

# 自动西裤袋贴机

Automatic Western pocket pasting machine

(MB5016A-DDL9000CSMSNB-GG)

## 电控系统使用说明书

Instruction manual for electric control system

### 常州智谷机电科技有限公司

CHANGZHOU WISDOM & VALLEY ELECTRICAL TECHNOLOGY CO., LTD

在使用本设备之前请先阅读本使用说明书

Please read the operation manual of the touch  
screen interface before using the device

请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管

Please keep this operation manual of touch screen  
interface in convenient place for reference

版本信息/ Version

---

2023.10

**感谢购买 IMB 工业用缝纫机。**

**在使用此机器之前，请仔细阅读以下的说明，这样可以更好地帮到您了解此机器的相关操作。这些说明是根据现行的条例明确阐述了正确的工作方法。**

Thank you for purchasing this industrial sewing machine from IMB

Before using this automatic unit, please read the following instructions, which will help you to

understand how the machine operates.

These instructions illustrate the correct working methods to comply with current regulations.

**在没有得到IMB授权许可的前提下，此说明书的任何部分是不可以被复制或转录的。**

**说明书的内容可能被修改，而不需预先通知。**

No part of this manual may be copied or transcribed without requesting prior authorization from IMB

The contents of this manual may be subject to change without advance notification.

**我们将欣然接受各位提出的改进此说明书的任何建议和指示**

We are happy to receive suggestions and/or indications on ways we could improve this manual.

**本机介绍说明分为三部分，具体请参照《MB5016A 自动西裤袋贴机-使用说明书》、《MB5016A 自动西裤袋贴机-零件手册》、《MB5016A 自动西裤袋贴机-电控系统使用说明书》。**

The introduction of this machine is divided into three parts. For details, please refer to 《MB5016A Operation manual》 and 《MB5016A Parts Manual》 《MB5016A Touch screen interface operation instructions》

## 目录

1. 基本使用操作方法 .....	1
2. 主界面介绍 .....	1
3. 加工缝制界面 .....	4
4. 模板参数界面 .....	5
5. 设置界面 .....	6
6. 修改密码 .....	8
7. 语言选择 .....	8
8. 系统参数 .....	8
9. 设备检测 .....	8
9.1 电磁铁检测 .....	9
9.2 步进检测 .....	9
9.3 伺服检测 .....	9
9.4 信号检测 .....	10
10. 删除花样 .....	10

## 1. 基本使用操作方法

- (1) 接通电源，按启动开关，点击回零键，等待触屏显示【主界面】。
- (2) 机器完全开启后，会自动回零。X 轴拖料板会退回 X 原点感应器位置。
- (3) 选择合适的花样号，如果没有，则新建一个。
- (4) 在右侧小台板放面料，左侧大平台放底料，然后踩右侧脚踏板，启动夹料，放料，取料，缝制的四个步骤。（脚踏板踩一下，四个步骤一次做一个；一直踩着，四个步骤流畅的循环一直做下去，知道放开脚踏板）
- (5) 右脚踏板启动过后，可以踩左脚踏板撤销已经做过的所有动作。缝制过程中左脚踏板为急停的左右，踩一下左脚踏板，缝纫动作停止，若再踩左脚踏板，撤销所有动作，如果此时踩右脚踏板，缝纫继续。

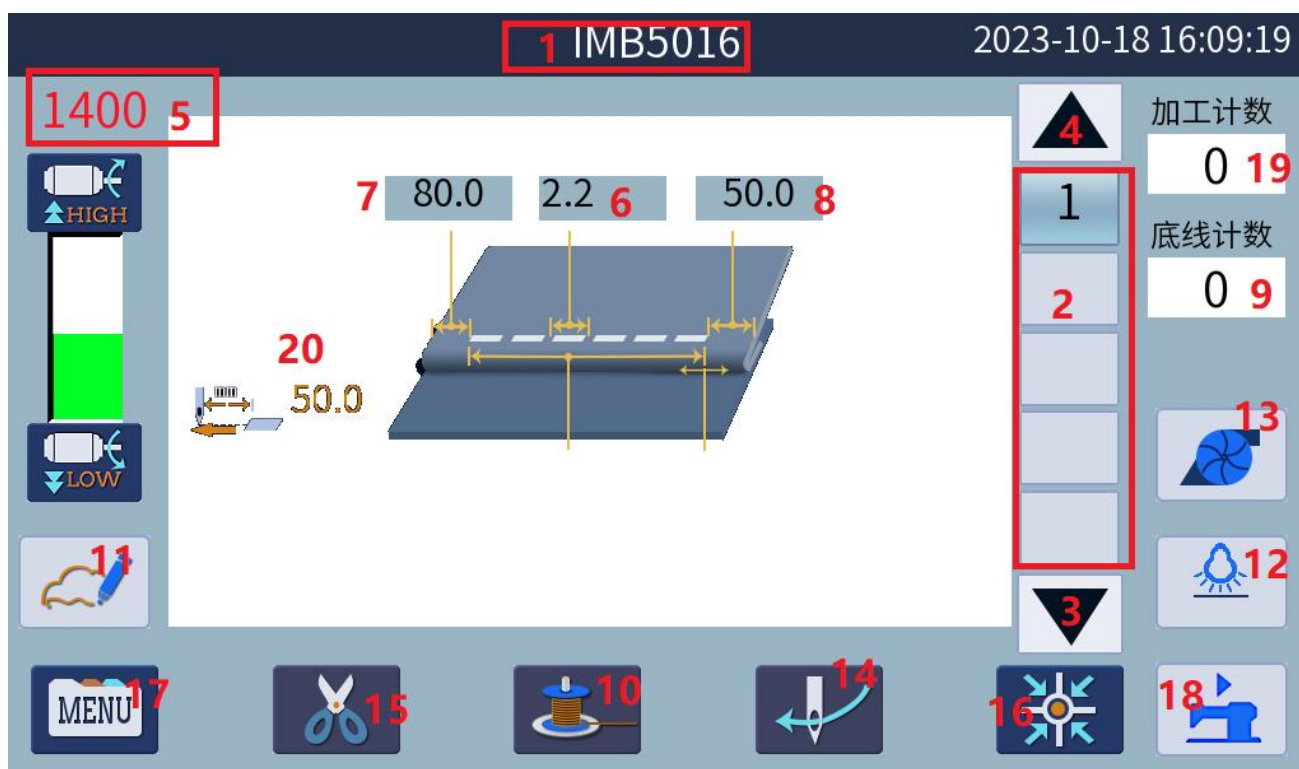
## 2. 主界面介绍



开机后触屏显示回零界面，点击回零键后显示的界面，即为主界面。

如果点击回零键，界面没有跳转到主界面，则机器出现异常，关机重新启动后在如上图界面中，点击回零按键周围空白的地方，连续 6 下，界面跳转到主界面，此模式为测试模式，测试找到问题后，需要重新启动按正常模式进入主界面工作。

主界面如下图所示：



编号	名称	功能
1	标题栏	显示机器型号/界面名称。
2	花样选择键	显示已保存的花样号，空白则为没有花样。
3	前翻页	如果保存的花样号显示不全，则向前翻滚显示前面保存的更小的花样号。
4	后翻页	如果保存的花样号显示不全，则向后翻滚显示后面保存的更大的花样号。
5	缝纫速度	当前花样缝纫过程中的最大速度，在花样参数里设置。
6	针距	当前花样使用的针距，花样参数里面可设置。
7	前空送距离	当前花样缝纫时，起针点到开始布边的距离（毫米），花样参数里设置。
8	后空送距离	当前花样缝纫时，结束针到结束布边的距离（毫米），花样参数里设置。

9	剩余底线数	<p>显示剩余底线可以加工的件数。</p> <p>点击编辑框，会弹出设置框，可以修改剩余底线数量和总底线数量。</p>
10	绕线键	<p>绕线功能，点击此键会跳转到绕线界面。</p> <p>踩右脚踏板，绕线启动。再踩一次右脚踏板或退出【绕线】界面，绕线停止。</p>
11	新建花样	<p>花样参数修改键，点击此键会跳转到【模板参数】界面。</p> <p>可以修改花样参数或保存成新花样。</p>
12	镭射灯	<p>点击此键，进入设置界面，打开关闭镭射灯</p>
13	风机	<p>点击此键，开关吸风电机</p>
14	穿线	<p>压板左边回零，避开穿线位置，穿好线后按确认键</p>
15	单针剪线	<p>点击一次，机头会做一次剪线动作。</p>
16	复位键	<p>复位也叫做回零，点击此键后机器各个部分都会回到开机时的位置和状态。</p>
17	菜单键	<p>设置键，选择其他功能或修改设置。</p> <p>点击此键后跳转密码输入界面，输入正确的密码后，跳转到【设置】界面。</p>
18	加工缝制	<p>进入加工界面，生产加工</p>
19	产量计数	<p>显示加工的件数，点击可以更改。</p>
20	起针补偿	<p>个别缝制布料需要调整感应到的启缝位置，值越大缝制越推迟，不能大于缝制感应范围。</p>
21	循环缝键	<p>点击后出现循环花样选择框，设置好循环的花样后确定，进入循环缝界面。</p>

### 3. 加工缝制界面

在主界面点击加工键，进入加工界面如下图：

循环界面如下图所示：

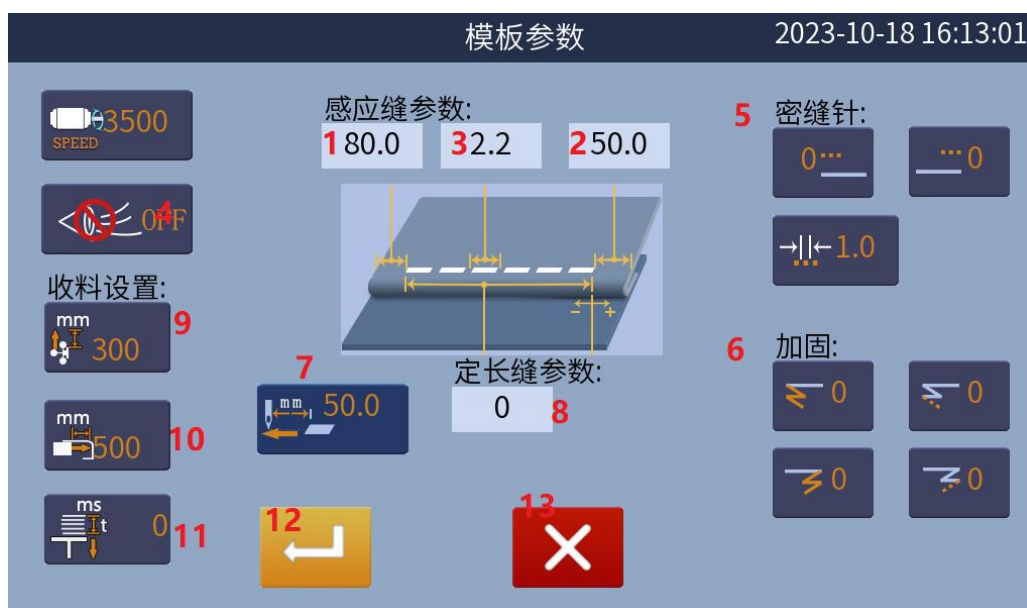


该界面与主界面相似，不同部分功能如下：

编号	名称	功能
1	前进键	寸动前进键。
2	后退键	寸动后退键
3	缝制键	缝制花样，主轴启动
4	收料板	收料板右移打开，收料完成，按此键收料板左移关闭。
5	收料盘	去完料后按此键抬起收料托盘。

## 4. 模板参数界面

在主界面，点击新建花样键，跳转到【模板参数】界面，如下图所示：



参数项详解：

编号	名称	功能
01	前空送距离	当前花样缝纫时，起针点到开始布边的距离（毫米），花样参数里设置。
02	后空送距离	当前花样缝纫时，结束针到结束布边的距离（毫米），花样参数里设置。
03	直缝针距	正常缝纫需求的针距。
04	吹风开关	缝纫过程中吹风是否打开，值为 0 时一直关闭，值为 1 时，缝纫过程中吹风会打开，缝完收料时关闭。
05	密缝针距	前后加固时的针距。
	密缝针数	前后加固时的加固针数，针数为 0 时，密缝针功能关闭。
6	加固	前加固次数和针数。后加固次数和针数。
7	起针感应到前布边距离	屏蔽起针感应到前布边这段区间的启动信号检测，防止干扰造成误启动。按实际距离为准设置，值过大会造成起针变晚
8	定长缝长度	设置固定长度，不受感应传感器信号。不超过缝制总长度。



编号	名称	功能
9	收料 Z 移动距离	收料压板压料拖到距离 mm。
10	收料板移动长度	收料板收料时向右移动距离 mm
11	收料台下降时间	收料台每次下降时，下降的距离。单位为时间 ms，每次下降持续启动的时间。
12	保存	数据确认后保存键，生成花样号
13	退出	离开此界面

起针感

## 5. 设置界面

在【主界面】点击菜单键，  
设置界面如下



编号	名称	功能
1	恢复设置	跳转【初始化】界面，恢复系统参数的默认设置。
2	分期设置	厂家使用
3	修改密码	修改进入【设置】界面的密码。
4	语言选择	跳转【语言选择】界面，可以切换中英文显示。
5	版本号	跳转【版本信息】界面，能查看触屏和主板程序日期。
6	屏设置	跳转【屏设置】界面，可设置是否自动关屏，空闲多久关屏。
7	系统参数	跳转【参数管理】界面，可进入一，二，三级系统参数，进行修改。二级和三级进入需要密码。
8	设备检测	跳转【设备检测】界面，可选择不同类型设备进行测试。
9	删除花样	进入【删除花样】界面，删除保存的全部或部分花样。
10	屏幕校正	电容屏不支持
11	时间设置	时间调整
12	U 盘升级	升级备份
13	返回	返回【主界面】。

## 6. 修改密码

在【设置界面】点击修改密码键，进入【输入密码】界面

在此界面输入进入【设置界面】

的正确密码，初始为，密码正确时上面的显示框里会清空。

之后再输入要设置的新密码两次，两次输入要相同，新密码即修改成功。

## 7. 语言选择

在【设置界面】点击语言选择键，进入【语言选择】界面

在此界面点击 ENGLISH 按键，自动跳转到【设置界面】，同时界面显示语言全部切换为英文。

若点击 中文显示 按键，自动跳转到【设置界面】，同时界面显示语言为中文显示。

## 8. 系统参数

在【设置界面】点击系统参数键，可进入【参数管理】界面

此键可进入一级参数，进行一些常用功能的更改设置。

23 级参数需要密码，操作类似。

## 9. 设备检测

在【设置界面】点击设备检测键，进入【设备检测】界面



## 9.1 电磁铁检测

在【设备检测】界面点击电磁铁检测键可进入【电磁铁检测】界面



在此界面，标明备用的均为空置按键，其他键都对应有电磁铁或电磁阀动作。

X前进和X后退可控制步进电机动作。防止前到位，按折料架电磁阀。

## 9.2 步进检测

在【设备检测】界面点击步进检测按键可进入【步进检测】界面，进入后X轴电机自动回零，回零成功后操作。



## 9.3 伺服检测

在【设备检测】界面点击伺服检测按键可进入【伺服检测】界面

## 9.4 信号检测

在【设备检测】界面点击信号检测键可进入【信号检测】界面



进入此界面时，如果显示时如右图，显示框里什么都没显示，则触屏与主板通讯失联，即死机了，关机重启或排除其他故障。

如果编辑框里有显示字符，则正常。高亮描述的编辑框里都对应该机型所使用的所有感应器，感应器状态在编辑框里有反应。

其显示框对应的主轴编码状态，号显示当前编码值，设置停针位键 会将号显示框里的编码值设置为上针位。

## 10. 删除花样

在【设置界面】点击删除花样按键可进入【删除花样】界面