

全自动电脑横机控制系统 《操作手册》

通用版



睿能电子有限公司
RAYNEN ELECTRONICS CO.,LTD.

目 录

一. 控制系统概述.....	01
二. 机器的主部件和操作流程	02
1. 主部件	02
2. 按键说明	02
3. 操作流程	02
三. 系统技术参数.....	03
四. 主要特点与功能	03
五. 安全注意事项.....	04
1. 供电及环境条件.....	04
2. 操作规范	04
3. 维修与保养规范	04
六. 操作手册.....	05
1. 开机界面	05
2. 显示厂标及使用期限	06
3. 通用界面说明	07
3.1 数字输入键盘.....	07
3.2 密码输入窗口.....	07
4. 运行界面	08
4.1 界面显示及操作说明.....	09
4.2 功能按键 F1~F6 说明.....	12
5. 花样编辑	15
5.1 5.1 编织原理（以 6 段选针为例）	15
5.1.1 针结构以及选针器对应选针脚关系	15
5.1.2 机头三角结构（双系统）	16
5.1.3 针道走向及三角动作.....	17
5.1.3.1 编织.....	17
5.1.3.2 不织.....	18
5.1.3.3 翻针、接针.....	18
5.1.3.4 双系统一口编织一口翻针	19
5.2 CNT（动作）文件编辑	20
5.3 PAT（选针）文件编辑	21
5.4 YAR（纱嘴）文件编辑.....	22
5.4.1 纱嘴替换.....	23
5.4.2 纱嘴交换.....	24
5.5 PRM（循环）文件编辑.....	24
6. 工作参数	25
6.1 常规参数设置.....	25
6.1.1 工作参数设置说明.....	25
6.1.2 功能键说明.....	28
6.2 纱速度修正.....	28
7. 系统参数	28
7.1 常规系统参数.....	29
7.1.1 常规系统参数说明.....	30
7.1.2 功能键说明.....	34
7.2 摇床参数.....	35
7.3 翻针摇床参数.....	36

7.4	度目补正参数.....	37
7.5	双口度目.....	38
7.6	起底板参数.....	39
7.6.1	起底板参数说明.....	39
7.6.2	功能键说明.....	42
8.	编织参数.....	42
8.1	帮助界面.....	43
8.2	速度.....	44
8.3	罗拉.....	45
8.4	度目.....	46
8.5	沉降片.....	47
8.6	起底板.....	48
8.7	纱嘴停放.....	49
8.8	片展开.....	50
8.9	起针点.....	51
8.10	跳行.....	52
9.	检测.....	52
9.1	常规检测.....	52
9.2	信号检测.....	54
9.3	机件检测.....	58
9.3.1	选择器测试.....	60
9.3.2	三角电磁铁测试.....	60
9.3.3	纱嘴电磁铁测试.....	60
9.3.4	度目、信克电机.....	60
9.3.5	功能按键说明.....	60
9.4	起底板.....	61
9.4.1	剪刀夹子测试.....	61
9.4.2	罗拉打开测试.....	62
9.4.3	起底板测试.....	62
9.4.3.1	界面说明.....	62
9.4.3.2	设置起底板位置值（步骤）.....	62
9.4.3.3	起底板运动说明.....	62
9.4.3.4	功能按键说明.....	63
10.	文件.....	63
10.1	文件管理.....	63
10.1.1	选择花样.....	63
10.1.2	删除花样.....	64
10.1.3	总清内存.....	64
10.1.4	花样导入.....	64
10.1.5	花样导出.....	64
10.1.6	功能键说明.....	64
10.2	编织计划.....	64
10.3	参数管理.....	66
10.3.1	系统参数导入.....	66
10.3.2	工作参数导入.....	66
10.3.3	编织导入.....	66
10.3.4	参数导出.....	66
10.4	生产咨询.....	67

10.5 参数复制	67
11. 系统	68
11.1 高级参数	69
11.2 网络设定	71
11.3 升级选择	71
11.4 机器设定	72
11.4.1 时间设定	73
11.4.2 读取加密程序	73
七. 横机常见故障及分析	74

一．控制系统概述

感谢您购买本产品

感谢您购买本公司自主研发、着力打造的全自动电脑横机。
为使机器今后为您带来更好的使用效果，务必请你在使用前经过
适当培训并仔细阅读机器使用手册。

使用前，请先熟悉本电脑横机。

阅读本手册时，请按照本手册说明和步骤进行操作。
务必留意“**操作注意事项**”、“**注意**”、“**警告**”等提示信息，
以保持机器的正常动作。

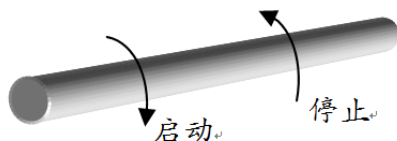
二. 机器的主部件和操作流程

1. 主部件

触摸屏 良好的人机环境，方便使用者操作。通过在触摸屏上点击功能按钮，可以实现输入，操作等功能。

(△注意：不要用尖锐物体点击触摸屏，否则会造成触摸屏损坏，推荐使用触摸笔。)

控制杆 控制杆是控制电脑机的机头停止、低速、高速操作，其操作方法为：



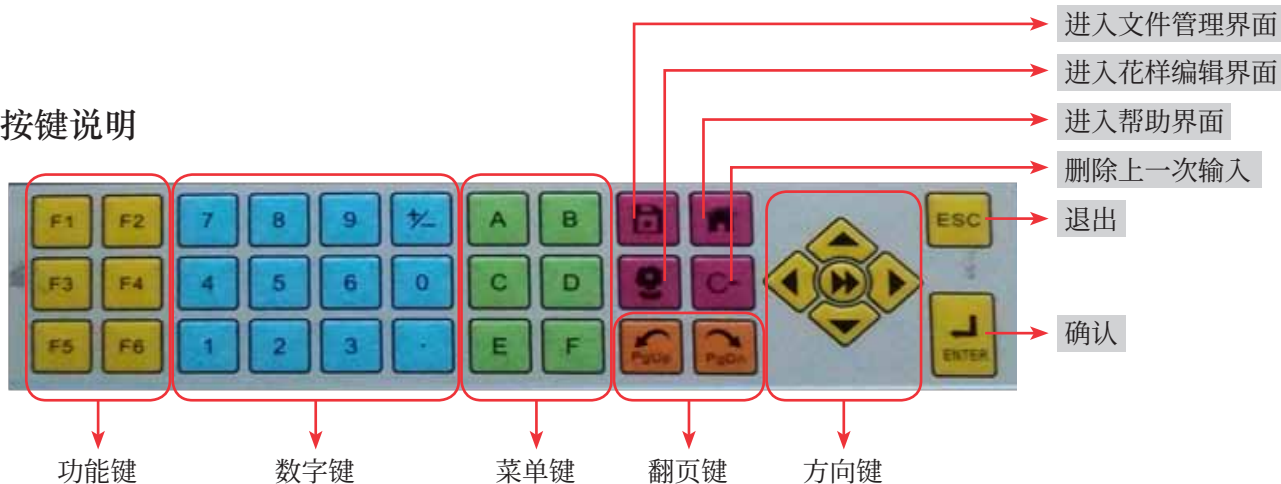
低速：将控制杆顺时针旋转 45 度，当听到蜂鸣器声响时，放开控制杆，此时启动机头并以低速行进，其速度设置将在稍后详述。

高速：将控制杆顺时针旋转至极限，当听到蜂鸣器声响时，放开控制杆，此时机头高速运行。其速度设置将在稍后详述。

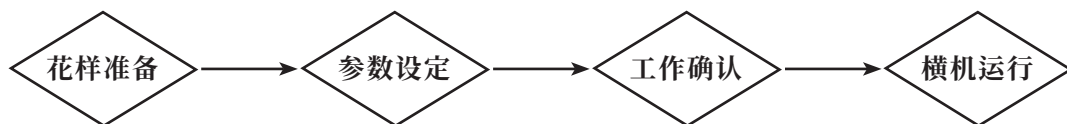
停止：将控制杆逆时针旋转至极限，此时机头停止运行。

急停开关 当电脑机运行时遇到紧急事件发生，需要立刻停机时。可按下急停开关，此时机头立刻停止，并且对控制杆的操作指令完全不响应；解除急停状态，可以旋转急停开关使之弹起。此时控制杆可以对机头运行进行操作。

2. 按键说明



3. 操作流程



花样准备：将由打版系统编译后的花样文件输入到电脑机内存中，如有需要可在电脑机上进行修改后保存。

参数设定：

系统参数：每台电脑机拥有定制的一套根据自身机械所决定的参数，比如针零位，针板长度等，在出厂时已经调试好，用户一般不需要进行修改。如需修改必须由专业人员进行。

工作参数：电脑机根据工作的需要使用的参数，如起始针位置、沉降片位置等。

编织参数：与编织的花样密切相关的一系列参数。包括速度、罗拉速度、度目值等，根据不同的花样，毛料等工艺要求由用户进行修改。

（注：编织参数可在编织一次后保存到内存中，当花样被保存到 U 盘时该参数将被一同保存。）

工作确认：对于将要编织的花样程序、各种参数、机构的正常操作进行最后的确认。

横机运行：在上述工作完成后，使用控制杆启动横机进行编织。

三．系统技术参数

编织速度	Max：1.2m/sec
色系	8×2
机头	2 系统、双面三针道
选针装置	3、4、6、8、10 段（双向自保持），6 段（单向）电磁选针
度目	步进电机驱动、24 组电子记忆式控制（450 段微调），单独动作
针床位移	伺服马达驱动，左、右：1 英寸，电机 AC220V 750W
主罗拉	步进电机驱动
自停装置	断纱、纱结、落布、断针、浮目、倒卷布、片数完成等
传动方式	同步齿形带，往复式运转，速度及幅宽由数值设定调整
主电机	伺服电机 AC220V 1000W
主电机转速	1000rpm
系统电压	系统电压分交直流，直流电压在 5V-48V、交流电压为 80V-220V
内存大小	96MB

四．主要特点与功能

本全自动编织的小电脑针织横机控制系统能通过将打版系统制作的针织打版文件，将您的设计变为现实。机器具有以下特点和功能：

- ◇ 先进的电脑控制系统，智能化程序高，具有自我识别功能。
- ◇ 电控采用模块化设计，便于维护。
- ◇ 操作盒配宽大显示屏，图面形象直观、编辑操作简单方便。
- ◇ 存储器容量 96M，可储存 64 个工艺单图案（根据花样大小不同，所能存储的花样个数在此范围内变换）。
- ◇ 采用伺服电机，机头运行柔软、平稳，能够适应各种原料的编织要求。
- ◇ 机器能够完成翻针，吊目，挑孔，无虚线嵌花，提花，明收针，暗收针及其它规则花型编织。
- ◇ 通过 USB2.0 接口，可将打版系统编译后的多种格式的花样文件通过 U 盘读入到内存中。
- ◇ 内存中的存储的花样可以输出存储到 U 盘上。能够利用互联网传输花样（某些格式不能直接传输）
- ◇ 本机节能省电，使用普通织针消耗低。努力实现降低劳动强度、提高生产效率同时降低生产成本。

五. 安全注意事项

1. 供电及环境条件

- ◆ 本机只限使用产品铭牌标明的电源类型。电网波动超过 10% 时，必须配备电力稳压器。
- ◆ 电源进线要按规定进行固定和安全防护措施，不能承受任何作用力。
- ◆ 设备必须连接接地线，接地不良将造成人员触电及影响本产品安全可靠的运行。
- ◆ 禁止直接对控制器的输入输出回路进行绝缘测试，否则将直接造成电气设备损坏。
- ◆ 非专业技术人员，请勿调动各原点传感器，否则将使机器不能正常运转。
- ◆ 非专业技术人员，请勿在未切断电源情况下维修及拆卸，否则将使基板损坏。
- ◆ 本控制系统应在干净、通风的环境工作。控制机箱周围不要堆放杂物，以利于散热，并应定期清理尘埃。
本机较佳的工作温度在 15℃ ~ 28℃。
- ◆ 湿度在 80%RH（不结露）以内。

2. 操作规范

- ◆ 为了你的人身和设备的安全，机器务必可靠接地。
- ◆ 机器的放置务需平稳避免影响运行的可靠性。
- ◆ 传动部位有机械伤害危险，运转中手或身体部分切勿靠近。
- ◆ 编织出现错误请先检查参数的设置与工艺输入是否正确。
- ◆ 传感器是机器的“眼睛”，需要十分仔细地加以呵护。
- ◆ 关闭电源时需数秒钟待电脑储存数据后方能再开电源。
- ◆ 杜绝电气设备工作在潮湿、粉尘、腐蚀性气体，易燃易爆气体的场所，否则可能会造成人员触电或火灾。
- ◆ 在机器运转时，禁止接触任何运动部件。否则可能会造成人员的伤害。
- ◆ 出现故障时应由专业人员进行检查维修，并遵循本说明书维修规范。
- ◆ 调机或修护机器时请跳回主画面，并使离你身边最近的故障检出发出报警，以免因他人疏忽而造成反应不及的危险。

3. 维修与保养规范

- ◆ 禁止非电气专业人员对电气部件修理、调试，避免降低设备的安全性能，扩大故障甚至造成人员伤害和财产损失。
- ◆ 控制机箱里面的电气部件，必须要确保在断电的情况下进行，要保证操作人员的安全。
- ◆ 使用非本公司提供的零备件，极易引起火灾、电击和严重损坏的后果。
- ◆ 请严格按本产品所标识的规格更换熔断器，以确保人员和财产的安全。
- ◆ 电脑箱清除纱屑时，要关掉电源，电线严禁拉扯，最好以毛刷跟吸尘器配合吸除。
- ◆ 若要连续 7 天不启动电源时，需每隔 7 天至少保持启动电源一天，来保持电子线路的最佳状态。

(注: 由于技术改进或软件升级，具体操作可能与本手册说明不尽相同。)

六. 操作手册

1. 开机界面



10 寸屏



7 寸屏

花样	进入当前花样操作，如 CNT\PAT\ 纱嘴等
	◆ 按键: “ A ”
工作参数	◆ 触摸: 单击 “ A 花样 ” 区域
	进入工作参数界面，设置最高速等值
系统参数	◆ 按键: “ B ”
	◆ 触摸: 单击 “ B 工作参数 ” 区域
检测	进入系统参数界面，设置如针零位等值
	◆ 按键: “ C ”
文件	◆ 触摸: 单击 “ C 系统参数 ” 区域
	进入系统检测界面，如机头检测、传感器检测等
机型	◆ 按键: “ D ”
	◆ 触摸: 单击 “ D 检测 ” 区域
文件	进入文件管理界面，如读取花样、参数等
	◆ 按键: “ E ”
机型	◆ 触摸: 单击 “ E 文件 ” 区域
	进入系统管理界面，显示机器相关信息或升级操作等
机型	◆ 按键: “ F ”
	◆ 触摸: 单击 “ F 机型 ” 区域

花样	进入当前花样操作，如 CNT\PAT\ 纱嘴等
	◆ 按键: “ A ”
工作参数	◆ 触摸: 单击 “ A 花样 ” 区域
	进入工作参数界面，设置最高速等值
系统参数	◆ 按键: “ B ”
	◆ 触摸: 单击 “ B 工作参数 ” 区域
检测	进入系统参数界面，设置如针零位等值
	◆ 按键: “ C ”
文件	◆ 触摸: 单击 “ C 系统参数 ” 区域
	进入系统检测界面，如机头检测、传感器检测等
机型	◆ 按键: “ D ”
	◆ 触摸: 单击 “ D 检测 ” 区域
文件	进入文件管理界面，如读取花样、参数等
	◆ 按键: “ E ”
机型	◆ 触摸: 单击 “ E 文件 ” 区域
	进入系统管理界面，显示机器相关信息或升级操作等
机型	◆ 按键: “ F ”
	◆ 触摸: 单击 “ F 机型 ” 区域

2. 显示厂标及使用期限



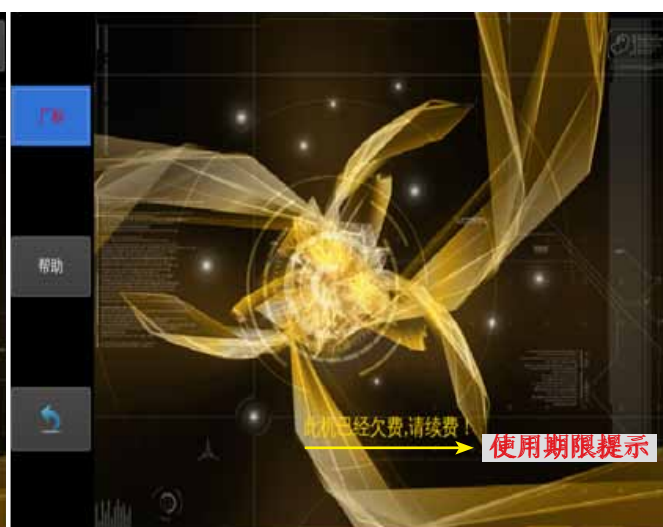
10 寸屏



7 寸屏



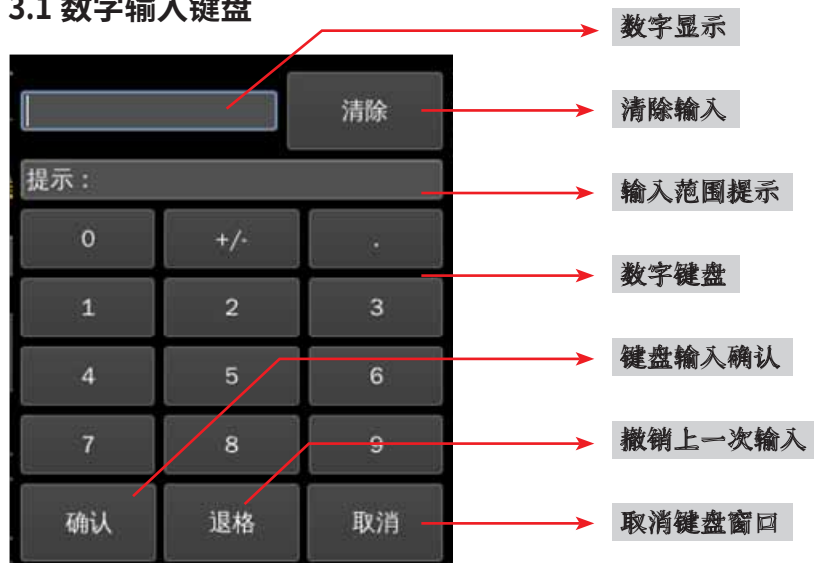
10 寸屏



7 寸屏

3. 通用界面说明

» 3.1 数字输入键盘



» 3.2 密码输入窗口



密码输入窗口



密码输入错误提示

- ◆ **按键:** 输入密码数字后按确认键确认密码输入
- ◆ **触摸:** 单击密码输入条，弹出数字键盘，输入密码后单击“确定”区域进入

4. 运行界面



双系统界面

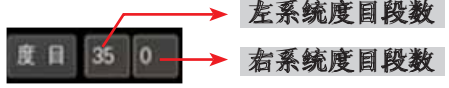


单系统界面

◇◇◇ 运行界面下均可用上下左右按键或直接点击屏幕相应位置进入相关界面 ◇◇◇

» 4.1 界面显示及操作说明

区域一	
度目	显示当前行度目值（不包含度目补正值），度目位置与机头实际位置相对应
花板	当前行花板号（即 PAT 行号），其位置与机头实际位置相对应
纱嘴	显示当前行纱嘴号，一个系统最多只带两把纱嘴，其位置与机头实际位置相对应，即左边纱嘴为左系统带纱值，右边纱嘴为右系统带纱值
A	显示 A 位信息，左框显示编织信息，右框显示 PAT 中的色码代号（0~F）
H	显示 H 位信息，左框显示编织信息，右框显示 PAT 中的色码代号（0~F）
运行方向	 ：左行  ：右行
区域二	
速度	显示当前行机头运行速度所使用的段数 范围：1~36  说明：可点击进入设置，当花样本身没有设置速度段数时，则默认第一段 ◆ 按键：上下左右移动光标至图标显示区域并确认或者快捷键 5 ◆ 触摸：单击“速度”显示区域
主罗拉	显示当前行主罗拉运行速度所使用的段数 范围：1~36  说明：可点击进入设置，当花样本身没有设置该段数时，则默认第一段 ◆ 按键：上下左右移动光标至图标显示区域并确认或者快捷键 2 ◆ 触摸：单击“主罗拉”显示区域
副罗拉	显示当前行副罗拉运行所使用的段数 范围：1~36  说明：可点击进入设置，当花样本身没有设置该段数时，则默认第一段 ◆ 按键：上下左右移动光标至图标显示区域并确认或者快捷键 3 ◆ 触摸：单击“副罗拉”显示区域
纱停放	显示纱嘴停放设定组的信息 范围：1~8 说明：可点击进入设置，当花样本身没有设置该段数时，则默认第一段 ◆ 按键：上下左右移动光标至图标显示区域并确认或者快捷键 6 ◆ 触摸：单击“纱停放”显示区域

起针点	显示当前花样在实际针板上第一针起针的位置 范围：1~ 总针数 说明：可点击进入设置，默认为第 1 针，对该参数设置后花样将自动复位 ◆ 按键：上下左右移动光标至图标显示区域并确认 ◆ 触摸：单击“起针点”显示区域
起底板	显示当前行起底板拉力所使用的段数信息 范围：1~36 说明：可点击进入设置，当花样本身没有设置该段数时，则显示“0” ◆ 按键：上下左右移动光标至图标显示区域并确认 ◆ 触摸：单击“起底板”显示区域 
度目	显示当前行所使用的度目段数信息 范围：1~36 说明：可点击进入设置，当花样本身没有设置该段数时，则显示“0” ◆ 按键：上下左右移动光标至图标显示区域并确认或者快捷键 1 ◆ 触摸：单击“度目”显示区域 
摇床	显示当前行摇床时的摇床信息 说明：“左”表示左摇床，“右”表示右摇床，数值表示摇床针数
开合罗拉	显示当前行所使用的开合罗拉段数信息 范围：1~36 说明：可点击进入设置，当花样本身没有设置该段数时，则显示“0” ◆ 按键：上下左右移动光标至图标显示区域并确认或者快捷键 4 ◆ 触摸：单击“开合罗拉”显示区域 
循环数	显示当前行还需要执行的循环次数 说明：完成一次循环（从开始行到结束行为一次循环）后，系统自动减 1，直至循环数为 0。循环可以在“节约”处设置，也可以导入花样的 PRM 文件时读取
开始行	显示当前行所在循环的开始行数信息 说明：循环可以在“节约”处设置，也可以导入花样的 PRM 文件时读取
结束行	显示当前行所在循环的结束行数信息 说明：循环可以在“节约”处设置，也可以导入花样的 PRM 文件时读取
文件名	显示当前花样的花样名

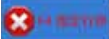
针位置	显示当前机头所处的针位置数值 说明：右行时该数值递增，左行时该数值递减
设定件数	显示当前花样所设定的件数  范围：已织件数 ~9999（件） 说明：可点击进入设置，当已织件数 = 设定件数时，将无法运行并提示“件数完成” ◆ 按键：上下左右移动光标至图标显示区域并确认至显示区域 ◆ 触摸：单击“设定件数”显示区域
已织件数	显示当前花样已经编织过的件数  范围：0~ 设定件数 说明：可点击进入设置 ◆ 按键：上下左右移动光标至图标显示区域并确认 ◆ 触摸：单击“已织件数”显示区域
总共行数	显示当前花样的总行数
已织行数	显示当前行数 范围：1~ 总共行数 说明：可点击进入跳行设置，可设置的最大行数为“总共行数 - 3”，设置跳行后，机头将自动复位，复位后从设置的行数开始执行花样动作。 ◆ 按键：上下左右移动光标至显示区域或者快捷键 7 ◆ 触摸：单击“已织行数”显示区域
编织时间	显示当前花样时间，从读取当前花样时开始计时直至读取其他花样或关机的总时间
单片时间	显示当前花样上一片所用时间，即编织一片的时间

» 4.2 功能按键 F1~F6 说明

区域三 F1~F6 为运行界面功能按键，本系统共 11 种功能键，用按键 F6（下一页）切换功能页面

区域三 《第一页》	
1.1.1. F1 复位	机头准备执行归零复位动作，拉杆启动或手推机头移至左限位执行归零动作 复位 落布 取消 执行正常复位动作 复位时执行落布动作 取消本次复位动作 说明： 1、需停机后方可进行复位动作 2、复位时需使机头在左右限位区内 3、“落布”时机头行程走满针板 4、复位流程（拉杆启动后） 1) 原地位置选针器刀头、纱嘴电磁铁、三角电磁铁复位 2) 原地位置度目电机及信克电机转至零点 3) 机头沿原方向以复位速度前进至限位点，若遇到右限位则反向运动直到左限位 4) 机头运动时，若拉杆停止后再启动，则机头将向左移动至左限位 5) 左限位位置选针器刀头、纱嘴电磁铁、三角电磁铁复位 6) 左限位位置度目电机及信克电机转至零点 7) 针床以复位速度移动到原点位置 8) 复位结束，F1 按键弹起为复位完成状态，机器处于编织准备状态，拉杆启动后进入正常编织流程 △ 注意：复位时摇床动作超过 1 针后回到原点，若针板不在原点位置，且前后板均有织物，则需脱掉织物一面，并且不能起针。 ◆ 按键：F1 ◆ 触摸：单击“F1 复位”显示区域
F2 行定	循环编织花样的 1、2 行，直至织物进入罗拉后手动取消 说明：1、锁定状态  F2 行定，非锁定状态  2、起底板有效时不能执行该动作 3、花样处于第一行时才能执行该动作 4、需停机执行 ◆ 按键：F2 ◆ 触摸：单击“F2 行定”显示区域

F3 速度	机头运行高、低速切换 说明：1、高速状态 ，低速状态  2、手柄高速的情况下此功能才有效，否则按手柄低速运行 3、低速时以“工作参数”中“主马达低速上限”设置的速度运行 4、高速时以编织参数中“速度”页面按段数设置的速度运行 5、高速时最高速度不会超过“工作参数”中“主马达高速上限”的设置值 6、无需停车，可以直接切换 7、速度切换后将在下一行生效执行 ◆ 按键：F3 ◆ 触摸：单击“F3 速度”显示区域
F4 单片停	单片编织与循环编织切换 说明：1、单片状态 ，循环编织状态  2、单片状态时，完成一片后机头停在左侧起针点外，并发出报警提示 3、单片停车报警取消后，可继续正常编织 4、无需停机执行 ◆ 按键：F4 ◆ 触摸：单击“F4 单片停”显示区域
F5 纱起	纱嘴提起、落下切换，在运行过程中，切换该行使用的所有纱嘴 说明：1、落下状态 ，提起状态  2、纱嘴提起后不能开机运行，需落下后再运行 ◆ 按键：F5 ◆ 触摸：单击“F5 纱起”显示区域
F6 下页 《上页》	F1~F6 功能页面切换 说明：1、第一页状态 ，第二页状态  2、第一页的功能按键有：F1 复位、F2 行定、F3 速度、F4 单片停、F5 纱起 3、第二页的功能按键有：F1 罗拉开合、F2 报警、F3 片展开、F4 指定行停、F5 照明 4、无需停机执行 ◆ 按键：F6 ◆ 触摸：单击“F6 下页”显示区域
区域三《第二页》	

F1 罗拉开合	打开、关闭主罗拉 说明：1、将弹出罗拉开合窗口 2、开启表示罗拉反转并将罗拉打开，此时可将脱针的织物落下 3、闭合表示罗拉正转并将罗拉闭合 4、需停机执行 ◆ 按键：F1 弹出罗拉开合窗口，弹出后，用上下左右键选择开启 \ 关闭，按确认键执行，按 ESC 退出罗拉开合窗口 ◆ 触摸：单击“F1 罗拉开合”显示区域弹出罗拉开合窗口，弹出后，单击“开启”或者“关闭”执行相关动作，点击“取消”退出罗拉开合窗口 
F2 报警	系统报警有效、无效切换 说明：1、系统报警有效时状态 ，无效时状态  2、报警无效的对象为天线台断纱、边纱、大纱结报警，其余报警仍然生效 3、报警后，机头停止，用拉杆转向停止位或者单击触摸屏上报警确认窗口后可清除报警信息，再次启动拉杆后可正常编织 4、无需停机执行 ◆ 按键：F2 ◆ 触摸：单击“F2 报警”显示区域
F3 片展开	弹出片展开纱嘴设置窗口 说明：需停机运行 ◆ 按键：F3 ◆ 触摸：单击“F3 片展开”显示区域
F4 指定行停	弹出窗口设置指定停车的行数  说明：1、指定行停有效状态 ，指定行停无效状态  2、花样运行到有效的指定行时，机头运行到上一行编织区外停车并发出指定行的报警 3、需停机执行 ◆ 按键：上下左右移动光标或者快捷键 F4 ◆ 触摸：单击“F4 指定行停”显示区域
F5 照明	控制机台照明 说明：照明开状态 ，照明关闭状态  ◆ 按键：F5 ◆ 触摸：单击“F5 照明”显示区域

5. 花样编辑

从主界面进入，查看或编辑当前花样信息

◆ **按键**：A 进入花样编辑界面，ESC 返回主界面

◆ **触摸**：单击“A 花样”显示区域进入花样编辑界面，返回主界面时单击  显示区域

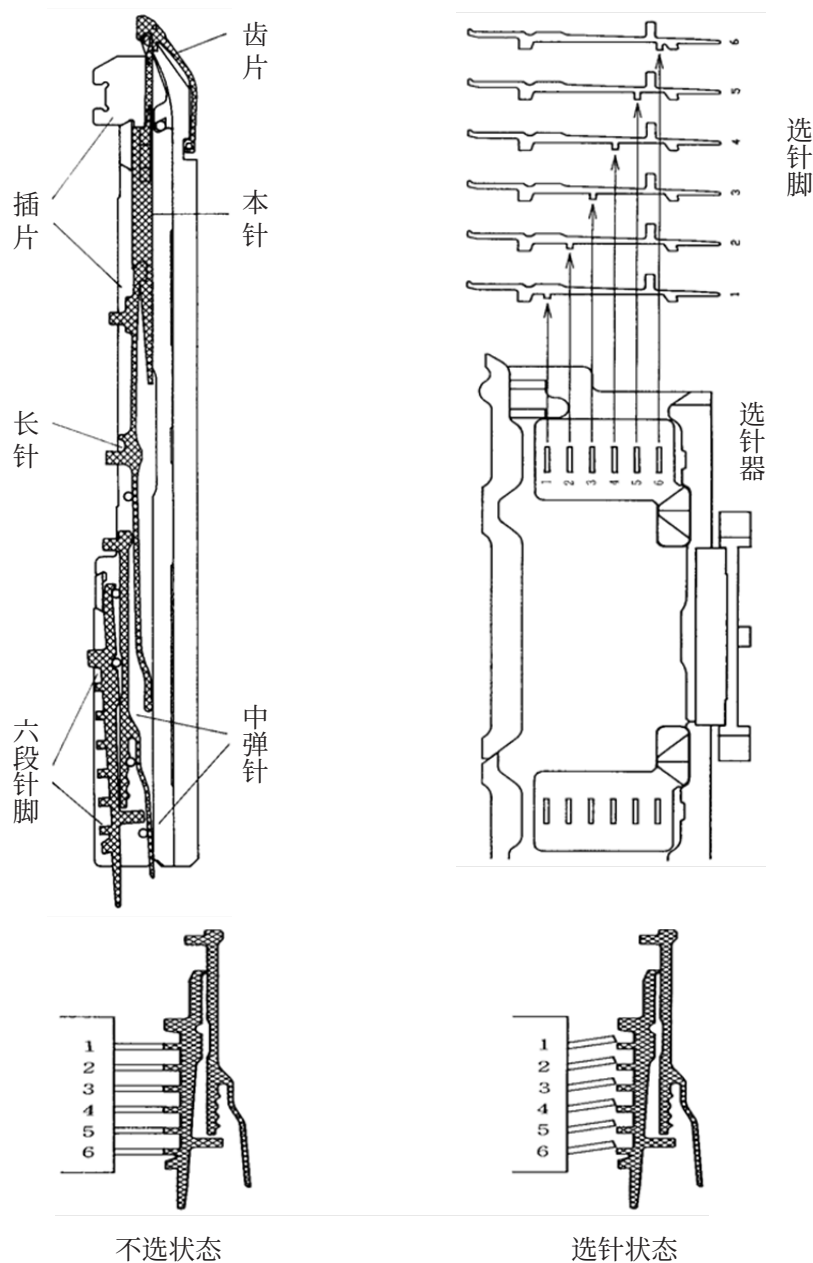
» 5.1 编织原理（以 6 段选针为例）

花样编辑默认界面，对花样 CNT 文件浏览及编辑

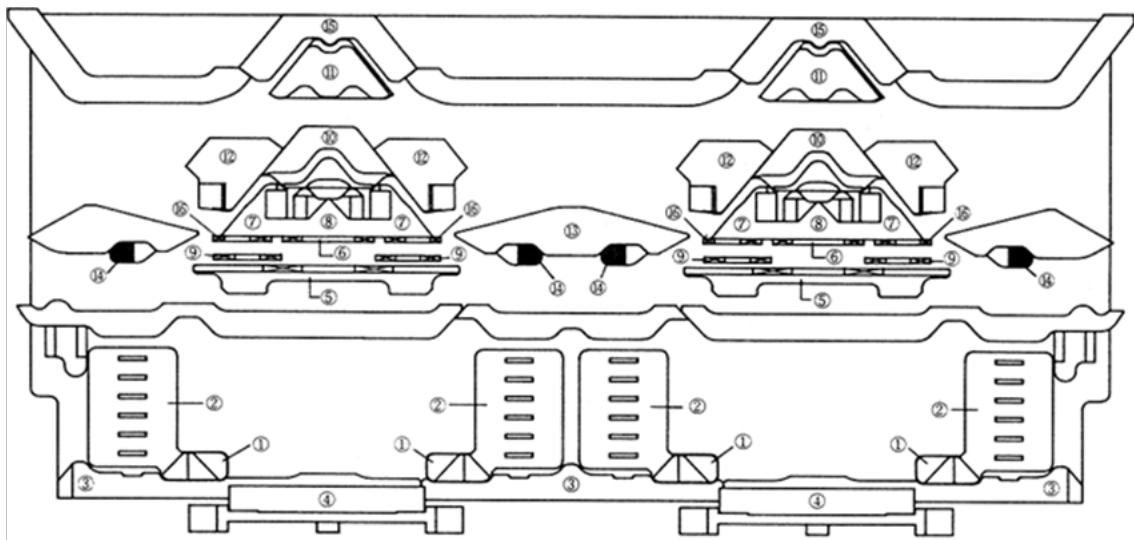
◆ **按键**：A

◆ **触摸**：单击“A 动作”显示区域

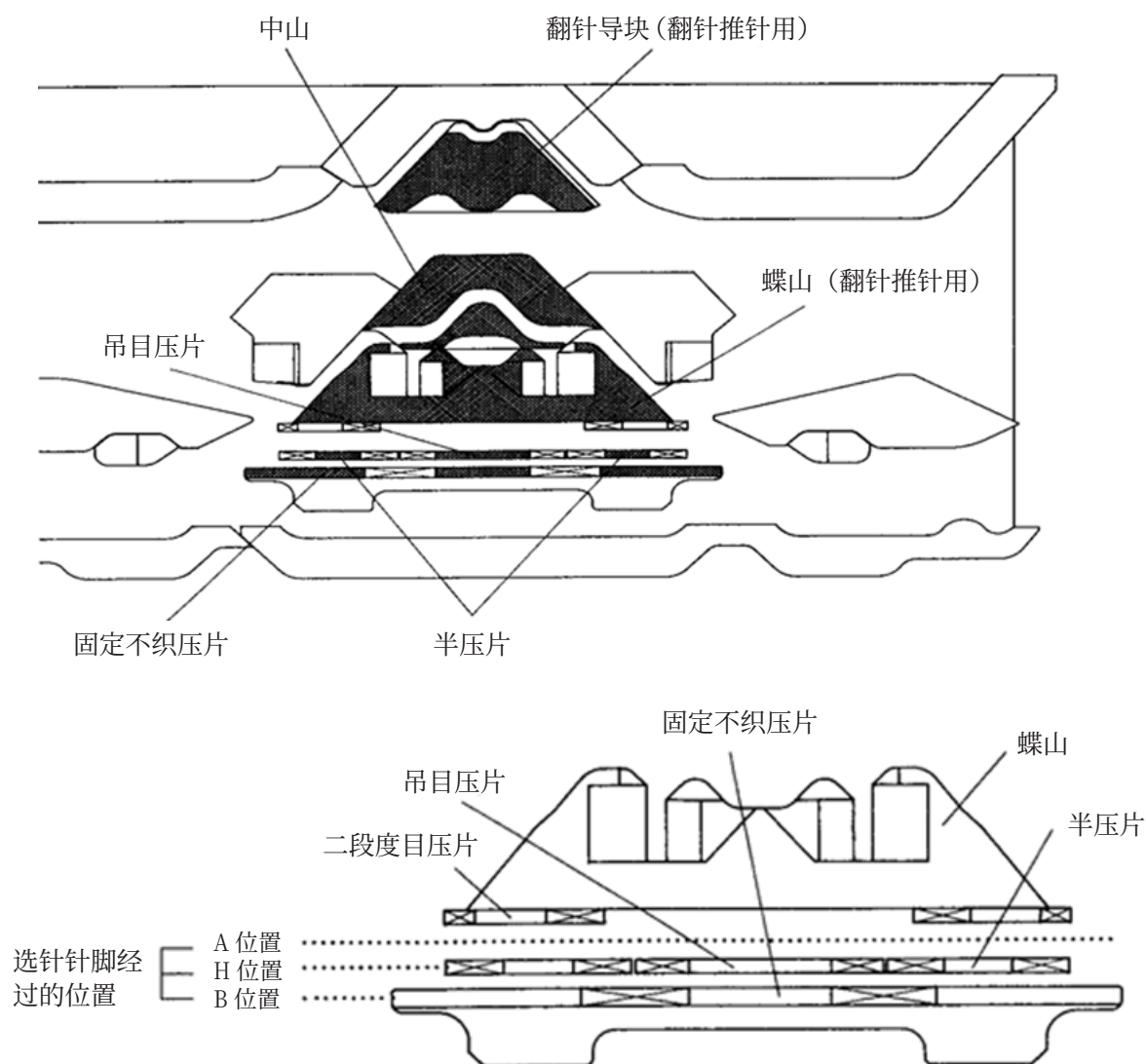
► 5.1.1 针结构以及选针器对应选针脚关系



► 5.1.2 机头三角结构（双系统）

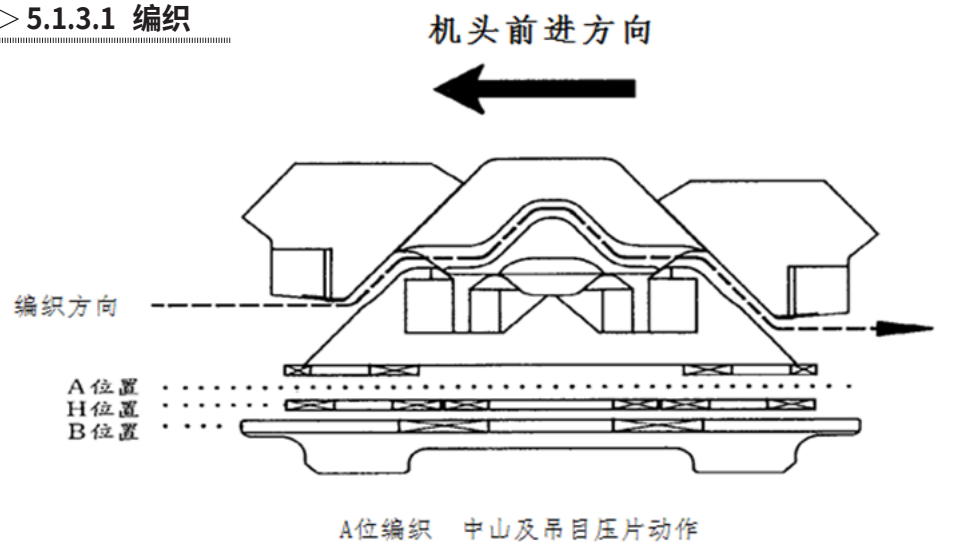


号码	名称	功能
1	选针推针三角	作用于经选针器重选的选针针脚将弹簧针脚推往 A 位置
2	选针器作用于选针片	预选或重选 6 段选针针脚选针至 A 位置或 H 位置
3	选针导针三角	作用于经选针器预选的选针针脚，将弹簧针脚推往 H 位置
4	选针归位三角	使那些被选针器压进去的选针针脚回复原的位置
5	固定不织压片	作用于 B 位置之选针针脚，使之形成不织
6	吊针压片	作用于 H 位置之选针针脚，使之形成吊目
7	推针三角（碟山）	将针脚推至织或吊目位置
8	接针三角	翻针时接针针脚所行轨迹的三角
9	半压片	作用于 H 位置之选针针脚，使之“在翻针时接针”或“在二段度目中吊目”
10	中山（天山）	将经由推针三角（7）推到织位置之针脚，著其轨迹往下移动
11	翻针导块	翻针时针脚上升之三角
12	度目三角	上、下移动调整度目
13	导针三角	将 A 位置弹簧针移至 H 位置
14	选针清针三角	将已被至 H 位置之针脚移至 B 位置
15	翻针导针三角	与翻针推针三角同时使用，翻针时引导翻针针脚下降之三角
16	二段度目压片	作用于使用二段度时

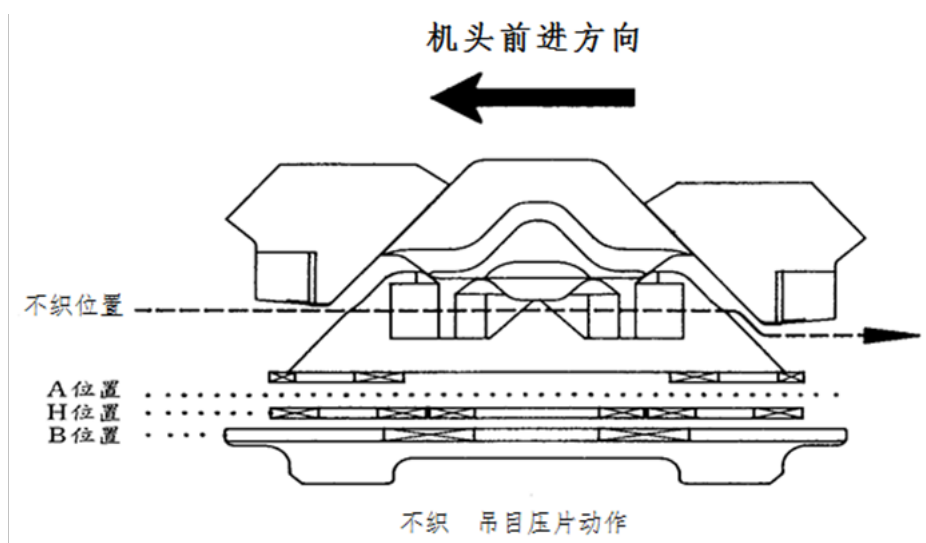


► 5.1.3 针道走向及三角动作

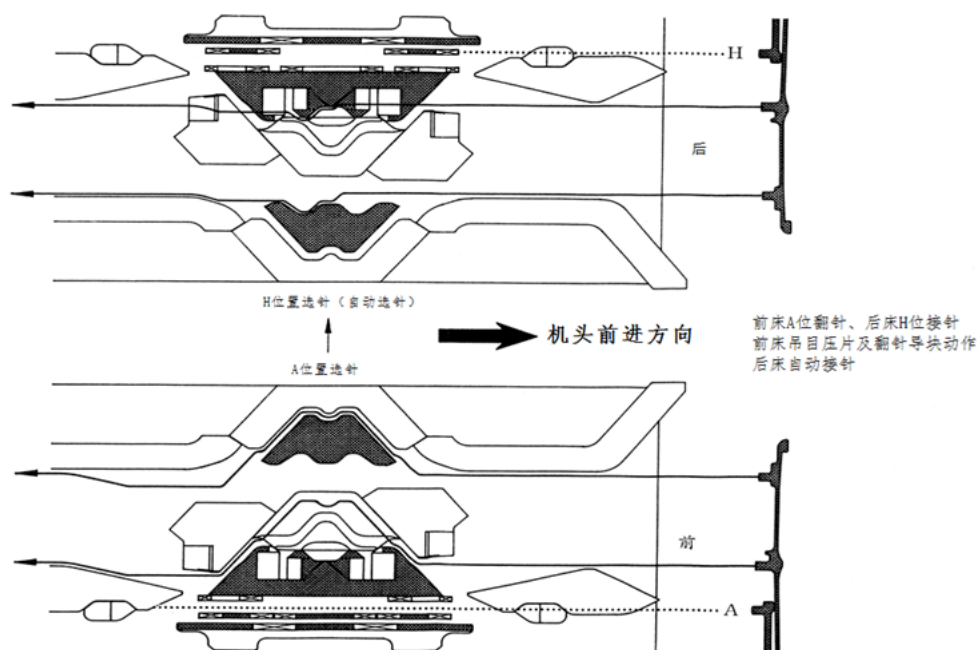
▷ 5.1.3.1 编织

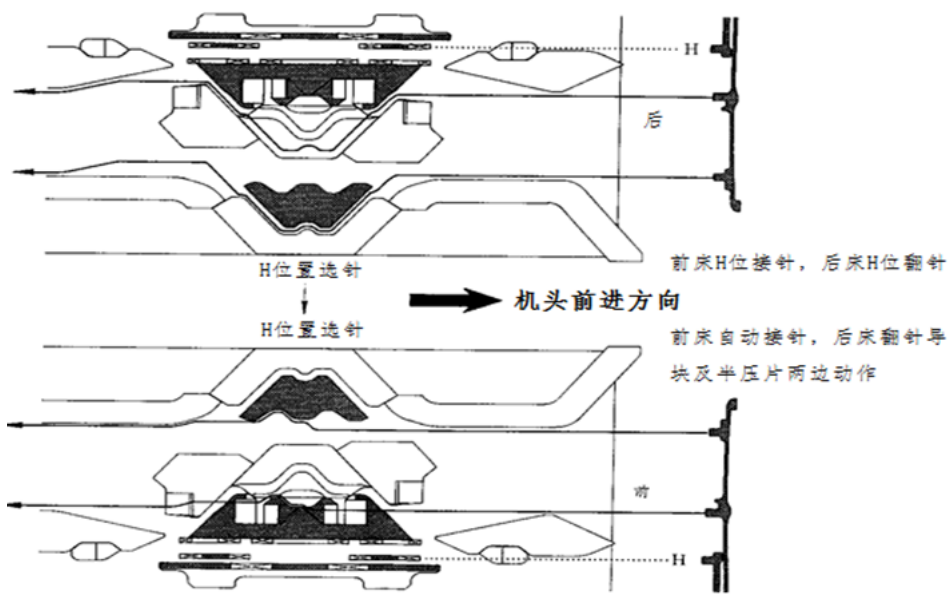


▷ 5.1.3.2 不织

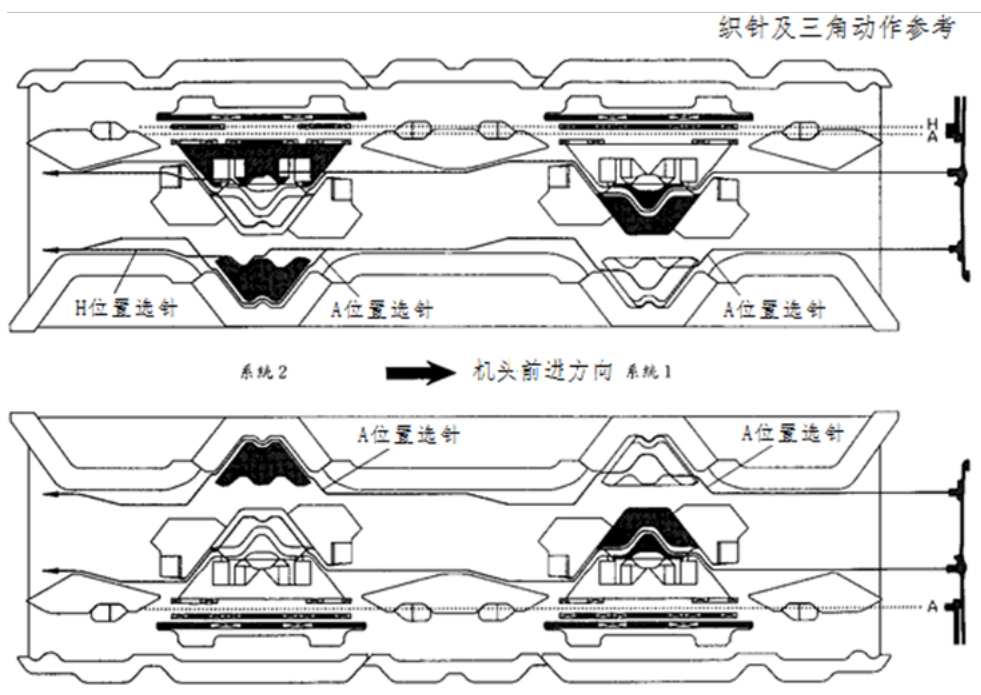


▷ 5.1.3.3 翻针、接针





▷ 5.1.3.4 双系统一口编织一口翻针



» 5.2 CNT（动作）文件编辑

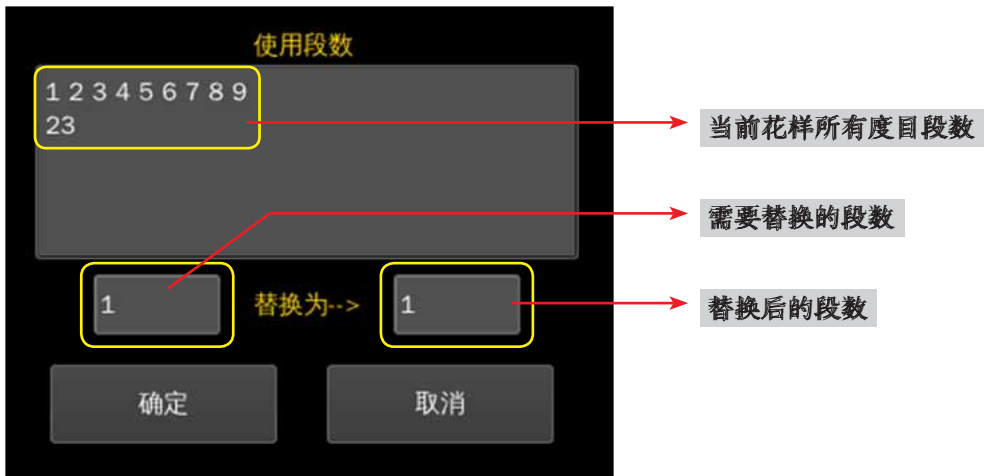
花样编辑默认界面，显示每行花样动作信息

- ◆ **按键**：A
- ◆ **触摸**：单击“A 动作”显示区域



进入编辑界面后，可对当前行段数、运行值等参数进行修正

- ◎ 可通过对 **行数** 1 设置，实现跳行功能
- ◎ 可对该花样所使用的度目段数进行替换



- ◆ **按键:** 1) 上下左右移动光标至灰色文本框显示区域，输入数字后按“确认”键修改
(修改值范围参考运行界面说明)
- 2) 功能键说明

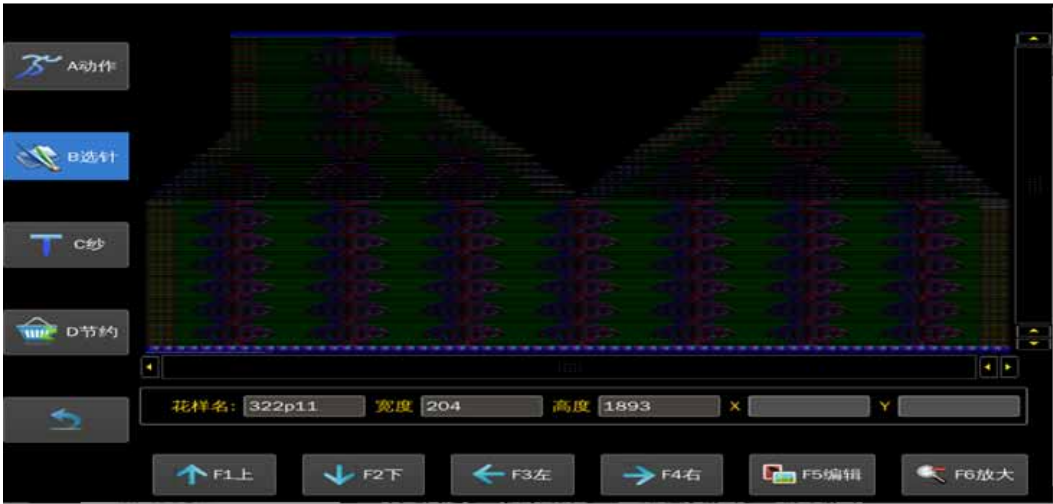
F1 上翻	向上翻页，即行数递减
F2 下翻	向下翻页，即行数递增
F3 度目替换	替换度目段数
F4、F5	无效
F6 保存	将修改值保存，掉电上电后仍有效

- ◆ **触摸:** 单击灰色文本框显示区域显示区域

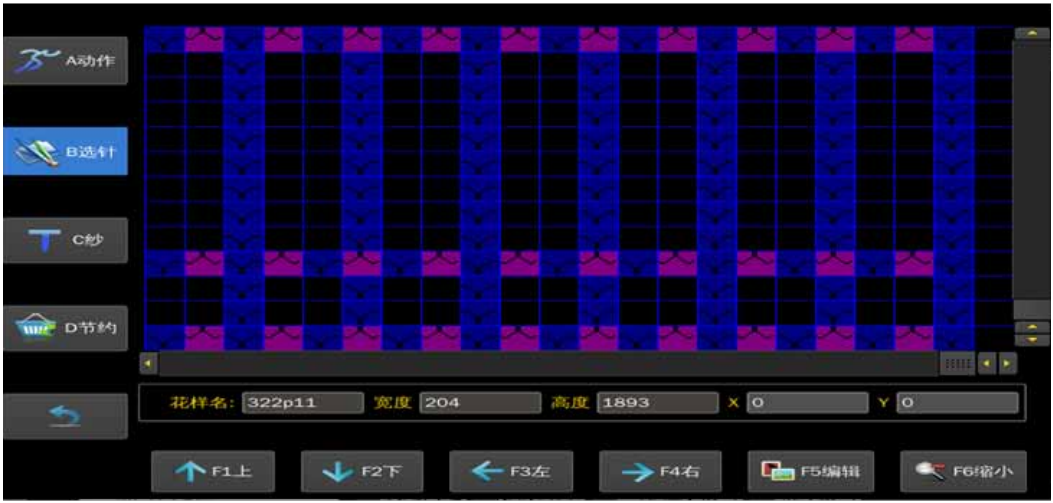
» 5.3 PAT (选针) 文件编辑

对花样 PAT (选针) 文件浏览及编辑

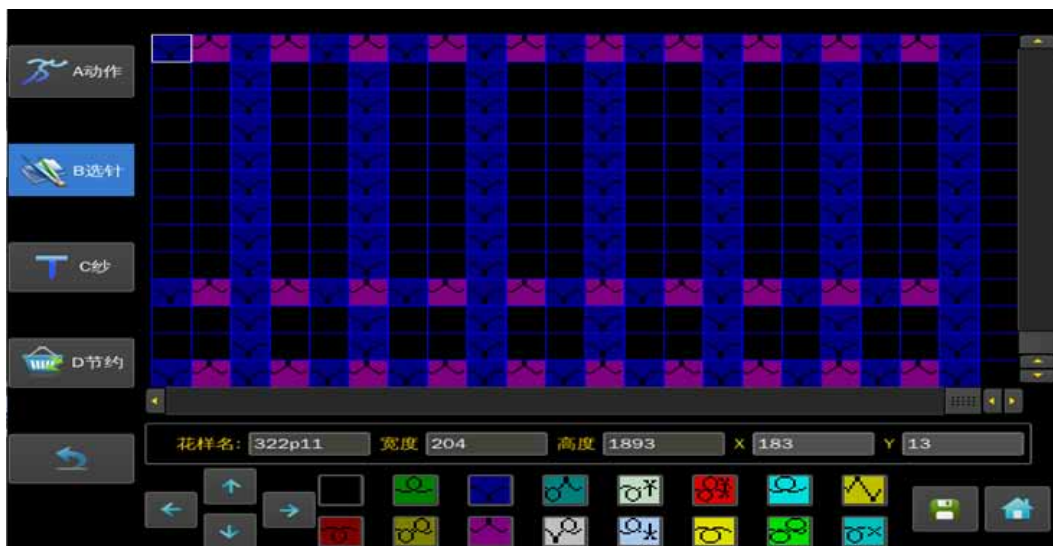
- ◆ **按键:** B
- ◆ **触摸:** 单击“B 选针”显示区域



预览界面



细节放大界面



编辑界面

说明：1) 预览界面为花样全局视图，放大界面为局部放大界面，编辑界面可对 PAT 图修改

2) 预览界面与放大界面状态下，可设置 XY 坐标值，放大时可定点放大，编辑界面不可对 XY 坐标值修正

◆ **按键**：1) 上下左右移动光标至 XY 坐标灰色文本框，输入数字后按“确认”键修改

2) F5 按键进入编辑界面，F6 按键进入放大界面

◆ **触摸**：单击相关显示区域

3) 放大界面，可进行定位与翻页

◆ **按键**：1) 翻页：F1 上，F2 下，F3 左，F4 右

2) 定位：上下左右移动光标至 XY 坐标灰色文本框，输入数字后按“确认”键修改

◆ **触摸**：单击相关显示区域

4) 编辑界面，可进行花样修改

◆ **按键**：1) 上下左右移动光标至目标针，确认后再次移动光标至相应色码，单击键盘“”按键后完成修改。

2) 单击键盘键完成修改保存，否则掉电后将不保存。

◆ **触摸**：单击相关显示区域。

» 5.4 YAR（纱嘴）文件编辑

对花样纱嘴文件浏览及编辑

◆ **按键**：C

◆ **触摸**：单击“C 纱嘴”显示区域



可显示花样使用的所有纱嘴信息，以及每页纱嘴信息，可通过修改页面值，查看不同的纱嘴页面

◆ **按键:** 1) 上下左右移动光标至行数文本框显示区域，输入数字后按“确认”完成跳行

2) 功能键说明

F1 上翻	纱嘴页面向上翻页
F2 下翻	纱嘴页面向下翻页
F3 替换	纱嘴替换功能
F4 交换	纱嘴交换功能
F5 保存	保存修改
F6	无效

◆ **触摸:** 单击相关显示区域

► 5.4.1 纱嘴替换

- 1) 在“需替换”的纱号中选择需要替换的纱嘴号，按键确定或者触摸单击选择
- 2) 在“替换为”的纱号中选择替换后的纱号，按键确定或者触摸单击选择（可以选择2个以上纱嘴）
- 3) 按键 F3 或者单击“F3 替换”按键，完成替换功能，此时“纱初始位置”将变化为替换后的纱嘴，每页纱嘴信息也将相应变化

说明：1) 只能替换一把使用中的纱嘴

- 2) 纱嘴替换功能可将原来一把纱替换成多把纱嘴（即叠纱功能）
- 3) 纱嘴替换后，仍为同边纱嘴，即左右两边纱嘴不能相互替换
- 4) 纱嘴替换只对当前花样有效
- 5) 替换后需按 F5 保存，否则掉电或者换花样后仍使用原来纱嘴

► 5.4.2 纱嘴交换

- 1) 在“需替换”的纱号中选择需要替换的纱嘴号，按键确定或者触摸单击选择
- 2) 在“替换为”的纱号中选择替换后的纱号，按键确定或者触摸单击选择（只能选择 1 个纱嘴）
- 3) 按键 F4 或者单击“F4 交换”按键，完成交换功能，此时每页纱嘴信息将相应变化

说明：1) 纱嘴交换功能即将使用的两把纱嘴相互交换

2) 纱嘴替换只对当前花样有效

3) 替换后需按 F5 保存，否则掉电或者换花样后仍使用原来纱嘴

» 5.5 PRM（循环）文件编辑

花样编辑默认界面，对花样 CNT 文件浏览及编辑

◆ **按键**：D

◆ **触摸**：单击“D 节约”显示区域



可设置循环起始结束行以及循环次数，花样复位后生效

◆ **按键**：1) 上下左右移动光标至灰色文本框显示区域，输入数字后按“确认”键修改

2) 功能键说明

F1~F4	无效
F5 翻页	节约界面翻页
F6 保存	保存节约设置

◆ **触摸**：单击相关显示区域

说明：1) 结束行必须大于起始行

2) 无循环嵌套功能

3) 按序号轮流执行循环功能

4) 循环次数设置为 0 后，表示取消该行循环设置

5) 循环设置后需点击 F6 保存，否则掉电或者换花样后取消循环设置

6. 工作参数

从主界面进入，查看相关工作参数设置

- ◆ **按键**：B 进入工作参数界面，ESC 返回主界面
- ◆ **触摸**：单击“B 工作参数”显示区域进入工作参数界面，返回主界面时单击  显示区域

» 6.1 常规参数设置

花样编辑默认界面，对花样 CNT 文件浏览及编辑

- ◆ **按键**：A
- ◆ **触摸**：单击“A 动作”显示区域



► 6.1.1 工作参数设置说明

- ◎ **主马达高速上限**
设定主马达在手柄高速 + 界面设置高速状态下的最高速度限制，范围：60~120（120=1.2 米 / 秒），默认 80
按键：上下左右键将光标移至相应的的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键
触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定
- ◎ **主马达低速上限**
设定主马达在手柄高速 + 界面设置低速状态下编织速度，范围：20~60（120=1.2 米 / 秒），默认 60
按键：上下左右键将光标移至相应的的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键
触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定
- ◎ **主马达手柄低速**
设定主马达在手柄低速状态下的编织速度，范围：20~60（120=1.2 米 / 秒），默认 30
按键：上下左右键将光标移至相应的的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 主马达复位速度

设定编织机头原点复位时的速度，范围：5~40（120=1.2 米 / 秒），默认 5

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 针床撞击灵敏度

设定撞针传感器撞击时的感应灵敏度，范围：0~100，数值越大越灵敏，输入“0”时则不检测

按键：上下左右键将光标移至“针床撞击灵敏度”后灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 机头回转矩距离（针）

设定机头在编织花样两端换向时的转矩微调（针），范围：0~50，默认值为 10

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 左片使能

设定片展开（两片）时，开启左片编织使能，0 无效，1 使能，默认使能

说明：1) 左片使能无效表示，只使用最后一块编织，其左边的片展开全部无效

2) 非多片编织的情况下，此功能片必须打开

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 右片使能

设定片展开（两片）时，开启右片编织使能，0 无效，1 使能

说明：1) 右片使能无效表示，只使用第一片编织，其右边的片展开全部无效

2) 此功能在片展开有效情况下方有效

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 纱结低速行数

设定遇到小纱结报警时，为避免机头运行过快而导致断纱，设置机头低速运行的行数，范围：0~10

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 主罗拉停车力矩

设定停车后主罗拉（力矩电机）保持的力矩（步进电机罗拉无效），范围：0~50，默认为 5

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 副罗拉停车力矩

设定停车后副罗拉（力矩电机）保持的力矩（步进电机罗拉无效），范围：0~50，默认为 5

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 主罗拉运转方式

两边转——机头在边幅两边时罗拉转动

连续转——机头运行时罗拉连续转动

1 连续转，0 两边转

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 纱嘴落下提前量（针）

设定编织时纱嘴落下的前置量（针），防止编织时漏带纱嘴，范围：0~50，默认为 20

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 屏幕保护等待时间（分）

设定在没有操作情况下屏幕保护程序生效时的静止时间，范围：0~60，0 为不启用屏幕保护

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 自动归零件数

编织到设定值后，总件数自动归零，并进入原点复位，复位后自动重新开始编织，范围：0~100，默认 10

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 左右送纱有效

设定左右两边辅助送纱器开启、关闭状态，0 无效，1 使能

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 展开片数（片）

设定同一花版多片编织片数（即片展开的数值），范围：1~8，默认为 1，即不进行片展开

说明：该数值设置 2 以上后，片展开功能有效，使用运行界面中 F3 片展开的纱嘴设置

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 片间隔距离（针）

设定多片编织时花版的片间隔针数，范围：20~300

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 后沉降片复位

设定后沉降片步进控制电机在机头原点复位后与沉降片灵位探头的距离值（脉冲），范围：0~1000

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 前沉降片复位

设定前沉降片步进控制店在机头归零复位后与沉降片灵位探头的距离值（脉冲），范围：0~1000

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 蜂鸣器报警时间

设定报警时蜂鸣器持续时间，范围：0~60（S），0—关闭蜂鸣器

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

► 6.1.2 功能键说明

F1 参数写入	将当前工作参数写入内存
F2 读出参数	将写入内存的工作参数读出，并修改当前工作参数
F3 初始化	初始化工作参数，使之恢复成出厂设置
F4~F6	无效

» 6.2 纱速度修正

针对不同速度，对纱嘴停放位置（针）的修正

- ◆ **按键**：B
- ◆ **触摸**：单击“B 纱速度修正”显示区域



- ◆ **按键**：上下左右将光标移至相应文本框，输入数值后确认
- ◆ **触摸**：单击相应文本框，弹出小键盘后输入数值确认

7. 系统参数

从主界面进入，查看相关系统参数设置，系统参数关系整机的性能，根据整机的机械参数进行设置。此参数由电脑机生产厂进行调试，出厂时已经确定，用户一般无需进行修改，如需修改，必须由专业人士进行。

- ◆ **按键**：C 进入系统参数界面，ESC 返回主界面
- ◆ **触摸**：单击“C 系统参数”显示区域进入工作参数界面，返回主界面时单击 显示区域

» 7.1 常规系统参数

系统参数默认界面，查看或修改系统的基本设置

- ◆ **按键**：A
- ◆ **触摸**：单击“A 常规”显示区域



注意：对于新机器的系统参数，设置的顺序为：①每英寸针数 ②针板总针数 ③针板总脉冲数

► 7.1.1 常规系统参数说明

◎ 每英寸针数（针）

即设置机器针板一英寸距离内的针数，范围：1~16

说明：设置完后必须立即重启机器，以便后面的总脉冲计算

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 针板总针数（针）

设置单面针床的总针数，范围：1~1200

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 针零位

机器原点位置，范围：1~9999

自动步骤：1) 完成同步带齿矩校正后复位

2) 手移动机头至针床左侧，将机头边缘左侧对准针床的第一针处

按键：上下左右键将光标移至“针零位”文本框，按 F5 将自动写入当前针值

触摸：单击“针零位”文本框（此时取消弹出的小键盘），单击“F5 自动写入”将自动写入当前针值

说明：1) 手动输入的方法

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

2) 针零位的数值必须是正值，当针零位传感器调整位置时，必须重设此值

◎ 同步带齿矩校正

设定机头编织时的同步带齿距（总针数内的脉冲数值），范围：1~999999

自动步骤：1) 手移动机头至针床左侧，将机头边缘左侧对准针床的第一针处

按键：上下左右键将光标移至“针零位”文本框，按 F5 将弹出自动写入窗口，按 F1 将自动写入起始值

触摸：单击“针零位”文本框（此时取消弹出的小键盘），单击“F5 自动写入”将弹出自动写入窗口，单击“F1 下一步”将自动写入起始值

2) 手移动机头至针床右侧，将机头边缘左侧对准针床的最后一针处

按键：按 F1 将自动写入终止值，再次按 F1 将自动计算结果值，三次按 F1 则将结果值自动

写入“同步带齿矩校正值”设置

触摸：单击“F1 下一步”将自动写入终止值，再次按单击“F1 下一步”将自动计算结果值，三次单击“F1 下一步”则将结果值自动写入“同步带齿矩校正值”设置

手动步骤：**按键**：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 选针器节能

设置选针器是否节能工作（即重选工作），0 无效，1 有效，默认为节能

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 纱嘴停放修正（针）

可以设定纱嘴电磁铁提起或滞后的位置，范围 0~20

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 选针器右行补偿（针）

设定选针器右行时的补偿值，范围：-7.9 — +7.9

说明：1) 此参数设定选针器刀头右行编织时的提前\滞后量，对右行编织的所有选针器生效

2) 正数表示选针器刀头滞后工作，反之负数表示选针器刀头提前工作

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 选针器左行补偿（针）

设定选针器右行时的补偿值，范围：-7.9 — +7.9

说明：1) 此参数设定选针器刀头左行编织时的提前\滞后量，对左行编织的所有选针器生效

2) 正数表示选针器刀头滞后工作，反之负数表示选针器刀头提前工作

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 机头左限位（针）

机头左限位与原点的距离（针数），范围：-99999~0（此值一般为负）

步骤：手移机头往左，使机头限位铁片接近左限位感应探头，当探头指示灯正好亮起时，停止移动机头

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，按 F5 后将自动写入当前值

触摸：单击“机头左限位”文本框（此时取消弹出的小键盘），单击“F5 自动写入”将自动写入当前针值

手动输入：**按键**：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 机头右限位（针）

机头右限位与原点的距离（针数），范围：0~99999（此值为正）

步骤：手移机头往右，使机头限位铁片接近右限位感应探头，当探头指示灯正好亮起时，停止移动机头

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，按 F5 后将自动写入当前值

触摸：单击“机头右限位”文本框（此时取消弹出的小键盘），单击“F5 自动写入”将自动写入当前针值

手动输入：**按键**：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 信克有效

设定信克电机工作状态，无效时信克电机按信克复位位置执行，0 无效，1 有效

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 摇床速度设定 (%)

设定编织高速摇床时的速度，范围 1~100

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 摇床中速设定 (%)

设定编织时摇床中速时的速度，范围 1~100

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 摇床低速设定 (%)

设定编织时摇床低速时的速度，范围 1~100

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 左系统纱右行零位 (针)

设定左系统纱嘴右行与原点距离值 (针数)，范围：1~9999

自动步骤：1) 取某一把纱嘴，将纱嘴喂纱孔中心对准前针床的第一支针槽

2) 手移动机头，将左系统梭芯子的右侧与梭箱的右侧对齐

按键：上下左右键将光标移至“左系统纱右行零位”文本框，按 F5 将自动写入当前针值

触摸：单击“左系统纱右行零位”文本框 (此时取消弹出的小键盘)，单击“F5 自动写入”将自动写入当前针值

手动步骤：**按键：**上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 左系统纱左行零位 (针)

设定左系统纱嘴左行与原点距离值 (针数)，范围：1~9999

自动步骤：1) 保持左系统纱嘴右行零位时选取的纱嘴位置

2) 手移机头，将左系统换梭芯子的左侧与梭箱的左侧对齐

按键：上下左右键将光标移至“左系统纱左行零位”文本框，按 F5 将自动写入当前针值

触摸：单击“左系统纱左行零位”文本框 (此时取消弹出的小键盘)，单击“F5 自动写入”将自动写入当前针值

手动步骤：**按键：**上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 右系统纱左行零位 (针)

设定右系统纱嘴左行与原点距离值 (针数)，范围：1~9999

自动步骤：1) 保持左系统纱嘴右行零位时选取的纱嘴位置

2) 手移机头，将右系统换梭芯子的左侧与梭箱的左侧对齐

按键：上下左右键将光标移至“右系统纱左行零位”文本框，按 F5 将自动写入当前针值

触摸：单击“右系统纱左行零位”文本框 (此时取消弹出的小键盘)，单击“F5 自动写入”将自动写入当前针值

手动步骤：**按键：**上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 右系统纱右行零位 (针)

设定右系统纱嘴右行与原点距离值 (针数)，范围：1~9999

自动步骤：1) 保持左系统纱嘴右行零位时选取的纱嘴位置

2) 手移机头，将右系统换梭芯子的右侧与梭箱的右侧对齐

按键：上下左右键将光标移至“右系统纱右行零位”文本框，按 F5 将自动写入当前针值

触摸：单击“右系统纱右行零位”文本框（此时取消弹出的小键盘），单击“F5 自动写入”将自动写入当前针值

手动步骤：**按键**：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 送纱器启动延时时间

设定机器开启后，送纱器先于机头启动的时间，范围：0~10000（ms）

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 送纱器停车延时时间

设定送纱器在停车后继续延时运行的时间，范围：0~10000（ms）

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 度目慢行修正

机头低速时度目修正值，范围：0~180

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 前护照罩门报警

设置横机前安全门保护报警打开、关闭状态，1 有效，0 无效，默认有效

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 罗拉速比

设定步进主罗拉卷布速度比率，数值越大，卷布越快，范围：1~8

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 摇床间隙修正

设定因摇床滚珠丝杠往复有间隙时的修正，范围：0~ 摇床脉冲个数

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 后护罩门报警

设置横机后安全门保护报警打开、关闭状态，1 有效，0 无效，默认有效

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 主拉布 / 倒卷报警

设定主罗拉 / 倒卷报警使能，1 有效，0 无效

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 度目归零检测使能

设置机头换向时是否检测先行度目电机归零状态，0 无效，1 有效

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ **度目电机工作速度**

设置度目电机到工作位置时的速度，范围：1~8，数值越大，速度越快，时间越短

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ **度目报警允许偏差值**

设定度目归零检测时候的偏差值，在此偏差值内，不提示度目归零报警，此值是针对所有度目电机，范围：0~10，数值越小越灵敏

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ **度目归零额外增加值**

设定编织机头换向时，归零的度目电机增加额外转动的数值，范围：0~10，数值越大，转动越多

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ **选针器高压**

设定选针器动作时间，范围：2~5，数值越大，灵敏度越低，一般选针器长时间使用后，适当加大此参数

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ **选针器低压**

设定单向选针器动作时间，范围：2~5

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ **电磁铁高压**

设定动作电磁铁动作时间，范围：10~25，数值越大，灵敏度越低，一般纱嘴电磁铁长时间使用后，适当加大此参数

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ **电磁铁低压**

设定动作电磁铁动作时间，范围：10~25

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

► **7.1.2 功能键说明**

F1 参数写入	将当前系统参数（包括起底板、摇床等其他参数）写入内存 
---------	---

F2 读出参数	将写入内存的系统参数读出，并修改当前系统参数 
F3 初始化	初始化系统参数（包括起底板、摇床等其他参数），使之恢复成出厂设置
F4 触摸屏校准	进入触摸屏校准模式，进入后需确认触摸屏幕 
F5 自动写入	针零位、同步带校准、纱嘴零位校准、左右限位自动写入按键
F6 更多参数	更多常规系统参数，即常规参数与更多参数页面切换按键

» 7.2 摇床参数

查看或修改系统的摇床（针对齿）位置修正值设置

- ◆ **按键**：B
- ◆ **触摸**：单击“B 摇床”显示区域



说明：1) 输入单位为脉冲，范围：(与具体针种有关)

2) 输入数值确认后摇床按方向及针数加上修正值执行相应摇床动作，此时检查摇床的位置是否到位

3)  位置按摇床复位动作

4) L 向左摇，R 向右摇，数值表示针数，* 表示针对针位置（不带 * 时为针对齿位置）

5) 复制时，光标需留在正确的修正值位置，复制时执行单列复制（非全部复制）

6) 此修正值在编织摇床时有效，翻针摇床时无效

按键：1) 上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

2) 功能键 F1 执行复制功能，其余功能键无效

触摸：1) 单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

2) 单击“F1 复制”显示区域执行复制功能

» 7.3 翻针摇床参数

查看或修改系统的翻针摇床（针对针）位置修正值设置

◆ **按键：**C

◆ **触摸：**单击“C 翻针摇床”显示区域



说明：1) 输入单位为脉冲，范围：-99999~99999

2) 输入数值确认后摇床按方向及针数加上修正值执行相应摇床动作，此时检查摇床的位置是否到位，翻针是否顺畅

3) 此修正值在翻针摇床时有效，编织摇床时无效

4) L 向左摇，R 向右摇，数值表示针数，摇床时均是针对针位置

5) 复制时，光标需留在正确的修正值位置，复制时执行单列复制（非全部复制）

按键：1) 上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

2) 功能键 F1 执行复制功能，其余功能键无效

- 触摸:** 1) 单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定
2) 单击“F1 复制”显示区域执行复制功能

» 7.4 度目补正参数

查看或修改系统的度目零位补正值设置

- ◆ **按键:** D
- ◆ **触摸:** 单击“D 度目补正”显示区域

A常规

B摇床

C翻针摇床

D度目补正

E双口度目

F起底板

左系统

单面1 0单面2 0

双面1 0双面2 0

先行1 0先行2 0

单面1 0单面2 0

双面1 0双面2 0

先行1 0先行2 0

范围：0~350

右系统

单面3 0单面4 0

双面3 0双面4 0

先行3 0先行4 0

单面3 0单面4 0

双面3 0双面4 0

先行3 0先行4 0

后

前

F1F2F3F4F5F6

A常规

B摇床

C翻针摇床

D度目补正

E双口度目

F起底板

单面1 0单面2 0

双面1 0双面2 0

先行1 0先行2 0

单面1 0单面2 0

双面1 0双面2 0

先行1 0先行2 0

范围：0~350

后

前

F1F2F3F4F5F6

双系统

单系统

说明：1) 度目补正位置与双系统机头度目位置一一对应

2) 单面表示除 3 号、10 号色码以外所绘制的组织图形，双面指用 3 号、10 号绘制的组织图形

3) 先行度目是对编织时不使用的度目电机（即归零的度目电机）进行补正

4) 编织时度目执行的转距为：度目段数设置值 + 度目补正值

5) 先行度目补正若为负数表示，实际先行度目值 = 先行度目段数设置值 - 先行度目补正值（此处实际先行度目值的计算结果不能为负数）

6) 运行界面显示度目段数值，机头测试界面显示实际度目值

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

» 7.5 双口度目

查看或修改系统的双口度目补正值设置（仅限双系统使用）

◆ **按键：**E

◆ **触摸：**单击“E 双口度目”显示区域



说明：1) 仅限双系统同时编织情况下使用，双系统一口编织时无效

2) 由于系统一前一后同时编织，从而罗拉对两个系统拉力不同而造成织物密度不均匀，针对此情况对每个度目电机进行补正设置

3) 该度目补正值的位置与机头度目电机位置相对应

4) 补正值范围 -100~100，在双口度目补正有效情况下，实际度目值 = 度目补正后值 + 双口度目补正值，实际度目值不能为负数

5) 双口度目补正设置不影响度目补正设置

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

» 7.6 起底板参数

查看或修改系统的起底板设置

- ◆ **按键**: F
- ◆ **触摸**: 单击“F 起底板”显示区域

A常规

B摇床

C翻针摇床

D度目校正

E双口度目

F起底板

左夹子有效

无效

起底板超时报警时间

3

挂布有效针数

0

右夹子有效

无效

勾纱失败行数

25

罗拉打开修正

0

起底板有效

无效

编码器最小变化量

1

剪线机头等待时间

4000

落布门报警使能

无效

编码器最大变化量

10

落布罗拉转动时间

5000

挂布摇床使能

无效

起底板零拉力行数

3

剪刀动作次数

0

右纱出位置

0

延迟放纱行数

0

夹子夹纱速度

1

左纱出位置

0

起底板挂布方式

0

夹子夹纱脉冲行程

500

勾纱下降力矩

0

橡筋纱纱号

8

勾纱上升力矩

0

挂布编织默认运行段数

35

F1

F2

F3

F4

F5

F6

► 7.6.1 起底板参数说明

◎ 剪刀动作次数

剪刀剪纱的次数（较粗的纱剪一次剪不断，需设置次数），范围：1~5

按键: 上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸: 单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 左夹子有效

0 无效，1 有效

说明：左夹子有效后，机头才执行左边纱入动作，否则机头只在编织区外带纱

按键: 上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸: 单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 右夹子有效

0 无效，1 有效

说明：右夹子有效后，机头才执行右边纱入动作，否则机头只在编织区外带纱

按键: 上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸: 单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 起底板有效

0 无效，1 有效

说明：起底板有效后，起底板才有起底钩纱的动作，否则起底板不动作

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 落布门报警使能

落布门报警开关，0 不报警，1 报警

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 挂布摇床使能

编织橡筋纱时摇床的位置，0 针对齿，1 针对针

说明：在使用自带起底功能时（“起底挂布方式”不为0的情况）使用

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 左纱出位置（针）

左边纱入 / 纱出时带 / 丢纱位置，将机头左边缘移至实际带 / 丢纱位置，此时针数值即为该参数，范围：机头左限位 ~ 针零位

说明：设置时需注意右系统在左边带纱入时是否会撞到左限位值

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 右纱出位置（针）

右边纱入 / 纱出时带 / 丢纱位置，将机头右边缘移至实际带 / 丢纱位置，此时针数值即为该参数，提示：针板总脉冲 ~ 机头右限位

说明：设置时需注意左系统在右边带纱入时是否会撞到右限位值

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 勾纱下降力矩

起底板从钩纱位下降至安全位时所用的速度值

起底板测试界面点动下降时所用的速度值

范围：1~100

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 勾纱上升力矩

起底板升起钩纱时用的速度值

起底板测试界面点动上升时所用的速度值

范围：-100~-1

说明：编织时，此设置并不影响起底板上升钩纱时的缓冲过程

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 起底板超时报警时间

起底板在运行过程中，若超过该设置时间无反应（如编码值无变化，无传感器检测等情况），系统报警“起底板超时”，范围：3~10（秒）

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 勾纱失败行数

起底板到达钩纱位钩纱后，若在此设置值内到达零位，则视为钩纱失败，产生报警，范围：1~100

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 编码器最小变化量

带纱编织时（纱入纱出、空行除外），每行起底板编码器值变化的最小值（即每行起底板下降的最小编码器变化量），范围：0~100

说明：此参数需与“起底板零拉力行数”结合使用

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 编码器最大变化量

在到达放纱位之前，每行起底板编码器值变化的最大值（即下降的最大距离），若超过此设置的变化量，则系统报警“起底板下降过快”，范围：0~500，数值越小，越灵敏

说明：在使用起底板时，必须设置该值

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 起底板零拉力行数

若起底板的编码值变化值（即下降距离）连续在该行数内小于“编码器最小变化量（即下降的最小距离）”，系统报警“起底板编码器异常”，范围：0~100

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 延迟放纱行数

起底板到达放纱位后（即罗拉已开始闭合拉布），设置起底板继续拉布的行数，范围：0~300

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 起底板挂布方式

在使用自带起底模式时，橡筋纱的编织模式，范围：0~7

说明：1) 挂布方式不为“0”的情况下，都表示采用自带起底模式

2) 挂布方式有：

- 1（满针）
- 2（1隔3）
- 3（1隔5）
- 4（1X1）
- 5（1X2）
- 6（1X3）
- 7（1X4）

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 橡筋纱纱号

在使用自带起底模式时（即“起底挂布方式”不为0的情况），使用的橡筋纱纱号，范围：1~16

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 挂布编织默认运行段数

在使用自带起底模式时（即“起底挂布方式”不为0的情况），橡筋纱编织时，其度目、速度段数，范围：1~36

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 挂布有效针数

编织橡筋纱时，每隔该针数吊目，直至起针点处，范围：0~999，0表示该参数无效

说明：1) 带纱方式为前后板吊目并自动落布

2) 使用自带起底功能（即“起底挂布方式”不为0的情况）时有效

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 罗拉打开修正

对罗拉打开的行程进行修正，范围：1~9000，数值越大，罗拉越开

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 剪线机头等待时间

在起底板有效状态下，单片织完后，等待其剪线时间，范围：1~10000（ms）

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 落布罗拉转动时间

起底板有效情况下，单片织完后，等待罗拉转动落布时间，超时报警“无法落布”范围：1~10000ms

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 夹子夹纱脉冲行程

夹子夹纱时上升的高度，范围：1~1500，数值越大，上升越高

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 夹子夹纱速度

设置夹子上升夹纱的速度，范围：1~8，数值越大，速度越快

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

► 7.6.2 功能键说明

F1~F6	无效
-------	----

8. 编织参数

编织时所使用的参数设置，运行界面进入



» 8.1 帮助界面

运行时的快捷方式帮助界面

- ◆ **按键:**  图标进入帮助界面
- ◆ **触摸:** 单击  显示区域进入检测界面，返回主界面时单击  显示区域



» 8.2 速度

设置编织时机头运行速度

◆ **按键**：1) 运行界面中上下左右移动光标至参数显示区域，确认后进入设置界面

2) 运行界面中快捷键 5

3) 编织参数界面中按键 B

◆ **触摸**：单击参数显示区域



说明：1) 范围 1~120 (120=1.2 米 / 秒)

2) 序号表示段数，范围 1~36 段

3) 修改方式

◆ **按键**：上下左右移动光标至相应段，输入数值后确认

◆ **触摸**：单击相应显示位置，弹出小键盘后输入数值确认

4) 复制时将当前窗口速度值复制到所有段数

◆ **按键**：F1

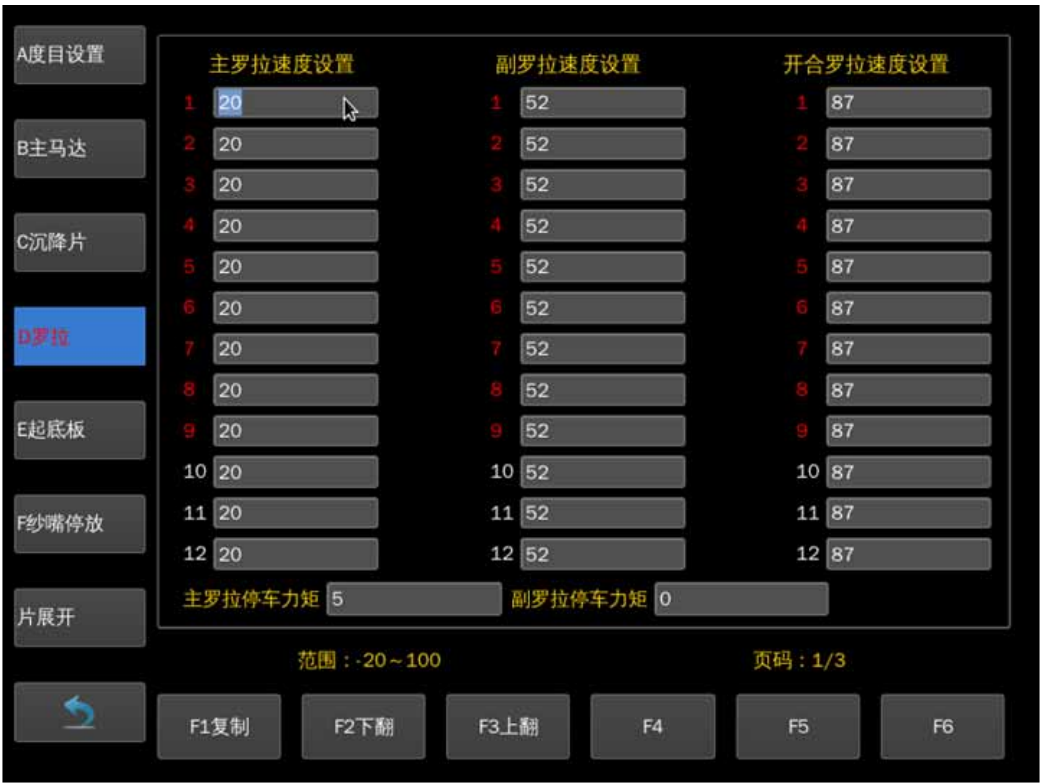
◆ **触摸**：单击“F1 复制”相应显示位置

» 8.3 罗拉

设置编织时罗拉卷布拉力值

- ◆ **按键**: 1) 运行界面中上下左右移动光标至参数显示区域，确认后进入设置界面
- 2) 运行界面中快捷键 2
- 3) 编织参数界面中按键 D

◆ **触摸**: 单击参数显示区域



- 说明: 1) 范围 -20~100, 0—罗拉停止不动, -20~-1—罗拉反转打开, 1~100—罗拉正转闭合
- 2) 序号表示段数, 范围 1~36 段
- 3) 数值越大表示罗拉转速越快, 反转时罗拉打开的最大位置不会超过罗拉打开传感器位置
- 4) 修改方式
- ◆ **按键**: 上下左右移动光标至相应段, 输入数值后确认
 - ◆ **触摸**: 单击相应显示位置, 弹出小键盘后输入数值确认
- 5) 复制时将当前窗口罗拉值复制到所有段数
- ◆ **按键**: F1
 - ◆ **触摸**: 单击“F1 复制”相应显示位置

» 8.4 度目

设置运行时工作度目值

- ◆ **按键**：1) 运行界面中上下左右移动光标至参数显示区域，确认后进入设置界面
2) 运行界面中快捷键 1
3) 编织参数界面中按键 A

- ◆ **触摸**：单击参数显示区域



- 说明：1) 根据机器参数中设置的度目模式，范围 0~180 或 0~700
- 2) 序号表示段数，范围 1~36 段
- 3) 修改方式
- ◆ **按键**：上下左右移动光标至相应段，输入数值后确认
 - ◆ **触摸**：单击相应显示位置，弹出小键盘后输入数值确认
- 4) 复制时将当前窗口度目值复制到当前段数
- ◆ **按键**：F1
 - ◆ **触摸**：单击“F1 复制”相应显示位置

» 8.5 沉降片

设置运行时信克电机工作值

- ◆ **按键**：1) 运行界面中上下左右移动光标至参数显示区域，确认后进入设置界面
2) 编织参数界面中按键 C
- ◆ **触摸**：单击参数显示区域

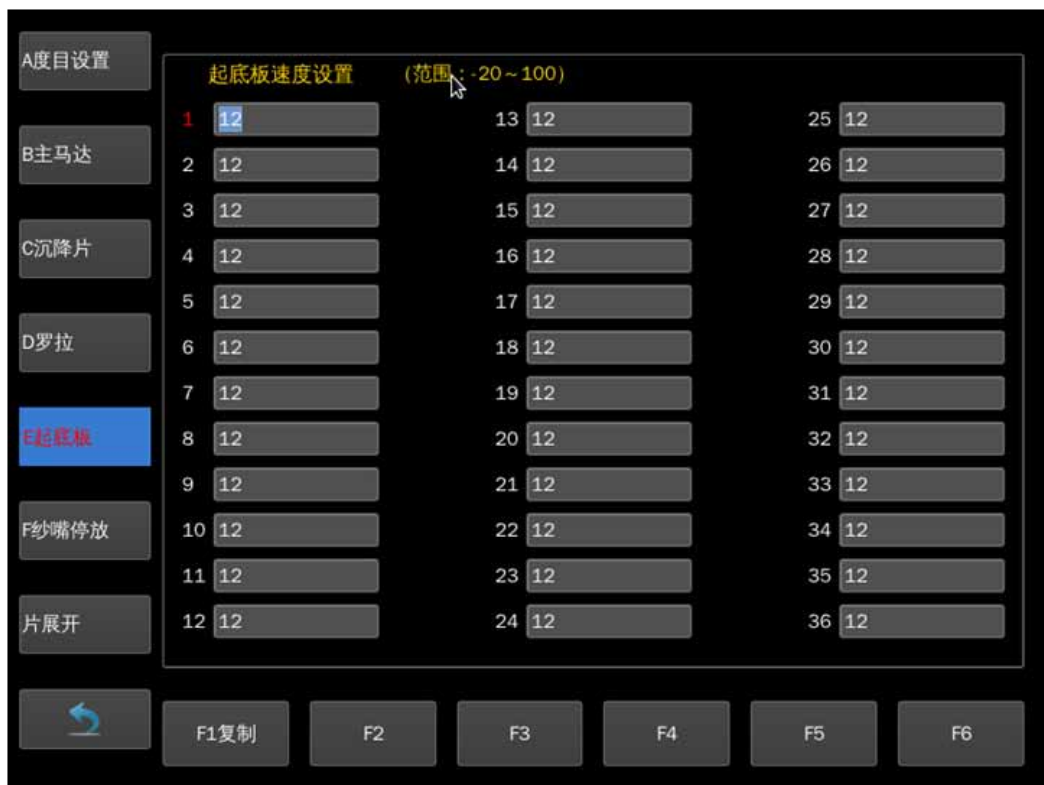


- 说明：1) 范围 0~1000
- 2) 序号表示段数，若打板未填段数，则默认使用第 1 段，范围 1~36 段
- 3) 修改方式
- ◆ **按键**：上下左右移动光标至相应段，输入数值后确认
 - ◆ **触摸**：单击相应显示位置，弹出小键盘后输入数值确认

» 8.6 起底板

设置运行时起底板的拉力值

- ◆ **按键**：1) 运行界面中上下左右移动光标至参数显示区域，确认后进入设置界面
2) 编织参数界面中按键 E
- ◆ **触摸**：单击参数显示区域



说明：1) 范围 0~100

2) 序号表示段数，范围 1~36 段

3) 修改方式

- ◆ **按键**：上下左右移动光标至相应段，输入数值后确认
- ◆ **触摸**：单击相应显示位置，弹出小键盘后输入数值确认

4) 复制时将当前窗口拉力值复制到当前段数

- ◆ **按键**：F1
- ◆ **触摸**：单击“F1 复制”相应显示位置

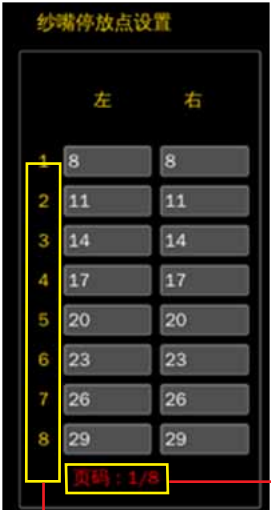
» 8.7 纱嘴停放

设置运行时纱嘴停放的位置（针）

- ◆ **按键**: 1) 运行界面中上下左右移动光标至参数显示区域，确认后进入设置界面
2) 编织参数界面中按键 F
3) 运行界面中快捷键 6
- ◆ **触摸**: 单击参数显示区域



- 说明: 1) 输入数值单位为“针”
2) 普通纱嘴停放说明



纱嘴号

- ◎ 可设置左右各 8 个纱嘴的停放点
- ◎ 页码表示段数，“1/8”表示当前设置的段数为第 1 段，总共有 8 段，用 F1/F2 键翻页
- ◎ F1 键—上翻，F2 键—下翻

3) 引塔夏纱嘴位置，使用引塔夏纱嘴时，纱嘴的停放位置

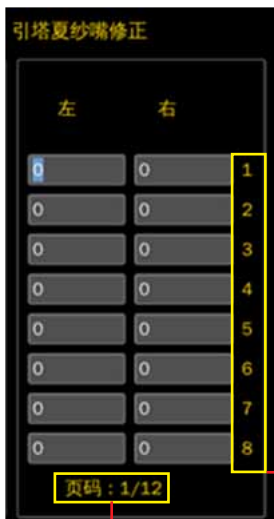


◎ 可设置左右各 8 个引塔夏纱嘴的停放点（从上到下依次为 1~8 号）

◎ 引塔夏纱嘴停放值设置有效后，普通纱嘴停放值无效

使用引塔夏纱嘴停放值的使能设置

4) 引塔夏纱嘴修正，修正机头运行在不同速度情况下引塔夏纱嘴停放位置，需根据实际情况设置



◎ 可设置左右各 8 个纱嘴的停放点修正

◎ 页码表示速度范围，“1/12”中“1”表示当前设置的速度范围为第 1 个速度范围，“12”表示总共有 12 个速度范围可设置，用 F3/F4 翻页

◎ F4 键—上翻，F5 键—下翻

◎ 第 1 个速度范围：0~10（10=0.1 米 / 秒）

第 2 个速度范围：11~20（20=0.2 米 / 秒）

以此类推…

第 12 个速度范围：111~120（120=1.2 米 / 秒）

纱嘴号

速度范围

5) 修改方式

◆ **按键**：上下左右移动光标至相应段，输入数值后确认

◆ **触摸**：单击相应显示位置，弹出小键盘后输入数值确认

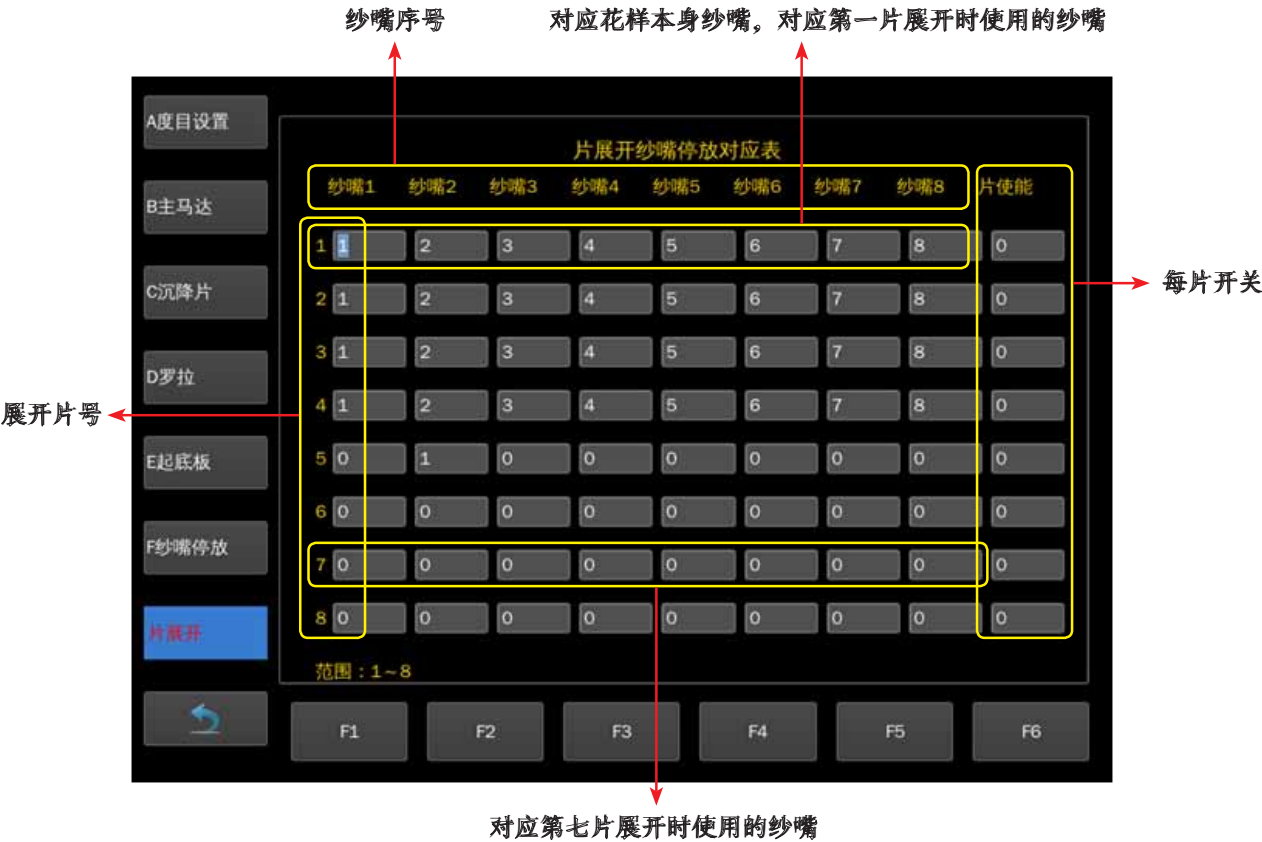
» 8.8 片展开

片展开时纱嘴设置

◆ **按键**：1) 运行界面中上下左右移动光标至参数显示区域，确认后进入设置界面

2) 编织参数界面中按键 F3

◆ **触摸**：单击参数显示区域



- 说明：1) 工作参数中设置多片编织片数后，多片纱嘴设置如图有一一对应关系
若工作参数中没有设置多片编织，则采用第一片纱嘴设置
- 2) 序号表示片数
- 3) 修改方式
- ◆ **按键**：上下左右移动光标至相应段，输入数值后确认
 - ◆ **触摸**：单击相应显示位置，弹出小键盘后输入数值确认

» 8.9 起针点

- 设置花样第一行第一针在针板上的位置，若边幅超出针板，则报警。
- 设置完该参数后系统自动处于复位状态。
- ◆ **按键**：运行界面中上下左右移动光标至参数显示区域，确认后进入设置界面
 - ◆ **触摸**：单击参数显示区域



- ◆ **按键**：上下左右移动光标至相应段，输入数值后确认
- ◆ **触摸**：单击相应显示位置，弹出小键盘后输入数值确认

» 8.10 跳行

将花样直接跳到目标行数开始执行

- ◆ **按键**：1) 运行界面中上下左右移动光标至参数显示区域，确认后进入设置界面
2) 运行界面中快捷键 7

- ◆ **触摸**：单击参数显示区域



- ◆ **按键**：上下左右移动光标至相应段，输入数值后确认

- ◆ **触摸**：单击相应显示位置，弹出小键盘后输入数值确认

9. 检测

从主界面进入，实现对机器基本检测功能，排查故障

- ◆ **按键**：D 进入检测界面，ESC 返回主界面 7

- ◆ **触摸**：单击“D 检测”显示区域进入检测界面，返回主界面时单击  显示区域

» 9.1 常规检测

检测伺服、罗拉、灯、送纱器、键盘使用状态

- ◆ **按键**：A

- ◆ **触摸**：单击“A 常规”显示区域



◎ 机头移动测试

测试机头移动方向是否正确（主电机伺服方向设置）



说明：1) 灰色文本框内可设置机头移动速度，范围 5~15

2) <<< 使机头向左移动 / 停止，>>> 使机头向右移动 / 停止，移动时左右方向可以相互切换

3) 机头持续移动直至机头触发左右防撞开关，此时伺服断电，机头停止移动

4) 伺服没有通电的情况下将报警“伺服未打开”

按键：1) 上下左右键移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

2) 上下左右键将光标移至 <<< >>> 处，按确认后，机头运动，再次按确认，机头停止

触摸：1) 单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

2) 点击 <<< >>> 显示区域，机头运动，再次点击，机头停止

◎ 摇床测试



说明：1) 灰色文本框内可设置摇床针数，范围 0~8

2) <<< 使针床向左移动，>>> 使针床向右移动

3) 输入针数为“0”时，针床执行复位动作

4) 伺服没有通电的情况下将报警“伺服未打开”

△ 注意：测试摇床时针床上不宜前后挂布和起针

按键：1) 上下左右键移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

2) 上下左右键将光标移至 <<< >>> 处，按确认后，针床运动

触摸：1) 单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

2) 点击 <<< >>> 显示区域

◎ 送纱器

测试送纱器动作

按键：上下左右键将光标移至相应的  位置，按确认键，送纱器动作，再次确认，送纱器停止动作

触摸：单击  显示区位置，送纱器动作，再次点击，送纱器停止转动

◎ 状态指示灯

观察灯颜色是否与状态指示一致

红灯：故障停车模式，此时蜂鸣器发出响声

黄灯：准备模式，拉杆停

绿灯：正常编织模式，拉杆启动

按键: 上下左右键将光标移至相应的灯位置，按确认键，灯亮，再次确认，灯灭

触摸: 单击灯显示区位置，灯亮，再次确认，灯灭

◎ 罗拉测试

测试罗拉电机的转速与方向



说明：输入正数为正转，负数为反转

- 按键:** 1) 上下左右键将光标移至罗拉下相应的灰色文本框，按数字键盘输入速度数值
2) 上下左右键将光标移至相应的 **启动** 键，按确认，罗拉转动，再按确认，罗拉停止
- 触摸:** 1) 单击灰色文本框位置，弹出小键盘，输入数值后，单击确认
2) 单击 **启动** 显示区域，罗拉转动，再次单击，罗拉停止

» 9.2 信号检测

检测系统信号输入情况，如传感器等

- ◆ **按键:** B
- ◆ **触摸:** 单击“B 信号测试”显示区域



◎ 主电机故障信号

主伺服电机上电开机后故障信号返回检测

打开：无故障

闭合：有故障

◎ 主电机准备信号

主伺服电机上电开机后准备信号返回检测

打开：无故障

闭合：有故障

◎ 摇床电机故障信号

摇床伺服电机上电开机后故障信号返回检测

打开：无故障

闭合：有故障

◎ 摇床电机准备信号

摇床伺服电机上电开机后准备信号返回检测

打开：无故障

闭合：有故障

◎ 拉杆启动 \ 停止 \ 慢动信号

拉杆在各位置的信号检测，如图

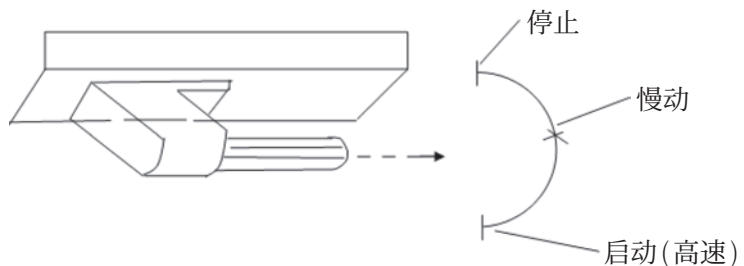
停止：拉杆逆时针转到最大位置

慢动：拉杆顺时针转到中间位置

启动：拉杆顺时针转到最大位置

打开：不在位置上

闭合：在位置上



◎ 紧急停止信号

紧急停止按钮信号检测

手动压紧急停止按钮至急停位置，观察信号是否为“闭合”状态

打开：未急停

闭合：急停

◎ 机头左右限信号

机头左右移动最大行程，左右限位信号检测，左限位为机头复位时停止位

使用小型金属器具或者移动机头至左右限位传感器上方

打开：无限位信号

闭合：有限位信号

◎ 摇床限位信号

摇床限位信号检测，即摇床的最大距离，超过此距离将报警“摇床限位”

手动触发摇床限位弹簧片

打开：无限位信号

闭合：有限位信号

◎ 摇床零位信号

摇床零位信号检测

使用小型金属器具或者在常规测试界面将针床至摇床限位传感器上方

复位完成后，该信号为“闭合”状态

摇床感应片若在此位置右边，该信号一直为“闭合”状态，若在左边，则一直为“打开”状态

打开：无零位信号

闭合：有零位信号

◎ 左右收线信号

横机左右两侧收线信号检测

当左右挑线弹簧接触到报警铁丝位置时，该信号为“闭合”状态

打开：无左右断纱信号

闭合：左右断纱信号

◎ 天线台断纱信号

天线台断纱信号检测，将天线台挑线弹簧往上拨至断纱报警位置

打开：天线台无断纱信号

闭合：天线台断纱信号

◎ 天线台纱结\大纱结信号

天线太纱结信号检测，将天线台纱结感应片往前拨至报警位置（大纱结需具备其相应报警装置）

打开：天线台无纱结信号

闭合：天线台纱结信号

◎ 卷布信号

罗拉倒卷布信号检测

打开：无卷布

闭合：卷布

◎ 护罩门信号

检测护罩门关闭\打开状态

打开：关闭

闭合：打开

◎ 撞击信号

机头撞针信号检测，用木槌或者其余合适工具敲击针板不同位置

打开：无撞针

闭合：撞针

◎ 左/右送/储纱器断纱信号

右送/储纱器断纱信号检测

打开：无断纱

闭合：有断纱

◎ 针零位信号

针零位信号检测

针零位为固定位置，手移机头至针零位处，观察针零位信号是否为“闭合”状态

打开：无针零位信号

闭合：针零位信号

◎ 前/后探针信号

机头上检测浮纱的探针信号，拨动机头上探针，观察信号显示

打开：无偏移

闭合：偏移

◎ 左右换向信号

检测机头是否左右换向，机头在编织区外将执行换向动作

打开：未换向

闭合：换向

◎ 落布信号

落布信号检测

打开：无落布

闭合：落布

◎ 护罩门信号

检测护罩门状态

打开：护罩门关闭状态

闭合：护罩门打开状态

功能键 F1 按键检测

检测键盘按键功能，按下按键同时显示对应按键有效



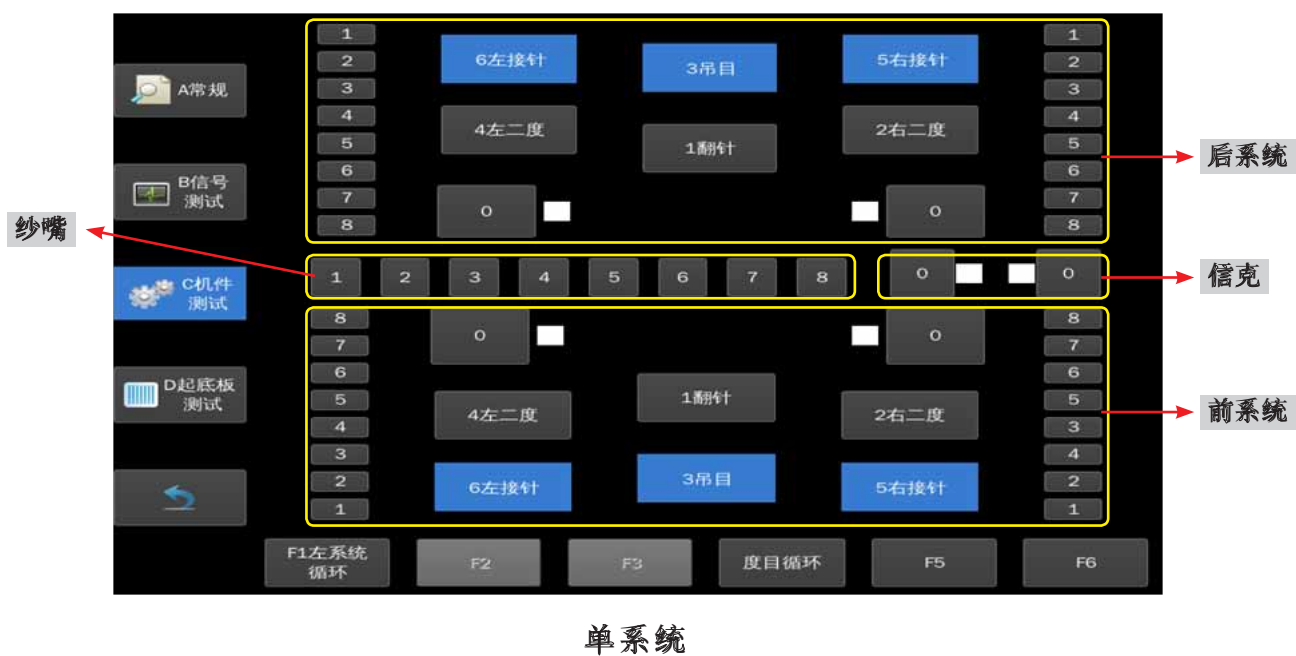
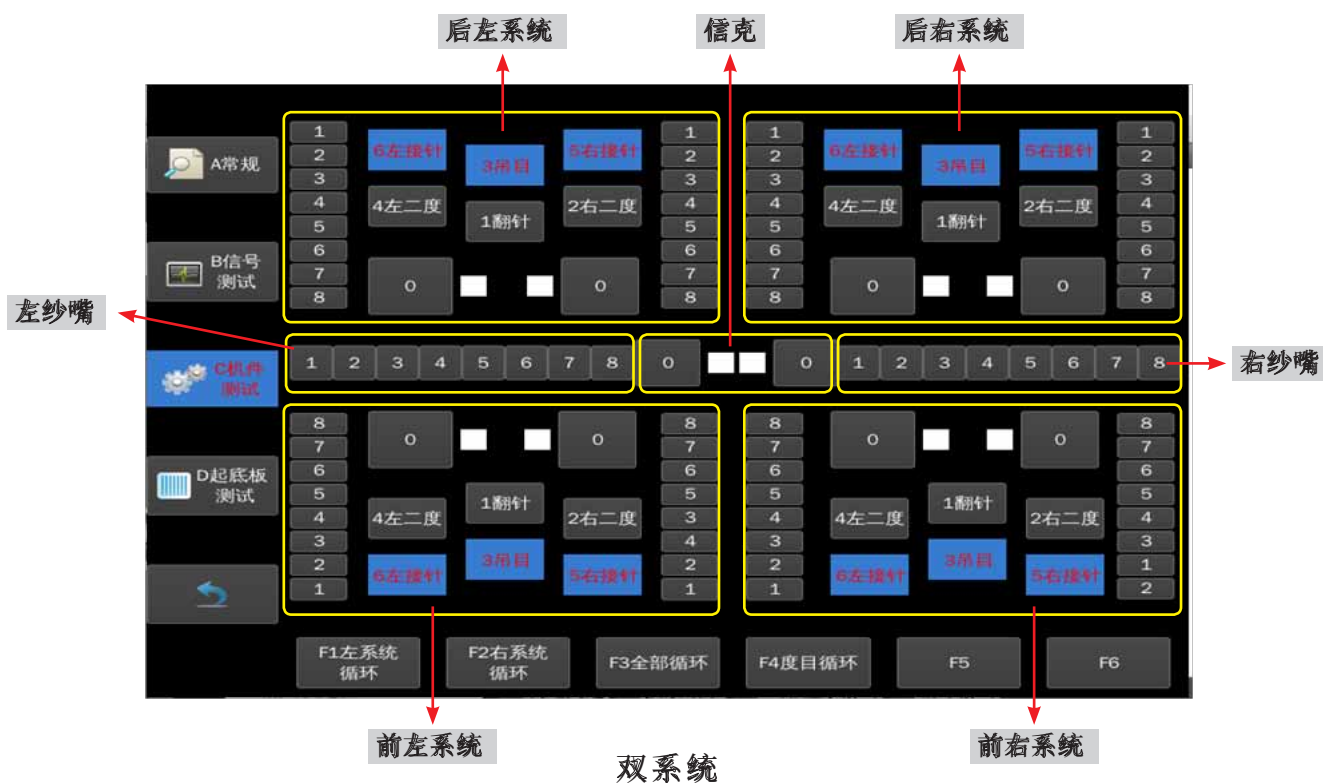
退出按键
测试界面

» 9.3 机件检测

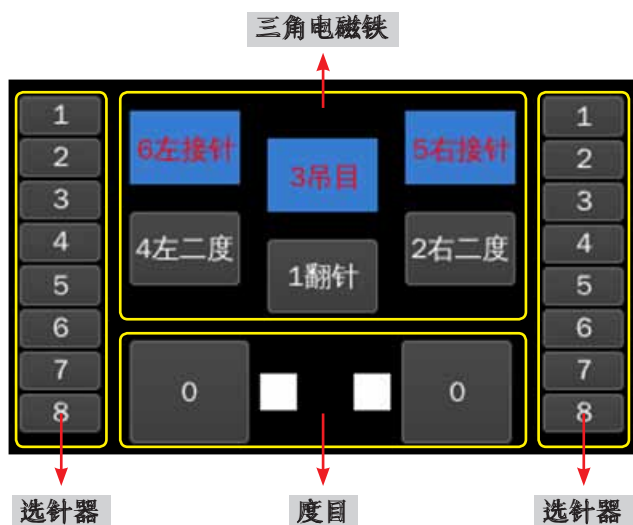
机头三角电池铁、电机、换纱电磁铁、选针器测试

◆ 按键：C

◆ 触摸：单击“C 机件测试”显示区域



单口位置分布



说明：

1) 选针器、三角电磁铁、纱嘴点击后进入小键盘测试



按键：1) 上下左右移动光标至显示位置，单击确定弹出小键盘

2) 按数字键盘，相应电磁铁动作

3) “+/-”按键为自动循环测试，即相应机构按数字顺序循环按下，再循环弹起

触摸：1) 点击相应显示位置，弹出小键盘

2) 点击键盘数字键，相应电磁铁动作

3) 点击“+/-”显示区域，相应机构按数字顺序循环按下，再循环弹起

2) 度目电机、信克电机点击其按钮  测试，电机处于零位时，其相应传感器点亮，每次点击，根据不同的度目模式，数值递增 45/180 拍，电机转动直至最大位置后，自动归零

按键：上下左右移动光标至显示位置，按确认一次电机转动一次

触摸：点击相应显示位置，单击一次点击转动一次

3) 机器在正常编织运行时，停机进入此测试菜单，机头状态为实际运行状态（各状态按钮按下蓝色状态为使用状态，弹起为复位状态），度目信克电机按钮上显示电机转动的实际角度

4) 退出此测试菜单时，机头所有机构恢复到进入时状态

5) 可断电后将机头推至边缘，观察断电当前位置机头的实际状态，上电后需将机头推至左右限位区内执行复位动作

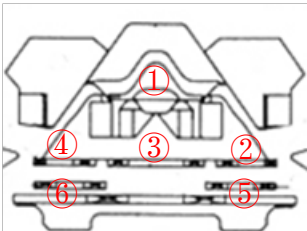
► 9.3.1 选针器测试



说明：1) 图示为 8 段选针，每个数字代表一段选针
2) 数字按钮与实际状态对应

数字按钮状态	刀片实际动作	编织说明
按下 (蓝色)	摆上	有选针
弹 起	摆下	无选针

► 9.3.2 三角电磁铁测试



1 翻针 2 右二度 3 吊目
4 左二度 5 右接针 6 左接针

► 9.3.3 纱嘴电磁铁测试



说明：1) 分双系统左右纱嘴
2) 数字按钮与纱嘴实际状态对应关系

数字按钮状态	纱嘴实际动作	编织说明
按下 (蓝色)	纱嘴梭子落下	带纱
弹 起	纱嘴梭子弹起	不带纱

► 9.3.4 度目、信克电机



归零时，传感器亮起

► 9.3.5 功能按键说明

F1 左系统循环	左系统（前后）电磁铁（不包括电机）循环动作
F2 右系统循环	右系统（前后）电磁铁（不包括电机）循环动作
F3 全部循环	左右系统（前后）电磁铁（不包括电机）循环动作
F4 度目循环	所有电机循环动作
F5\F6	无效

» 9.4 起底板

起底板设置及测试，“系统参数” — “起底板”中设置起底板有效后才能进入此界面

- ◆ **按键**: D
- ◆ **触摸**: 单击“D 起底板测试”显示区域



- ◆ **按键**: 1) 上下左右移动光标至按钮显示区域，按确认系统执行相关动作
2) 上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键
- ◆ **触摸**: 1) 单击按钮显示区域，系统执行相关动作
2) 单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

► 9.4.1 剪刀夹子测试



- 说明: 1) 点击按钮夹子执行相关动作
2) 夹子夹纱上升的行程与速度可在“系统参数” — “起底板”中设置
3) 夹子在复位位置时，下方传感器被点亮



- 说明: 1) 点击按钮剪刀执行相关动作
2) 剪刀在复位位置时，下方传感器被点亮



- 说明: 1) 循环的顺序为夹子一、夹子二、剪刀
2) 夹子在循环时的动作顺序为放纱、夹纱

► 9.4.2 罗拉打开测试



- 说明：1) 起底板上升时，罗拉要在打开的状态，此功能测试罗拉打开功能
2) 指示灯亮时表示罗拉处在打开状态
3) 起底板在零位时方能执行此测试

► 9.4.3 起底板测试

► 9.4.3.1 界面说明



- 1) 必须安装钩纱位、安全位、零位传感器
- 2) 界面上有传感器指示灯的位置：钩纱、放纱1、零位、钩针、脱针、码盘1/2、落布、落布门
- 3) 钩纱位—编织时起底板在此位置执行钩纱动作
安全位—起底板下降此位置以下，机头才能进入针板进行编织
放纱位—起底板下降到此位置时，表示织物已经进入罗拉，起底板可脱针下降至零位
- 4) 勾位置值小于安全位置值，或者安全位置值小于放纱位置值时，系统将报警，且无法退出界面

► 9.4.3.2 设置起底板位置值（步骤）

- 在 **勾纱上升力矩** 0 设置上升速度（负值）后，点 **上升** 使起底板上升直到勾纱传感器有效后停止；
- 将此时的起底板 QEI 位置值输入至“勾纱”按钮下方的空白文本框
- 在 **勾纱下降力矩** 0 设置下降速度（正值）后，点 **下降** 直到安全位传感器有效后停止，将此时的起底板 QEI 位置值输入至“安全”按钮下方的空白文本框
- 点击 **下降**，目测起底板下降至合适的放纱位，将此时的起底板 QEI 位置值输入至“放纱”按钮下方的空白文本框

► 9.4.3.3 起底板运动说明

- 1) 起底板位于左限位时，起底板方能动作，否则报警“请归边”
- 2) 起底板上升时，罗拉自动打开
- 3) 在运行过程中，QEI 值与传感器有一个满足条件即表示起底板到达既定位置
- 4) 点击“勾纱”“安全”“放纱”“零位”按钮，起底板将自动运行至相关位置
- 5) “循环”执行动作顺序为：罗拉打开—起底板上升至勾纱位—勾纱动作—起底板下降至安全位—起底板下降至放纱位—放纱动作—起底板下降至零位

➤ 9.4.3.4 功能键说明

F1 机头归边	机头运动至左限位位置
F2~F5	无效
F6	自动写入 QEI 值

10. 文件

从主界面进入，对花样、参数等文件设置、管理

◆ **按键**：E 进入文件管理界面，ESC 返回主界面

◆ **触摸**：单击“E 文件”显示区域进入文件界面，返回主界面时单击  显示区域

» 10.1 文件管理

显示内存、U 盘文件，读取 U 盘文件，删除内存文件

◆ **按键**：A

◆ **触摸**：单击“A 文件管理”显示区域



说明：支持 U 盘文件夹功能，“上级”—进入当前文件上一级文件夹，“下级”进入当前文件夹，花样文件类型为 001\CNT 文件

► 10.1.1 选择花样

选择花样进行编织

说明：选择花样时，若该花样已经编织过，将询问是否导入编织参数，该参数在花样上一次使用（编织）时所设定的度目、速度、罗拉等编织参数

按键：上下方向键移动光标到目标花样文件名，按 F1 弹出确认框，确认后完成花样选择

触摸：点击相应花样文件名显示位置，单击“F1 选择花样”显示位置，弹出确认窗，单击确定后完成花样选择

► 10.1.2 删除花样

删除内存中的花样（不会影响编织）

按键：上下方向键移动光标到目标花样文件名，按键“1”后弹出删除确认窗口

触摸：点击相应花样文件名显示位置，单击“删除文件”确定后删除目标花样

► 10.1.3 总清内存

清除内存数据（包括当前编织花样，会影响编织）

按键：按键“2”弹出清除确认窗口

触摸：单击“总清内存”确定后删除目标花样

► 10.1.4 花样导入

将 U 盘花样导入到内存，“U 盘文件”中将显示可使用文件列表

说明：1) U 盘文件列表默认显示 001 文件

2) “F6 显示 CNT”则显示可使用的 CNT 文件

3) 导入时如果有同名文件，则提示是否覆盖

4) 导入时如果是当前编织花样，则提示是否覆盖当前花样（编织参数不变化）

按键：按键  到目标花样文件名，按 F3 弹出确认框，按确认后导入 U 盘中目标花样

触摸：点击相应花样文件名显示位置，单击“F3 花样导入”显示位置，弹出确认窗，单击确定后完成花样导入

► 10.1.5 花样导出

将内存花样导出到 U 盘，该花样的编织参数随之一起导出

按键：上下方向键移动光标到目标花样文件名，按 F2 弹出确认框，按确认后导出花样

触摸：点击相应花样文件名显示位置，单击“F2 花样导出”显示位置，弹出确认窗，单击确定后完成花样导出

► 10.1.6 功能键说明

F1 花样选择	选择编织花样
F2 花样导出	将内存花样导出到 U 盘
F3 花样导入	将 U 盘花样导入到内存
F4\F5	无效
F6	显示 U 盘中 CNT 可用文件

» 10.2 编织计划

设置计划编织文件、数量等

◆ **按键：**B

◆ **触摸：**单击“B 编织计划”显示区域



- 说明：1) 左列为内存花样列表，右列为参与编织计划的花样列表
2) 次数为该行花样在每次循环计划编织时所编织的次数
3) 补片可改变该行花样的编织次数，实际次数为“次数”+“补片”，补片只执行一次，未参与计划编织的循环
4) 编织计划循环次数：当前编织计划总共循环的次数
编织计划已织循环次数：当前编织计划循环已经执行的次数
注：一次循环即“编织计划”列表中所有花样按次数（含补片次数）编织一遍
5) 当编织计划循环次数 = 编织计划已织循环次数时，运行界面报警“编织计划已经完成”，取消报警需取消编织计划或者重新设置各循环次数。

编织计划设置步骤：

- 1) 选择内存花样**
按键：上下左右移动光标至内存花样框（此时变成绿色），按确认后，上下左右移动光标到目标花样文件名，按 F1 将花样添加到编织计划中
触摸：点击相应花样文件名显示位置，单击“F1 增加”显示位置将花样添加到编织计划中
- 2) 删除计划花样**
按键：上下左右移动光标至编织计划花样框（此时变成绿色），按确认后，上下左右移动光标到目标花样文件名，按 F2 将花样从编织计划中删除
触摸：点击相应花样文件名显示位置，单击“F2 删除”显示位置将花样从编织计划中删除
- 3) 激活编织计划**（若当前花样不在编制计划里，则不执行编织计划）
按键：F3
触摸：单击“F3 编织计划”显示位置
- 4) 参数跟随设置**（即使用每个花样本身的编织参数包括起针点，否则使用当前花样编织参数），但起针点使用原花样设置值）
按键：F4
触摸：单击“F4 参数跟随”显示位置

功能键说明

F1 增加	选择花样参与编织计划
F2 删除	将花样从计划编制中删除
F3 编织计划	激活编织计划
F4 参数跟随	使用 / 不使用花样本身参数（起针点跟随花样本身）
F5~F6	无效

» 10.3 参数管理

系统参数、工作参数、编织参数管理

◆ **按键**：C

◆ **触摸**：单击“C 参数管理”显示区域



► 10.3.1 系统参数导入

将系统参数从 U 盘中导入到内存，内存系统参数全部改写

按键：上下左右移动光标至目标参数文件，按 F1 导入

触摸：单击目标参数文件名，单击“F1 系统导入”显示位置

► 10.3.2 工作参数导入

将系统参数从 U 盘中导入到内存，内存工作参数全部改写

按键：上下左右移动光标至目标参数文件，按 F2 导入

触摸：单击目标参数文件名，单击“F2 工作导入”显示位置

► 10.3.3 编织导入

将系统参数从 U 盘中导入到内存，内存编织参数全部改写

按键：上下左右移动光标至目标参数文件，按 F3 导入

触摸：单击目标参数文件名，单击“F3 编织导入”显示位置

► 10.3.4 参数导出

输入文件名后，将当前所有参数导出至 U 盘

按键：上下左右移动光标至目标参数文件，按 F4 导出

触摸：单击目标参数文件名，单击“F4 参数导出”显示位置



» 10.4 生产咨询

查看生产信息，记录的信息有：报警信息、关机信息

◆ **按键**：D

◆ **触摸**：单击“D 生产咨询”显示区域



按键：1) 上下移动选择不同的记录，蓝色表示选择

2) 翻页键进行翻页查询

触摸：1) 单击记录显示位置或单击“上一条”“下一条”选择记录，蓝色表示选择

2) 单击“上页”“下页”选择翻页查询

功能键说明

F1 统计	按当前条信息类型进行统计
F2 同类信息	显示当前条类型相同的详细信息
F3 历史日志	显示所有日志
F4 本日日志	显示本日日志
F5 清除日志	清除所有日志
F6	无效

» 10.5 参数复制

将内存的编织参数文件复制到内存花样文件，即度目、速度、罗拉等参数值复制到指定花样文件



- 说明：1) 参数文件名与其原花样名称一致
2) 复制时若花样有其他参数文件将提示是否覆盖
- 按键：1) 上下移动选择不同的记录，蓝色表示选择
2) F2/F3—参数文件翻页，F5/F6—花样文件翻页
3) F1—导出参数
- 触摸：1) 单击记录显示位置蓝色表示选择
2) 单击“上页”“下页”选择翻页查询
3) 单击“F1 导出”显示区域导出参数

功能键说明

F1 导出	将当前选择的参数文件导出到当前选择的花样文件
F2 上页	参数文件列表翻上页
F3 下页	参数文件列表翻下页
F4	无效
F5 上页	花样文件列表翻上页
F6 下页	花样文件列表翻下页

11. 系统

- 从主界面进入，对系统进行配置、设置
- ◆ 按键：F 进入文件管理界面，ESC 返回主界面
 - ◆ 触摸：单击“F 系统”显示区域进入文件界面，返回主界面时单击  显示区域

» 11.1 高级参数

查看机器参数，设置部分机器参数

◆ **按键**：A

◆ **触摸**：单击“A 高级参数”显示区域

A高级参数

B网络设定

C升级选择

D机器设定

机型参数

机头宽度0

机头左沿到选针器1距离0

选针器段数8

机头左沿到选针器2距离0

针排列方式1

机头左沿到选针器3距离108

选针器排列方式1

机头左沿到选针器4距离24

前后板摇床方式后板或前右

度目模式700模式

摇床复位方式1

机器类型20

伺服参数

摇床脉冲个数172

伺服电子齿轮比分母9

翻针摇床脉冲个数-92

罗拉配置1

伺服编码器分频比1

起底板停车力矩-27

伺服电子齿轮比分子12

伺服脉冲补偿0

0~5000

F1

F2

F3

F4

F5初始化全部参数

F6

◎ 机头宽度

显示机头左边缘到右边缘的宽度，无法修改

◎ 选针器段数

输入数值为选针器的段数，支持段数：3、4、6、8、10

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 针排列方式

设置针板上针的排列方式，1：\ 排列 2：/ 排列

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 选针器排列方式

设置选针器刀片的排列方式，1：\ 排列 2：/ 排列

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 前后板摇床方式

设置前板摇床还是后板摇床

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 摇床复位方式

设置摇床的复位方式，0- 先左后右，1- 先右后左

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 机头到选针器 1\2\3\4 距离

显示机头左边沿到选针器的距离（针），无法修改

◎ 度目模式

设置度目的细分模式，0：0~180，1：1~700

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 机器类型

设置机器类型，如单系统、双系统、直选针等机器类型

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 摇床脉冲个数

无法修改

◎ 摇床翻针脉冲个数

无法修改

◎ 伺服编码分频比

设置伺服脉冲分频比例，如输入 2，表示 2：1，即伺服每 2 个编码值主控系统计数 1 次

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 伺服电子齿轮分子 \ 分母比

与主伺服电机设置一致

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 罗拉配置

设置罗拉类型

(1) 非起底板 + 步进电机罗拉

(2) 包含主罗拉、副罗拉、副罗拉开合

(3) 起底板 + 主罗拉 + 副罗拉 + 主罗拉开合

(4) 步进罗拉（主罗拉）+ 下罗拉（副罗拉）

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

◎ 起底板停车力矩

当使用非刹车起底板模式时，为克服起底板自身重力而设置的悬停力矩

按键：上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键

触摸：单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

功能键说明

F1~F4	无效
F5 初始化全部参数	将系统、工作、编织参数初始化成出厂设置

» 11.2 网络设定

设置本机网络地址

- ◆ **按键**: B
- ◆ **触摸**: 单击“B 网络设定”显示区域



- ◆ **按键**: 上下左右键将光标移至相应的灰色文本框，待数字全选输入数值后按确认键
- ◆ **触摸**: 单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

» 11.3 升级选择

对系统进行升级处理

- ◆ **按键**: C
- ◆ **触摸**: 单击“C 升级选择”显示区域



- 说明：1) 界面显示各模块版本信息
- 2) 系统分 4 个模块：主板（Raynen518.upd）、机头 (raynen_jitou.upd)、驱动 (raynen_benz.upd)、起底板 (raynen_qidi.upd)
- 3) 升级后需掉电重启，一次可升级多个程序
- 4) 严禁未升级完就直接掉电重启
- 5) U 盘支持文件夹功能，“上级”－返回上一级菜单，“下级”－进入文件夹
- 6) 升级窗口



功能键说明

F1 主板升级	升级主机系统
F2 机头升级	升级机头系统
F3 驱动升级	升级驱动程序
F4 起底升级	升级起底板
F5\F6	无效

» 11.4 机器设定

设置系统时间及加密处理

- ◆ 按键：D
- ◆ 触摸：单击“D 机器设定”显示区域



► 11.4.1 时间设定

按键: 上下左右键将光标移至时间设定文本框，待数字全选输入数值后按确认键
触摸: 单击文本框内数值区，弹出小键盘后输入数值，单击确定

► 11.4.2 读取加密程序

- 步骤：
- 1) 将加密程序文件 key.loc 存至 U 盘，U 盘支持文件夹功能
 - 2) 点击“读密钥”等待解密
 - 3) 若加密文件非本系统文件则报警“加密文件不匹配”
 - 4) 若加密成功，则提示“加密成功”
 - 5) 加密后使用期限在厂标处体现

按键: F1 读取加密文件
触摸: 单击“F1 读密钥”显示区域

七、横机常见故障及分析

序号	故障现象	故障分析
1	不显示 / 显示异常	1、5V、12V 电源电压是否在工作范围内 (5%) 2、显示盒不良 3、主板上 12V 保险丝失效 4、主板不良 (核心板不良) 5、显示屏连接并口线 (DB25 线) 不良
2	触摸屏无反应	1、显示盒不良 2、主板不良 3、显示屏连接并口线 (DB25 线) 不良
3	触摸屏无法校正或光标乱跳	1、触摸屏连接线不良 (显示屏内) 2、更换显示屏 3、主板或显示连接线不良
4	读针 / 选针错误	1、系统参数重新核对 2、针零位传感器与磁钢间隙是否在 2MM 左右 3、主板不良或选针板不良或基板不良 4、伺服系统 5、连接线不良 (松动) 6、选针器不良 / 机械方面原因
5	纱嘴不动作	1、机头主板 / 基板不良 2、电磁铁 / 连接线不良
6	选针和度目同时动作异常	机头主板 / 基板不良
7	吊目 / 左右接针 / 左右二度 / 翻针 / 左右选针器动作异常	1、选针板 / 基板不良 2、电磁铁 / 连接线不良 3、基板保险丝不良
8	度目电机转动异常 / 跑目	1、步进板不良 2、电机 / 连接线不良 3、度目三角卡死 / 度目三角弹簧断
9	度目电机不归零	1、传感器 / 连接线不良 2、步进板不良 3、机头主板不良 4、用万用表测试度目电机绕组阻值是否正常
10	带错纱嘴或带不到纱嘴	1、纱嘴停放点设置不当 2、系统的程序中或片展开中, 纱嘴被设置为替代
11	摇床复位错误	1、检查伺服器是否有问题 2、检查零位感应器是否有信号 3、检查伺服控制线是否有问题 4、主板不良

12	CAN 通讯失败	1、机头主板不良 2、主板不良 3、CAN 信号传输线不良
13	总线通讯异常	1、程序升级到最新版本 2、主板不良
14	无法升级 / 升级后绿屏	1、主板引导程序更新 2、主板不良
15	关机后花样无法保存	1、主板上 110V 保险丝失效 2、主板不良
16	机头不动作	1、主板上 12V 保险丝失效 2、主板不良 3、伺服器或伺服电机或伺服连接线
17	撞针无效	1、撞针灵敏度参数设置偏低 2、撞针传感器不良 3、撞针传感器连接线不良 4、主板不良
18	无法读盘	1、U 盘不良 2、主板 / 连接线不良
19	主板信号检测错误	1、主板不良 2、传感器 / 连接线不良
20	电量不足	电池 / 主板不良
21	剪刀 / 夹子电机动作异常	1、起底板不良 2、电机 / 连接线不良 3、传感器不良
22	勾纱电机 / 升降电机动作异常	1、起底板保险丝不良 2、电机 / 连接线不良 3、主板不良 4、起底板不良 5、传感器不良 6、110V 电源不良
23	烧保险丝	1、线材是否有裸露 2、保险丝与规格不符 3、电路板或相关电机短路 4、感应器短路
24	烂边	1、纱嘴停放点远 2、毛刷是否调好 3、在穿纱口有毛团或者杂物 4、边上的织针有可能坏了 5、度目太松或者太紧

		6、乌丝座太宽或者太窄、乌丝座是否松动 7、边线弹簧张力太小 8、罗拉拉力太小 9、纱线没有完全过蜡
25	编织时漏针	1、毛刷是否刷开针 2、针是否有问题 3、乌丝座是否松动 4、罗拉拉力太大 5、度目太松 6、选针器有问题（刀头断） 7、纱嘴没装好（太高漏针、太低打坏针）
26	机头撞针	1、检查针槽是否有异物，线圈是否浮起 2、三角是否撞针，动作三角走针位是否光滑
27	翻针时漏针	1、检查罗拉拉力是否太大 2、检查摇床零位 3、选针器是否正常工作 4、摇床速度过快
28	卷布不良	1、检查衣物是否落下 2、检查衣物是否被卷布轮卷起
29	不出针	1、检查针板槽是否太紧 2、检查选针器选针片是否有偏差需补正 3、针是否变形坏掉
30	开机异常，继电器无法吸和	1、线路问题（启动开关常开线路、停止开关常闭线路接错接反、接触不良） 2、器件问题（启动、停止开关、左右防撞、接触器、开关电源异常）
31	开机异常，上电后漏电开关就跳闸	漏电开关坏
32	开机异常，机器反复重启	110V 输入异常或主板 110V 保险丝坏
33	开机异常，显示“正在开机中”，无法进入界面	升级未成功（程序升级未完成就拔出 U 盘），重新升级
34	机头运行异常，机头在编织过程中突然停住，指示器为绿色	隐藏菜单中机头补偿脉冲不够（增加 1000）
35	机头运行异常，机头回转距离太远	1、工作参数中回转距设太大 2、隐藏菜单机头脉冲补偿值太大
36	机头运行异常，机器编织时机头走不到位	隐藏菜单中的电子齿轮比分子与主伺服中设置不一致
37	机头运行异常，机器运行时振动较大	1、伺服参数设置不当 2、更换伺服器
38	机头运行异常，机头启动时间太慢	送纱器预起时间设置过大
39	自动归零后重新编织起针点会变	1、针零位传感器不良 2、针零位传感器与磁钢间隙是否在 2MM 左右

40	罗拉电机不转	1、步进驱动器上的拨码不对，电流不够 2、步进驱动器接线不对 3、步进驱动器不良，或罗位电机不良
41	罗拉电机反转	步进驱动器接线不对



睿能电子有限公司

RAYNEN ELECTRONICS CO.,LTD.

香港九龙湾宏开道 19 号健力工业大厦 3 楼 308-309 室

Room 308-309, 3/F., Kenning Industrial Bldg., No.19 Wang Hoi Road, Kowloon Bay, Hong Kong

Tel: (852) 2758 0858

Fax: (852) 2758 0258

E-mail: Sales@raynen.cn

Web Site: www.raynen.cn

厂址：福建省福州市鼓楼区软件大道 89 号软件园 C 区 4-5 号 邮编：350003

Factory: Bldg.4-5, Block C, Software Park, No.89, Software Rd., Gulou District, Fuzhou, Fujian ZIP: 350003

Tel: (86) 591 8826 7288

Fax: (86) 591 8826 7299

2012-9 (QS09-00-001)

睿能电子 版权所有 Copyright© 2012 Raynen Electronics Co. Ltd., all rights reserved.

