

电脑提花系统 操作说明书

目录

1 CD-8300 和 CD-9301 电脑提花系统电气控制驱动板示意图	6
2 主机面板示意图及接线框图	7
3 开机主画面	12
4 机器参数设定	12
4-1 提花参数设定	12
4-1-1 初步指令	13
4-1-2 选针器角度设定	14
4-1-3 选针器花型设定	15
4-1-4 未使用路数设定	16
4-1-5 特殊设定变更	18
4-1-6 设定路数/分组	19
4-1-7 同步器原点调整	20
4-1-8 保存提花参数至 U 盘	21
4-1-9 从 U 盘加载提花参数	23
5 读取编织花型	23
5-1 进入花型功能界面	23
5-2 从内存磁盘读取花型文件	24
5-3 从 U 盘读取花型文件	27
5-4 花型的追加	29
5-5 花型防盗功能操作说明	32
6 检查指令	33
6-1 选针检查	34
6-2 运转检查	35
6-3 同步器检查	36
6-3-1 同步器通道检测	36
6-3-2 同步器错误修正设置	38
6-4 选针器设定	39
6-5 触屏校准	39
7 计数设定	40
8 重新设定	41
9 颜色变换指令	42
10 选针器排序	42
10-1 磁保持新系统说明	42
10-2 自动排序方式	46
10-3 手动排序方式	47
11 掉电续花功能	48
11-1 掉电续花功能	48
11-2 手动掉电续花功能	49
12 主界面花预览功能	51
13 查看在线错误记录功能	51
14 查看线圈错误记录功能	52
15 主界面复合按键排序功能	54

16	自动同步比功能	54
17	选针器程序版本查看功能	56
18	系统升级	57
19	其它辅助功能	58
	19-1 日期	58
	19-2 语种	59
	19-3 表示亮度	59
20	机器运转	60
21	机器异常提示说明	61
	21-1 主机 PA 端口没有连接	61
	21-2 编码器错误	62
	21-3 接口板保险丝烧断	62
	21-4 选针器刀头线圈异常	63
	21-5 选针器无连接	63
	21-6 选针器编号重复	64
	21-7 选针器保险丝烧断	64
22	特殊功能	65
	22-1 强制清除系统数据	65
	22-2 触摸屏强制校准	67
23	调线功能说明	67
	23-1 开机主画面	67
	23-2 纱线检查	68
	23-3 调线控制参数设置	68
	23-3-1 调线手指控制 1	68
	23-3-2 调线手指控制 2	69
	23-3-3 调线手指控制 3	70
	23-3-4 变色头手指变换	70
	23-4 颜色变换控制（用于排错纱临时使用）	71
	23-5 调线输入方式选择	73
	23-6 手工编辑调线花型	74
24	一体化小圆机控制说明	78
	24-1 主界面按键说明	78
	24-2 电气参数设定	79
	24-2-1 油泵及清车设定	79
	24-2-2 机器运转设定	80
	24-2-3 电气输出 1 设定	80
	24-2-4 电气输出 2 设定	81
	24-3 电气控制机器运转	81
	24-3-1 启动机器编织	81
	24-3-2 调整机器运转速度	82
	24-3-3 调机器运转停止	83
	24-4 电气异常提示说明	83
25	常见异常排查	85

25-1	机器运转不提花排查一般步骤	85
25-2	机器运转错花排查一般步骤	86
25-3	触摸屏故障排查一般步骤	86
25-4	选针器故障排查一般步骤	86
25-4-1	同一选针器部分刀头不动作	86
25-4-2	同一组选针器连接线整组选针器不动作，其它组正常	86
25-4-3	同一组选针器连接线上部分选针器不动作	87
26	故障案例分析	87
26-1	实际故障案例分析	87
27	系统安装尺寸图	89
27-1	8300 系统面板尺寸图	89
27-2	9301 系统面板尺寸图	90
27-3	8300 系统 A 型板尺寸图	91
27-4	8300 系统 B 型板尺寸图	92
27-5	小圆机系统 C 型板尺寸图	93
27-6	9301 系统电源箱尺寸图	94
28	保修及售后服务	95
28-1	保修	95
28-2	售后服务	95

1 CD-8300 和 CD-9301 电脑提花系统电气控制驱动板示意图

磁保持系统接口板P1-P4共用一个电源，P5-P8共用另一个电源，为了充分利用两个电源选针器尽量平均分配到两个电源上。

例如：

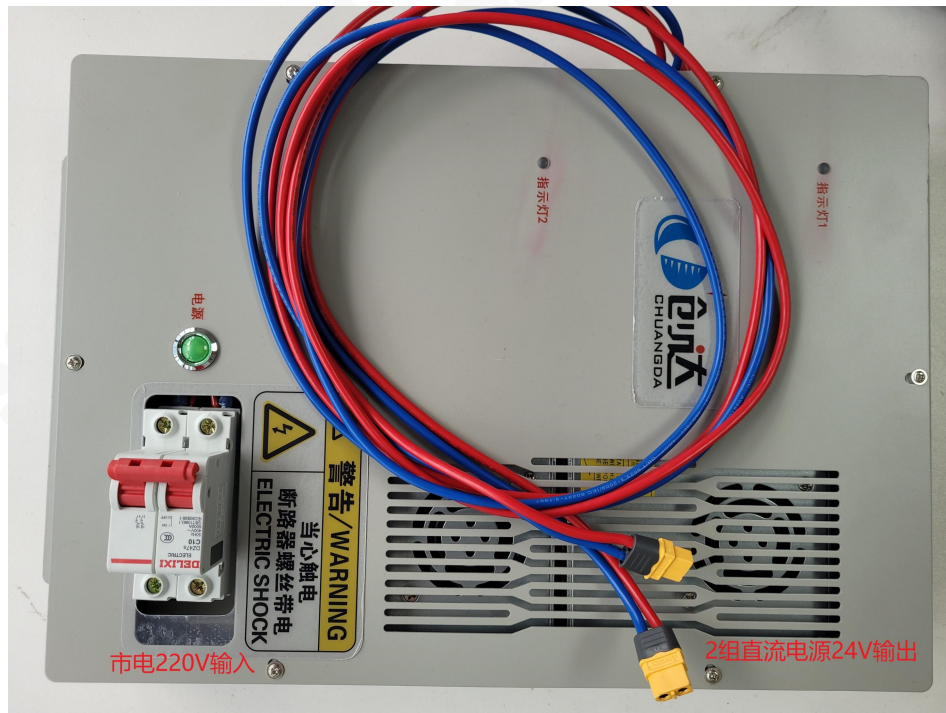
72路两工位电脑系统，1-36号选针器用P1-P4这一组端口；37-72号选针器用P5-P8这一组端口

72路三工位电脑系统，1-72号选针器用P1-P4这一组端口；73-144号选针器用P5-P8这一组端口

CD8300接口板

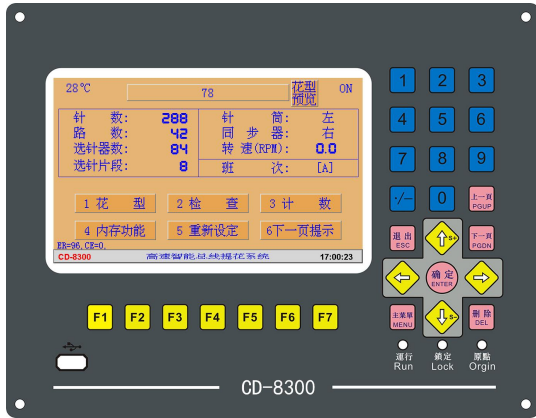


CD9301配电箱

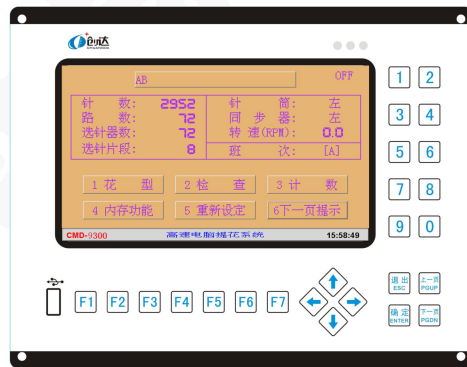
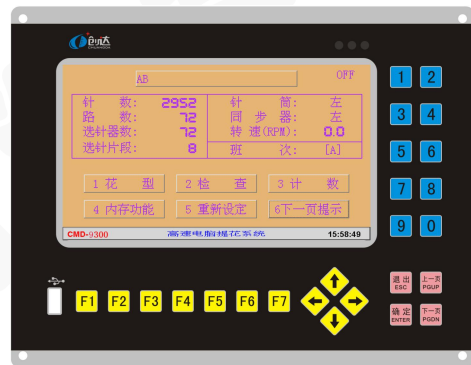
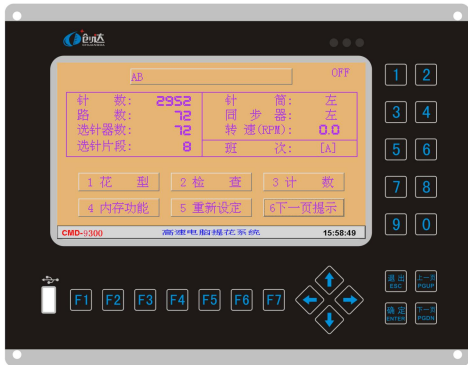


2 主机面板示意图及接线框图

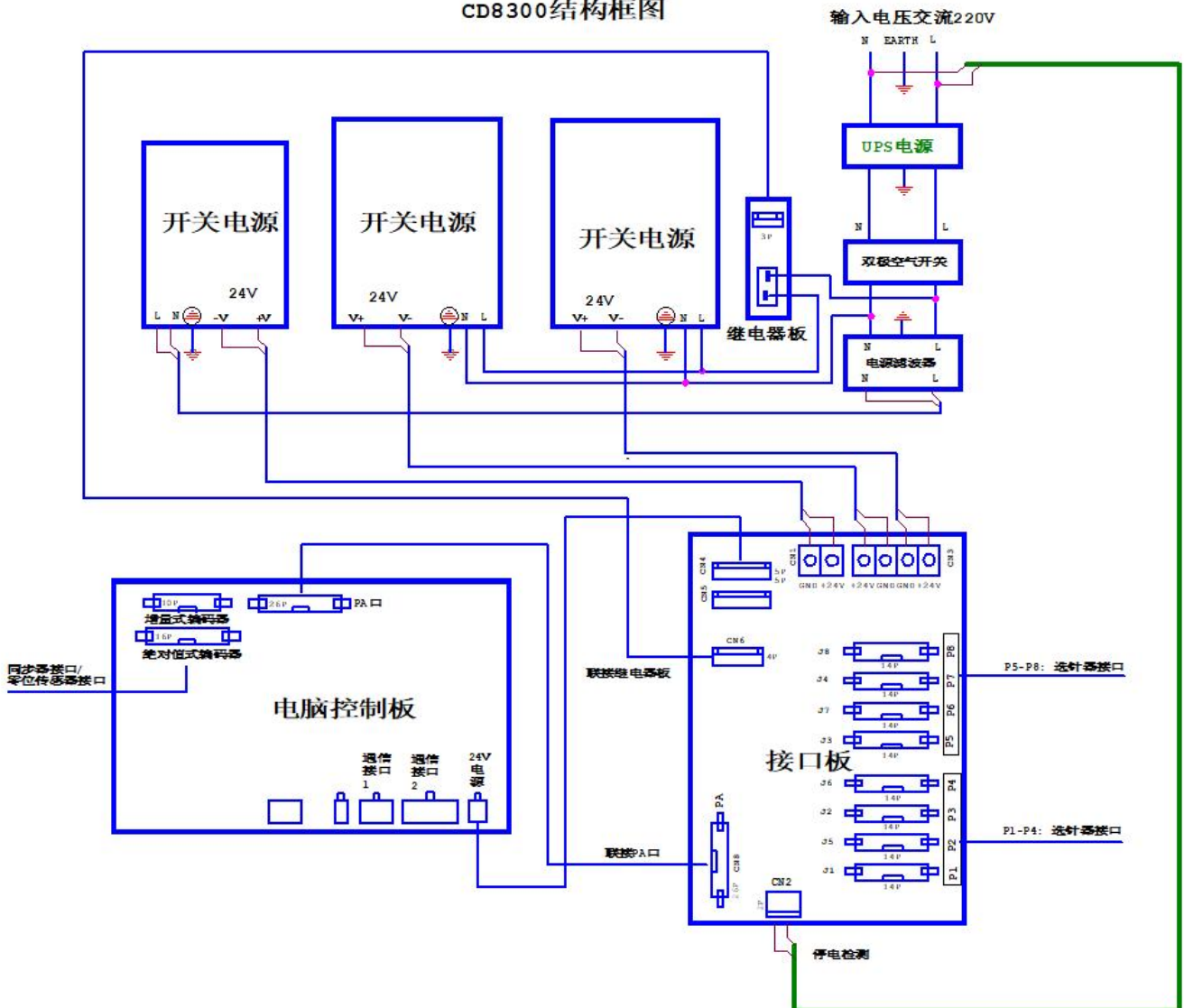
CD8300 面板



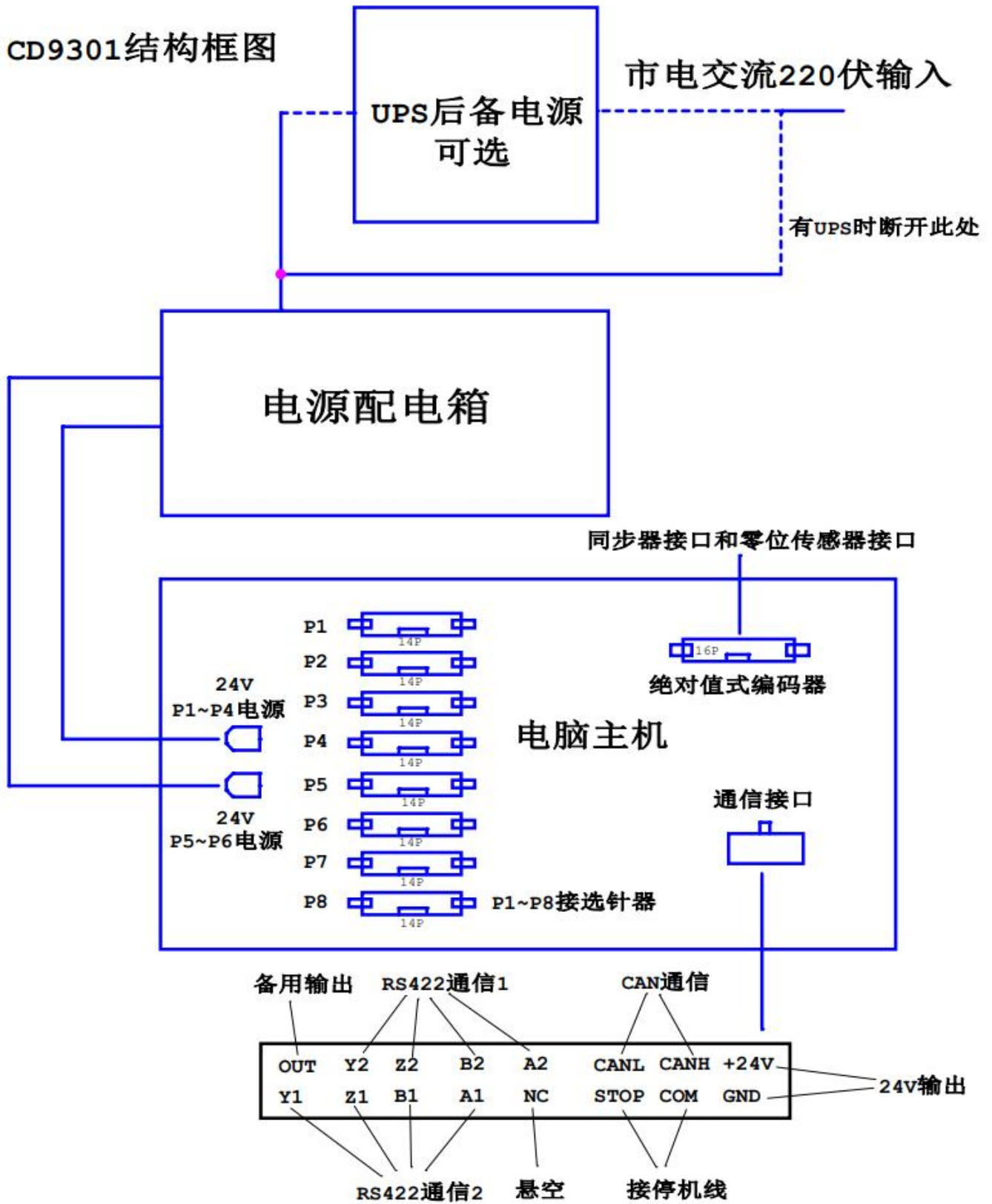
CD9300/9301 面板(3 种面板可选)

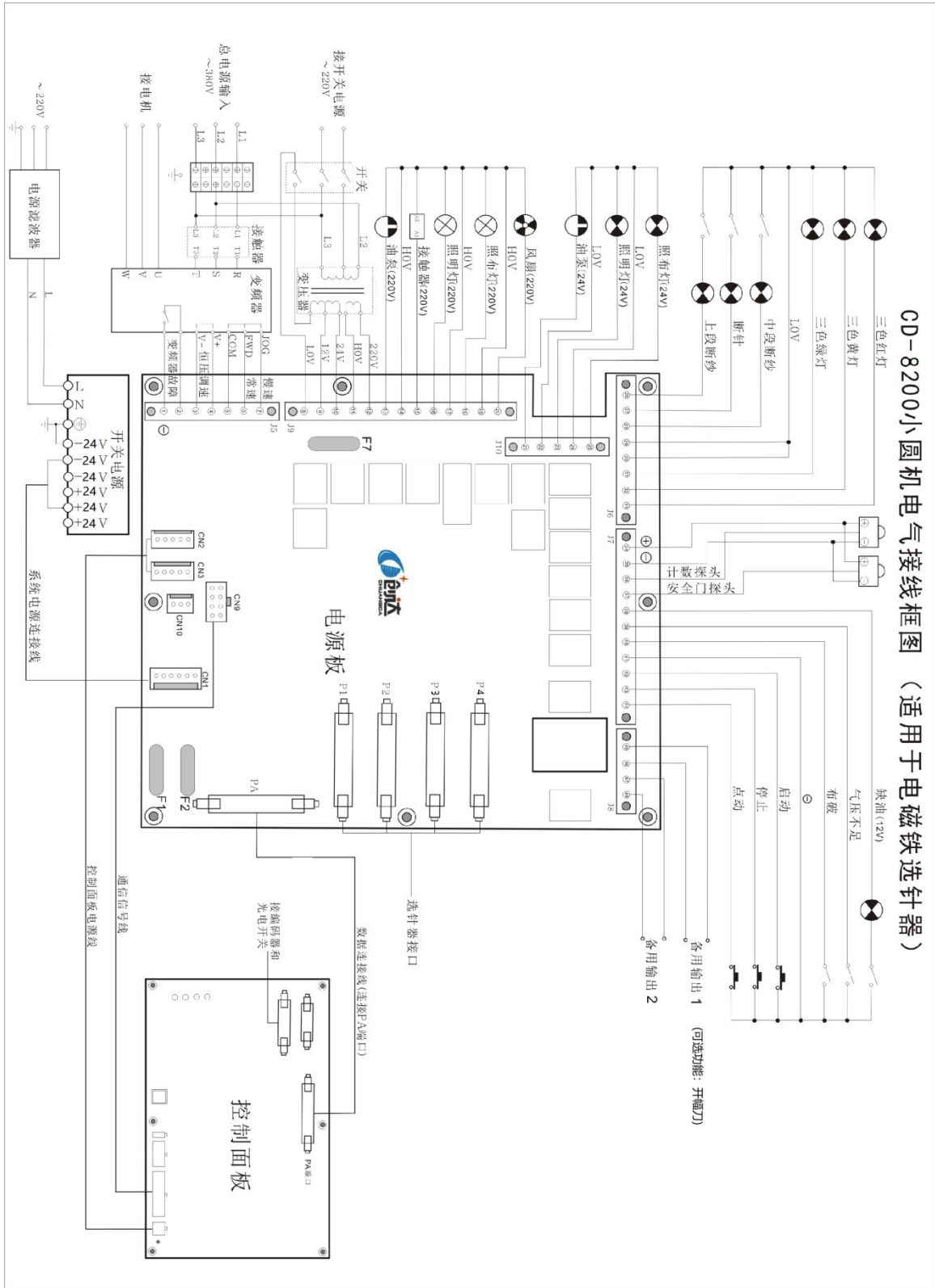


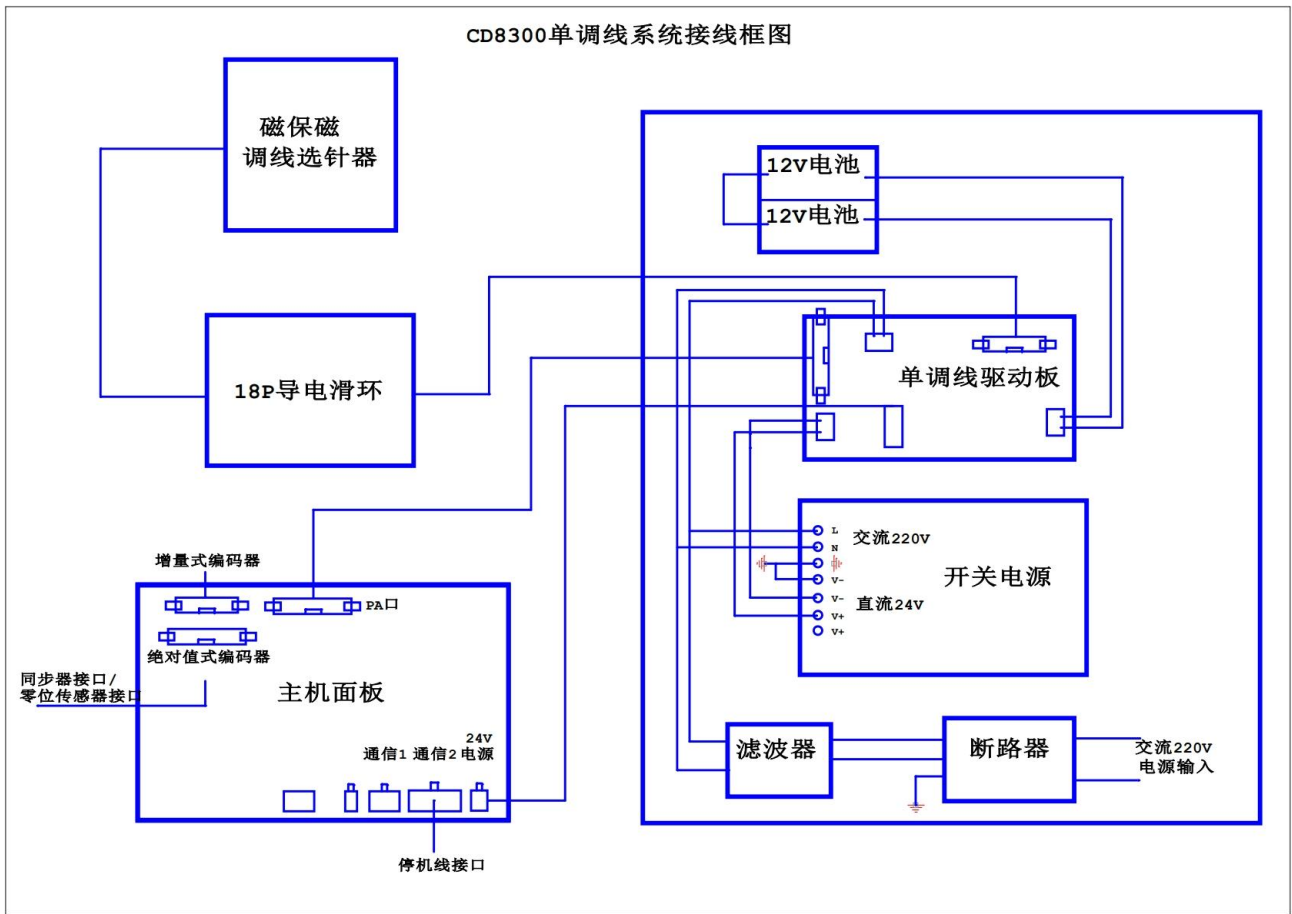
CD8300结构框图



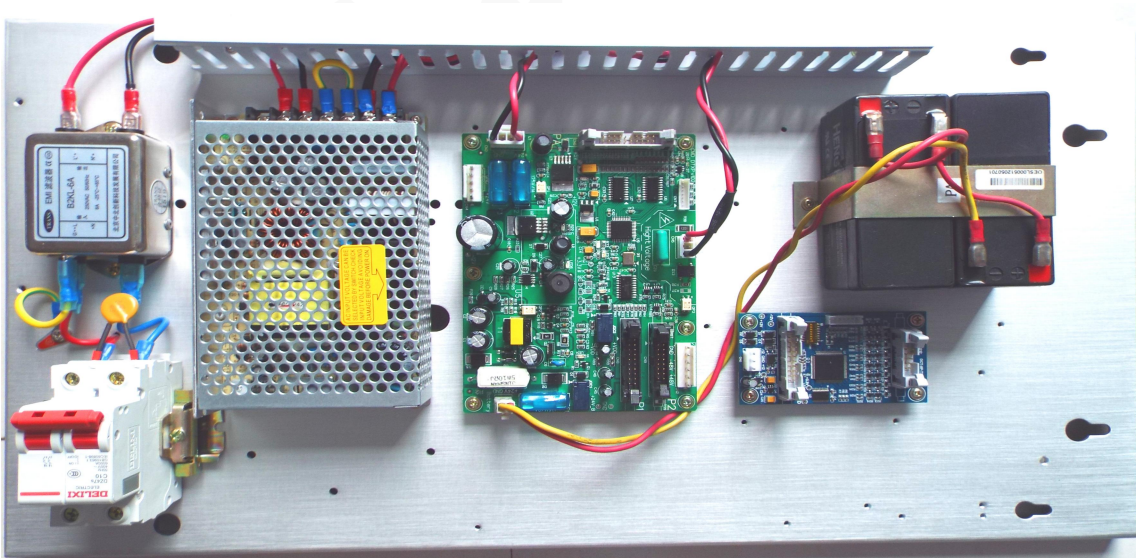
CD9301结构框图





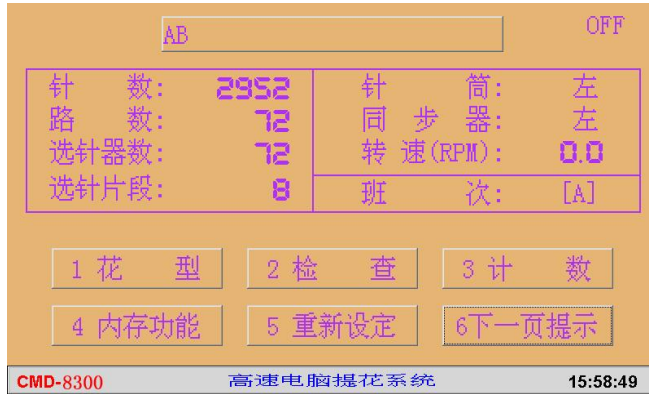


单调线控制板实物图



3 开机主画面

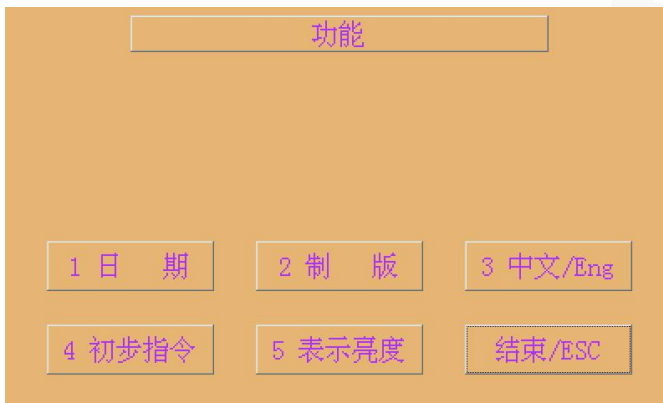
当打开机器的电源，主机开始正常工作时，选针器逐渐预热，这时屏幕上会出现以下画面，其中包含机种、针数、选针器路数、选针器段数、接近开关（光电开关）、针筒与同步器的旋转方向、转速和班次等信息。**(注意：此画面为待机画面，电脑系统没有进入提花状态)**



(图 1)

4 机器参数设定

点击【内存功能】键即可进入以下界面



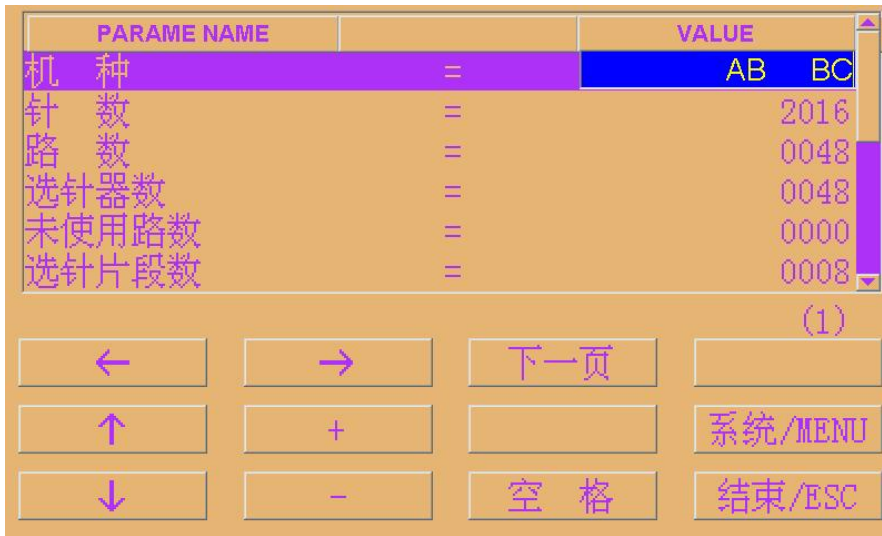
(图 2)

4-1 提花参数设定

“初步指令”用于输入提花机器的各项参数。此项功能涉及内容较广，以下将逐一详细说明。

注：机械的初步指令（比如：机器的名称，总针数，路数等）已经由厂家预先输入电脑，使用者如果需要改动，请与厂家联系。

4-1-1 初步指令



(图 3)

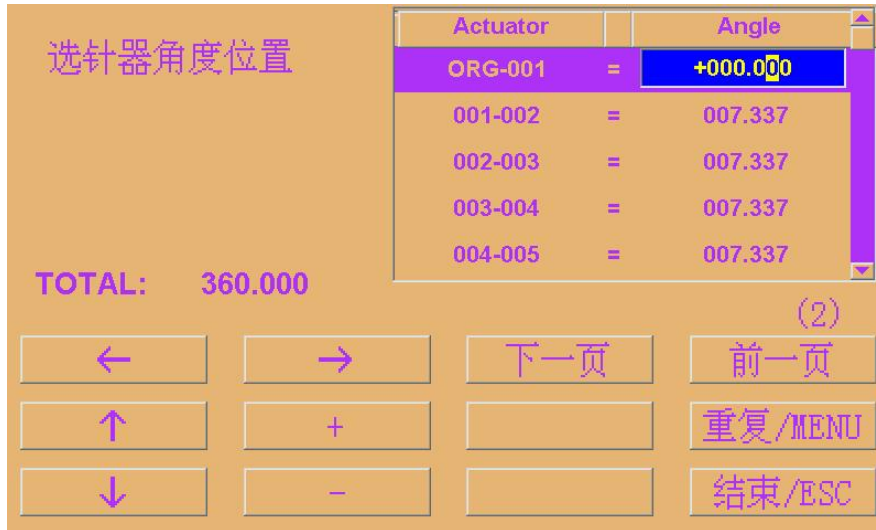
此指令中的每一页可以使用【上一页】【下一页】来切换。但是，无论在哪一页按下[结束]键都会直接退出修改初步指令的操作。操作时，可以使用【↑】【↓】【←】【→】键进行移动，使用【+】【-】进行修改，或者使用数字键盘直接输入。

注 当输入错误数据时，将无法退出[初步指令]选项。

- ① 机器名称： 输入机器名称，最多可用12个字符，使用【+】【-】进行文字变更。
- ② 总针数： 输入机器总针数。
- ③ 路数： 输入机器喂纱口路数。
- ④ 选针器数： 输入机器使用的选针器数量。**(注意：如果是3功位方式，选针器数是路数的2倍)**
 二功位方式 = 1 路连接1个选针器
 例如：48 路二功位，路数为：48，选针器数为：48。
 三功位方式 = 1 路连接2个选针器
 例如：48 路三功位，路数为：48，选针器数为：96。
- ⑤ 未使用路数：输入不使用的喂纱口总路数。**(注意：也可以指定未使用的路数自定义动作功能)**
- ⑥ 选针器片段数：输入选针器的段数
- ⑦ 同步比：输入针筒与同步器旋转的比率。(即机器转一圈，同步器所转的圈数，必须是整数倍)
 每针多少个脉冲的计算方法： $1024 \text{ (同步器1周的脉冲数)} \times \text{同步比} / \text{针数}$
 例：总针数(1920)枚 同步比(20) 每针脉冲数(推荐值大于7小于12) = $1024 \times 20 / 1920$;
 总针数(2640)枚 同步比(20) 每针脉冲数(推荐值大于7小于12) = $1024 \times 26 / 2640$ 。
- ⑧ 针筒转动方向： 请观察机器上针桶的转动方向并输入。
- ⑨ 同步器转动方向： 观察同步器的转动方向并输入。
- ⑩ 选针器动作设定： 此项功能暂时未开放，此数值范围为0-9999，默认为 0。
- ⑪ 波段：指的是提花片的排列方式及组数，请根据花片排列及组数设置相应的波段值。

4-1-2 选针器角度设定

按【下一页】屏幕上会出现以下画面，此画面用于输入选针器底座安装在机器上的精确位置。



(图 4)

从原点到第一个选针器的角度值是000.000。(注意：ORG-001必须是000.000)

所有选针器的角度和必须是360度，如果任何显示数值不为360度的场合，您将不能结束此步骤的操作。

重复：当要重复的输入同样的数据时可以使用此功能。按下此键后，屏幕上将会出现以下画面，此功能将会节省您的时间而不需要重新手动输入相同数据。



(图 5)

- 复制参数起始 — 输入重复数据的起开始行
- 复制参数终止 — 输入重复数据的终止行
- 重复参数起始 — 输入要填充“复制参数”的起始行
- 重复参数终止 — 输入要填充“复制参数”的终止行

完成上述输入后，请按下【设定】键。

注解：二工位和三工位选针器角度值的区别

*二工位选针器

ORG-001 = 000.000

001-002 = 第一路选针器和第二路选针器之间的角度值。

002-003 = 第二路选针器和第三路选针器之间的角度值。

003-004 = 第三路选针器和第四路选针器之间的角度值。

*三工位选针器 **(注意：仅陶瓷片3工位选针器)**

ORG-001 = 000.000

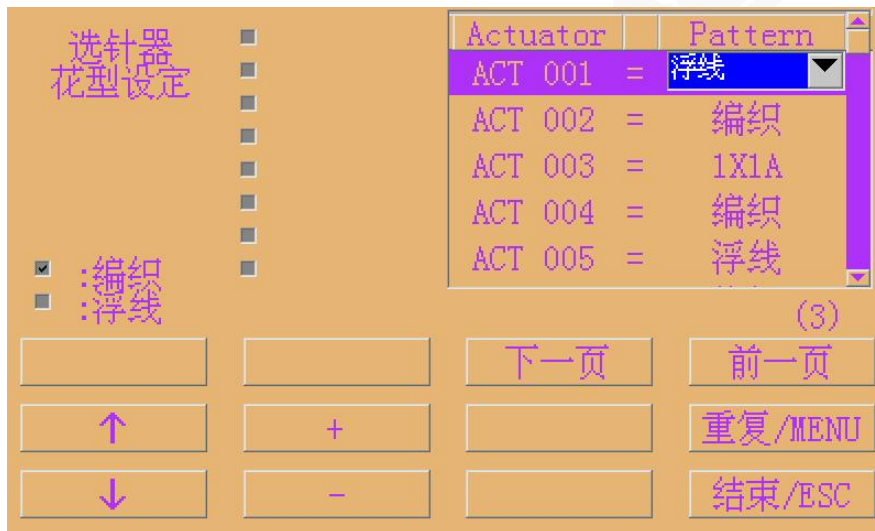
001-002 = 第一路选针器的第一排刀片和第二排刀片之间的角度值。

002-003 = 第一路选针器的第二排刀片和第二路选针器的第一排刀片之间的角度值。

003-004 = 第二路选针器的第一排刀片和第二排选针刀片之间的角度值。

4-1-3 选针器花型设定

按【下一页】屏幕上会出现以下画面



(图 6)

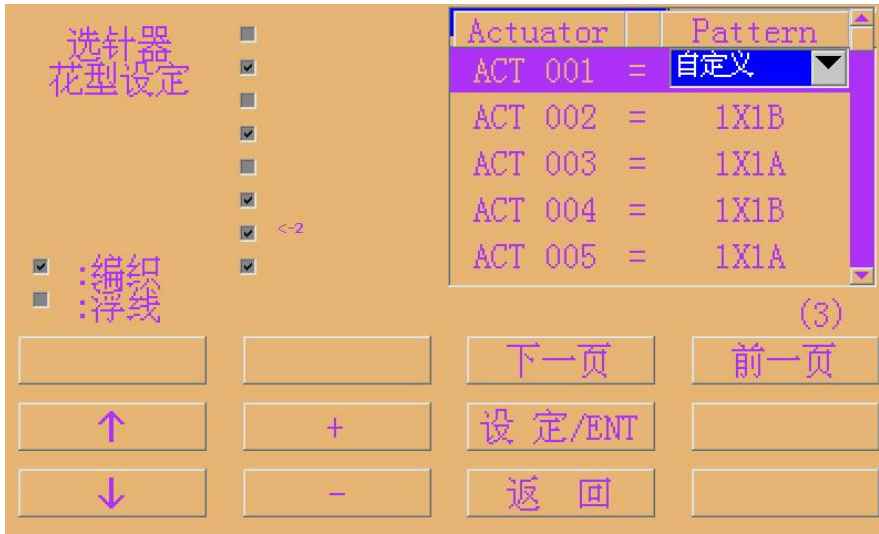
屏幕上显示了预热以及重新设定后选针器刀头的理想位置。而画面中央显示的是屏幕右端编号颜色反转表示的选针器的状态。

重复 — 当需要输入相同的信息时，请用此键，如图5操作。

可以使用【↑】【↓】选择某一编号的选针器，使用【+】、【-】对花型进行修改。

可选花型后“浮线”、“编织”、“1X1A”、“1X1B”和“自定义”。

当选择“自定义”时显示画面会发生变化，如下图



(图 7)

在此界面按【↑】【↓】键移动“←”箭头，使用【+】、【-】改变状态。在输入完自定义的花型后，请按【设定】键保存，并退回图6 画面

注：二工位、三工位选针器的区别。

● 二工位选针器

- ACT 1=第一路选针器
- ACT 2=第二路选针器
- ACT 3=第三路选针器
- ACT 4=第四路选针器

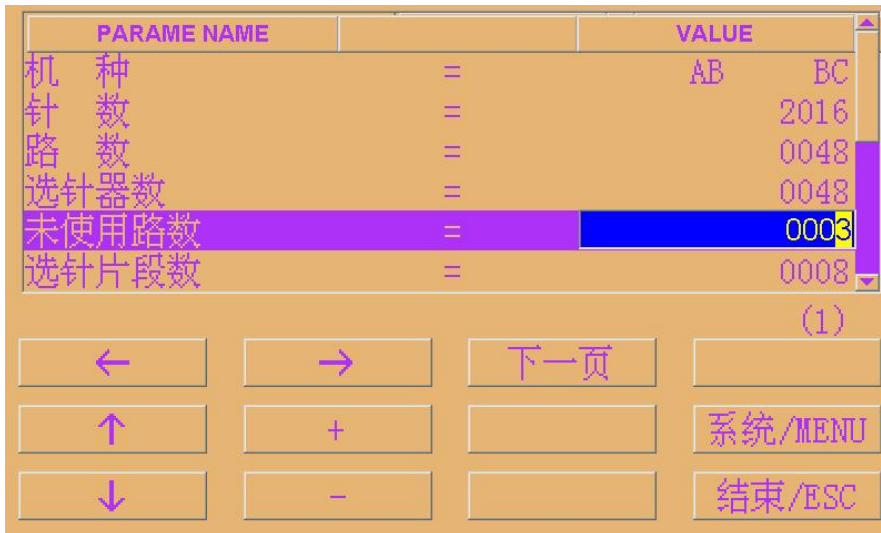
● 三工位选针器 **(注意：仅陶瓷片3工位选针器)**

- ACT 1=第一路选针器的第一排刀片
- ACT 2=第一路选针器的第二排刀片
- ACT 3=第二路选针器的第一排刀片
- ACT 4=第二路选针器的第二排刀片

4-1-4 未使用路数设定

本画面用于输入在初步指令中所设定的未使用路数的编号。

假设在初步指令中设定未使用路数数量输入为3时的情况，请按照下图输入被关闭的路数的编号。



(图 8)

按【下一页】 直至进入“输入未使用路编号”画面：



(图 9)

设置好要封路的选针器编号，并按以下键进行检查：

检查 — 检查是否有错误数据输入，如果输入了错误数据，将会显示报错信息。

编号顺序 — 当没有按照顺序输入路数编号时，按下此键，电脑会自动整理顺序并显示出来。

如果不使用【检查】、【编号顺序】键，退出此画面时，电脑会自动对输入数据进行检查。如果输入信息有错误，将不能退出此画面。



(图 10)

被封路的选针器动作可以通过“未使用路动作功能”来进行选择：

不按下按键时，被封路的选针器将全部浮线

当按下按键时，被封路的选针器将按照“选针器花型设定”中设定的动作方式进行选针动作。

4-1-5 特殊设定变更



(图 11)

这个设定取决于使用的针织机械的型号，以及选针器最上端的刀头的位置。

选针刀片动作方向

=0 时，选针器的刀头向上动作是进行编织，向下是浮线。

=1 时，选针器的刀头向下动作是进行编织，向上是浮线。

选针器类型

这个功能只适合于三工位16段选针器。

=0 选针刀片从第一排的最低开始动作。

=1 选针刀片从第二排的最低开始动作。

第二次波段

这个功能在以下的场合被应用。

波长表示了针筒上提花片的排列数。比如，总针数是2000枚针的机器，使用8段选针器的话，波段是250，然而，如果总针数是2006枚在波段是250以后还有6针的余数，这样就必须用第二波段来处理这些剩余的针数。

=0 第二波段起作用

=1 第二波段不起作用

原点传感器

感应器原点的计算 (通常设置为0)

=0 当到达原点时，零位感应开关亮，零位信号有效

=1 当到达原点时，零位感应开关灭，零位信号有效

选针器数据格式

=0 驱动陶瓷片选针器

=1 驱动电磁铁选针器

4-1-6 设定路数/分组

在此画面中可以输入每组所控制的选针器路数。

路数/分组 设置								
路数编号:	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8
	36	00	00	00	36	00	00	00
反向:	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
循环路数: (特殊排序)							(6)	
	←	→						
	↑	+	排序(F6)			检测(F7)		
	↓	-				退出		

(图 12)

8刀两工位:端口最大36;

8刀三工位:端口最大18;

12刀两工位:端口最大24;

12刀三工位:端口最大12;

16刀两工位:端口最大18;

例如: P1(36) P2(36) P3(36) P4(36) P5(36) P6(36) P7(36) P8(36)

P1编码 (1~36) P2编码 (37~72) P3编码 (73~108) P4编码 (109~144)

P5编码 (145~180) P6编码 (181~216) P7编码 (217~252) P8编码 (253~288)
 例如: P1(0) P2(8) P3(8) P4(8) P5(0) P6(8) P7(8) P8(8)
 P1编码 (无) P2编码 (1~8) P3编码 (9~16) P4编码 (17~24)
 P5编码 (无) P6编码 (25~32) P7编码 (33~40) P8编码 (41~48)

4-1-7 同步器原点调整

按[下一页]可进入以下画面



(图 13)

当机器需要重新对点时，可使用软件原点调整功能进行快速对原点。首先将“功能”设定为1,此时打开软件原点调整功能。开动机器至机械零点，此时“零位开关”显示 ON,此时显示界面将发生变化，如下图：



(图 14)

按【调整】键记录当前原点数值，如下图，此时对点完成。



(图 15)

若机器编织有出现错花时，可增减“调整数据”的数值，微调机器零点。

4-1-8 保存提花参数至 U 盘

在“初步指令”界面（图3）按【系统】键，将显示如下界面



(图 16)

插入U 盘，按【输出】键，主机检测到 U 盘会显示：



(图 17)

使用【+】、【-】、【←】、【→】对系统参数文件名进行修改，按下“WAC格式”，主机将会把系统参数以WAC格式打包成文件，按下“CMD格式”则以我司定义的格式打包成件，最后保存在插入的 U 盘。

4-1-9 从 U 盘加载提花参数



(图 18)

插入U盘，在图16界面点击【输入】，主机将检测到U盘后，将U盘内的系统参数文件名列出（如图19所示），使用【↑】【↓】键选择机器的正确参数，然后按【执行】即可。

5 读取编织花型

5-1 进入花型功能界面

在图1画面，按下【花型】按键，进入花型输入及输出画面



(图 19)

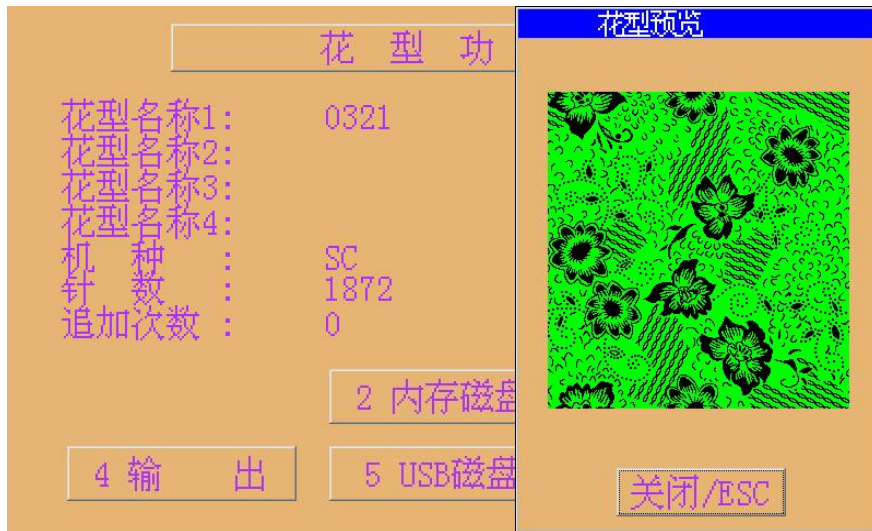
屏幕上将显示出现当前运转花型的名称，针数及追加次数等信息。

界面中的按键如下：

输出 — 可以保存当前编织的花型文件到USB磁盘

- 内存磁盘 — 进入内存磁盘操作画面，内存磁盘指的是电脑主机本机的内存磁盘
- USB磁盘 — 进入USB磁盘操作画面
- 编织花型 — 预览当前正在编织或准备编织的花型
- 结束 — 返回到主界面

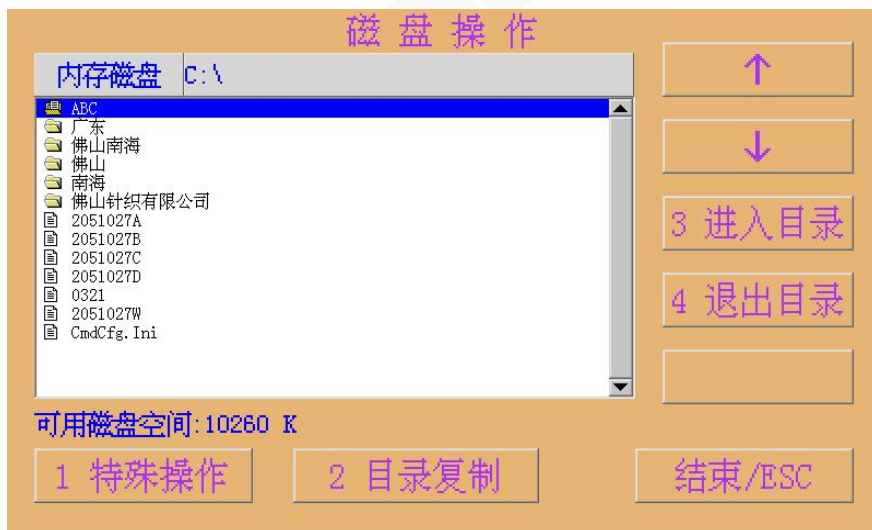
按下【编织花型】 预览当前正在编织或准备编织的花型，如下图。



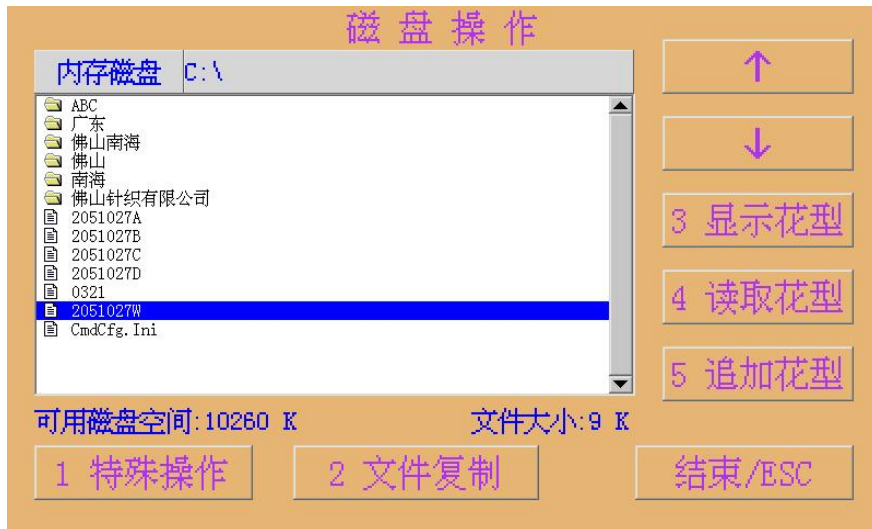
(图 20)

5-2 从内存磁盘读取花型文件

主机拥有一定大小的内部磁盘空间，可以保存一些常用的花型文件。 点击【内存磁盘】按键，进入“磁盘操作”界面。当选择目录时如图21，当选择项是文件时如图22。

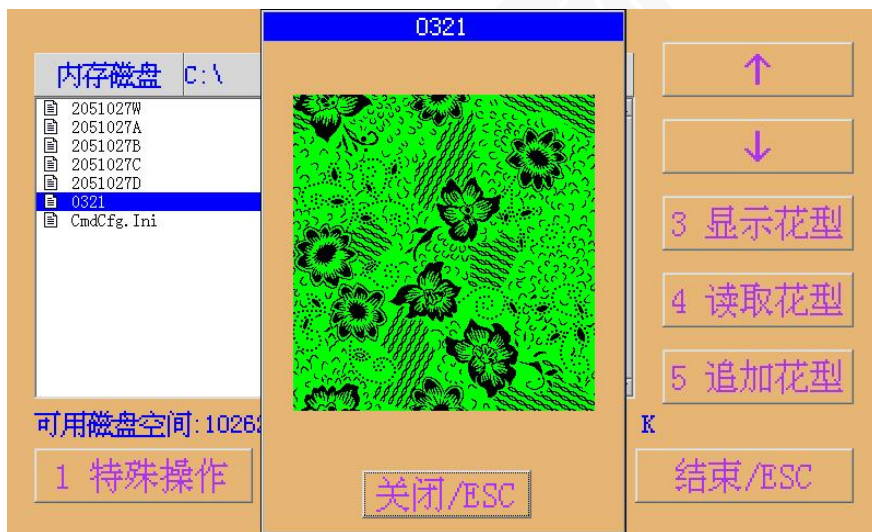


(图 21)



(图 22)

- 上箭头 — 进行列表光标向上移动
- 下箭头 — 进行列表光标向下移动
- 进入目录 — 当前选择的选项如果是目录，按下此按键可以进入当前选择的目录下，浏览该目录下的文件
- 退出目录 — 退出当前目录，返回上一级目录
- 显示花型 — 如果列表选择项选择的是文件，则【进入目录】按键则变为【显示花型】，按下该按键时，则可以预览当前选择的花型文件预览当前选择的花型文件



(图 23)

- 读取花型 — 如果列表选择项选择的是文件，则【退出目录】按键则变为【读取花型】，按下该按键时，则将当前选择的花型文件读取到内存进行编织
- 追加花型 — 在原来读取的花型上，再追加读取另一个针数和宽度与原花型相同的花型
- 目录复制 — 如果当前列表选择项是目录，则按下该按键时，则可以将选择的目录及目录下的文件复制到 USB 磁盘
- 文件复制 — 如果当前列表选择项是文件时，则【目录复制】按键则变为【文件复制】，按下该按键时，则是将当前选择的文件复制到 USB 磁盘
- 特殊操作 — 一些其它操作功能，可以删除文件或目录（USB 磁盘不能删除文件），同时可以格式化

磁盘（USB 磁盘不能格式化），也可以返回到根目录，同时也可以切换到 USB 磁盘

选择项为目录时，按“特殊操作”时的画面：



(图 24)

选择项是文件时的画面，按【特殊操作】时的画面：



(图 25)

- 删除目录** — 如果当前选择项是目录时，则按下该按键时，将删除所选择的目录
- 删除文件** — 如果当前选择项是文件时，则按下该按键时，将删除所选择的文件
- 格式化磁盘** — 如果当前是内部磁盘，则按下该按键时，将格式化内部磁盘，删除所有文件及目录
- 返回根目录** — 当进入子目录中，则按下该按键时，将退出子目录，并返回到磁盘根目录中
- USB 磁盘** — 按下该按键时，将从内部磁盘切换到 USB 磁盘
- 关闭** — 按下该按键时，将关闭特殊操作的工具栏

使用上、下箭头键选择要读取的花型，然后点击【读取花型】键，会出现如下界面：



(图 26)

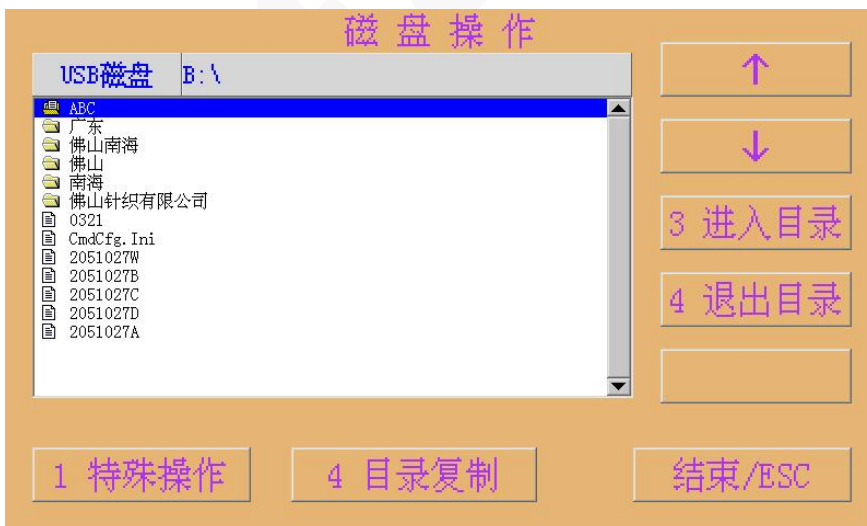
点击【继续】，电脑将读取所选花型，显示一系列的提示框，当花型数据处理完毕后，将会跳回“花型功能”界面。

CmdCfg. Ini 文件是系统花型相关配置

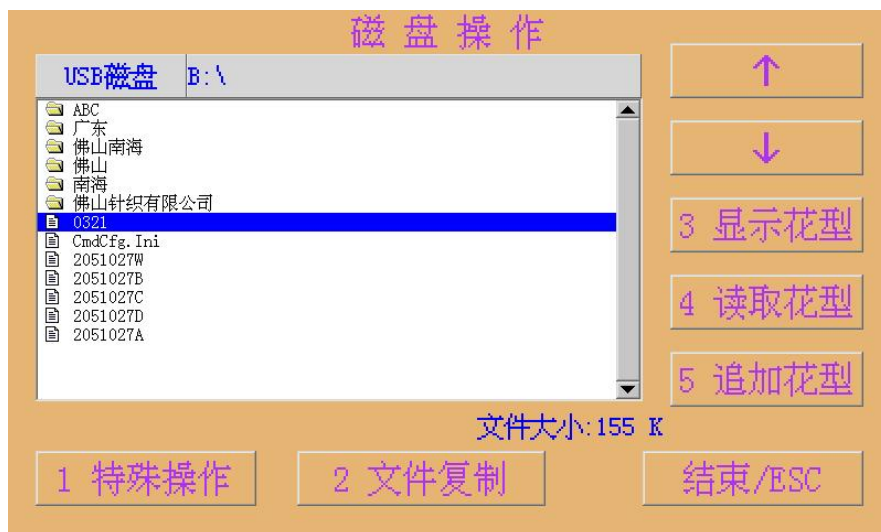
注意：内存磁盘中的 CmdCfg. Ini 文件不能删除，如果删除，要重新通电，再重新读取花型！

5-3 从U盘读取花型文件

在面板的 USB 接口插入U盘，点击“花型功能”界面中【USB磁盘】按键，主机将检测 U 盘的连接，并将U盘中的目录和文件列表显示出来。当选择目录时如图27 界面，当选择项是文件时如图28界面。



(图 27)



(图 28)

- 上箭头** — 进行列表光标向上移动
- 下箭头** — 进行列表光标向下移动
- 进入目录** — 当前选择的选项如果是目录，按下此按键可以进入当前选择的目录下，浏览该目录下的文件
- 退出目录** — 退出当前目录，返回上一级目录
- 显示花型** — 如果列表选择项选择的是文件，则【进入目录】按键则变为【显示花型】，按下该按键时，则可以预览当前选择的花型文件
- 读取花型** — 如果列表选择项选择的是文件，则【退出目录】按键则变为【读取花型】，按下该按键时，则将当前选择的花型文件读取到内存进行编织，如果当前是 USB 磁盘，则还会将当前选择的花型文件复制到内部磁盘的根目录下
- 追加花型** — 在原来读取的花型上，再追加读取上另一个针数和宽度与原花型相同的花型
- 目录复制** — 如果当前列表选择项是目录，则按下该按键时，则可以将选择的目录及目录下的文件复制到内部磁盘
- 文件复制** — 如果当前列表选择项是文件时，则【目录复制】按键则变为【文件复制】，按下该按键时，则是将当前选择的文件复制到内部磁盘
- 特殊操作** — 一些其它操作功能，可以删除文件或目录（USB 磁盘不能删除文件），同时可以格式化磁盘（USB 磁盘不能格式化），也可以返回到根目录，同时也可以切换到 USB 磁盘



(图 29)

当列表选择项是文件时，按下【文件复制】按键，将会提示文件传送到内部磁盘中的指定目录下（如图 29 所示），选择完成后，按下【选择】按键时，将把指定传送的文件复制到内部磁盘中指的目录下。如果列表选择项是目录，则不提示复制到内部磁盘中指的目录中，因为系统只支持一级子目录的操作。

5-4 花型的追加

在第一个花型数据被输入后，如需再追加另一个花型数据时，请用【追加花型】键。当容量足够时，最多能够追加 4 个花型数据。图 30 中有 4 个花型：“20151027A”，“20151027B”，“20151027C”和“20151027D”，它们有相同的编织针数，花型宽度也一样，满足花型追加的条件。以下通过花型追加功能将它们合并成一个可编织的花型。

特别说明：

8300 的系统或 3000Plus 最新系统，可以添加 5000 针，15000 行的花型，如果花型小于这个范围，可以不需要使用花型追加。



(图 30)

首先按上、下箭头 选择文件“20151027A”，按【读取花型】 键读取花型数据，如下图所示



(图 31)

接着选择“20151027B”，按“追加花型” 键读取花型



(图 32)



(图 33)

用同样方法追加花型“2051027C”和“2051027D”。

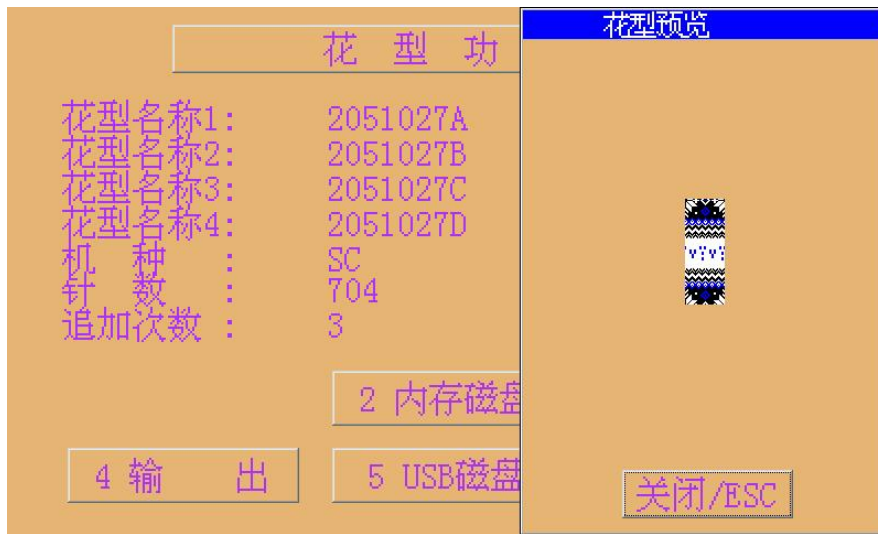


(图 34)



(图 35)

花型追加完成后，退出“磁盘操作”界面，在“花型功能”页面点击【花型预览】键，可见4个花型文件已经合并成一个可编织的花型。



(图 36)

5-5 花型防盗功能操作说明

花型防盗功能可防止他人随意将保存在机器里面的花型通过U盘进行复制。花型防盗功能默认关闭，要开启此功能，请按以下流程操作：



(图 37)

点击“花型功能”界面右上角的隐藏按键，输入口令“5211”即可进入花型防盗功能设置画面



(图 38)

保护功能 – 0 关闭花型防盗功能, 1 开启花型防盗功能

保护口令 – 4 位保护口令

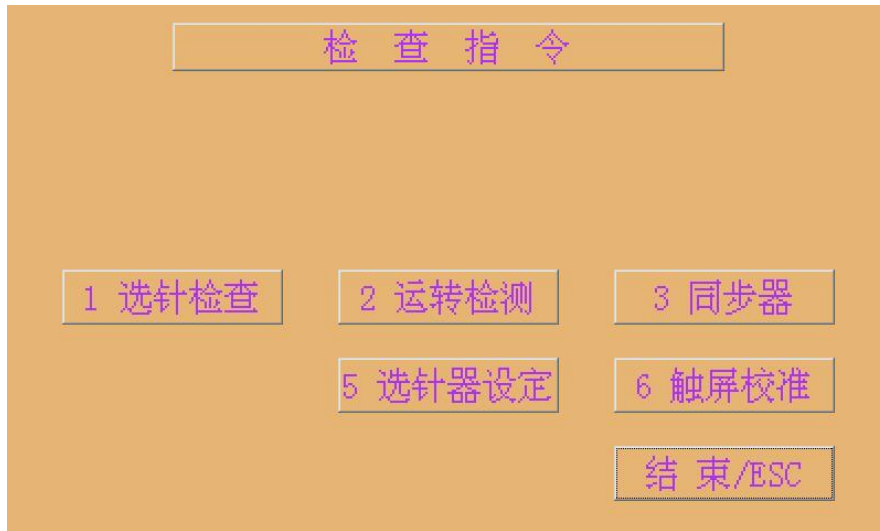
注意：该口令要保管好（同时也是进入该画面的访问口令）

当开启了花型防盗功能后，若要将机器中的花型数据拷贝到U 盘中时（在内存磁盘操作界面，按【文件复制】键），会出现如下提示，需输入设置的保护口令才能成功。



(图 39)

6 检查指令



(图 40)

检查指令包括以下几项按键内容：

- 选针检查** — 检查每一个选针器动作时使用。
- 运转检测** — 强制选针器按照特定的花型运转。
- 同步器** — 检测原点位置。
- 选针器设定** — 查看选针器后基板开关位置。
- 触屏校准** — 调整触摸屏，使按键以最优状态工作。

6-1 选针检查

按下【选针检查】键时，会出现以下画面：



(图 41)

在此画面中，显示了选针器的动作速度、路数号、机器的总路数。可以按照检查需要改变输入数据。

[+][-]键：选针器动作速度上升或下降

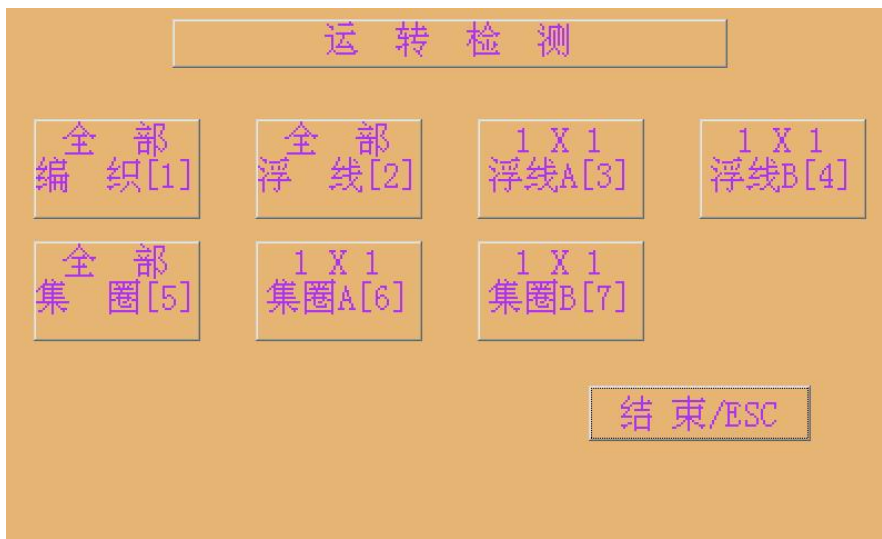
[ALL]键：所有路数的选针器同时动作

[浮线/集圈]键：被选择的选针器进行浮线/集圈动作切换。但是，只有机器拥有此项功能时，才可进行

这项操作。

- [0]~[9]键 : 选择动作的选针器路数
- [设定]键 : 指定路数后, 按下此键, 之前指定的选针器开始动作。
- [一接一]键 : 刀头轮流动作。
- [自动排序]键 : 自动排序所有选针器编号。(详细方法看排序章节)
- [手动排序]键 : 手动上电需要排序的一个选针器。(详细方法看排序章节)

6-2 运转检查



(图 42)

此功能是使机械按照一种特定的花型进行运转检查。

根据[初步指令]的设定, 【全部集圈】、【1x1集圈A】和【1x1集圈B】可能不会显示。

6-3 同步器检查



(图 43)

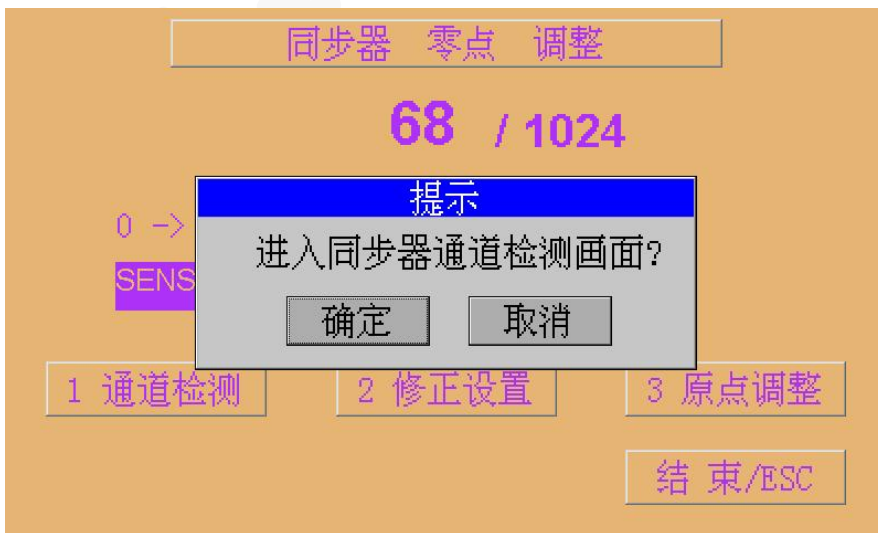
此项功能用于将同步器安装到机器上或者更换同步器的场合。画面上显示了现在的脉冲数（最大为1024）。当同步器接近原点时，蜂鸣器就会发出响声。越接近原点，蜂鸣音的间隔越短，到达原点时变为连续音。

当有信息输入到感应器时，将会显示“SENSOR ON”

- 通道检测** 同步器同步数据检测
- 修正设置** 同步器的错误修正参数设定
- 原点调整** 可跳转至“同步器原点调整设置”画面

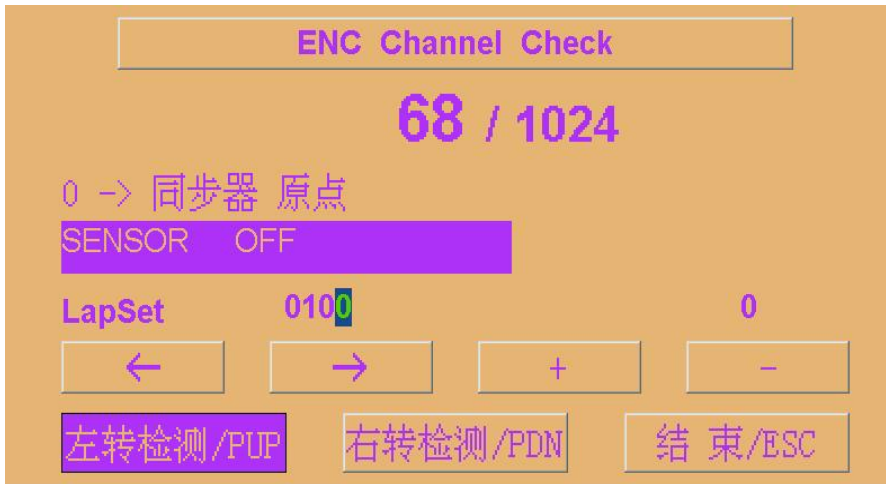
6-3-1 同步器通道检测

点击【通道检测】，将跳出以下确认提示



(图 44)

输入代码“5211”后将进入以下界面，将LapSet设定为 1。



(图 45)

当同步器顺时针转动一圈后，主机检测到同步器数据无错误时，将提示



(图 46)



(图 47)



(图 48)

若显示“同步器检测数据不正确”，表示检测出错，请检查同步器及其连接线。（注意：转动同步器时要一次转完，不能断断续续）



(图 49)



(图 50)

同样，在图45界面按下【右转检测】键，如图50所示方向旋转同步器，即可检测同步器逆时针转动时有没有错误。

检查完毕后，按下结束按键退回电脑主界面。

6-3-2 同步器错误修正设置

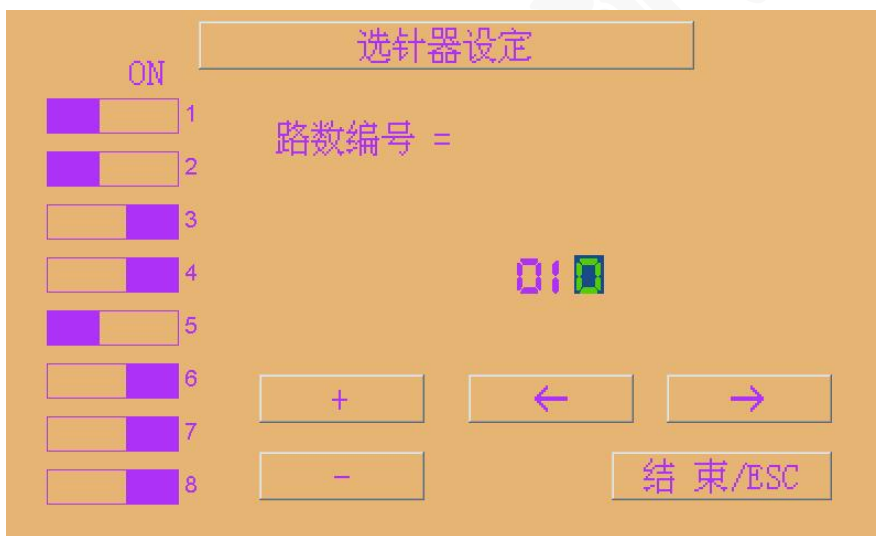
在“同步器零点调整”界面（图48）按【修正设置】键，并输入口令“5211”即可进入以下界面



(图 51)

错误修正功能 0 = 关, 1 = 开。出厂默认为开, 若设为0 (关闭修正功能), 则主机不会对同步器的错码值进行修正, 即使同步器出错也不会主动停机
修正系数S、D、DP 一般不用修改, 采用默认值即可

6-4 选针器设定



(图 52)

此画面显示选针器后基板上的编码开关信息。
可以直接从此画面中查询开关的正确设定, 而不需要参考其它编码资料。

6-5 触屏校准

首先, 请输入密码: 5211
输入密码后屏幕变为调整画面, 请按照提示进行操作。



(图 53)

当主机的触摸屏按键发生偏移时，可以用此功能来进行调整。按顺序1#-#4 调整完毕后，请按照提示触摸屏幕正中位置结束操作。

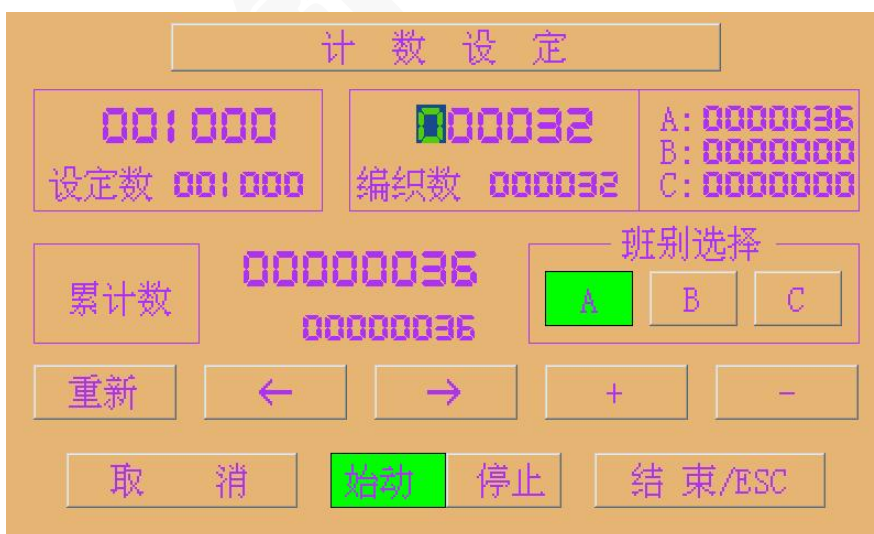
小提示：在“同步器（接线）错误”的画面也可以转入触摸屏调整的界面

7 计数设定

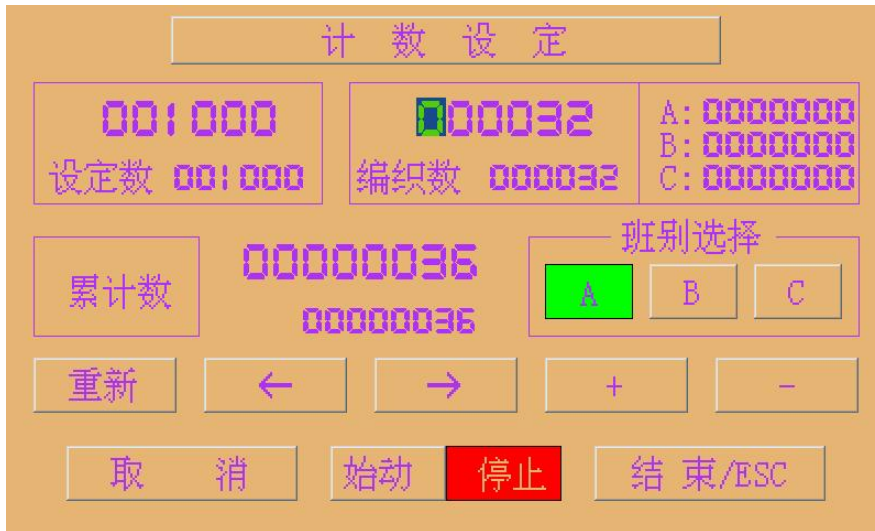
在画面按【计数】进入计数设定画面

计数设定如下：

- (1) 设定转数：设定机器编织到停止所经过的转数，当机器编制转数达到设定数值时，机器将停止编织，屏幕会从编织画面转为计数设定画面，进行再设定。
- (2) 编织转数：当①显示开始后，计数器记录的编织转数。
- (3) 累计转数：到目前为止的总转数，与是否按下“始动”按钮无关。
- (4) A/B/C : 分别显示 A、B、C 各班的编织转数



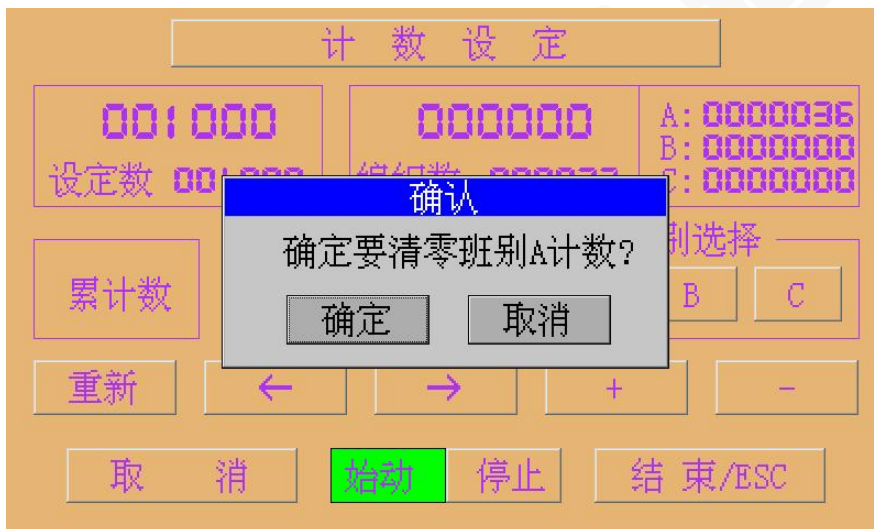
(图 54)



(图 55)

在“班别选择”框处，按下【A】即可选择以该班别计数；同样也可选择【B】或【C】。

按下屏幕右上角的隐藏按键（或面板按键“菜单”），将会显示如下图中提示框，按【确认】并输入口令“5211”即可清零当前选择的班别计数值。



(图 56)

8 重新设定

【重新设定】：此键位用于打开电源时，使所有选针器处于控制器设定状态。当花型被清除或重新设定了机器数据后，此功能同样要使用。按下【重新设定】键之后，约2秒后此键位颜色将反转显示，这时电脑开始执行此指令。

重新设定

按【重新设定】之后，再次按一次【重新设定】键，将解除此状态。

重新设定

9 颜色变换指令

在图1 按“下一页提示”再按【颜色变换】键即可进入以下界面：



(图 57)

使用本功能可以在本画面中直接进行花型的颜色变换。

现在就以2 色花型为例进行说明。

- ① 假如花型为第一路（奇数路）为红色，第二路（偶数路）为蓝色，现在我们把使用这两种颜色的部分交换。

首先，用画面中的【↑】【↓】改变“使用色数”，然后按下【执行】键将转为以下画面。

- ② 当1F 为反转颜色表示时，选择【2F】。

- ③ 这时候屏幕上将会出现“1F→2F”、“2F→1F”的信息。

- ④ 这时请按【执行】键。

按下【确认】键后，屏幕上将显示“数据已经改变”的信息。

- ⑤ 按下【结束】键结束操作。

注：【使用颜色数】用来指出现在使用的花型数据中所使用的颜色数。

10 选针器排序

10-1 磁保持新系统说明

- ①磁保持系统接口板P1-P4共用一个电源，P5-P8共用另一个电源，为了充分利用两个电源选针器尽量平均分配到两个电源上。

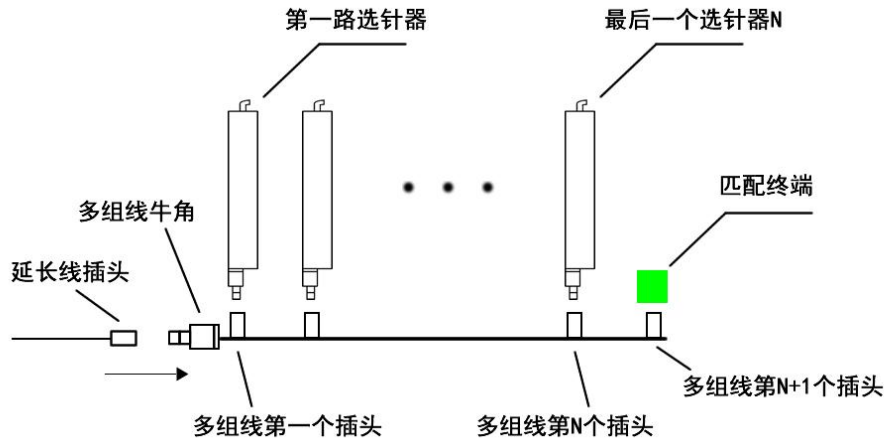
例如：

72路两工位电脑系统，1-36号选针器用P1-P4这一组端口；37-72号选针器用P5-P8这一组端口

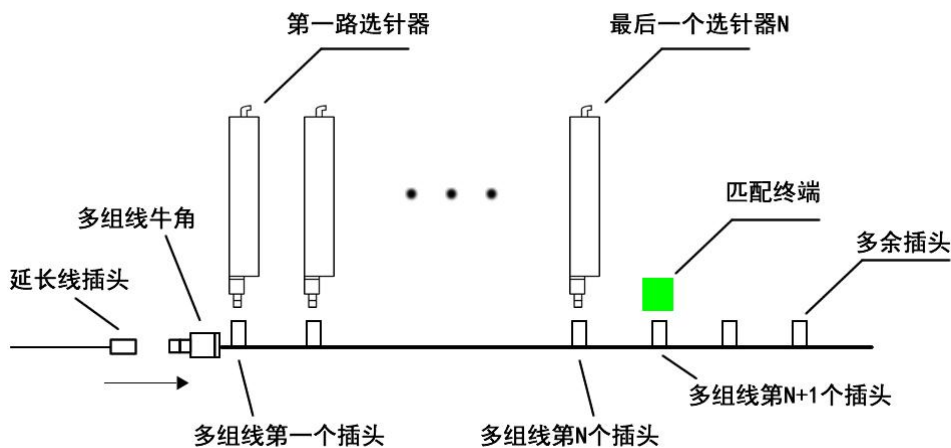
72路三工位电脑系统，1-72号选针器用P1-P4这一组端口；73-144号选针器用P5-P8这一组端口

② 每一条 14P 多组线需要一个终端做通信匹配，所以每条 14P 多组线会多打一个插头用来连接终端，并且终端位置要靠着最后一个选针器如下图：

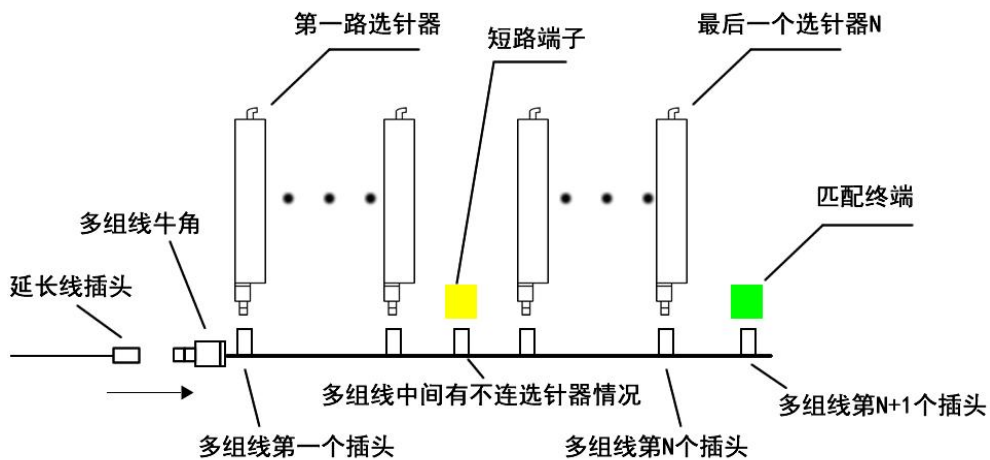
情况一：多组线最后插头接匹配终端



情况二：多组线最后有多余插头



特殊情况三：一条多组线内，第一个选针器到最后一个选针器之间，有多余的插头，必须接上短路端子才可以自动排序，否则只能用手动排序



③端口设置，要先设置后使用；

自排序系统接口板每个端口（Px）对选针器数量和编号要求如下：

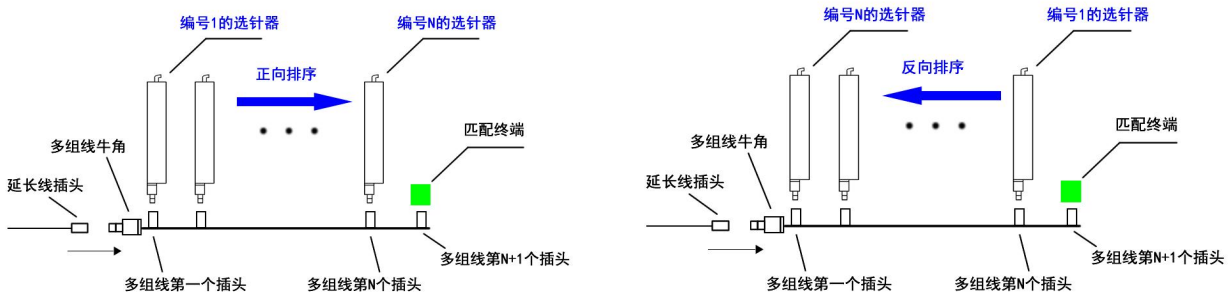
8刀两工位选针器最大数量为36个；

12刀两工位选针器最大数量为24个；

16刀两工位选针器最大数量为18个；

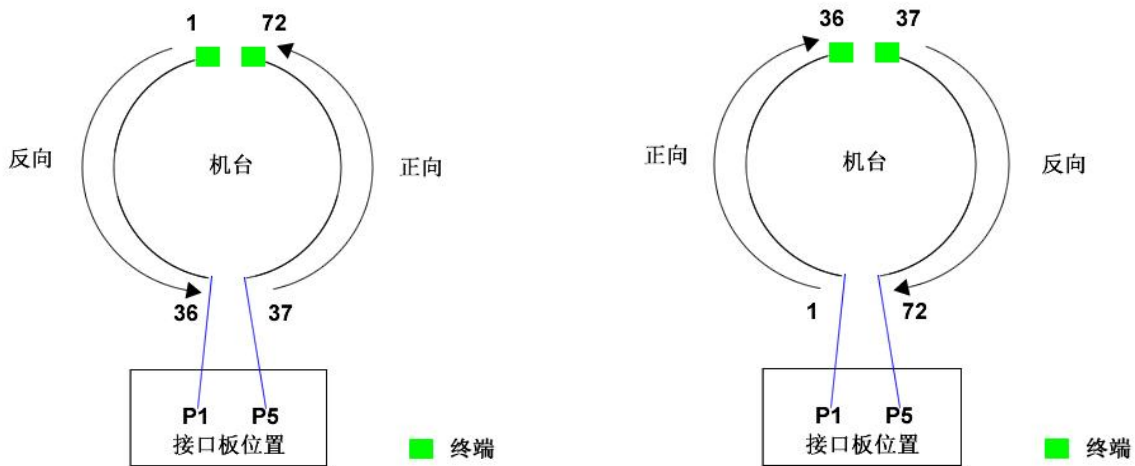
④安装方法基本和电保磁系统一样，不同的是不需要根据编号安装选针器；当选针器安装完成后，请按照以下各种机型示意图来连接多组线。

正反向排序示意图：



物理连接、端口（Px）及多组线方向设置示意图：

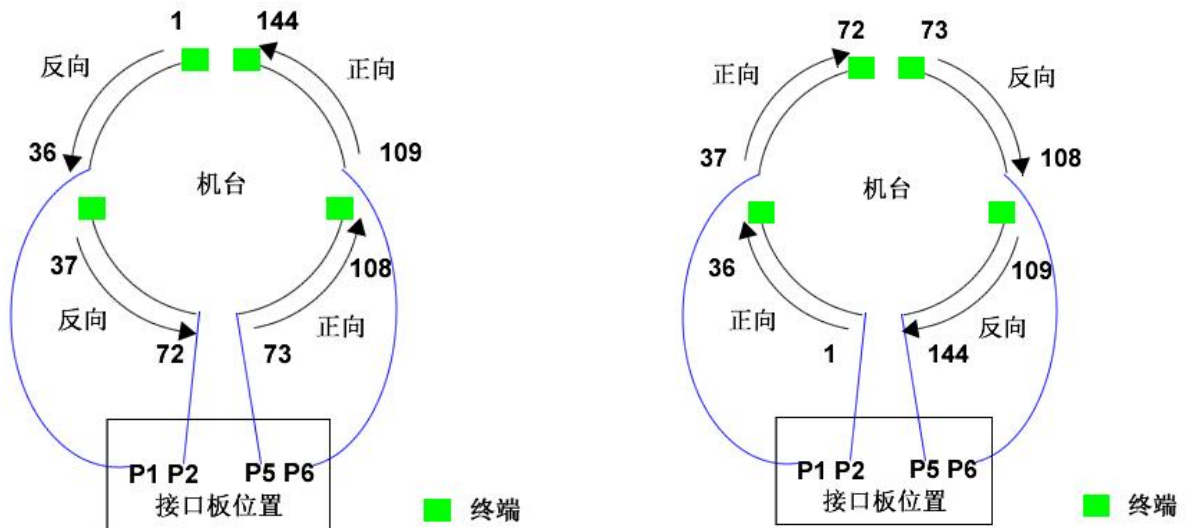
8 刀 72 路两工位 P1 (36)、P2 (0)、P3 (0)、P4 (0)、P5 (36)、P6 (0)、P7 (0)、P8 (0)
 （开口在机角对面）
 （开口在机角位置）



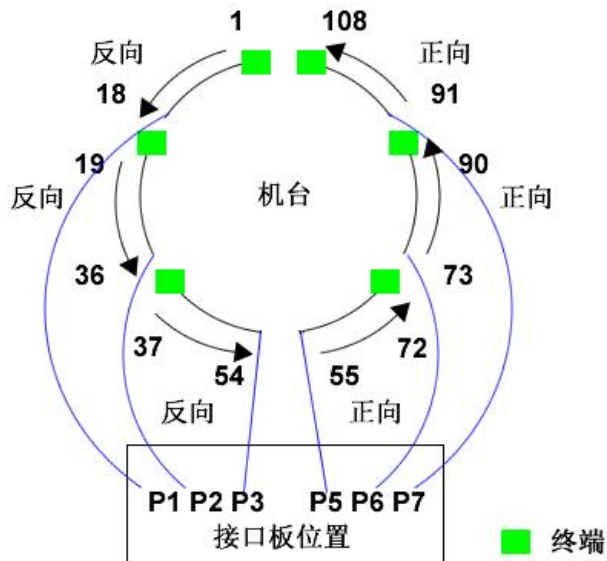
路数/分组 设置								
路数编号:	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8
	36	00	00	00	36	00	00	00
反向:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
循环路数: <input type="checkbox"/> (特殊排序)								(6)
<input type="button" value="←"/>	<input type="button" value="→"/>							
<input type="button" value="↑"/>	<input type="button" value="+"/>	<input type="button" value="排序 (F6)"/>	<input type="button" value="检测 (F7)"/>					
<input type="button" value="↓"/>	<input type="button" value="-"/>					<input type="button" value="退出"/>		

路数/分组 设置								
路数编号:	P1	P2	P3	P4	P5	P6	P7	P8
	36	00	00	00	36	00	00	00
反向:	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input checked="" type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>	<input type="checkbox"/>
循环路数: <input type="checkbox"/> (特殊排序)								(6)
<input type="button" value="←"/>	<input type="button" value="→"/>							
<input type="button" value="↑"/>	<input type="button" value="+"/>	<input type="button" value="排序 (F6)"/>	<input type="button" value="检测 (F7)"/>					
<input type="button" value="↓"/>	<input type="button" value="-"/>					<input type="button" value="退出"/>		

8 刀 72 路三工位 P1(18)、P2(18)、P3(0)、P4(0)、P5(18)、P6(18)、P7(0)、P8(0)
 (开口在机角对面) (开口在机角位置)



16 刀 108 路电陶 3 工位 P1(18)、P2(18)、P3(18)、P4(0)、P5(18)、P6(18)、P7(18)、P8(0)



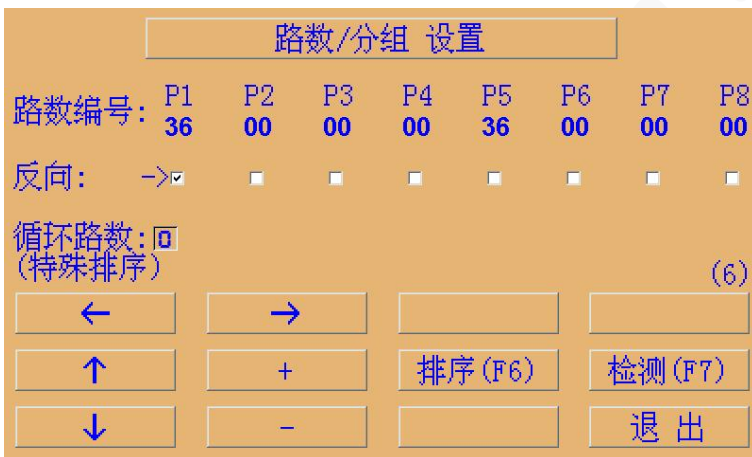
10-2 自动排序方式



(图 58)

点击“自动排序”按钮/面板同时按下(确认+NUM1)选择自动排序。点击“手动排序”按钮/面板同时按下(确认+NUM3)选择手动排序。

①选择“1排序”，按面板“方向键下”，进入选择模式，可选择你需要的配置如(图59)，特殊排序看下文，特殊排序说明。



(图 59)

②默认正向排序(非选中)，反向排序(选中)；

③点击“排序(F6)”按钮，选针器的编号将写入并保存；

④编号成功后，可以点击“检查(F7)”按钮，选针器会按路数编号轮流动作，以便检查。

特殊排序说明：

如：8刀AB-A-AB为一个循环60路电脑提花系统

编码要求：AB-A-AB为一个循环（A+B编3功位-A编2功位- A+B编3功位）分别为：第1路-第2路-第3路，如此类推60路；

界面设定如下图，以AB-A-AB这方式，则3路为一个循环，循环路数填3，选针器循环格式选择如下：A1B1-A2-A3B3。

建议设置为P1(6) P2(6) P3(9) P4(9) P5(6) P6(6) P7(9) P8(9)

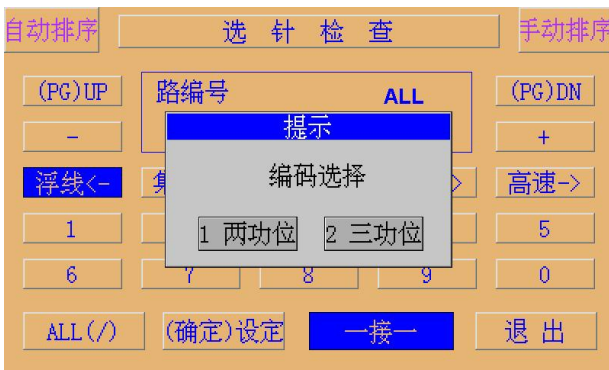
8刀两功位选针器最大数量为36个，最大编号和最小编号之差不能大于36；

12刀两功位选针器最大数量为24个，最大编号和最小编号之差不能大于24；

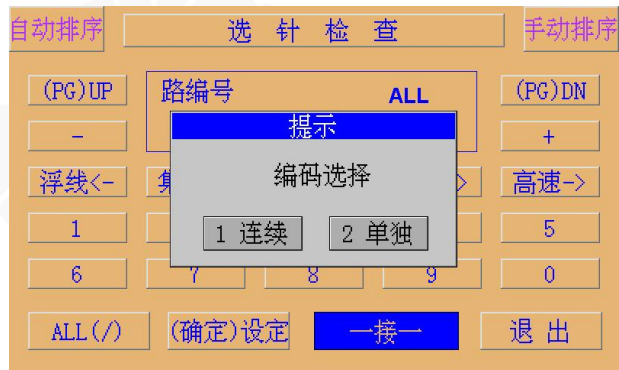
16刀两功位选针器最大数量为18个，最大编号和最小编号之差不能大于18；



10-3 手动排序方式



(图 61A)



(图 61B)

- ①先选择你需要编写的号码，按“设定键”。
- ②然后按下“手动排序”有“2功位”和“3功位”可选。（用16刀做8刀3功位，选择2功位，其他按照正常功位选择）
- ③然后如（图61B）有连续和单独可选。
- ④选择连续：编码成功后会自动加1，直到你手动按“停止”关闭。
选择单独：编码成功后会自动停止。
- ⑤在（图62）和（图63）的情况下，拔下需要编码的选针器，然后重新插入，该选针器跳动则编码成功。





(图 62)



(图 63)

11 掉电续花功能

11-1 掉电续花功能

电脑主机设置

- 1、点击【内存功能】键即可进入以下界面（图11-1）



(图11-1)

- 2、点击（图11-1）右上角红圈处空白区域的隐藏键即可进入密码界面，输入口令“5211”出现如下界面（图11-2）



(图11-2)

- 3、8300如果有UPS后备电源则将【掉电续花功能】参数设置为1
- 4、8300没有UPS后备电源则将【掉电续花功能】参数设置为2
- 5、9301此功能时将【掉电续花功能】参数设置为3
- 6、不需要此功能时将【掉电续花功能】参数设置为0

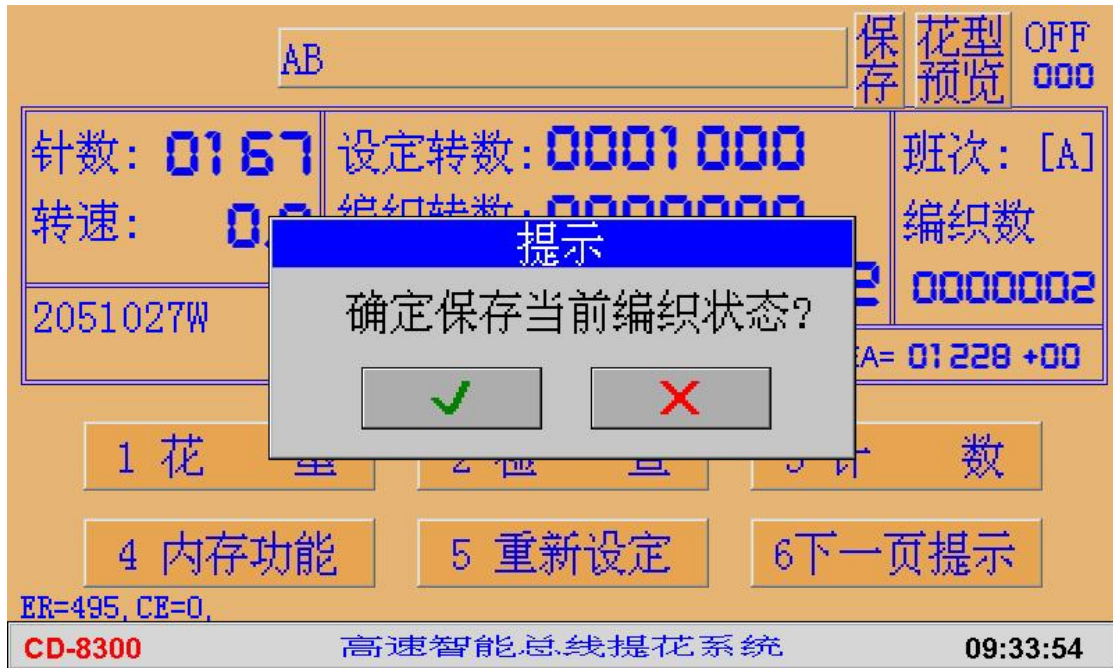
11-2 手动掉电续花功能

主界面操作

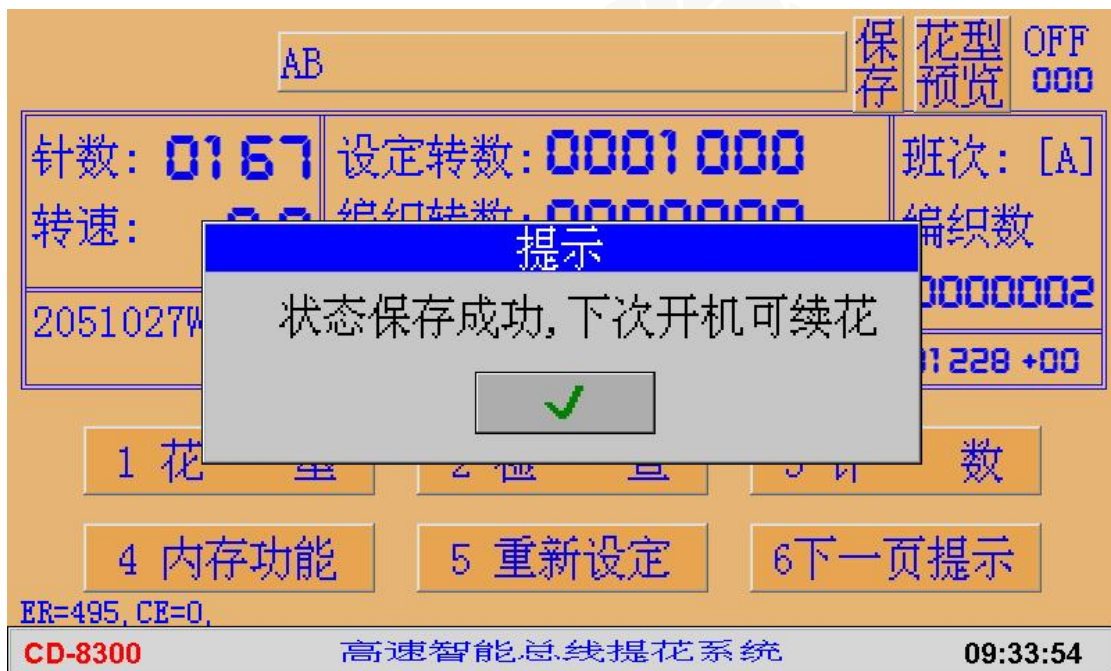
在机台停止运行后点击【保存】按钮可以保存当前的编织状态 如图11-5、11-6、11-7。



(图11-5)



(图11-6)

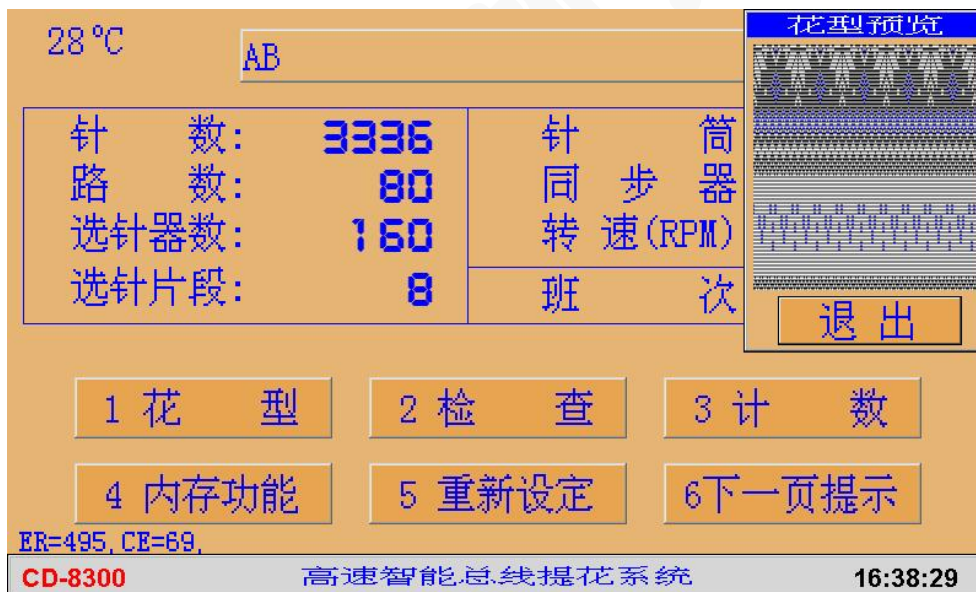


(图11-7)

12 主界面花预览功能

主界面操作

- 1、点击【花型预览】键可预览当前使用花型图。
- 2、按【退出】键可退出花型预览图。



13 查看在线错误记录功能

主界面操作

- 1、点击【6下一页提示】键切换到下一个界面（图13-1）。
- 2、【0记录】可以查看各P端口提花状态的错误记录和连续错误次数（图13-2）。
 - ①点击【上】或【下】键可以滚屏查看。
 - ②点击【重点筛选】可以查看错误较多的记录。

- ③点击【清除】键可以清除所有记录。
- ④点击【退出】键退回到主界面。



(图13-1)



(图13-2)

14 查看线圈错误记录功能

主界面操作

- 3、点击【6下一页提示】键切换到下一个界面（图14-1）。
- 4、点击【线圈记录】键可以查看发生过故障的线圈的记录如（图14-2）。
 - ①点击【上】或【下】键可以滚屏查看。
 - ②点击【重点筛选】筛选出不重复的记录（图14-3）。
 - ③点击【清除】键可以清除所有记录。

④点击【退出】键退回到主界面。



(图14-1)



(图14-2)

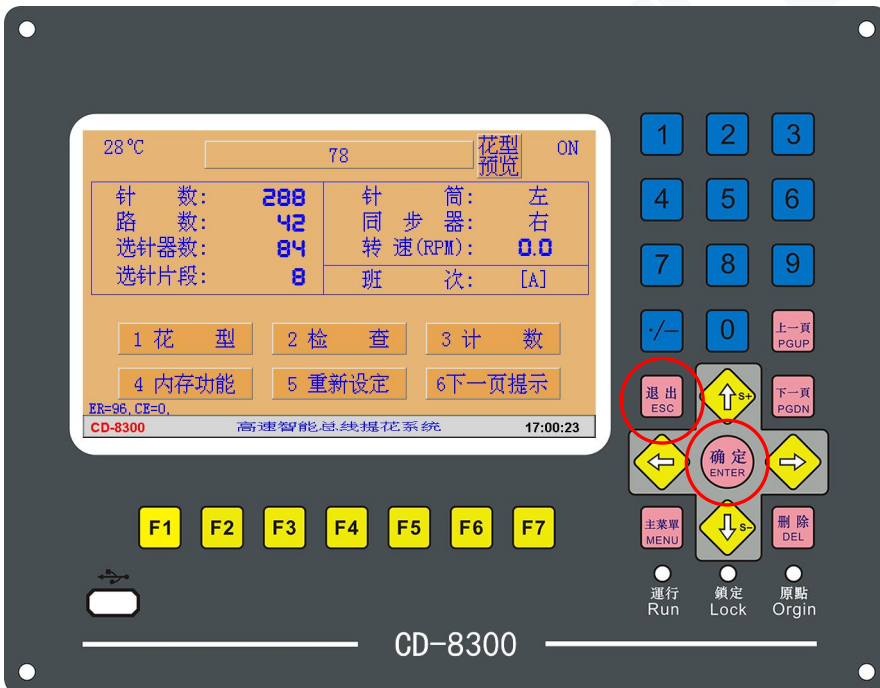


(图14-3)

15 主界面复合按键排序功能

按键面板操作

【确定】键和【退出】键一起按下可以实现快速自动排序（图15-1）。



(图15-1)

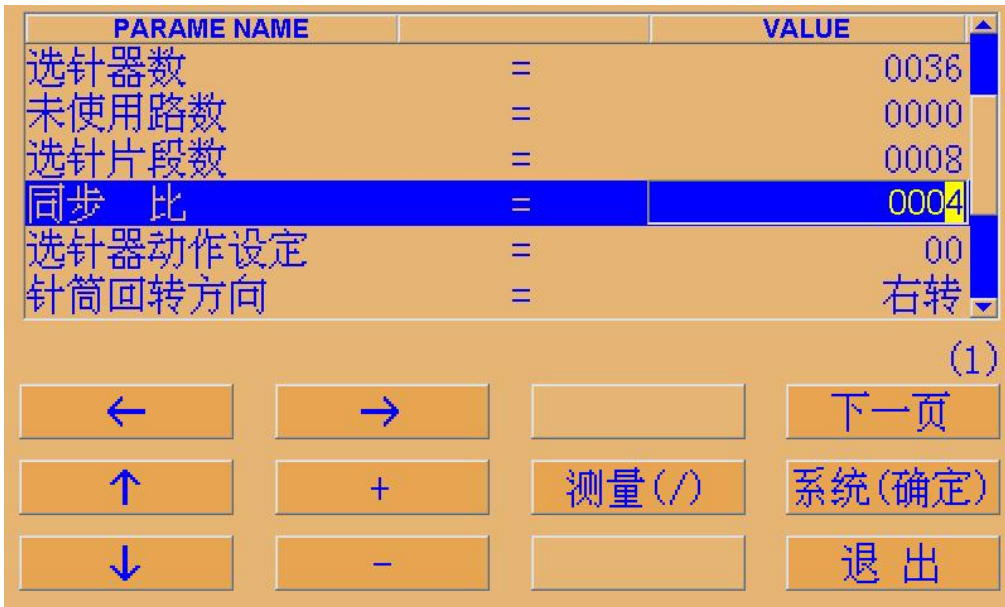
16 自动同步比功能

1、主界面操作、点击【内存功能】-【初步指令】按上下箭头，将光标移动到同步比的位置，点击如图16-1所示，这时候会显示【测量(/)】按钮；

- 2、点击【测量(/)】按钮，弹出提示框如图16-2所示，这个时候开动机器，可以测量10次；
- 3、每经过一次原点后，如图16-3所示，会弹出同步比和总脉冲。

提示：在开动机器之前先确保以下条件，否则机器不会自动停止：

- 1、必须正常安装接近开关（别称：零点感应器）正常安装，并工作正常；
- 2、必须正常连接停机线，并工作正常



(图16-1)



(图16-2)



(图16-3)

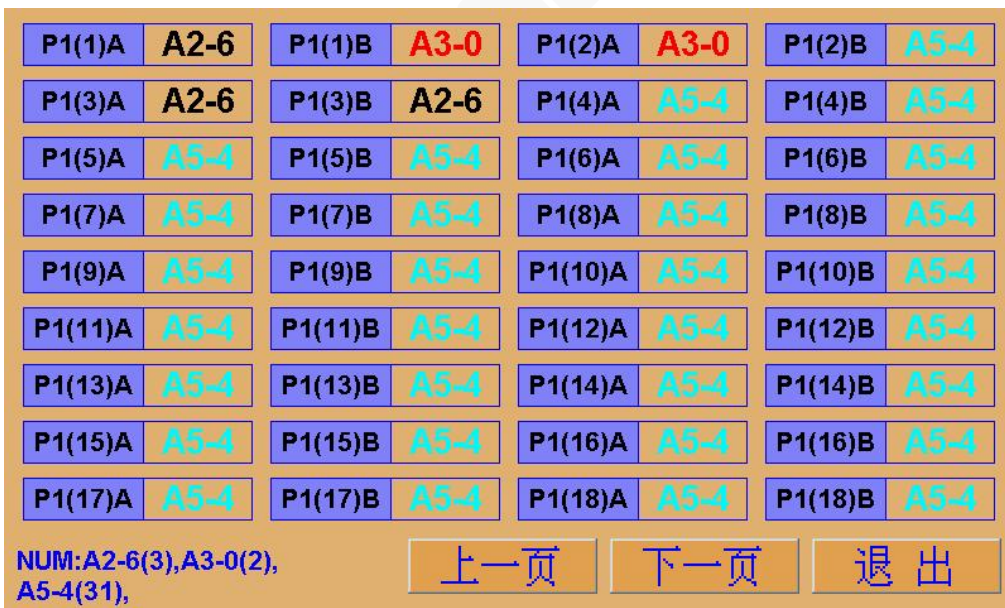
17 选针器程序版本查看功能

主界面操作

点击【2 检查】-【5 选针器版本】，点击【上一页】~【下一页】查看各个端口选针器版本，如图17-1所示，显示3种选针器版本，可以清楚看到每一路的版本，不同版本显示的颜色不同，但显示A00是选针器有问题版本，可能选针器没有插上，或选针器没有编码。

提示：

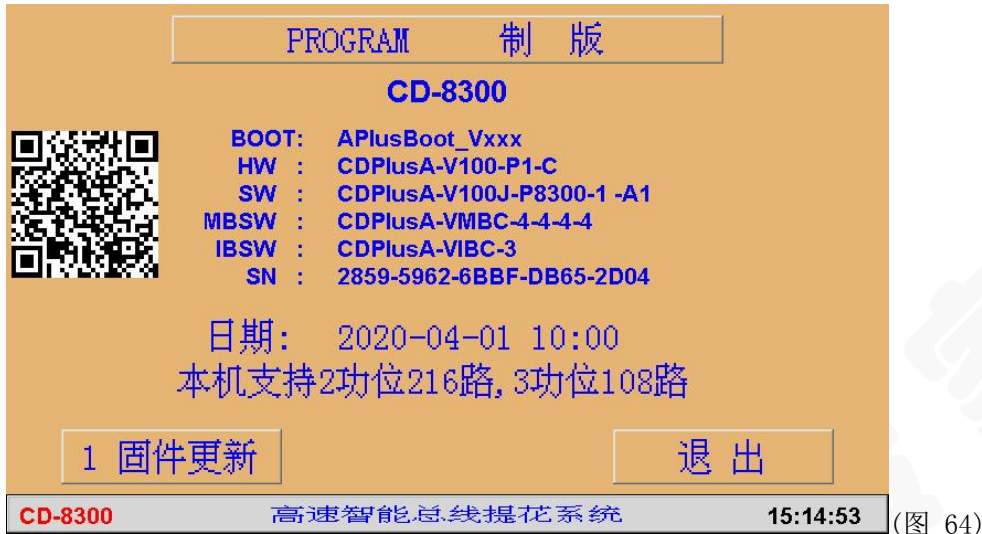
- 1、显示版本的前提是要打开“自检测功能”，不然会全是A00；
- 2、颜色的不同，只是突显不同的版本，不同的版本有不同的颜色。



(图17-1)

18 系统升级

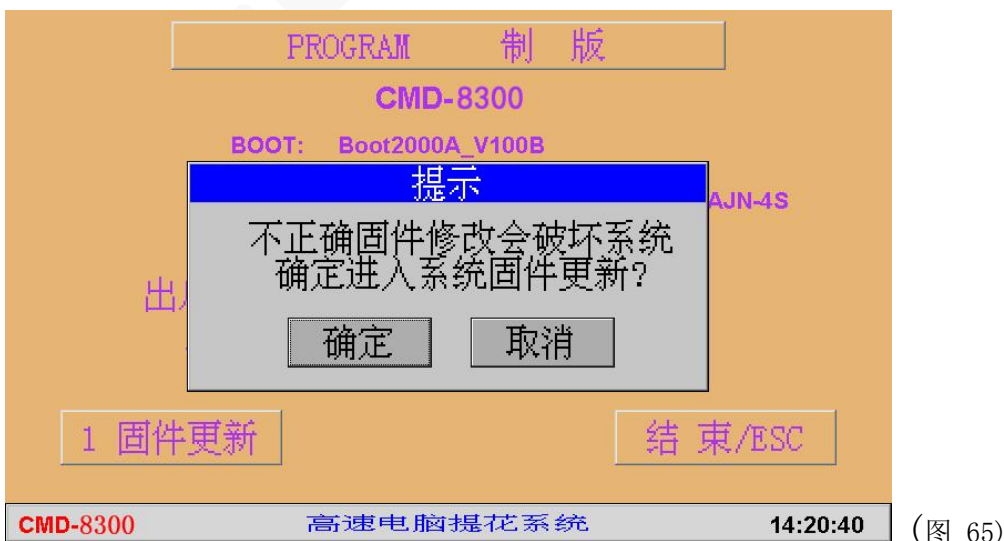
显示出应用程序的版本信息及本机支持的路数



HW: CDPlusA-V100-P1-C指示当前硬件版本信息
 SW: CDPlusA-V100J-P8300-1-A1 指示当前系统软件版本(A1是选针器软件版本)
 MBSW: CDPlusA-VMBC-4-4-4-4 指示当前电脑主板的软件版本
 IBSW: CDPlusA-VIBC-3 指示当前接口板的软件版本
 SN: 2859-5962-6BBF-DB65-2D04 当前电脑的随机序列号
 “本机支持2工位216路, 3工位108路” 本机支持的路数和功能信息

把升级文件(*.bin)和升级引导文件 (*.ini) 复制到U盘根目录中, 插入到面板USB接口

按下 【 固件更新 】 将出现提示对话框,

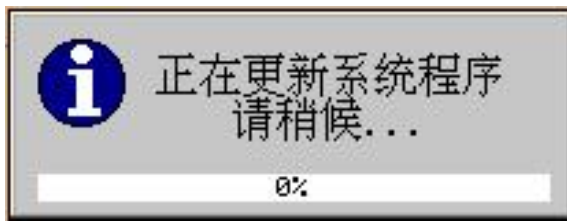


按【 确定 】后, 出现 输入口令“4305”将进入升级操作画面



(图 66)

点击“2 系统更新”



(图 67)

(注意：在更新系统程序的过程中(图67)，不能断开电源，防止更新失败)

系统程序升级完毕后，请重新通电！

系统程序升级完成！

19 其它辅助功能

19-1 日期

显示现在的日期、以及时刻信息

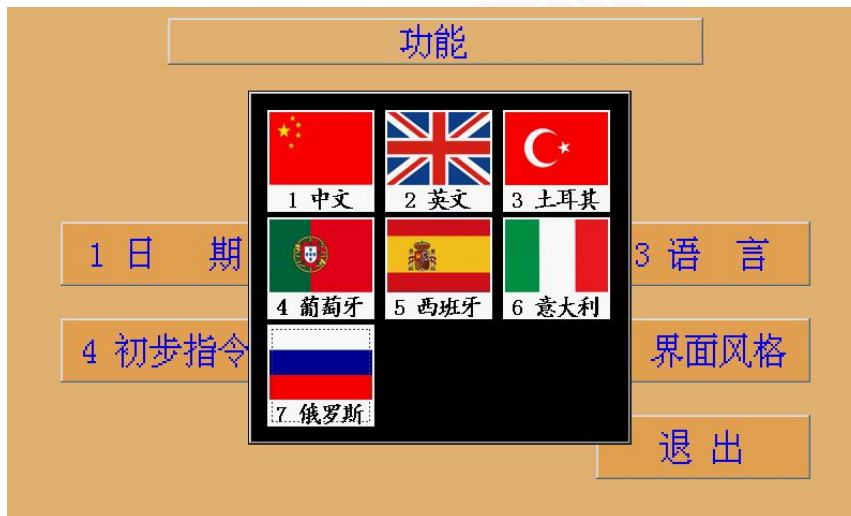


(图 68)

- 修正 — 调整主机的内置时钟，按【+】、【-】键操作
- 设定 — 当调整结束后，按下此键，时钟开始运转

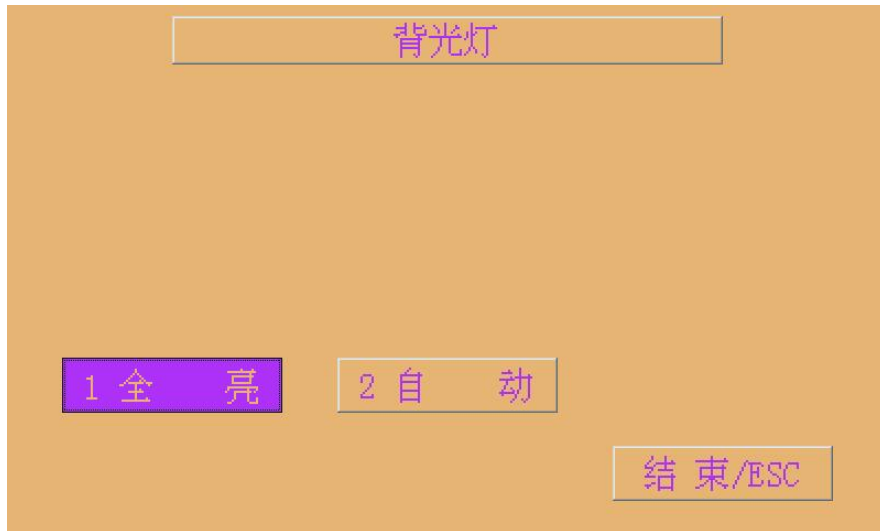
19-2 语种

切换屏幕的显示语言



19-3 表示亮度

液晶屏幕的背光灯照明设定，有两种状态可以选择。



(图 69)

全亮 — 选择此选项时，屏幕会保持常亮状态。此功能只是用于需长时间输入数据的场合。

自动 — 选择此选项后，当不进行任何操作时，约 1 分钟后，背光会自动关闭。如出现错误则屏幕会保持全亮。当背光熄灭时，触摸屏幕任意一处都可打开背光。

20 机器运转

启动机器编织

在确认机器的机械和电气参数设置无误，且已输入编织花型后，即要启动机器运转。当机器开始编织时，显示屏上会出现以下信息：



(图 70)

- 针数 编织针数显示
- 转速 每分钟的转数(RPM.)
- 设定转速 设定转数 使用“计数”设定的数值
- 编织转速 编织转数 从“计数”“开始”到目前已编织的数值。

累积转数	编织累计数。
花型名称	花型文件名。
班次	当前计数的班别
班次编织数	以当前班别计数的编织数
同步器	显示同步器运转时的码值信息

机器运转停止

在运行状态下按机台的电气控制的停止键或发生任何异常情况均将导致停机。当到达计数后（编织数等于设定数），织布完成，机械也将自动停止，并且屏幕也会显示计数画面（如图54）。

长时间停机，应断开机器总电源。

21 机器异常提示说明

21-1 主机PA端口没有连接

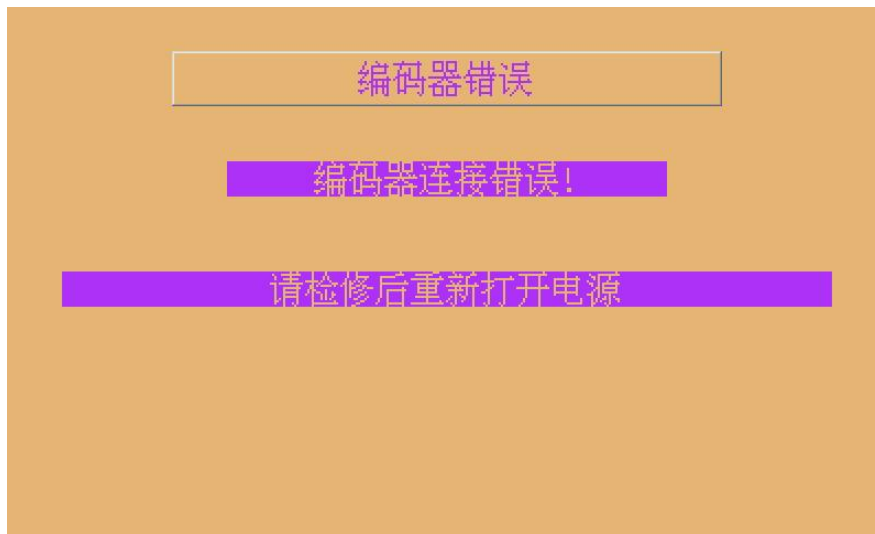
若显示以下整个警告画面，则为机器内部故障。



(图 71)

当主机与电源板的驱动部分通信出现问题时，会显示如上图的报警画面。此时请关掉机器电源，检查PA连接线(26芯的排线)有无破损，与主机和电源板上的插座是否连接紧密。确认无误后，再重新通电。若仍无改善，请联系厂家。

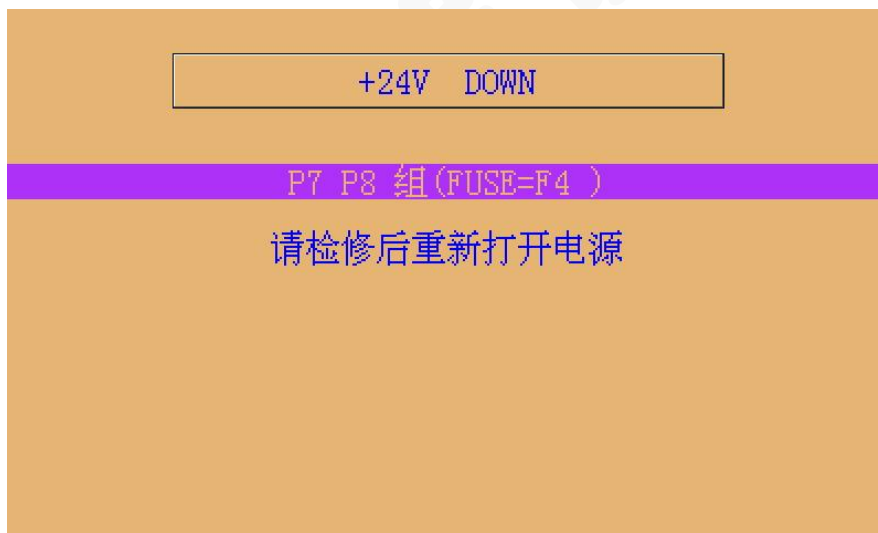
21-2 编码器错误



(图 72)

当主机没有检测到同步器连接时，会显示如上图的画面。请关掉机器电源，检查同步器连接线有无破损，接头的连接是否紧密，同步器连接线与主机上的插座连接是否紧密，然后打开机器电源再观察。若仍无改善，请联系厂家。

21-3 接口板保险丝烧断



(图 73)

如上图报警画面提示“P7 P8组 (FUSE = F4)”，表示电源板上的保险丝F4断开。若提示“P1 P2组 (FUSE = F1)”，表示电源板上的保险丝F1断开。

遇到以上情况，请关掉机器电源，检查保险丝F1、F4是否烧断或接触不良，更换合适的保险丝（250V/12.5A）。保险丝烧断，可能是选针器连接线破损或选针器过载，请认真检查后，再重新打开机器电源。

21-4 选针器刀头线圈异常



如上图报警画面提示“编号[P1-1]线圈（1）断”，表示P1口第1路选针器的第1把刀头的线圈断路，该选针器线路板的红灯会常亮。请检查该选针器并更换，若仍无改善，请联系厂家。

21-5 选针器无连接



如上图报警画面提示“选针器编号[P2-36]无连接”，表示P2口第36路选针器插座松了或者电路板器件异常。请检查该选针器插座连接，重新连接选针器，留意绿灯是否常亮，刀头动作时绿灯是否闪烁；若仍无改善，请联系厂家。

21-6 选针器编号重复



如上图报警画面提示“选针器编号[P1-1]重复2个”，表示P1口第1路选针器有两个编号重复。为解决以上错误请重新排序，若仍无改善，请联系厂家。

21-7 选针器保险丝烧断



如上图报警画面提示“选针器编号[P1-1]烧保险”，表示P1口第1路选针器保险丝烧掉了，线路板的红灯会不停闪烁，请更换线路板或更换保险丝进行处理。

特别说明:由于选针器异常造成的停机,处理完成后,待选针器错误消失,可以在如下界面重新开机续花。

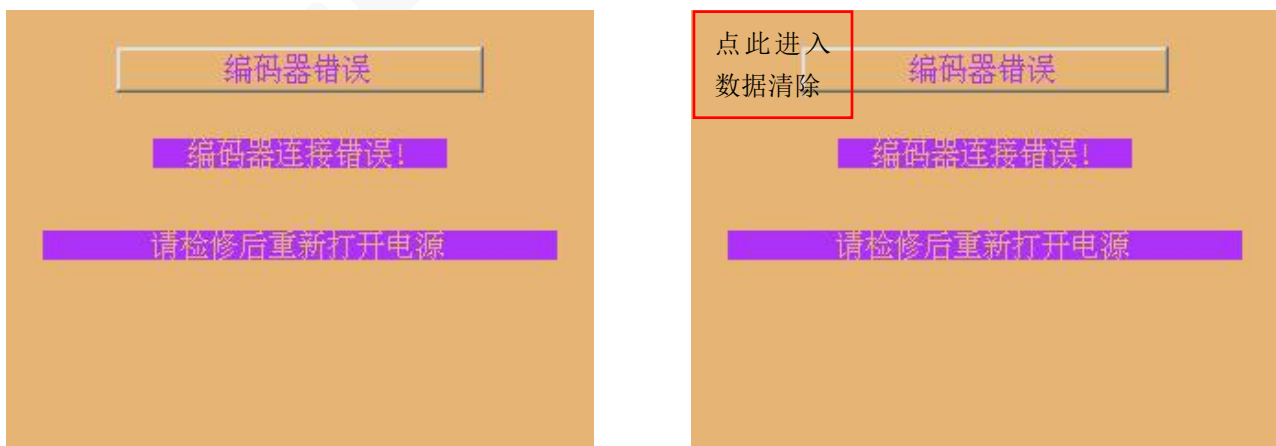


22 特殊功能

22-1强制清除系统数据

该功能用于清除机器内部存储器中所有花型及系统数据,因此执行该操作前务必将所有数据进行备份(备份操作参阅 2.6.2.9),以下为清除数据操作步骤:

- 1、在机器停止的状态下,切断与同步器连接的数据线,之后屏幕上会出现以下画面。(正常情况下如果屏幕上出现“同步器或同步器连线错误”,请检查同步器连接数据线是否连接正常);



- 2、将零位感应器用金属片接通,使之保持 ON 状态,点选屏幕左上角图示位置,出现如下提示画面,按下确定后将自动弹出密码输入界面,键入 5211,画面自动跳转到恢复系统参数画面

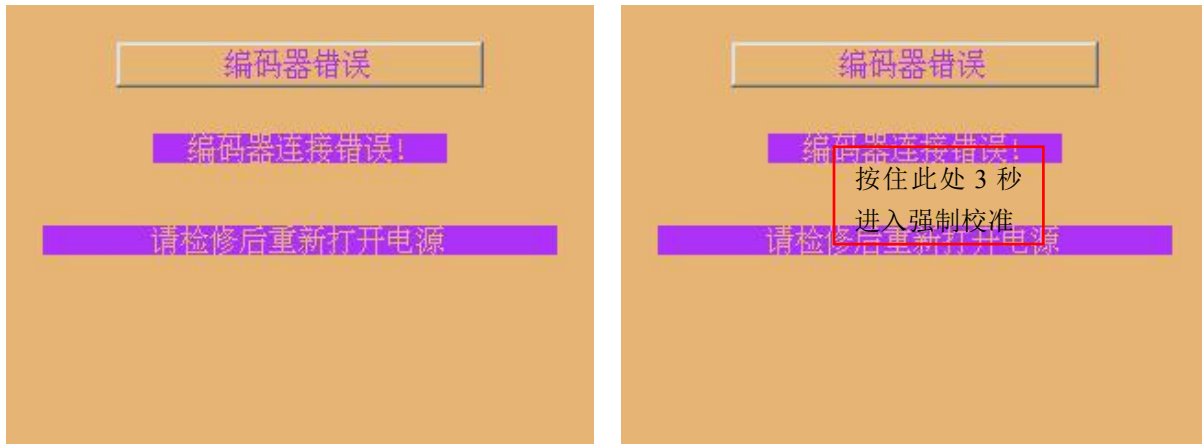


- 3、点选【清除花型】，并按确定键，系统开始清除已读花型；
- 4、点选【清除参数】，并按确定键，机器开始执行清除数据指令。
- 5、此时系统需要重新输入新的系统数据，依次为初步指令、花型数据、计数器设定
- 6、完成数据清除

22-2 触摸屏强制校准

在停机状态下，拔掉同步器连接线，断电重启，出现如下画面，按住屏幕中间3秒，强制进入屏幕校准

校准操作步骤参照 6-5 触屏校准功能



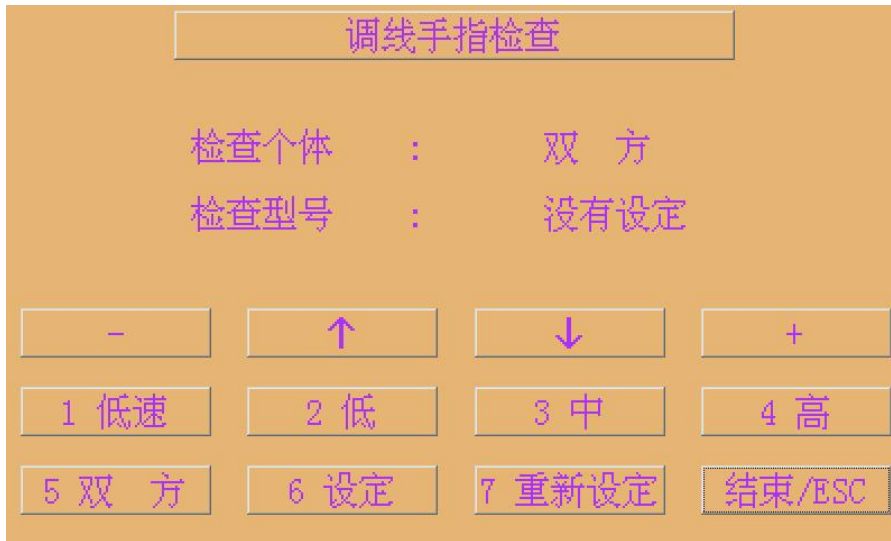
23 调线功能说明

23-1 开机主画面



屏幕左上方有 (P), (Y) 两个指示灯。(P) 代表提花, (Y) 代表调线; 绿色代表功能开启 (有效), 灰色代表功能关闭 (无效)。当提花花型没有读入时, (P) 为灰色, 机器编织时无提花动作; 当调线功能没有打开或调线花型没有正常读入时, (Y) 为灰色, 机器编织时无调线动作。开动机器进行编织时, 请确认提花和调线花型已全部输入。

23-2 纱线检查



(图 69)

检查个体：可以从【设定】、【重设定】或【双方】进行选择。

检查型号：可以从【低速】、【低】、【中】、【高】四档选择动作速度。

【+】、【-】键是对动作速度进行微调。【↑】键是选择选针器动作方向全部向上，【↓】则为向下。

23-3 调线控制参数设置

23-3-1 调线手指控制 1



- 调线手指的控制 本项有5种选择：（设为ON-1）

- OFF : 在不使用调线选针器的情况下选择OFF。
- ON-1: 有提花用选针器, 调线选针器的类型为 1。
- ON-2: 有提花用选针器, 调线选针器的类型为 2。
- ON-3: 没有提花用选针器, 调线选针器的类型为 1。
- ON-4: 没有提花用选针器, 调线选针器的类型为 2。
- **设定同步器度数** 输入调线选针器与编织选针器之间的偏移角度。
- **重新设定同步器度数** 输入调线选针器与编织选针器之间的偏移角度。
注) 偏移角度中的 (+) 表示调线选针器的动作先于提花选针器, (-) 为落后。
- **设定选针器动作方向** 设定调线选针器的工作方向是向上或者向下。
- **重新设定选针器动作方向** 设定调线选针器的工作方向是向上或向下。
- **/SLV TYPE** 有2 种选择:
相同的横列: SLV 区域在编织花型以后。
前一横列: SLV 区域在编织花型以前。
- *SLV=SELV AGE: 纱线切换的时候, 切换部位的花型。
- 注1): 只使用调线选针器时, 请将重新设定动作方向的选项设定为与工作方向选项一样的内容。
- 注2): 在同时拥有提花和调线的机器上, 通常调线选针器动作比提花选针器动作提前, 这个提前量从提花选针器开始动作为起点, 根据机器安装的位置设定。
- 注3): 关于调线选针器的DIP 开关编号。
当调线手指控制设定为ON-1, ON-2 时, 编号为编织用最后一个选针器编号的下一位。
(例1) 72 路、2 功位的机器, 设定用调线选针器编号=73, 重新设定用调线选针器编号=74 (提花用选针器编号为1-72)
(例2) 72 路、3 功位的机器, 设定用调线选针器编号=145, 重新设定用调线选针器编号=146 (提花用选针器编号为1-144)
当调线手指控制设定为ON-3, ON-4 时, 按下列设定:
设定用调线选针器编号=1 重新设定用调线选针器编号=2

23-3-2 调线手指控制 2



在本页面可设定机器开机后纱线手指的初始位置以及按重新设定后纱线手指的位置。上图显示了

手指4 被选择，即开机后调线手指1动作。同样，其他手指也可按需要进行设置。

23-3-3 调线手指控制 3



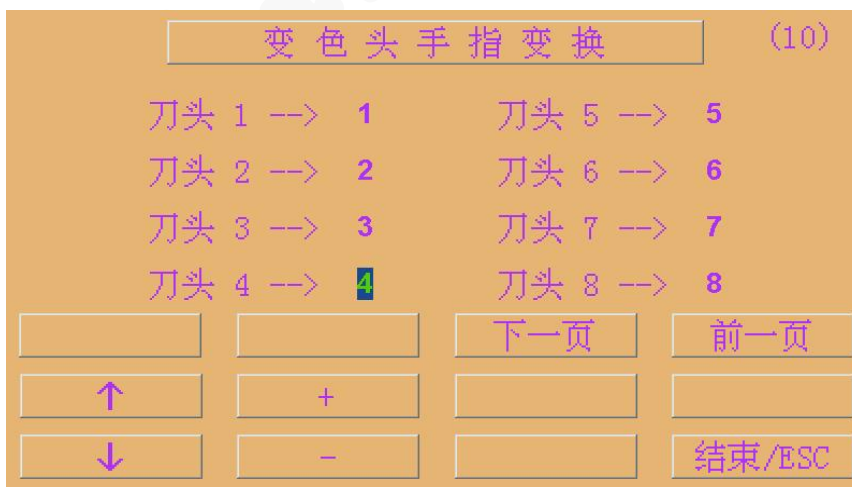
在本画面中可以输入各调线手指之间的角度。

例如：6 色调线手指：

- 手指 1 00.000(手指 1 的起始角度=00.000)
- 手指 2 XX.XXX(手指 1 和手指 2 之间的角度)
- 手指 3 XX.XXX(手指 1 和手指 3 之间的角度)
- 手指 4 XX.XXX(手指 1 和手指 4 之间的角度)
- 手指 5 XX.XXX(手指 1 和手指 5 之间的角度)
- 手指 6 XX.XXX(手指 1 和手指 6 之间的角度)
- 手指 7 00.000
- 手指 8 00.000

一般情况下无需设置，全部默认为 0 即可。

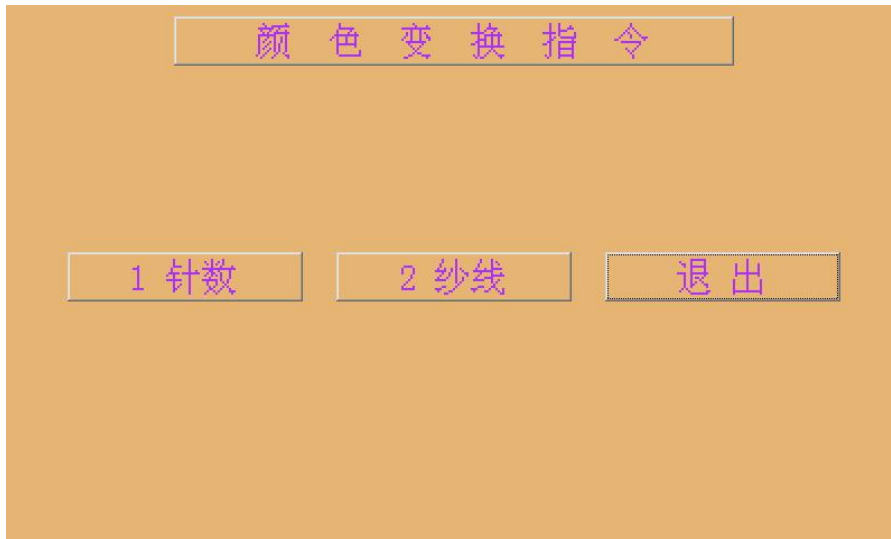
23-3-4 变色头手指变换



此项设置用于将底层控制信号进行对换，方便因导电滑环接线出错导致手指顺序错误时进行修正，而无需再重新接线。一般用户请不要随便修改，以免在实际使用过程中造成手指顺序混乱。若生产时需要修改纱线排列顺序，请使用“颜色变换”功能。

23-4颜色变换控制（用于排错纱临时使用）

在图1 按【下一页提示】再按【颜色变换】键即可进入以下界面：



(图 73)

- 按【针数】进入提花控制的颜色变换，如下图：



(图 74)

使用本功能可以在本画面中直接进行花型的颜色变换。

现在就以 2 色花型为例进行说明。

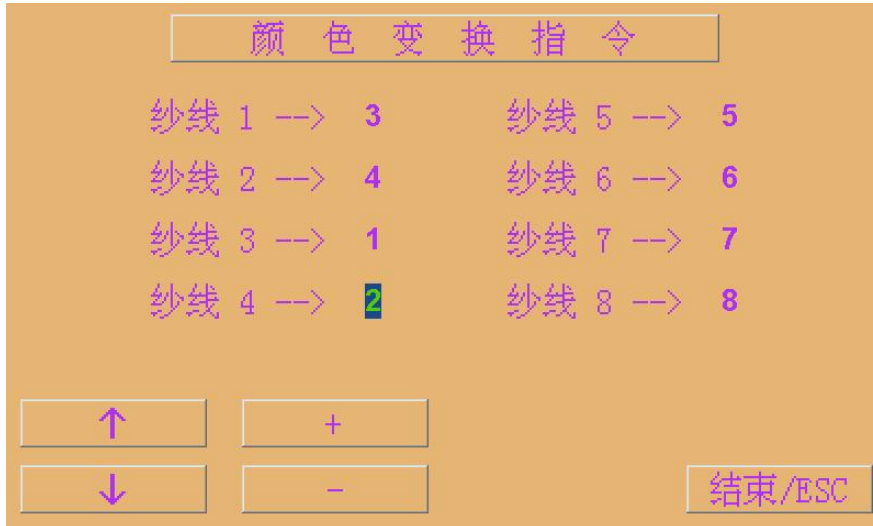
- ① 假如花型为第一路（奇数路）为红色，第二路（偶数路）为蓝色，现在我们把使用这两种颜色的部分交换。

首先，用画面中的【↑】【↓】改变“使用色数”，然后按下【执行】键将转为以下画面。

- ② 当1F 为反转颜色表示时，选择【2F】。
- ③ 这时候屏幕上将会出现“1F→2F”、“2F→1F”的信息。
- ④ 这时请按【执行】键。
按下【确认】键后，屏幕上将显示“数据已经改变”的信息。
- ⑤ 按下【结束】键结束操作。

注：【使用颜色数】用来指出现在使用的花型数据中所使用的颜色数。

- 按【纱线】进入调线控制的颜色变换，如下图：



(图 75)

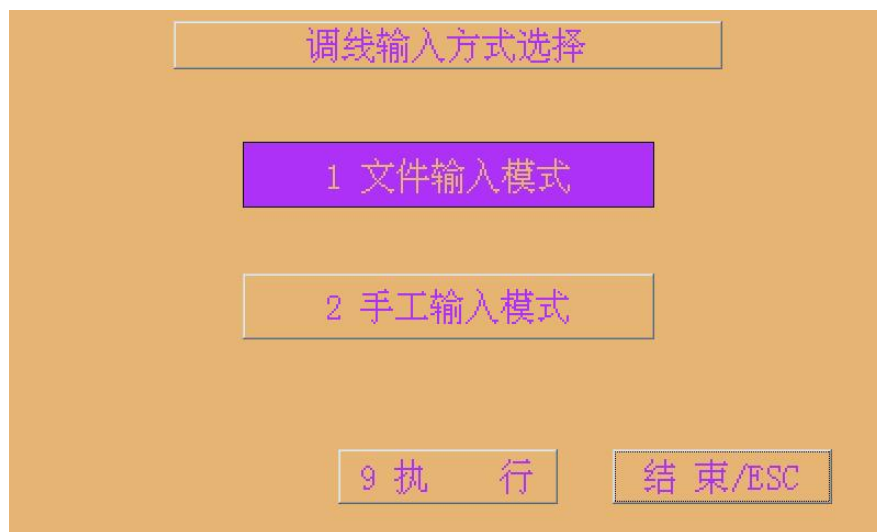
使用花型变换功能可以对当前调线花型进行颜色变换。

以 4 色花型为例进行说明。

假如花型中手指颜色为：红，黑，白，蓝，而排纱时手指接入的纱线却为 白，蓝，红，黑；此时需进行颜色变换操作，以使排纱与花型一致。如上图，使用“上下箭头”和“加减”键修改纱线对应值，再按下【结束】键结束操作。电脑将会根据变换列表，在进行编织时对手指的动作进行自动切换，使编织出的花型正确。

注意：无论是提花控制的颜色变换还是调线控制的颜色变换，都只对当前编织花型有效，当重读(重输)花型后，设置将会恢复为默认。若需要进行颜色变换，请再次输入

23-5调线输入方式选择



(图 30)

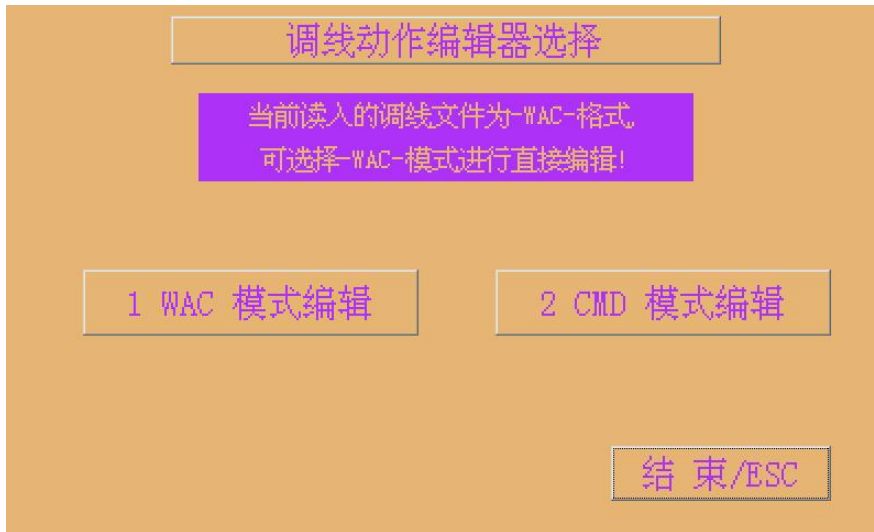
按下【调线模式】可进行调线输入方式的选择

文件输入模式：电脑可以读取我司打版软件或WAC打版软件生成的提花(带调线信息)花型文件。读取该文件，提花数据和调线数据都会一起输入，不用分开输入。

手工输入模式：电脑可以读取使用自带编辑器，手工输入、编辑生成的调线文件(*.yac类的调线花型文件)。如何使用自带编辑器制作调线花型文件，将在下面第 5-4 节中进行详细讲解。若设为手工输入模式，提花花型文件要另外再读取。

提花+调线系统一般选择【文件输入模式】即可，点击【执行】使选择生效。当有需要单独测试调线手指时，才使用手工输入模式输入特定的调线花型；此时若不另外读取提花文件，则提花选针器不动作（待机画面中，左上角<P>指示灯为灰色）。

23-6手工编辑调线花型



(图 47)

点击【调线输入】后，可选择调线输入的方式：

WAC 模式编辑：WAC 传统的调线编辑器，在循环操作中有一定的局限性。

CMD 模式编辑：我司新开发的调线编辑器，简单易懂，对传统模式进行扩展。

本页还会显示当前花型是用何种编辑器编写的，若需要修改，请选择相应的编辑器。

注意：需将【调线模式】设置为“手工输入模式”（如图 30）后，编辑器输入的调线花型文件才能读入到调线花型数据区并进行编织。

➤ WAC 模式编辑



(图 48)

上图显示了纱线的编号、调线手指的编号、横列数等调线的编制信息。

序号：调线程序中的纱线行数编号。当想要插入新的纱线时，请按[插入]，每按一次，会插入一行。

手指：调线手指编号。按下【/】键后，可以同时两个手指进行设定。

行数：编织横列数的设定。显示前有【*】标记的不是横列数，而是在该状态下机器的运转圈数。按

下[LAP]键可以设定打开或关闭【*】标记。

重复：重复次数设定。在需要重复的起始行按下[R 开始]，在终止行按下[R 结束]。如果想取消此操作，请按[R 删除]。当需要重复的横列开始及结束的地方我们用*号来表示。在下图中的①-⑧ 步骤显示的是重复横列编织的例子。

序号	手指编号	横 列	重 复
0 0 1 0	1	0 0 4 4 ①	
0 0 2 0	2	0 0 2 2②⑤	0 0 2 *
0 0 3 0	3	*0 0 0 2③⑥	*
0 0 4 0	2 / 3	*0 0 0 4④⑦	E N D *
0 0 5 0	4	0 0 4 4⑧	

[下一页]：按下此键可以在（图 48）/（图 49）间切换。

[删除行] 消除一行纱线。

[清空] 消除全部调线数据。

[跳转] 使光标从其始行跳转到终止行。

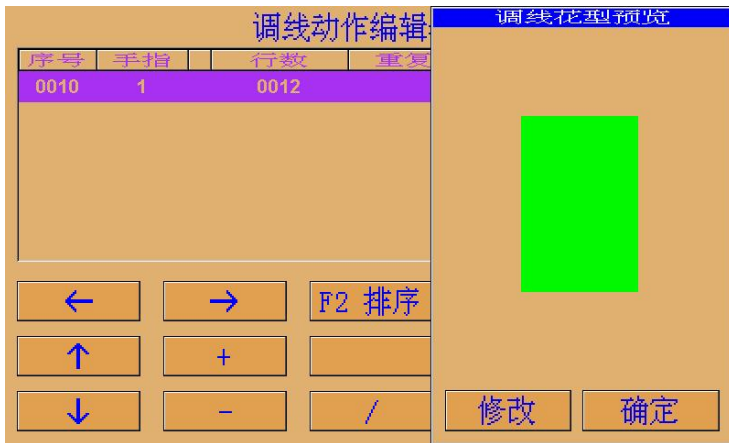
[排序] 输入新的纱线时，自动排列顺序。



(图 49)

按下【取消】键将会退出编辑，且不会保存所作的修改。

按下【保存】将会显示如下画面，将会显示编辑好的花型，用户可以查看编织动作是否正确。

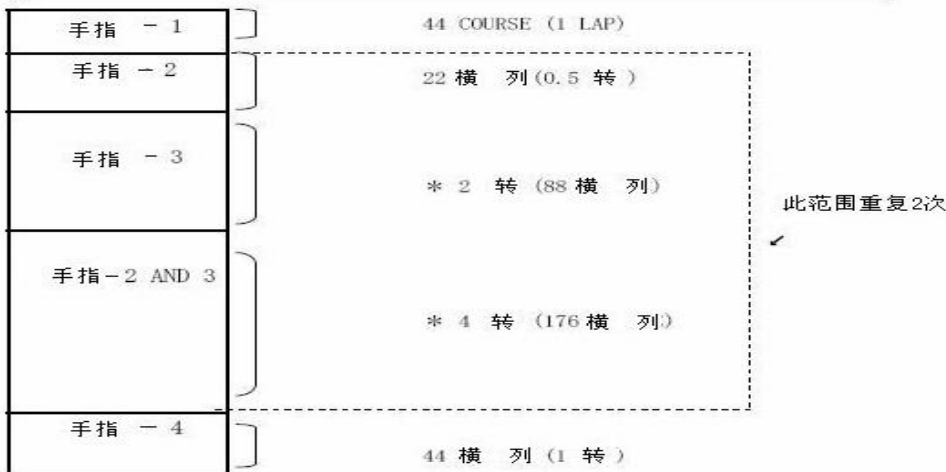


(图 50)

按【确定】，电脑会将修改保存到调线花型文件，若为新建的文件，则要求输入文件名称。(注：编辑保存后将在内存磁盘生成*.yac 类的调线花型文件)
按【修改】则退回图 48 画面，用户重新编辑。

(例 题 1)

序 号	手指编号	横 列	重 复
0 0 1 0	1	0 0 4 4	
0 0 2 0	2	0 0 2 2	0 0 2 *
0 0 3 0	3	*0 0 0 2	*
0 0 4 0	2 / 3	*0 0 0 4	E N D *
0 0 5 0	4	0 0 4 4	



总计：660 横列
(15 转 / 1 个控制循环)

(例 题 2)

序号	手指编号	横列	重复
0 0 1 0	1	0 0 4 4	
0 0 2 0	2	0 0 4 4	0 0 2 *
0 0 3 0	3	*0 0 0 2	0 0 3 **
0 0 4 0	4	*0 0 0 3	E N D **
0 0 5 0	5	0 0 4 4	E N D *
0 0 6 0	6	0 0 4 4	



总计：1584 横列
(36 转 / 1 个控制循环)

➤ CMD 模式编辑



(图 51)

- 序号:** 调线程序中的纱线行数编号。当想要插入新的纱线时，请按【插入】。
- 手指:** 调线手指编号。按下【 / 】键后，可以同时两个手指进行设定。
- 行数:** 编织横列数的设定。显示前有【*】标记的不是横列数，而是在该状态下机器的运转圈数。
按下【圈/行】键可以设定打开或关闭【*】标记。
- 重复 1:** 第一层重复数设定。用“箭头”键移动光标至重复 1 列中的循环的开始处，输入循环次数后，按“下箭头”至循环结束处，按【确定】键，该处显示为“END”(循环结束)。
- 重复 2:** 第二层重复数设定，可嵌套（包含）上一层重复设置。将光标移至此列进行设置。
- 重复 3:** 第三层重复数设定，可嵌套（包含）上两层重复设置。将光标移至此列进行设置。

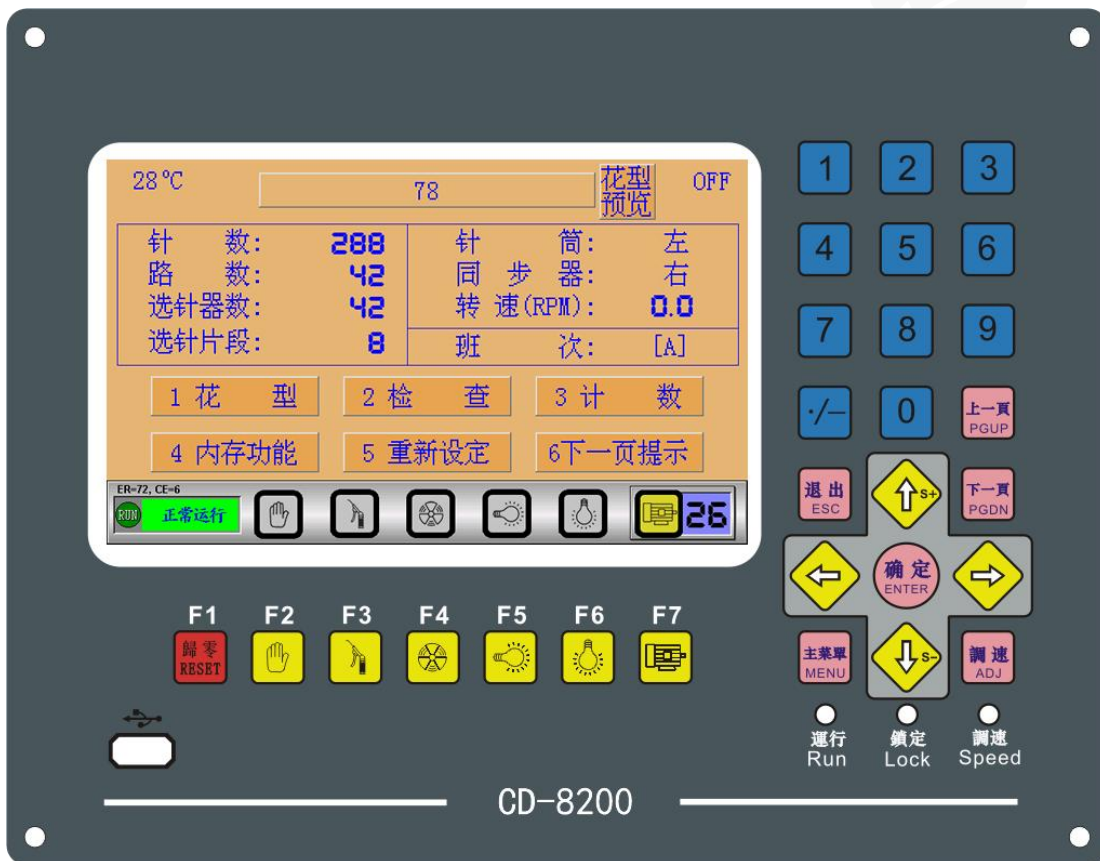
以图 37 中花型为例（机器为 48 路）：

- a) 第 2, 4 手指各一行，该组织循环 30 次。
- b) 第 4, 2 手指各一行，该组织循环 30 次。
- c) 第 1 手指 48 行（1 圈）
- d) b) 和 c) 组成一个组织，该组织循环 2 次。
- e) 第 3 手指运行 3 圈（ $3 \times 48 = 144$ 行）

注意：循环嵌套（包含）时必须包含前级整个循环，不能包含一部分。
按【清空】可清除所有数据，按【退出】将提示是否保存以修改的数据。

24 一体化小圆机控制说明

24-1 主界面按键说明



电气控制按键说明



运行数值清零键



变频器供电控制键



24-2 电气参数设定

在“内存功能”界面点击【电气参数设定】按钮，进入电气参数设置画面：

24-2-1 油泵及清车设定



(图 20)

此指令中的每一页可以使用【上一页】【下一页】来切换。但是，无论在每一页按下[结束]键都会直接退出修改初步指令的操作。操作时，可以使用【↑】【↓】【←】【→】键进行移动，使用【+】【-】进行修改，或者使用数字键盘直接输入。

油泵工作模式有三种可选

- 0 — 连续工作模式，
- 1 — 秒间隔工作模式，按设定的油泵秒间隔工作时间值开始工作，按油泵秒间隔停止时间值停止；
- 2 — 圈间隔工作模式，按设定的油泵圈间隔工作值开始工作，按设定的油泵圈间隔停止值停止；

清车圈数设定： 将按预设的值进行清车动作

24-2-2 机器运转设定

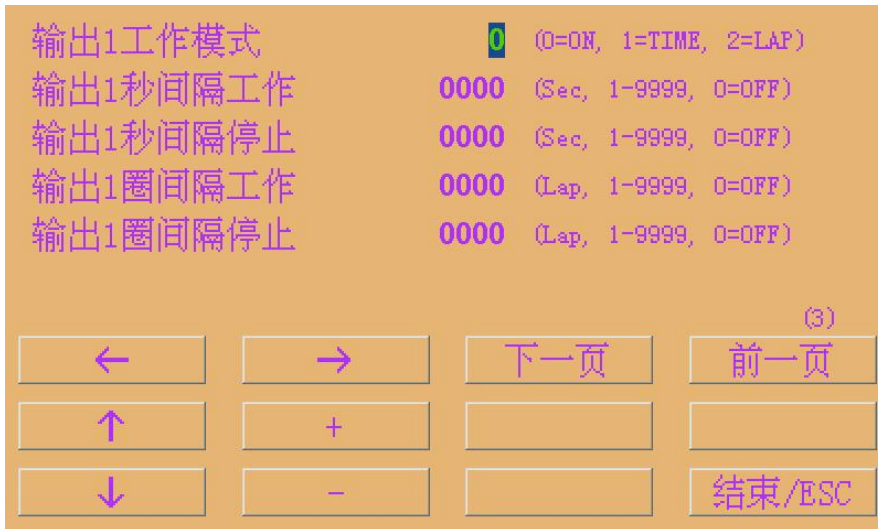


(图 21)

- 点动速度设定 — 点动计数的设定1-40级
- 转速超速设定 — 机器最高转速设定值
- 禁止调速设定 — 0-允许调速； 1-禁止调速
- 断针信号驱动 — 1-允许控制器输出12V断针驱动电压， 0-禁止输出
- 缺油信号驱动 — 1-允许控制器输出12V缺油信号驱动电压， 0-禁止输出

24-2-3 电气输出 1 设定

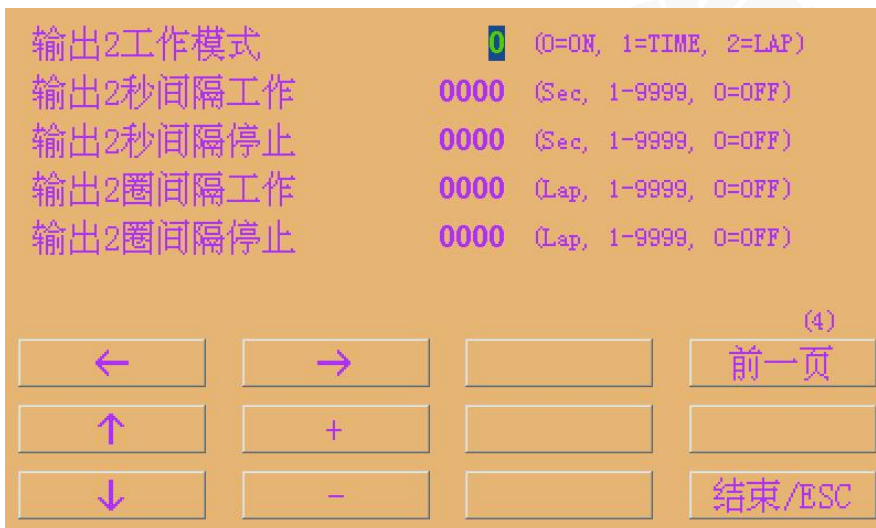
本页面用于设置电源板上 < 备用输出1 > 端口的输出特性



(图 22)

24-2-4 电气输出 2 设定

本页面用于设置电源板上 < 备用输出2 > 端口的输出特性



(图 23)


修改参数后，按【结束】退出并保存设置的参数

24-3 电气控制机器运转


24-3-1 启动机器编织

在确认机器的机械和电气参数设置无误，且已输入编织花型后，要启动机器运转请按照以下步骤进行：

首先要了解：机器上有三个按键：启动（绿），点动（橙）和停止（红），其优先级自高往低的顺序为停止，点动，启动。

先按下面板上  键，此时显示屏上相应的图标点亮（变黄），变频器接通电源，再按机器的启动键，机器开始运转。

延时5秒后风扇旋转（当风扇按键亮灯时），气阀开启供气；油泵启动，并以所选择的工作模式喷油。机器启动运转后，启停风扇、照布灯、照明灯或调节机器速度级数均不影响机器的正常运转。

注：在运转状态下按  键无效，以此保证接触器无负载动作。
当机器开始编织时，显示屏上会出现以下信息：



(图 69)

针数	编织针数显示
转速	每分钟的转数(RPM.)
设定转速	设定转数 使用“计数”设定的数值
编织转速	编织转数 从“计数”“开始”到目前已编织的数值。
累积转数	编织累计数。
花型名称	花型文件名。
班次	当前计数的班别
班次编织数	以当前班别计数的编织数
同步器	显示同步器运转时的码值信息

按“点动”键应注意：

停机时按点动，机器随按键动作慢速动作或停止。正常运行状态时执行点动操作，机器将转慢速运转，释放按键后停机。同时按点动键和起动键时，机器慢速运行，先释放点动键后，机器自动转入启动运行。点动时风扇不能被启动；此时供气端是否输出电压，设置为剖布供电而定。

24-3-2 调整机器运转速度

按  键，调速功能解锁，调速指示灯亮，按  加速，按  减速，调速时间请注意运行速度。



(图 70)

若无调速操作，主机将在2分钟后将静止调速功能，以防误触发，如下图所示，按面板上的【调速】键开启提速功能。



(图 71)

24-3-3 调机器运转停止

在运行状态下按STOP键或发生任何异常情况均将导致停机。当到达计数后（编织数等于设定数），织布完成，机械也将自动停止，并且屏幕也会显示计数画面（如图59），同时气阀关闭，风扇、油泵也停止运转。

长时间停机，应断开机器总电源。

24-4 电气异常提示说明




若在运行时外围电气出现异常，会弹出报警画面，如下图：




(图 72)

发生以下10种外部异常情况的任何一种都会导致机器停止运转，作相应处理后，按“启动”即可再次运行。

提示框	异常说明	相应处理
	机器的安全门未关闭	请关闭安全门，才可以按“启动”开始编织
	上段断纱，外部三色信号灯及相应输纱灯闪烁	接纱
	中段断纱，外部三色信号灯及相应输纱灯闪烁	接纱
	探针异常，外部断针信号灯闪烁 注：断针信号驱动需开启（图21）	检查探针
	缺油，油泵泵体故障信号灯闪烁 注：缺油信号驱动需开启（图21）	检查机器的机油状况
	气压不足 注：欲实现这个功能，气压表应带电接点	检查机器的气压
	变频器故障检测 注：需接入变频器故障连接线才会检测	检查变频器有无异常，参数设置是否合理，连接线有无松动

	<p>布破检测 注：需加装布破探测器才会检测</p> <p>查看详情</p> <p>查看布破情况，排除故障</p>
	<p>外部低压负载短路外部低压负载 供电被切断，</p> <p>查看详情</p> <p>检查供给电源板的交流12、24伏是否正常</p>
	<p>机器超速，当机器速度超过设定值 时（图21），机器会报错</p> <p>查看详情</p> <p>请确认速度限制是否合理，机器调速有无异常</p>

在上、中段断纱、布破、缺油、欠气压种异常情况下，机器仍需要有点动功能，需按强迫键，显示屏上的提示  变黄。若持续按强迫键让其指示灯闪动，则进入超强迫状态，此时除具有强迫功能外，输纱灯供电被切断，用以防止换纱或调机时输纱灯大量点亮而发生电流事故。需要退出强迫或超强迫状态，再按强迫键即可。

25 常见异常排查

25-1 机器运转不提花排查一般步骤

1、排除系统程序故障

在主待机画面用金属片使感应器保持有效状态（光电开关灯亮，左上角会显示 ON），启动机器运行看是否进入提花运转界面。若可进入提花界面，则重新调整原点及感应器至适当位置，在确认连接线无故障的情况下，无法进入提花系统，则可预判为系统程序出错；进入下一步操作。

2、检查原点感应器在高速运转过程中是否可触发

可启动机器运转后，查看机器界面上有显示感应器状态，或者直接观察机器运转到感应器位置时，感应器灯是否有闪动。若无，则重新调整感应器位置后重新观察。若有触发，但并无进入提花界面，进入下一步操作检测。

3、检查感应器位置与同步器起花点是否一致

将针筒点动运行至零点位置，查看“同步器原点调整设置”界面【调整值】是否接近 0，若有较大偏差则调整原点位置，重新观察。并确认感应器装置无松动。确认无误后运行仍无法进入提花界面，则可加大感应金属可触发感应器面积测试，或在同步器原点调整设置界面，调整【偏移数据】值，使起花点位置稍微滞后于感应器零位。

4、检查感应器硬件及连接线路是否存在问题

进入同步器原点调整设置界面，转动针筒确认调整数值有变化，用金属片将感应器保持触发，查看界面上【零位开关】值是否显示为 ON。并确认连接线无接触不良。

5、检查同步器硬件及联轴器等相关器件是否存在问题

进入同步器检测界面，参阅 2.4.3 同步器检测步骤，确认同步器正常。重新装置，并确认联轴器无打滑、变形、断裂等故障。

6、若以上都检查仍未解决，则预判为机械结构故障，例如大盘齿轮或变速箱等所产生的问题

25-2 机器运转错花排查一般步骤

以下排查主要针对电脑系统故障，不包含针织工艺细节

有规律错花：

- 1、若为镜像花型确认针筒回转方向设置是否正确，并确认打版分解时是否勾选“反向分解”
- 2、检查对应路数织针、顶针片、提花片以及选针器是否异常（包括选针器拨码是否重复）
- 3、检查吹气机构是否重复影响某一路数

无规律错花：

- 1、检查同步器、针筒回转方向设置以及波段组设置正确（若有第二波段,确认功能是否启用）
- 2、检查其它初步指令参数，选针器路数、角度等
- 3、检查同步比是否正确设置，并确认同步器及联轴器无故障且连接正常
- 4、检查机器大齿轮、变速箱是否异常

25-3 触摸屏故障排查一般步骤

触屏无反应：

- 1、检查与触摸屏连接插口右下角 LED5 灯是否正常闪烁（触摸屏与主板联通信号）
- 2、长接触摸屏任意位置，LED7 将长亮，LED6 与 LED3 均将以较高频闪烁（数据采集指示）
- 3、拔插触摸屏与主板连接线（将黑色卡扣垂直主板边缘平行推出，拔下连接线即可）
- 4、取一正常触摸屏 B 与此触摸屏 A 进行互换测试，若 B 仍然正常工作，则触摸屏控制系统无故障，判定为 A 故障，若 B 无法正常工作而 A 正常工作，则判定为原触屏控制系统故障，与我司售后人员联系。

触屏点位异常：

- 1、确认现有状态是否可进入屏幕校准界面，若可行，执行屏幕校准，操作方法(参考 6-5)
- 2、强制进入屏幕校准界面：停机状态下，拔掉同步器，断电重启，按住屏幕中间 3 秒，强制进入屏幕校准（参考 22-2）

25-4 选针器故障排查一般步骤

25-4-1 同一选针器部分刀头不动作

- ① 确认是否因异物卡住，或者驱动板的接口接触不良导致的故障。
- ② 与同一个选针器的其它接口（能正常摆动）互换测试。

25-4-2 同一组选针器连接线整组选针器不动作，其它组正常

- ① 检查该组排线是否有破损。
- ② 将同一块电源板上两组连接线接口互换，若问题出现在另一组，则认定为电源板驱动接口故障，需更换。
- ③ 拔下有故障的一组选针器，进入【选针检查】，按下【高速】检测，更换一条无故障的选针器连接线，重新将选针器按编号逐个接入，过程中整组又发生不动作，则可以判定最后接入的选针器故障，单独检

测。

25-4-3 同一组选针器连接线上部分选针器不动作

- ① 检查“路数/分组 设置”是否正确
- ② 确认拨码开关编码是否在控制范围内
- ③ 将不动作选针器装至其它组选针器连接线上，进行摆动测试

26 故障案例分析

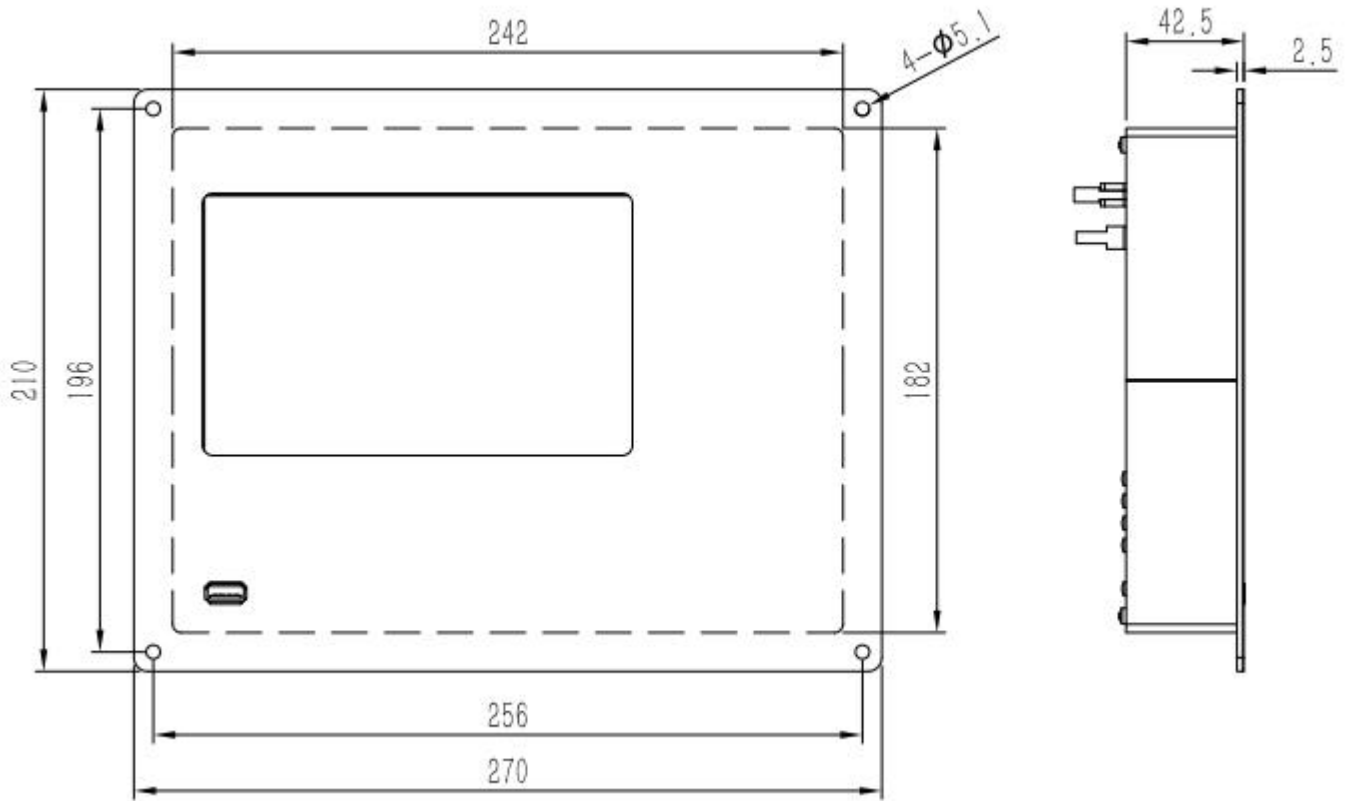
26-1 实际故障案例分析

	故障描述	故障原因	解决方案
1	读取新花型后，机器运转时，不进行提花	原点感应器装置松动，无法触发	重新调整原点位置并紧固后解决
2	读取花型时提示“数据处理失败”	“选针器角度位置 ORG-001”设置值为负	重新设置该值为零后解决
3	提花界面针数计数约针筒旋转一周才+1	“同步器回转方向”设置错误	更改“内存功能→初步指令→同步器回转方向”
4	点动、慢速下能正常提花，按启动按键有时能正常提花，有时不能正常提花	感应器与感应金属间距太大，有时能感应到，有时感应不到	调整原点 Sensor 至适当位置，约为 1.5~2.5mm
5	机型：72 路调线机 现场状况： 1、检查画面、纱线检测均正常 2、进入调线提花状态后，第一个手指不动作，其它手指正常 3、令手指 1 初始位置为动作，进入调线状态后，手指 1 一直动作，无法收回	手指微调角度设置错误或相应数据连线联接错误	1、检查对应连线是否正确联接 2、检查手指微调角度设置，一般为 0
6	1、一开始正常提花 2、运行一段时间后出现乱花 3、重新调整零点后正常 4、运行一段时间后问题重新出现	同步器无法正常对机械位置定位	1、检查同步器与机器变速箱联接是否正常 2、检查联轴器是否损坏 3、检查联轴器与机器运行时是否有打滑现象 (可在低速运转时查看同步器调整画面，脉冲

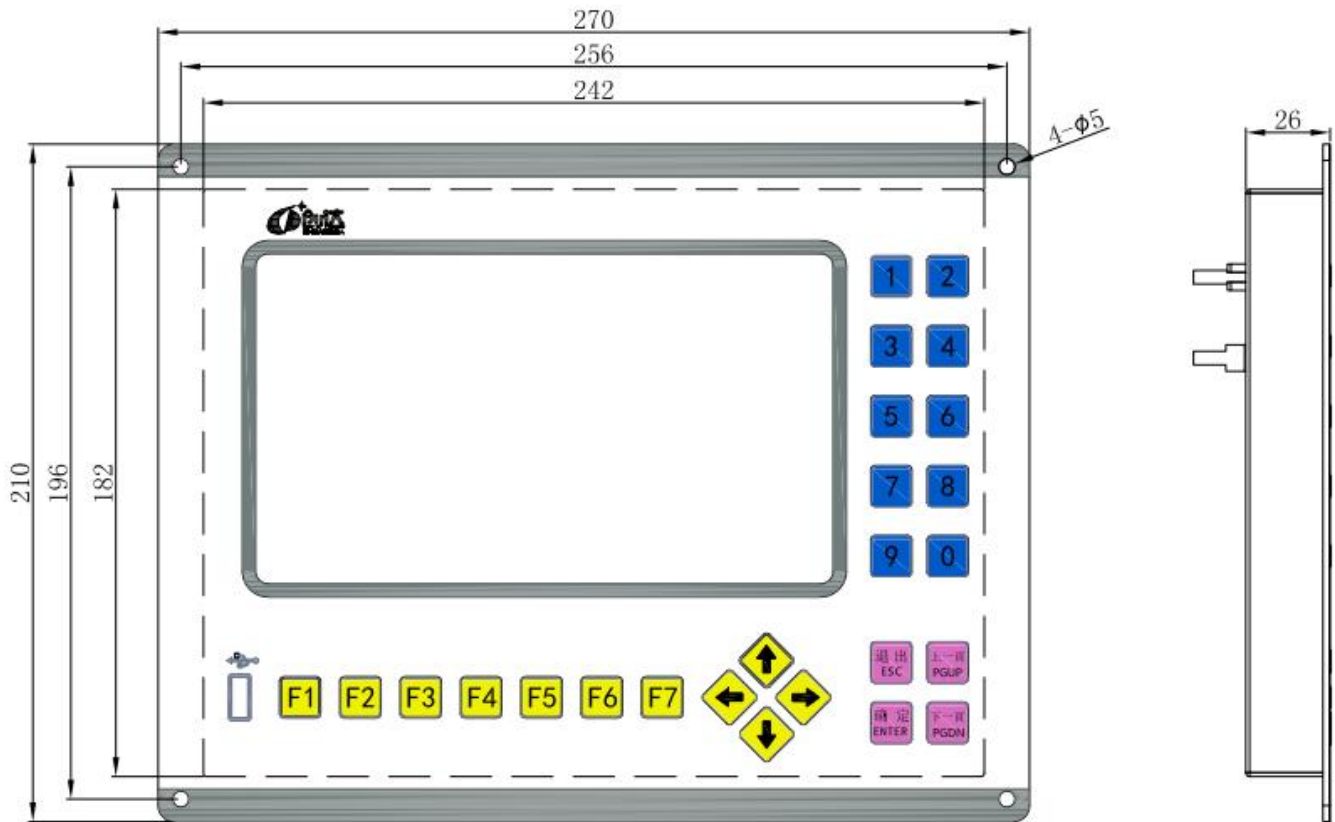
			是否匀速变化) 4、检查机器大齿轮与变速箱是否正常
7	重新安装原点感应器后，提花未出针，且界面停留在初始出针动作画面，未进入提花工作画面	1、原点感应器位置与同步器起花点不一 2、与感应器配合的感应金属作用时间太短	1、调整原点感应器位置 2、增加感应金属可作用面积
8	1、新机器调试过程出现无规则乱花 2、慢速运行时发现选针器动作超前或滞后 3、检查确认选针器功能、动作正确（1X1A，编码确认）	同步比设置错误	确认同步比后重新设置
9	机型：毛巾机 现场状况：调试时，织布出来为正反面镜像花型	1、针筒回转方向设置错误 2、打版分解时，反向分解被选取	1、检查针筒回转方向设置是否与实际一致 2、检查打版软件做分解时，反向分解是否被勾选
10	点动下乱花，中高速启动运行不乱花	零位与起花点位置不一，但并非很大差距	重新调整原点位置
11	花型移位但无错花（偶尔）	1、机械原点位置错误 2、同步器数据受严重干扰	1、检查地线是否正确联接 2、将针筒移动至机械零点，确认同步器数值与零点数值的差异 3、检查联轴器是否打滑扭曲变形、断裂
12	预览花型时屏幕不动作	1、U盘文件杂乱 2、数据读取超时	关机后拔插蓄电池即可

27 系统安装尺寸图

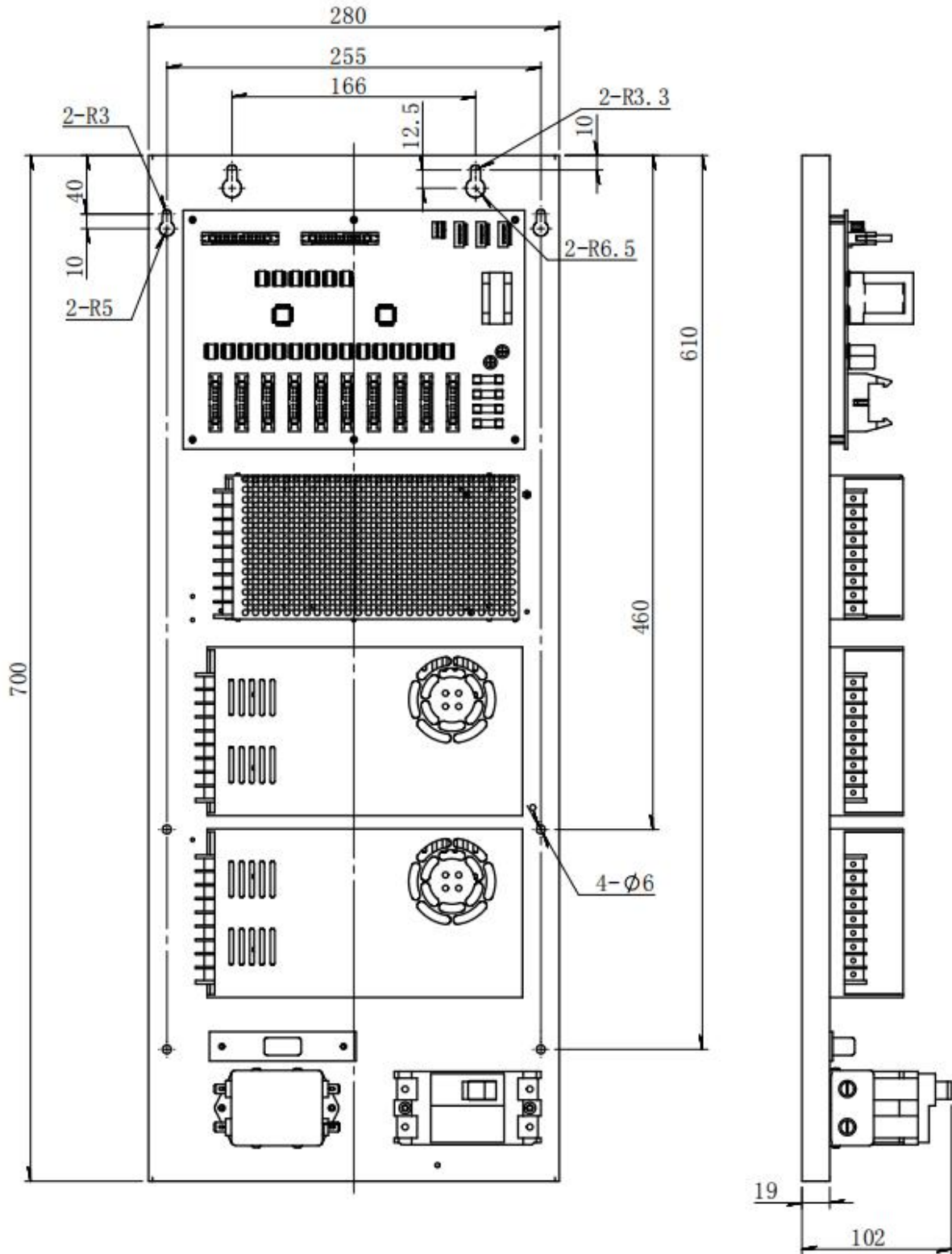
27-1 8300系统面板尺寸图



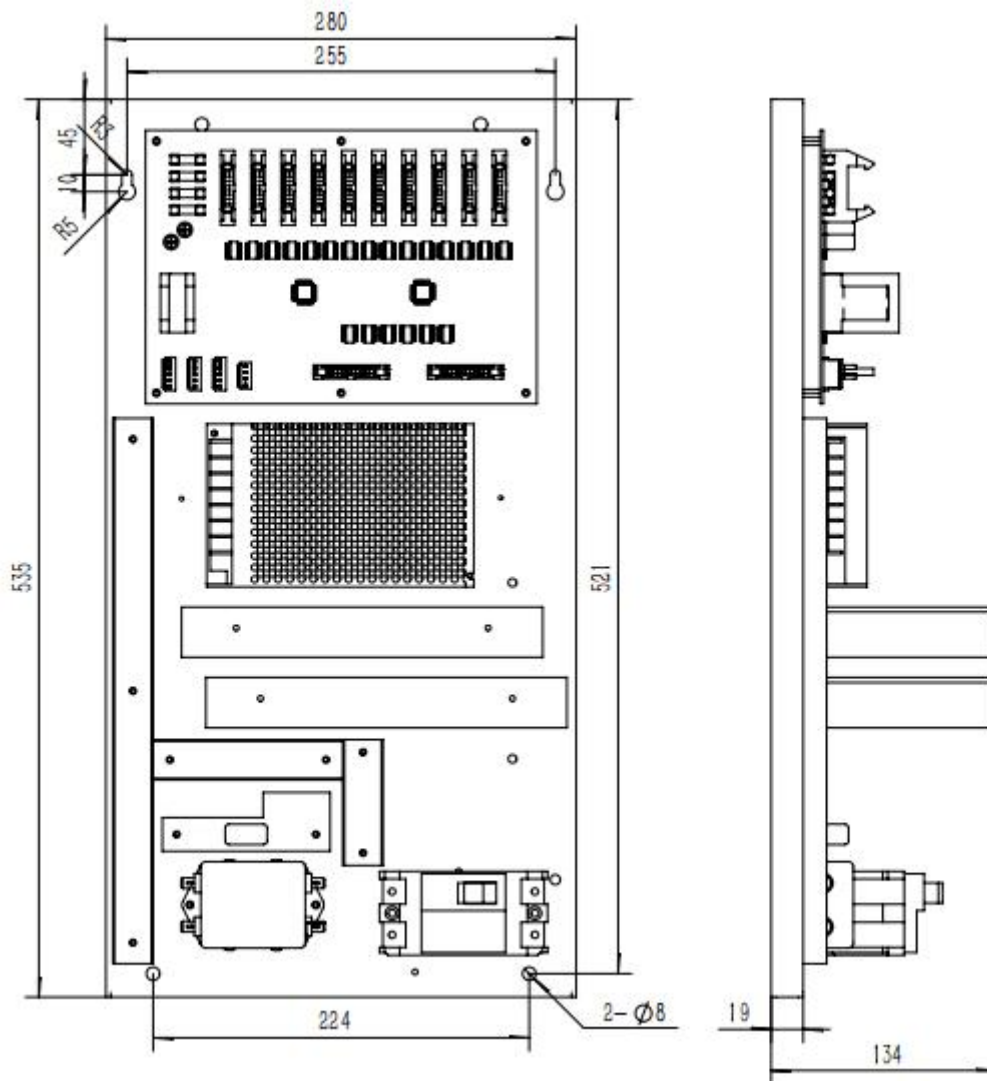
27-2 9301系统面板尺寸图



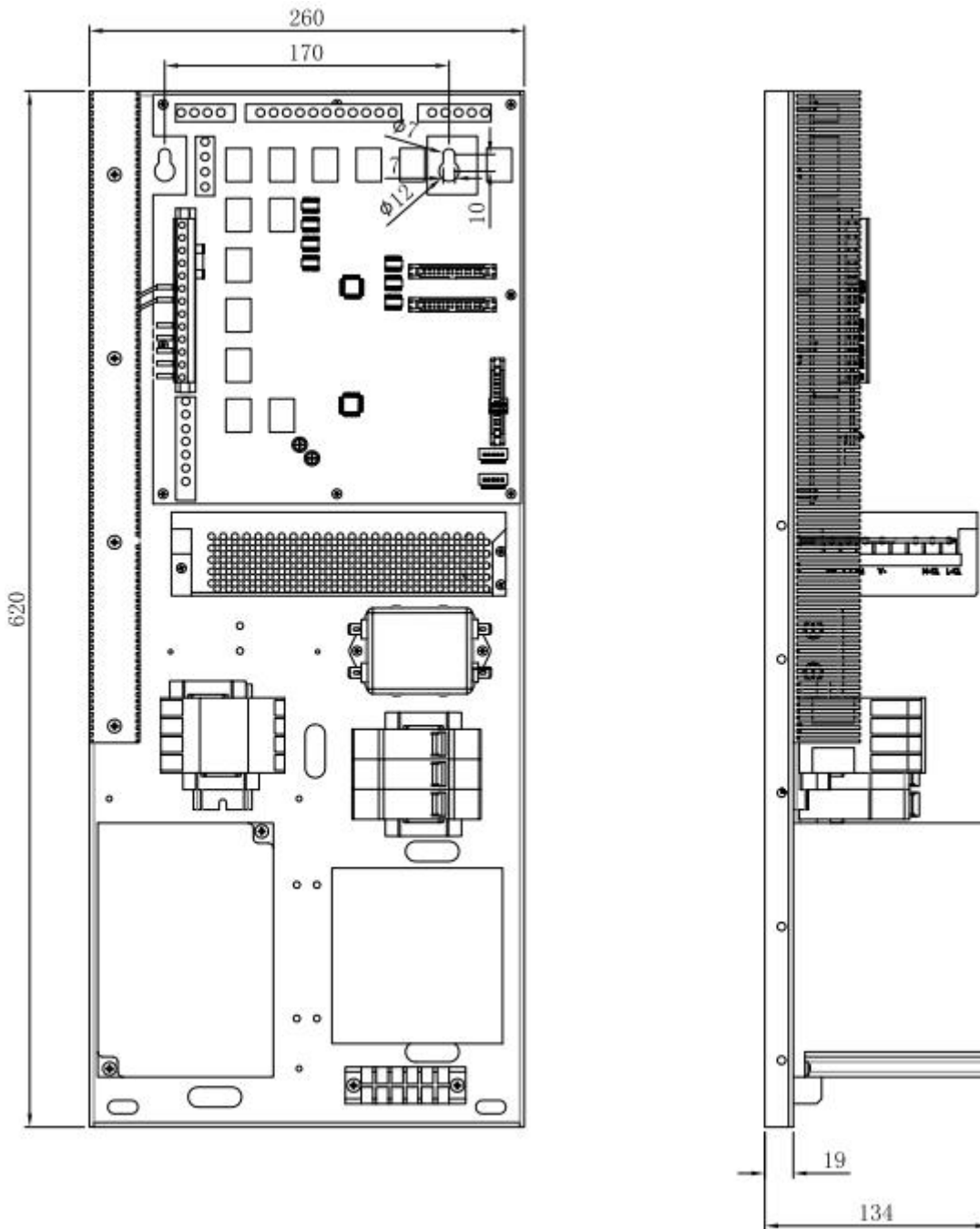
27-3 8300系统A型板尺寸图



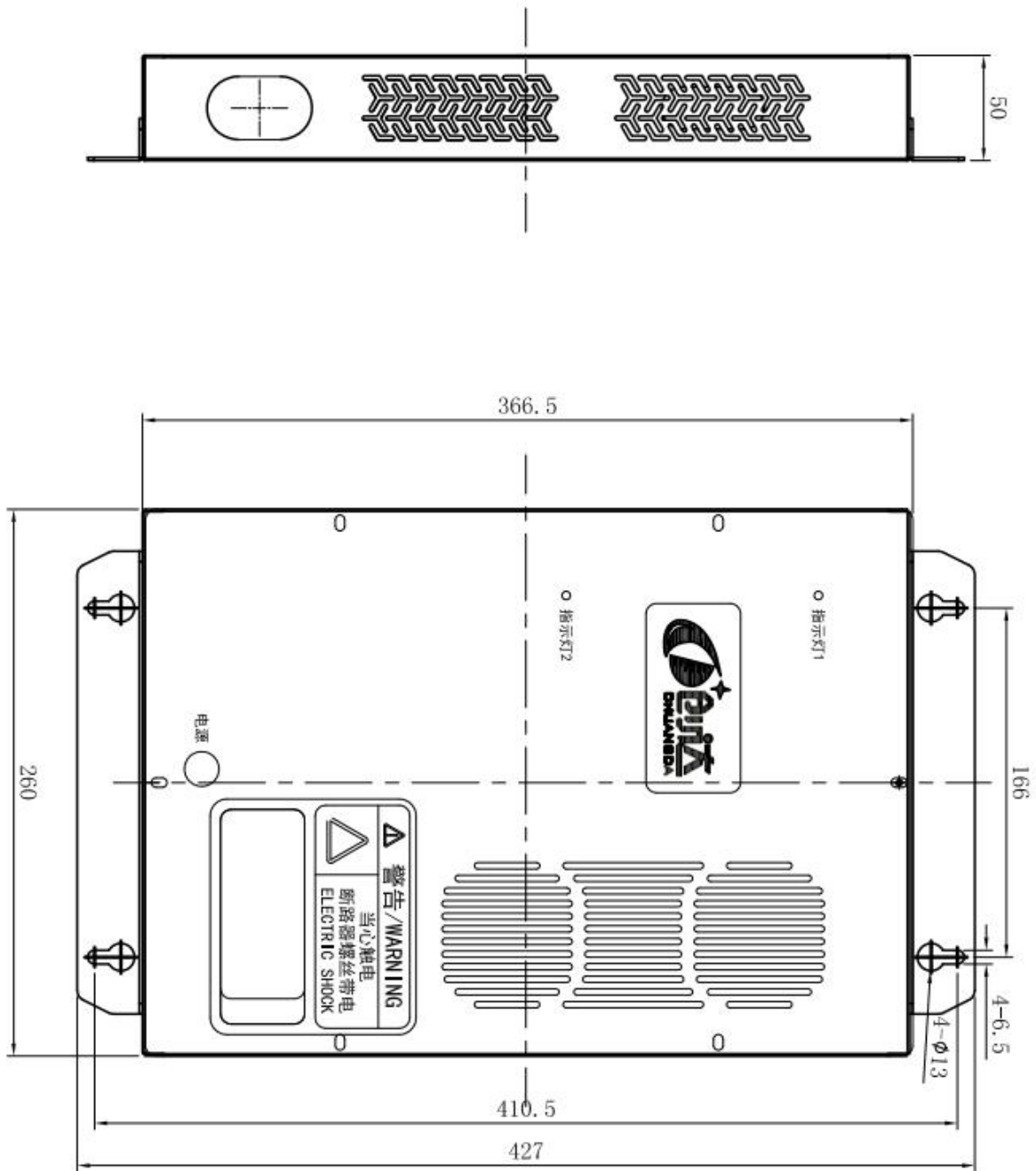
27-4 8300系统B型板尺寸图



27-5 小圆机系统C型板尺寸图



27-6 9301系统电源箱尺寸图



28 保修及售后服务

本公司的系统设备均有经过外观、性能、老化性能等品质检测，因此，使用者可以安心使用。

28-1 保修

保修内容参照本公司的保修细则

28-2 售后服务

广东创达自动化装备有限公司提供最完善的售后服务，如需了解公司产品的最新动态，请登录如下网址：

<http://www.fscd.cn> <http://gdcd.cn>

售后服务网点：

★公司本部：

地址：广东省佛山市南海区罗村镇罗村大道新光源产业基地D区11栋

联系人：

谢先生 18927770657

杨先生 13620112034

售后电话：+86-82629566-802

传真电话：+86-0757-82622156

电子邮箱：sales@fscd.cn

★福建省泉州：

地址：福建省泉州市洛江区双滨街阳江花苑 5 栋 1101

联系人：

谢先生 18927770657

杨先生 13620112034

★浙江省绍兴：

地址：浙江省绍兴市柯桥区华舍街道湖悦名庭南 5 栋 804 室

联系人：冯先生 18927770664

钟先生 18927770659

★浙江省桐乡：

联系人：陈先生 18989515781

★江苏省常熟：

地址：江苏省苏州市常熟市古里镇银河北路 9 号 12 栋 2 单元 503 室

联系人：陈先生 18989515781

★广东省汕头：

地址：广东省汕头市潮南区峡山金光南路九斗一街45号

联系人：郑先生 18902745958

罗先生 18927770667

选针器制造专家