

SIRUBA

使用說明書與零件圖

INSTRUCTIONS BOOK & PARTS LIST

■ ASL-AGS100



功能介紹

1：空車出線

使省位更尖車縫效果更加完美且不易脫線

2：起針密封

縮小起縫針距使省位縫合更加牢靠

3：終縫密封

縮小終縫針距使省位縫合更加牢靠

4：生產計數

精準計數車縫數量

5：底線計數

通過設置底線數量在底線耗盡前進行更換避免沒有底線車縫對布料損毀

6：吹氣功能

車縫完成後將布料吹至收料裝置，提高工作效率

7：收料功能

成捆褲片夾具、放料台、平順裝置優化工作區域提高效率

8：一鍵更換模具

快速拆裝模具、適用於不同版型模具快速更換或機器維護保養，完成後點擊返回原點

9：斷線感應

斷線後及時提醒減少避免因斷線產生的布料損毀

10：氣壓感應裝置

氣壓感應能及時提醒因氣壓過低導致無法正常工作

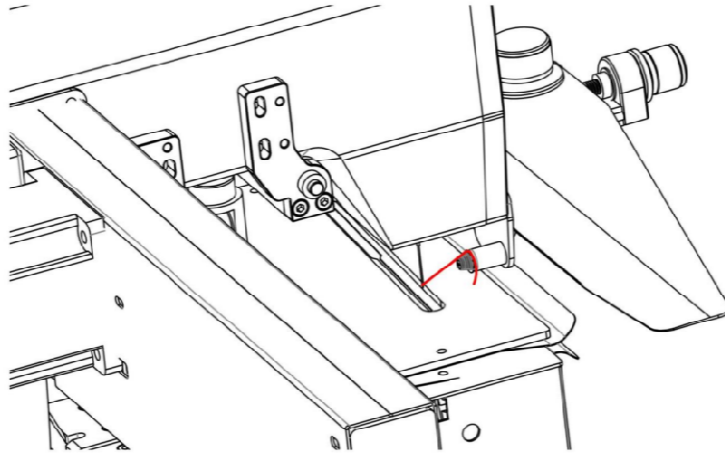
11：省位長度及角度快速調節

適用於不同版型快速調節省位長度及角度達到最完美的車縫效果

啟動準備

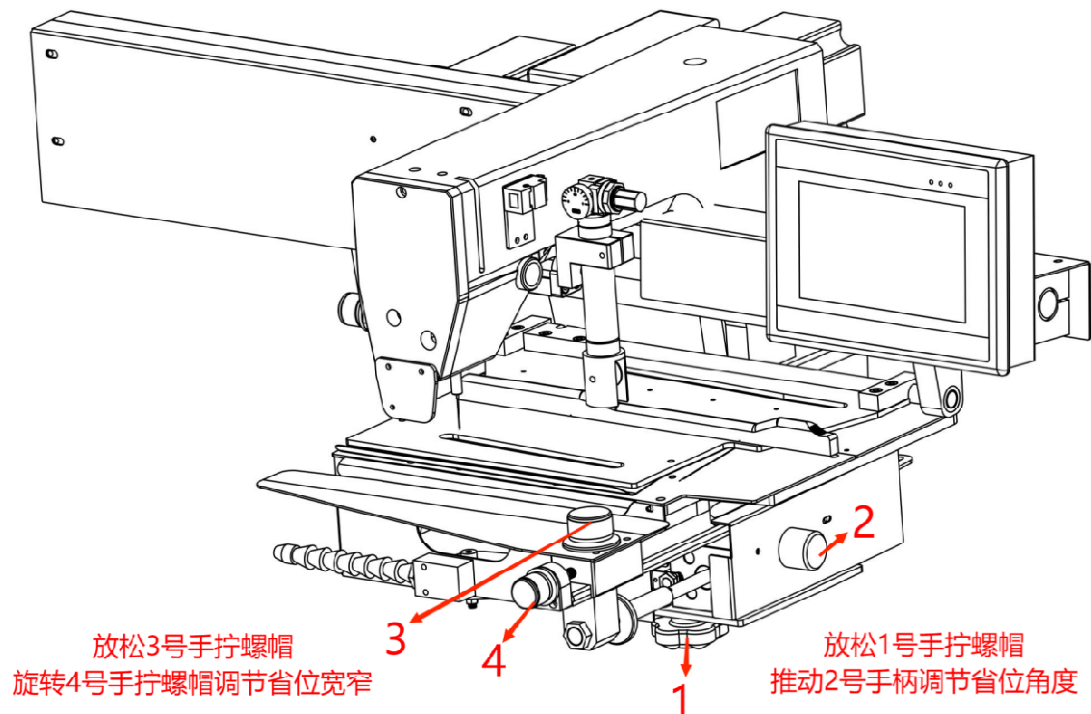
機器穿線

首次使用時穿線需要將線穿過針後再放置於面罩夾線器中使其將線夾住



省位寬度以及角度調節

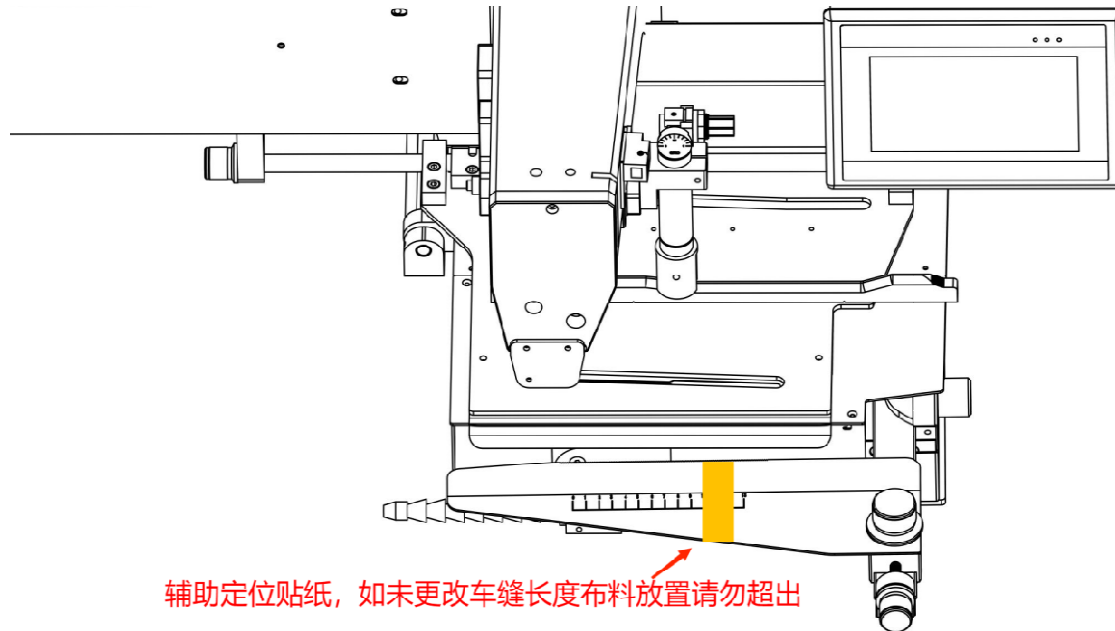
如圖示放鬆 1 號手擰螺帽即可推動 2 號手柄調節省位角度，放鬆 3 號手擰螺帽旋轉 4 號手擰螺帽即可調節省位寬窄



省位長度設置

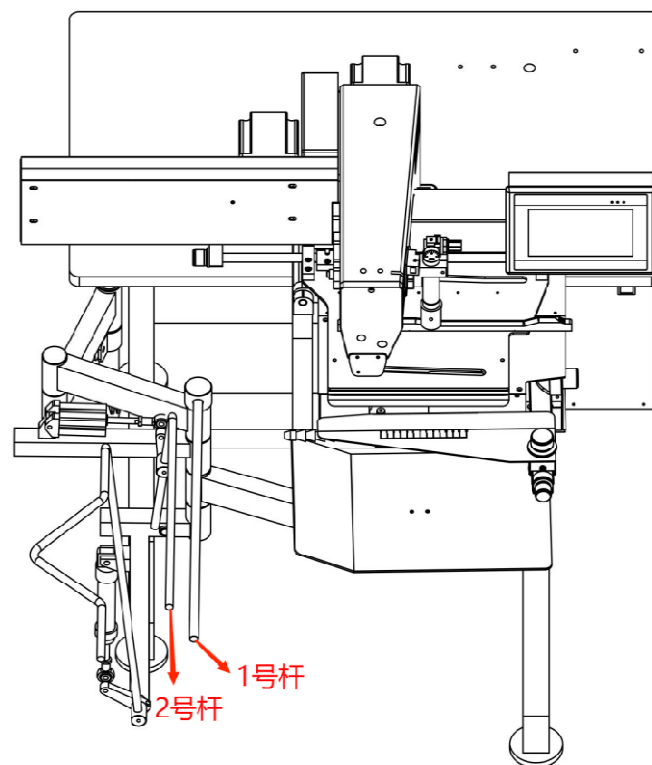
點擊操作屏基本設置進入頁面後點擊車縫長度輸入，完成後點擊返回主頁，點擊縫製模式即可開始車縫。

需注意省位板根據車縫長度貼有輔助定位的鐵氟龍膠帶，布料放置請勿超出以免造成剪線刀夾住布料無法完全收回導致斷刀。

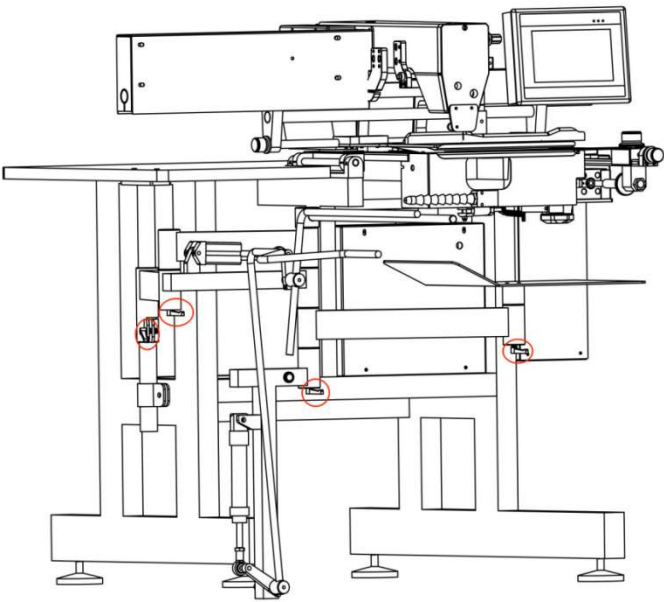


收料架使用及調節

打開操作屏吹氣開關以及收料開關後點擊操作屏夾料開關後將布料尾部放置於 1 號和 2 號杆之間再次點擊夾料開關夾緊布料後將剩餘布料放置於託盤上。



角度調節：放鬆圖示 4 顆手擰螺絲即可調節，調節完成後再次鎖緊。



電控參數設置

工作介面	預設值	參考範圍	注釋
吹氣開關			縫紉結束後吹氣將褲片吹出模具
收料開關			縫紉結束後褲片吹出模具後撫順褲片
生產計數			計數生產數量
底線輸入			底線計數報警
完成數量			底線計數完成數量顯示
針距輸入	2.3	1-4	縫紉針距設置
密縫針距	1.2	1-2	密封針距設置
角度調節			開啟後可將折布板推入模具中不啟動車縫
穿線			開啟後壓腳放下便於穿線
縫製模式			開啟後即可開始車縫

工作界面

設置

工作状态

吹气开关

生产计数 88888 计数清零

收料开关

底线输入 200 完成数量 88 底线清零

夹料开关

针距输入 2.3 mm 密缝针距 1.2 mm

基本设置

复位/解除

角度调节

穿 线

缝制模式

基本設置	預設值	參考範圍	注釋
斷線檢測			開啟後斷線報警
慢速起縫			開啟後慢速起針
起縫密針			開啟後起縫針距變密
終縫密針			開啟後結尾針距變密
縫紉長度輸入	85	65-120	車縫長度輸入
斷線延時檢測	3	3-5	延時檢測斷線避免起針速度慢誤報
慢速起縫針數	4	2-8	慢速起縫針數設定
起縫密針針數	4	4-10	起縫密針針數設定
終縫密針長度	15	10-20	終縫密針長度設定
模具退出			點擊後模具退出
返回原點			點擊後模具返回原點

基本设置

断线检测

缝紉长度输入

85.0

mm

慢速起缝

断线延时检测

3

ms

起缝密针

慢速起缝针数

4

终缝密针

起缝密针针数

4

终缝密针长度

15.0

mm

当前长度显示

0.0

mm

模具退出

返回原点

返回主页

啟動設置	預設值	參考範圍	注釋
夾料模具延時啟動	2	2-5	延時啟動壓模具氣缸
折布板延時復位	1	1-3	夾料模具啟動後延時復位折布板
設置松線延時	1	1-2	延時啟動車頭電子夾線器
剪線動作時間	1	1-3	剪線動作時間設置
夾線針數輸入	8	5-10	起針夾線針數設置
放線動作時間	2	1-10	松線動作時間
吹氣延時啟動	2	2-10	延時啟動吹氣
吹氣動作時間	2	2-10	吹氣動作時間設置
收料延時啟動	2	2-10	收料杆延時啟動
收料動作時間	7	5-10	收料杆動作時間設置
終縫減速啟動	5	3-10	空針範圍減速啟動
終縫提前減速	8	5-10	空針之前提前減速

启动参数设置

返回

夹料模具延时启动2ms

吹气延时启动2ms

折布板延时复位1ms

吹气动作时间2ms

设置松线延时1ms

收料延时启动2ms

剪线动作时间1ms

收料动作时间7ms

夹线针数输入8ms

终缝减速启动5ms1-12

放线动作时间2ms

终缝提前减速8mm5-10

電機設置	預設值	參考範圍	注釋
編碼器解析度	600	600	電機編碼器解析度設置（無需修改）
驅動器脈衝設置	800	800	驅動器脈衝設置（需與驅動器撥片設置一致）
同步輪周長輸入	90	90	同步輪周長輸入（無需修改）
原點重定速度	65	60-80	返回原點速度
送布速度輸入	500	500	電機送布速度設置（無需修改）
加減速時間	1	1	電機加減速時間（無需修改）
模具有效長度	120	120-150	設置防止超出模具最長限度
上針角度輸入	360	360	上停針角度（無需修改）
送布角度輸入	85	70-90	對應角度開始送布
空針長度輸入	28	28-35	空針長度設置
次原點位置	205	205	模具退出位置
次原點速度	50	50-60	移送至次原點速度
終縫空針針距	2.5	2-4	終縫空針針距設置

送布电机设置

返回

编码器分辨率600P/R

上针角度输入360360

驱动器脉冲设置800PC

送布角度输入8570-90

同步轮周长输入90mm

空针长度输入28mm

原点复位速度65RPM60-80

次原点位置205mm

送布速度输入500RPM1000

次原点速度50RPM50-60

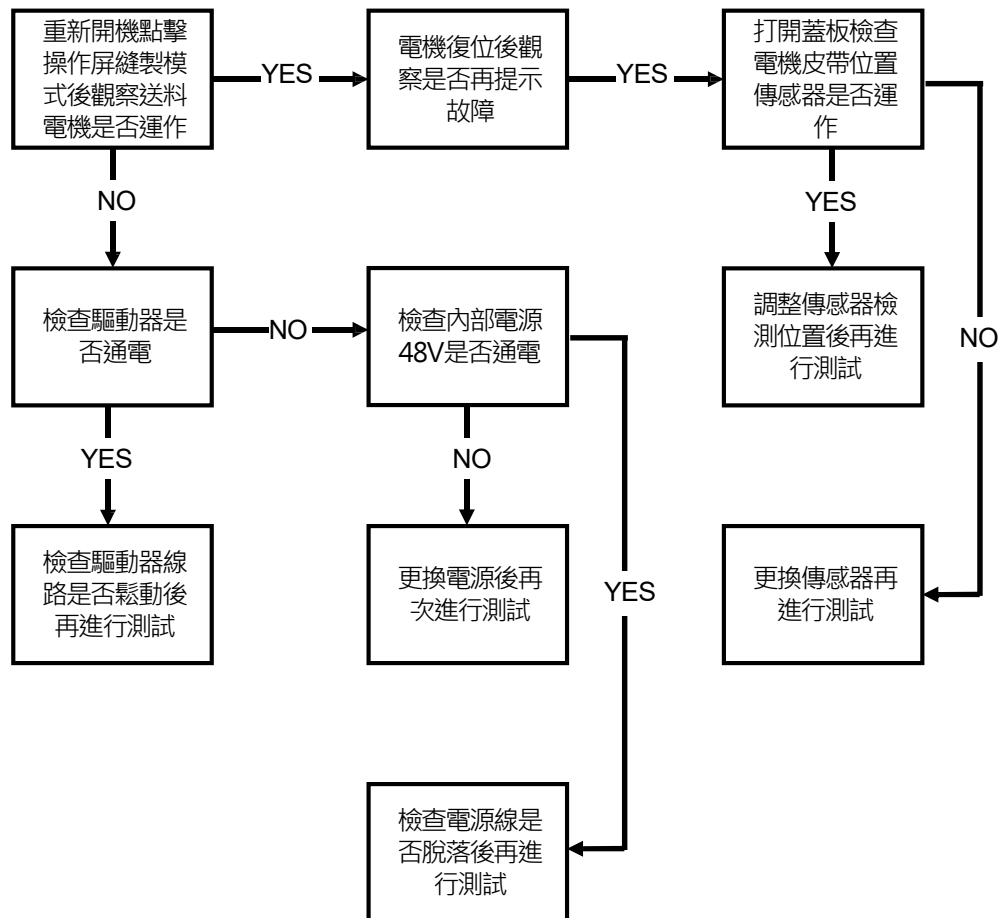
加减速时间1ms

终缝空针针距2.5mm

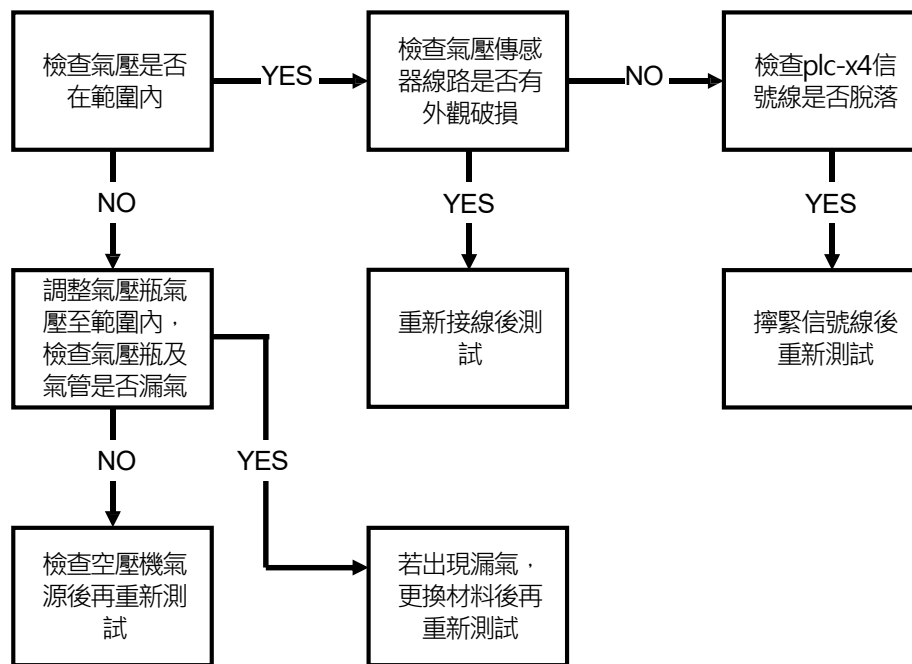
模具有效长度120mm

故障排除

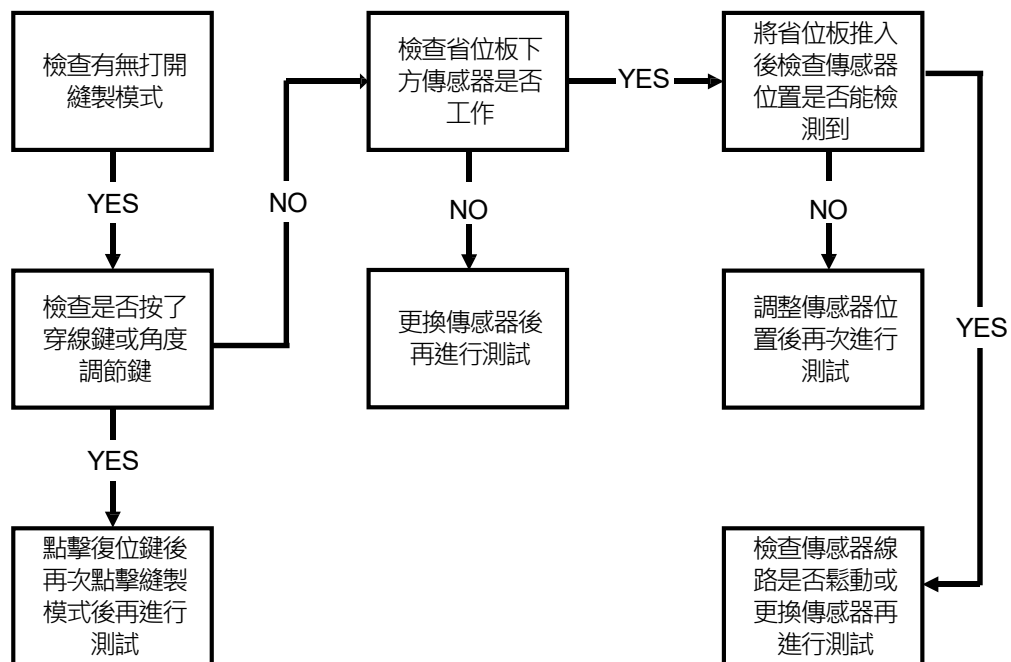
出現故障提示：送料電機異常



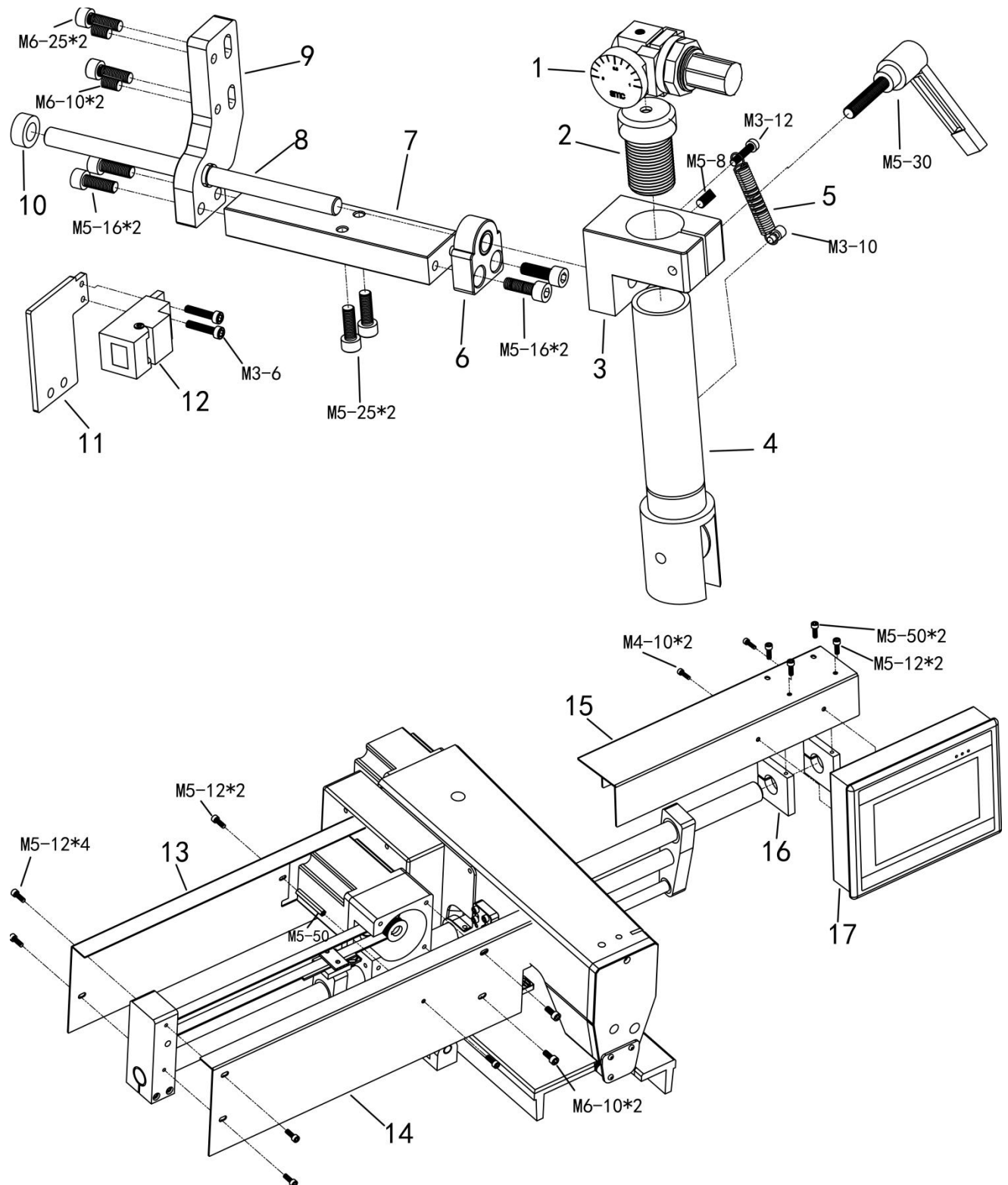
出現故障提示：檢出氣壓異常

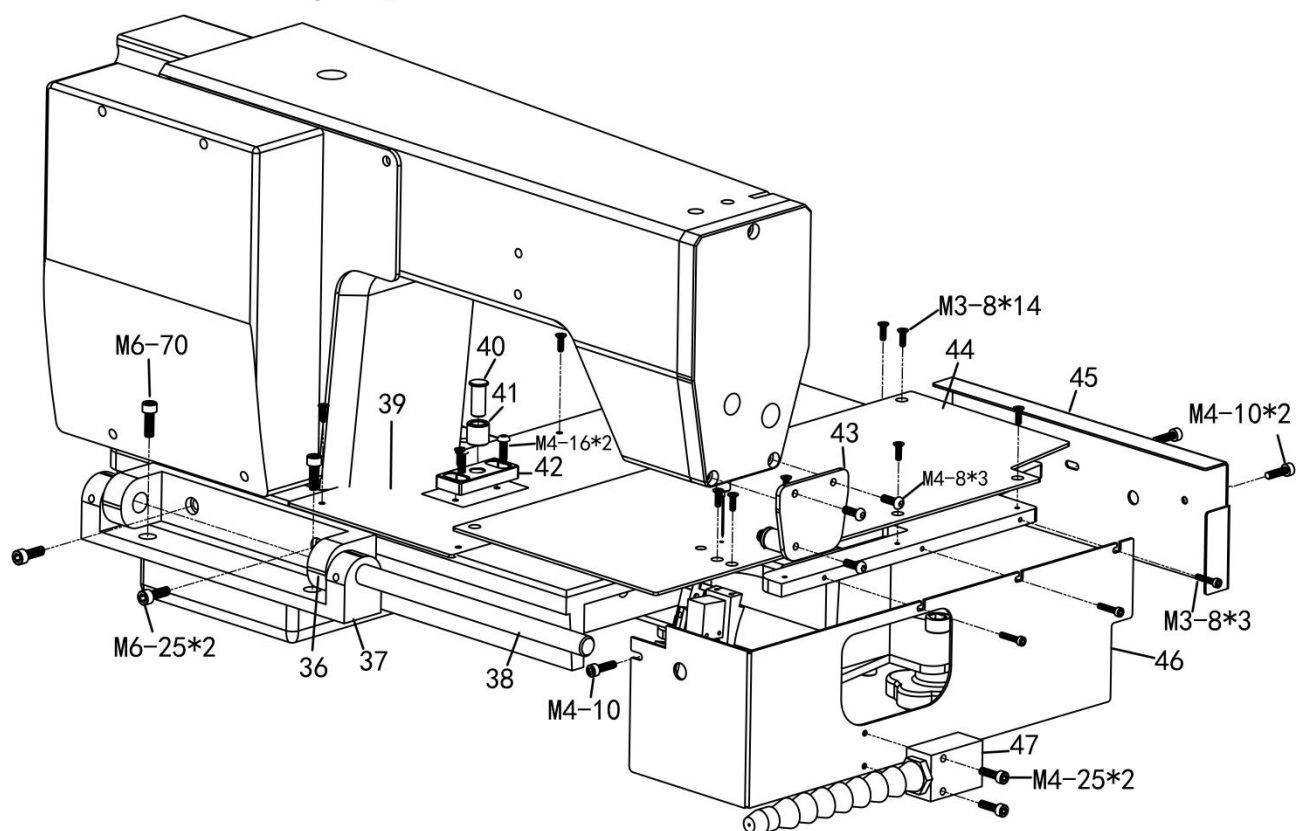
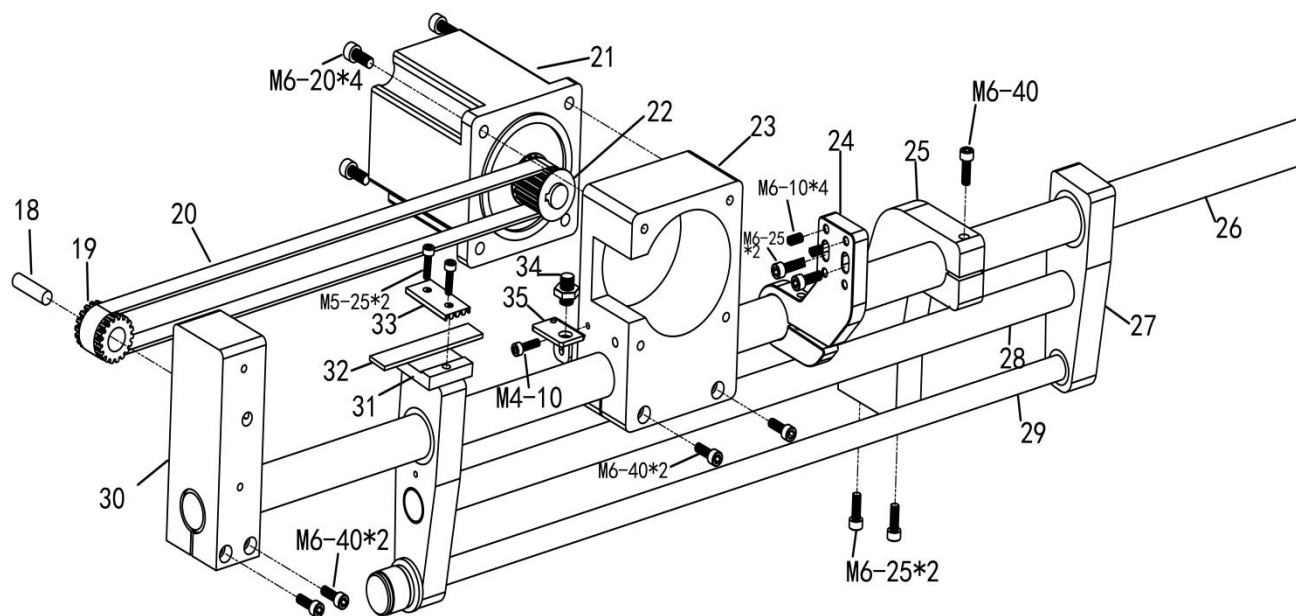


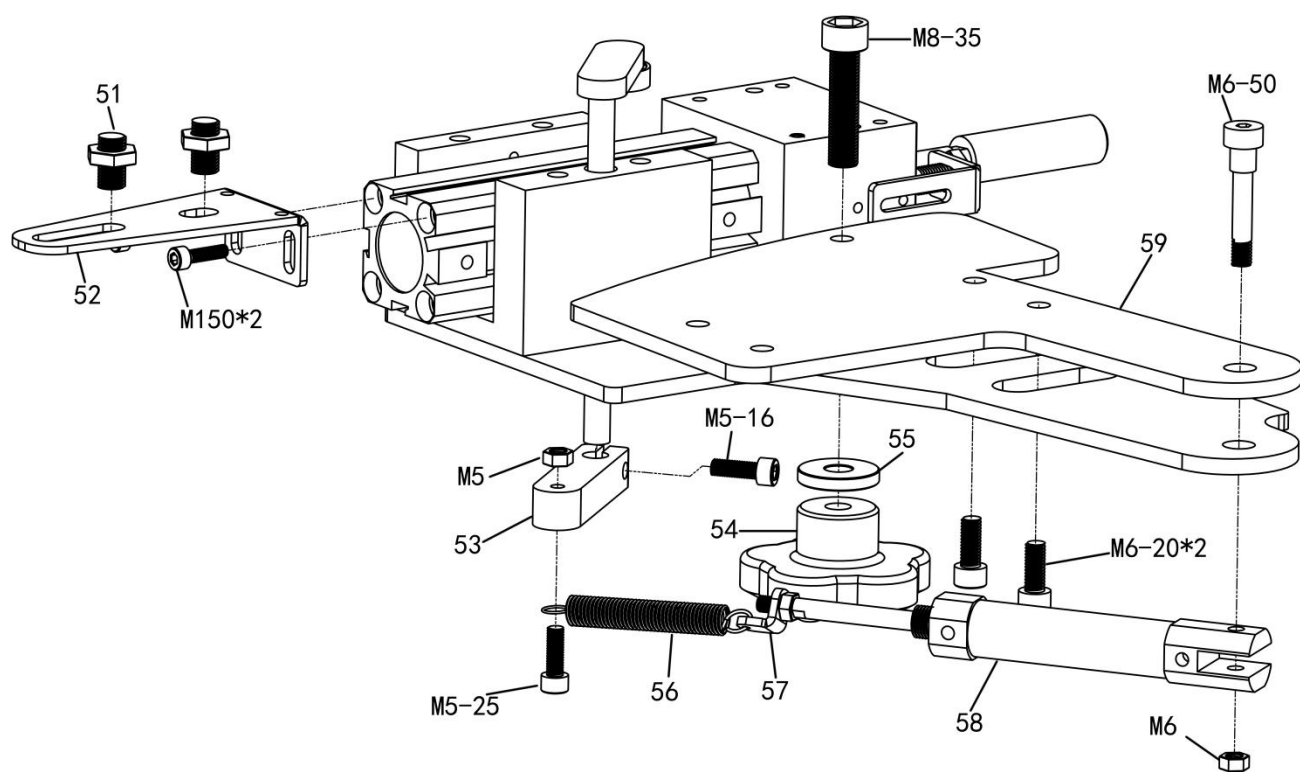
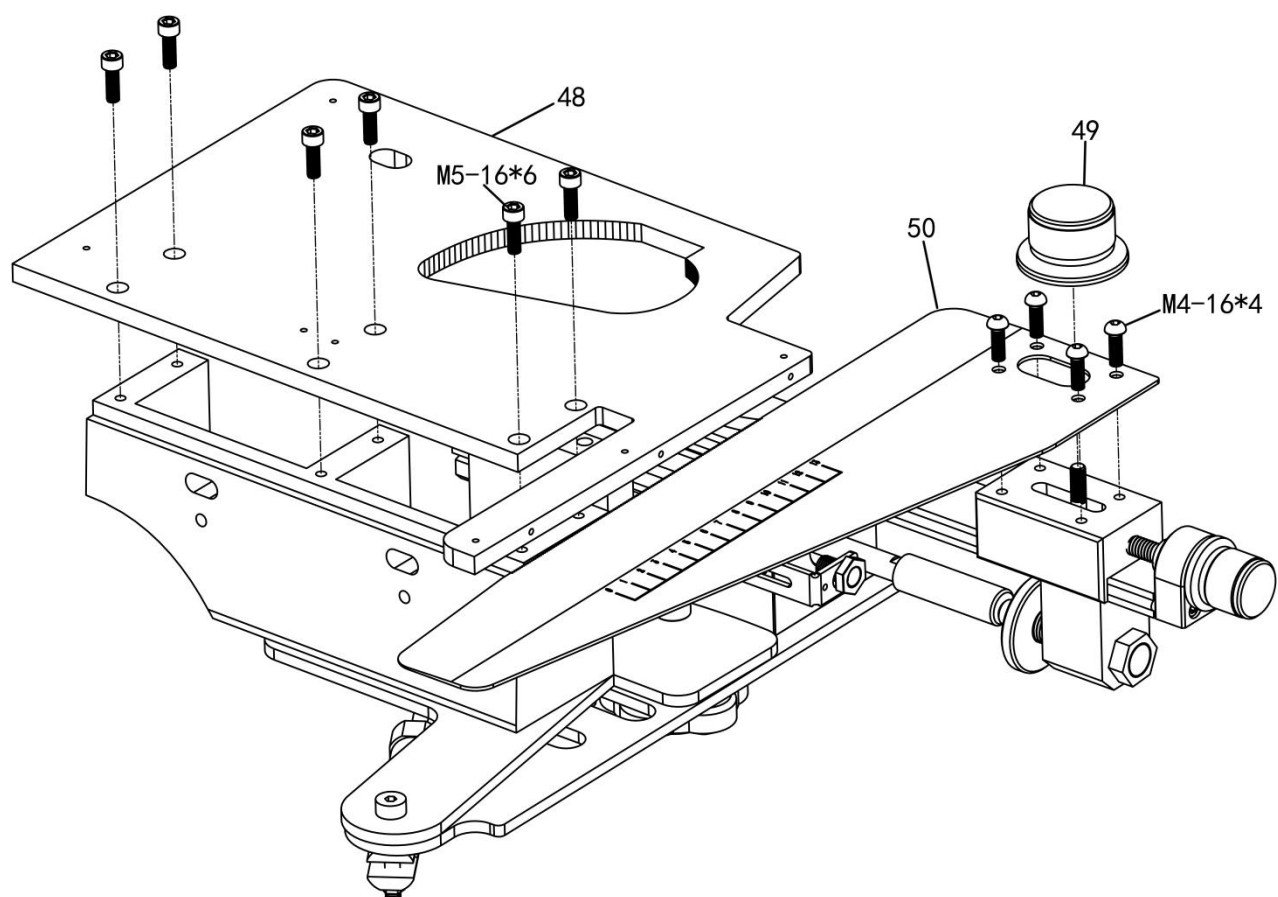
布料推入後無動作

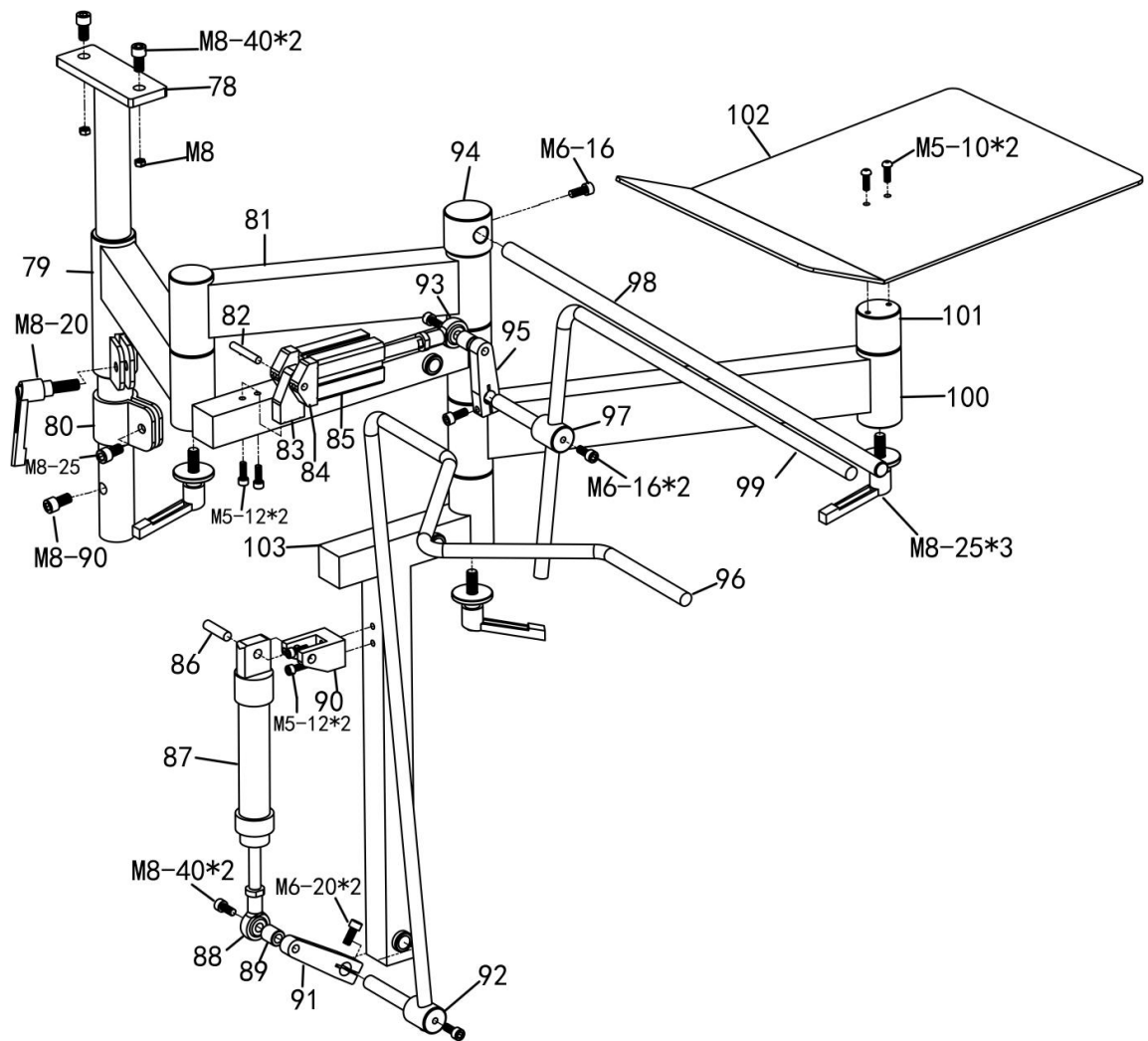
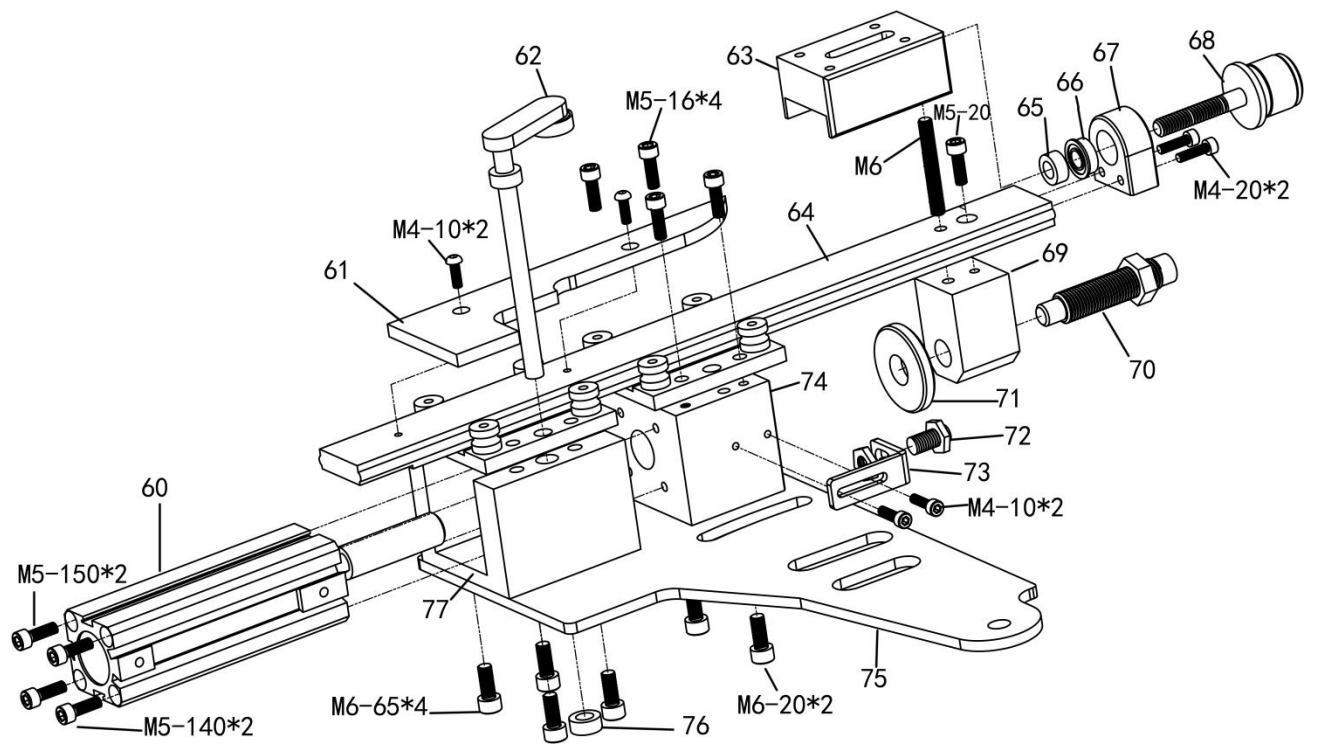


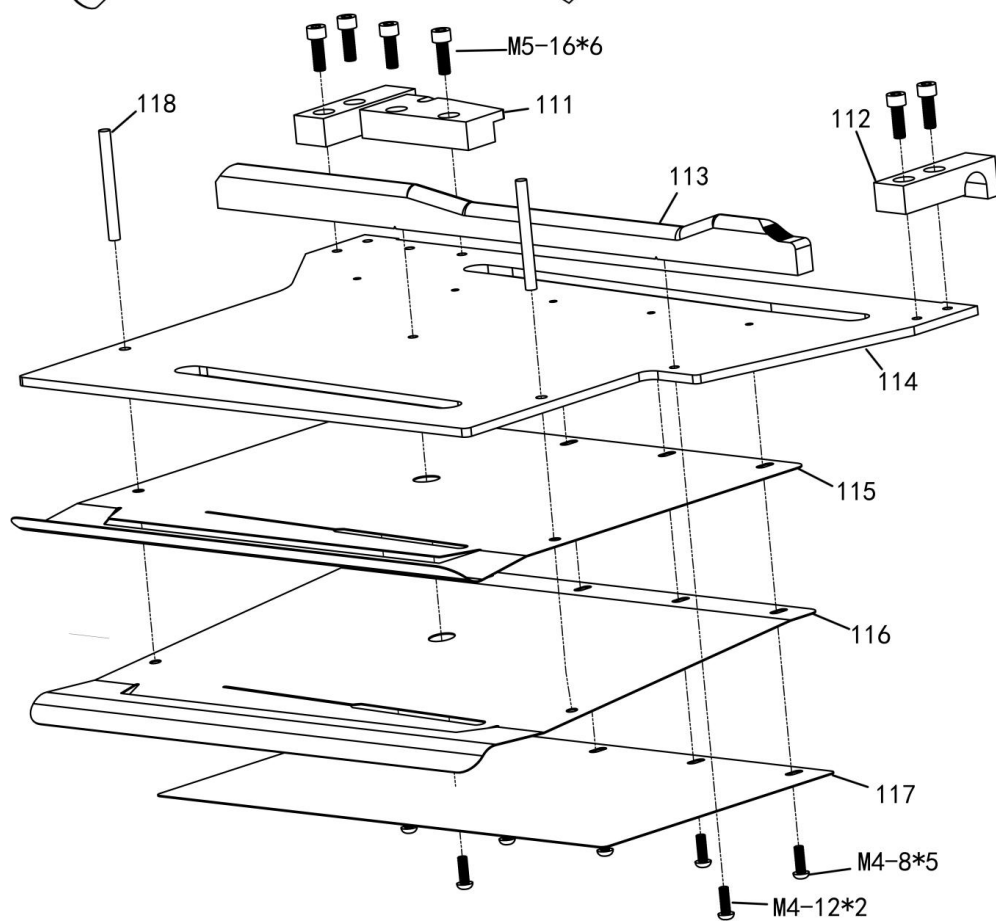
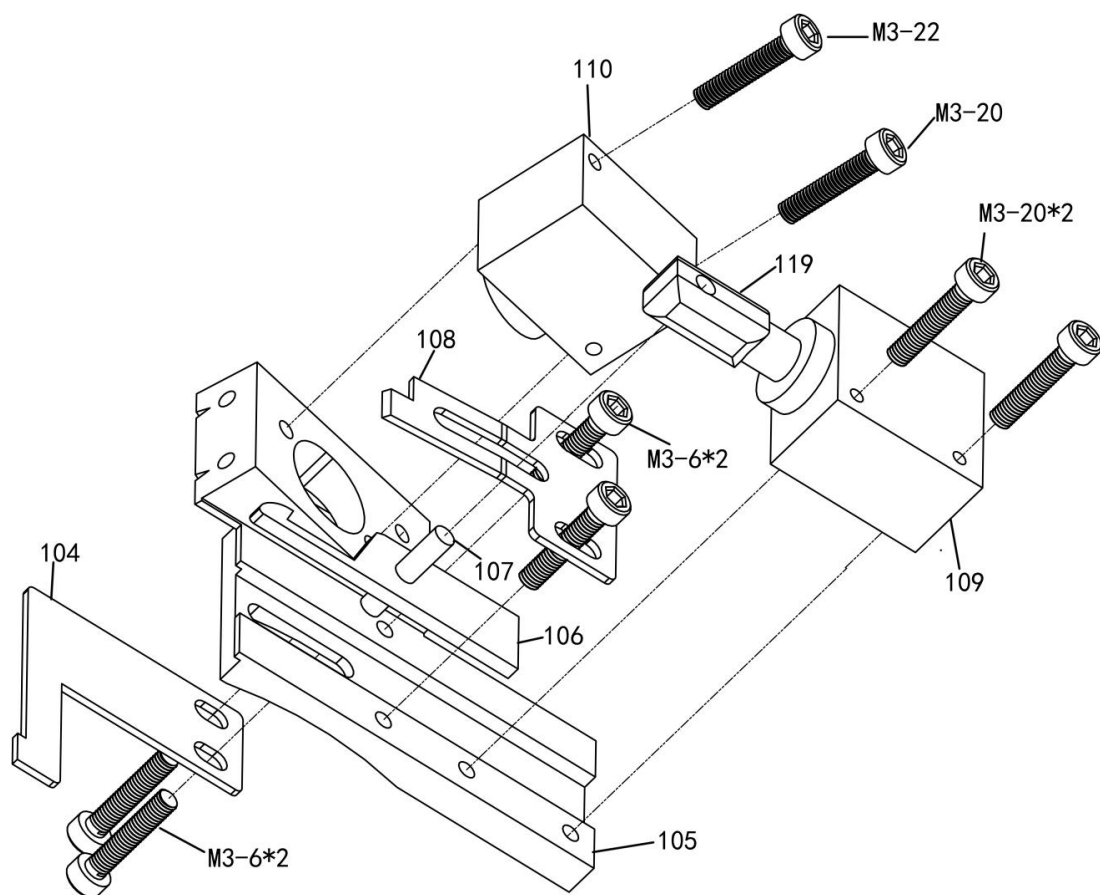
零件圖



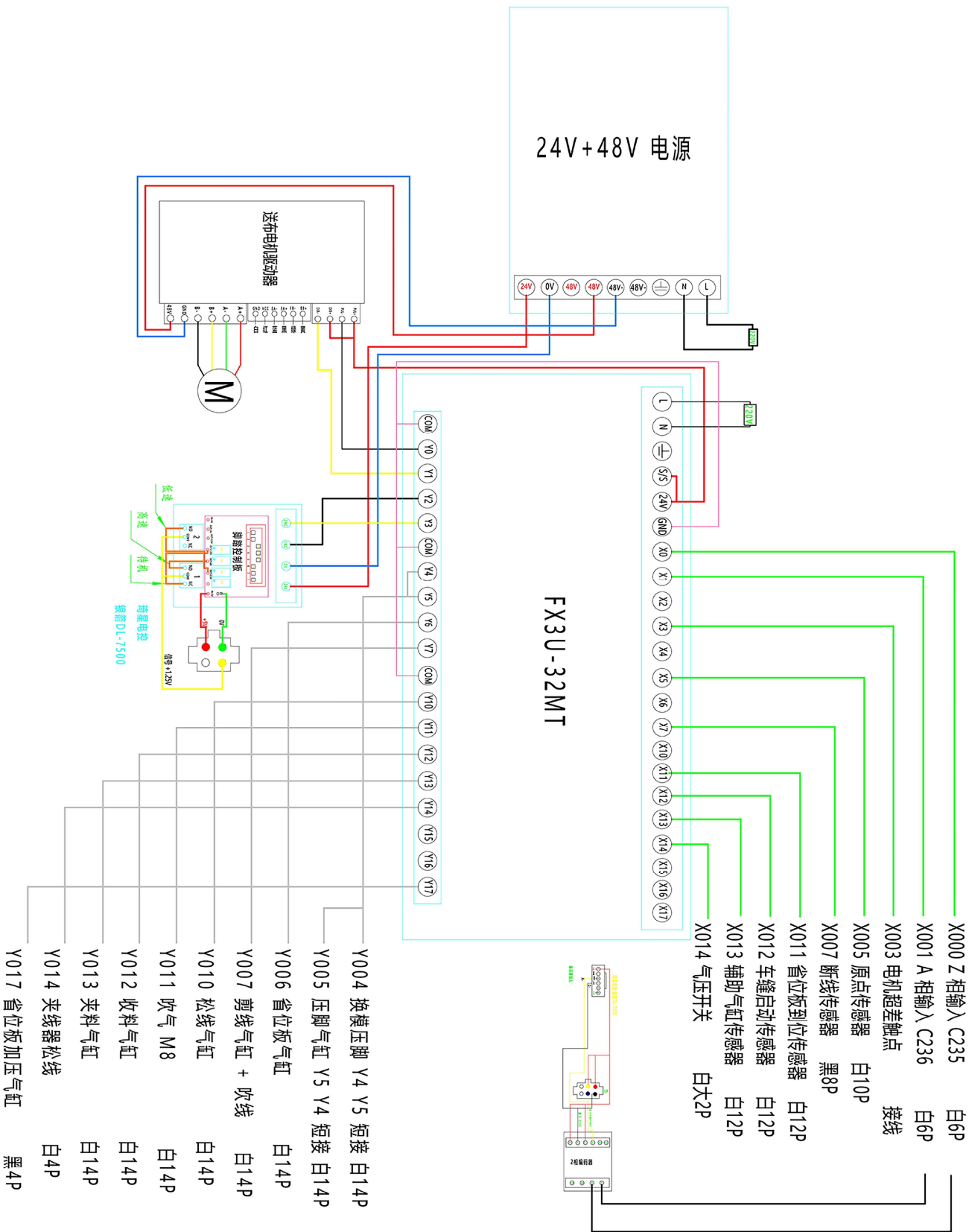




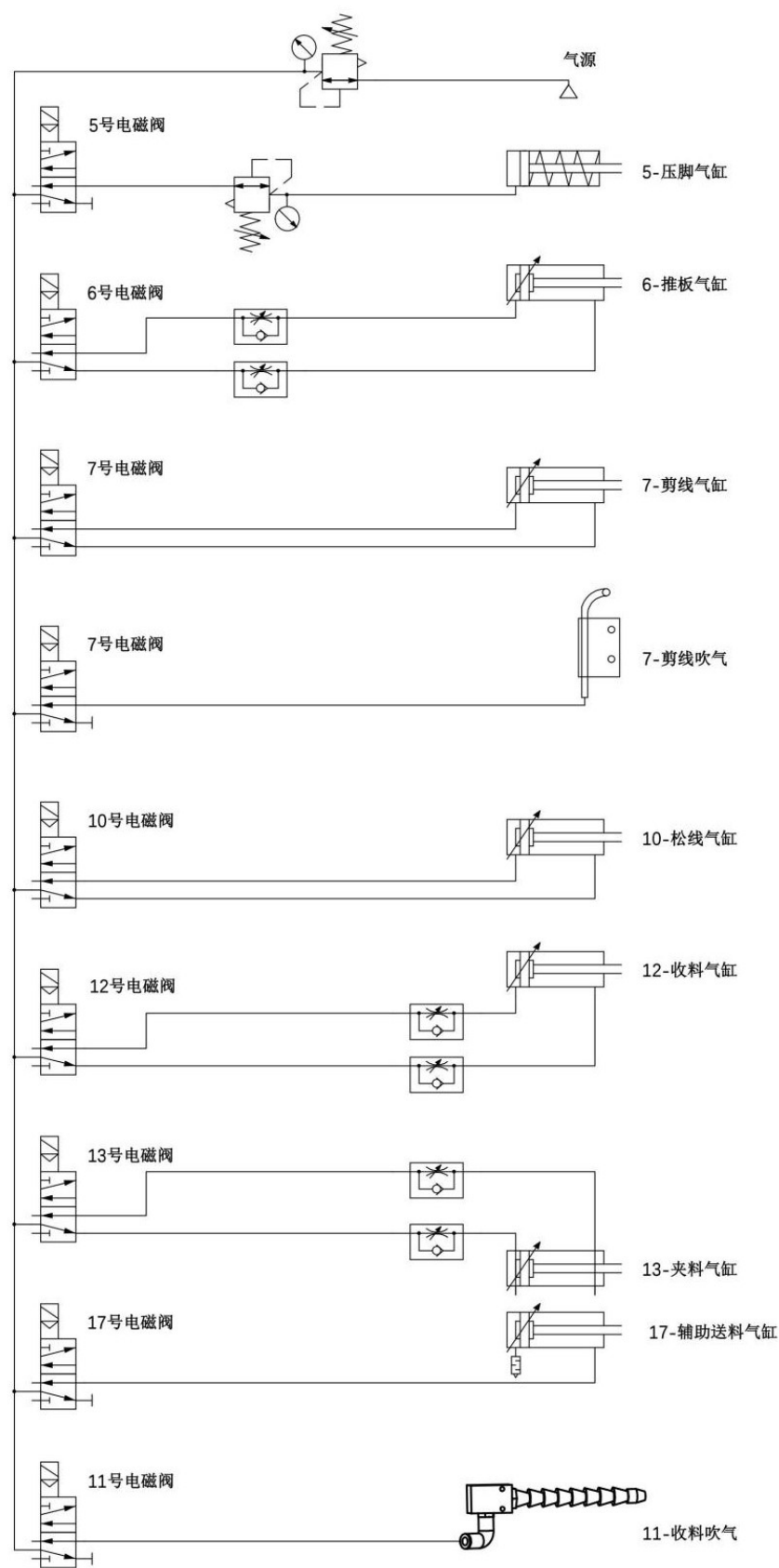




電路圖



氣壓流程圖





高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品使用說明書中與零件圖之產品及外觀的修改恕不事先通知！
The specification and/or the equipment described in the instruction book and parts list
are subject to change because of modification with out previous notice
WCL-19AC01.AUG.2023