

# SIRUBA

使用說明書與零件圖

INSTRUCTIONS BOOK & PARTS LIST

■ ASP-CBH100



## 啟動準備

開機點擊縫紉機復位後等待裝置復位，完成後如無需調節參數即可開始工作。

### 調節鎖眼數，角度與鎖眼距離

操作屏工作介面設置鎖眼孔數以及鎖眼間距，鎖眼距離設置：圖示 2 號鎖眼與 3 號鎖眼距離

### 斷線操作

斷線重啟：斷線後穿好線，點擊縫紉機觸控式螢幕返回鍵後再點擊倒退回到斷線位置再次按下腳踏板啟動。

斷線取消縫製：斷線後點擊縫紉機觸控式螢幕返回鍵後再點擊右上角取消按鍵，然後點擊裝置觸控式螢幕解除鍵，後續如需繼續車縫需重新點擊自動模式復位裝置。

### 基本設置

旋轉角度設置：調節如圖示調節 1 號鎖眼與 2 號鎖眼角度

門襟位置偏移：設置 1 號鎖眼左右位置偏移

豎孔距離偏移：圖示 2 號鎖眼與 1 號鎖眼距離偏移（因 1 號鎖眼設置左右偏移後旋轉中心點改變使得 2 號鎖眼與 1 號鎖眼距離產生變化，所以需設置偏移量）

設置完成後點擊原點復位後退出即可開始工作。

### 資料存儲

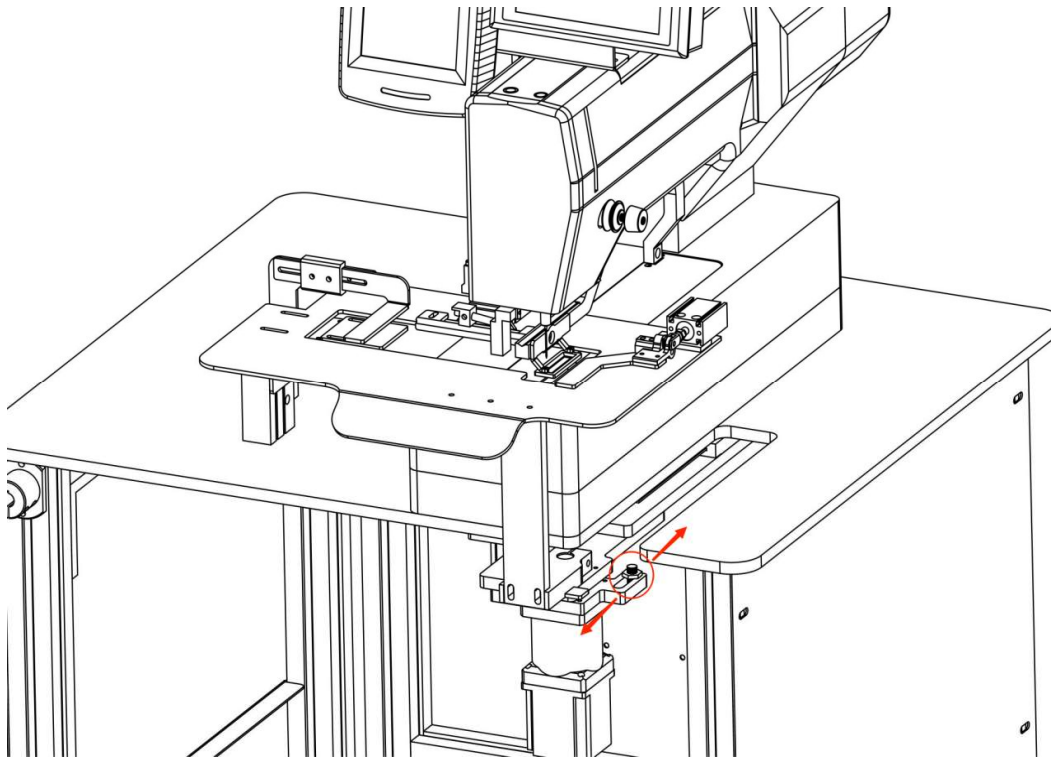
保存：設置好參數後打開使用者存儲介面，選擇對應的款號後點擊保存

讀取：打開使用者存儲介面，選擇所需對應款號點擊讀取款號名稱可點擊修改



角度調節

開機復位後角度與預設角度存在偏差時可微調圖示感測器前後位置。



電控參數設置

工作介面	預設值	參考範圍	注釋
底線計數			左邊為底線計數設置的報警值，右邊為完成數量
鎖眼孔數	3	2-4	自動鎖眼的個數
鎖眼距離	50		距離總長不超過當前裝置壓腳範圍
繞線			需先點擊縫紉機操作屏繞線模式然後點擊繞線鍵縫紉機啟動（繞線時針不可穿線）再次點擊結束繞線。
更換底線			點擊後裝置旋轉至合適位置便於更換底線
自動模式			點擊後裝置復位即可開始車縫
復位/解除			點擊後解除自動模式

工作界面23.02.18 19:58:34

工作状态

底线计数20088

计数清零

基本设置

锁眼孔数3

PCS

锁眼间距50.0

mm

用户存储

绕线

更换底线

复位/解除

自动模式

基本設置	預設值	參考範圍	注釋
旋轉盤角度	90	90-100	第一個鎖眼角度
門襟位置偏移	11	5-15	第一個鎖眼位置左右偏移
豎孔距離偏移	15	10-20	因改變第一孔鎖眼偏移量後旋轉位置改變，第二孔位置會發生變化，所以需設置偏移量
原點復位			如更改角度、位置偏移、鎖眼長度需點擊復位
縫紉機調試			點擊後進入調試介面，按下腳踏板縫紉機啟動

### 基本设置界面

旋转盘角度 **90.0** 90-100  
 门襟位置偏移 **11.0** 5-15 mm  
 竖孔距离偏移 **16.0** 10-20 mm

縫紉機調試  
 原點復位  
 退 出

啟動設置	預設值	參考範圍	注釋
延時壓腳踏板	2	1-3	延時啟動踏板設置（一般情況無需修改）
壓腳踏板復位	3	3-5	延時復位踏板設置（一般情況無需修改）
車縫延時啟動	1	1-3	車縫延時啟動設置（一般情況無需修改）
啟動踏板復位	4	3-5	啟動踏板復位時間設置（一般情況無需修改）
延時啟動旋轉	2	2-5	延時啟動旋轉設置
延時旋轉偏移	2	2-5	旋轉完成後延時啟動偏移
延時夾料復位	2	2-5	車縫完成夾料延時復位
延時旋轉復位	2	2-5	車縫完成延時旋轉復位

### 启动参数设置

延时压脚踏板 **2** ms (1-3)      延时旋转偏移 **2** ms (3-5)  
 压脚踏板复位 **3** ms (3-5)      延时夹具复位 **2** ms (3-5)  
 车缝延时启动 **1** ms (1-3)      延时旋转复位 **2** ms (3-5)  
 启动踏板复位 **4** ms (3-5)  
 延时启动旋转 **2** ms (3-5)

退 出

旋轉電機	預設值	參考範圍	注釋
每圈脈衝	3200	3200	驅動器脈衝設置（需與驅動器撥片設置一致）
旋轉角度	90	90-100	第一鎖眼角度設置
旋轉速度	140	120-150	電機旋轉速度
加減速	30	20-30	電機加減速
原點速度	80	50-100	電機返回原點速度
原點加減速	10	10-20	電機加減速

旋轉电机设置

退出

每圈脉冲  PCS
原點速度  HZ

旋轉角度  90-100
原點加減速  ms

旋轉速度  HZ

加減速  ms

送料電機	預設值	參考範圍	注釋
每圈脈衝	3200	3200	驅動器脈衝設置（需與驅動器撥片設置一致）
每圈長度	62	62	同步輪尺寸（無需修改）
扣眼距離	50		距離總長不超過當前裝置壓腳範圍
移動速度	180	150-200	電機移動速度
加減速	30	20-30	電機加減速
原點位置	70	70	車縫位置（無需修改）
原點速度	70	50-100	電機返回原點速度
原點加減速	30	20-30	電機加減速
次原點位置	40	40	放料位置（無需修改）

送料电机设置

退出

每圈脉冲  PCS
原點位置  mm

每圈长度  mm
原點速度  HZ

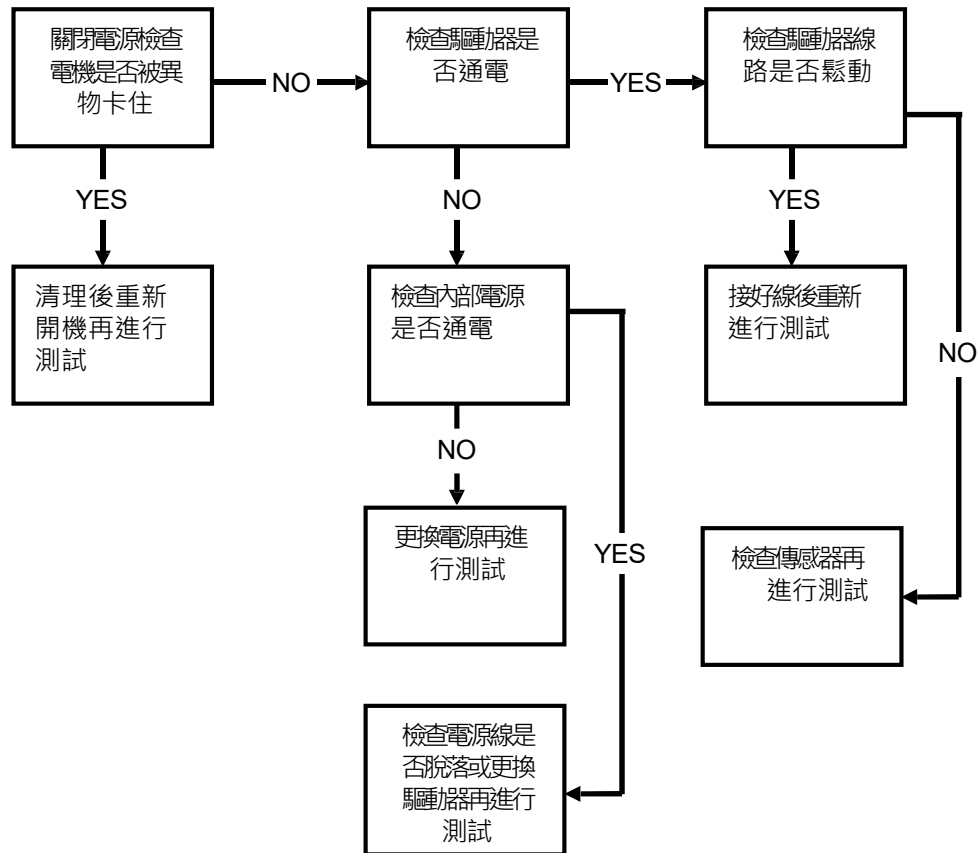
扣眼间距  mm
原點加減速  ms

移动速度  HZ
次原點位置  mm

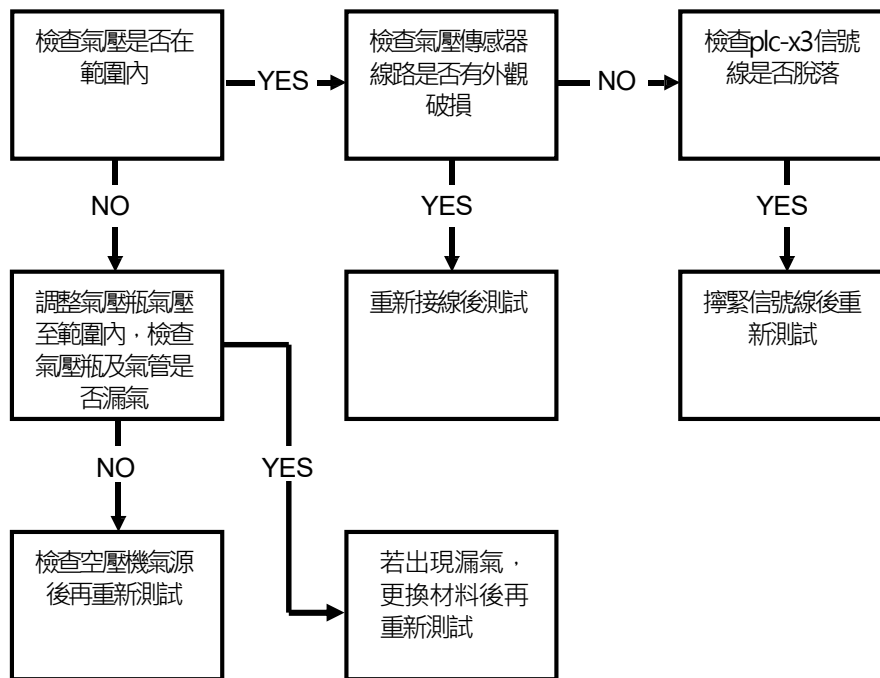
加減速  ms

# 故障排除

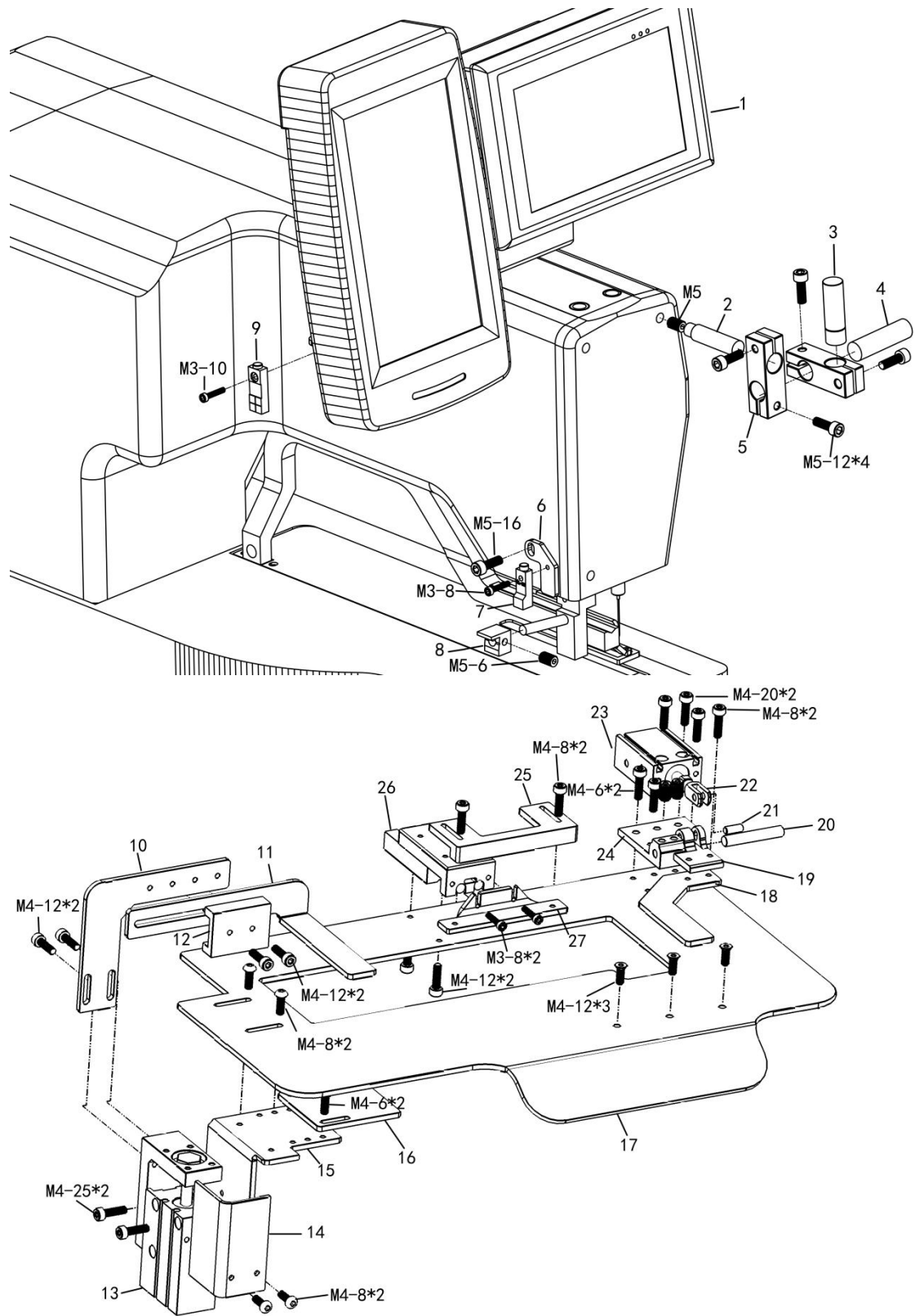
出現故障提示：電機堵轉



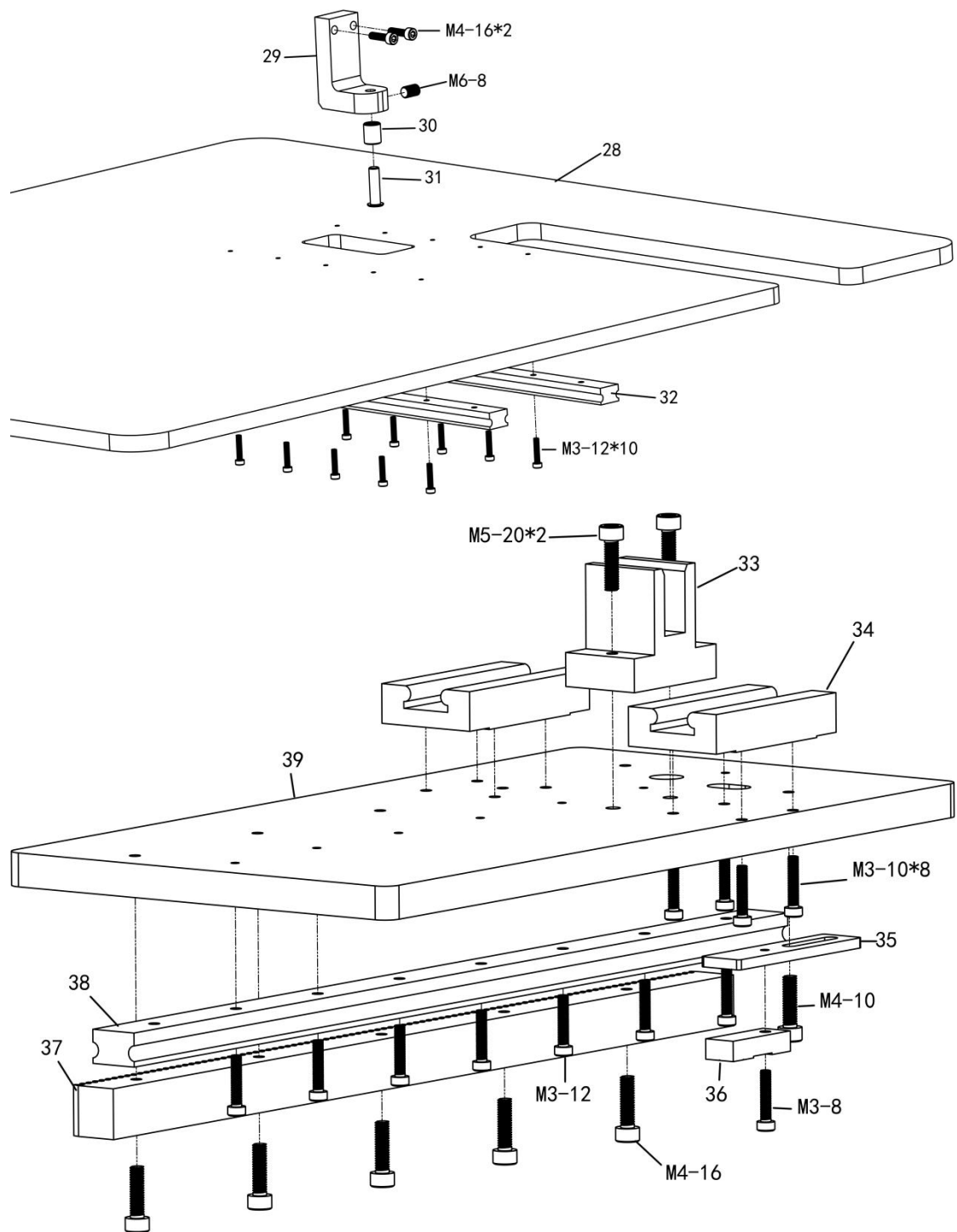
出現故障提示：檢出氣壓異常

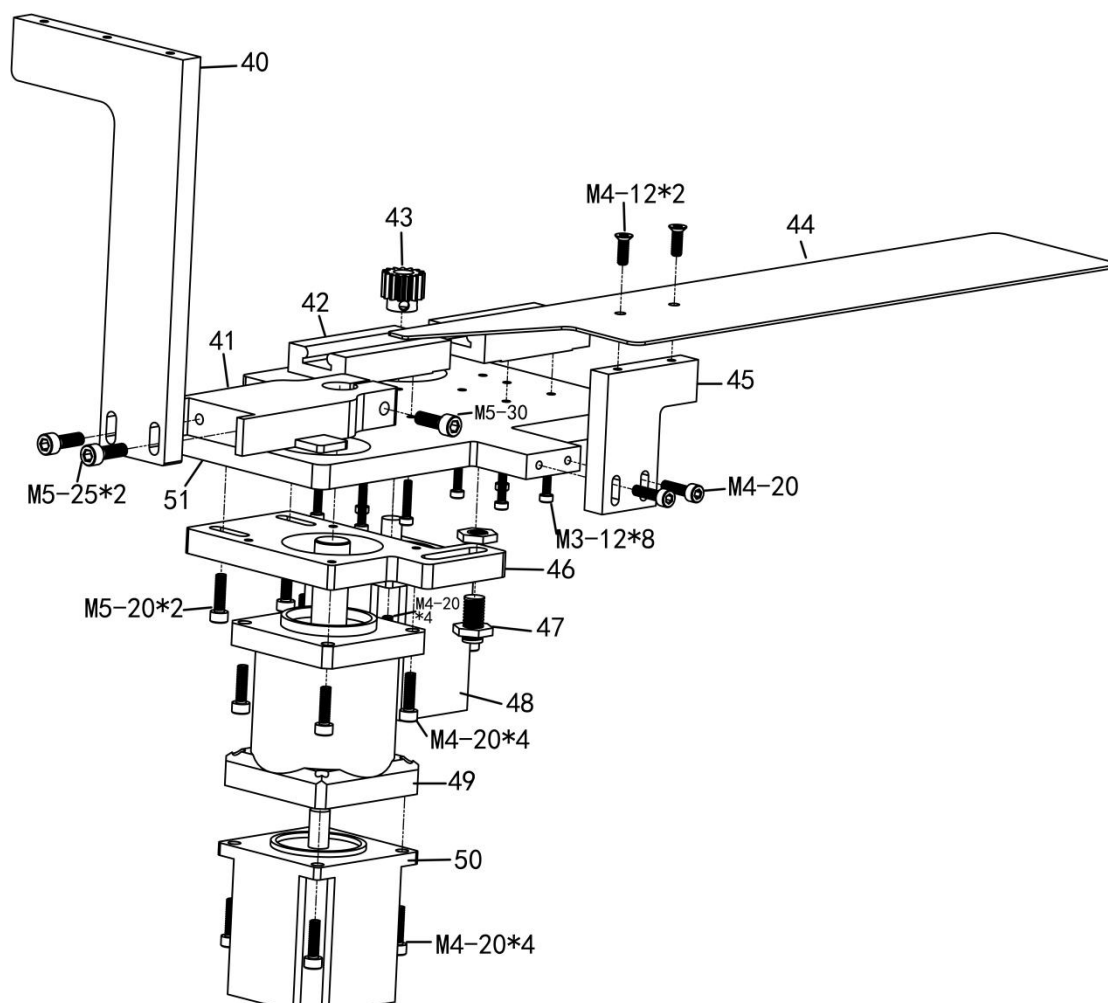


# 零件圖

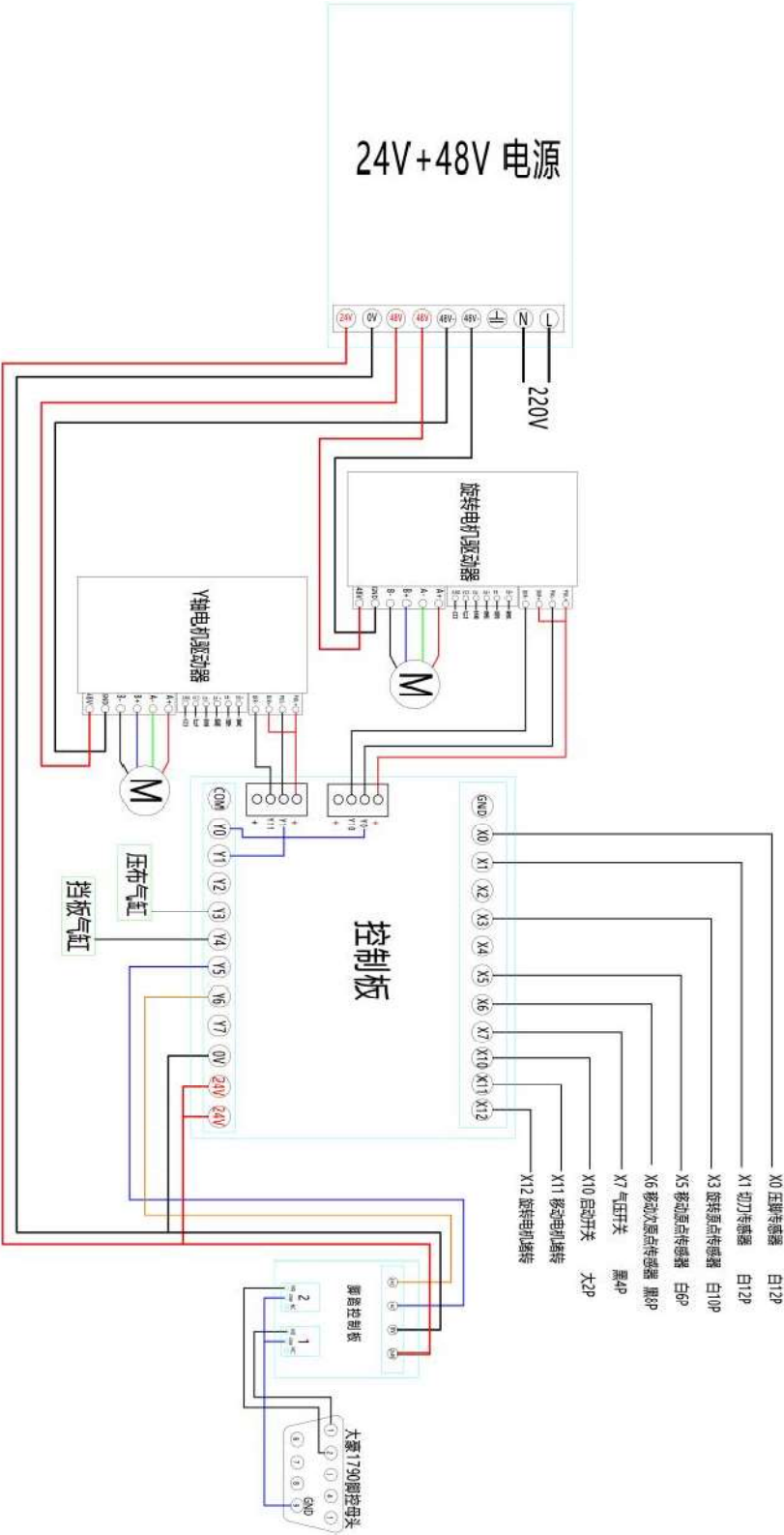




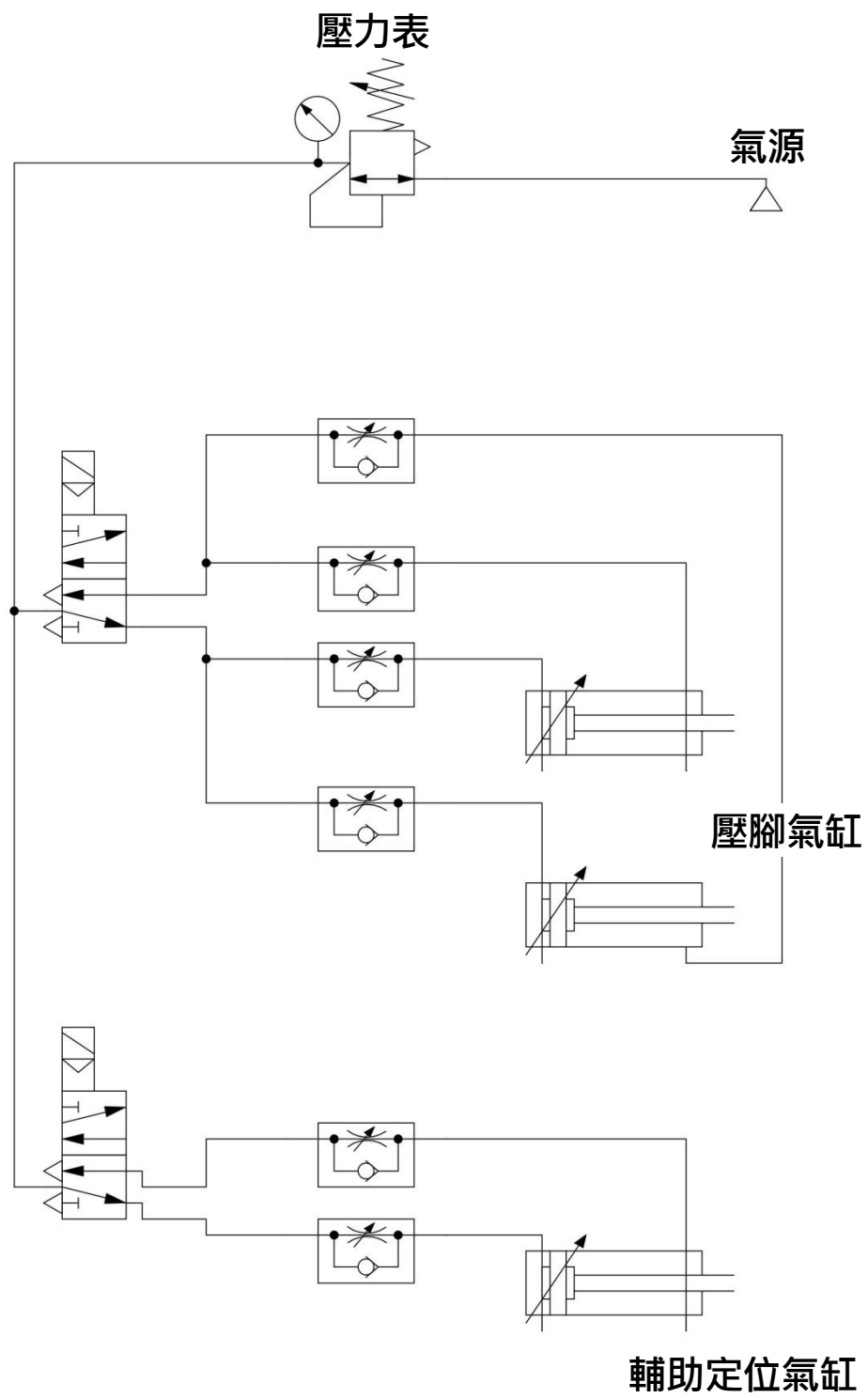




電路圖



# 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-19AC03.AUG.2023