

SIRUBA

電控參數說明書

ELECTRONIC CONTROL PARAMETER MANUAL

■ ASP-CBH200



一、The main page is shown as follows
主页面详细，如下图所示：

手动状态

1 自动衬衫开直眼设备

2023/01/11
10:12:47

(一) 1

2

3

4

5

6

报警内容

2

车缝序号

1

2

3

4

5

6

平移位置

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

旋转角度

0.0

0.0

0.0

0.0

0.0

0.0

当前序号

0

12

开始序号

13

0

当前编号

0

当前型号

5

型号选择

周期:

0.0

6

总产量:

7

0

9 车缝初始位

10 复位

11 启动

8 产量清零

主页面

手动调试

参数设置

IO监控

中文
English

Manual status

1 Automatic shirt straight eye device

2023/01/11
10:15:54

(一) 1

2

3

4

5

6

AlarmText

2

Serial Nb

1

2

3

4

5

6

position

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

0.00

angle

0.0

0.0

0.0

0.0

0.0

0.0

Current number

120

Start number

13

0

Current number

0

Current model

5

Type selection

Cycle:

0.0

6

Total output:

7

0

3 Loose clamping

9 Initial bit

10 Reset

11 start

8 Output clearing

Main page

Manual debugging

Style setting

IO monitoring

中文
English

Main page: Click to switch pages.

主页面：点动切换主页面

Manual debugging: Click “Manual debugging” to switch to the manual debugging page.

手动调试：点动切换手动调试页面

Style setting: Click “Style setting” to switch to the Style setting page.

参数设置：点动切换参数设置页面

IO Monitoring: Click “IO Monitoring” to switch to the IO Monitoring page.

IO 监控：点动切换 IO 监控页面

1: Display the current device status

1：显示设备当前状态

2: Display the equipment alarm information.

2：显示设备报警信息

3: Click to control the opening and closing of the clamping arm cylinder

3：点动夹臂气缸开合

4: Display the position value and angle value corresponding to the button hole number

4：显示直眼序号对应位置值和角度值

5: Display the model number and name of the current product; Type selection page.

5：显示当前配方编号和名称；选择型号页面

6: Display the time of automatic execution of a cycle.

6：显示自动自执行一周周期时间

7: Display the total output.

7：显示累计产量

8: Clearing the total output quantity

8: 清除产量累计

9: Click the key to execute and return to the initial position of sewing.

9: 点动执行回到上料初始位置

10: Reset key of the machine

10: 整机复位按键

11: Auto start key

11: 自动启动按键

12: Display the current sewing sequence number of automatic action.

12: 显示自动动作当前在缝序号

13: Set the first start sequence number for automatic action.

13: 设置自动动作时第一个开始序号

二、The manual debugging page is shown as follows

手动调试面详细，如下图所示：

单个复位		手动调试		9	与平台同步 关	2023/01/11 10:17:42 0
平台 前进		平台 后退		自由车缝		序号车缝
手动速度 (r/min)	0	1		3		4 车缝 序号 0
当前位置 (度)	0.00					
左 旋转		右 旋转		夹臂 开 7		手动车缝 8 开
手动速度 (r/min)	0	2		车缝初始位 5		缝完回初始位 6 关
当前位置 (mm)	0.0					
主页面		手动调试		参数设置		I0监控
						中 文 English

Single reset		Manual debugging		9	synchronization OFF	2023/01/11 10:19:48 0
forward		back off		Current sewing		No. Sewing
Manual speed (r/min)	0	1		3		4 quantity 0
Current location	0.00					
Left rotation		Right rotation		Material clamping pine 7		8 Manual sewing ON
Manual speed (r/min)	0	2		Initial bit 5		Return to 6 initial bit OFF
Current location	0.0					
Main page		Manual debugging		Style setting		I0 monitoring
						中 文 English

- 1: Manual operation and single reset of translation motor, manual speed modification.
- 1: 平移电机手动操作与单个复位，手动速度修改
- 2: Manual operation and single reset of rotating motor, manual speed modification
- 2: 旋转电机手动操作与单个复位，手动速度修改
- 3: Single test sewing at the current position (for manual testing of sewing stitch)
- 3: 单次以当前位置车缝测试（用于手动测试车缝线迹）
- 4: Single test sewing at the serial number position (for manual testing of sewing stitch)
- 4: 单次以序号位置车缝测试（用于手动测试车缝线迹）
- 5: Click the key to execute and return to the initial position of sewing.
- 5: 点动执行回到上料初始位置
- 6: Select whether to return to the initial sewing position after the single sewing test with serial number position is completed.
- 6: 单次以序号位置车缝测试完成后，选择是否回到上料初始位置
- 7: Click to control the opening and closing of the clamping arm cylinder
- 7: 点动夹臂气缸开合
- 8: Select whether to start the sewing machine when the sewing test is performed at the serial number position for a single time.
- 8: 单次以序号位置车缝测试时，选择是否启动缝纫机
- 9: Select whether the translation platform move with the sewing machine in manual mode.
- 9: 手动状态时选择平移平台是否跟着缝纫机动作

三、The collar setting page is shown as follows

参数设置页面详细，如下图所示：

2023/01/11
10:21:06

参数设置

注意：更改红色框内参数请按保存

1

2

3

4

5

6

当前编号	0	当前型号	1	保 存	型号查看
车缝序号	1	2	3	4	5
平移位置	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
旋转角度	0.0	0.0 ²	0.0	0.0	0.0
开眼数量	0	3	5	单动	
平移自动速度	0 ⁴		旋转自动速度	0	

主页面
手动调试
参数设置
IO监控

中 文
English

2023/01/11
10:22:18

Collar setting

Attention: Press save in the red box

1

2

3

4

5

6

Current number	0	Current model	1	preservation	Look up Type
Serial No	1	2	3	4	5
position	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
angle	0.0	0.0 ²	0.0	0.0	0.0
quantity	0	3	5	Single acting	
Automatic speed	0 ⁴		Automatic speed	0	

Main page
Manual debugging
Style setting
IO monitoring

中 文
English

Look up type: click to switch to the Look up type page

型号查看：点动切换型号查看页面

1: Edit the corresponding number and model name of the model when creating a new model;
Save modified settings.

1: 新建型号时，编辑该型号对应编号和型号名称；保存修改参数

2: Set the position value and angle value corresponding to each serial number.

2: 设置每个序号对应位置值和角度值

3: Set the total quantity of button holes to be required in automatic mode

3: 设置自动时总要直眼数量

4: Set the speed of translation motor and rotating motor in automatic mode

4: 设置自动时平移电机速度，旋转电机速度

5: When selecting the clamping arm cylinder and the sewing machine presser foot, choose to
operate with one foot or separate foot

5: 选择夹臂气缸和缝纫机压脚，是以一个脚踏操作，还是单独脚踏操作

四、The IO monitoring page is shown as follows

IO 监控页面详细，如下图所示：

0

IO监控

2023/01/11
10:30:13

0 0 0 0 0 0

X00	A脉冲	X10	脚踏感应	Y00	平移脉冲	Y10	脚踏气缸2
X01	B脉冲	X11	缝纫机启动	Y01	旋转脉冲	Y11	停止缝纫机
X02	备用	X12	启动	Y02	平移方向	Y12	备用
X03	备用	X13	急停	Y03	旋转方向	Y13	报警
X04	伺服报警	X14	夹料脚踏	Y04	脚踏气缸1		
X05	断线感应	X15	缝纫机脚踏	Y05	左夹料气缸		
X06	平移原点			Y06	右夹料气缸		
X07	旋转原点			Y07	右平移气缸		

主页面

手动调试

参数设置

IO监控

中文
English

0

IO monitoring

2023/01/11
10:30:21

0 0 0 0 0 0

X00	A pulse	X10	Pedal sensing	Y00	pulse	Y10	Foot cylinder 2
X01	B pulse	X11	Sewing machine	Y01	pulse	Y11	stop
X02	Spare	X12	Start-up	Y02	direction	Y12	Spare
X03	Spare	X13	Emergency stop	Y03	direction	Y13	fault
X04	Servo alarm	X14	Clamp pedal	Y04	Foot cylinder 1		
X05	Disconnection	X15	Sewing machine pedal	Y05	Left clamping		
X06	Translate Origin			Y06	Right clamping		
X07	Rotate Origin			Y07	Right clamping		

Main page

Manual debugging

Style setting

IO monitoring

中文
English



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
ASP-CBH200.MAY.2026