

SIRUBA

電控參數說明書

ELECTRONIC CONTROL PARAMETER MANUAL

■ ASP-CBS200



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

手动状态

1 自动衬衫钉扣设备

2023/01/11
09:51:49

⊙⊙ 1 ⊙⊙ 2 ⊙⊙ 3 ⊙⊙ 4 ⊙⊙ 5 ⊙⊙ 6	报警内容		定位 上		夹臂 开		9 车缝初始位	
	2						10 复 位	
	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
当前序号		0		开始序号		13 0		11 启 动
当前编号		0	当前型号		5	型号选择		
周期:		0.0		总产量:		7 0		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 sewing equipment

2023/01/11
10:00:43

⊙⊙ 1 ⊙⊙ 2 ⊙⊙ 3 ⊙⊙ 4 ⊙⊙ 5 ⊙⊙ 6	AlarmText		location upper		3 Loose clamping		9 Initial bit	
	2						10 Reset	
	Serial No		1	2	3	4	5	6
	position		0.00	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
Current number		0		Start number		13 0		11 start
Current number		0	Current model		5	Type selection		
Cycle:		0.0		Total output:		7 0		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 positioning cylinder and clamping arm cylinder

3：点动定位气缸开合

点动夹臂气缸开合

4: Display the corresponding position of the button staple number

4：显示钉扣序号对应位置值

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：

2023/01/11
10:02:37

手动调试

左 移

手动速度
(r/min)
0

当前位置
(度)
0.00

右 移

平移复位

自由车缝

序号车缝

车缝
序号

0

定位 上

夹臂 开

3

压脚 上

前后 回

松布 拉

车缝初始位 5

缝完回初始位 关

主页面

手动调试

参数设置

IO监控

中 文
English

2023/01/11
10:04:26

Manual debugging

Shift Left

Manual speed
(r/min)
0

Current
location
0.00

Shift Right

Translation
reset

Current
sewing

No.
Sewing

quantit

0

location
upper

Material clamping
pine

3

Presser foot
upper

around
return

Loose cloth
PULL

Initial bit 5

Return to
initial bit OFF

Main
page

Manual
debugging

Style
setting

IO
monitoring

中 文
English

5

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: Single test sewing at the current position (for manual testing of sewing stitch)

2: 单次以当前位置车缝测试（用于手动测试车缝线迹）

3: Manually operate the positioning cylinder

手动操作定位气缸

Manually operate the front and rear cylinders

手动操作前后气缸

Manually operate the cloth loosening cylinder

手动操作松布气缸

Manually operate the presser foot cylinder

手动操作压脚气缸

Click to control the opening and closing of clamping arm cylinder

点动夹臂气缸开合

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

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
10:05:56

参数设置

注意：更改红色框内参数请按保存

1	当前编号	0	当前型号	1	保 存	型号查看
2	车缝序号	1	2	3	4	5
3	平移位置	0.00	0.00	0.00	0.00	0.00
4	钉扣数量	0				
5						
6	平移自动速度	0	单 动			

主页面
手动调试
参数设置
IO监控

中 文
English

2023/01/11
10:06:48

Collar setting

Attention: Press save in the red box

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

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 corresponding to each serial number.

2: 设置每个序号对应位置值

3: Set the total quantity of staples required for automatic mode

3: 设置自动时总要钉扣数量

4: Set the speed of translation motor for automatic mode

4: 设置自动时平移电机速度

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
10:10:00

0 0 0 0 0 0

X00	送料信号	X10	备用	Y00	平移脉冲	Y10	脚踏气缸2
X01	摆臂回信号	X11	备用	Y01	备用	Y11	前后气缸
X02	摆臂出信号	X12	启动	Y02	平移方向	Y12	定位气缸
X03	备用	X13	急停	Y03	备用	Y13	报警
X04	备用	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	备用			Y07	松布气缸		

主页面

手动调试

参数设置

IO监控

中文

English

0

IO monitoring

2023/01/11
10:10:10

0 0 0 0 0 0

X00	Feeding signal	X10	Spare	Y00	pulse	Y10	Foot cylinder 2
X01	Return signal	X11	Spare	Y01	Spare	Y11	around
X02	Signaling	X12	Start-up	Y02	direction	Y12	location
X03	Spare	X13	Emergency stop	Y03	Spare	Y13	fault
X04	Spare	X14	Clamp pedal	Y04	Foot cylinder 1		
X05	Disconnection	X15	Sewing machine pedal	Y05	Left clamping		
X06	origin			Y06	Right clamping		
X07	Spare			Y07	Loose cloth		

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-CBS200.MAY.2026