

SIRUBA

電控參數說明書

ELECTRONIC CONTROL PARAMETER MANUAL

■ S-28







1. 參數設定


按住  鍵同時打開電源,直到畫面出現” Setting Para.” 才將按鍵放開

按  或  鍵切換參數項目

按  鍵進入要設定的參數項目

按  或  鍵切換字母、按  鍵切換字母頁面、按  鍵刪除字母、按  鍵選擇字母


按  鍵回到切換參數項目

按住  鍵2秒即可儲存設定模組會自動重新開機

參數表





| | | |
|-----|---------------|---|
| 1. | WiFi SSID | 預連線的無線網路名稱 |
| 2. | SSID Password | 無線網路的密碼 |
| 3. | FTP Server IP | 主機的 IP位址 |
| 4. | FTP User Name | 主機 FTP的登入帳號 |
| 5. | FTP Password | 主機 FTP的登入密碼 |
| 6. | Machine No. | 縫紉機名稱 |
| 7. | OP1 | 車縫人員 ID1 |
| 8. | OP2 | 車縫人員 ID2 |
| 9. | OP3 | 車縫人員 ID3 |
| 10. | Factory No. | 工廠名稱 |
| 11. | Time Zone | 0~24 0:GMT-12.0 1:GMT-11.0 2:GMT-10.0 3:GMT-9.0 ... 12:GMT+0.0 13:GMT+1.0 ... 23:GMT+11.0 24:GMT+12.0 |
| 12. | Current Time | 時間設定 |


2. 樣本模式: SMS在計算車縫製程的件數時，需有車縫製程的針數或切線數，此功能可以讓使用者實際操作縫紉機，在車縫工件的過程中，自動讀取數或切線數，完成後上傳至SMS 系統。

按住  鍵同時打開電源,直到畫面出現” Sample Mode” 才將按鍵放開

車縫工建 S28會自動記錄針車的針數與切線數


N:代表針數、T:代表切線數

按  計算下一件樣品、按  或  查看先前樣本數據、按  鍵清除樣本數據按

 鍵將樣本數據上傳

3. 錯誤碼上傳: 當縫紉機發生故障、物料短缺或其他問題(錯誤碼的定義可由SMS系統設定)，車縫人員可將錯誤碼上傳，通知管理者進行處理。

按  進入錯誤碼模式、按  或  切換錯誤碼(EH1~EH5)

按  鍵發送錯誤碼

按  清除錯誤碼



4. 車縫人員選擇: 車縫人員開始上班時，可以選擇自己的編號，S28會將車縫人員的ID自動上傳到SMS系統。



按  進入車縫人員選擇(車縫人員的設定在參數7~9)、按  或  切換車縫人員


按  鍵選擇車縫人員或按  離開




1. Parametersetting


Press  key and turn on the power until the panel display "Setting Para.", release  key.

Press  or  key to switch parameter item.

Press  key to enter parameter value setting.

Press  or  key to switch character. Press  key to change character page. Press  key to delete the character. Press  to select the character.



Press  key return to parameter item mode

In parameter item mode, press  key 2 Seconds to save parameter value, then S28 will reboot.





Parameter item


| | |
|-----|---|
| 1. | WiFi SSID |
| 2. | SSID Password |
| 3. | FTP Server IP |
| 4. | FTP User Name |
| 5. | FTP Password |
| 6. | Machine No. |
| 7. | OP1 |
| 8. | OP2 |
| 9. | OP3 |
| 10. | Factory No. |
| 11. | Time Zone:0~24 <div> <div>0:GMT-12.0</div> <div>1:GMT-11.0</div> <div>2:GMT-10.0</div> <div>3:GMT-9.0</div> <div>...</div> <div>12:GMT+0.0</div> <div>13:GMT+1.0</div> <div>...</div> <div>23:GMT+11.0</div> <div>24:GMT+12.0</div> </div> |
| 12. | Current Time |

2. Sampling Mode:




Press  key and turn on the power until the panel display "Sample Mode", release  key.


S28 can record the stitches and trimming when operating these wing machine. N: stitches , T: trimming times


Press  key to record next sample. Press  or  key to view previous sample data. Press  key to delete the sample data.

Press  key up load sample data to server.


3. Error Code Upload Mode:



Press  key to enter error code upload mode. Press  or  to switch error code (EH1 ~EH5)



Press  key send error code to server.

Press  key to clear error code.

4. Operator Selection Mode:

Press  key to enter operator selection mode (Operator ID in parameter item 7~9)

Press  or  to switch operator ID.

Press  to select operator ID or press  key return to normal mode.



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 appearances of the equipment described in this instruction book & parts list are subject to change because of modification which will without previous notice.
S-28, JUL. 2023