

# SIRUBA

電控參數說明書

ELECTRONIC CONTROL PARAMETER MANUAL

■ 700K / 700L For IOT



一、操作面板快捷按鍵說明：



半自动

1.

縫紉操作模式鍵：短按一次觸發，可在全人工、半自動、全自動電控、全自動腳控之間切換。

前电眼 中电眼 后电眼

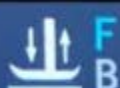
2.

電眼監控狀態：監控電眼狀態，對應被遮擋的光眼下方會顯示白色三角做突出顯示。



3.

自動剪線功能鍵：點擊按鈕，進入自動剪線設置介面，可對自動前剪線開關、前剪線針數、自動後剪線開關、後剪線針數設定，設定完畢後點擊確認按鈕保存設置退出介面。



4.

自動抬壓腳功能鍵：點擊按鈕，進入自動抬壓腳功能設置介面，可對自動前抬壓腳、自動後抬壓腳、自動前後抬壓腳功能進行設置，點擊確認鍵保存設置退出介面。

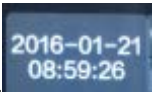


5.

自動吸風功能鍵：點擊按鈕，進入自動吸風設置介面，可對自動前吸風開關、前吸風開針數、前吸風關針數、自動中吸風開關、中吸風模式、中吸風開針數、中吸風關針數、間隔中吸風開時間、間隔中吸風關時間、自動後吸風開關、後吸風開針數、後吸風關時間設定，設定完畢後點擊確認按鈕保存設置退出介面。



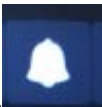
6. 照明燈功能鍵：點擊按鈕，可對照明燈亮度進行調節，依次從 1-5 種亮度迴圈調整。



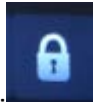
7. 網路-時間顯示區：在聯網成功後，會從伺服器獲得時區的時間，顯示在這裡。



8. 網路-登陸狀態顯示區：用於顯示工人打卡登錄狀態(線上或者離線)。點擊按鈕，可進入操作工登錄介面進行登錄或者登出操作。



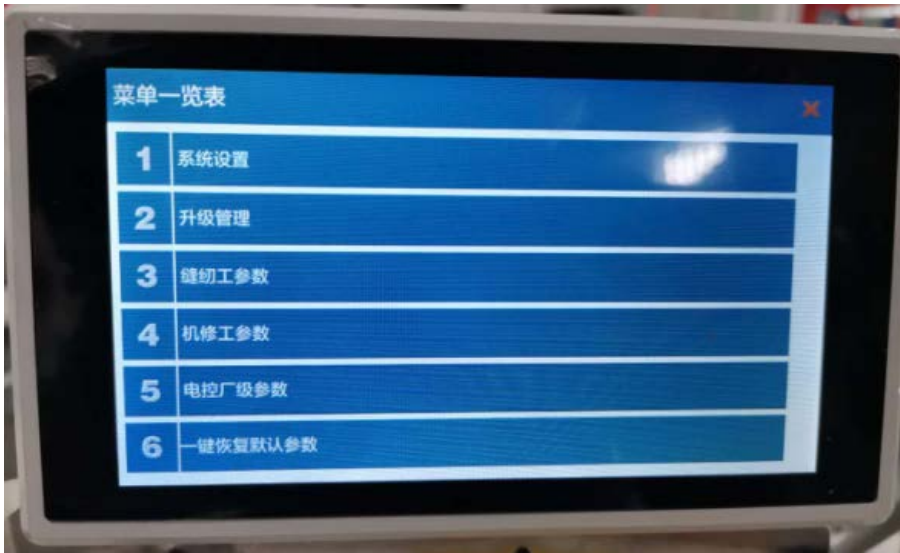
9. 消息提示：當聯網後，伺服器對面板或主控進行遠端升級傳輸檔完成後，當前按鈕右上角會出現紅色數字以提示有新的升級檔當未完成升級，點擊按鈕彈出遠端升級介面，選擇對應選項進行升級，升級完成後，重啟面板生效。






10. 鎖屏功能：點擊按鈕，按鈕顯示未閉合的鎖或打開的鎖，顯示為閉合的鎖時，鎖定螢幕按鍵，使螢幕按鍵點擊無效；顯示為打開的鎖時，可以對按鍵進行操作。  
自動鎖屏功能：當對主介面未操作時間達到參數設置中的鎖屏時間，螢幕會自動鎖定，同時顯示為閉合的鎖，點擊按鈕解鎖。



11. 菜單鍵：點擊按鈕顯示功能表介面，包含系統設置、升級管理、縫紉工參數、機修工參數、電控廠級參數、一鍵恢復默認參數（如圖）。



12.

計數顯示：提供了縫紉針數計數和生產數量（以示教的標準剪線數和標準針數為標準）計數的快捷顯示功能，點擊  可切換生產數量/針數計數， 表示圖示後緊隨的數位為生產數量計數值，顯示為  表示圖示後緊隨的數位為針數計數。







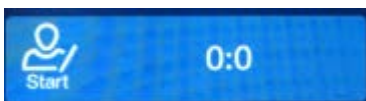
13.

網路-呼叫功能：當設備發送故障的時候，操作工點擊按鈕進入呼叫介面，可選擇呼叫“機修工”或者“班組長”。



14.


返工模式按鈕：點擊 ，進入返工模式，系統提示【返工開始】，圖示變紅 ，表示已進入返工模式。在此模式下，縫紉的針數和剪線數都不會算入產量計件數裡。已完成返工後，點擊 ，系統提示【返工結束】，圖示還原 ，表示已經退出返工模式。



15.

示教功能操作與顯示區：用於記錄機器縫紉一道工序的標準針數和標準剪線數，並記錄下數值，作為計件的標準。示教操作步驟：1.長按示教區域 ，此時該按鈕圖示會改變成  0:0，表

示進入示教。2.在示教期間，踩下縫紉機踏板進行縫紉。3.當縫紉完一道工序的時，點按 178.4 區域，

此時按鈕圖示會還原成 178.4，表示示教結束，數值代錶針數和剪線數。



16.

網路-工單資訊設置區：用於顯示當前選中的工單資訊。點擊此區域進入工單操作介面，可對工單進行切換或提交等操作。

## 二、菜單及參數設置：



點擊主介面 按鈕進入功能表一覽表介面。

### 1、系統設置：

點擊系統設置選項，進入系統設置介面，包含外接功能測試、監測模式、電機測試角度、跑合模式。



①外接功能測試：包含抬壓腳測試、剪線測試、吸風測試、松線測試，診斷外接功能是否正常。

②檢測模式：上下鍵顯示相關的監控參數（母線電壓、機頭速度、相電流、初始角度、機械角度、踏板電壓採樣值、電控軟體版本、面板軟體版本、累計執行時間、累計閒置時間、累計剪線次數、累計運行針數、本次上電執行時間、本次上電閒置時間、本次上電剪線次數、本次上電運行針數）

③電機測試角度：顯示當前電機角度值。

④跑合模式：對測試速度、執行時間、停止時間、總時間進行設置，設置完成後點擊開始按鈕，前踩踏板後開始運行，需要中途停止時按停止按鈕即可。

⑤通道設置：對網路模組接入通道進行設置，可選範圍為 0~15。輸入通道號後，點擊確認進行保存。

⑥設備編號：進行機器編號設置，作為機器唯一的識別碼接入伺服器。只有伺服器註冊過的設備編號，才能被識別。



2、系統升級：系統升級功能是通過 U 盤對面板和電控進行升級，升級前需要將升級檔放入 U 盤根目錄，面板升級的升級包格式為 Release\*.tar (\*部分可以不同) 格式，主控升級的升級包命名為\*.hex (\*部分可以不同)，然後將 U 盤插入面板進行升級。面板升級過程中會提示“升級中.....”，過程會持續 2min 左右，升級成功後會出現“升級成功”的提示，拔下 U 盤重現上電即完成升級過程；主控升級過程需要 5min 左右，升級過程中螢幕顯示升級進度，如發現主控升級過程中升級進度數值長時間未跳動可拔下 U 盤斷電重新升級，升級成功後需拔下 U 盤重現上電。**面板升級和主控升級過程中必須保證供電正常，請務必使用廠家提供的升級包，以防對您的機器造成損壞。**

3、一鍵恢復默認參數：點擊選項彈出確認是否恢復默認參數提示框，確認後將恢復參數為出廠默認參數值。

4、縫紉工參數、機修工參數、電控廠級參數見下方（三、操作面板參數表）。

### 三、操作面板參數表：

#### 1、縫紉工 F 級參數：

序號	功能說明	默認	選擇
F01	速度設定	5000	200~6000
F02	後踏板抬壓腳開關	開啟	開啟、關閉
F03	後踏板剪線開關	開啟	開啟、關閉
F04	手動剪線開關	開啟	開啟、關閉
F05	上下停針位設置	下針位	上針位、下針位
F06	半自動連續縫紉	開啟	開啟、關閉
F07	自由縫模式	半自動	自由縫、半自動
F08	布料選擇	普通布料	普通布料、透明布料、普通網眼布、薄紗網眼布
F09	網眼布料孔徑大小	8	1~10
F16	語言選擇	中文	中文、English
F17	手動剪線吸風	開啟	開啟、關閉
F18	後踏板剪線吸風	開啟	開啟、關閉

2、機修工 J 級參數（密碼 3388）：

序號	功能說明	默認	選擇
J01	最高速度	6000	200~ 8000
J02	抬壓腳光眼強度	80	1~100、關閉
J03	抬壓腳光眼靈敏度	80	1~100
J04	前切線光眼強度	80	1~100、關閉
J05	前切線光眼靈敏度	80	1~100
J06	後切線光眼強度	80	1~100、關閉
J07	後切線光眼靈敏度	80	1~100
J08	縫台安全開關	關閉	開啟、關閉
J09	護目鏡安全開關	關閉	開啟、關閉
J10	抬壓腳安全開關	開啟	開啟、關閉
J11	油量報警安全開關	關閉	開啟、關閉
J12	布料過厚設定	關閉	1~10、關閉
J13	布料過厚減速	4000	200~5000
J14	上電找上針位	開啟	開啟、關閉
J15	前兩感測器間針數	30	1~100
J16	後兩感測器間針數	40	1~100
J17	前剪線限速	3500	200~5000
J18	後剪線限速	關閉	200~5000、關閉
J19	防切布保護開關	開啟	開啟、關閉
J20	後剪線停機針數	10	5~20
J21	軟啟動針數	關閉	1~9、關閉
J22	軟啟動速度	800	200~3000
J23	後踩踏板抬壓腳確認時間	10	10~800、關閉
J24	自動壓腳保留時間	300	10~2000、關閉
J25	後抬壓腳保留時間	10	1~15、關閉
J26	自動放壓腳延遲時間	300	10~1000、關閉
J27	後踩踏板剪線確認時間	50	10~300、關閉
J28	剪線保留時間	20	10~500、關閉
J31	抬壓腳跳動靈敏度	2	1~10
J32	按鍵自鎖時間	25	15~120

3、電控廠級參數（密碼 7999）：

序號	功能參數	預設值	範圍
S01	機型選擇	直刀二光眼氣動 光眼氣動	直刀二光眼氣動 直刀三光眼電動 直刀三光眼氣動 側吸兩光眼氣動
S02	剪線電磁鐵力度	85	0~100
S03	剪線電磁鐵全壓時間	10	0~100
S04	剪線電磁鐵保護時間	200	0~600
S05	抬壓腳電磁鐵力度	85	0~100
S06	抬壓腳電磁鐵全壓時間	10	0~1000
S07	抬壓腳保護時間	10	0~15

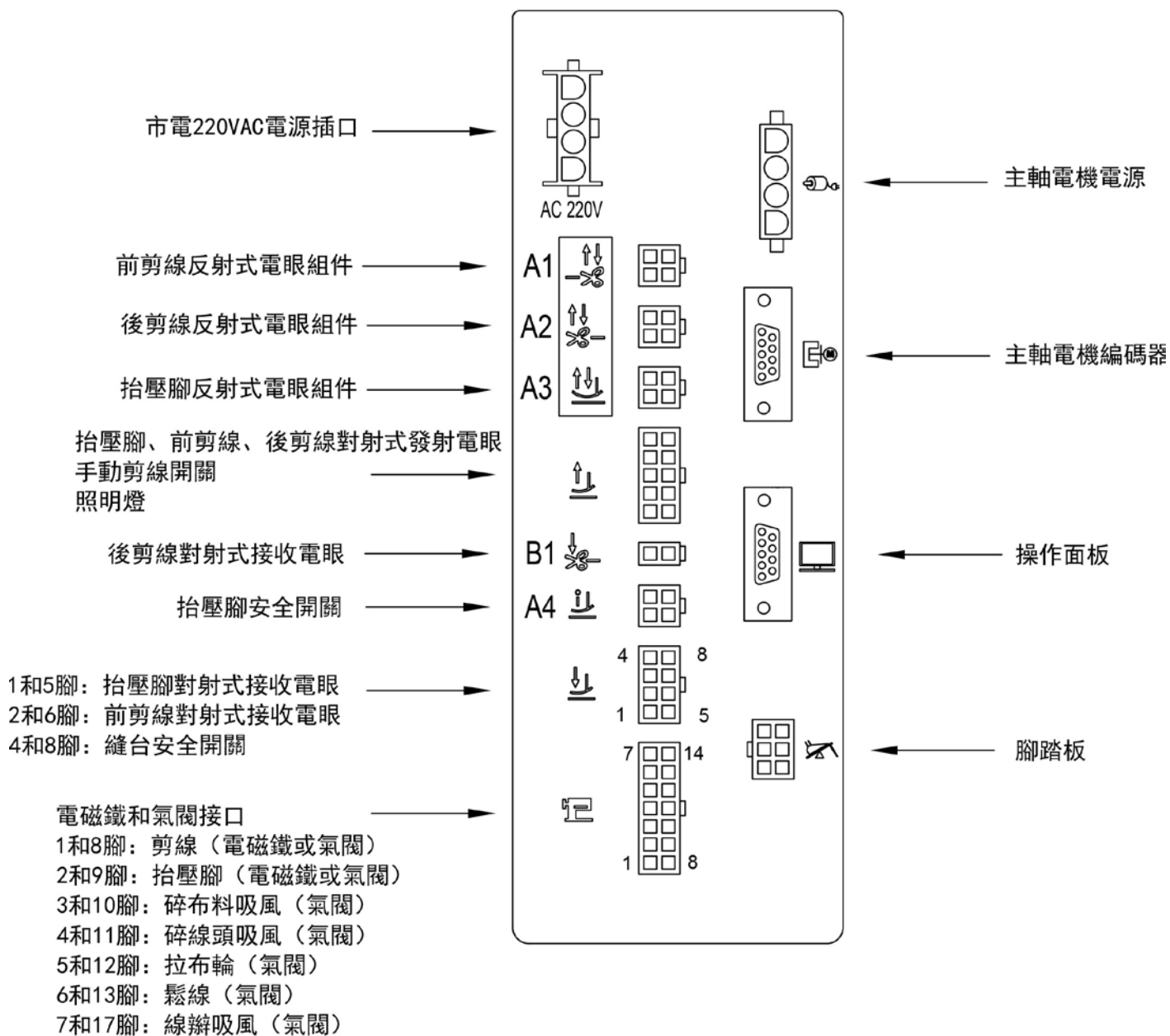
S08	機針位置	315	0~359
S10	安全開關延遲時間	1	1~5、關閉
S11	踏板曲線選擇	2	0~8
S14	踏板剪線位置	80	0~1024
S15	踏板抬壓腳位置	300	0~1024
S16	踏板回中位置	460	0~1024
S17	踏板前踩運行位置	470	0~1024
S18	踏板低速運行位置	480	0~1024
S19	踏板高速運行位置	850	0~1024

#### 四、故障代碼：

故障代碼	代碼含義	解決措施
01	硬體過流	關閉系統電源，30秒後重新接通電源，控制器若仍不能正常工作，請更換控制器並通知廠方。
02	系統掉電	檢查電源有沒有接好
03	系統欠壓	斷開控制器電源，檢查輸入電源電壓是否偏低（低於176V）。若電源電壓偏低，請在電壓恢復正常後重新開機控制器。若電壓恢復正常後，啟動控制器仍不能正常工作，請更換控制器並通知廠方。
04	停機時過壓	斷開控制器電源，檢查輸入電源電壓是否偏高（高於264V）。若電源電壓偏高，請在電壓恢復正常後重新開機控制器。若電壓恢復正常後，啟動控制器仍不能正常工作，請更換控制器並通知廠方。
05	運行時過壓	斷開控制器電源，檢查輸入電源電壓是否偏高（高於264V）。若電源電壓偏高，請在電壓恢復正常後重新開機控制器。若電壓恢復正常後，啟動控制器仍不能正常工作，請更換控制器並通知廠方。
06	電磁鐵回路故障	關閉系統電源，檢查電磁鐵連線是否正確，是否有鬆動、破損等現象。若有則及時更換。確認無誤後重啟系統，若仍不能工作，可尋求技術支援。
07	電流檢測回路故障	關閉系統電源，30秒後重新接通電源觀察是否能正常工作。不行的話重試幾次，若該故障頻繁出現，需請求技術支援。
08	電機堵轉	斷開控制器電源，檢查電機電源輸入插頭是否脫落、鬆動、破損，是否有異物纏繞在機頭上。排除後重啟系統仍不能正常工作，請更換控制器並通知廠方。
10	HMI 通訊故障	檢查控制台與控制器的連線是否脫落、鬆動、斷裂，將其恢復正常後重啟系統。若仍不能正常工作，請更換控制器並通知廠方。
11	機頭停針信號故障	檢查機頭同步信號裝置與控制器的連線是否鬆動，將其恢復正常後重啟系統。若仍不能正常工作，請更換控制器並通知廠方。
12	電機初始角度檢測故障	請斷電後再嘗試2-3次，若仍報故障，請更換控制器並通知廠方。
14	DSP 讀寫EEPROM 故障	請斷電後再嘗試1次，若仍報故障，請更換控制器並通知廠方。
15	電機超速保護	關閉系統電源，30秒後重新接通電源觀察是否能正常工作。不行的話重試幾次，若該故障頻繁出現，請更換控制器並通知廠方。
16	電機反轉	關閉系統電源，30秒後重啟系統，若仍不能正常工作，請更換控制器並通知廠方。
18	電機超載	關閉系統電源，30秒後重啟系統，若仍不能正常工作，請更換控制器並通知廠方。
19	抬壓腳安全開關	檢查抬壓腳開關狀態
22	縫台安全開關	檢查縫台安全開關狀態



五、端子座圖與定義：





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  
700K/700L For IOT.SEP.2020