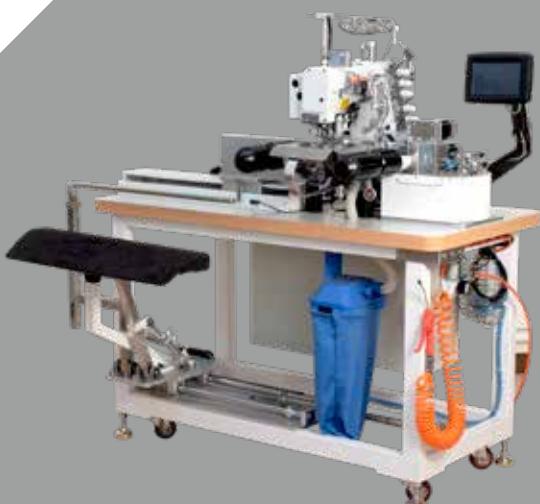


SiRUBA

電控參數說明書

ELECTRONIC CONTROL PARAMETER MANUAL

ASC-TBH100A



目錄

目錄	1
下擺機說明書	3
一、 安裝調試測試.....	3
1. 通氣測試。	3
2. 通電開關測試。	3
3. 電磁閥測試。	3
4. 步進馬達測試。	4
5. 機頭伺服測試。	5
6. 信號檢測測試。	6
7. 參數確認。	7
8. 時間設置。	8
9. 分期功能測試。	9
10. 復位原點測試。	9
11. 繡布模式測試。	9
12. 花保存、刪除測試。	11
13. Y 軸下擺高度位置測試。	12
14. 針距補償快慢關係測試。	12
15. 針距快慢關係測試。	12
16. 骨位基準值設定及測試。	12
17. 骨位個數設置測試。	13
18. 重線位置前加針測試。	13
19. 重線位置後加針測試。	13
二、 觸屏操作說明.....	14
1. 基本操作。	14
2. 基本介面的說明。	15
1) 主控介面。	15
式樣換款參數調整.....	16
1. 根據面料調整搓動牙效果及壓腳高度。	16

2. 根據產品要求調整機頭針距。	16
3. 根據產品 要求調整下擺高度。	16
4. 調整系統針距匹配機頭針距。	16
5. 設置骨位個數。	16
6. 設置啟縫點。	17
7. 設置結束點。	17
8. 倒骨開關設置。	17
2) 保存設置並退出。	17
3) 縫製介面。	17
4) 機器控制介面。	18
電磁閥檢測介面	19
步進檢測介面	20
伺服檢測介面	21
信號檢測	21
5) 設置介面。	22
參數管理介面	23
初始化介面	25
分期設置介面	25
語言選擇介面	27
升級備份介面	27
LOGO 設置介面	27
時間設置介面	28
關屏設置介面	29
刪除花樣介面	29
樣品參數設定數據	30
三、 故障檢修	31

下擺機說明書

一、安裝調試測試

1. 通氣測試。

接通氣源，打開氣閥總開關，確認沒有漏氣聲，並且各個汽缸均已通氣且初始狀態正確，若不正確需要調整通氣孔。

2. 通電開關測試。

接通電源，打開通電開關，觀察機器能否正常啟動。關閉通電開關，觀察機器是否正常關機。

3. 電磁閥測試。

接通氣源和電源，開機按首頁的語言選擇鍵，進入主界面。



按 機器控制鍵，進入機器控制界面。



按 電磁鐵檢測鍵
進入電磁閥測試界面(P19,
參考電磁閥檢測界面)。



依次點擊介面上的按鍵，查看對應名稱的部分有沒有動作，如果沒有，排查氣閥板·電磁閥·氣管·汽缸部分。

4. 步進馬達測試。

進入主介面後。



按 機器控制鍵，進入機器控制介面。

按 步進檢測鍵進入步進檢測介面（P20,參考步進檢測介面）。



依次點擊按鍵，檢測相應軸的電機是否做出相應動作。

5. 機頭伺服測試。

進入主界面後。



按 機器控制鍵，進入機器控制界面。

按 同服檢測鍵進入同服檢測界面。



數位鍵輸入運行圈數，進度條一側輸入運行速度，點擊運行鍵測試主軸是否正常運轉。

6. 信號檢測測試。

進入主介面後。



按 機器控制鍵，進入機器控制介面。

按 信號檢測鍵進入信號檢測介面（P21,參考信號檢測介面）。



依次改變各個感應器狀態，看此介面上的顯示框裡是否有變化。如果沒有，檢查信號介面板，感應器是否正常。如果有變化，確認感應器是否裝在介面上顯示框所描述的位置。

7. 參數確認。

進入主介面後。



按 設置鍵，進入機器控制介面。

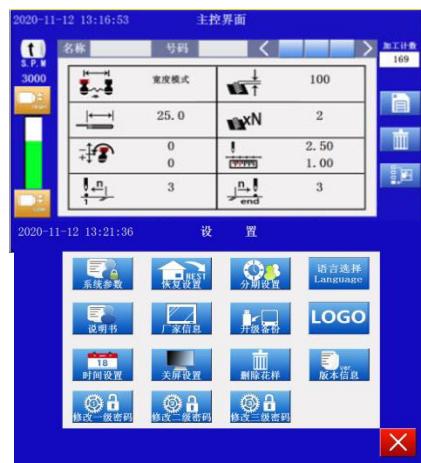
按 系統參數鍵進入參數管理介面。



點擊按鍵進入參數清單頁，翻看是否全部有數值顯示。其中二級和三級參數需要密碼進入。若無顯示，首先初始化，其次觸屏升級，最後聯繫廠商。

8. 時間設置。

進入主介面後。



按 設置鍵，進入機器控制介面。

按 時間設置鍵進入時間設置介面。



點擊上下按鍵分別設置年、月、日、時、分、秒，按確定設置完成。

9. 分期功能測試。

在分期設置頁面設置一天的使用權限，到時間後查看是否已到期限不能使用，並提示需輸入密碼。（P25,分期設置方法參照分期設置界面介紹）

10. 復位原點測試。

在主控介面點擊回零鍵，觀察機器能否正常復位。
(P15,參照主控介面介紹)

11. 繃布模式測試。

在主控介面點擊  宽度模式
寬度模式進入繃布模式設置介面。

2020-11-12 13:24:33

绷布模式



點擊輸入值下方的 編輯方塊，可輸入左輪位置值

，確定後左輪移動到設置的位置。按 方向鍵

可以即時移動左輪位置，按 速度按鈕可調節移動的速度。當前值下的顯示框會即時顯示左輪的位置數值，按

確定按鈕可以將當前值寫入輸入值，作為當前尺碼值保存起來。尺碼鍵可進入尺碼選則頁面。



按尺碼鍵選則尺碼，確定後選中。

自動計算鍵 可根據所設置的間隔
數值自動計算其它碼數的繩布寬度
值。

介面右側同時已列出當前的設置資料。



點擊 按鈕在輸入值

框中設置繩布時相對放料寬度的偏
移量，右側有顯示繩布寬度的實際
數值。

收料寬度設置方法與繩布寬度一樣。卷邊類型按實際設置。

12. 花樣保存、刪除測試。

保存花樣

進入主介面，然按需要修改左下角花樣參數區中的參數值（P16,參考式樣換款參數調整），然後按右上角  保存鍵保存，可編輯新花樣的名稱和號碼，按確定後保存新花樣成功。

刪除花樣



按主控介面右側  刪除鍵會刪除當前顯示的花樣。



在設置介面有  花樣刪除按鈕，可進入花樣刪除介

面。選擇要刪除的花樣後，按  刪除鍵可刪除選中

的花樣。按  全部刪除可一次刪除所有花樣。
(P29,參照刪除花樣介面介紹)

注意:系統內部保存有模版花樣參數，不可刪除，可修改保存成新花樣。

13. Y 軸下擺高度位置測試。



在主介面按  45.5
卷邊寬度按鈕，設置下擺高度的值。(需在參數範圍內)

然後進入縫紉介面，取料縫紉。縫好後，用尺子測量縫製後的下擺高度是否與設置的值一致。

14. 針距補償快慢關係測試。



針距補償是系統針距的補償，在主介面按  0
布輪補償按鈕，進入資料登錄界面。點擊文字方塊選擇修改哪個參數，再在鍵盤輸入資料，即可設置左右輪的補償值，運行後觀察補償值是否有效。

15. 針距快慢關係測試。

系統針距的設置，在主介面按  2.50
針距修改按鈕(參考 13)，設置系統的針距，運行後觀察送布輪的速度是否依據針距的變大而變快。

16. 骨位基準值設定及測試。

在主界面點擊  80 骨位元高度按鈕進入骨位元高度設置界面（參考 13）。



放料後，點擊  智能找骨  送布輪轉

動 3 圈左右自動計算出骨位基準值和閥值，點擊值後面的確定鍵確定修改。

設置完成後，縫料測試所設置骨位基準值是否準確，不準確則重新設置和測試，直到準確為止。

 預轉動

注意：一般設置時使用自動找骨，也可按  手動轉動送布輪，然後用數位鍵盤修正骨位元之後確認修改。

17. 骨位個數設置測試。

在主界面設置骨位元個數（P16, 參照式樣換款參數調整 5），進縫製介面，放料啟縫，觀察下針後到縫製結束是否檢測到所設置骨位個數次骨位。

18. 重線位置前加針測試。

在主界面設置開始針數（P17, 參照式樣換款參數調整 6），進縫製介面，放料啟縫，觀察重線位置相對於啟縫時感應骨位是否有變化。

19. 重線位置後加針測試。

在主界面設置結束針數（P17, 參照式樣換款參數調整 7），進縫製介面，放料啟縫，觀察重線位置相對於啟縫時感應骨位是否有變化。

二、觸屏操作說明

1. 基本操作。

縫製操作

1) 打開電源開關。



請首先打開電源開關。

語言選擇畫面首先顯示，選擇了想顯示的語言後，進入主控界面。

2) 選擇花樣號。



按 A 處的花樣號按鍵，選擇要使用的花樣，B 按鍵使花樣號向上滾動，C 按鍵使花樣號向下滾動。按 D 鍵進縫製介面。

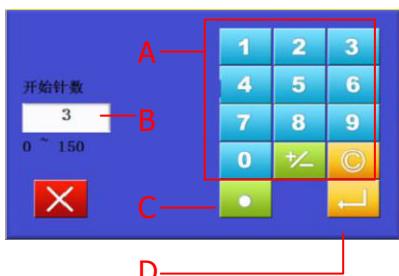
3) 開始縫製、中途停止。



在此介面下，放好布料，手放開後機器自動開始縫製。

縫製中按了 E 按鍵（手靠近啟動感應器）機器停止，觸屏返回主控介面。

資料登錄操作



在輸入介面，A 處數位鍵盤輸入資料，B 文字方塊出顯示輸入的資料。點 C 鍵取消修改並返回。點 D 保存修改並返回（輸入的數必須在參數範圍內）。

2. 基本介面的說明。

1) 主控介面。



編號	名稱	內容
1	標題列	顯示介面名稱，日期和時間。
2	產量計數	顯示產量產量計數。
3	花樣保存按鈕	顯示花樣保存頁面，可設置花樣名稱和花樣號。
4	花樣刪除按鈕	刪除當前顯示的花樣。
5	速度增加按鈕	速度增加 100。
6	速度減小按鈕	速度減小 100。
7	模式設置按鈕	顯示模式設置頁面，可設置各模式參數。
8	卷邊寬度按鈕	顯示數位輸入頁面，可設置寬度值。
9	速度補償按鈕	顯示數位輸入頁面，可設置左右輪各自的補償值。
10	開始針數按鈕	顯示數位輸入頁面，可設置感應到骨位後，空送多少針的距離開始下針。
11	骨位元高度按鈕	顯示輸入頁面，可設置感測器感應到骨位的值。
12	骨位元個數按鈕	顯示輸入頁面，可設置骨位元的個數。
13	針距修改按鈕	顯示輸入頁面，可更改針距。
14	結束針數按鈕	顯示輸入頁面，可設置感應到骨位後，縫多少針後才結束縫製。
15	上翻按鈕	花樣號向前滾動。
16	花樣號按鈕	選擇並顯示該花樣參數。
17	下翻按鈕	花樣號向後滾動。
18	設置按鈕	顯示設定頁面，可選擇不同的用戶項進行設置。

19	機器控制按鈕	顯示機器控制頁面，可對機器進行多方面測試，方便按裝和維護。
20	倒骨開關按鈕	打開/關閉倒骨功能。
21	啟縫感應開關按鈕	打開/關閉放料感應後自動縫功能。
22	穿線按鈕	顯示穿線圖頁面，關閉後退出穿線狀態。
23	回零按鈕	機器重定，初始狀態自檢。
24	收料測試按鈕	完成一個完整的收料迴圈動作。
25	縫製準備按鈕	顯示縫製介面，等待縫製。
26	收料開關按鈕	打開/關閉收料功能。

式樣換款參數調整

花樣參數的調整全部在主控介面進行操作。

1. 根據面料調整搓動牙效果及壓腳高度。

此為機械上的調整，請按照機頭的機械結構說明調整。

2. 根據產品要求調整機頭針距。

此為機械上的調整，請按照機頭的機械結構說明調整。

3. 根據產品要求調整下擺高度。

參照前面Y軸下擺高度測試，按照產品要求設置下擺高度值。

4. 調整系統針距匹配機頭針距。

參照前面的針距補償和針距的測試，調整系統的針距與其針距補償，使送布輪的速度匹配機頭針距。

5. 設置骨位個數。



在主控介面點擊 1 骨

位元個數參數框，進入骨位元個數設置頁面。

右側鍵盤輸入實際骨位元數後，按確定保

6. 設置啟縫點。



在主控界面点击  3 开始针数参数框，进入开始针数设置页面。右侧键盘输入实际需要的针数，按确定即可。

7. 設置結束點。



在主控界面点击  3 结束针数参数框，进入结束针数设置页面。右侧键盘输入实际需要的针数，按确定即可。

8. 倒骨開關設置。



A. 點擊按鍵可以改變倒骨功能各個氣缸的狀態值。

B. 設置倒骨各個氣缸的打開時間。

C. 設置倒骨各個氣缸的關閉時間。

D. 倒骨功能打開/關閉 的開關。

2) 保存設置並退出。

3) 縫製介面。



圖示	名稱	內容
	急停按鈕	顯示主控頁面，且機器立即停止當前所有動作。
	啟動按鈕	開始縫製。
	空轉按鈕	送布輪轉動，機頭不下針，按下後碰觸啟動感應器啟動，按急停鍵停止。
	同步按鈕	與空轉相似，測試吹起，送布輪速度直接的配合是否合適。（以送布效果為準）

4) 機器控制介面。

機器控制介面主要提供的是檢測系統功能，可以在此介面選擇測試系統的輸入信號，輸出信號和所使用的各個電機的運行情況。以便安裝測試和故障排查。



按鈕	內容
	顯示電磁鐵檢測頁面，可測試各個電磁鐵、電磁閥動作。

	顯示步進檢測頁面，可測試各個電機的動作。
	顯示伺服電機檢測頁面，可設置電機轉速和圈數。
	顯示信號檢測頁面，可查看各信號狀態、設置停針位元、光纖值、W 電機停車位，測試 X 與 Y 電機動作。

電磁閥檢測介面



按鈕名稱	內容	埠號
備用	預留埠，當前為空。	Jc1
左右走	收料架左右移動電磁閥打開/關閉。	Jc2
打料	收料架的打料電磁閥打開/關閉。	Jc6
備用	預留埠，當前為空。	--
剪線	剪線電磁閥打開/關閉。	Jc3
勾線	勾線電磁閥打開/關閉。	Jc4
倒骨壓料	倒骨時壓料電磁閥打開/關閉。	Jc5
中壓腳	中壓腳電磁閥打開/關閉。	J8
吹氣 1	氣管 A11~A15 電磁閥打開/關閉。	J7
倒骨	倒骨功能第一步的電磁閥打開/關閉。	J6
壓料	收料架壓料電磁閥打開/關閉。	J5
二段壓腳	控制壓腳下壓高度氣閥打開/關閉。以實物為準，通常為預留埠。	J4
吹氣 2	氣管 A21~A25 電磁閥打開/關閉。	J3
撥骨	倒骨功能第二步的電磁閥打開/關閉。	J14
撐料板	撐料板前後移動電磁閥打開/關閉。	J2
托布 1	倒骨感應器下方支撐板氣閥打開/關閉。	J13
吹氣 3	氣管 B11~B13 電磁閥打開/關閉。	J12

撥骨吹氣	倒骨功能第三步的電磁閥打開/關閉。	J11
密縫氣缸	結束針密縫時輔助作用。	J1
托布 2	折疊下擺時輔助作用的托班進出氣缸的開關。	J9
吹氣 4	--	--
壓料吹氣	倒骨時輔助吹料的氣閥的打開/關閉。	J10
備用	預留埠，當前為空。	--

步進檢測介面



按鈕	內容
X → ← X	X 軸電機向右運動，X 軸電機向左運動。
↓ Y ↑ Y	Y 軸電機向前運動，Y 軸電機向後運動。
← Zu → Zu	Z 軸、U 軸同時向左運動，同時向右運動。
W 开始 W 停止	W 軸電機開始運動，W 軸電機停止運動。
Z → ← Z	Z 軸電機前進，後退。
U → ← U	U 軸電機向右運動，U 軸電機向左運動。
↓ V ↑ V	V 軸電機前進，後退。
→→ ←←	電機運動的速度檔位元。

伺服檢測介面



編號	內容
A	輸入電機運轉的圈數。
B	輸入電機運轉的速度。
C	主軸電機以設置的速度運轉設置的圈數次後停止。
D	完成一次剪線動作。
E	完成一次勾線動作。

信號檢測



編號	內容
A	各感應器信號的當前狀態值。
B	測試 X、Y 軸電機動作按鈕。
C	將當前伺服編碼顯示框中的值設置為主軸停車位。
D	將當前骨位元 ADC 顯示框中的值設置為光纖基準值。
E	將當前 W 編碼器顯示框中的值設置為 W 軸停車位。

5) 設置界面。



按鈕	內容
	顯示參數管理頁面，可選擇一、二、三級參數進行查看和修改。 二級、三級參數需要密碼進入。
	顯示初始化頁面，可將一、二、三級參數恢復成系統預設參數。 初始化後，當前數值均丟失，請提前做好保存措施。
	顯示輸入頁面，可用廠家編號對機器使用時間許可權進行分段加密，若設置，則每段時間許可權用完後，縫製狀態鎖死。需要密碼 開發下一時間段的使用權限。
	顯示語言選擇頁面。可即時切換設置語言。
	顯示本機電子說明書內容，可翻頁，可退出。
	顯示密碼輸入頁面，輸入正確密碼可查看系統版本資訊。
	顯示升級頁面，插入裝有對應程式的 U 盤，可以更新觸屏的程序。
	顯示 LOGO 設置頁面，插入裝有 1024x600 大小的圖片的 U 盤， 可設置開機畫面。
	顯示時間設置頁面，可設置觸屏的日期和時間。
	顯示觸屏睡眠設置頁面，可設置觸屏無操作時，是否自動睡眠或多長時間無操作進入睡眠。
	顯示花樣刪除頁面，可有選擇刪除和全部刪除。
	顯示電控中軟體的版本和時間。（主要為MCU 和 APP 的時間信息）
	顯示密碼輸入頁面，輸入 當前一級參數 的密碼。若密碼正確則可輸入 新的一級密碼 ，確認後修改成功。初始密碼：1111

	顯示密碼輸入頁面，輸入 當前二級 參數的密碼。若密碼正確則可輸入 新的二級密碼 ，確認後修改成功。初始密碼：1234
	顯示密碼輸入頁面，輸入 當前三級 參數的密碼。若密碼正確則可輸入 新的三級密碼 ，確認後修改成功。初始密碼：123456

参数管理界面



按鈕	內容
	顯示一級參數，客戶常用參數。可查看和修改。
	顯示二級參數，機器調試用參數。需密碼進入才能查看和修改。
	顯示三級參數，系統內部參數。需密碼進入才能查看和修改。

一級參數列表

編號	描述	預設值	備述
1.01	最高速度	4000	主軸最高轉速
1.02	第一針速度	400	縫製第一針的速度
1.03	第二針速度	800	縫製第二針的速度
1.04	第三針速度	1200	縫製第三針的速度
1.05	回零速度	4	重定時 XY 軸速度檔位元
1.06	XY 空送速度	13	不下針時 XY 軸空送速度檔
1.07	氣壓報警閥值	0	報警閥值，0 則關閉報警功能

1.08	糾偏電機速度	10	調整糾偏速度檔
1.09	主軸是否復位	是	回零時主軸電機復位
1.10	底線纏繞凸輪報警開關	開	凸輪纏入底線是否報警
1.11	空送距離	105.00	骨位從感應器空送至起針處的距離
1.12	密縫針開關	關	密縫功能打開或關閉
1.13	切刀馬達最小速度	3000	切刀最小轉速
1.14	斷線檢測開關	開	是否使用斷線檢測報警
1.15	壓腳 2 段針數	4	二段壓腳使用長度
1.16	R 軸電機是否存在	否	
1.17	收料氣缸打開時間 (ms)	200	
1.18	收料氣缸關閉時間 (ms)	200	
1.19	兩個骨位之間的最小針數	110	
1.20	無骨位時的空送距離	280	
1.21	托布氣缸關閉時間 (ms)	300	
1.22	吸氣延時關閉時間 (ms)	500	
1.23	光纖基準值	200	
1.24	骨位元段空送速度	2	
1.25	骨位感測器基準值	97	
1.26	骨位寬度	5.00	
1.27	糾偏脈衝數	20	
1.28	光纖傳感器補償值	8	
1.29	倒骨氣缸延遲時間 (ms)	600	
1.30	啟動延遲時間 (ms)	300	
1.31	Z/U 空送速度	8000	
1.32	吹氣位置	0.00	
1.33	斷線檢測延遲針數	15	啟縫頭幾針不檢測斷線
1.34	骨位元檢測模式	模式 2	
1.35	倒骨正轉 A 距離	0.00	
1.36	ON 變 OFF 速度	6	
1.37	OFF 變 ON 速度	3	
1.38	反轉 C 距離	20.00	
1.39	倒骨關閉延遲針數	20	
1.40	節點個數	3	
1.41	雙層切換後退板距離	60.00	
1.42	骨位到針孔的距離	90.00	

1.43	斷線檢測感應器 4 和 5 開/關	關	
1.44	結束時空送布料速度	10	
1.45	結束時空送布料距離 mm	5.00	
1.46	分配打料時間	300	
1.47	測試		

初始化界面



按鈕	內容
	一級參數恢復為系統預設參數。彈出恢復成功消息提示則一級參數初始化成功。
	二級參數恢復為系統預設參數。恢復需要輸入正確的密碼，彈出恢復成功提示則二級參數初始化成功。
	三級參數恢復為系統預設參數。恢復需要輸入正確的密碼。彈出恢復成功提示則三級參數初始化成功。
	系統控制器初自檢初始化。需要輸入正確的密碼，彈出恢復成功提示則控制器初始化成功。

分期设置界面



输入正确的厂家编号进入分期设置界面。



點擊 **板号** 版號按鈕，設置版號，即機器編號。



點擊 **时钟** 時鐘按鈕，設置分期付款的起始時間。



點擊 **超级密码** 超級密碼按鈕，設置超級密碼。此密碼可解鎖分期支付所有使用許可權。



點擊 **分期1** 按鈕，設置第一期的結束日期。



按鈕	內容
◀◀	向前一年。
▶▶	向後一年。
◀	向前一個月。
▶	向後一個月。



選好日期，設置好第一期密碼。確定後第一期設置完成。按第一期方式可繼續設置下一期。按確定設置完成。按取消放棄所有設置。

语言选择界面



選擇想顯示的語言，設置完成後自動跳轉值主控介面。

升级备份界面



進入升級備份介面，插上 U 盤



U 盘讀取成功後，點
擊

触屏升级 觸屏

注意:升級檔放在 U 盘根目錄

LOGO 设置界面



注意:沒插 U 盤或 U 盤裡的圖片檔大小格式不為 1024x600 bmp
顯示如上圖。

按鈕	內容
	顯示 U 盤裡符合條件的上一張圖片。
	顯示 U 盤裡符合條件的下一張圖片。
	設置當前顯示的圖片為開機畫面顯示的圖片。

时间设置界面



按鈕	內容
	年份增加，年份減小。
	月份增加，月份減小。
	日期增加，日期減小。
	時鐘增大，時鐘減小。
	分鐘增大，分鐘減小。
	秒鐘增大，秒鐘減小。

关屏设置界面

按钮	内容
不关屏	设置触屏无操作时不自动睡眠。
关屏(秒)	设置触屏无操作一段时候后自动睡眠。
<input type="text"/>	显示无操作多少秒后自动睡眠。右侧数位键可输入。

删除花样界面

按钮	内容
	花樣號向上滾動。
	花樣號向下滾動。
	花樣號選擇按鈕。
删除	刪除已選擇的花樣。
删除全部	刪除全部花樣。

樣品參數設定數據

樣品參數設定資料

品名	規格	數量	衣寬（直徑）	放料寬度	繡布寬度	雙層感應
Bahia	XS	20	530	360	60	15
	S	20	550	390		
	M	20	580	440		
	L	20	640	490		
	XL	20	680	530		
	2XL	20	710	580		
	3XL	20	780	660		

Chsmpon fon	XS	20	480	320	60	15
	S	20	520	350		
	M	20	560	400		
	XL	20	600	450		
	2XL	20	700	552		
	3XL	20	740	606		
	4XL	20	780	662		

NT Boy	XS	20	480	330	60	19
	S	20	510	380		
	M	20	560	430		
	L	20	600	480		
	XL	20	650	525		
	2XL	20	700	580		
	3XL	20	740	635		
	4XL	20	780	690		

注：功能参数1.23=0
3.26 X方向最大范围

三、故障检修

1. 主轴超载。

觸屏報警主軸超載，此時檢查是否針的阻力過大，若是則排除阻力因素，若不是就打開電控箱蓋子，記錄下箱子內安裝在頂部的伺服驅動器上的報警燈亮的情況（拍照記下），聯繫相關人員。

2. 觸屏與主機板通信中斷。

觸屏總顯示資料傳輸中，或在信號檢測介面中不即時顯示信號狀態（可在此介面手動轉動主軸，觀察主軸編碼是否變動），此情形下需關機重新啟動以恢復通信。

3. 回零失敗後死機。

回零沒有成功會造成死機現象。此種情形下觀察回零時機械的動作，查看是哪一步後沒有的動作，依據正常回零動作的次序，檢查之後沒做成功動作的感應器或電磁閥是否故障。排除後重新回零。

CATALOG

CATALOG	1
INTRODUCTION	3
A. Install & Debug & Test	3
1. Ventilation test	3
2. POWER switch Test.....	3
3. Solenoid valve Test.....	3
4. Stepper Motor Test	4
5. Servo Test	5
6. Input Signal Check。	6
7. Parameter Confirmation.....	7
8. Time setting	8
9. Installment.....	9
10. Reset the original point test	9
11. Tension mode test.....	9
12. Pattern Save & delete test。	11
13. Y-axis hem height position test	12
14. Measurement of the speed relation of needle distance compensation。 .12	
15. Measurement of the relationship between needle distance and speed13	
16. Setting and testing of bone position datum value	13
17. The number of bone bits set test	14
18. Needle test before heavy line position.....	14
19. Needle test after heavy line position	14
B. Touch screen Operation instructions.....	14
1. Basic operations	14
2. Description of the Basic interface.....	15
1) Main control Interface.....	15
Adjustment of Model changing parameters	17
1. Adjust the effect of rubbing teeth and the height of foot according to the fabric	17
2. Adjust head pin distance according to product requirement	17

3. Adjust hem height according to product requirement	17
4. Adjust the needle distance of the system to match the head needle distance	17
5. Set the number of bone bits	18
6. Set the opening seam point	18
7. Set End point.....	18
8. Inverted bone switch	18
2) Sewing interface.....	19
3) Machine Control Interface	19
Solenoid Valve Inspection Interface	20
Stepping Detection Interface	21
Servo check interface.....	22
Input signal check.....	22
4) Setting Interface	22
Parameter Management interface	24
Initialize interface	26
Instalment Setting Interface	27
Language Selection Interface.....	28
Upgrade interface	28
LOGO interface	29
Time Setup Interface	29
Screen Sleep Settings interface.....	30
Delete Pattern Interface	30
樣品參數設定數據.....	31
C. Fault Repair	32

INTRODUCTION

A. Install & Debug & Test

1. Ventilation test.

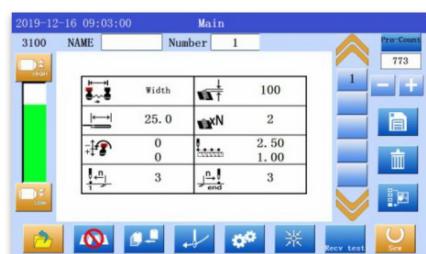
Connect the ventilation source, open the total valve switch, confirm that there is no leakage sound, and each cylinder has been ventilated and the initial state is correct, if not correct, please adjust the vent hole.

2. POWER switch Test.

Plug in and turn on the power-on switch to see if the machine starts properly. Turn off the power-on switch to see if the machine shuts down properly.

3. Solenoid valve Test.

Connect the ventilation source and power, boot press the language selection key of the homepage, enter the main interface.



Press machine

Control key to enter machine control interface.



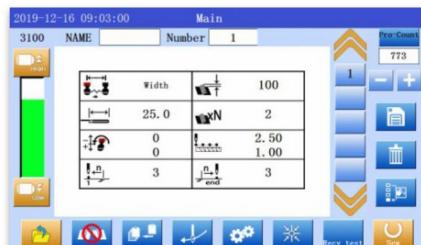
Press Electromagnetic inspection key into the Solenoid valve test Interface (P19, reference solenoid valve detection Interface).



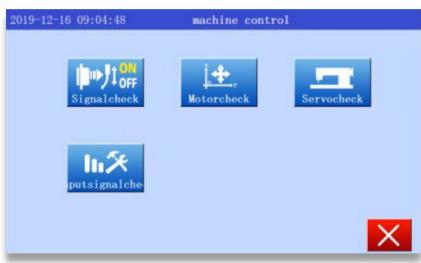
Click on the button on the interface in turn to see if the corresponding name of the part has no action, if not, to troubleshoot valve board • Solenoid valve • Trachea • Cylinder parts

4. Stepper Motor Test.

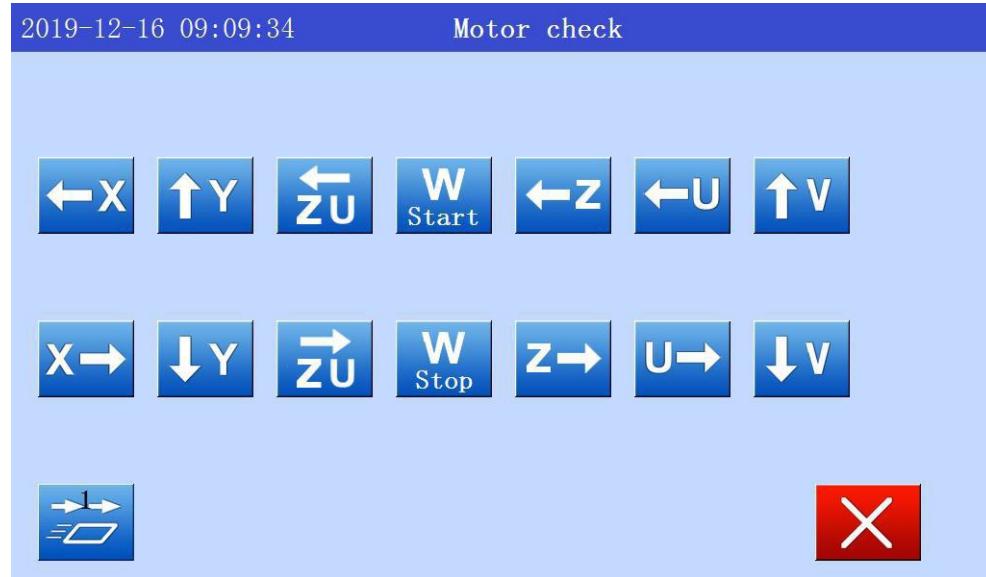
After entering the main interface.



Press machine Control key to enter machine control interface.



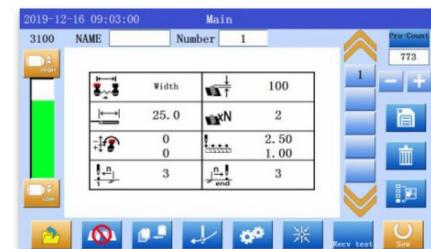
Press the step detection key to enter the stepping detection interface (P20, reference stepping detection interface).



Click on the button to check the corresponding axis of the motor to make the corresponding action.

5. Servo Test.

After entering the main interface.



Press machine

Control key to enter machine control interface.



Press the servo

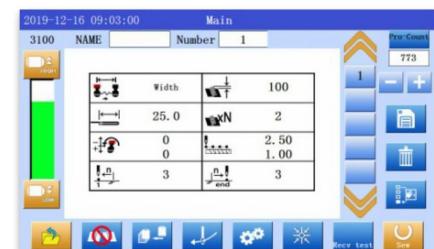
detection key to enter the servo inspection interface.



Number key input run number, progress bar side input running speed, click Run key test spindle is normal operation.

6. Input Signal Check.

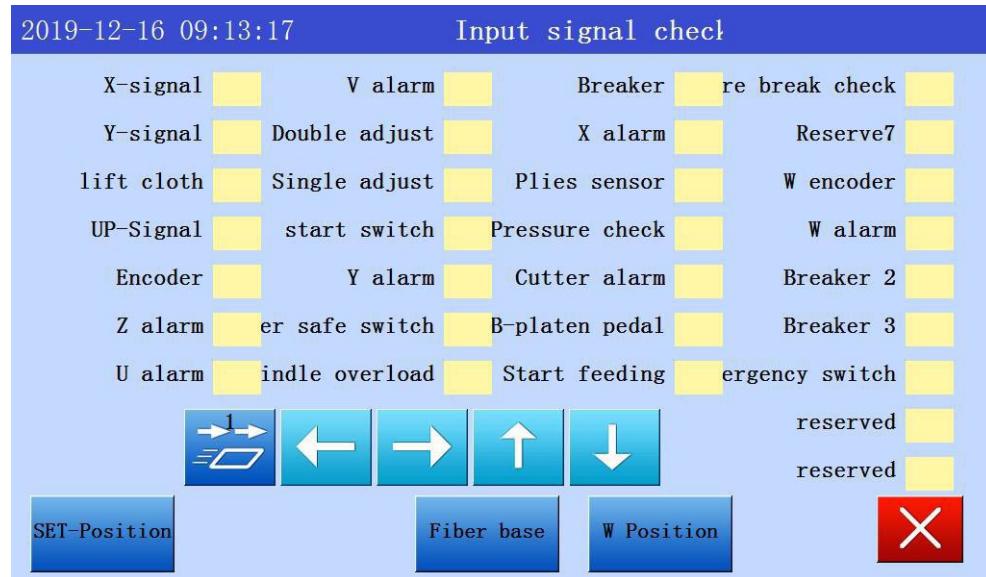
After entering the main interface.



Press machine Control key to enter machine control interface.



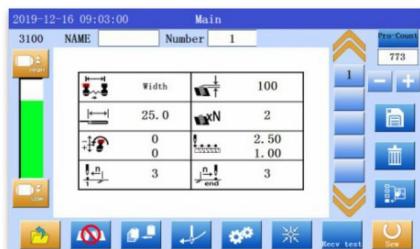
Press input Signal check key to enter the Input Signal check interface.(P20, reference Input Signal detection interface).



Change each sensor state in turn to see if there is any change in the display box on this interface. If not, check if the signal interface board, the sensor is normal. If any changes are made, confirm that the sensor is installed in the position described by the Display box on the interface.

7. Parameter Confirmation.

After entering the main interface.



Press machine

Control key to enter machine control interface.



Press the system

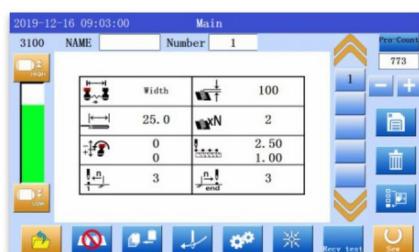
parameter key to enter the parameter management interface.



Click the key to enter the parameter list page, to see if all of the numerical display. The two and three-level parameters require a password entry. If no display, first initialize, second touch screen upgrade, and finally contact the manufacturer.

8. Time setting.

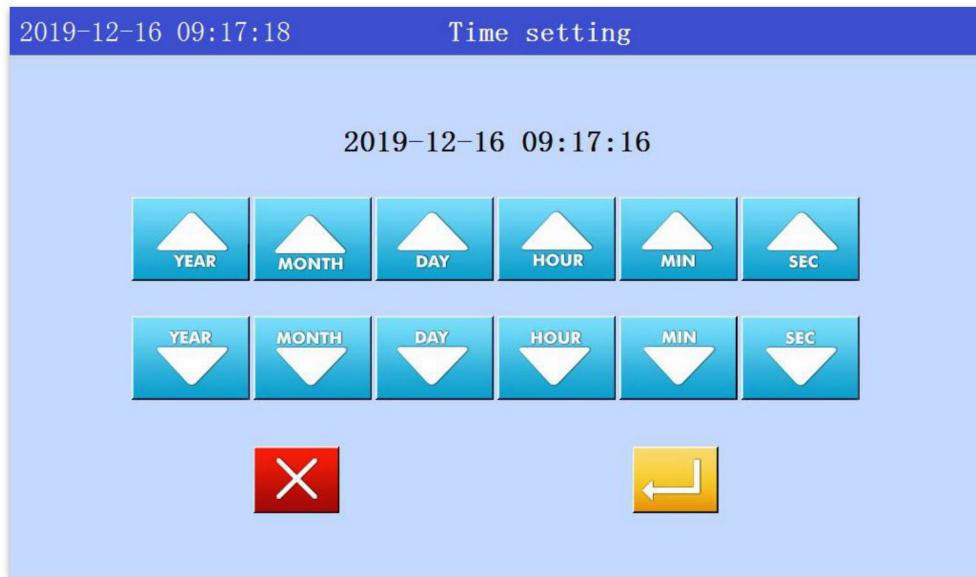
After entering the main interface.



Press machine
Control key to enter
machine control interface.



Press the time
setting key enters the time
setting interface.



Click the up and down arrow keys to set the year, month, day, time, minute, second, according to the determination of the completion.

9. Installment.

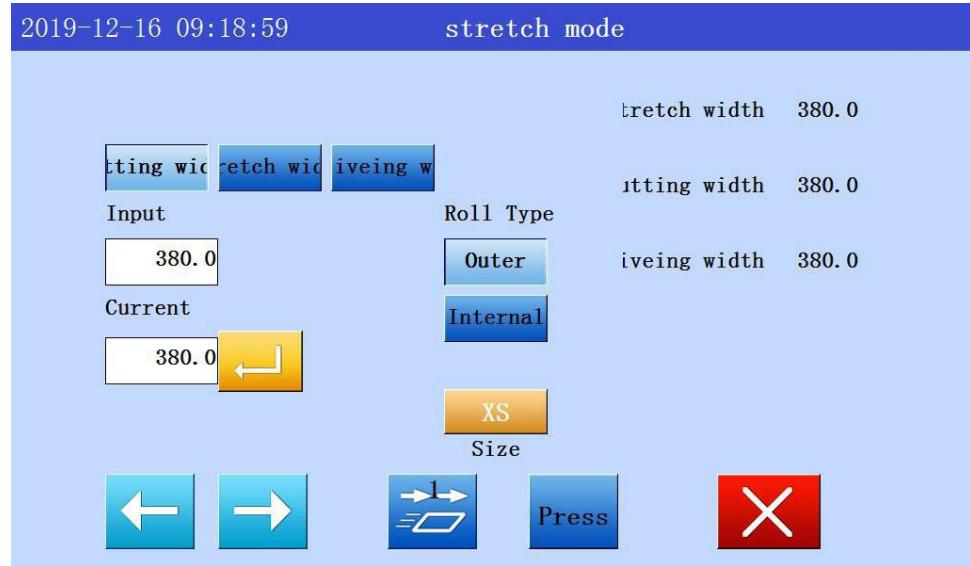
Set up a one-day probationary period on the payment Settings page to see if it is not available after the deadline and to prompt for a password. (P25, Payment Setup Method reference payment Setup interface Introduction)

10. Reset the original point test.

In the main control interface click on  Origin button, observe the machine can be normal reset. (P15, refer to the main control interface)

11. Tension mode test.

In the main control interface click  to enter the stretch-cloth mode Setup Interface



Click on the edit box **380.0** below the text input value, you can enter the left of the active wheel position value, to determine the left hand movement to the location of the set. Press **← | →** the direction key can move the active wheel position in real time, Press **→ | ←** to adjust the speed of movement. The display box under the current value text displays the position value of the revolver in real time, Press **←** the OK button to write the current value to the input value and save it as the current size value. Size key to enter the size of the selected page.



Press the appropriate size key to determine the size.

The automatic calculation key can automatically calculate the stretch width value of other sizes according to the interval values set.

The right side of the interface also lists the current settings data.



Click the button **stretch wid**, and then enter the offset of the feed width in the input Value box, with the actual value showing the width of the stretched cloth on the right.

The width of the material is set as the width of the stretch cloth. The volume edge type is set by actual setting.

12. Pattern Save & delete test.

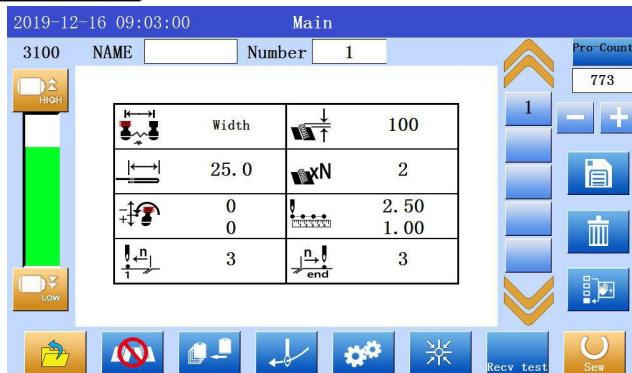
Save the pattern

Enter the main interface, and then modify the parameters in the lower left corner pattern parameter area (P16, Reference pattern parameter adjustment), Then press



to save the pattern, Edit the name and number of the pattern, Save the success by following the confirmation.

Delete the pattern



Pressing the delete key in the upper right corner of the main control interface will delete the current display pattern.



Press pattern deletion button in the Setup interface to enter the pattern delete interface. Select all patterns to delete, Press key to delete the selected patterns. Delete all patterns at once by key deleting all (P29, refer to delete the Pattern interface introduction)

Note: The system is stored inside the template pattern parameters, can not be deleted, modified to save into a new pattern is available.

13. Y-axis hem height position test.



Set the value of the hem height at the main interface by the volume edge width button. (cannot exceed parameter range)

Then go into the sewing interface, take the material and sew. After sewing, use a ruler to measure whether the hem height is the same as the set value.

14. Measurement of the speed relation of needle distance compensation.



Needle distance compensation is the compensation of system needle distance , Press the button 0 0 on the main interface to enter the data entry interface

Click on the text box, and then enter data in the keyboard, you can set the left and right wheel compensation value, after the operation to observe whether the compensation value is valid

15. Measurement of the relationship between needle distance and speed.

Setting system stitch, To modify the stitch by press the button 2.50 in the main interface, After operation to observe whether the speed of the delivery wheel is based on the size of the needle distance to change faster.

16. Setting and testing of bone position datum value.

Click the Bone Height button 80 in the main interface to enter the height of the bone level setting interface.



After placing the cloth, click the Send cloth wheel rotation around 3 laps automatically calculate the bone position datum and valve value, click on the key to determine the following value changes

When the setting is complete, Sewing to observe if the bone datum is appropriate. And if it is not appropriate to reset and test until accurate.

17. The number of bone bits set test.

Set the number of bone bits in the main interface(P16, the Reference Model change the parameter adjustment 5) , enter the sewing interface, put the cloth sewing, observe whether the set of bone bits were detected during sewing.

18. Needle test before heavy line position.

Set the number of start needle in the main interface (P17, the Reference Model change the parameter adjustment 6), enter the sewing interface, put the cloth sewing, observe whether the position of the sensor has changed when the weight line is relative to the starting seam.

19. Needle test after heavy line position.

Set the end needle number in the main interface (P17, the Reference Model change the parameter adjustment 6), enter the sewing interface, put the cloth sewing, observe whether the position of the sensor has changed when the weight line is relative to the starting seam.

B. Touch screen Operation instructions

1. Basic operations.

Sewing operation

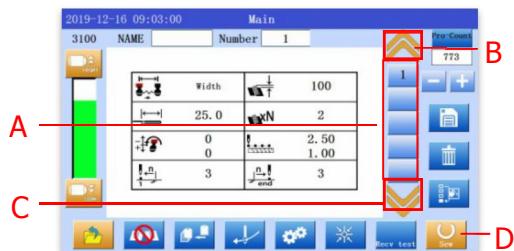
1) Turn on the power switch.



Please connect the Power first.

Language selection screen first display, select the language you want to display, enter the main control interface.

2) Choose a pattern number.



A area is a pattern number button, you can choose the pattern to use, B Press to scroll the pattern number up, C button to scroll the pattern number down. Press the D key to enter the sewing interface.

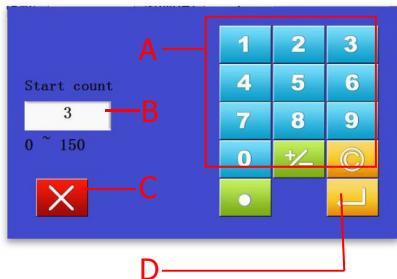
3) Start sewing, stop halfway.



In this interface, put the cloth, hands open and the machine will start sewing automatically..

Press the E button in the sewing (hand near the start sensor) The machine stops and the touch screen returns to the main control interface.

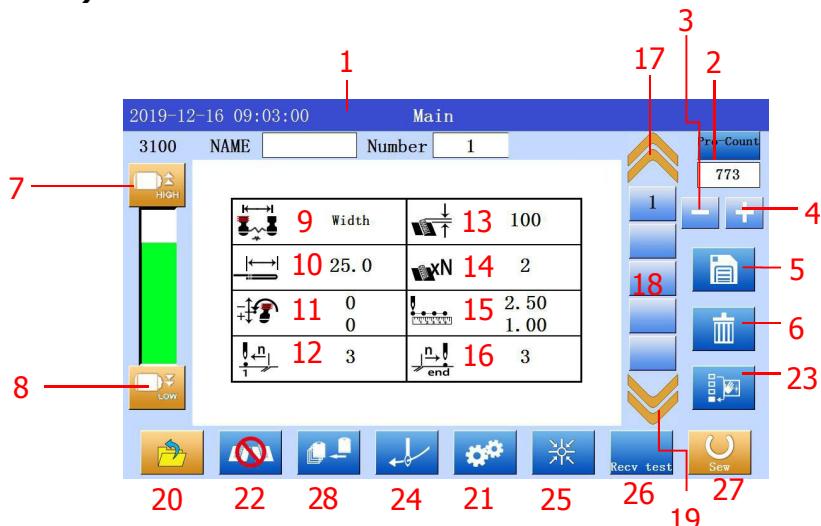
Data entry Operations



A numeric keypad input data, B text box shows the input data. C The key cancels the modification and returns. D Save changes and return.

2. Description of the Basic interface.

1) Main control Interface.



Number	Name	Content
1	Title bar	Display interface name, date and time.
2	Yield Count button	Displays the output reset page, which can clear the output count.
3	+1 button	Yield Count plus 1.
4	-1 button	Yield count minus 1.
5	Pattern Save button	Display pattern save page, can set pattern name and pattern number.
6	Pattern Removal button	Delete the currently displayed pattern.
7	Speed Increase button	Increase speed by 100.
8	Speed reduction button	Speed reduced by 100.
9	Mode Settings button	Display Mode Settings page, you can set each mode parameter.
10	Volume Edge Width button	Display the Digital input page, you can set the width value.
11	Speed compensation button	Display the Digital input page, you can set the left and right wheel compensation value.
12	Start Stitch Count button	Display the Digital input page, you can set the induction to the bone datum, the space to send how many stitches the distance to start the next stitch.
13	Bone Position Height button	Display input page, can set sensor to sense the value of bone bit.
14	Number of bone bits button	Display the input page, you can set the number of bone bits.
15	Stitch button	Display input page to change stitch length.
16	End Stitch Count button	Display the input interface, you can set how many stitches before the end of sewing after the detection of bone position.
17	Page Up button	The pattern number Rolls forward.
18	Pattern Number button	Select and display the pattern parameter.
19	Page Down button	The pattern number rolls backwards.

20	Set button	Display Settings page, you can select different user items to set.
21	Machine control button	Display the Machine control page, the machine can be tested in many aspects to facilitate the installation and maintenance.
22	Inverted Bone Switch button	Turn on/off the inverted bone function. Currently disabled
23	Open Seam Induction Switch button	Turn on/off the automatic induction sewing function.
24	Threading Buttons	Show wait threading interface, close and exit threading status.
25	Origin coordinate setting	To achieve mechanical origin.
26	Receiving unit test	Do receiving action one time.
27	Sewing Preparation Button	Show Sewing page, ready to sew.
28	Receiving switch button	Turn on/off the feed function.

Adjustment of Model changing parameters

The adjustment of the pattern parameters is operated in the main control interface.

1. Adjust the effect of rubbing teeth and the height of foot according to the fabric.

This is a mechanical adjustment, please follow the mechanical structure of the nose to adjust.

2. Adjust head pin distance according to product requirement.

This is a mechanical adjustment, please follow the mechanical structure of the nose to adjust.

3. Adjust hem height according to product requirement.

Refer to the front y-axis hem height test to set the hem height value according to the product requirement.

4. Adjust the needle distance of the system to match the head needle distance.

According to the front needle distance compensation and needle distance test, adjust the system needle distance and its needle distance compensation, so that the speed of the delivery wheel matching the head needle distance.

5. Set the number of bone bits.



In the main control interface click the parameters box 1, enter the number of bone bits set page. The right keyboard input the actual number of bone bits, press OK to save exit, press Cancel do not save exit

6. Set the opening seam point.



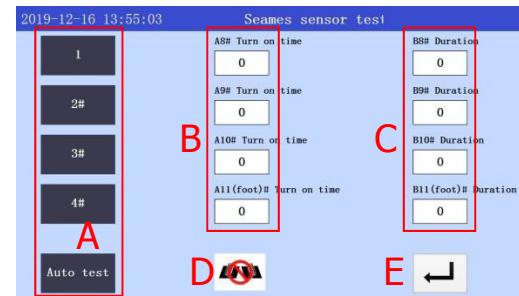
In the main control interface click the parameter box 3, enter the starting stitches number Settings page. The right keyboard to enter the actual number of pins needed, press OK

7. Set End point.



In the main control interface Click the end of the box 3, enter the end stitches count Settings page. The right keyboard to enter the actual number of stitches needed, press OK

8. Inverted bone switch



- A. Change a/all control solenoid valve status of inverted bone
- B. Set open time of each control solenoid valve of inverted bone.
- C. Set closed time of each control solenoid valve of inverted bone.
- D. Inverted bone ON/OFF.
- E. Save and Exit.

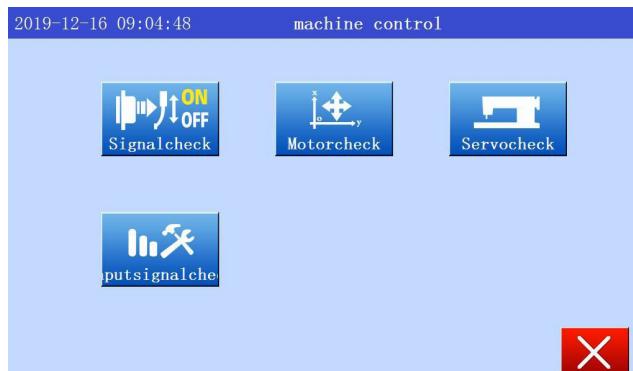
2) Sewing interface.



Icon	Name	Content
	Emergency stop button	Displays the master page, and the machine immediately stops all current actions.
	Start button	Start sewing.
	Idling button	The sending cloth wheel rotates, the nose does not sew, presses after touches starts the sensor to start, presses stops the key to stop.
	Sync button	Similar to idling, test the air blowing, the speed of the direct matching of the distribution wheel is appropriate. (based on the effect of cloth delivery)

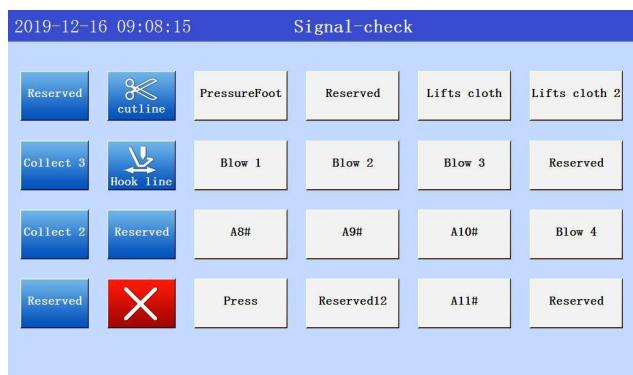
3) Machine Control Interface.

The machine control interface mainly provides the detection system function, which can select the input signal of the test system, the output signal and the operation of each motor used in this interface. To facilitate installation testing and troubleshooting.



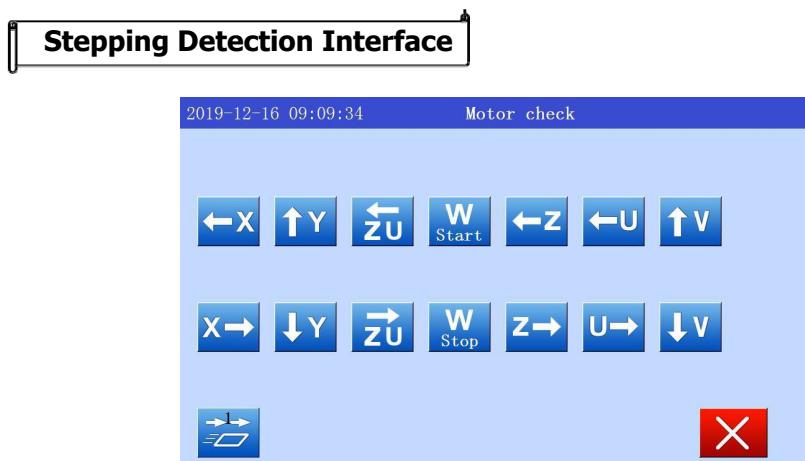
Button	Content
	Display electromagnet Inspection page, can test each electromagnet, solenoid valve action.
	Display the Stepping test page to test the movements of each motor.
	Display servo motor Inspection page, can set motor speed and circle number.
	Display Signal Detection page, you can view the signal status, set up stop position, fiber value, W motor parking, test x and Y motor action.

Solenoid Valve Inspection Interface



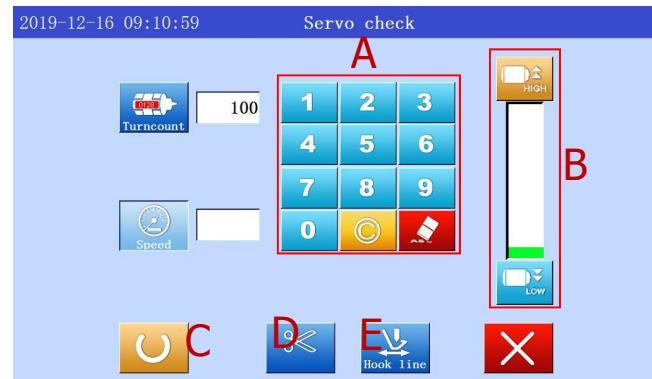
Button name	Content	Port number
Reserved	Reserved port, currently empty.	DL1
Collect 3	The 3rd step of collection.	DL2
Collect 2	The 2nd step of collection.	DL6
Reserved	Reserved port, currently empty.	DL7
Cut Line	The line-cut solenoid valve is open/closed.	DL3
Hook Line	Check solenoid valve on/off.	DL5
Reserved3	Reserved port, currently empty.	DL4
Pressure Foot	Solenoid valve on/off with medium voltage.	J8
Blow 1	The control solenoid valve of the blowing pipe b1~b10 is open/closed.	J7
A8#	The 1st step when Inverted Bone doing.	J6
Press	The 1st step of collection.	J5
Reserved	Reserved port, currently empty.	
Blow2	The control solenoid valve of the blowing pipe b14~b30 is open/closed.	
A9#	The 2nd step when Inverted Bone doing.	
Reserved12	Reserved port, currently empty.	
Lifts cloth	The lifts cloth solenoid valve is open/closed.	J4

Blow3	The control solenoid valve of the blowing pipe b11~b13 is open/closed.	J3
A10#	The 3rd step when Inverted Bone doing.	J14
A11#	The 4th step when Inverted Bone doing.	J2
Lifts cloth 2	Auxiliary folding material	J11
Reserved	Reserved port, currently empty.	
Blow 4	The control solenoid valve of the blowing pipe b31~b32 is open/closed.	
Reserved	Reserved port, currently empty.	



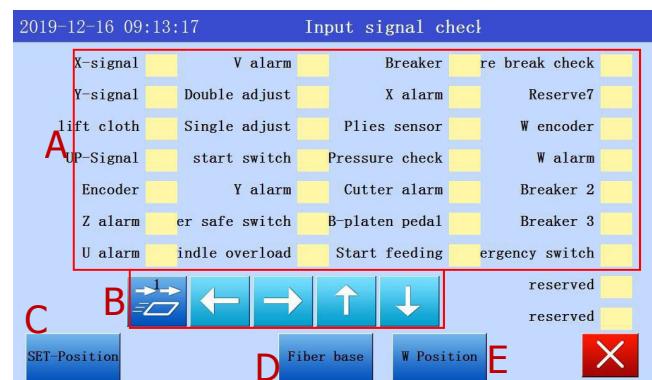
Button	Content
X → X ←	The X -axis motor moves to the right and the X -axis motor moves to the left.
Y ↓ Y ↑	Y -axis Motor forward movement, Y -axis motor backward movement.
ZU ZU	The Z -axis and U axis move at the same time to the left, while moving to the right.
W Start W Stop	W -Axis Motor began to move, W -axis motor stopped moving.
z → z ←	Z -axis motor forward, back.
U → U ←	The U -axis motor moves to the right and the U -axis motor moves to the left..
V ↓ V ↑	V -axis motor forward, back.
↔	Speed adjustment of motor movement.

Servo check interface



Number	Content
A	Enter the number of cycles that the motor is running.
B	Enter the speed at which the motor runs.
C	The spindle motor stops after several cycles set at a set speed.
D	Complete a cut line action.
E	Completes a hook action.

Input signal check



Number	Content
A	The current state value of each sensor signal.
B	Test the X & Y Axis Motor action button.
C	Set the value in the current servo-coded display box to the spindle parking space.
D	Set the value in the current bone-position ADC display box to the bone datum value.
E	Set the value in the current W encoder display box to a W-axis parking space.

4) Setting Interface



Button	Content
stem paramet	Display the parameter Management page, you can select one-level, Two-level, three-level parameters to view and modify. Two-level, three-level parameters require password entry.
REST Initialize	Displays the initialization page, which restores the one-level, Two-level, three-level parameters to the system default parameters. After initialization, the current values are lost, please do the preservation measures in advance.
Payment	Display the input page, the use of the machine can be used to the number of time to encrypt the user, if set, then each period of time permissions, can not be sewn. Requires a password to unlock the next time the use of the permissions.
语言选择 Language	Displays the language selection page. Easy to switch language display.
tutorial	Display the contents of the local electronic instructions, you can turn the page, you can exit.
manufacturer	Display the Password input page and enter the correct password to view the manufacturer's information.
Upgrade	Display the upgrade page, insert a U disk with the corresponding program, you can update the touch screen program.
LOGO	Display logo Settings page, insert the picture with 1024x600 size of u disk, you can set the splash screen.
date	Displays the time Settings page, which sets the date and time for the touch screen.
Screen off	Displays the touchscreen Sleep Settings page, which allows you to set whether or not to sleep automatically when the touchscreen is not operating.
del pattern	Display pattern Delete page, can be partially deleted and all deleted.
ver. version	Displays the version and time of the software in the electronic control. (mainly for MCU and app time information)
password1	Display the Password entry page and enter the password for the current first-level parameter. If the password is correct, you can enter a new level of password, confirm the successful modification. default password 1111.

	Display the Password entry page and enter the password for the current level two parameter. If the password is correct, you can enter a new two-level password, confirm the successful modification. default password 1234
	Display the Password entry page and enter the password for the current level three parameter. If the password is correct, you can enter a new three-level password, confirm the successful modification. default password 123456

Parameter Management interface



Button	Content
	Display first-level parameters, customer-common parameters. Can be viewed and modified.
	Display level two parameters, machine debugging parameters. Password entry is required to view and modify.
	Display level three parameters, system internal parameters. Password entry is required to view and modify.

First-level argument list

Number	Describe	Default	Notes
1.01	Max speed	4000	Spindle Maximum speed
1.02	Speed 1	400	The speed of sewing the first stitch
1.03	Speed 2	800	The speed of sewing the second stitch
1.04	Speed 3	1200	The speed of sewing the third stitch
1.05	Back to origin speed	4	XY-axis speed at reset
1.06	X/Y Empty feeding speed	13	X-axis and y-no-load speed when not sewn

1.07	Air pressure alarming threshold	0	Alarm threshold, 0 indicates shutdown alarm function
1.08	Speed of motor V	10	Adjust the speed of rectification
1.09	If reset the main shaft	Yes	Back to zero spindle motor reset
1.10	Bottom line Winding cam alarm switch	On	Cam Wrap the bottom line whether the alarm
1.11	NOP move length	105.00	The distance from the sensor to the needle at the position of the bone.
1.12	Reverse distance B	80.00	Temporarily not enabled
1.13	Cutter Motor min speed	3000	Cutter Minimum Speed
1.14	Break check switch	On	Whether to use disconnection detection alarm
1.15	Stitch count of 2-section pressure foot	4	Length of two-section press foot
1.16	Whether R-axis motor exist	No	
1.17	Opening time of receiving cylinder(ms)	200	
1.18	Closing time of receiving cylinder(ms)	200	
1.19	The minimum stitches number between bones	110	
1.20	Empty distance when no bone	280	
1.21	Closing time of lifting cloth cylinder(ms)	300	
1.22	Inspiration delay close time(ms)	500	
1.23	Optical fiber base	200	
1.24	Bone segment null move speed	2	
1.25	Bone sensor base value	97	
1.26	Bone width	5.00	
1.27	Correction Pulse number	20	
1.28	Optical fiber Sensor Compensation value	8	
1.29	Reverse bone cylinder delay time(ms)	600	
1.30	start delay(ms)	300	
1.31	Z/U null move speed	8000	
1.32	Air blow position	0.00	
1.33	delay stitches of Break line checking	15	How many stitches after sewing to start the line detection
1.34	Bone check mode	Mode 2	
1.35	Forward distance A	0.00	
1.36	ON to OFF speed	6	
1.37	OFF to ON speed	3	

1.38	Reverse distance C	20.00	
1.39	The number of delayed with reverse close	20	
1.40	Number of nodes	3	
1.41	Return plate distance after double switch	60.00	
1.42	The distance between the bone position and the pinhole	90.00	
1.43	Break line checking sensor 4/5 switch	close	
1.44	Speed of moving cloth when sewed	10	
1.45	Distance to moving cloth when sewed	5	

Initialize interface



Button	Content
LEVEL 1	The first level parameter reverts to the system default parameter. The success of the first-level parameter initialization succeeds when the recovery success message pops up.
LEVEL 2	Second-level parameters revert to system default parameters. Recovery requires that the correct password be entered and the two-level parameter initialization succeeds if the eject recovery succeeds.
LEVEL 3	The level three parameter reverts to the system default parameter. Recovery requires that you enter the correct password. Eject recovery succeeded, the three-level parameter was initialized successfully.
Controller	The system controller self-test is initialized, and the correct password needs to be entered. Tip the controller initialized successfully when the recovery was successful.

Instalment Setting Interface

2019-12-16 11:20:34 input

Factory number <input type="text"/>											
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9	A	B
		C	D	E	F	G	H			C	D
I	J	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
		U	V	W	X	Y	Z			V	W
<input type="button" value="X"/> <input type="button" value=""/> <input type="button" value=""/>											

Enter the correct manufacturer number to enter the installment Setup interface.

2019-12-16 11:21:44 Instalment

Factory num <input type="text" value="*****"/>	
Board num <input type="text"/>	
<input type="button" value="X"/> <input type="button" value=""/>	

Click Board num the Version Number button, set the version number, that is, the machine number.

2019-12-16 11:23:07 Instalment

Factory num <input type="text" value="*****"/>	
Board num <input type="text" value="123"/>	
Time <input type="text"/>	
<input type="button" value="X"/> <input type="button" value=""/>	

Click on Time the Clock button to set the start time of the installment

2019-12-16 11:24:26 Instalment

Factory num <input type="text" value="*****"/>	
Board num <input type="text" value="123"/>	
Time <input type="text" value="2019-12-16 11:24"/>	
Super passwo <input type="text"/>	
<input type="button" value="X"/> <input type="button" value=""/>	

Click Super passwo the Super Password button to set the Super password. This password unlocks all usage rights in instalments.

2019-12-16 11:25:43 Instalment

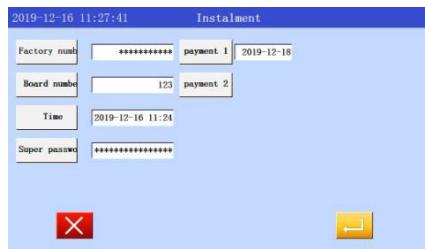
Factory num <input type="text" value="*****"/>	payment 1 <input type="text"/>
Board num <input type="text" value="123"/>	
Time <input type="text" value="2019-12-16 11:24"/>	
Super passwo <input type="text" value="*****"/>	
<input type="button" value="X"/> <input type="button" value=""/>	

Click on payment 1 the button to set the end date of the first period

2019-12-16 11:27:02 Date

2019 12											
日	一	二	三	四	五	六	<input type="button" value=""/>				
Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat	24	25	26	27	28
1	2	3	4	5	6	7					
8	9	10	11	12	13	14					
15	16	17	18	19	20	21					
22	23	24	25	26	27	28					
29	30	31	1	2	3	4					
<input type="button" value="X"/> <input type="button" value=""/>											

Button	Content
<input type="button" value="△"/>	One year ahead.
<input type="button" value="▽"/>	One year back.
<input type="button" value="◀"/>	Forward one months.
<input type="button" value="▶"/>	One months backwards.



Select the date and set the first period of password. Finalize the first period setup complete. You can continue to set the next issue in the same way. Complete by setting the set. Press Cancel to discard all settings.

Language Selection Interface



Select the language you want to display, and then automatically jump to the value of the main control interface.

Upgrade interface



Enter the upgrade backup interface, plug in the U disk



USB disk After the successful reading, click the touch **App upgrade** Screen Upgrade button to start the upgrade.

Note: The upgrade file is placed in the root directory of U disk

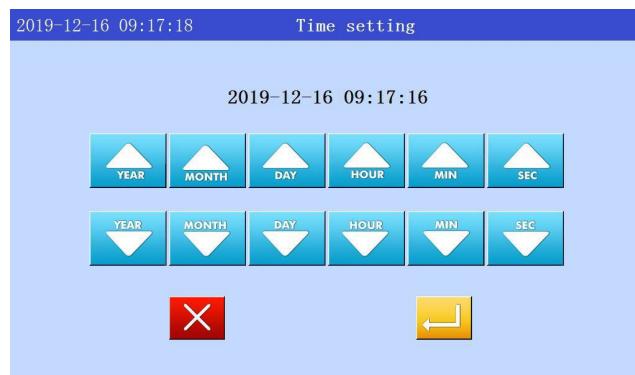
LOGO Interface



Note: The logo picture format is BMP, the picture size is 1024x600.

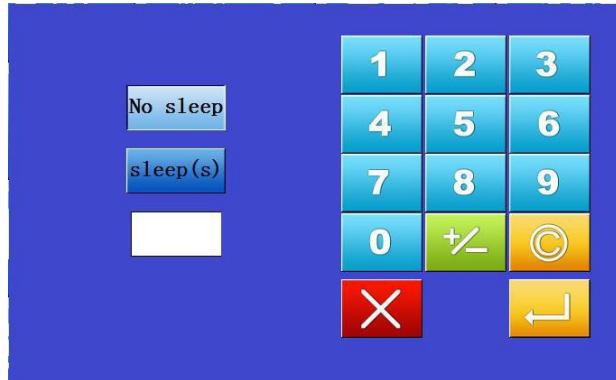
Button	Content
	Displays the previous picture on the U disk that matches the condition.
	Show the next picture that matches the condition on the U disk.
	Sets the picture that is currently displayed for the splash screen.

Time Setup Interface



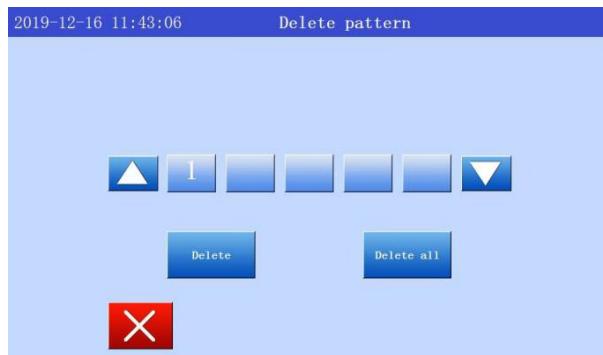
Button	Content
	Year increases, year decreases.
	The month increases and the month decreases.
	The date increases and the date decreases.
	The hour increases and the hours decrease.
	Minute increases, minute decreases.
	The second increases and the second decreases

Screen Sleep Settings interface



Button	Content
No sleep	Set touch screen does not automatically sleep.
sleep(s)	Set the touch screen to automatically sleep after a long period of no operation.
	Show no operation wait time. The right number key can be entered.

Delete Pattern Interface



Button	Content
	The pattern number scrolls up.
	The pattern number scrolls down.
	Pattern number selection button.
	Deletes the selected pattern.
	Remove all patterns.

Parameter Setting Figures of Samples

Parameter Setting Data of Samples

Name	Size	Qty.	Width (Diameter)	Width for feeding	Overedge Width	Double Layer Induction
Bahia	XS	20	530	360	60	15
	S	20	550	390		
	M	20	580	440		
	L	20	640	490		
	XL	20	680	530		
	2XL	20	710	580		
	3XL	20	780	660		

Chsmpon fon	XS	20	480	320	60	15
	S	20	520	350		
	M	20	560	400		
	XL	20	600	450		
	2XL	20	700	552		
	3XL	20	740	606		
	4XL	20	780	662		

NT Boy	XS	20	480	330	60	19
	S	20	510	380		
	M	20	560	430		
	L	20	600	480		
	XL	20	650	525		
	2XL	20	700	580		
	3XL	20	740	635		
	4XL	20	780	690		

Remark : Parameter 1.23=0
 3.26 X Maximum Range

C. Fault Repair

1. Spindle overload.

Touch-screen Alarm spindle overload, at this time check whether the needle resistance is too large.if there have resistance, you should to eliminate the resistance factor , if not , open the lid of the electronic control box, record the servo driver (installed at the top of the box) on the alarm lights on the situation (take note), contact the relevant personnel.

2. Touch screen and motherboard communication interrupt.

Touch-screen display data transmission and can not operate, or in the signal detection interface in real time display signal status (can be manually rotating the main axis in this interface, observe the spindle code changes), in this case, the shutdown needs to restart to restore communication.

3. Back to origin failed.

Failure to reset will cause a crash. In this case, observe the action of the mechanical back zero, see which step after the stop, according to the order of normal reset action, check the sensor or solenoid valve of the failure action. After the exclusion, reset again.



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 without previous notice
ASC-TBH100A.NOV.2020