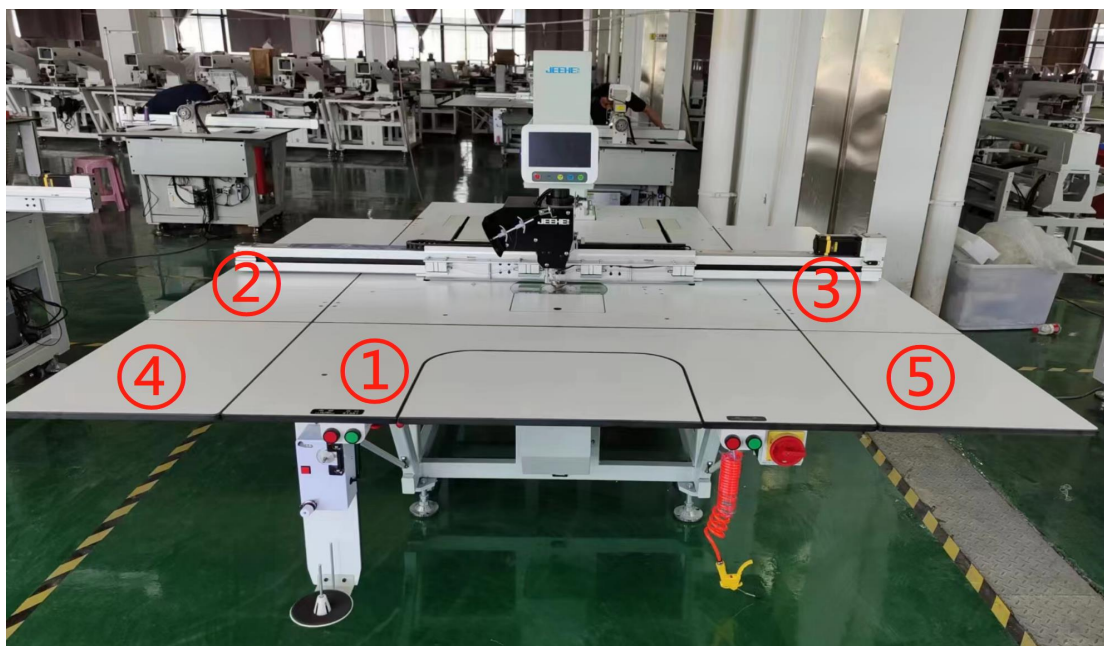


稳控系统模板机安装调试说明

1



2

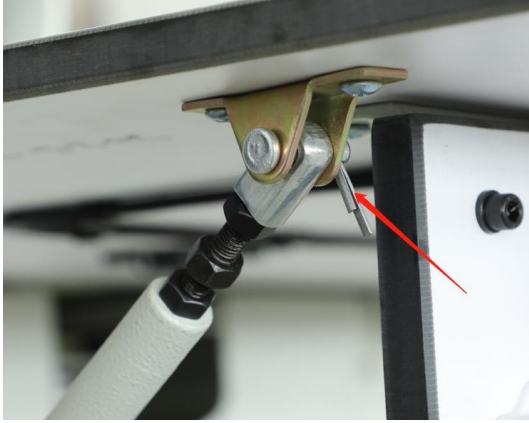


从附件箱中取出台板支撑，根据长短，对应支撑①②③④⑤台板
AB支撑共4根，长度相等，用于支撑②、③左右台板
C支撑中长，共2根，用于支撑④、⑤左右副台板
D支撑最长，共2根，单独包装在附件箱外，用于支撑①前台板



支撑的一端与机架连接固定
支撑的另一端与台板连接
用开口销固定

3



4



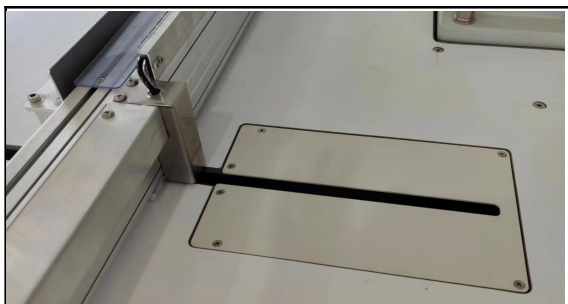
左右副台板需用4块连接块与其他台板连接

***台板安装完成后，请前后左右移动驱动，检查台板是否安装平整。**

5

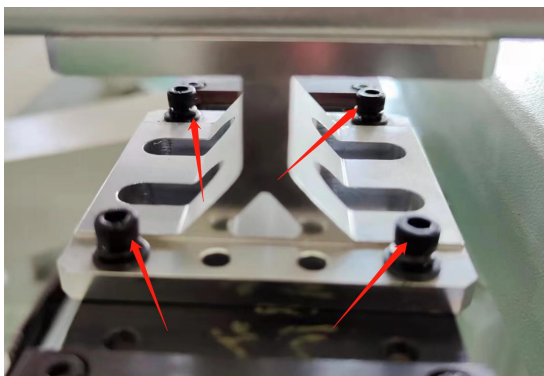
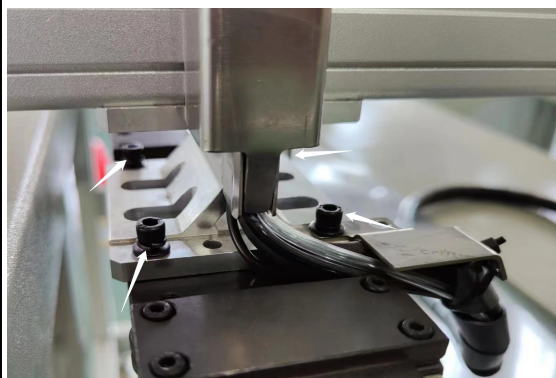


安装绕线机于台板左下角



在机器左右两侧驱动盖板处，将盖板打开，利用8个螺丝将驱动固定。请注意检查驱动的平行度。请注意拧紧螺丝。

6



7



请将设备放置于水平位置
可以通过调节机器的四个底脚以到达水平位置

8



请连接电源
机器适配电源220V 单相

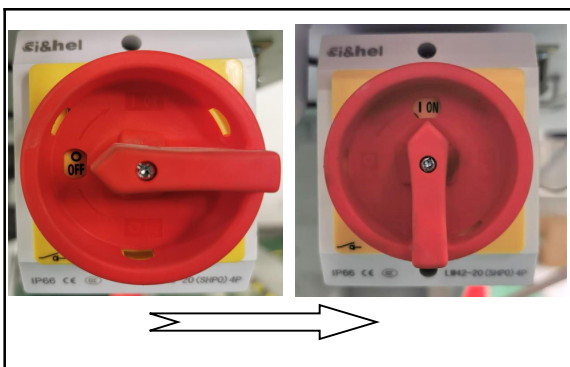
连接空压机
机器内，部分气动装置需要气缸驱动

9



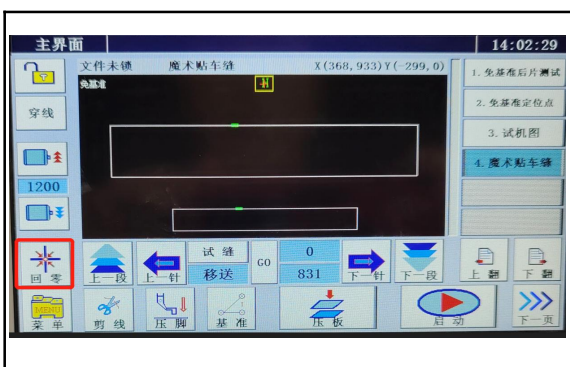
请检查气压表
常规要求气压在0.5MPa到0.6MPa 之间

10



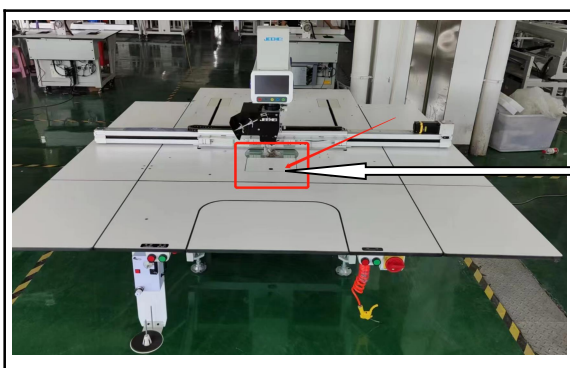
向右旋转开启电源

11



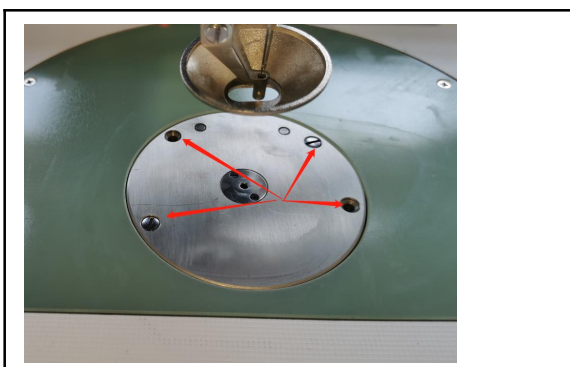
点击回零。请勿靠近驱动。
机器驱动将自动检查各个限位顶端
请勿在机头下操作
机头旋转归零

12



取走梭箱辅助板

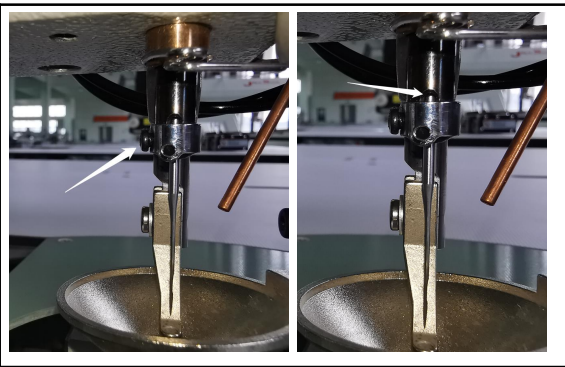
13



使用一字螺丝刀
拧开针板上的4个螺丝
取走针板

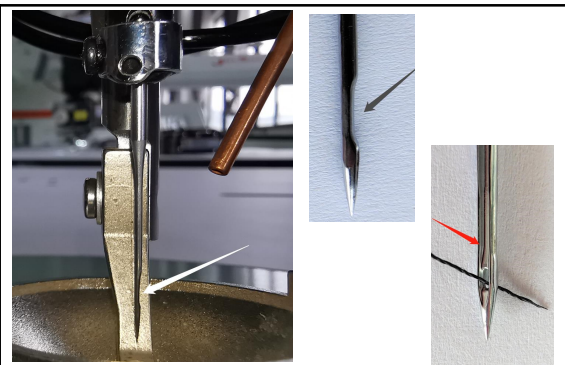
装针

14



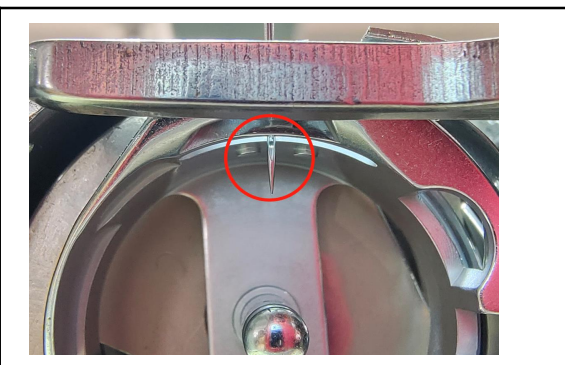
拧开针杆下的针夹螺丝
将针安装至到顶，并拧紧螺丝

15



机针曲背对旋梭尖
针眼槽对操作者

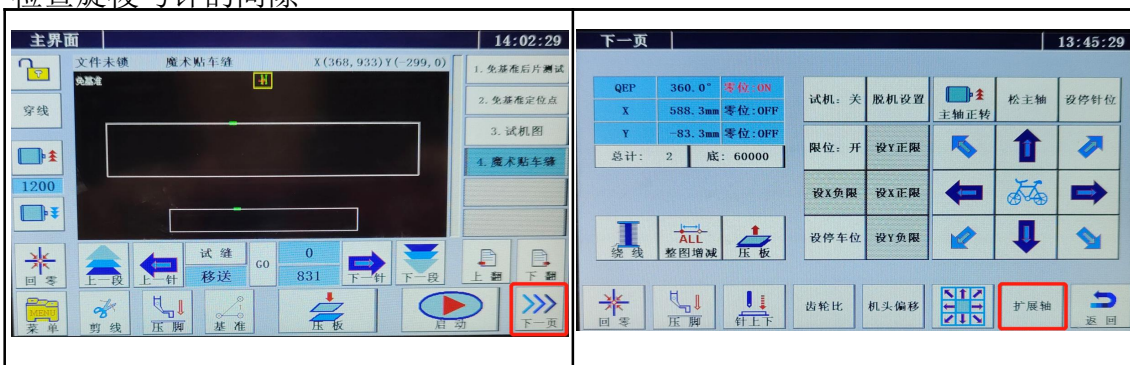
16



当针杆最低点时，针眼
完全露出于旋梭内

检查旋梭与针的间隙

17



点击屏幕首页--下一页

点击--扩展轴

18

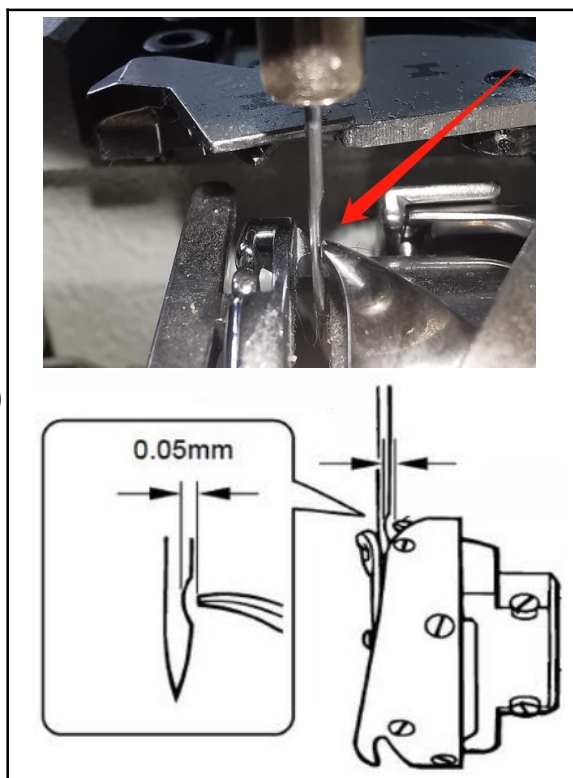


为防误操作，先点击回零

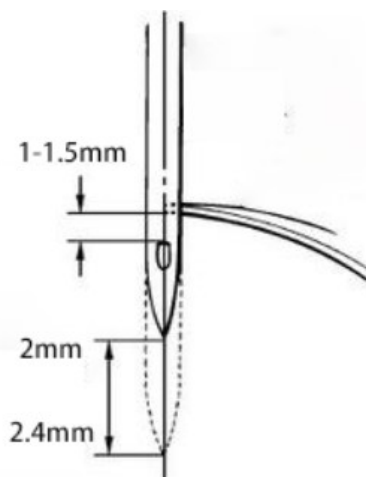


点击主轴正转使针下降

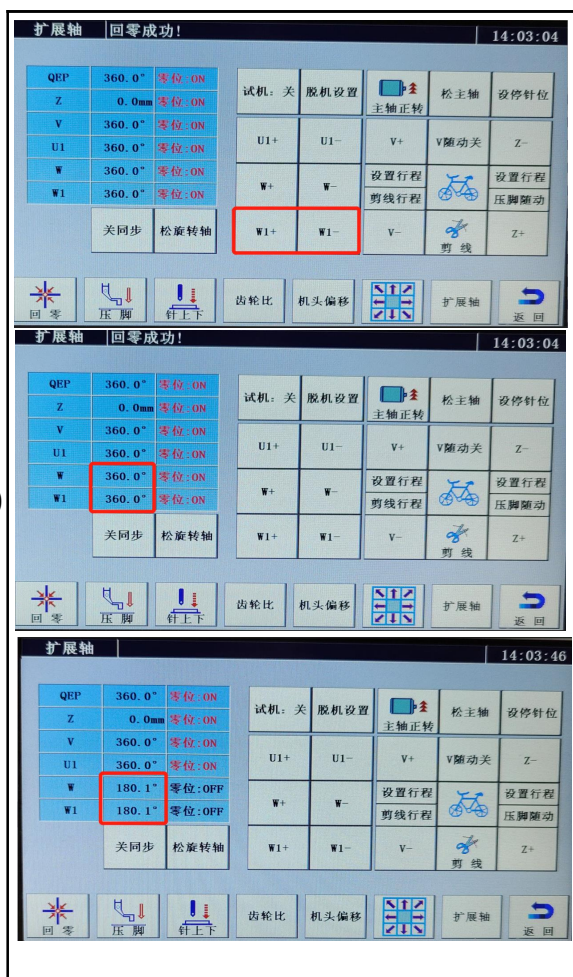
19



针眼上1-1.5mm处
与旋梭分线尖距离约5丝
此时针尖距离最低点时约2-2.4mm



20

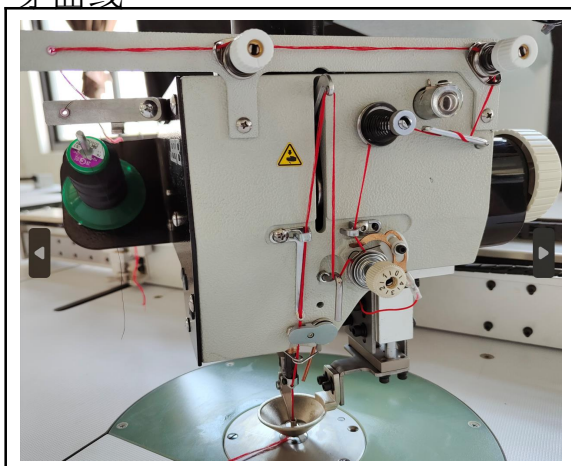


点击 W1+ 或者 W1-
将机头和旋梭旋转至
90° 180° 270°



针与旋梭的位置，在360° 90° 180° 270° 四个方向
检查：针眼2mm处与旋梭分线尖距离约10丝

穿面线



面线穿线示意图

21

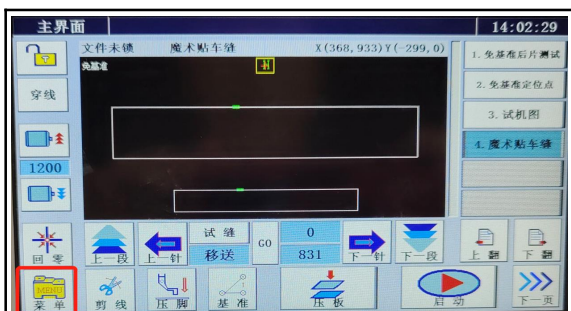
花样输入

22

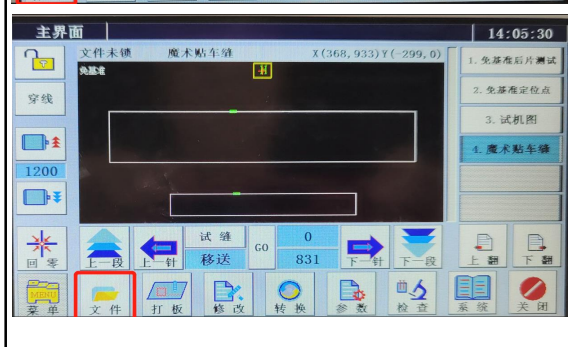


插入U盘
U盘容量应小于16G

23



屏幕首页一点击菜单



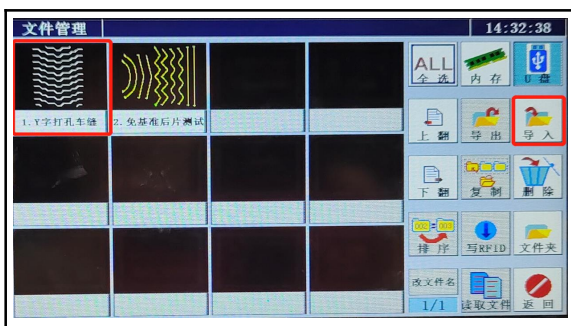
点击文件

24



点击U盘

25



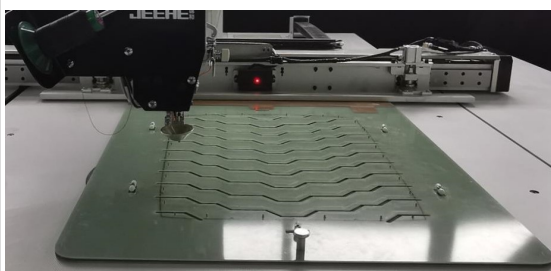
选择需要导入的花样
点击导入

对基准

26



插入模板（请放置空模板）
请检查夹框/压板处是否正确放置
按台板左侧的夹框按钮

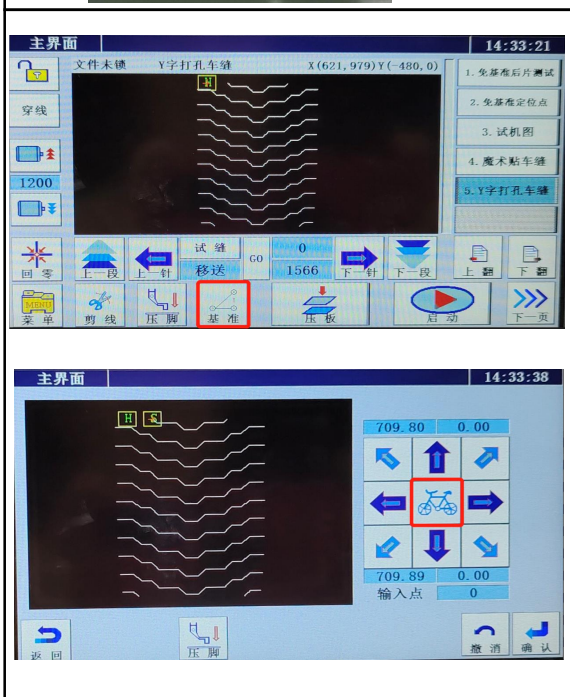


27

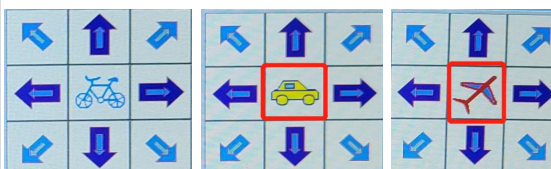


对应模板的起缝位置

28



点击基准



低速

中速

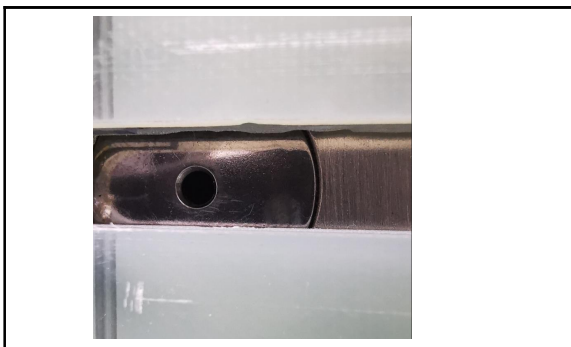
高速

通过8个方向键可以移动模板，对准起缝点。

点击确认即可

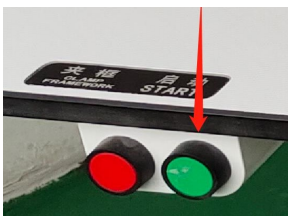
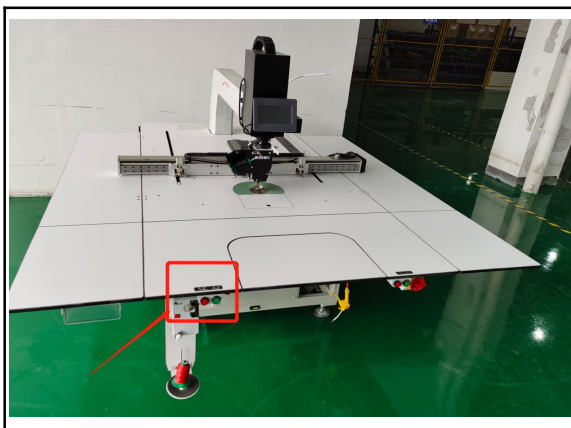
点击返回后，按住下一针，设备将进行试缝，请检查每个起点，终点，拐角处：针板孔是否在卡槽中间。

29



针板孔应位于卡槽中间（单针线迹）
针板孔距离车缝线约3-5mm

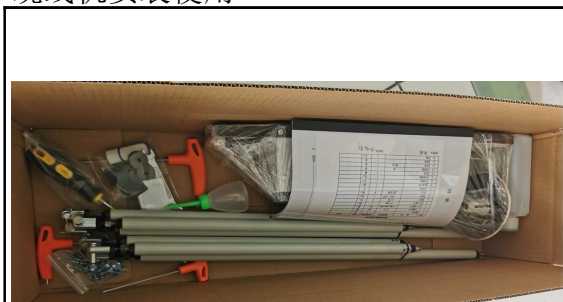
30



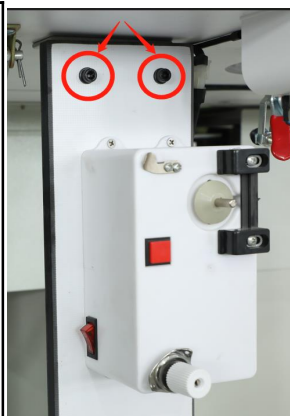
点击--启动按钮
试缝一遍
以确定没有出现压脚打板的现象

绕线机安装使用

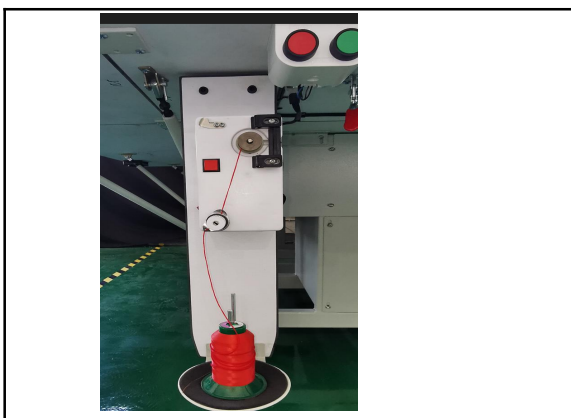
31



从附件箱中取出绕线机
安装到台板下

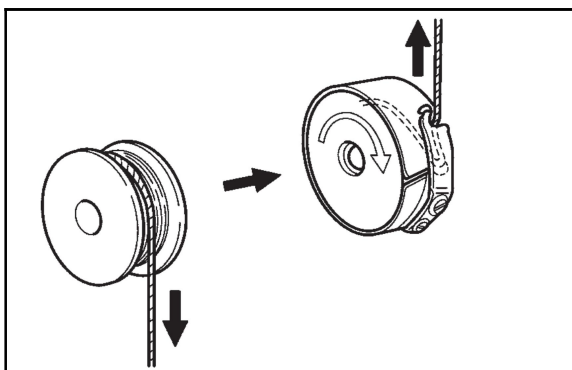


32



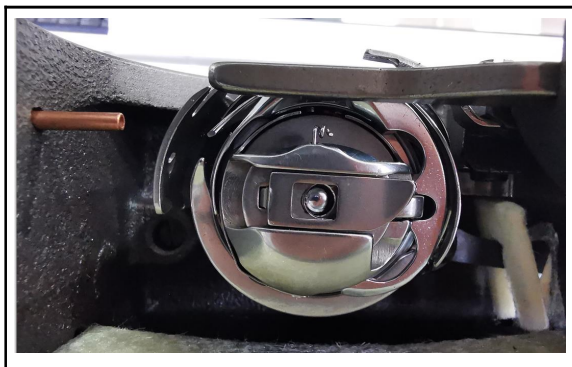
绕线机绕线方法

33



将底线放置于梭芯内

34



将梭芯放置于旋梭内

针与旋梭间隙调整方法

35



首先必须确定设备处于水平位置

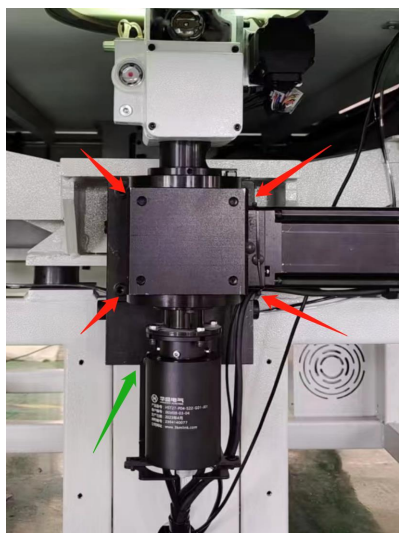
36



当针与旋梭之间的间隙较大时
可以通过调节梭床前后左右
以达到合理间隙

拧开上下两个罩盖的螺丝
取下罩盖

37

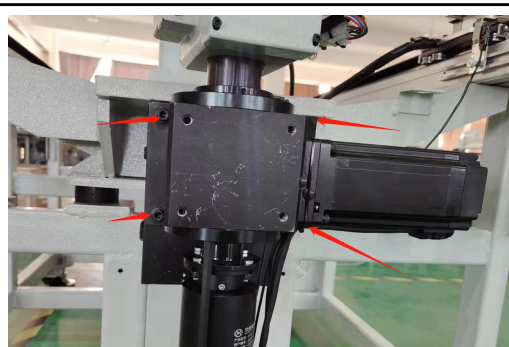


38



当机头在0度、180度位置时，针位偏差较大，可以调节梭床下的螺母

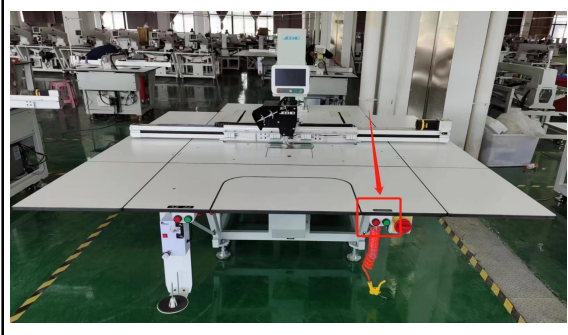
39



当机头在90度、270度位置时，针位偏差较大，可以微松梭床下的4个螺丝，左右微调调整后请拧紧螺丝

急停按钮

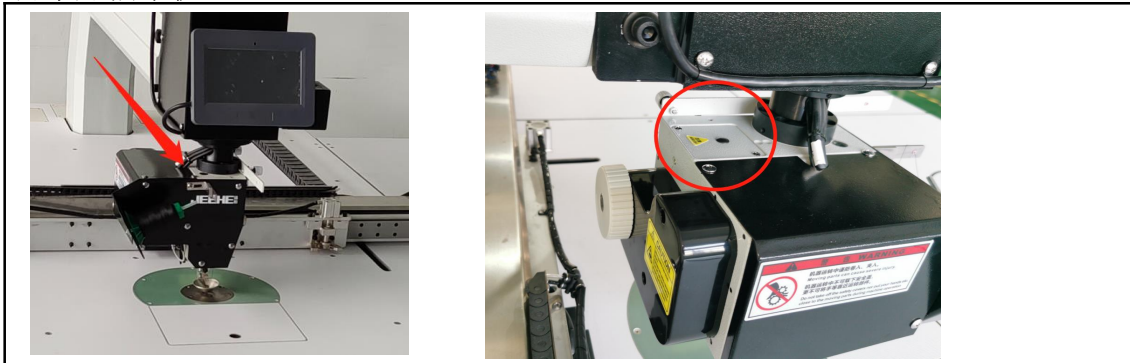
40



急停按钮位于机器右侧
用于设备暂停（不断电）

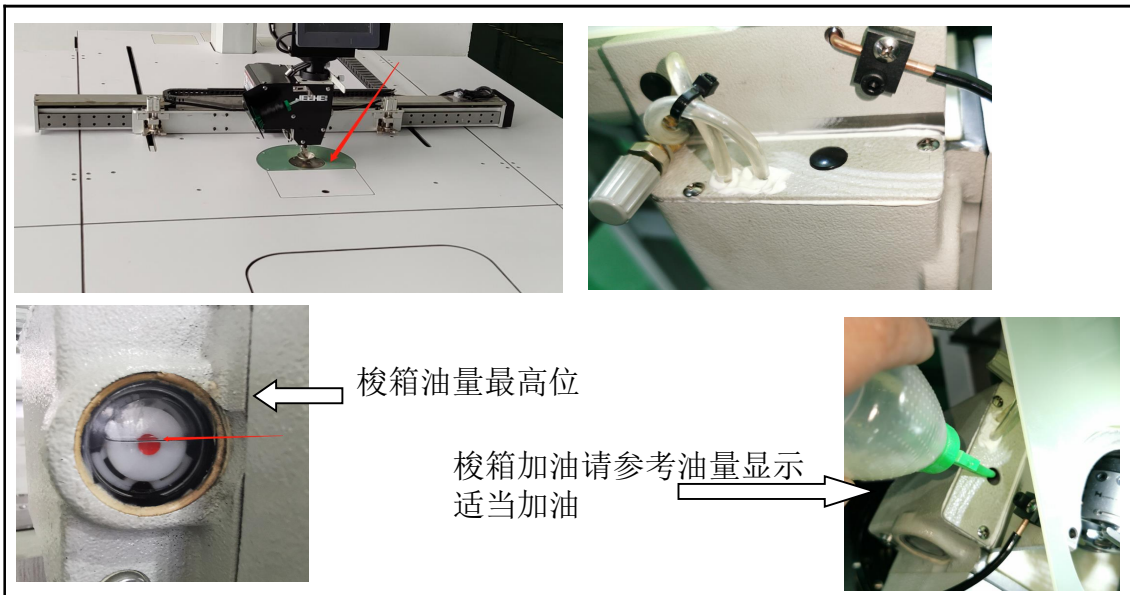
日常加油维护

41



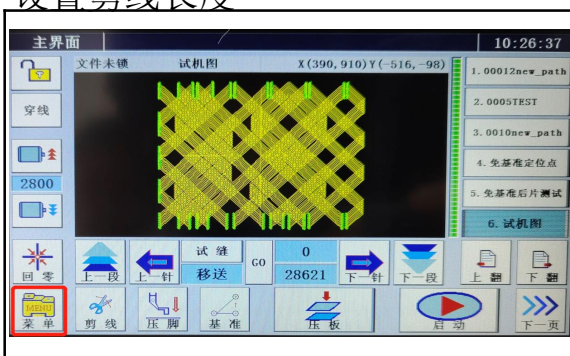
机头微油，日常应少量多次滴入白油

42



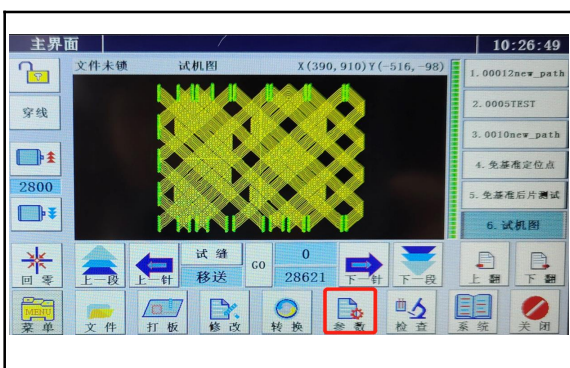
设置剪线长度

43



点击首页--菜单

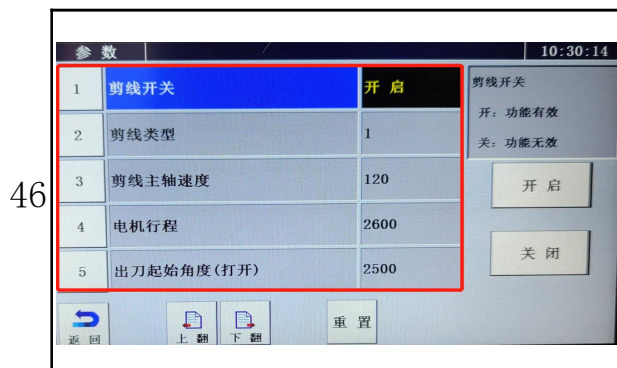
44



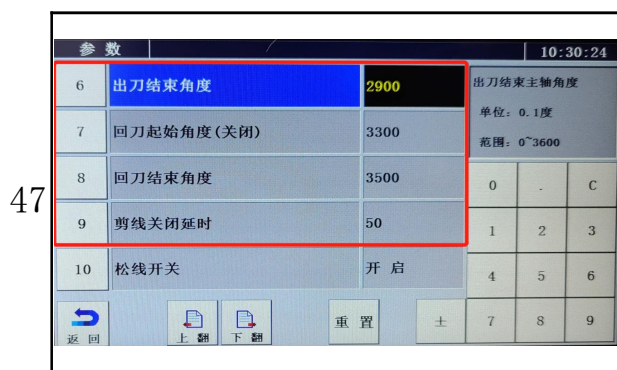
点击--参数



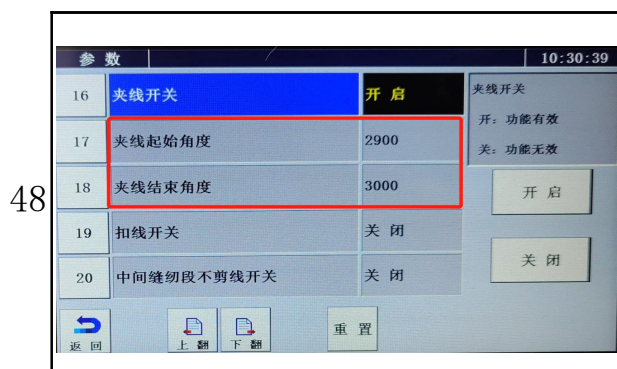
点击--剪线送线



剪线常规参数以出厂设置参数为准



出刀起始角度 ----2500
出刀结束角度 ----2900
回刀起始角度 ----3500
回刀结束角度 ----3600
剪线关闭延时 ----50

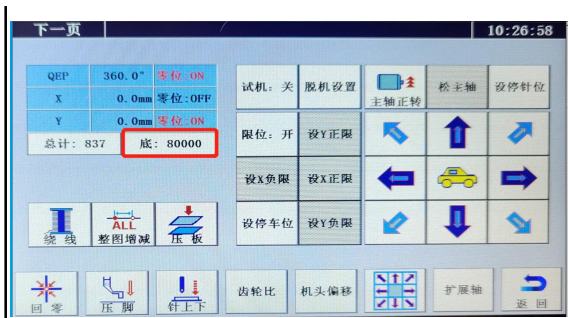


夹线起始角度 ----3100
夹线结束角度 ----3500

设置底线长度



首页---下一页



点击底线长度区域

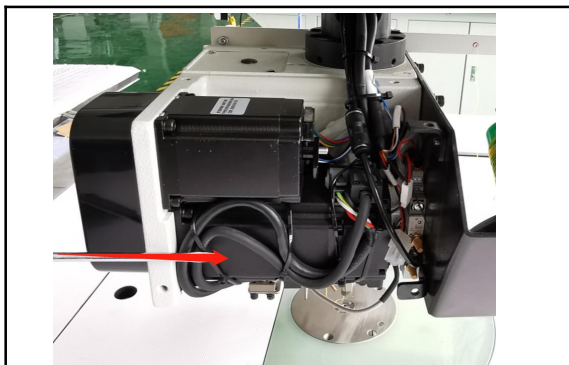


数字界面—输入底线长度
设备在底线耗尽时提醒更换底线

机器各电机位置



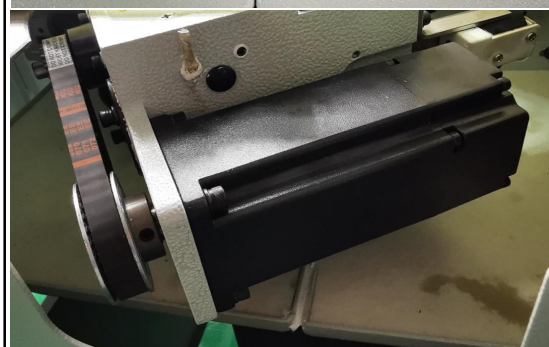
压脚电机



上主轴电机



53



下主轴电机

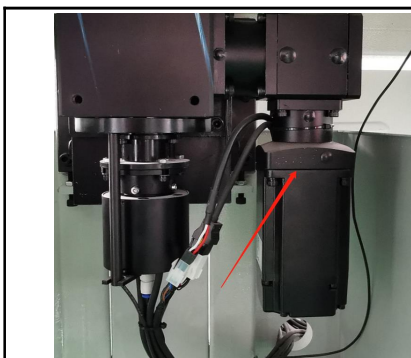


54



55

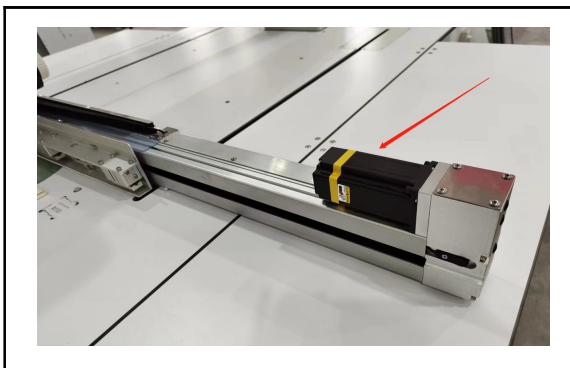
Y轴电机



56

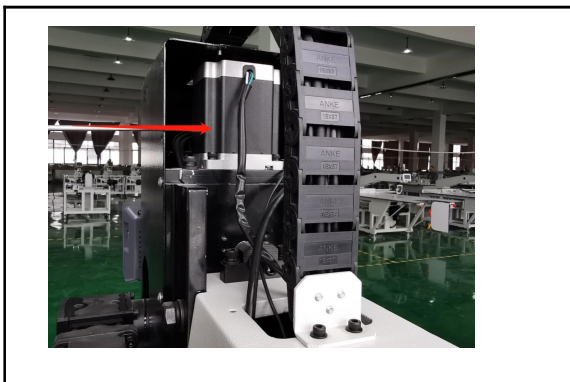
下旋转电机

57



X轴电机

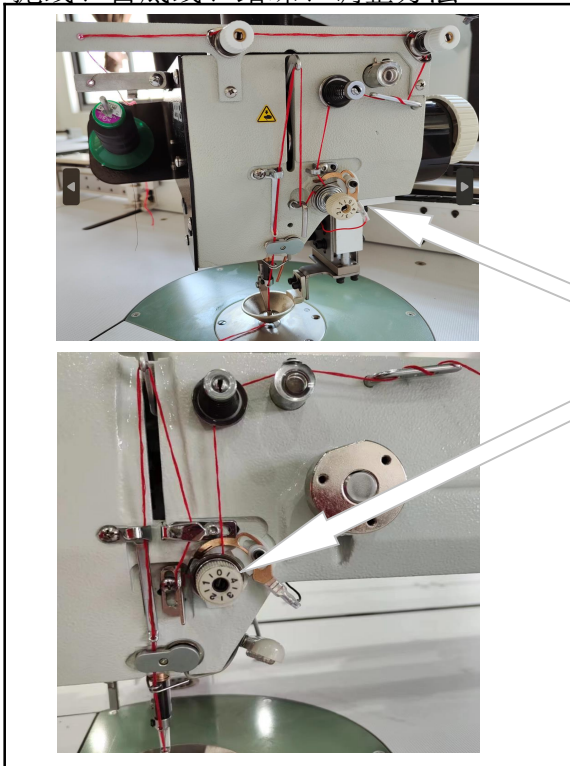
58



升降电机
(仅自动升降机型)

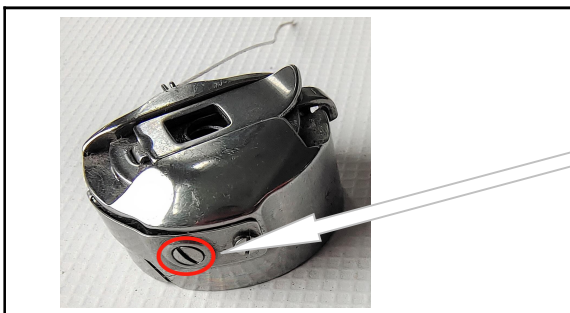
抛线、冒底线、结珠、调整方法

59



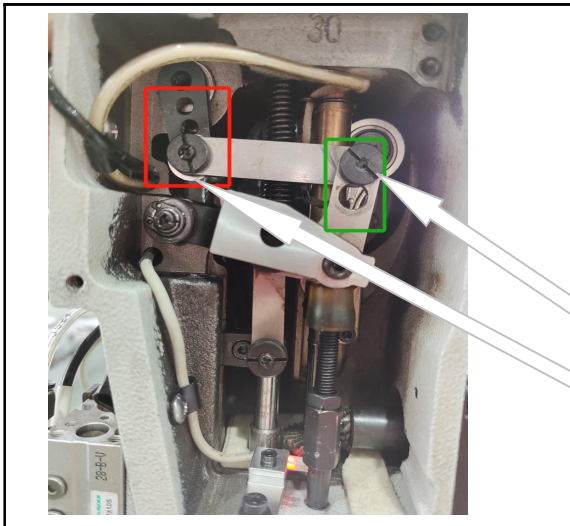
当线迹呈现面线抛线或者面线被拉直时，请通过面线夹线器调整面线松紧，以达到合理线迹；

60



当线迹不良，通过面线调整无法达到预期时，还可以通过调整梭壳底线松紧，以达到合理线迹；

61



当线迹不良，通过底面线调整无法达到预期时，可以通过调整压脚行程，以达到合理线迹；

结珠调整前

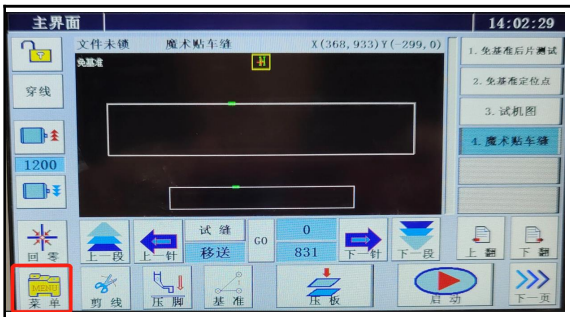
结珠调整后

62



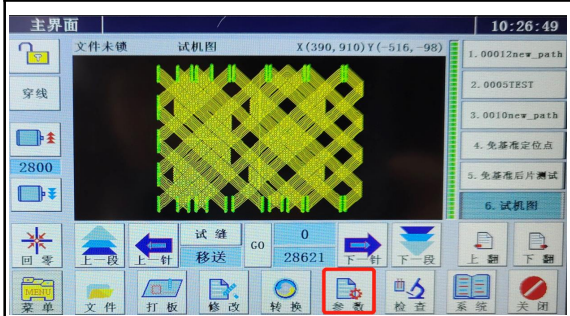
转折缝拐角圆弧：调整拐角相关参数 步骤如下：

63



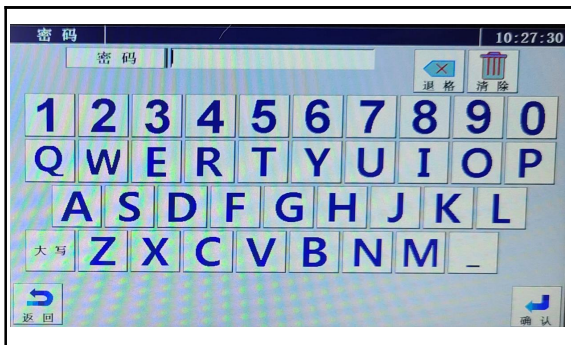
首页--菜单

64



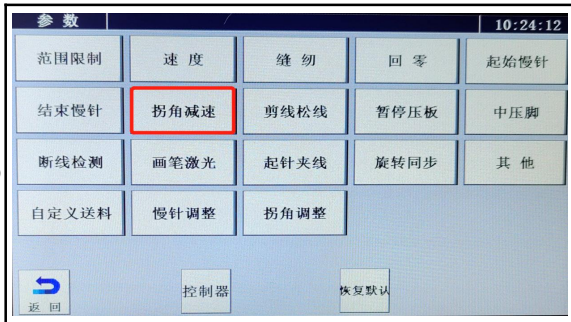
点击--参数

65



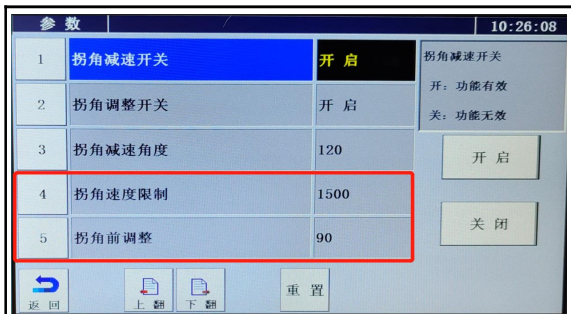
输入密码：WK999999

66



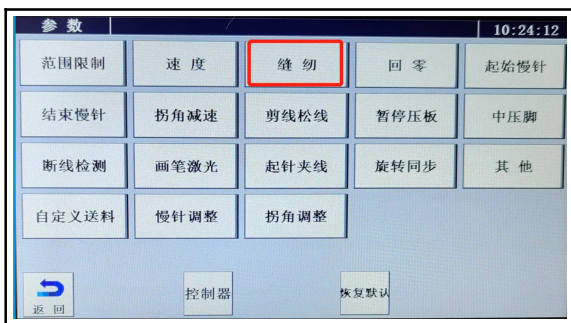
点击--拐角减速

67



可调整4, 5两项参数（一般无需调整）
拐角速度限制：拐角时主轴速度限制
拐角前调整%：拐角前一针送料时间调整，数值越小XY运动越快

68



点击--缝纫

69



可以调节
参数8：X延时时间
（一般无需调整）

70

