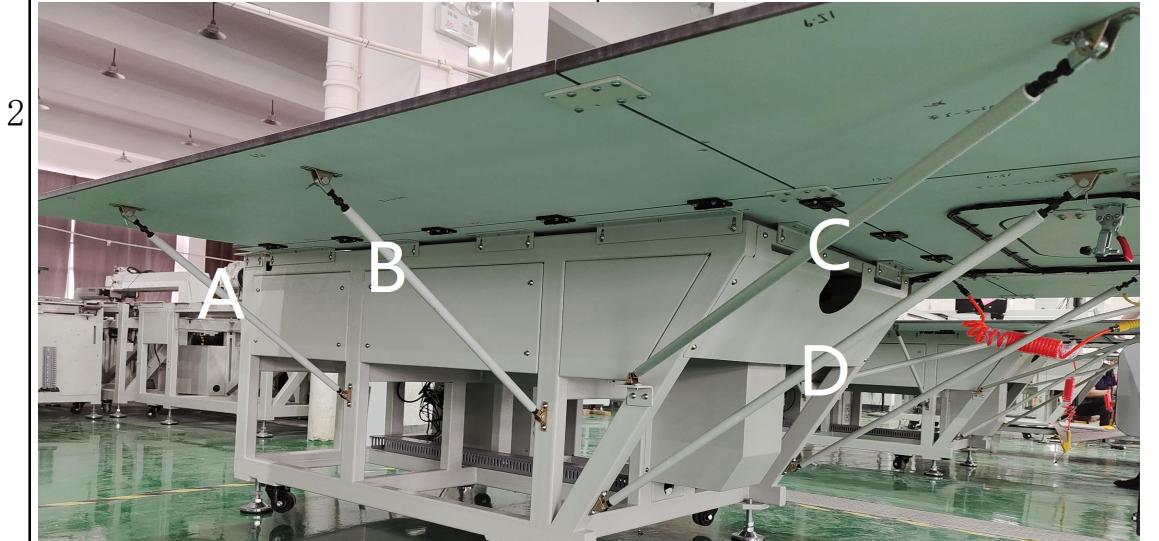
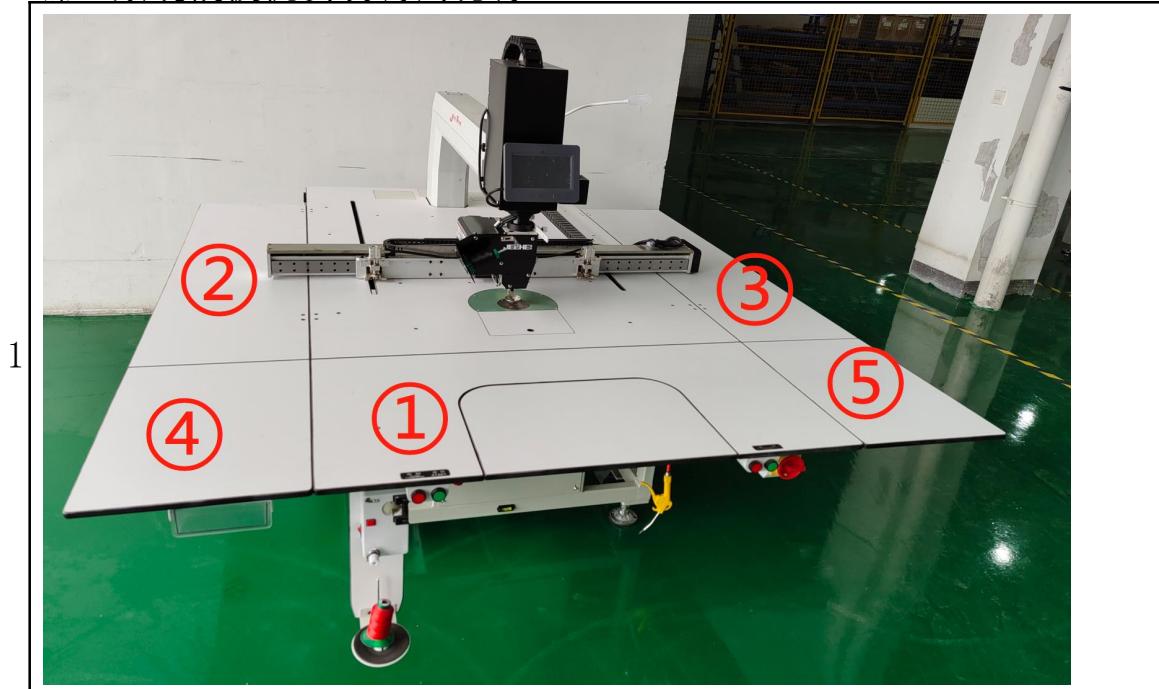


# 锦上系统模板机安装调试说明



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

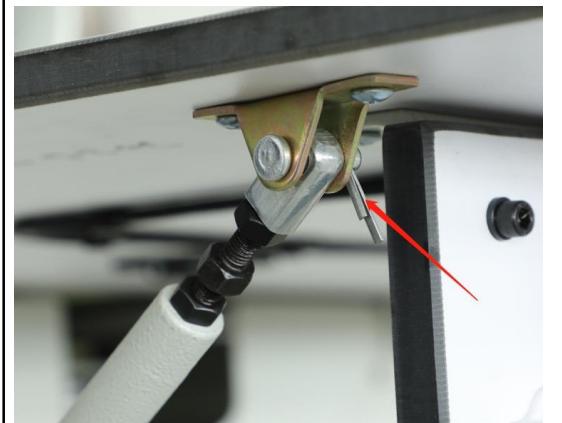
C支撑中长，共2根，用于支撑④、⑤左右副台板

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



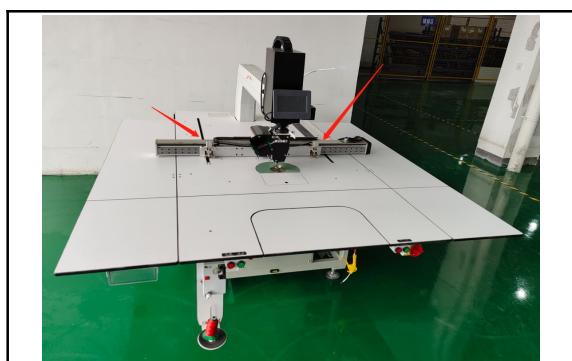
左右副台板需用4块连接块与  
其他台板连接

\*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。

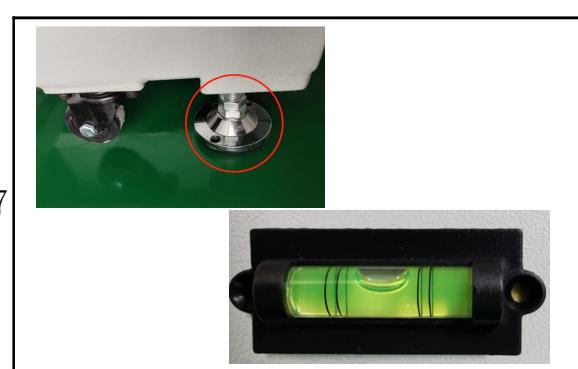
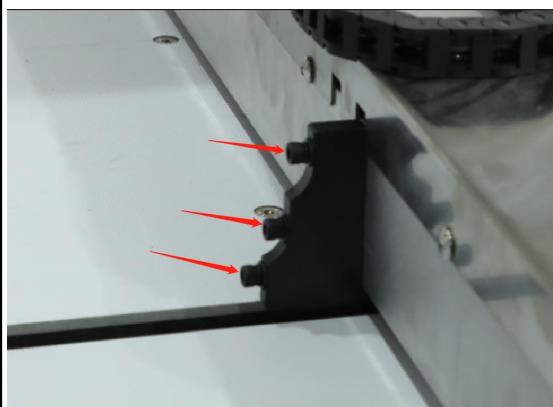
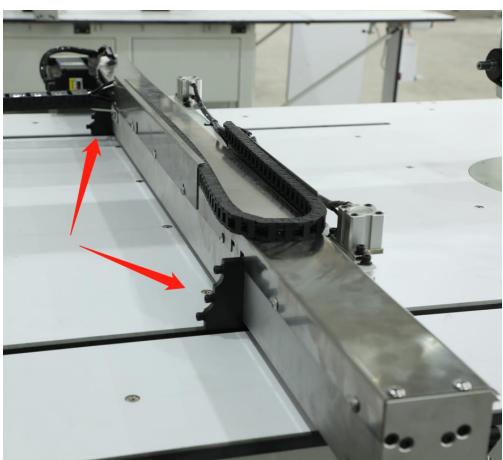




安装绕线机于台板左下角



使用3个长短不一的螺丝对应不同的孔位，将驱动固定。  
请注意拧紧螺丝。



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

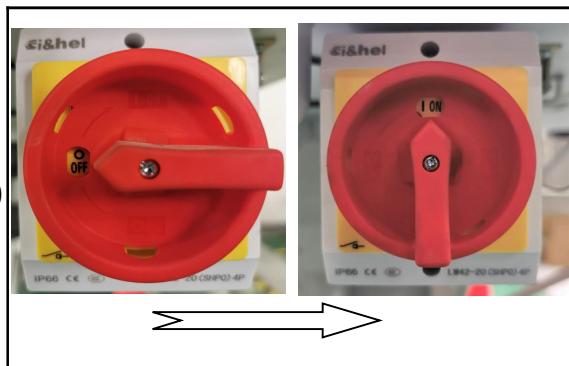


8  
请连接电源  
机器适配电源220V 单相

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



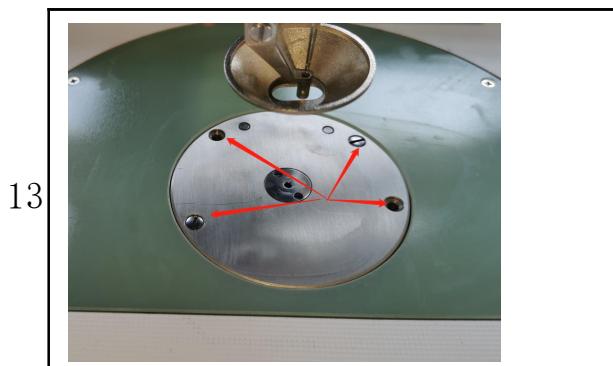
10  
向右旋转开启电源



11  
点击归零。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



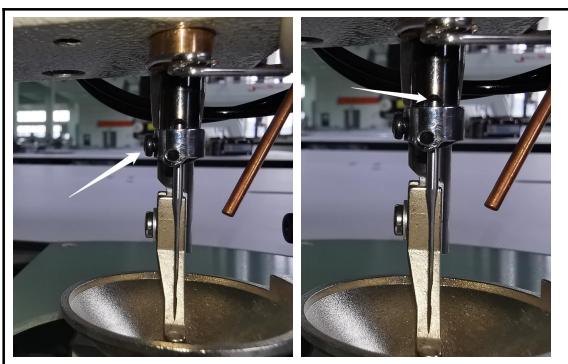
12  
取走梭箱辅助板



13

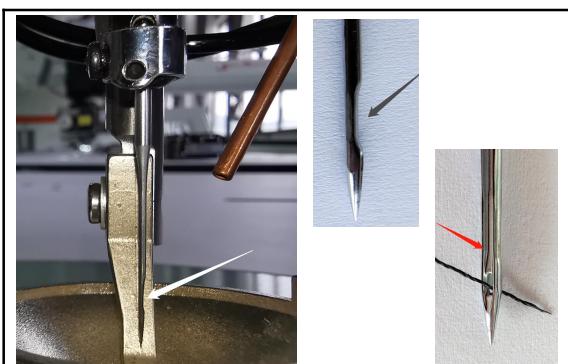
使用一字螺丝刀  
拧开针板上的4个螺丝  
取走针板

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  
完全露于旋梭内

检查旋梭与针的间隙



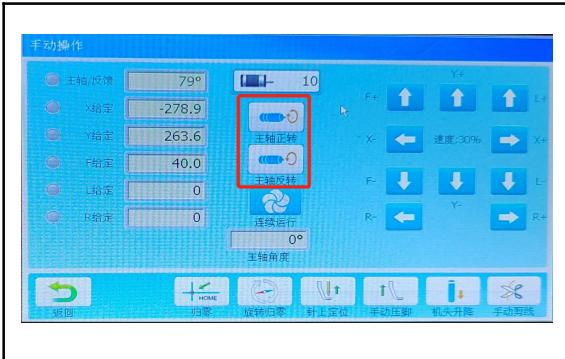
17



点击屏幕首页--辅助

点击辅助页内--手动操作

18

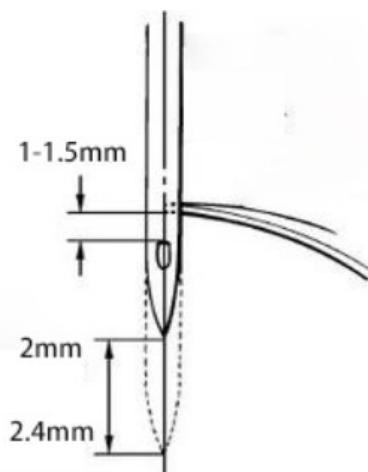
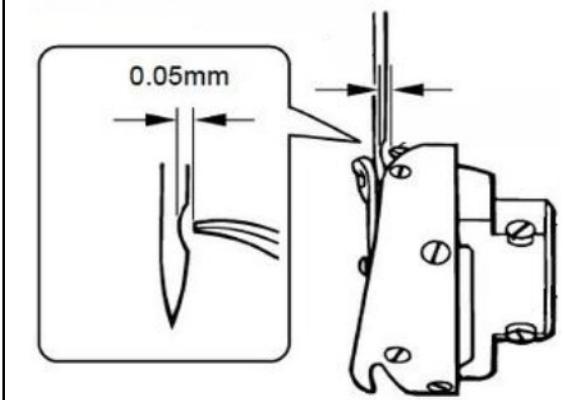


点击机头升降  
点击主轴针转  
或者主轴反转使针下降



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

19



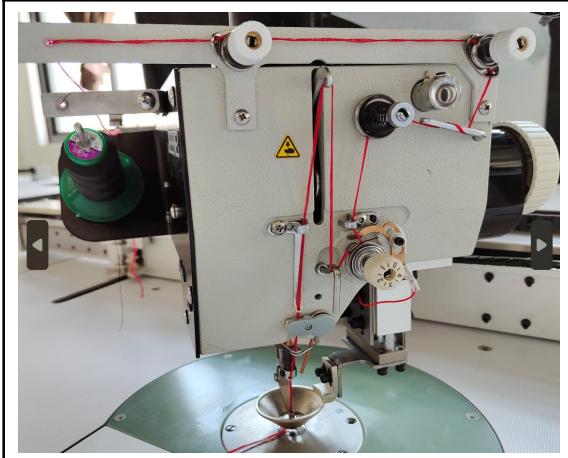
20



针与旋梭的位置，必须检查4个方向  
点击R- 或者R+ 将机头和旋梭旋转至90度，180度，270度  
检查：针眼2mm处与旋梭分线尖距离约10丝

## 穿面线

21



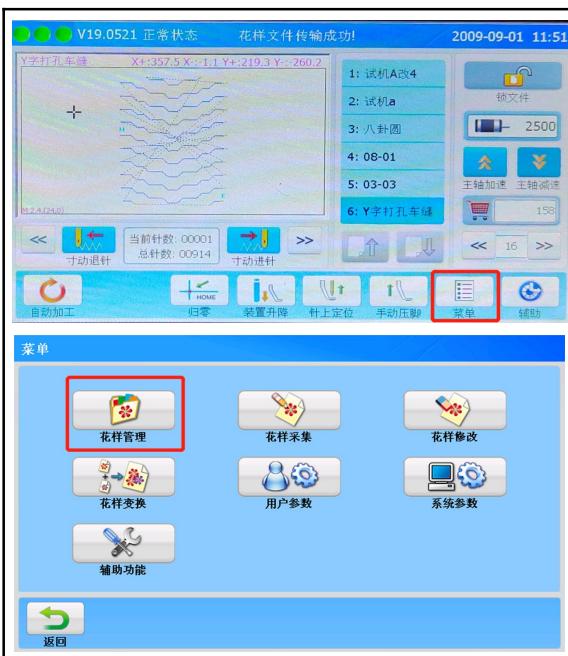
面线穿线示意图

22



插入U盘  
U盘容量应小于16G

23



屏幕首页--点击菜单

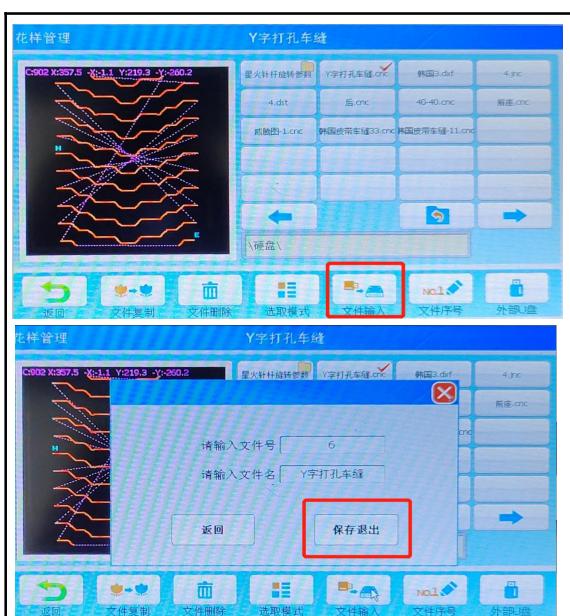
菜单页--点击花样管理

24



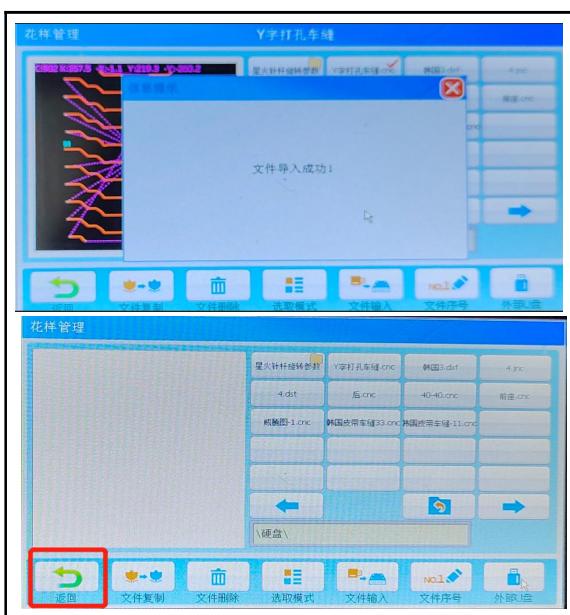
花样管理--点击设备内存

25



点击文件输入

26



文件导入成功

点击返回  
返回主页

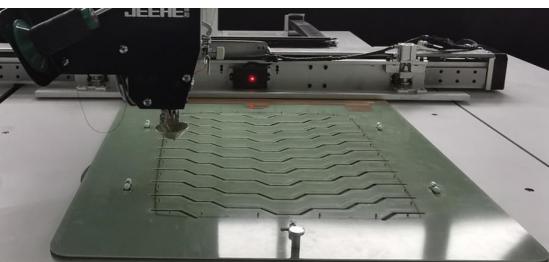
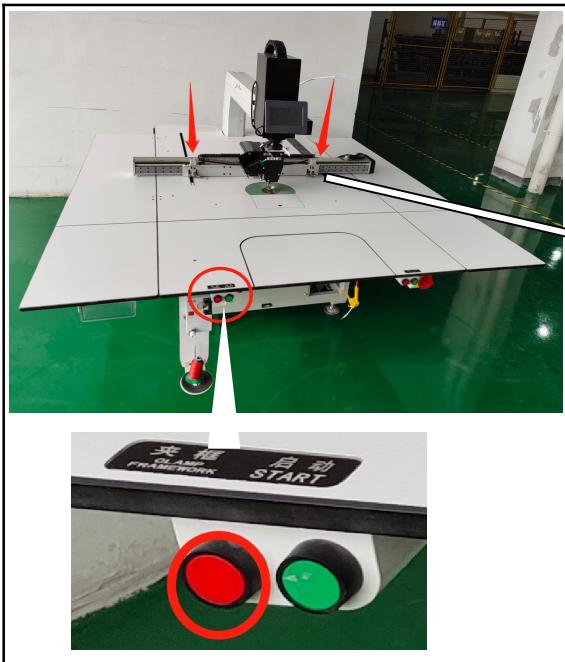
## 对基准

27



首页 花样选择区域

28



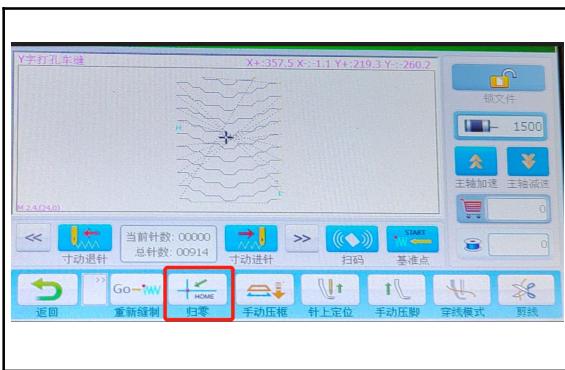
插入模板 (请放置空模板)  
请检查夹框/压板处是否正确放置  
按台板左侧的夹框按钮

29

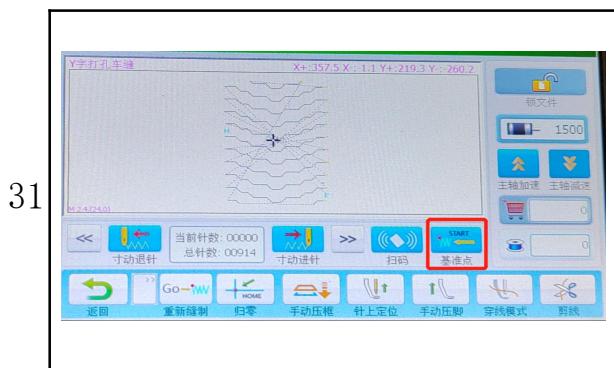


点击自动加工

30



点击归零



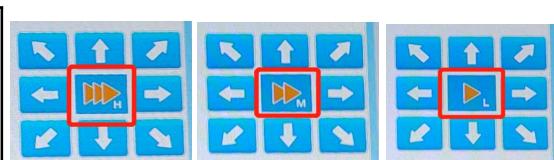
点击基准点



查看花样上的起缝点



对应模板的起缝位置



H=高速

M=中速

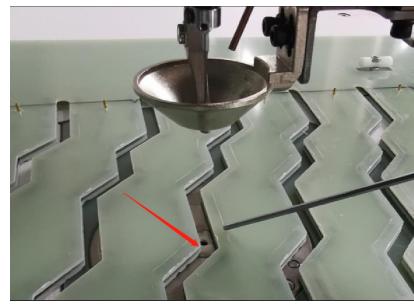
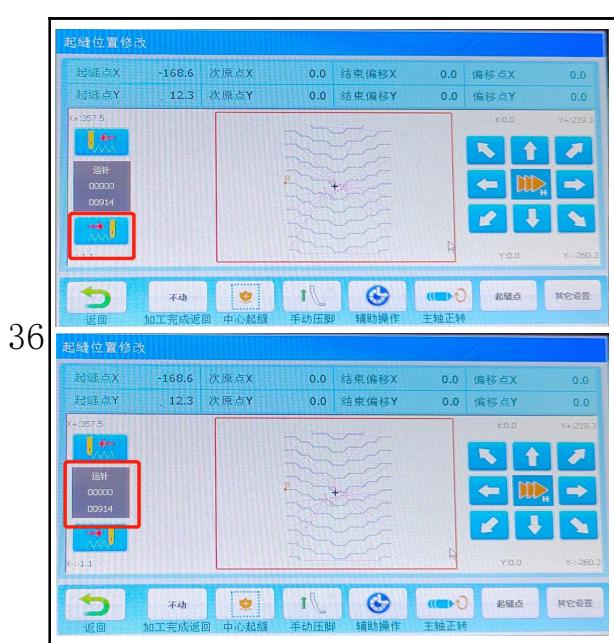
L=低速

点击中间的速度按钮  
可以调节移框速度

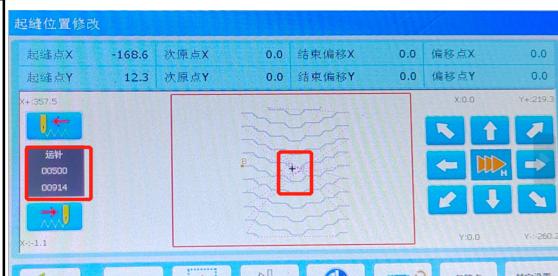
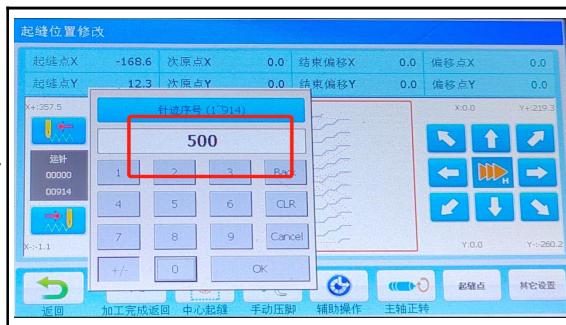


针板孔应位于卡槽中间 (单针线迹)  
针板孔距离车缝线约3-5mm

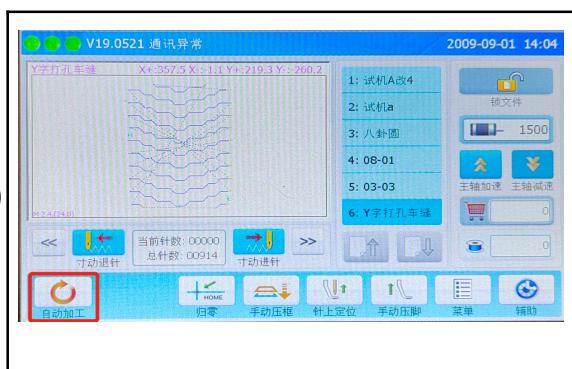
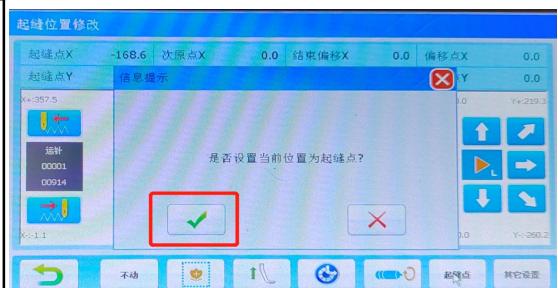
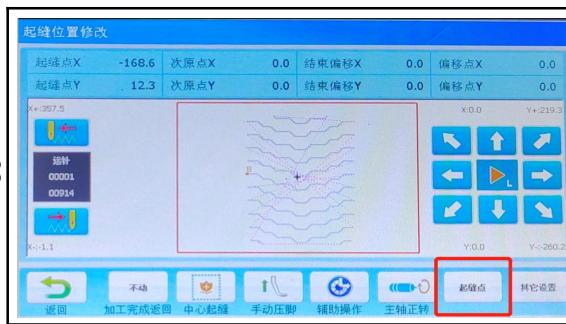
可以通过八个方向键移动模板



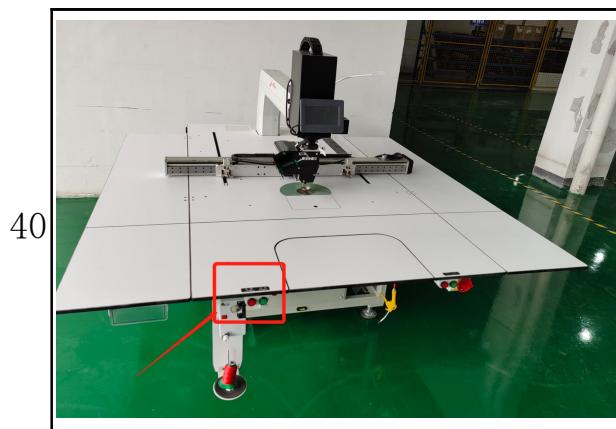
按进针键，检查多个拐角点，另几行起末端，针板孔是否位于卡槽中间。



点击运针区域，可以输入想要到达的针数  
到任意针位，针板孔都应在卡槽中心



确认任意针位都在卡槽中心后  
点击起缝点  
确认  
点击自动加工



40  
点击--启动按钮  
试缝一遍  
以确定没有出现压脚打板的现象

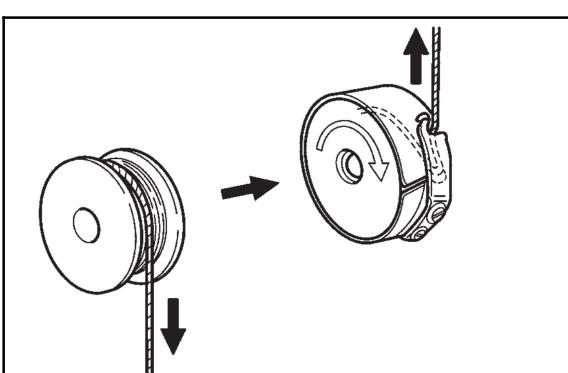
### 绕线机安装使用



41  
从附件箱中取出绕线机  
安装到台板下



42  
绕线机绕线方法



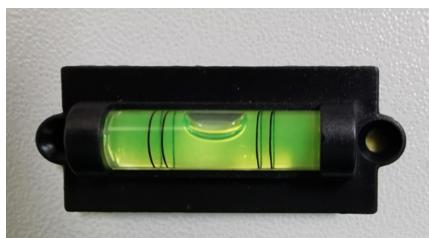
43  
将底线放置于梭芯内

44



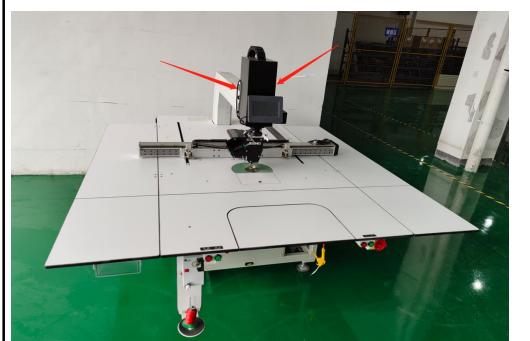
将梭芯放置于梭内

45



首先必须确定设备处于水平位置

46



当针与梭之间的间隙较大时  
可以通过调节机头前后左右  
以达到合理间隙

打开机头上的罩盖

47



拧开左右两侧的螺丝  
打开罩盖

48



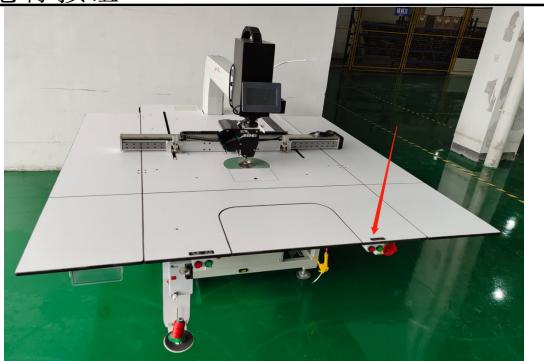
当机头在0度、180度位置时，针  
位偏差较大，可以调节机头顶上  
的螺母

49



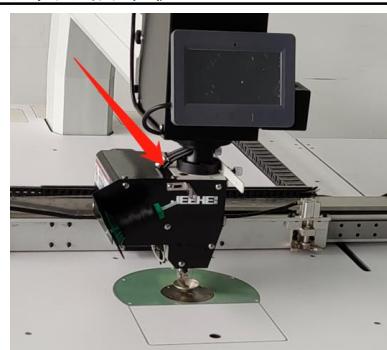
当机头在90度、270度位置时，针位偏差较大，可以微松机头面上的4个螺丝，左右微调

急停按钮



急停按钮位于机器右侧  
用于设备暂停（不断电）

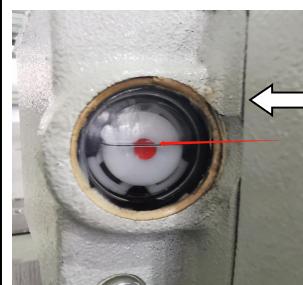
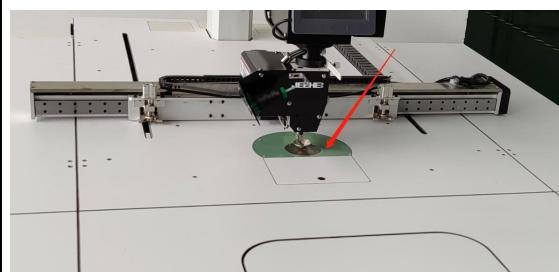
日常加油维护



51

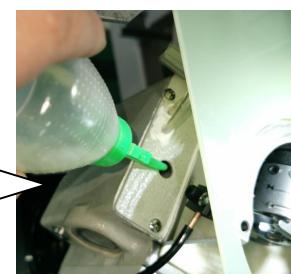
机头微油，日常应少量多次滴入白油

52



梭箱油量最高位

梭箱加油请参考油量显示  
适当加油



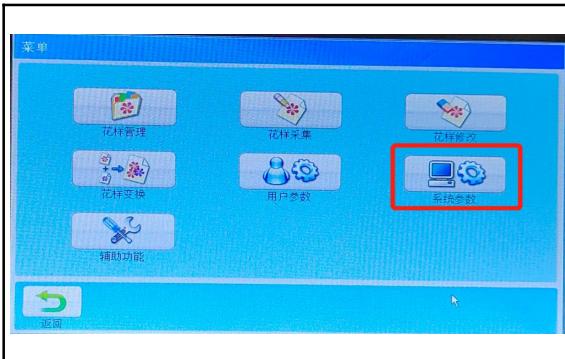
## 设置剪线长度

53



点击首页--菜单

54



菜单页点击--系统管理

55



输入密码--654321

56



选择送料角度

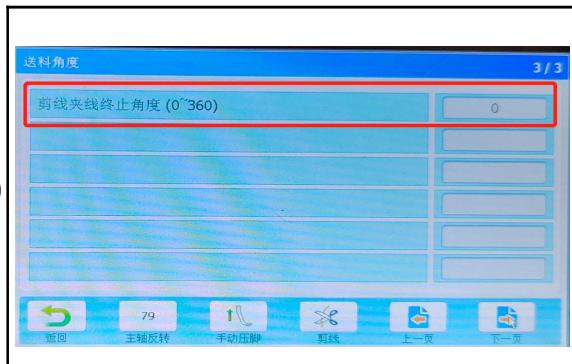
57



点击下一页



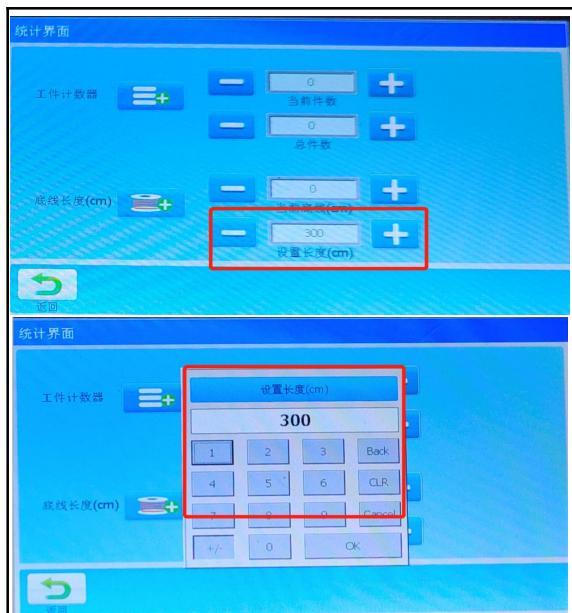
剪线夹线起始角度设为330



设置剪线夹线终止角度



首页 梭芯区域



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

62



压脚电机

63

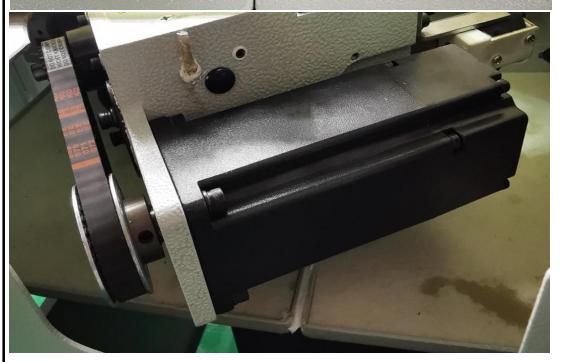


上主轴电机

64

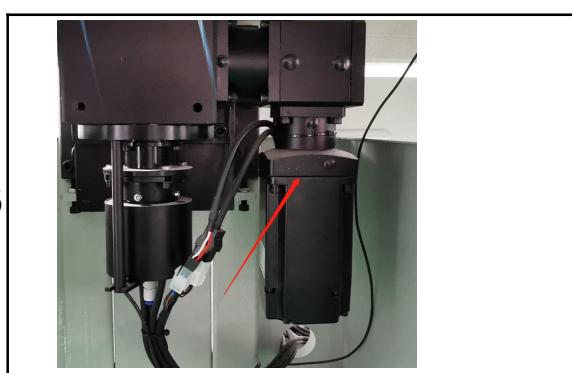


下主轴电机

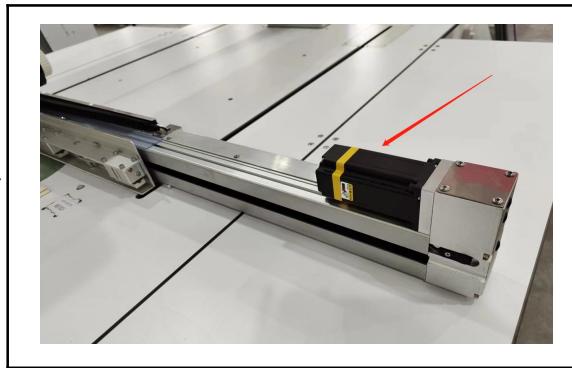




Y轴电机



下旋转电机



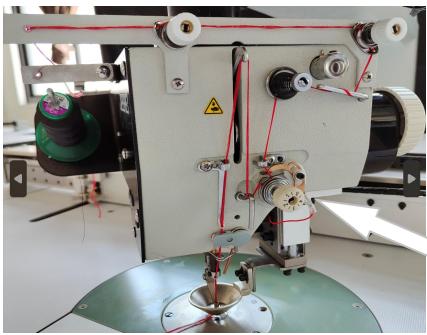
X轴电机



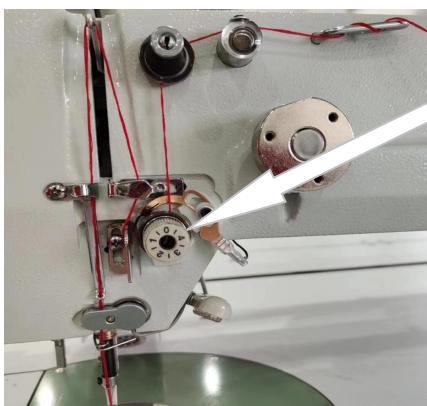
上升降电机

## 抛线、冒底线、结珠、调整方法

69



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;

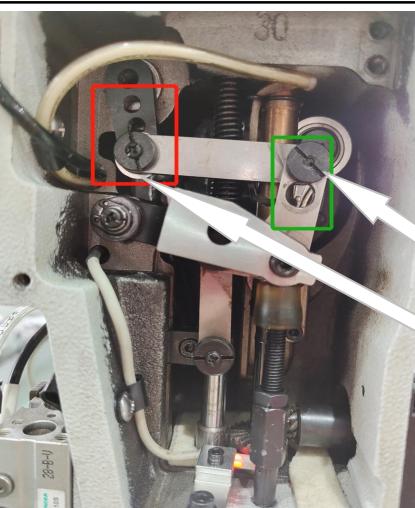


70



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;

71



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;

72 结珠调整前



72 结珠调整后

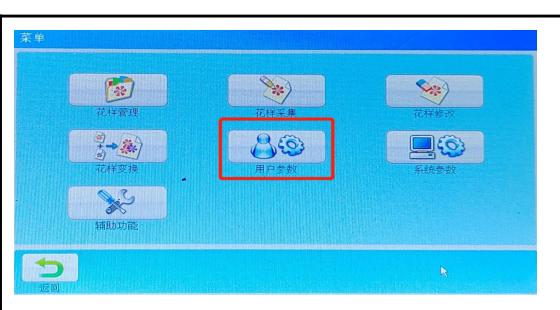


73 转折缝拐角圆弧：调整拐角相关参数

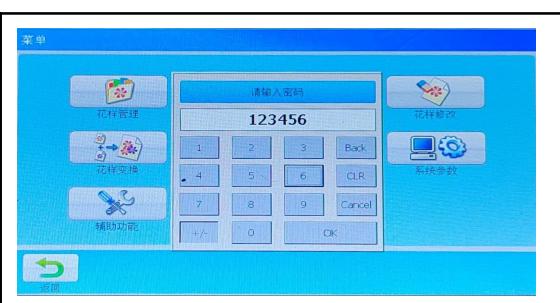
步骤如下：



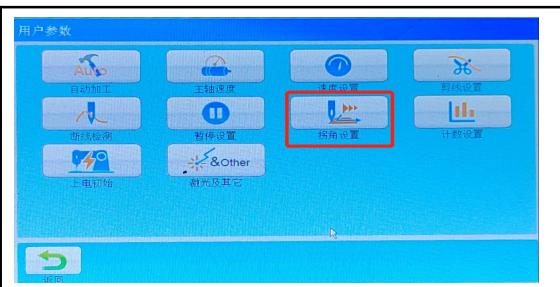
73 首页--菜单



74 点击用户参数



75 输入密码：123456



76 点击--拐角设置

77

拐角设置 1 / 3

拐角降速便能 (关闭/开启)	关闭
拐角降速低速 (100~2500)	500
拐角降速切换角度 (0~180)	15
拐角降速比例 (1~10)	9
拐角慢前降速针数 (1~8)	5
Y启动小针步修正 (-50~50 %)	0

返回 上一页 下一页

78

拐角设置 2 / 3

Y启动小针步修正 (-50~50 %)	0
X结束圆角修正 (-50~50 %)	0
Y结束圆角修正 (-50~50 %)	0
拐角松线便能 (关闭/开启)	关闭
拐角前松线针数 (0~10)	0
拐角前松线百分比 (0~100)	0

返回 上一页 下一页

79

拐角设置 3 / 3

拐角后松线针数 (0~10)	0
拐角后松线百分比 (0~100)	0
遇到拐角后暂停再启动 (关闭/开启)	关闭
拐角暂停再启动角度 (15~150)	50

返回 上一页 下一页

拐角相关参数调整前效果:

80



拐角相关参数调整后效果:

