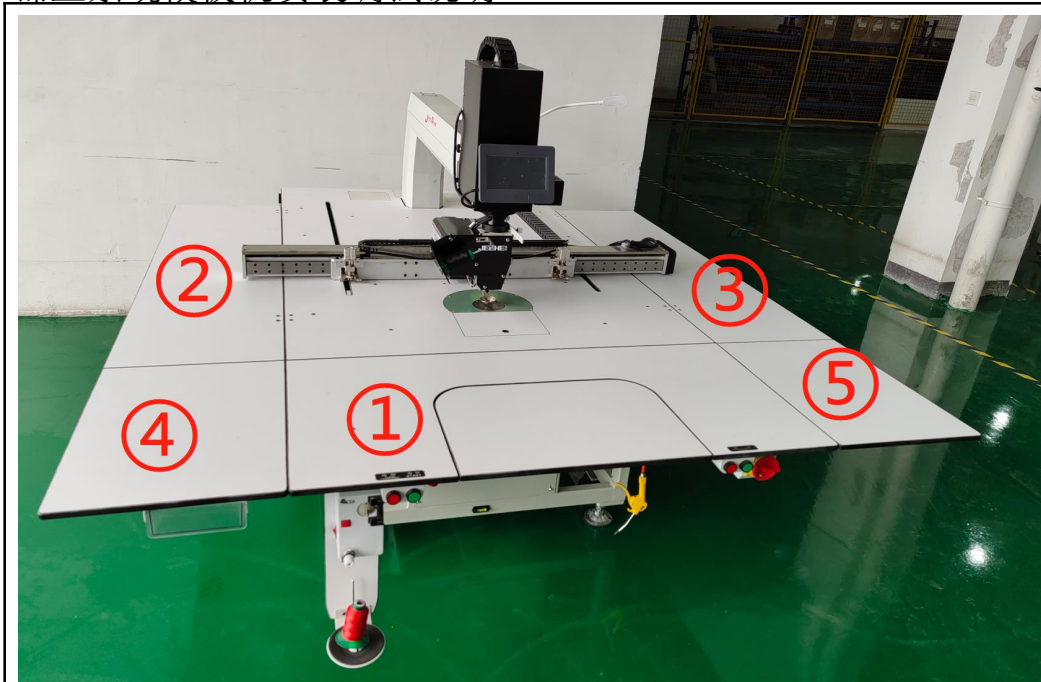


## 锦上系统模板机安装调试说明

1



2

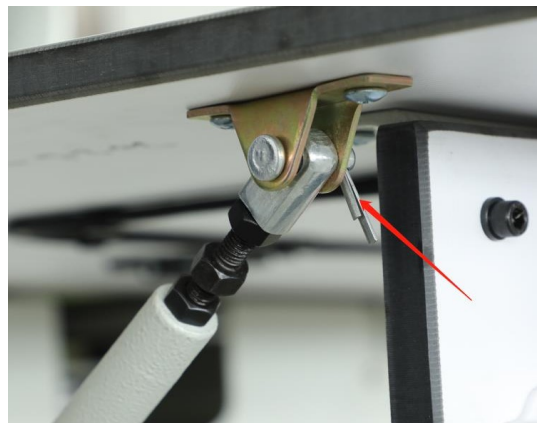


从附件箱中取出台板支撑，根据长短，对应支撑①②③④⑤台板  
AB支撑共4根，长度相等，用于支撑②、③左右台板  
C支撑中长，共2根，用于支撑④、⑤左右副台板  
D支撑最长，共2根，单独包装在附件箱外，用于支撑①前台板



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

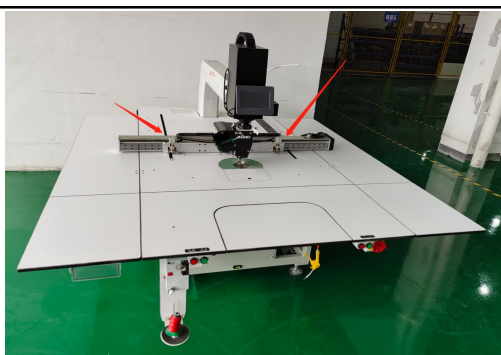
**\*台板安装完成后，请前后左右移动驱动，检查台板是否安装平整。**

5

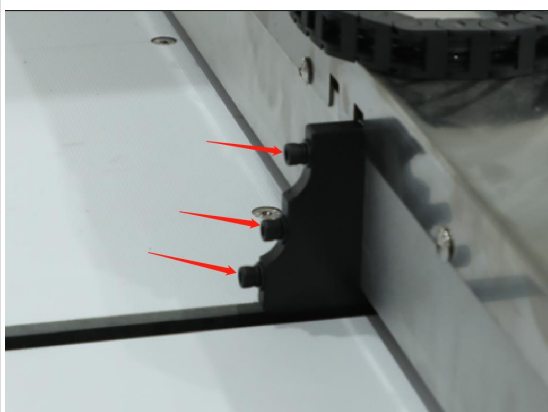
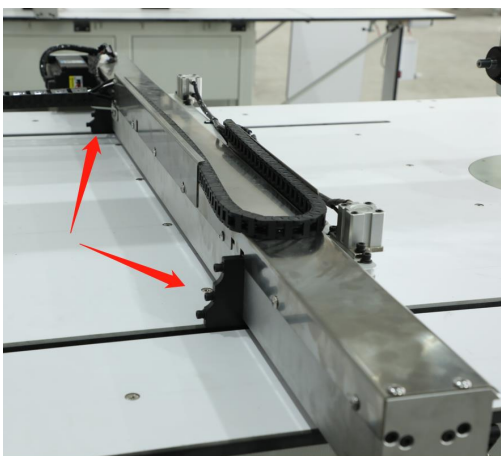


安装绕线机于台板左下角

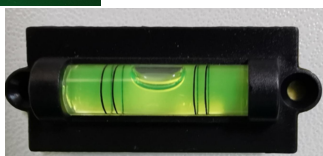
6



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。



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

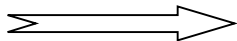
连接空压机  
机器内，部分气动装置需要气缸驱动

9



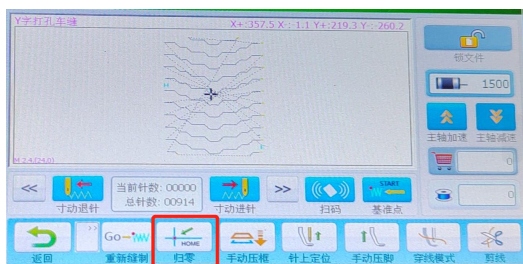
请检查气压表  
常规要求气压在0.5MPa到0.6MPa 之间

10



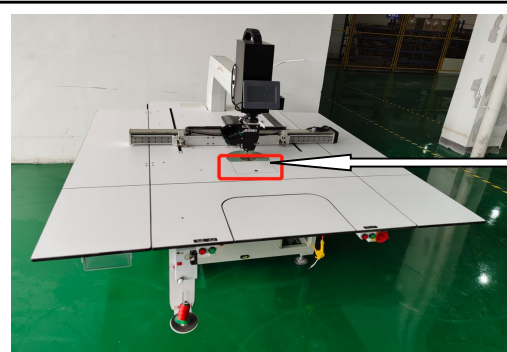
向右旋转开启电源

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

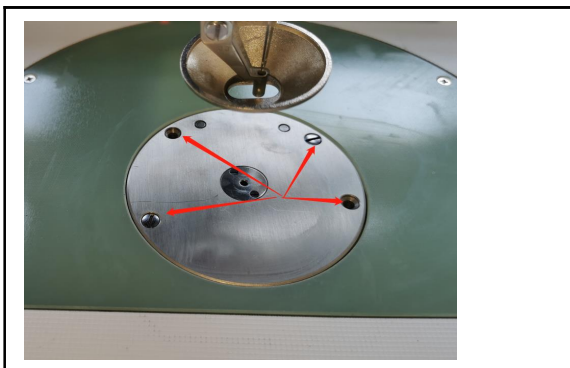
12



取走梭箱辅助板



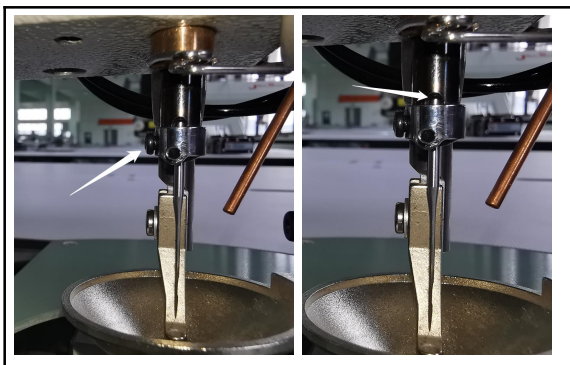
13



使用一字螺丝刀  
拧开针板上的4个螺丝  
取走针板

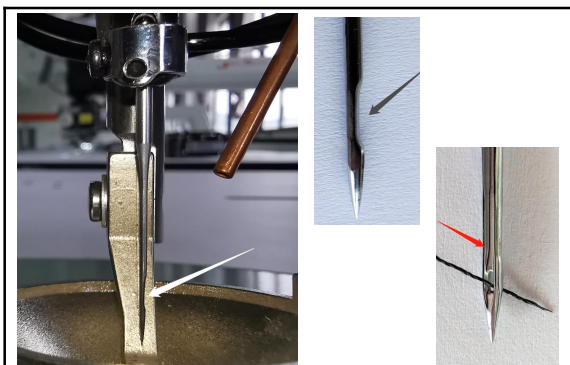
装针

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  
完全露出于旋梭内

检查旋梭与针的间隙

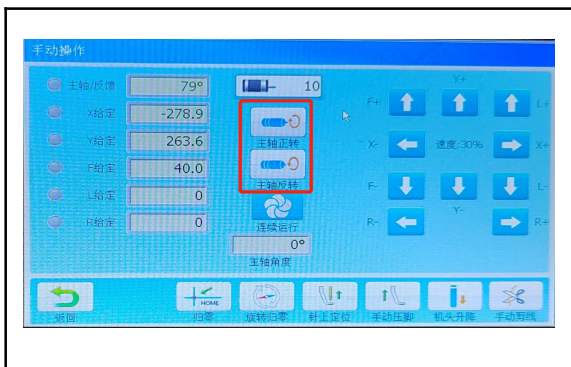
17



点击屏幕首页--辅助

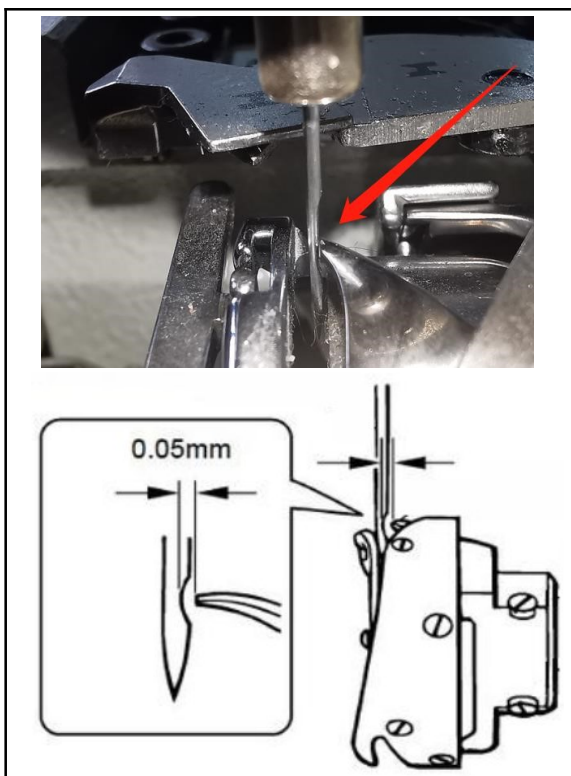
点击辅助页内--手动操作

18

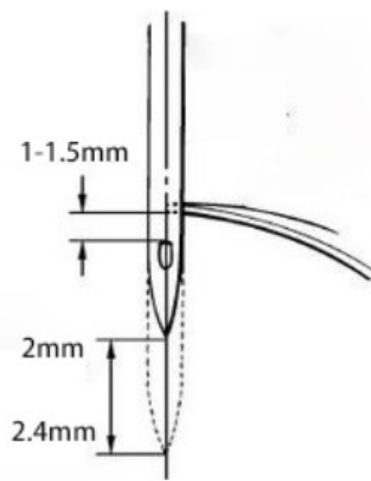


点击机头升降  
点击主轴针转  
或者主轴反转使针下降

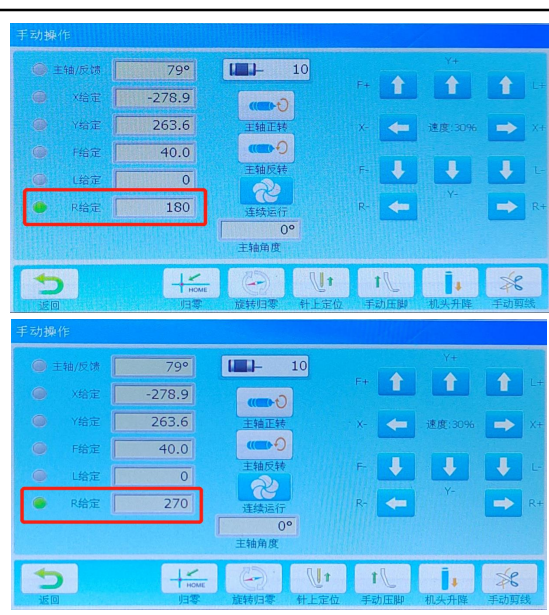
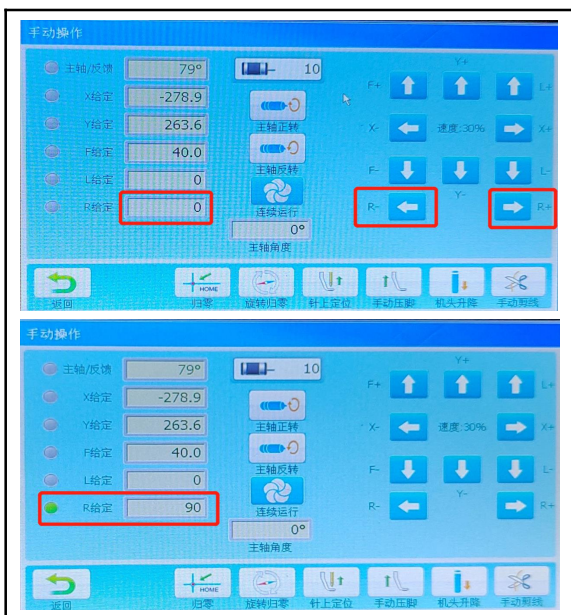
19



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

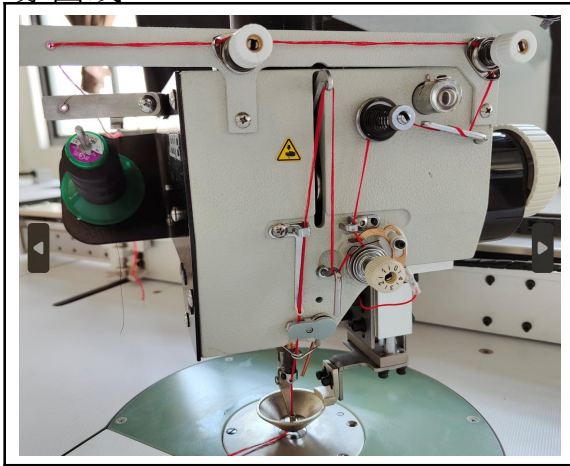


针与旋梭的位置，必须检查4个方向  
点击R- 或者R+ 将机头和旋梭旋转至90度，180度，270度  
检查：针眼2mm处与旋梭分线尖距离约10丝



## 穿面线

21



面线穿线示意图

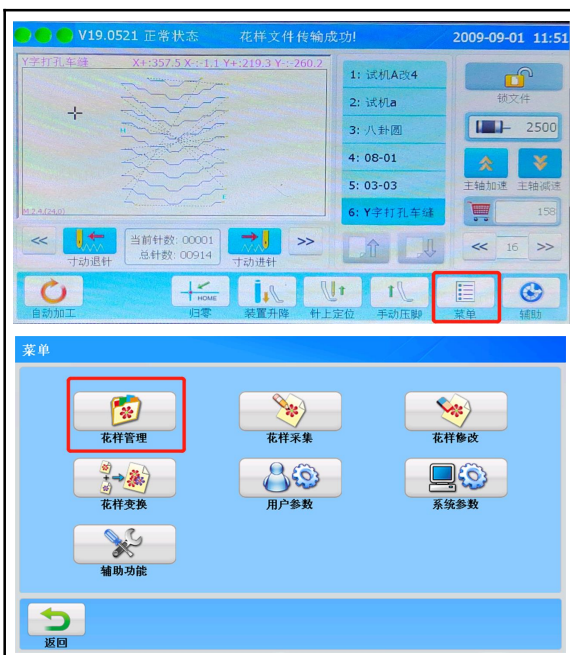
## 花样输入

22



插入U盘  
U盘容量应小于16G

23



屏幕首页一点击菜单

菜单页一点击花样管理





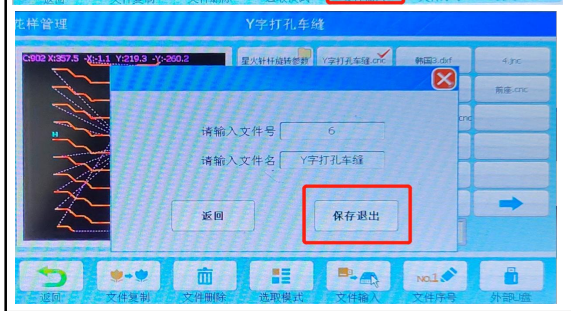
花样管理--点击设备内存



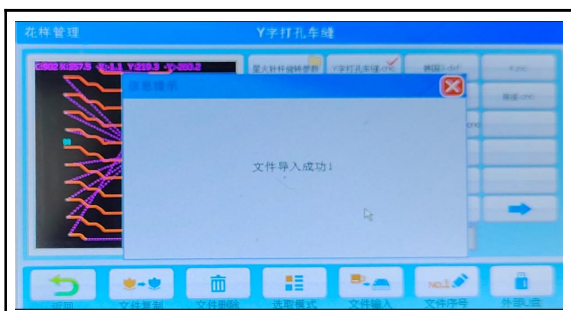
选择需要输入的花样



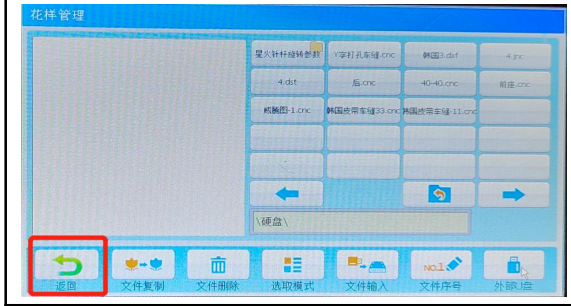
点击文件输入



保存退出



文件导入成功



点击返回  
返回主页

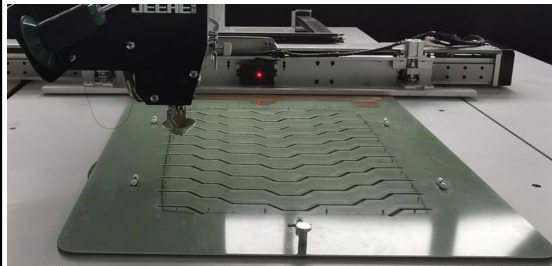
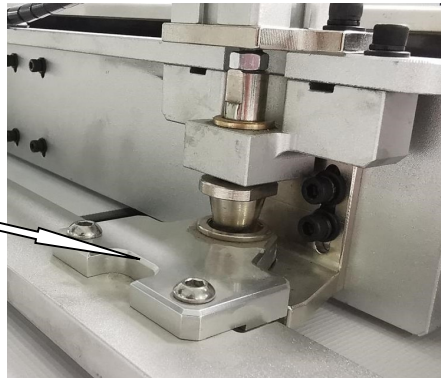
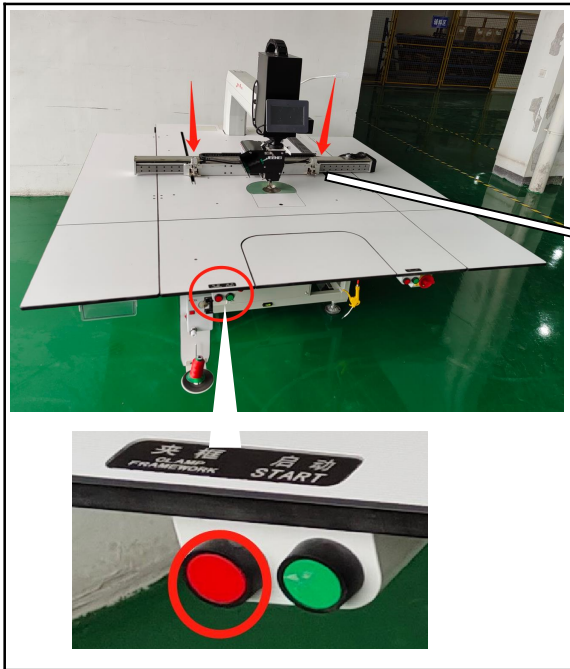
## 对基准

27



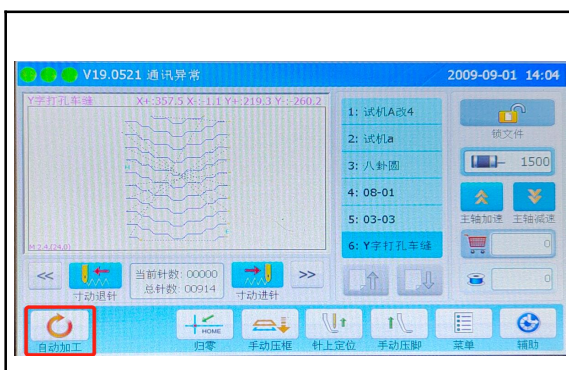
首页 花样选择区域

28



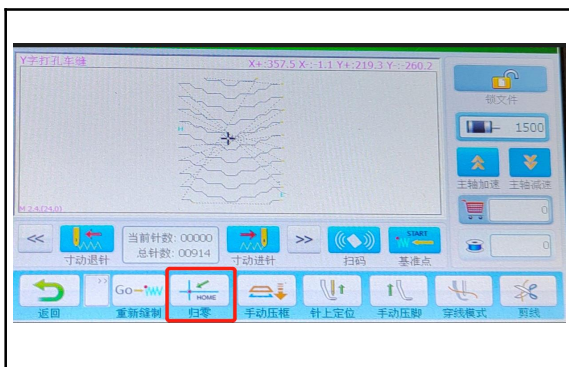
插入模板（请放置空模板）  
请检查夹框/压板处是否正确放置  
按台板左侧的夹框按钮

29



点击自动加工

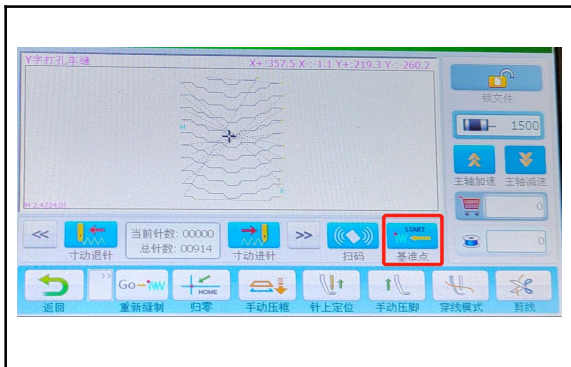
30



点击归零

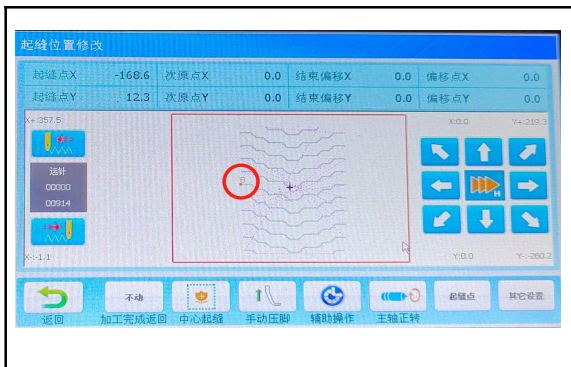


31



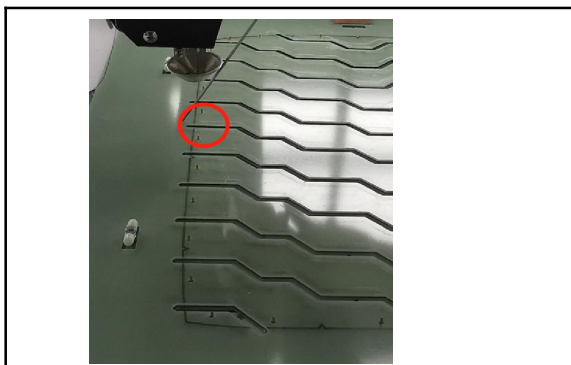
点击基准点

32



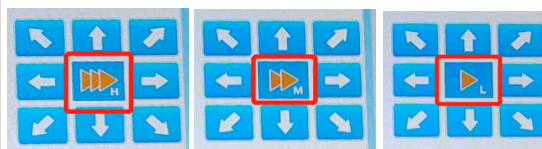
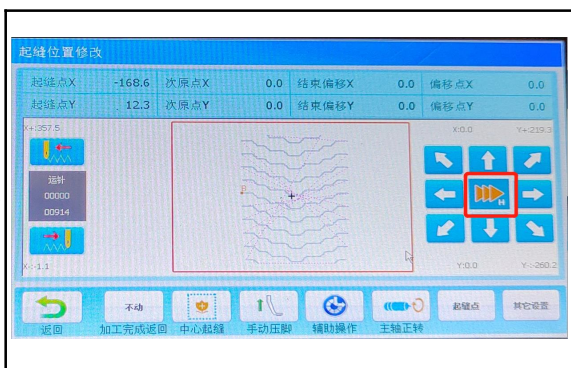
查看花样上的起缝点

33



对应模板的起缝位置

34



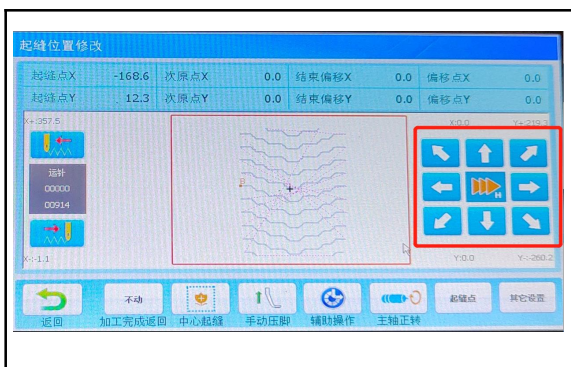
H=高速

M=中速

L=低速

点击中间的速度按钮  
可以调节移框速度

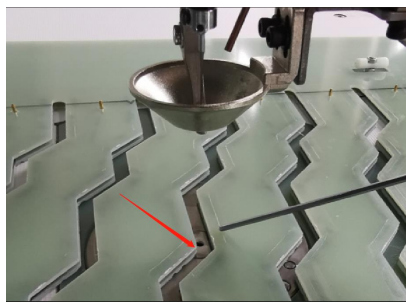
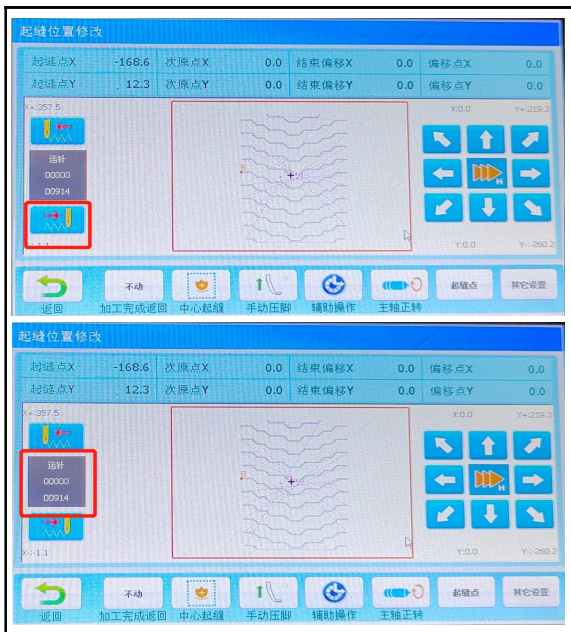
35



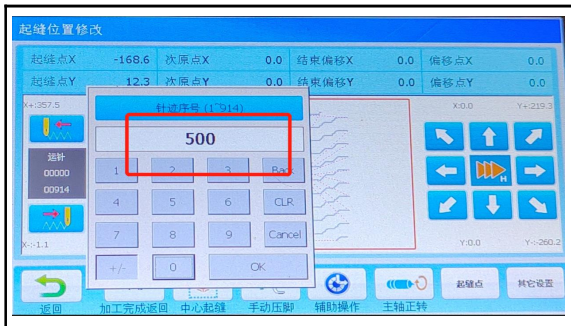
针板孔应位于卡槽中间（单针线迹）  
针板孔距离车缝线约3-5mm

可以通过八个方向键移动模板

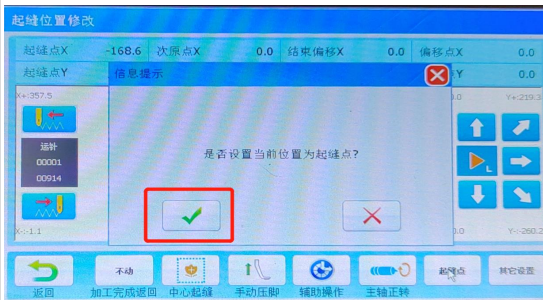
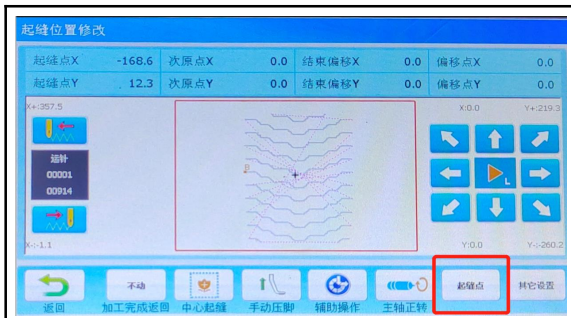




按进针键，检查多个拐角点，另几行起末端，针板孔是否位于卡槽中间。

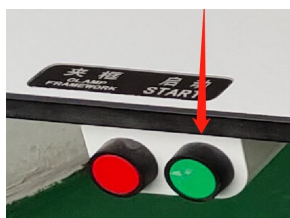
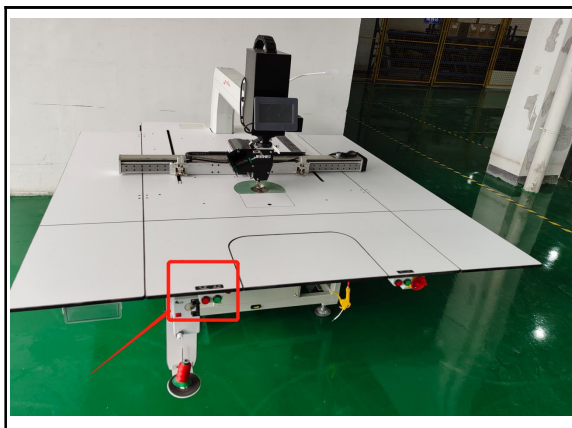


点击运针区域，可以输入想要到达的针数到任意针位，针板孔都应在卡槽中心



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



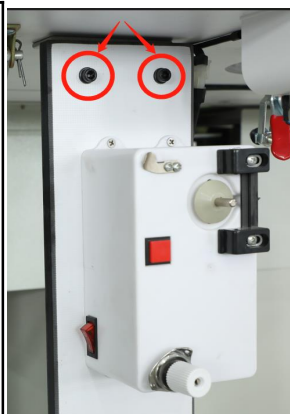
点击—启动按钮  
试缝一遍  
以确定没有出现压脚打板的现象

## 绕线机安装使用

41



从附件箱中取出绕线机  
安装到台板下

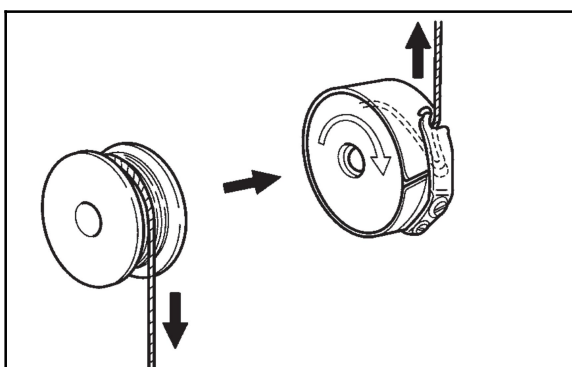


42



绕线机绕线方法

43



将底线放置于梭芯内

44



将梭芯放置于旋梭内

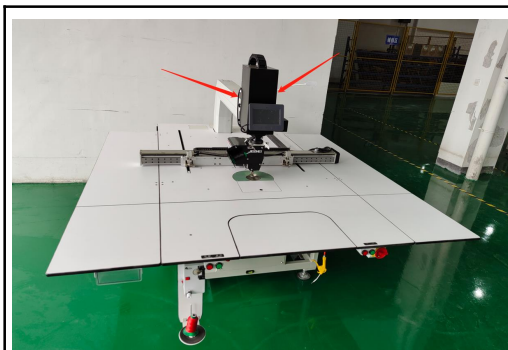
## 针与旋梭间隙调整方法

45



首先必须确定设备处于水平位置

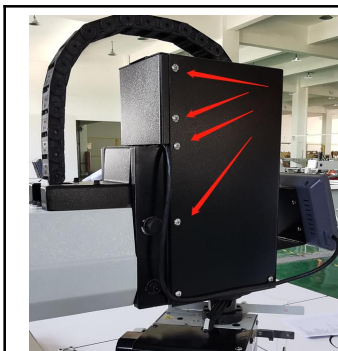
46



当针与旋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

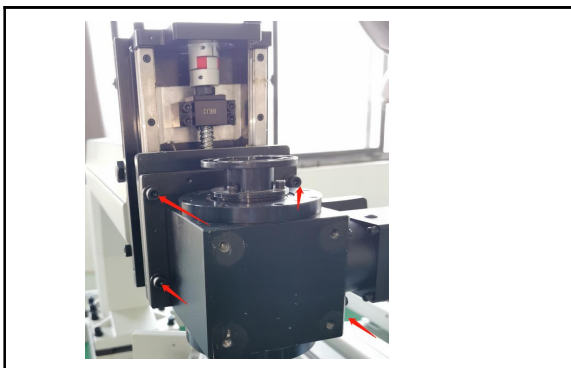
48



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



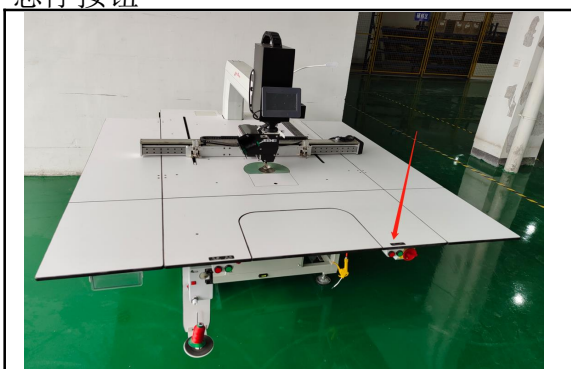
49



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

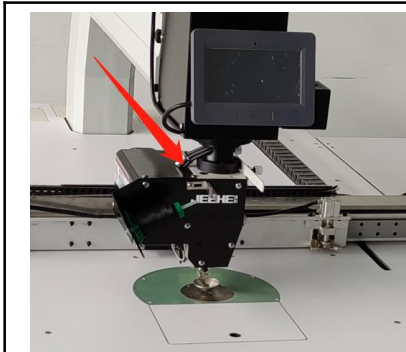
50



急停按钮位于机器右侧  
用于设备暂停（不断电）

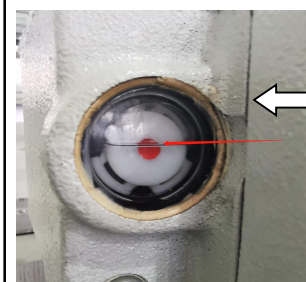
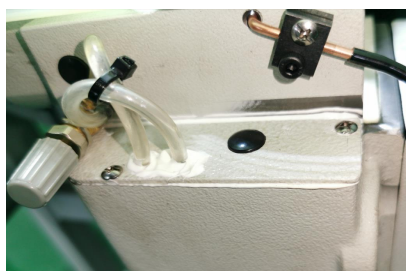
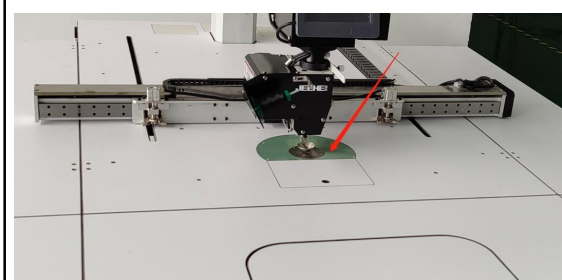
日常加油维护

51



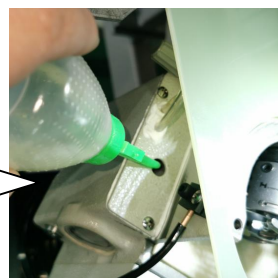
机头微油，日常应少量多次滴入白油

52



梭箱油量最高位

梭箱加油请参考油量显示  
适当加油



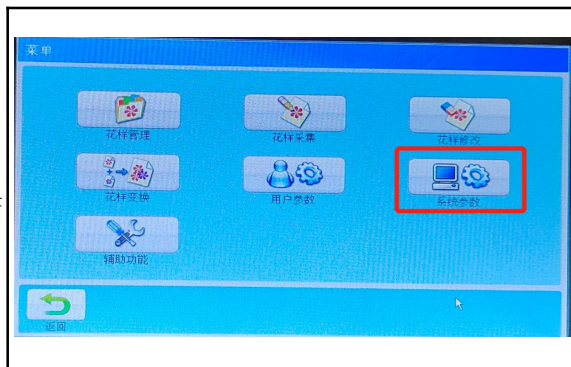
## 设置剪线长度

53



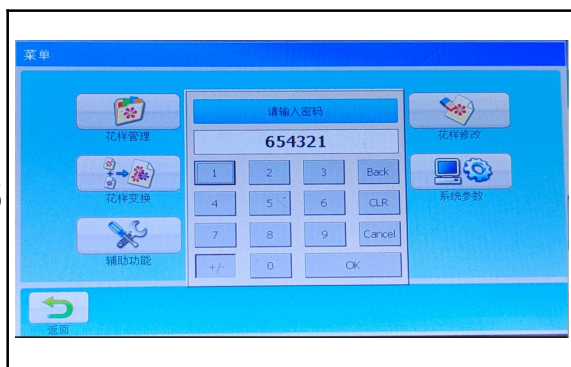
点击首页--菜单

54



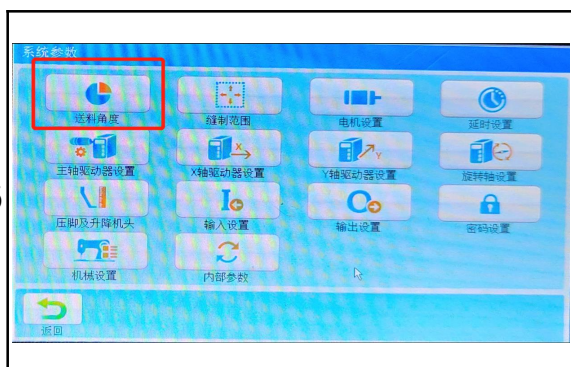
菜单页点击--系统管理

55



输入密码--654321

56



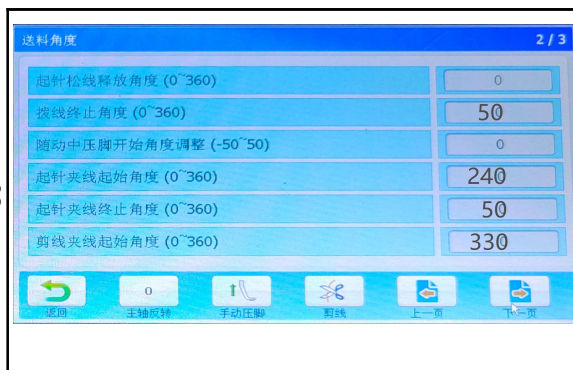
选择送料角度

57



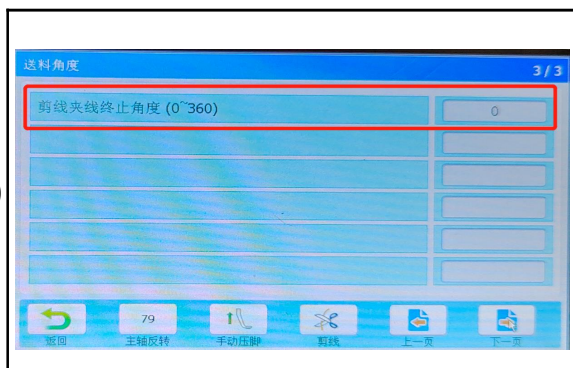
点击下一页

58



剪线夹线起始角度设为330

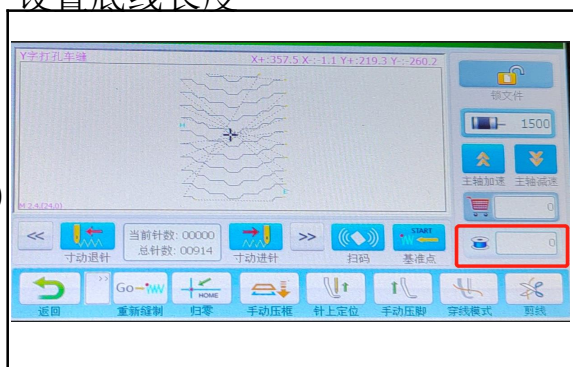
59



设置剪线夹线终止角度

## 设置底线长度

60



首页 梭芯区域

61



数字界面—输入底线长度  
设备在底线耗尽时提醒更换底线



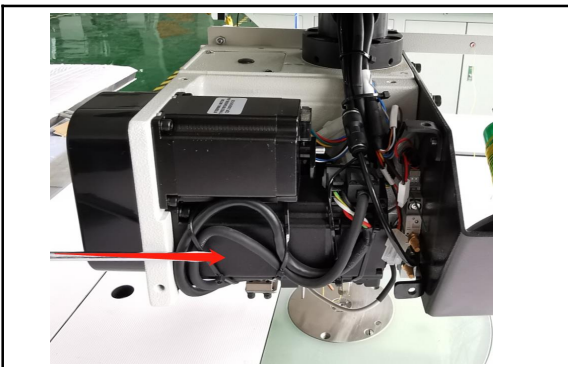
## 机器各电机位置

62



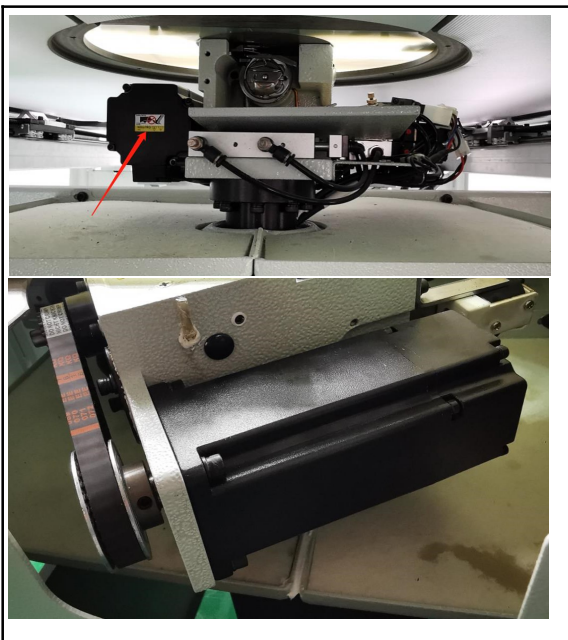
压脚电机

63



上主轴电机

64



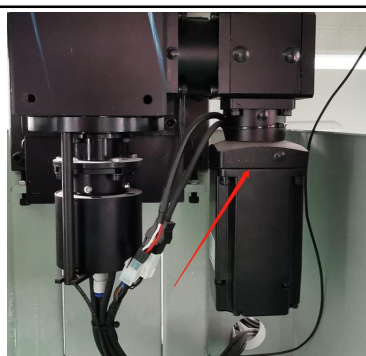
下主轴电机

65



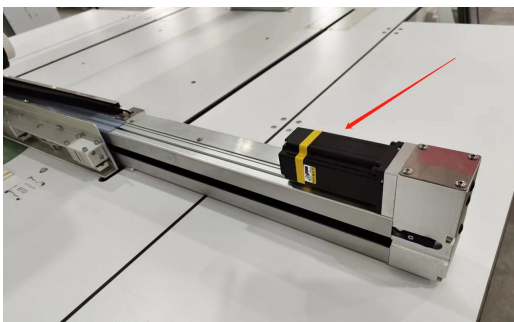
Y轴电机

66



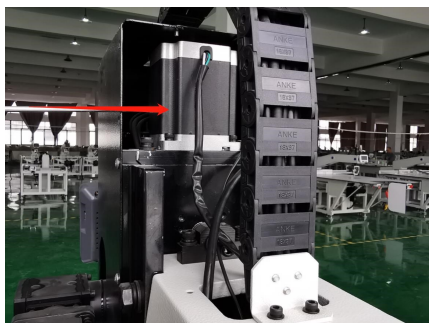
下旋转电机

67



X轴电机

68

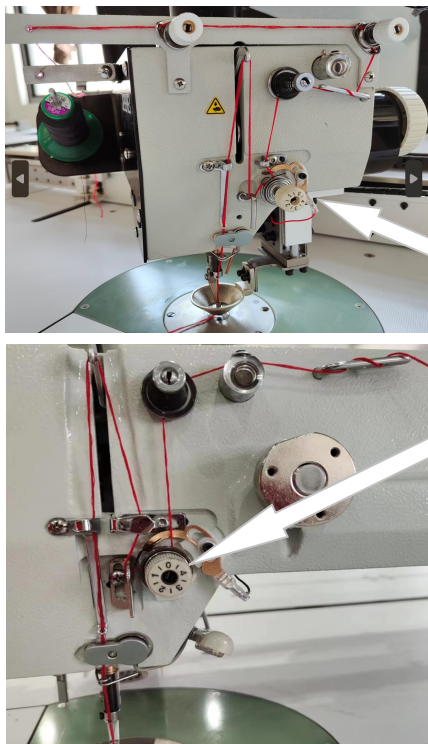


上升降电机



## 抛线、冒底线、结珠、调整方法

69



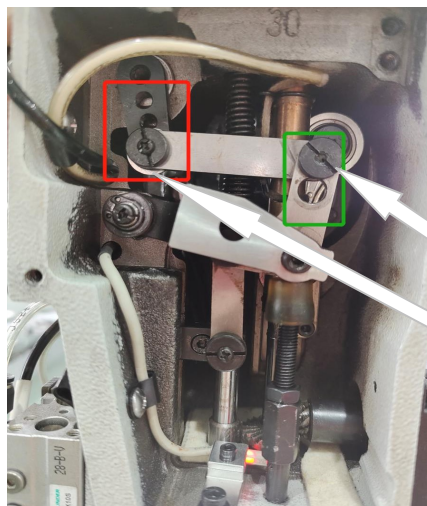
当线迹呈现面线抛线或者面线被拉直时，请通过面线夹线器调整面线松紧，以达到合理线迹；

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

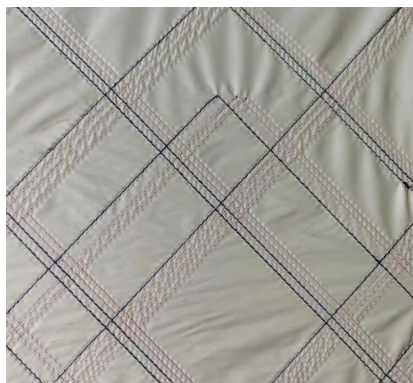


当线迹不良，通过底面线调整无法达到预期时，可以通过调整压脚行程，以达到合理线迹；

结珠调整前

结珠调整后

72



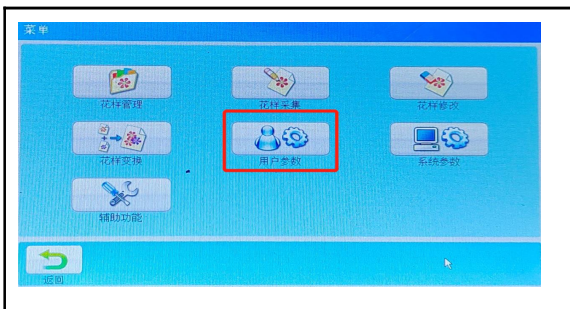
转折缝拐角圆弧：调整拐角相关参数 步骤如下：

73



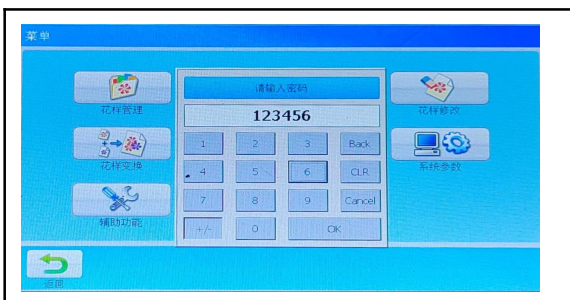
首页--菜单

74



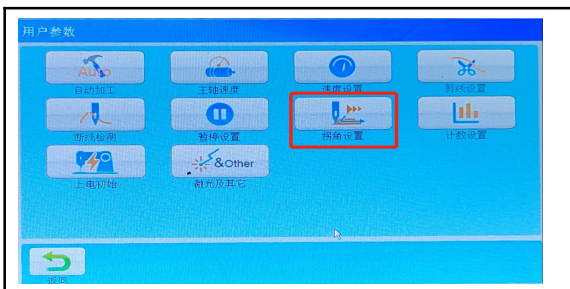
点击用户参数

75



输入密码：123456

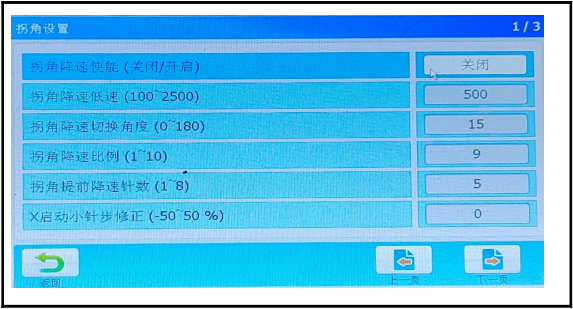
76



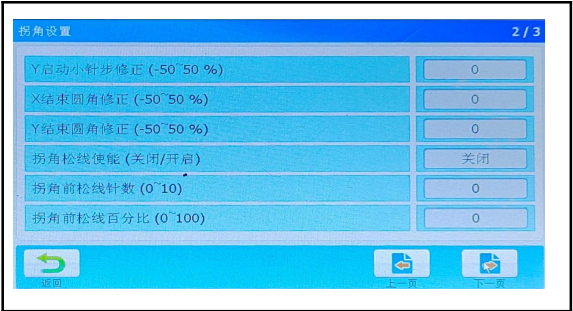
点击--拐角设置



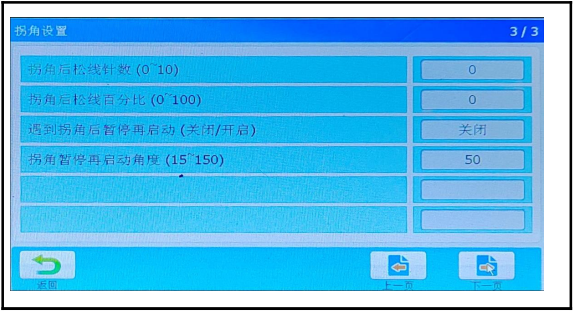
77



78



79



拐角相关参数调整前效果:

拐角相关参数调整后效果:

80

