全电脑横机使用说明书

简易型

型号	配置	型号	配置
CX1-52ES	单罗拉	CX1-52EC	起底板

NEW HP 机型

型号	配置	型号	配置
NEW HP1-45S	单罗拉	NEW HP2-45S	单罗拉
NEW HP1-52S	单罗拉	NEW HP2-52S	单罗拉
NEW HP1-45C	起底板	NEW HP2-45C	起底板
NEW HP1-52C	起底板	NEW HP2-52C	起底板

GE、SF 机型

型号	配置	型号	配置
GE2-45S	单罗拉	SF3-36S	单罗拉
GE2-45C	起底板	SF3-52S	单罗拉
GE2-52S	单罗拉	SF3-72S	双罗拉
GE2-52C	起底板	GE3-52S	单罗拉
GE2-60S	单罗拉	GE3-52C	起底板
GE2-60C	起底板	GE3-72S	双罗拉

前言

首先，感谢您选择了我公司生产的全电脑横编织机，为了让您安全、有效地使用恒强系统机型全电脑横编织机，特编写此手册，以供参考。

此操作说明书说明机器的概要,每一个控制指令,保养维修的注意事项;在安装、操作、维护和检查之前请仔细阅读机器操作说明书和其他辅助文件，只有在您完全理解这一系统并熟悉操作步骤以后才能操作机器。请保留此说明书以便随时查阅,它将帮助您解决每一个您在操作时可能遇到的问题。

因产品升级、改良等而有可能产生本手册的记载内容与产品相异的情况；请以实际机器执行结果为准。另外，本手册的记载内容有时也可能在未经预先通知的情况下更改，恕不另行通知。

最后由于编者水平有限,在本手册的编写过程中难免有错误和疏漏之处,敬请见谅。

目录

一、安全使用机器说明

1 机器安装注意事项.....5
2 安全操作注意事项.....8
3 警示标语.....10

二、机器介绍

1 机器主要组成部分.....12
2 山板图解.....13
3 走针轨迹.....16

三、机器的基本操作

1 运行界面.....22
2 打样操作步骤.....27
3 花版工作参数.....28

四、页面使用说明

1 文件管理.....35
2 花型管理.....38
3 机头测试.....42
4 机器测试.....47
5 连续织造.....53
6 帮助.....56

五、系统参数

1 系统参数设置.....57
2 系统参数存储.....61
3 沉降片生克设置.....62
4 连杆电机设置.....62
5 摇床修正.....63
6 度目设置.....64
7 起底板设置.....66

8 设置 IP 地址.....66
9 配置选择.....67

六、工作参数

1 工作参数设置.....68

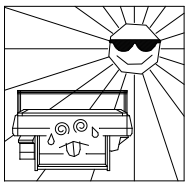
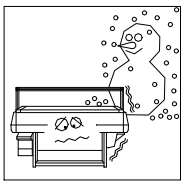
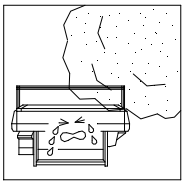
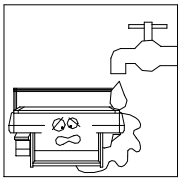
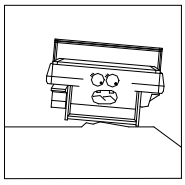
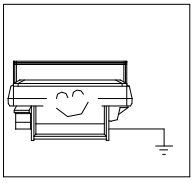
七、维修与保养

1 维修注意事项.....72
2 系统还原.....73
3 清洁及加油.....74
4 常见故障及排除方法.....79
5 更新说明.....81

一、 安全使用机器说明

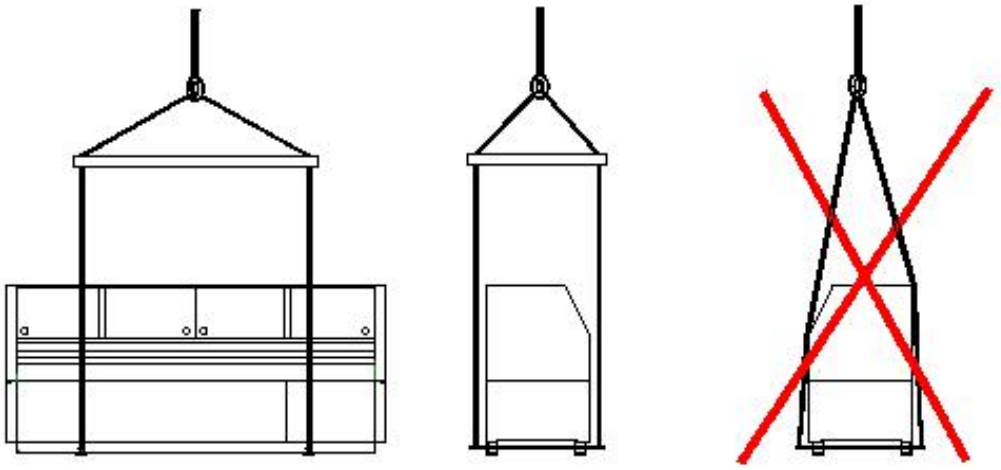
1 机器安装时的注意事项

环境要求：为使机器处于良好的运作状态，请依据下列指示环境安置机台。

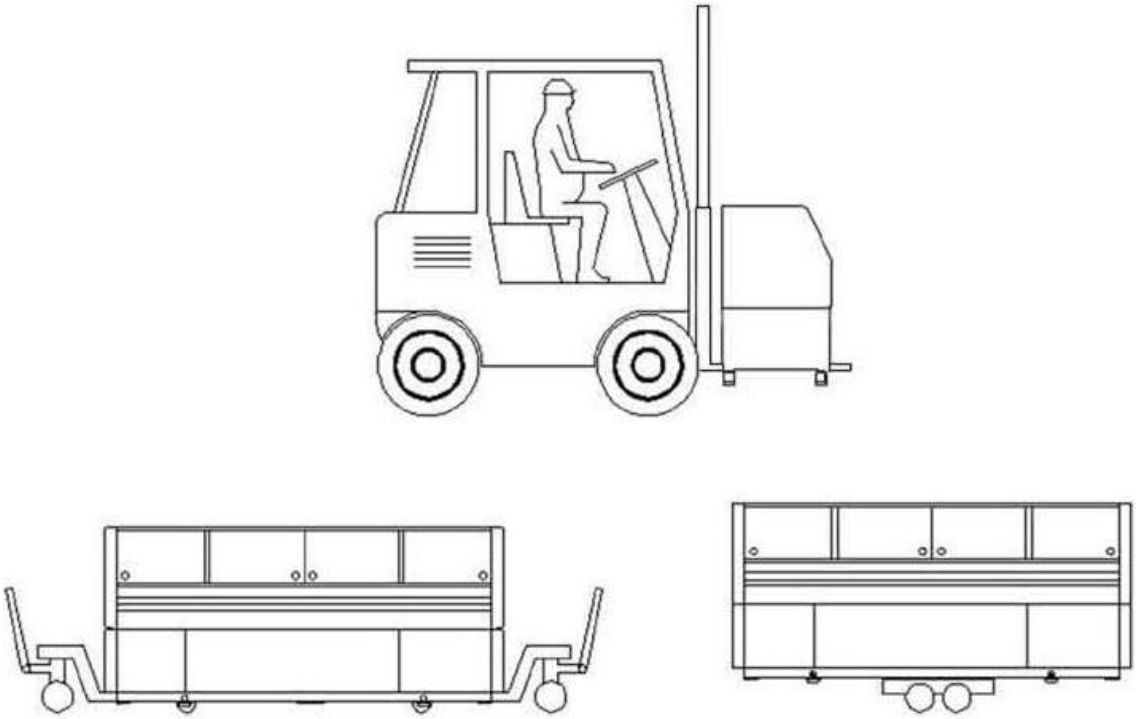
	请勿将机器安置于阳光直接照射的地方或靠近热源之地，如火炉、烤箱、散热器.
	请勿将机器安置于温度变化剧烈之地,温度需介于 0℃－35℃（控制箱内）。 机器最佳工作温度 15℃－28℃。
	请勿将机器安置于充满污垢灰尘之地，或是有化学气体、海风吹拂之地。
	请勿将机器安置于极度潮湿之地，湿度需介于 30%－80%。(相对湿度:没有露水形成)
	请勿将机器安置于倾斜之地。
	请将机器良好接地。

搬运及摆放要求：

1） 起吊要求：如图所示



2） 用叉车找准机器包装箱中心位置后，上升抬起然后将机器包装一起水平移出，确定机器的摆放位置，轻放于水平地上。如图所示：



3） 打开包装箱，先取下固定机器的 4 颗固定螺丝。

4) 开箱时应慎重，以免损坏机器，开箱后应按照装箱单逐一检查和核对附件是否完好。

5) 然后用叉车小心地将机器取出，千万不要硬拉机器，过分用力可能导致机器损坏，再确定机器的摆放位置，要求相邻两台机器后部之间最少保持 50cm 至 80cm 的距离，侧面应保持 80cm 至 100cm 的距离以方便日后机器维护，将垫铁摆好位置，机器缓慢放下。

6) 请保持机器排风口及四周清洁，请勿在机器旁摆放易燃易爆品，以免引起火灾或触电等危险事故发生。

7) 在确定混凝土地基牢固后，在地面放置四个垫铁，将设备平稳的放在垫铁上，通过调节螺钉将机器调平。升高天线台距地面 190cm 左右。

8) 如果设备损坏或缺少零部件，请不要运行。

9) 打开包装箱，先取下固定机器的 4 颗固定螺丝。

电力要求：

1) 本机器采用单相交流 220V 和三相 380V 供电，频率为 50Hz/60Hz。

2) 市电波动范围应在 200-230V 之间，超过范围应加装电力稳压器。

3) 本机器最大功率为 1--2Kw。

4) 机器在运转前必须连接接地线,接地线不良将造成人员触电及影响机器安全可靠的运行。

触摸屏触摸要求：

1) 操作触摸屏时，用手指或手写笔点动，切不可用工具、尖锐硬物等物体操作；

2) 对触摸的系统延时等待时，不要连续不断地在屏幕上点动。

2 机器安全操作的注意事项

⚠ 警告

在对机器进行停机操作时，请一定要先按下“紧急制停”按钮，否则可能会因无意中触到操作杆运行机器而发生意外。

⚠ 警告

在出现断纱需重新接纱等情况时，请立即停止机器运行，并按下“紧急制停”键或其它功能键后再进行接纱，否则可能会因无意中触到操作杆运行机器而发生意外；排除故障后才能继续运行。

⚠ 警告

在出现罗拉卷纱现象等情况时，需处理请立即停止机器运行，并按下“紧急制停”按钮，否则可能因无意中触到操作杆运行，导致起底板上升而发生意外。

⚠ 警告

当手动进行剪刀夹线动作时，请务必格外小心，以免手指发生意外受伤，在操作时，请勿将手放在夹子或剪刀上。

⚠ 警告

当一片布片编织完以后，起底板上升会推动落布板向前推出，请勿将您的手升到罗拉下面，或者起底板安全门内，否则可能使您的手指受伤。

⚠ 警告

在启动操作杆操作机器前，请注意机器周围其他人员的举动。

如果机器使用不当，可能导致人体伤害或机器损坏。

操作者和保养维修人员在执行机器操作及保养前，应熟读并完全了解此说明书及相关手册内容。

⚠ 警告

当安全门打开时候，机器的控制设备的停止报警装置会自行启动，这是为防止危险发生的停止装置，请不要随意拆卸、改动安全装置和防护罩盖关闭使能或修改控制设备的情况下操作机器。

⚠ 警告

虽然机器在安全门关闭使能的情况下可以运行，但针床两边的剪刀夹子也能正常工作，请勿将您的手靠近这些装置。

⚠ 警告

不要用潮湿的手操作电气设备。

⚠ 小心

检查机器的设定参数，不得随意改动。

⚠ 小心

注意不要按错按钮，操作按钮前，目测一下操作面板上的按钮开关。

⚠ 小心

由于停电或闪电引起的瞬时断电可能会造成事故，因此，如果知道将发生不正常的供电时，应停止机器的运转并把主电源切断。

⚠ 小心

随时检查针床上的压针条是否完全的插入针床中。

⚠ 小心

请勿将纱筒或纱筒座以外的物品放在机器上，这些物品可能会因倒下及掉落而损坏。

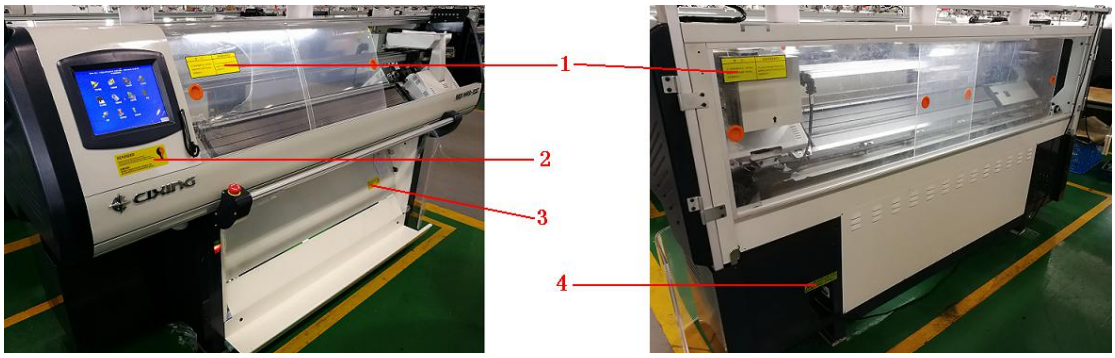
⚠ 小心

请随时检查以确认没有任何物品放在针床机头轨道及纱嘴轨道上而防碍机头运转。任何的障碍物都可能导致机器故障或损坏。

3　警示标语

操作说明书中记载的警告事项中，会造成重大事故或有持续危险性者，请将标语粘贴在机器上

标语粘贴的位置如下。



1：危险区域

此标语贴在机器前后安全护盖上。

2：温馨提醒

此标语贴在显示屏的下方。

3：小心手指

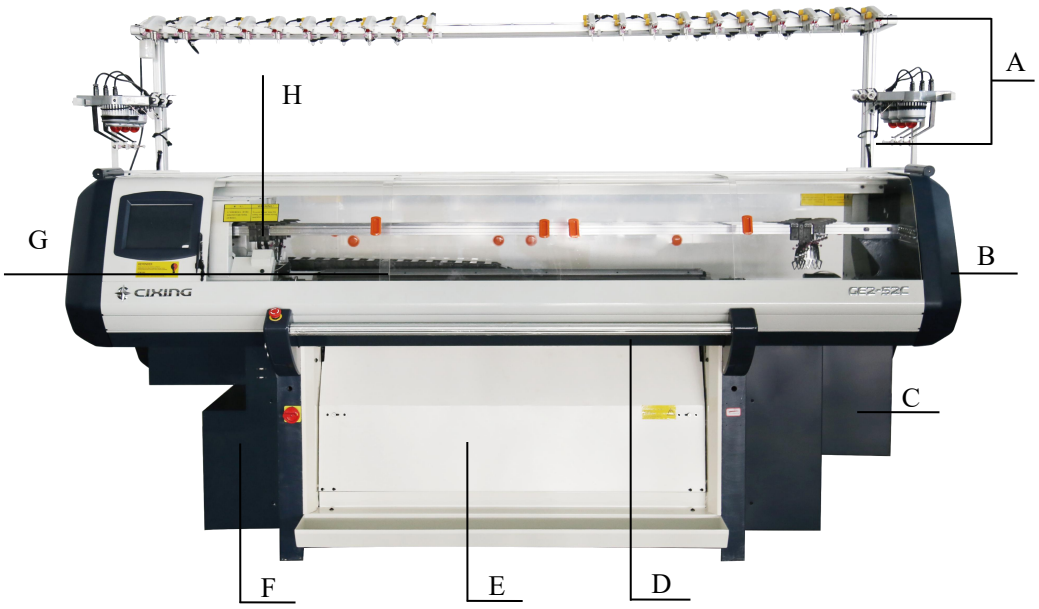
此标语贴在机器的活动板上

4：触电

此标语贴在机器控制箱左侧的后下安全护盖上

二、 机器介绍

1、机器主要组成部分



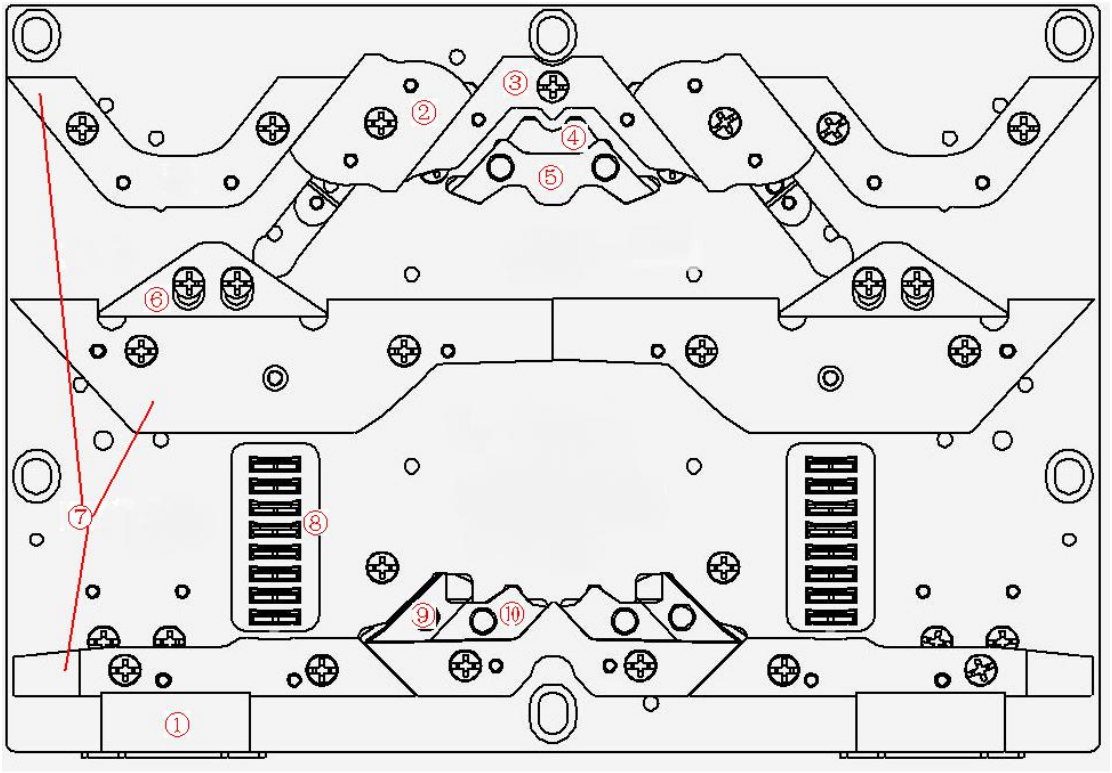
A、置纱及天线组　　B、摇床组　　C、传动组

D、机架及卷布组　　E、起底板组　　F、电器箱组

G、针床及护盖组　　H、机头组

2　山板简介

2.1　简易型山板



⑴　六段针脚归位导块：将那些被选针器刀片压入针槽的选针针脚复位动初始状态位置。

⑵　度目：在度目马达的作用下度目上下移动，使密度达到松紧要求。

⑶　尖山：翻针时引导长针针脚移动。

⑷　翻针导块：翻针时长针针脚的走针路径（翻针导块与尖山配合处轨迹）。

⑸　中山导块：正常编织时长针针脚的走针路径。接针时长针针脚的走针路径（中山导块下部轨迹）。

⑹　回针三角：长针针脚回到针板的最低位置。

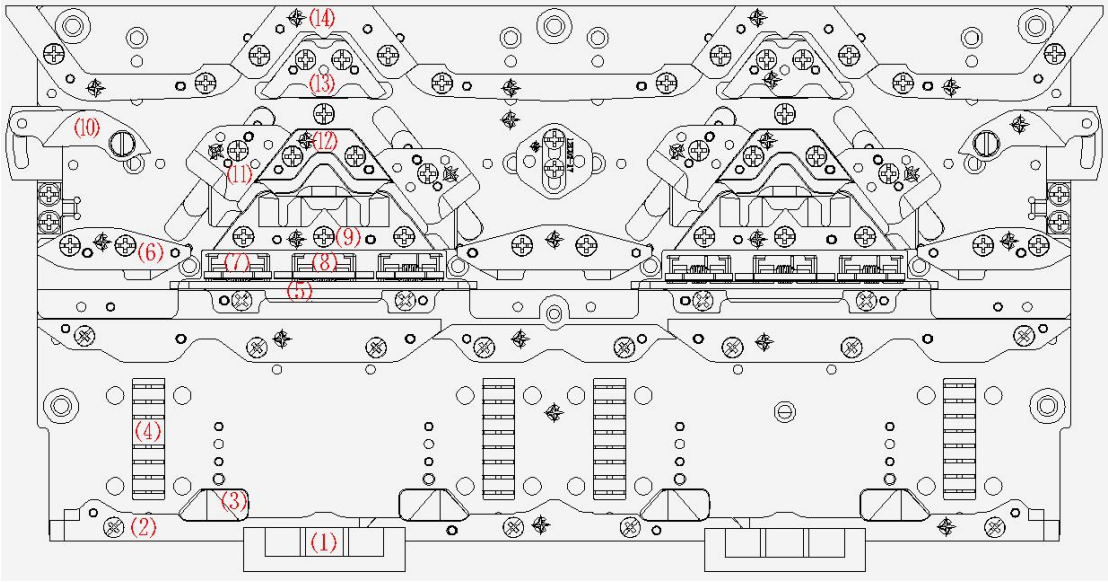
⑺　上护山：将长针针脚下压部件。

中、下护山：作用于由选针器选出的选针，固定选针位置。

⑻　选针器：作用于选针针脚，选针器刀片压牢或让开选针针脚，达到选针的目的。

⑼　推针三角：将选针器选出的选针推至高位。

⑽　接针三角：接针时，选针针脚走针轨迹。



2.2 GE 山板简介

(1) 六段针脚归位导块：将那些被选针器刀片压入针槽的选针针脚复位动初始状态位置。

(2) 下护山：作用于由选针器选出的选针，将选针推至 H 位置。

(3) 推针三角：作用于由选针器选出的选针，将选针推至 A 位置。

(4) 选针器：作用于选针针脚，选针器刀片压牢或让开选针针脚，达到选针的目的。

(5) 不织压片：将 B 位的弹簧针针脚压入针板，使织针形成不织。

(6) 中间保留护山：使弹簧针针脚从 A 位移往 H 位。

(7) 接针压片：使 H 位置的弹簧针针脚受压，长针针脚受压进入蝶山后，织针接走对方的纱。

(8) 吊目压片：将 H 位的弹簧针针脚压入针板，使织针形成吊目。

(9) 蝶山：编织、吊目、接针针脚的走针路径。

(10) 回针三角：长针针脚回到针板的位置。

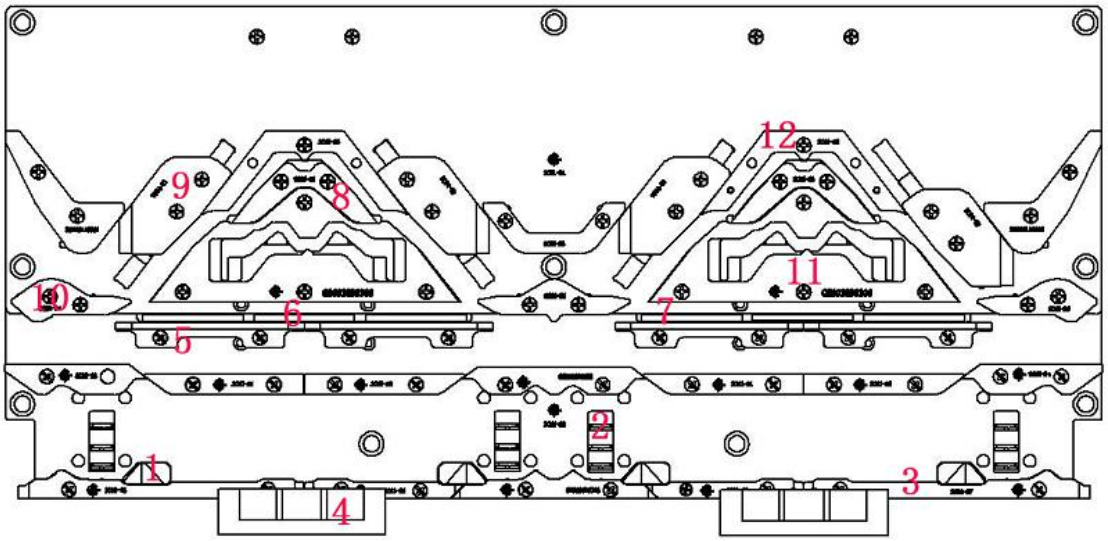
(11) 度目：在度目马达的作用下度目上下移动，使密度达到松紧要求。

(12) 中山导块：正常编织时长针下针脚的走针路径。

(13) 翻针导块：翻针时长针上针脚的走针路径（翻针导块与尖山配合处轨迹）。接针时长针上针脚的走针路径（翻针导块下部轨迹）。

(14) 尖山：翻针时引导长针上针脚移动。

2.3　3.5G 山板简介



1、推针三角：作用于由选针器选出的选针，将选针推至 A 位置。

2、选针器：作用于选针针脚，选针器刀片压牢或让开选针针脚，达到选针的目的。

3、下护山：作用于由选针器选出的选针，将选针推至 H 位置。

4、六段针脚归位导块：将那些被选针器刀片压入针槽的选针针脚复位初始状态位置。

5、不织压片：将 B 位的弹簧针针脚压入针板，使织针形成不织。

6、吊目压片：将 H 位的弹簧针针脚压入针板，使织针形成吊目。

7、接针压片：使 H 位置的弹簧针针脚受压，长针针脚受压进入蝶山后,织针接走对方的纱。

8、翻针导块：翻针时长针针脚的走针路径（翻针导块与尖山配合处轨迹）。

9、度目：在度目马达的作用下度目上下移动，使密度达到松紧要求。

10、中间护山：使弹簧针复位到 B 位。

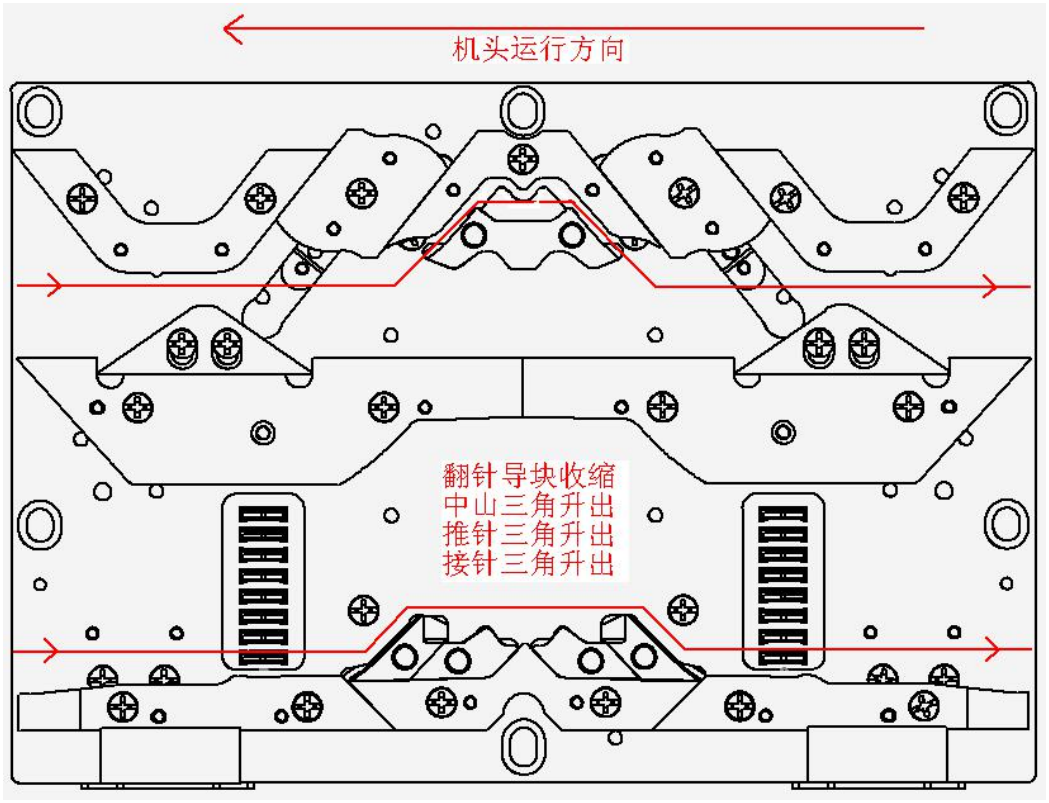
11、碟山：正常接针、吊目时长针针脚的走针路径。

12、尖山：翻针时引导长针针脚走针路径。

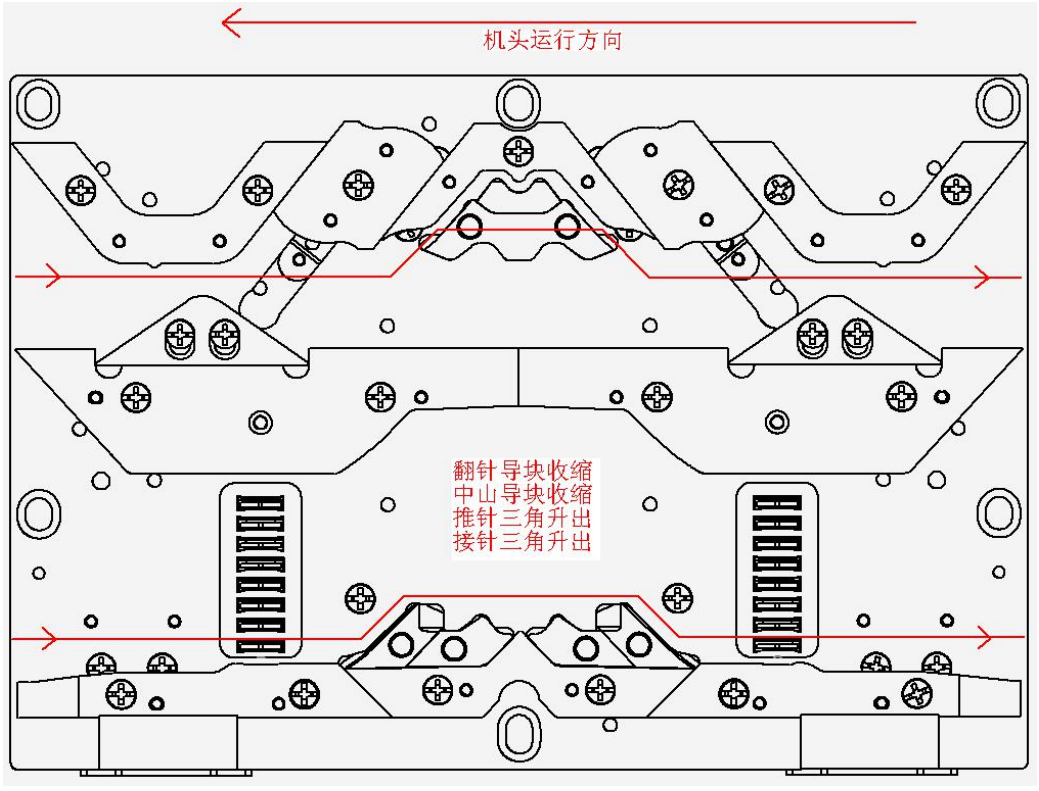
3 走针轨迹

3.1 简易型山板

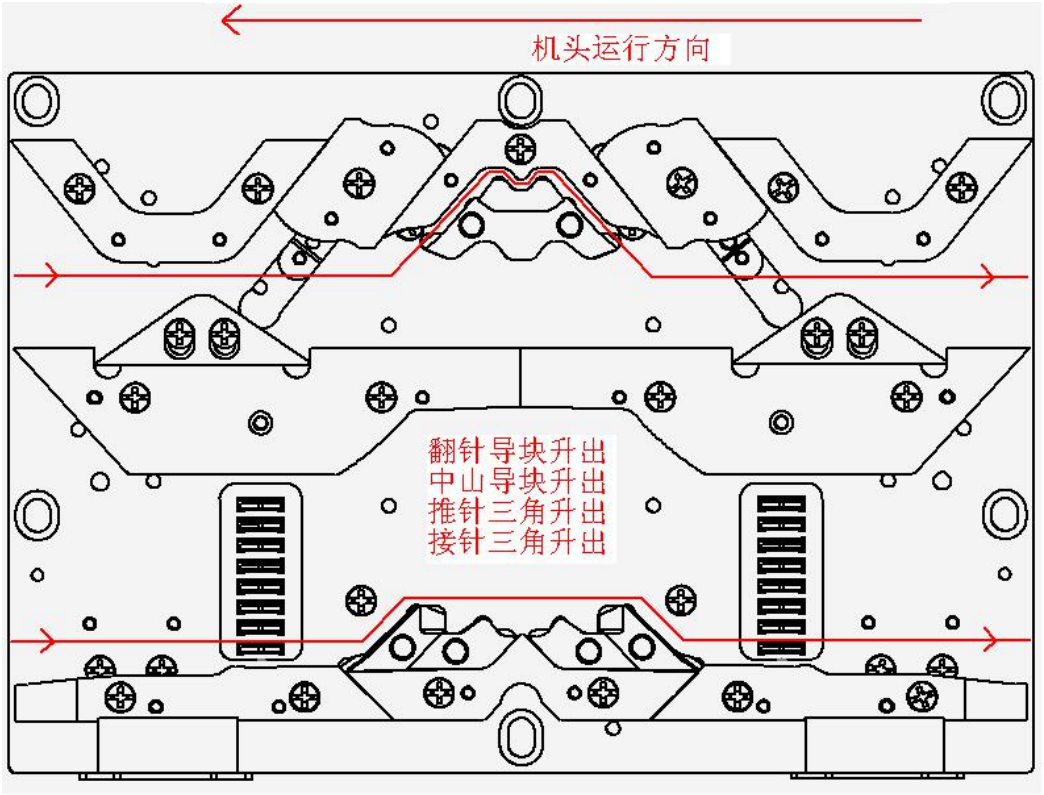
1） 编织



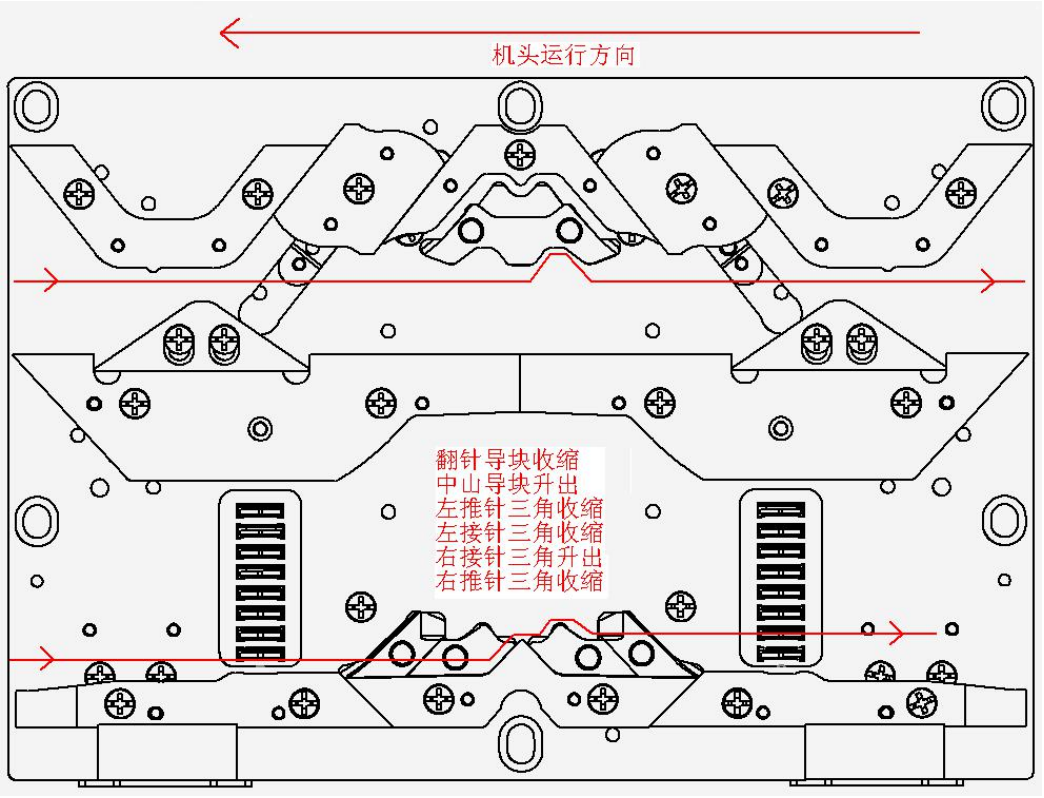
2） 吊目



3） 翻针

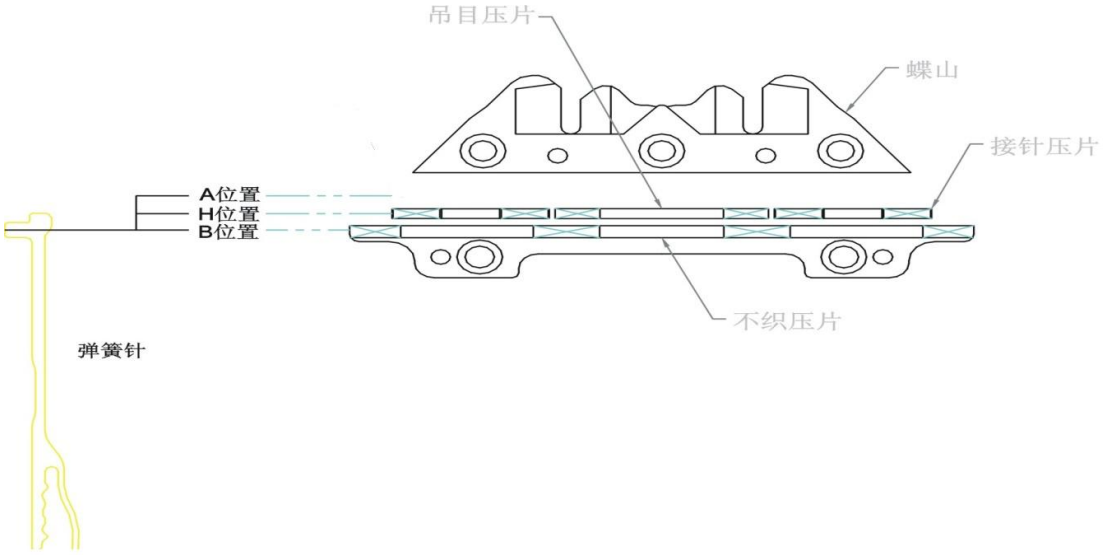

机头运行方向
翻针导块升出
中山导块升出
推针三角升出
接针三角升出

4） 右接针

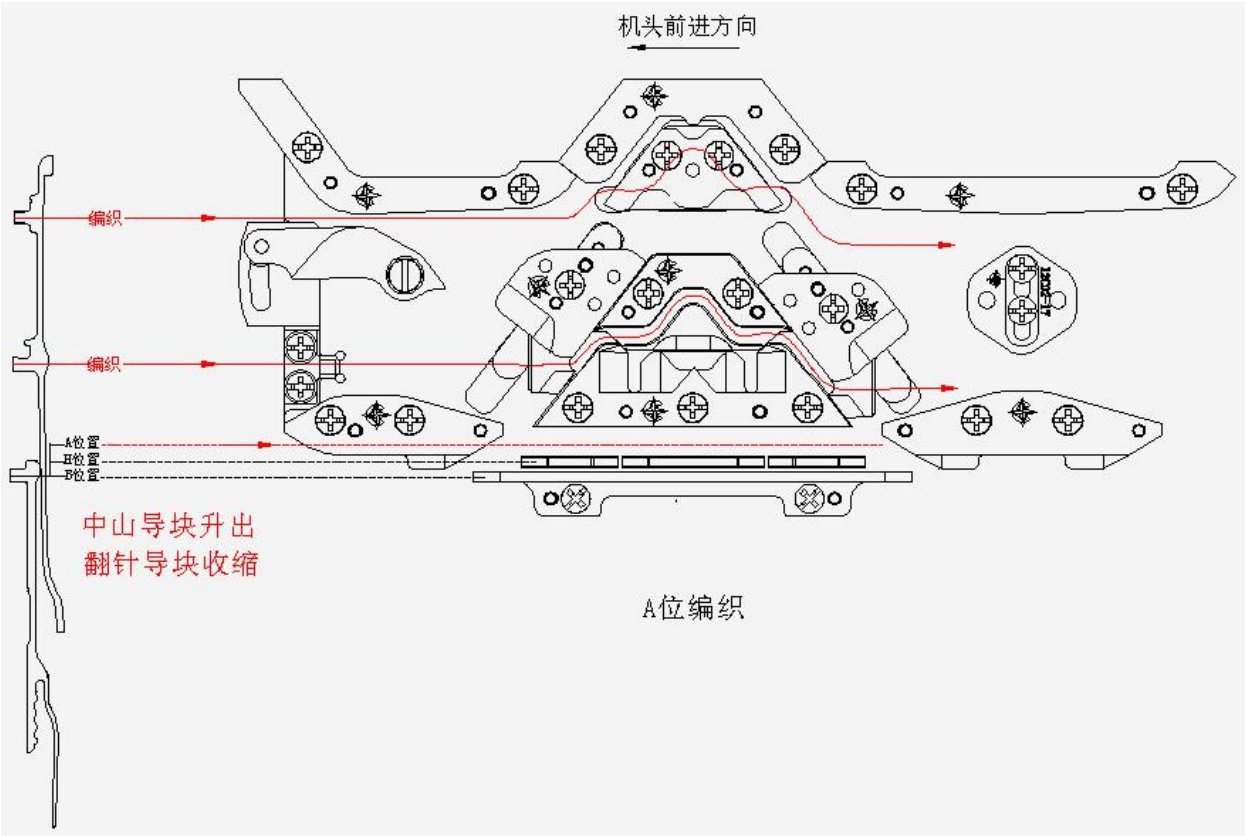

机头运行方向
翻针导块收缩
中山导块升出
左推针三角收缩
左接针三角收缩
右接针三角升出
右推针三角收缩

3.2 GE 机型山板

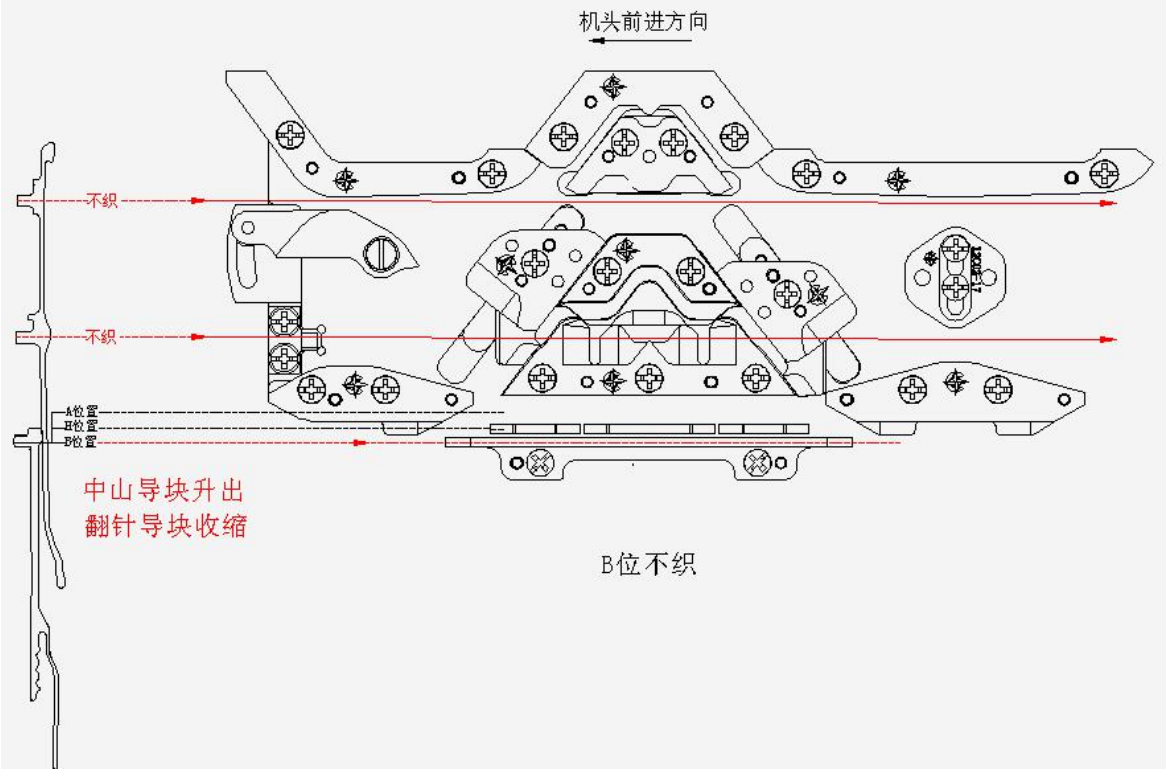
GE 山板 A、H、B 位置图解



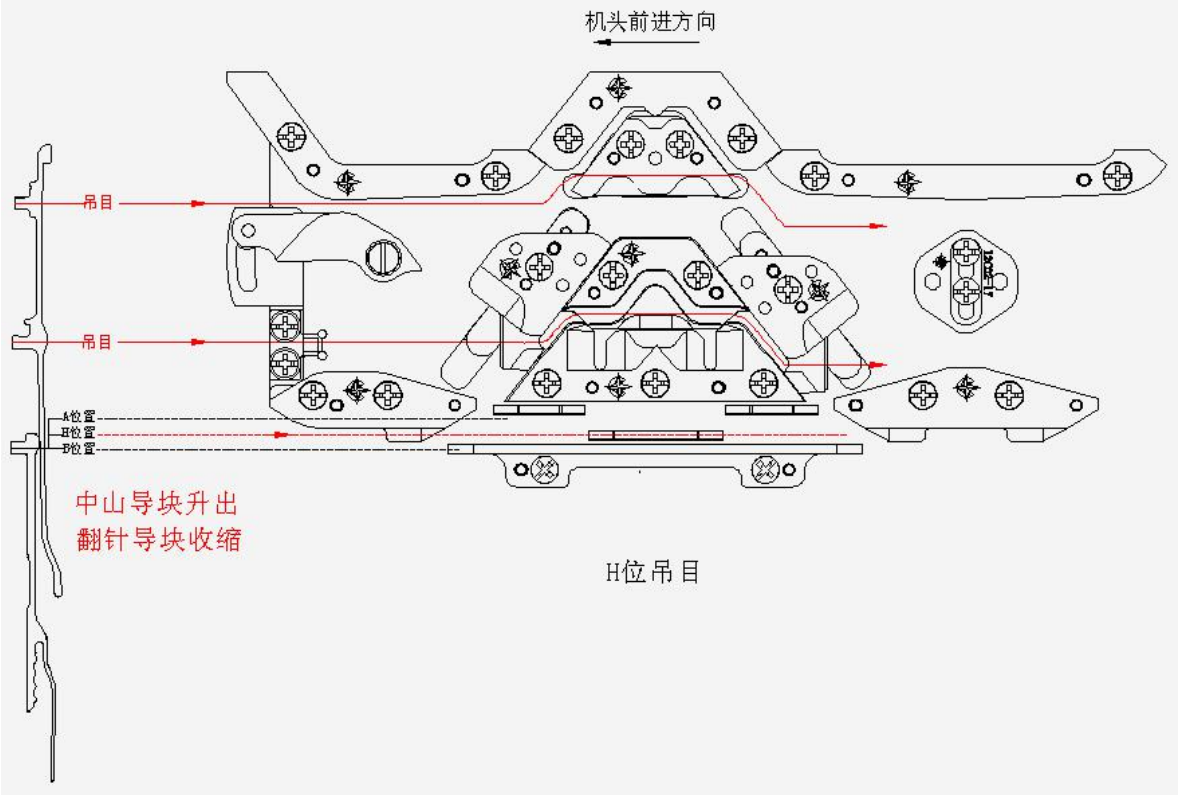
1） A 位置编织



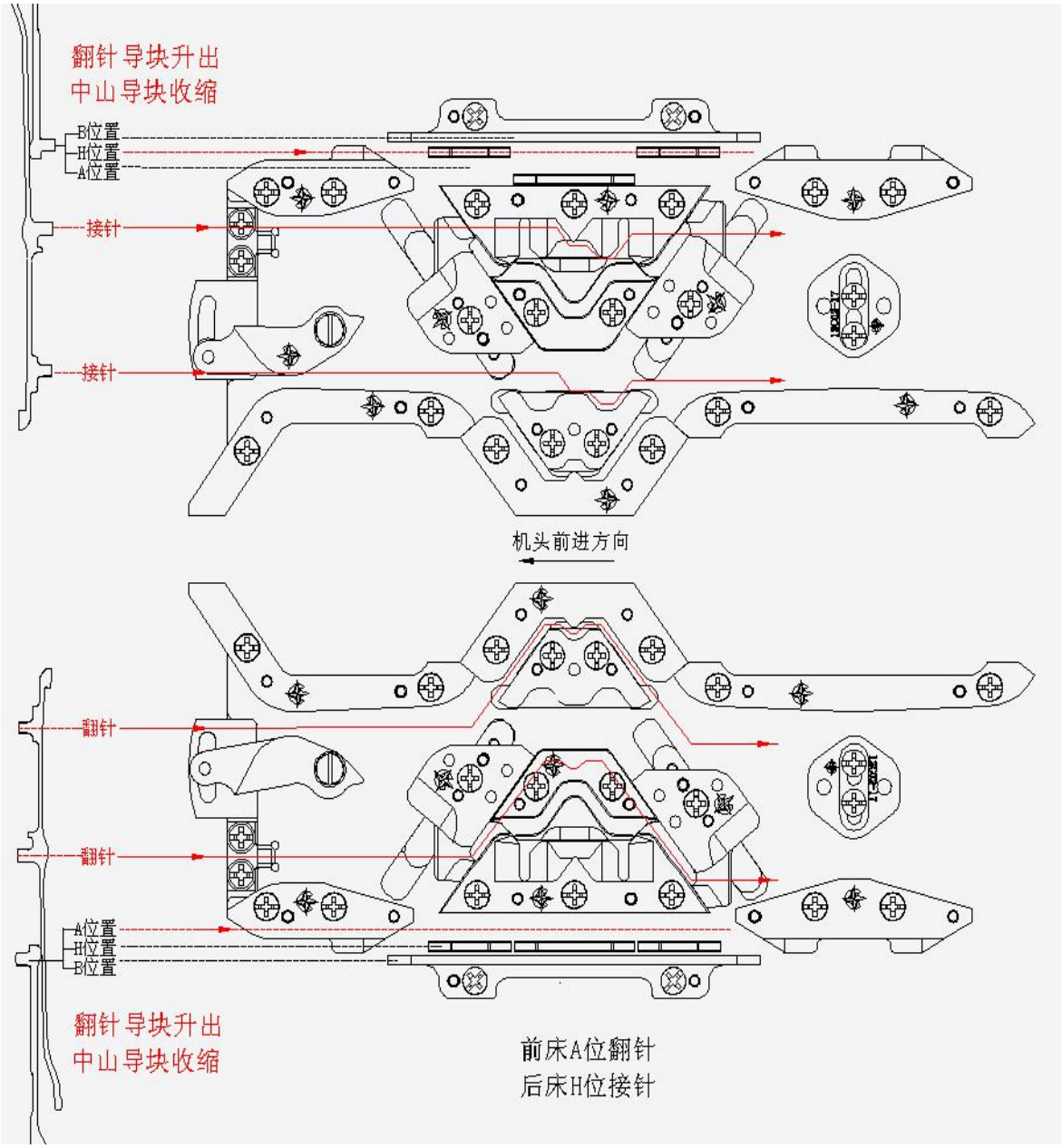
2） B 位置不织



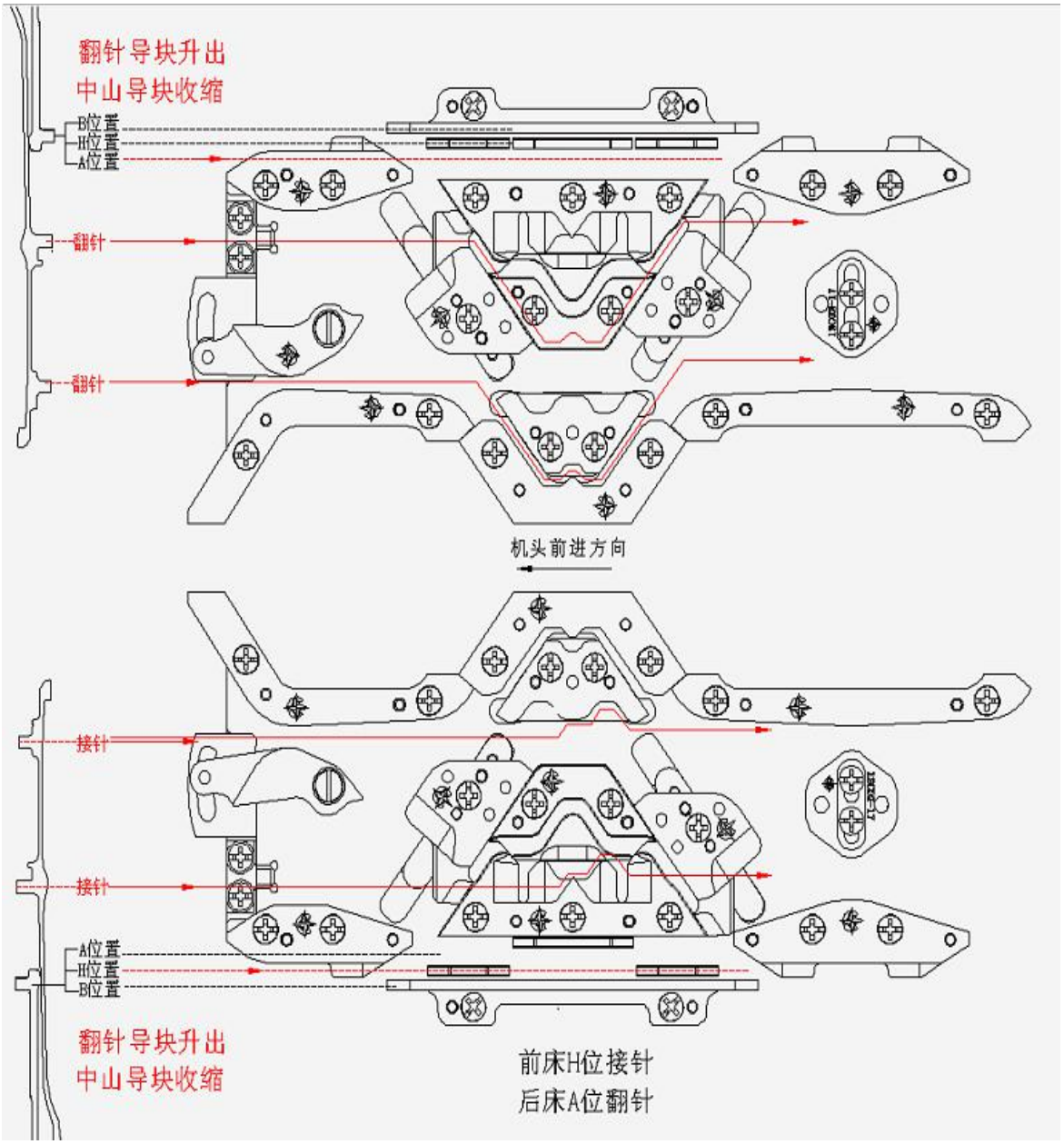
3） H 位置吊目



4） 前床 A 位置翻针、后床 H 位置接针



5） 前床 H 位置接针、后床 A 位置翻针



三、 机器基本操作

1 运行界面

点击主画面图标 ，显示如下画面：

1.1 花版标题栏

：开启/关闭日光灯。

主程式：显示花型当前页数及总页数。点击行数值框设置指定行停车行数，机器运行到指定行后停止运行并报“指定行停车”报警。

机头方向：显示机头当前位置的运行方向（>>>>>>>>：表示机头右行，<<<<<<<<：表示机头左行）。

文件名：花样文件名称。

设定件数：设定需要编织布片的件数。

完成件数：显示当前已编织完成的布片件数。连续织造一个循环为一片。

若当前编织为连续织造时，点击完成件数右侧的方框，则显示如下图：

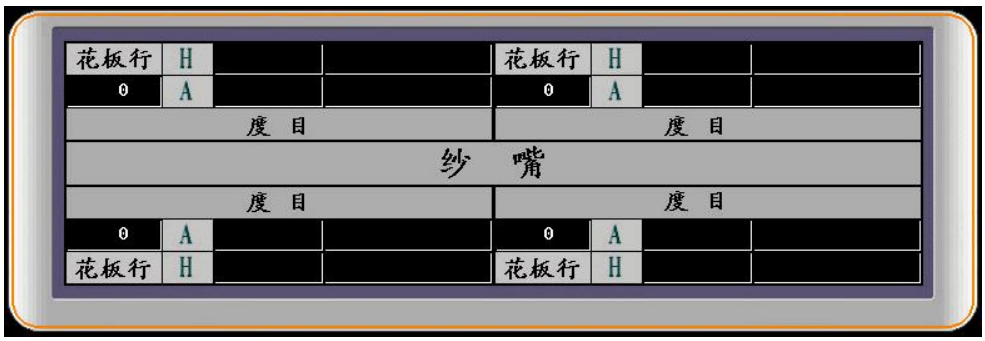
呈红色显示的表示当前正在编织的花样文件。

针位置：显示当前机头位置距机头原点（针零位）的针数。

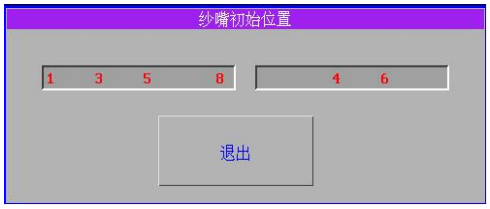
停车时间：显示从开机起进入“运行”画面后机器停止运行的时间。

运行时间：显示从开机起机器工作运行的时间。

1.2 花版编织状态栏



1.2.1 查看系统纱嘴：点击上图画面“纱嘴”中间部分的空白处，则显示当前工作花样文件使用的纱嘴号，如图：



1.2.2 纱嘴替换(点击“纱嘴”左边空白处)：替换、更改常规编织（左片）的纱嘴号，显示如下图：

(1) **纱嘴互换：**是将原有的纱嘴与新纱嘴号相互调换（原程序使用的纱嘴号不变），点击“纱嘴”左方空白处，在弹出的方框中，将原有的纱嘴号相互更改（例：原纱嘴号是 1 号和 2 号，设置纱嘴替换时，将 1 号纱嘴改成 2 号，而 2 号则改成 1 号，这样，在机器回零后重新编织时，原先用 1 号纱嘴编织的程序段则被 2 号纱嘴所替代，而原先用 2 号纱嘴编织的程序段则被 1 号纱嘴所替代）。

(2) **纱嘴替换：**是将原有的纱嘴用其它纱嘴号替代（原程序使用的纱嘴号将被新的纱嘴号所替换），点击“纱嘴”左方空白处，在弹出的方框中，将原有的纱嘴号更改成新的纱嘴号（例：原纱嘴号是 1 号和 2 号，纱嘴更改时，将 1 号纱嘴改成 4 号纱嘴，2 号纱嘴改成 6 号纱嘴，这样，在机器回零后重新编织时，原先用 1 号纱嘴编织的程序段则被 4 号纱嘴所替代，原先用 2 号纱嘴编织的程序段则被 6 号纱嘴所替代）。

(3) **宽纱嘴(点击“纱嘴”下边方框 0 处)：**增加跟随主纱嘴一起工作的纱嘴。

1.3 花版编辑参数栏

显示当前各参数的数值：度目（1～64 段）、主罗拉（1～28 段）、起底板（1～24 段）、引塔夏、速度（1～28 段）、起始针、摇床、停放点、循环、剩余数、沉降片

1.4 菜单栏

归零：在选择花样、重选花样、更改系统参数等情况下机器必须归零。

快速回转：点击，机头向右运行一段距离后，再向左运行。

行锁定： “起底板使能”处于关闭时，使用此功能用来编织废纱（循环程序的第 1、2 行）； “起底板使能”处于打开时，此功能则不起作用，若点击此按扭，会显示“起底板启用中，禁用行锁定”错误操作提示条。

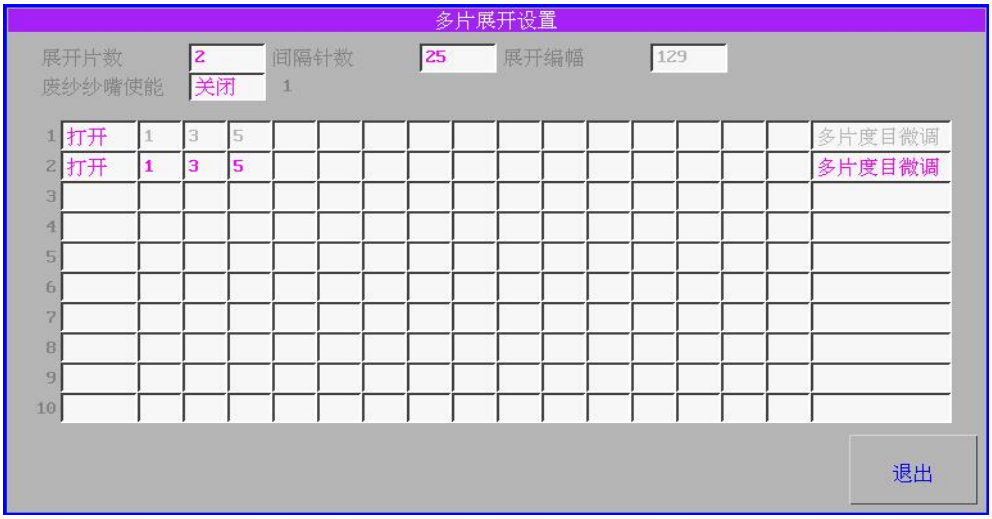
故障屏蔽：在进行某些对操作者及机器不构成危害的操作时，此功能可关闭某些报警功能。机器停止时候，关闭报警有效，机器启动所有报警有效，屏蔽功能无效。

布片循环：设定机器是单片停车还是连续编织布片。

速度：切换机头运行速度（兔子：快速，乌龟：慢速）。

纱嘴上下：纱嘴电磁铁弹出或收回，方便纱嘴移出。

多片展开：对 1 个布片展开成多个布片设置。



展开片数：多片的数量。

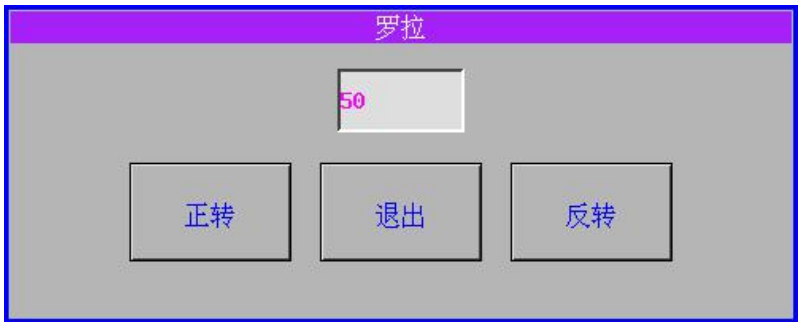
多片度目微调：在第一片的度目值得基础上对布片进行微调。

间隔针数：多片之间的间隔。

展开编幅：多片展开后总共排针数。

废纱纱嘴使能：开启或关闭废纱纱嘴共用。

主罗拉正反转：点动操作主罗拉正反转。



方框：输入控制罗拉转动快慢的数值，数值越大，罗拉转动越快。

跳行：跳转到指定的程序行执行新的动作。

菜单（起底板操作）：打开起底板操作画面及相关功能，画面显示如下图：

全部夹线：机器左右两端四个夹子同时夹线并两个剪刀剪线

全部放线：机器左右两端四个夹子同时放线

复合针挂布：起底板无运动，钩针上下运动（复合针挂布为钩针完全露出槽针）。

复合针脱圈：起底板无运动，钩针上下运动（复合针脱圈为钩针不会露出槽针）。

踢纱嘴+卸片：在机器执行程序过程中，由于某些原因需终止程序时，使用此功能可将针床上已编织完成的布片先进行踢出纱嘴动作再落片。

卸片：在机器执行程序过程中，由于某些原因需终止程序时，使用此功能可将针床上已编织完成的布片落片。

操作步骤：启动“拉杆停止”，停止机头运行，先手动将各纱嘴带至编织前的位置，打开 “MENU”先点击夹线，然后点击“卸片”，接着点击提示条内的“确定”按扭；再启动“拉杆运行”，直至布片、纱线完全下落；最后（机器归零）。

退出：退出运行画面。

2 打样操作步骤

接通电源→输入花型文件→选择花型文件→查看 CNT 文件、了解花型段落内容→设定花版起始针→穿纱引线→机器归零→设定各段度目值、主马达速度、主罗拉值、起底板值、纱嘴停放点→启动操作杆编织。

① 设定花版起始针：（横机总针数－花版宽度）÷2，得出的数值即为花版起始针(可根据实际情况作相应调整)。起底板机型根据花版情况进行相应的调节。

② 穿纱引线：根据需要选择相应的纱线及对应的纱嘴号，并调整好纱线张力，张力的大小会影响编织物的松紧（密度大小）。

③ 夹线：纱线从纱嘴穿过后，将纱嘴推放至夹子 1 左方向 30～70mm 处，将穿过纱嘴的纱线一头用手按在针板最左边织针位置，打开“运行”→“MENU”→“夹线”（点击“夹线 1”，若夹子 1 已经夹住另外的纱线，则点击“夹线 2”），左夹子夹线后，左剪刀则自动将剪刀上方位置的纱线剪断（被剪落的纱线必须从针床上清除），完成夹线；右剪刀工作与左剪刀工作原理相同。

3 花版工作参数

3.1 **度目：**设定数值大小与线圈大小（松、紧）成正比关系，数值越大，线圈越大（松），反之线圈越小（紧）。

#23	**制版未设置时，系统默认的翻针度目段**
#24	空行,不编织的度目
#25	起底板起头时度目

三系统编织三角定义基准：

后床度目三角	1、2、3、4、5、6
前床度目三角	7、8、9、10、11、12

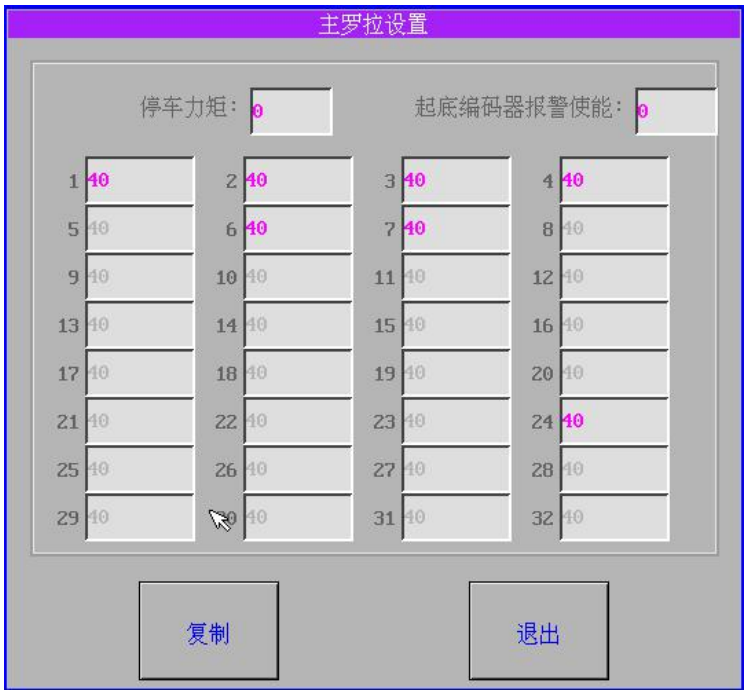
度目快捷设置右边有个微调宽度与微调值度目设置，主要是针对花型两边的度目微调一个功能，对织物的两边的密度加紧或放松的一个微调。**微调宽度：**指编织物两边需要调节多少枚针。**微调值：**指需要在这一段度目值需要加减多少个数字，负数为加紧、正数为放松（建议调节在±50 个数字范围内）

3.1.1 **紧吊目：**机器配置紧吊目三角且花板设置紧吊段（制版系统为 980，在

功能线 220 处设置）才执行此处参数。

3.1.2 压针度目：（需系统参数中的压针度目使能打开才会有此项）

3.2 主罗拉：点击“主罗拉”右边的方框，弹出“主罗拉设置”对话框，点击主罗拉段数后的方框，更改该段主罗拉的拉力值，数值越大，则主罗拉的拉力越大；点击“复制”键，则 1～24 段主罗拉的拉力值都更改为此值；如下图（25～28 段为保留）：

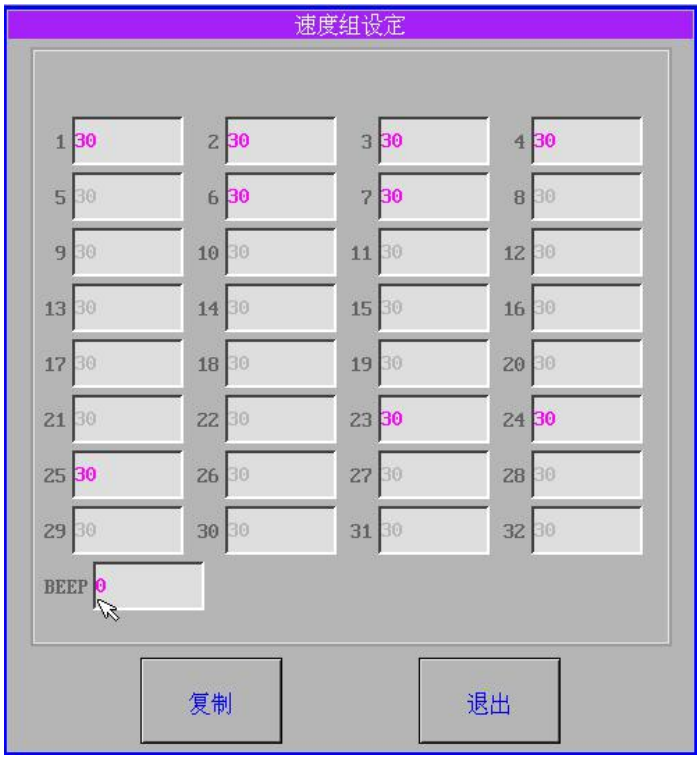


3.3 起底板：控制起底板拉力。

操作及使用方法同主罗拉。

3.4 辅助罗拉：双罗拉机器使用此功能，调节与主罗拉一样，其它机型此功能保留。

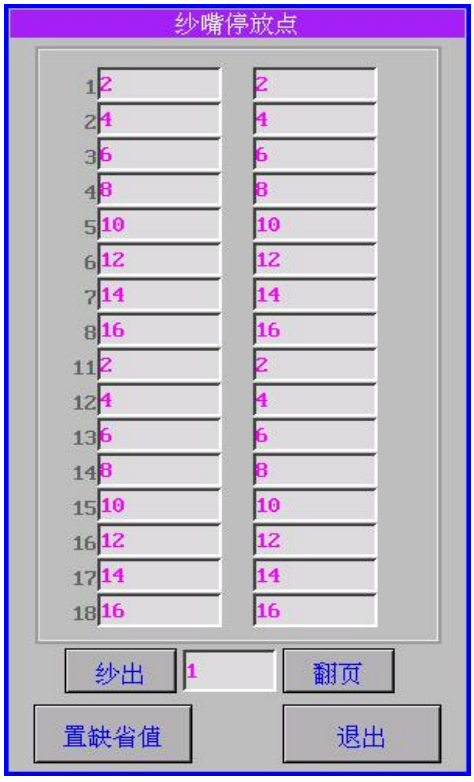
3.5 速度：点击“速度”右边的方框，弹出“速度组设定”对话框，点击速度段数后的方框，更改该段速度的速度值，数值越大，则速度越快；点击“复制”键，则 1～24 段速度值都更改为此值（25～28 段速度值需单个设置）；1～24 段一般在主程序正常编织时使用；“起底板使能”处于打开时第 25 段数值表示编织起底行时机头右行的速度、及卸片时机头带纱嘴时的运行速度，第 26、27、28 段保留。BEEP 为报警声音大小调节。



3.6 **起始针：**显示当前工作花样在针板上开始的针数。

3.7 **摇床：**显示当前花版行的摇床方向及摇床量。

3.8 **停放点：**机头快慢速运行时左、右纱嘴的停放点。



点击“停放点”右边的方框，弹出“纱嘴停放点”对话框，左边一列方框对应的是在机头左边的纱嘴停放数据，右边一列方框对应的是在机头右边的纱嘴停放数据，1～8 号数字表示 1～8 号纱嘴号；点击纱嘴号后面的方框，更改该纱嘴在机头换向时停止的位置，数字越大表示纱嘴停放点离编织物边上越远，多个纱嘴同时工作时，停放点不能相同，否则工作中纱嘴可能会打坏齿口片与沉降片。

点击“纱出”，跳转到第 8 页，可对左/右纱嘴的纱出距离进行调节。

3.9 循环

点击“循环”按钮弹出“循环设定”对话框

开始：表示程序循环的开始行数（只能是奇数）

结束：表示程序循环的终止行数（只能是偶数）

次数：表示从开始行到结束行这一小段程序要循环工作的次数

0～9：表示在一个主程序中可以插入循环程序的个数（共 10 个）

删除：点击需要删除的“开始”或“结束”栏，右边的箭头会指向本行，点击“删除”键，则该段循环程序将被取消。

设定循环程序步骤：在“循环设定”对话框最下边横向排列的 3 个方框中，依次输入程序的开始行数、结束行数、循环次数，再点击“增加”键，如果输入的数据合法，则新增加的 3 个数据会显示到循环设定的列表中；若要再“增加”循环，则系统会按照“结束”行数值从小到大的顺序排列，按此顺序依次排列，直至“0～9”都排列满。

注：系统支持 2 重循环嵌套，循环层次大于 2 的系统将提示错误；退出并确认保存后新设置的参数才生效。

3.10 剩余数：显示循环程序剩余未执行的次数及循环程序的总次数

3.11 沉降片：显示当前行沉降片段数及紧吊段数（机器配置选择是紧吊机型的才有紧吊段显示）

3.12 送纱器：开启/关闭送纱器使能。

四、 页面使用说明

ID 机器编号

文件管理 主要功能是对花样文件进行输入、输出、删除、选定工作花样、花样参数等操作

花型管理 分别对工作花样的 CNT 和 PAT 文件进行浏览和编辑

系统参数 经过密码验证进入系统参数设置界面，对机器相关的各参数进行浏览及设置

工作参数 进入工作参数设置界面，对各参数进行浏览及设置

机头测试 进入机头测试界面，测试三角母板各电磁铁、选针器、换色电磁铁、密度电机、生克电机

机器测试 进入机器测试界面，测试机器报警信号、指示灯、罗拉、起底板，以及工厂测试(电脑系统出厂前测试)

系统升级 经密码验证进入系统升级画面，使用升级程序包对系统软件进行升级

帮助 进行触摸屏位置调整、启动画面设置、以及浏览系统运行过程中记录下来的出错信息

运行 进入系统的主运行画面，实时监控系统运行状态，并可以对部分花样参数进行实时调整

关闭电脑 点击确认关机后，系统保存当前状态各参数值，并关机

连续织造 点击对连续织造内参数的设置

1 文件管理

打开文件管理，如果 U 盘（或网络）与机器连接，则画面如下图显示：

注：1>时间/字母：点击，文件名的显示按时间/字母先后顺序排列。

2>文件名图标下的 C，表示此花型为 CNT 花型；无 C，则此花型为 HCD 花型。优先推荐使用 hcd 文件。

3>右边显示的是 CF 卡的内容；如需显示 U 盘的内容，点击“USB 检查”就会显示上图左边 U 盘的内容；如果 U 盘（或网络）没有与机器连接，则会弹出如下图显示的消息条。

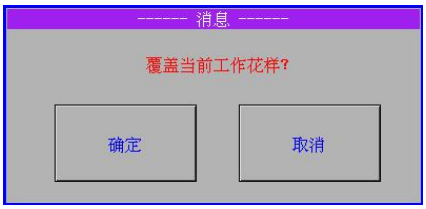
选择花样步骤：插入 U 盘→打开“文件管理”→在 UsbDisk 文件列表框内点击所

需要的花样文件（点击后花样文件呈红色显示）→点击“＞＞＞＞＞＞＞”（UsbDisk 内的选中的花样文件会复制到 cfcard 内）→在 cfcard 文件列表框内点击所需要的花样文件（点击后花样文件呈红色显示）→点击“选定花型”（完成对花样的选定）

1.1 **←--：**当前显示文件在某文件夹内时，点击表示返回到上一层文件夹。

1.2 **--→：**当选择某一文件夹时，表示对该文件夹的展开（若未点击此按扭，直接点击该文件夹，效果相同）。

1.3 **＞＞＞＞＞＞＞：**将 U 盘内呈红色显示的文件复制到 CF 卡。如果此操作是覆盖当前 CF 卡内的工作花样，则需要用户进行确认：



1.4 **＜＜＜＜＜＜＜：**将 CF 卡内呈红色显示的文件复制到 U 盘。

1.5 **←删除：**删除 U 盘内呈红色显示的文件。

1.6 **→删除：**删除 CF 卡内呈红色显示的文件（当前工作花样不得删除）。

1.7 **USB 检查：**检查 USB 是否与机器连接正常；如果 U 盘插入正常，则提示“U 盘检测正常”，并刷新左边的 U 盘文件列表框，否则提示“没有检测到 U 盘!”。

1.8 **选定花型：**选定 CF 卡的花样文件为执行程序。

1.9 **参数复制：**复制一个花样文件的参数到另一个花样文件中；每个花样带有自己的参数，包括起始针、工作度目、速度组、罗拉、纱嘴替换、停车力矩、以及片展开等参数；这组参数可以从一个花样复制到另外一个花样。操作方法：点击右边 CF 卡文件列表框中需被复制花样文件 A，点击“参数复制”按钮，再则此花样文件的上述参数会被系统保存，此时“参数复制”按钮会呈凹下状态；在此状态下，点击右边 CF 卡文件列表框中的花样文件 B，则刚才保存的花样文件 A 的参数被复制到花样文件 B（花样文件 A 的参数覆盖花样文件 B 的参数）。

1.10 **参数导出**：将 CF 卡内花样文件的参数备份到 U 盘。

用户如果想将某一花样文件的参数保存到 U 盘，先将 U 盘插好，然后在右边 CF 卡文件列表框选中要保存参数的花样文件，点击“参数导出”按钮，则此花样的参数被复制到 U 盘。

1.11 **参数导入**：将 U 盘花样文件的参数导入到本机花型中。先将 U 盘插入，然后在右边 CF 卡文件列表框选中要导入参数的花样文件，点击“参数导入”按钮，则保存在 U 盘的参数被导入到选中的花样文件。

1.12 **花样总清**：清空 CF 卡所存储所有花型，确认清空输入密码“8866”清除操作不可逆转，请客户谨慎使用 ！

1.13 **退出**：退出文件管理。

注：在 U 盘输入或输出过程中不允许将 U 盘拔掉，此时会显示提示条：“文件操作中，请勿卸掉 U 盘”，U 盘文件输入或输出完成后此提示条自动消失。

2 花型管理

2.1 CNT 文件编辑（可浏览程序内容、及对制版程序部分作手动修改）

打开花型管理→CNT 文件编辑，画面显示如下图：

2.1.1 **当前页：**显示当前查看的程序页数（可手动输入页数跳页查看）。

2.1.2 **总页数：**显示该花型文件的总页数。

2.1.3 **退出：**退出并确认保存后新的设置才生效。

2.1.4 **前（后）花版行号：**显示当前页系统前（后）执行的程序页数。

2.1.5 **前（后）H 位动作：**显示当前页系统前（后）H 位执行的编织形式。

2.1.6 **0～9、a～f：**花样形式代号。

2.1.7 **前（后）A 位动作：**显示当前页系统前（后）A 位执行的编织形式。
注：前（后）H、A 位动作包括：空/空、编织/空、编织/吊目、翻针/空、编织/接针、空/吊目、空/吊目 2、编织/吊目 2、编织/编织 2。

2.1.8 **系统纱嘴：**显示该程序段使用的纱嘴号（1～24）。

2.1.9 **摇床量：**摇床时摇床所在的针板左、右所移动的针数（0～14 枚）。

2.1.10 **摇床方向：**设定摇床时前床针板的移动方向（以前摇床为例）
左移：LO*、LO+、LO-　　右移：RO*、RO+、RO-

2.1.11 **速度：**当前页机头运行速度所在的段数（1～28 段）。

系统支持 28 段速度，用户可对每一工作行的速度在 28 段中选择其中某一段，点击“速度”输入框，输入 1－28 中的某一值来选定本工作行速度的段数；其中每段的速度值可以在运行界面由用户动态设定。

2.1.12 **卷布：**选择主罗拉对织物的牵引力的段数(1～28 段)。

2.1.13 **副卷布：**选择起底板对织物的牵引力的段数（0～24 段）。

2.1.14 **花样排列：**保留

2.1.15 **度目：**当前页使用度目值所在的段数（1～64 段）。
系统支持 64 段度目，用户可对每一工作行的度目在 64 段中选择其中某一段，点击“度目”输入框，输入 1－64 中的某一值来选定本工作行度目的段数；其中每段的工作度目值可以在运行界面由用户动态设定。

2.1.16 **副卷布开合：**保留

2.1.17 **纱嘴停放点：**当前页使用纱嘴停放位置的组号（1～7 组）。

系统支持 8 组纱嘴停放点的设置，用户可以对每一工作行的纱嘴停放点在 8 组中选择其中某一组，点击“纱嘴停放点”输入框，输入 1—8 中的某一组选定本工作行纱嘴停放点的段数；其中每组的纱嘴停放点可以在运行界面由用户动态设定。

2.1.18 **回转矩：**回转距在工作参数中统一设置。

2.1.19 **页结束标志：**程序结束的识别码，如果将当前页的“页结束标志”设置成 1，则本页是花样的结束页，程序执行到达该页时就会停止执行。

2.1.20 **夹子 1、2、3、4：**设定夹子在程序段中的使用状态（三个动作分别为：不动作、夹线、放线）。

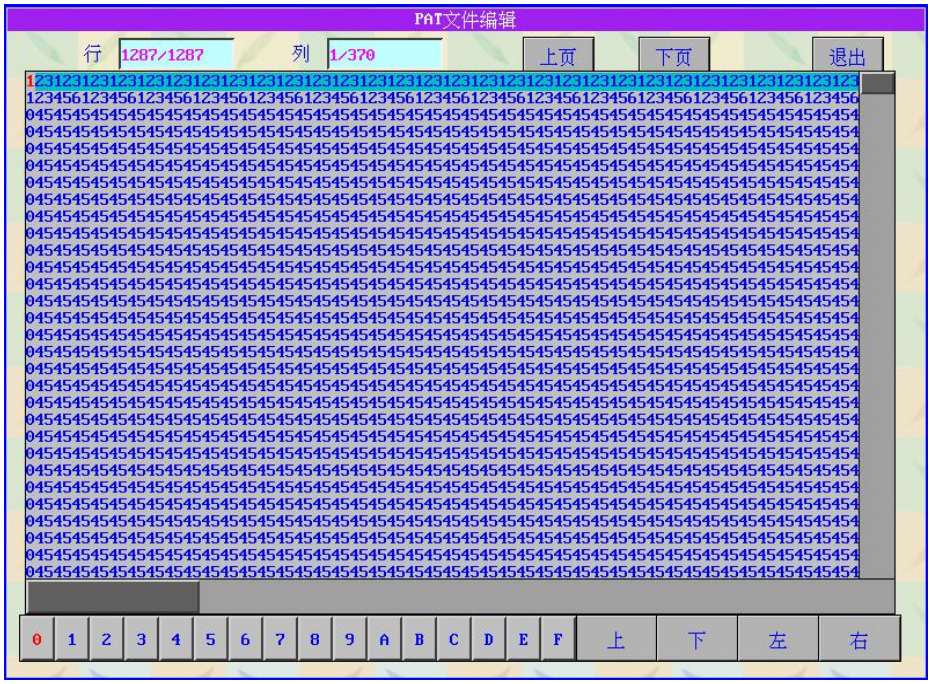
2.1.21 **纱嘴带出：**选择将暂时不用的纱嘴带出编织区域。

2.1.22 **前页：**点击对程序页数的单页后退翻页(点住不放则状态为连续翻页)。

2.1.23 **后页：**点击对程序页数的单页前进翻页(点住不放则状态为连续翻页)。

2.2 PAT 文件编辑（对文件花样的查看及修改）

打开花型管理→PAT 文件编辑，画面显示如下图：



2.2.1 **行：**显示当前查看的花样行数及总行数，可手动输入页数跳页查看（××/××）。

2.2.2 **列：**显示当前查看的花样列数及总列数（××/××）。

2.2.3 **上页/下页：**对花样数据逐页的查看。

2.2.3 **0～9、a～f：**花样形式代号；需要更改其内容时，用手写笔点击需要更改的花样形式代号，然后点击 0～f 当中所需要的花样形式代号。

2.2.4 **上、下、左、右：**对花样文件进行单行单列的查看。

2.2.5 **退出：**退出并确认保存后新的设置才生效。

2.3 花型裁剪

只能裁剪大片，修改后复位才有效，运行界面花型名称会变成蓝色。取消裁剪片数，花型又变回原样。

START END：裁剪当前花型从第几枚针开始到第几枚结束。

ERPEAT：填 1 才有效，填多少就复制多少片裁剪的片数。

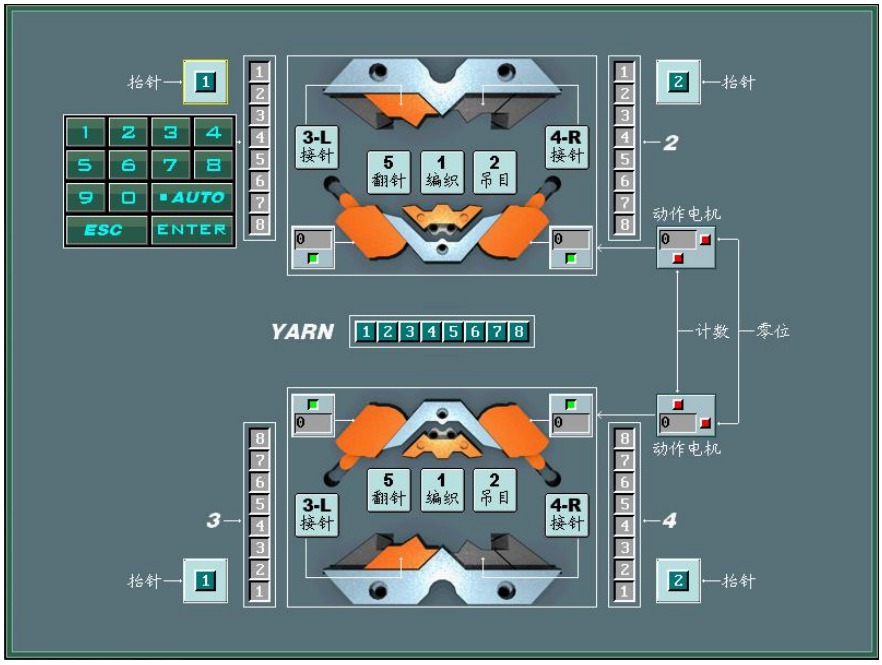
1 到 10 段：裁剪同一花型不同位置的片数（只要针板宽幅允许）。

MODE >>>：基本不用动。

3 机头测试

点击主画面图标 ，画面显示如下图：

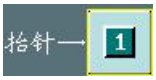
3.1 简易型山板



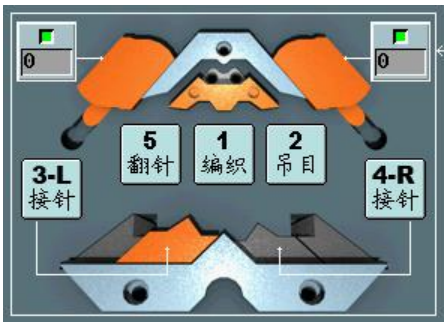
3.1.1 ：1-8 对应选针器的 8 个刀头（按扭呈蓝色表示选针器的刀头让开选针针脚位置，按扭呈灰色表示选针器的刀头回位到正常位置）。

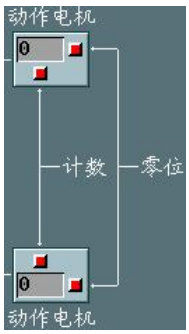
3.1.2 ：数值表示系统当前各度目的大小值（0～650）。 若数值为 0 且上方的方框里色为绿色时，则表示此度目三角感应器检测到且度目运转良好；若数值为 0 且上方的方框里色为红色时，则表示此度目三角有故障。

3.1.3 ：点击相应的按扭，检测各换色电磁铁的动作情况（按扭呈蓝色表示换色顶杆落下）。

3.1.4  ：对应机头左右两边的六段归位导块。（按扭呈蓝色表示六段

归位导块处于正常位置，按扭呈灰色表示六段归位导块处于提起状态）。

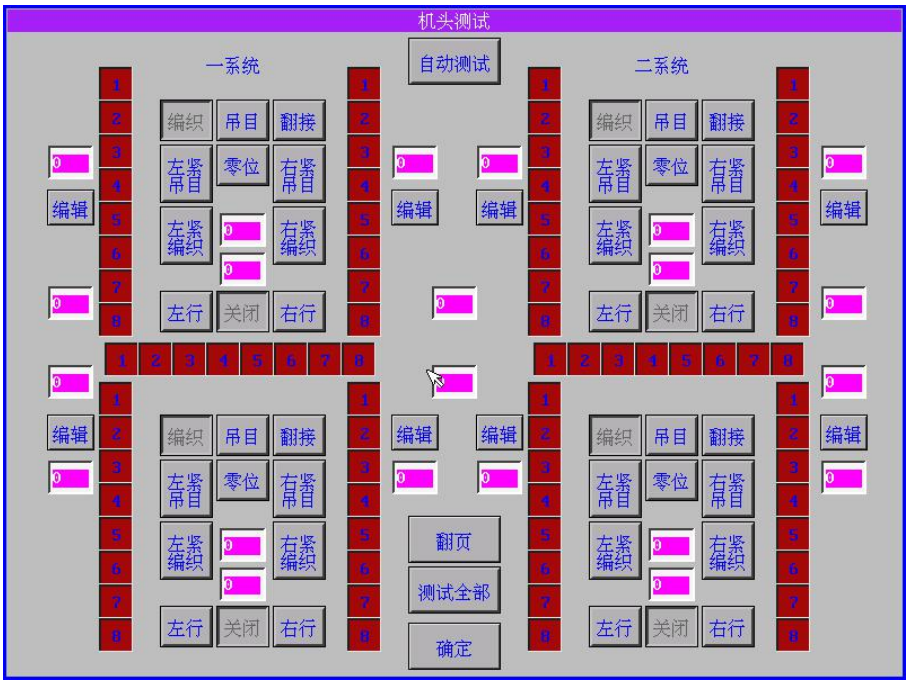




3.1.5 各动作三角状态显示

数值	编织形式	电机数值	三角状态
1	编织	0	中山导块、接针三角、推针三角打出
2	吊目	317	推针三角、接针三角打出
3	左接针	158	中山导块、左接针三角打出
4	右接针	477	中山导块、右接针三角打出
5	翻针	637	翻针导块、中山导块、推针三角、接针三角打出

3.2 GE 山板

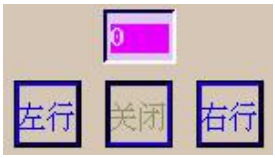


备注：此机头测试界面为全电机款，具体机型以实际机型界面为准。

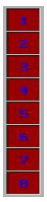
左上方对应的是一后系统各三角部件；左下方对应的是一前系统各三角部件；右上方对应的是二后系统各三角部件；右下方对应的是二前系统各三角部件。

3.2.1 各系统中画面中间部分的对应情况：（正面看山板）

1 点击编织，接针、吊目伸出，中山伸出。
2 点击吊目，接针收回，吊目伸出，中山伸出。
3 点击翻接，接针伸出，吊目收回，翻针伸出。
4 点击左紧吊目，左接针收回，右接针、吊目伸出。
5 点击右紧吊目，右接针收回，左接针、吊目伸出。
6 点击零位，接针、吊目伸出，中山伸出
7 点击左紧编，左接针、吊目收回，右接针伸出。
8 点击右紧编，右接针、吊目收回，左接针伸出。



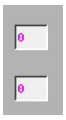
1 点击左行，左推针三角伸出，右推针三角收回。
2 点击关闭，左右推针三角都收回。
3 点击右行，右推针三角伸出，左推针三角收回。

3.2.2  ：1-8 对应选针器的 8 个刀头（按扭呈红色表示选针器的刀头让开选针针脚位置，按扭呈灰白色表示选针器的刀头回位到正常位置）。

3.2.3

：数值表示系统当前各度目的大小值（0～650）。
若当前方框内的数值为 650 时，点击方框内的数值，数值会变成红底白字的 0，则表示此度目三角运转良好；若此数值不会变成红底白字的 0，则表示此度目三角有故障。

3.2.4 ：点击相应的按扭，按扭呈红色表示换色顶杆落下，按扭呈灰白色表示换色顶杆收回。 左边对应的是一系统的换色顶杆，右边对应的是二系统的换色顶杆。

3.2.5 

：点击方框内的数值，检测前、后生克三角的运转性能（0/250）；测试方法同度目。

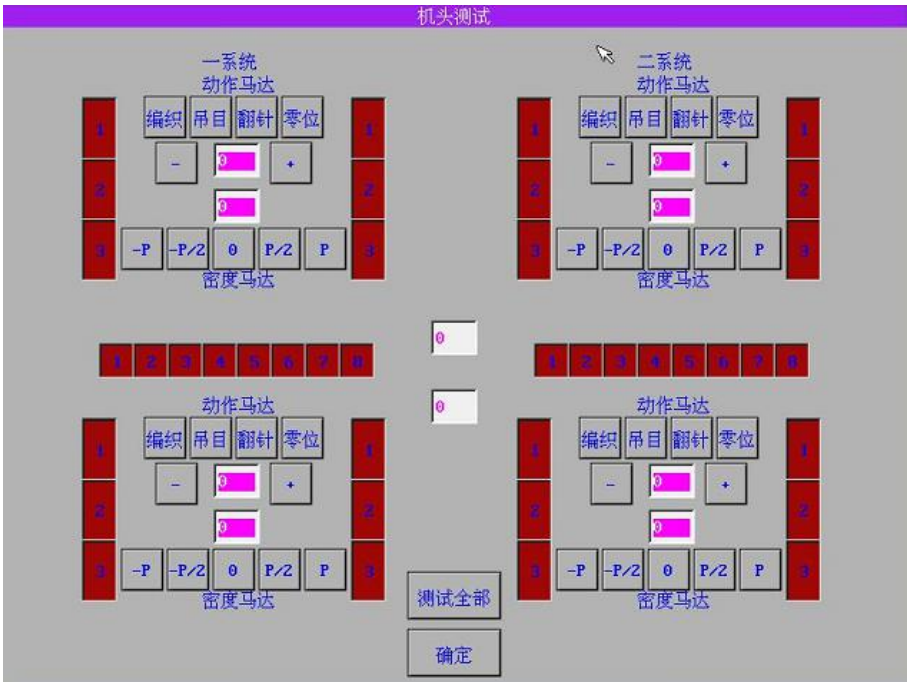
3.2.6 翻页：当系统为 3 系统时显示。点击显示下一个系统。

3.2.7 测试全部：在选定某三角部件时，点击测试全部，则该组别内的三角同时工作测试。

3.2.8 自动测试：对机头上的所有部件或某一类部件进行循环测试。

3.2.9 确定：退出机头测试。

3.3 3.5G 山板



左上方对应的是一后系统各三角部件；左下方对应的是一前系统各三角部件；右上方对应的是二后系统各三角部件；右下方对应的是二前系统各三角部件。

3.3.1

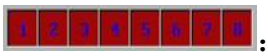
：对应选针器的 3 个刀头（按扭呈红色表示选针器的刀头让开；按扭呈灰白色表示选针器的刀头回位到正常位置）。

3.3.2

数值表示当前系统度目马达的大小值（-550～550）。 如前床度目测试：点击“-p”，数值显示-550，当前系统左度目在最低位；点击“-p/2”,数值显示-275，当前系统左度目在行程的中间位置；点击“0”，数值显示 0，当前系统左右度目都在最高位；点击“p/2”,数值显示 275，当前系统右度目在行程的中间位置；点击“P”，数值显示 550，当前系统右度目在最低位。

3.3.3

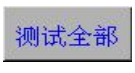
点击编织，马达值显示“-5” 接针、吊目压片伸出、翻针导块收回；点击吊目，马达值显示“200”，吊目压片伸出、接针压片收回；点击翻针，马达值显示“-200”，翻针导块打出、接针压片伸出、吊目压片收回；点击零位，马达值显示“0”，接针、吊目压片伸出、翻针导块收回。

3.3.4 

：点击相应的按扭，按扭呈红色表示换色顶杆落下，按扭呈灰白色表示换色顶杆收回。 左边对应的是一系统的换色顶杆，右边对应的是二系统的换色顶杆。

3.3.5

：检测前、后生克三角的运转性能（0～复位值）
点击方框内数值显示 0，信克三角在左限位且信克感应器亮；再次点击方框内数值显示信克复位值，信克在复位值状态。

3.3.6 

：点击山板上的所有换色与选针器跳动，再次点击取消跳动。

3.3.7

：点击退出机头测试。

4 机器测试

点击主画面图标 ，画面显示如下图：

4.1 观察窗口（以下显示的是机器在归零后且未出现报警时各位置的状态、各传感器的导通与断开，及其它信息）：

（0：表示各传感器处于导通状态；1：表示各传感器处于断开状态）

主电机故障信号：1　　上防护报警：0　　前床撞击信号：1

主电机准备信号：0　　摇床零位信号：0　　摇床马达零位信号：0

摇床电机故障信号：1　　左收线信号：1　　主电源掉电信号：0

摇床电机准备信号：0　　右收线信号：1　　机头零位信号：1

拉杆快车信号：1　　天线台断纱信号：1

拉杆停止信号：1　　天线台纱结信号：1

拉杆慢车信号：1　　天线台大纱结信号：1　　主电源频率：50HZ

紧急停止信号：1　　针位置：0

机头左限位信号：0　　落布不良信号：1　　针零位信号：1

机头右限位信号：1　　前床撞击信号：1

4. 2 输出窗口

红指示灯：检测红指示灯的工作性能（是/否）。

绿指示灯：检测绿指示灯的工作性能（是/否）。

黄指示灯：检测黄指示灯的工作性能（是/否）。（保留）

主罗拉：测试主罗拉运转，数值的绝对值越大，则主罗拉转动的速度越快，即主罗拉的拉力越大（速度：-100～100）。负数：主罗拉反转（数值的绝对值越大，主罗拉转动越快）；0：主罗拉不运转 ；正数：主罗拉正转（数值越大，主罗拉转动越快）

辅助罗拉：表示测试辅助罗拉运转，数值越大，则辅助罗拉转动的速度越快，即辅助罗拉的拉力越大（速度：-100～100）。

开合罗拉：表示测试罗拉的开合。

左送纱：手动测试左边滚筒送纱器转动。

右送纱：手动测试右边滚筒送纱器转动。

罗拉+：手动点动主罗拉正转。

储纬器：手动测试储纱器转动。

罗拉二开：手动测试双罗拉起底板机器的辅助罗拉打开

罗拉二关：手动测试双罗拉起底板机器的辅助罗拉关闭。

4.2.1 **报警：**显示各传感器当前的状态（红色表示导通，灰色表示断开）。

4.2.2 起底板测试

打开步骤：主画面→机器测试→起底板测试

夹线 0：机器左右两端 4 个夹子同时夹线并剪线。

夹线 1：机器左端左夹子夹线并左剪刀剪线。

夹线 2：机器左端右夹子夹线并左剪刀剪线。

夹线 3：机器右端右夹子夹线并右剪刀剪线。

夹线 4：机器右端左夹子夹线并右剪刀剪线。

放线 0：机器左右两端 4 个夹子同时放线。

放线 1：机器左端左夹子放线。

放线 2：机器左端右夹子放线。

放线 3：机器右端右夹子放线。

放线 4：机器右端左夹子放线。

（当机头在零位时以下操作才有效：起底板挂布、脱圈、安全位、手动上升。）

起底板挂布：主罗拉打开状态时，点击，起底板运动步骤为：起底板上升至挂布位→复合针挂布。

起底板脱圈：主罗拉打开状态时，点击，起底板运动步骤为：起底板下降至脱圈位→复合针脱圈（起底板当前位置在脱圈位以上位置时，此功能才有意义）。

起底板关闭：主罗拉打开状态时，点击，起底板运动步骤为：下降至起底板脱圈位→下降至起底板上刹车位、下刹车位→下降至起底板原点。

起底板安全位：点击，起底板运动步骤为：起底板挂布后，起底板下降至槽针顶端低于线圈的安全位置。

手动上升：主罗拉打开状态及机头不在最高位时，可手动上升起底板。

复合针挂布：点击，起底板运动步骤为：起底板无运动，复合针挂布（钩针完全露出槽针）。

复合针脱圈：点击，起底板运动步骤为：起底板无运动，复合针脱圈（钩针不会露出槽针）。

打开罗拉：点击，使主罗拉张开（主罗拉打开，“罗拉开”传感器处于导通状态）。

起底板复位：主罗拉打开状态时，点击此功能，起底板运动步骤为：复合针脱圈→起底板下降至原点。

手动下降：主罗拉打开状态及机头不在零位时，可手动下降起底板。

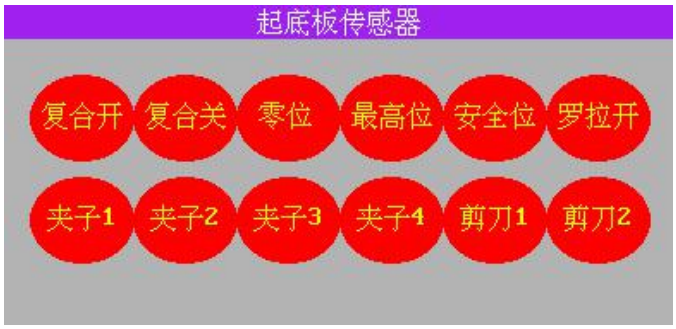
刹车释放：解除电机的保持力矩，使手能拉动起底针板到不同位置。

气泵测试：在配置有吹气装置时测试气泵转动。

：应用检测工作参数中配重块参数（适用于起底板未配置平衡块机型）。

首先方框内填入工作参数中的配重块值，然后将起底板升到安全位与等待位之间的位置，如果起底板静止不动，则参数合适。

4.2.2.1 **起底板传感器：**显示起底板各传感器的当前状态（红色表示传感器处于导通状态，灰色表示传感器处于断开状态）。



4.2.2.2 起底板设置：起底板相关参数设置

起底板 勾线位

上升起底板，使复合针针钩比推上来的织针针尖高 1mm 以上（数值越大，则起底板挂布位越高）。

起底板安全位

起底板在挂布后下降到某一安全高度（复合针针尖与洞口钢丝平齐，安全位感应器处于临界状态），使机头能安全运行，织针不会与起底板的复合针有碰触（数值越大，则起底板安全位越高）。

起底板罗拉闭合位

设置起底板在挂布后，下拉到主罗拉能刚好夹住编织物的位置。

起底板脱圈位

起底板下拉布片到起底板槽针顶端介于主罗拉传输带最下表面与活动板最上边之间位置（数值越大，则起底板脱圈位越高）。

起底板刹车上位

在起底板下降过程中，为减少起底板对同步带的拉扯力而设定的刹车位置，起底板刹车上位在起底板脱圈位与起底板刹车下位的中间位置（数值越大，则起底板刹车上位越高）。

起底板刹车下位

在起底板下降过程中，为减少起底板对同步带的拉扯力及减轻起底板对其它零部件的冲击力而设定的刹车位置（数值越大，则起底板刹车下位越高）。

罗拉零位修正

对打开主罗拉的张口大小的调整。太大会起底板会顶针板。

起底板防护罩使能

起底板安全门增加了一个红外感应，防止手伸进去被起底板夹伤，此功能在起底板离开零位进行检测。

挂布出针方式

起底板橡筋编织出针方式（满针/隔针/二隔二/四隔四/三隔三/一隔三）。

起底板类型

起底板电机的驱动模式（力矩/伺服）。我司默认为力矩电机。

预勾纱有效针数

在第 1 枚针与起始针之间的设定针数开始吊目出针到起始针。

编码器最大变化量

设定起底板下降过程中编码器数值最大的变化量。出厂默认为 200

起底板最大力矩

设定起底板最大力矩，限制其它设定力矩太大。

最大限制值：95　建议设置 80

剪刀工作速度

设置剪刀工作的速度调节，范围 1—10，建议设置 6—8

剪线机头等待时间

设定剪刀工作时，机头在左限位设定点等待剪线完成时的时间。

默认：2000（毫秒）　范围：2000-10000

起底板脱圈开始行

设置起底板开始脱圈时的行数即复合针打开时的位置。

起底板零拉力行数

在起底板挂布后的指定行数内，起底板下落太快或起底板拉力失效都不会报警。默认为 10；0 为不检测。

起底板平衡力矩

系统为平衡无配重块的起底板而赋予的负重值。配置有平衡块则为 0。此数值越大起底板拉力越小。

测试方法：先把起底板升高然后在罗拉测试旁边的框内输入数值，起底板能缓慢的下降此数就是平衡力矩的值。

编码器最小变化量

设定起底板下降过程中编码器数字最小的变化量。出厂默认为 1

起底板挂布报警行数

设定起底板挂布后向下牵拉 n 行后开始检测。 默认:10(行)

起底板复位下降力矩

设定起底板原点复位下降时的力矩。 出厂默认为 70

如果复位下降力矩设定太小，会出现起底板复位时复不到零位，机头复位等待时间延长。

起底板复位上升力矩

设定起底板原点复位上升时的力矩。出厂默认为：40

勾线初始力矩

设定复合针勾线牵拉时的力。

建议设定为 25-40，太小会拉不下去，太大会拉断橡筋。

勾线力矩加速

设定复合针勾线牵拉时的力矩加速。 建议设定 6-7。

安全位上升力矩

设定起定板安全位至最高位之间的上升力矩。 建议设定 35—50

落布罗拉转动时间（ms）

设定落布罗拉转动的时间。 建议设定为 4000~6000。

落布罗拉转动速度

设定落布罗拉转动的速度。 建议设定为 100。

剪刀次数

剪刀执行剪线的次数（最多3次）

夹子速度

夹子夹线的速度，分为低速/中速/高速三个档位调节。

4.2.3 伺服器

用于更改伺服参数，同手动去伺服器上更改参数相同。

选择 1 号伺服，就可以查看和修改，初始化伺服参数。

注：不建议非专业人员对此参数进行修改。

5 连续织造

5.1 点击 图标，进入连续编织设置。

花样名：显示连续织造的花样文件名（1～20 个）。

编织件数：设置花样所需要编织的件数（0～999）。

补片：在已设置好的件数后再增加件数。备注：1 个循环完成后清除。

起始针：直接修改每个花板的起始针。

织造顺序：设置连续织造里面花样文件的前后编织顺序（1～20）。

当连续织造只有两个花样文件时，则编织顺序显示（1～2），1 表示先编织，2 表示后编织；当前第一个花样的编织顺序是 1，第二个花样的编织顺序是 2，若将第一个花样的编织顺序 1 改成 2（或将第二个花样的编织顺序 2 改成 1），则原来编织顺序为 1 的花样与原来编织顺序为 2 的花样顺序调换。

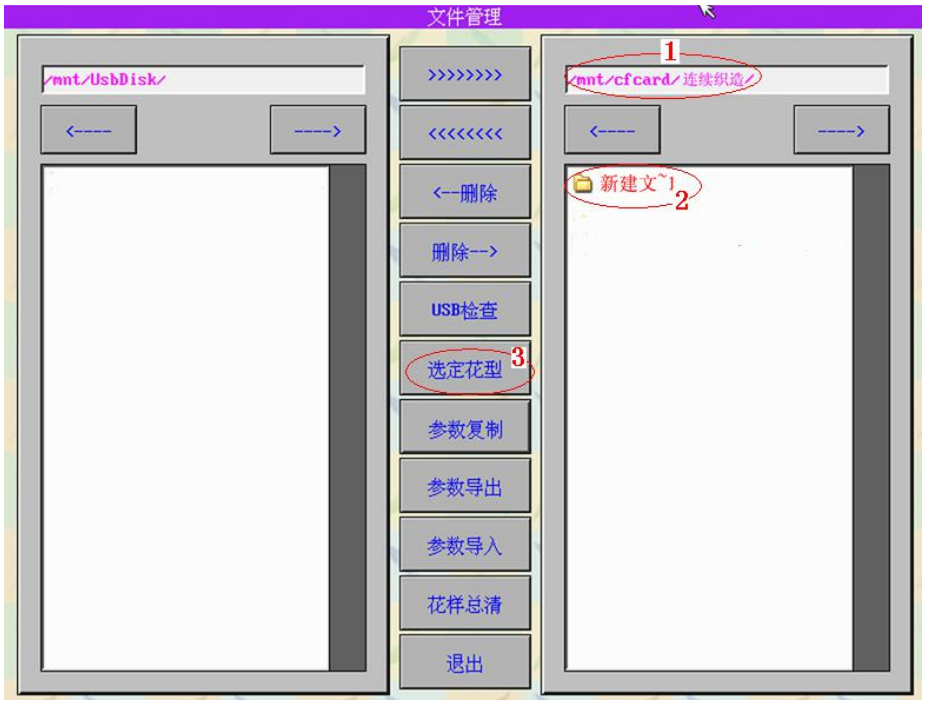
5.2 连续织造操作

1、将 U 盘插入电脑，打开，创建一个“连续织造”文件夹，打开，再新建一个文件夹，将需生产的花版文件拷入。

2、将 U 盘插入横机中，将连续织造文件夹拷入横机 CF 卡内。再将花版文件一一打开，设置好各文件的工作参数（度目、速度、生克等）并保存。

备注：连续织造中只能修改其度目参数，其他参数不能修改。

3、点击文件管理，打开“连续织造”文件夹，选择新建文件夹，点击选定花型，系统返回主界面。



4、点击图标 ，进入连续编织设置，设置花版编织先后顺序和编织数量。

5、复位机器，启动操作杆运行机器编织布片。

6、点击主页面中，完成件数处，查看连续编织件数状态。

6 帮助：查看机器版本及报警信息和对触摸屏校正

6.1 版本信息：显示当前机器系统版本信息。

6.2 触摸屏调整：进入到“触摸屏调整”后，用手写笔点击十字光标的中心，当点击完所有出现的 7 个十字光标后，系统自动完成对触摸屏校正。

6.3 查看日志：可查看机器每次发生报警的信息（系统可记录 5000 条报警信息；最小查看单位量为 1 页，即 25 条信息）。

6.3.1 页-10：查看当前画面的前 10 页报警信息。

例：当前画面显示第 14 页（第 326～350 条信息）时，点击此按扭，则显示第 4 页（第 76～100 条信息）；当前画面显示第 6 页（第 126～150 条信息）时，点击此按扭，则显示第 1 页（第 1～25 条信息）。

6.3.2 上页：查看当前画面的前 1 页报警信息。

例：当前画面若是第 1 页，点击此按扭，则显示总信息的最后一页，再连续点击，则从最后一页逐页翻页至第一页，然后再循环。

6.3.3 下页：查看当前画面的后 1 页报警信息。

例：当前画面若是最后一页，点击此按扭，则显示总报警信息的第一页，再连续点击，则从第一页逐页翻页至最后一页，然后再循环。

6.3.4 页+10：查看当前画面的后 10 页报警信息。

例：若信息总页数大于 10 页，当前画面显示第 1 页（第 1～25 条信息）时，点

击此按扭，则显示第 11 页（第 251～275 条信息）；若信息总页数小于 10 页时，当前画面显示第 1 页（第 1～25 条信息）时，点击此按扭，则显示总页数的最后一页。

6.3.5 **统计：**统计日志内所有相同报警信息的次数，并按次数从大到小排列。

6.3.6 **所有同类错误：**先点击某一栏报警信息，再点击“所有同类错误”，则显示所有同类报警信息的时间。

6.3.7 **清除所有：**清空日志内所有的报警信息。

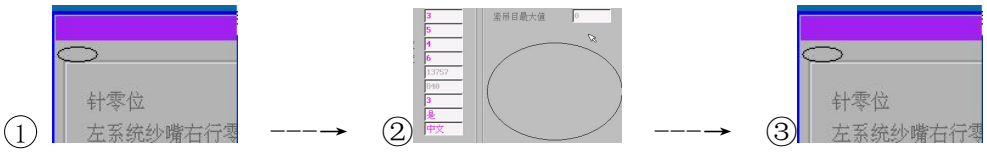
五、 系统参数

1 系统参数设置（未经许可，不得随意更改此类参数）

点击主画面图标 **，输入 1618，画面显示为：**

注：常态下，参数项方框内的数值为灰色，则不能直接修改。若需要修改参数，按顺序点击如下图所示的椭圆圈位置，弹出窗口后，输入密码 8866，则可对此

类参数进行更改。



针零位

机器归零后，点击针零位后面的方框，推机头至机器左边，使前床左系统护山基准面与前床第一枚插片的左侧面重合，点击确认，保存数据。

左系统纱嘴右行零位

点击此参数右边的方框，弹出“设置左系统纱嘴右行零位”对话框，点击“确认”键，方框内的数值闪动后，移动一柄乌斯座，使纱嘴最下端中间孔部分对准前针板左边第一枚织针，然后将左系统与此纱嘴相对应的换色顶杆（换色电磁铁）弹起，推动机头，使换色顶杆右边与乌斯座凹槽右边靠牢，此时方框里显示的就是左系统纱嘴右行零位数据，点击数据，数值停止闪动后，保存数据。

左系统纱嘴左行零位

点击此参数右边的方框，弹出“设置左系统纱嘴左行零位”对话框，点击“确认”键，方框内的数值闪动后，保持纱嘴最下端中间孔部分对准前针板左边第一枚织针，然后将左系统与此纱嘴相对应的换色顶杆（换色电磁铁）弹起，推动机头，使换色顶杆左边与乌斯座凹槽左边靠牢，此时方框里显示的就是左系统纱嘴左行零位数据，点击此数据，数值停止闪动后，保存数据。

机头左限位

机头运行至机器左端的极限位置，调节方法：点击此参数右边的方框，弹出“设置机头左限位”对话框，点击“确认”键，方框内的数据闪动后，推动机头至机器左端，使左限位感应器刚亮，点击此数据，待数据停止闪动后，保存数据。

机头右限位

机头运行至机器右端的极限位置，调节方法：点击此参数右边的方框，弹出“设置机头左限位”对话框，点击“确认”键，方框内的数据闪动后，推动机头至机器右端，使右限位感应器刚亮，点击此数据，待数据停止闪动后，保存数据。

横机壹英寸针数

针板上壹英寸内的针数，即针距（1～30 枚）。

选针器右行补偿

机头右行时选针器刀片提前工作的距离（0.0～4.0mm），数值越大，表示选针器刀片距离选针针脚越远位置开始工作。

选针器左行补偿

机头左行时选针器刀片提前工作的距离（-4.0～0.0mm），数值绝对值越大，表示选针器刀片距离选针针脚越远位置开始工作。

选针器刀片个数

选针器上的刀片个数，3 针的个数为 3，其它个数为 8。

电磁铁高压

电磁铁通电的时间单位量，数值越大则通电时间越长，电磁铁工作时相应的力量要大点，一般为 4（1～10）。4 为 50 毫秒；5 为 60 毫秒。

纱嘴电磁铁高压

纱嘴电磁铁通电的时间单位量，数值越大则通电时间越长，电磁铁工作时相应的力量要大点，一般为 4（1～10）。

选针器高压

选针器线圈通电时间，数值越大则通电时间越长，选针器刀片动作的力量也越大，一般为 3（1—6）。

选针器低压

我司默认 5

密度马达复位速度

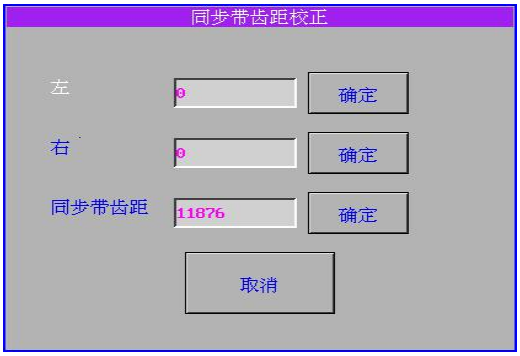
机器归零时密度马达的转动速度，数值越大，复位速度越快（1～10）。默认 4

密度马达工作速度

机器运转时密度马达的转动速度，数值越大，工作速度越快（1～10）。默认 6

同步带齿距较正

在同步带运行范围内，取针板的长度值，作为机器计算各织针位置的参考值，并利用针种、总针数及针零位算出每枚针织在针板上的位置，调节画面显示如下图：



调节方法顺序：

① 复位机头，密码验证后，点击“同步带齿距校正”数值输入框，弹出“同步带齿距校正”对话框；

② 向右推机头，当前床左系统护山基准面与前床第一枚插片的左侧面重合时，点击“左”后面的“确定”;（注：3G 的基准是左侧铝盖面）

③继续向右推机头，当前床左系统护山基准面与前床最后一枚插片的右侧面重合时，点击“右”后面“确定”。

④ 点击“同步带齿距”后面的“确定”，保存数据，如果调节有误，则点击“取消”重新调节。

横机总针数

前床或后床针板上织针的枚数。

摇床速度设定

摇床左、右移动时的速度，数值越大移动速度越慢，更改数值后，必须保存数据才有效。

沉降片有效、右沉降片有效

沉降片工作使能（是/否）。

语言切换

机器显示语言的切换（本机型支持中文、英文、阿拉伯文 3 种语言）。

摇床位置

摇床位置选择（前床/后床）

低速度目修正

机头速度快慢时密度不一样，可以进行低速密度进行修正，以达到速度快慢时密度一致。

接针度目

接针度目三角实际执行的度目值。当数值大于 0 时机器在翻针时接针会从度目走过（普通情况是滑过）

罗拉二使能

下罗拉工作使能（开启/关闭）。

参数密码保护

客户自己修改系统参数保护密码。

度目失步报警

度目电机失步行数报警检测。如填 5，机头在工作时没有走到工作位或多走了大于 5 步时就会报警，报出来的数值就是马达丢失的数值

机头移出使能

选择机头是否移出到限位位置。

纱结慢行行数

天线台纱结报警后，机头慢速运行的行数。

主罗拉速比

主罗拉转动速度比。

自动解锁行数

在多少循环行数后解锁行锁（行锁状态下起作用）。

动作电机电流

动作电机工作电流，我司默认 1600。

翻针导块位置检查

检查翻针导块位置是否到位（检测 1（磁感应）/检测 2（铁感应））。

紧吊目电机电流

机器配置的紧吊目电机使用的额度电流，默认为 0 或者 2000

生克数量

生克数量（二生克/四生克/六生克）。

压针度目使能

对某段的不工作度目开启/关闭。开启后在度目画面中增加压针度目项，可以在不同的度目段独立使用。

紧吊目最大值

紧吊目工作时的最大行程。

安全门光幕报警

前安全门处的光感检测报警（打开/关闭）。防止在未安全制停下，在机器上操作时，无意触碰操作杆机器运行而引起的人身安全报警检测。

2 系统参数存储

系统参数写入到 CF

将修改好的系统参数保存到 CF 卡。

从 CF 卡读入系统参数

从 CF 卡内调出系统参数（一般在更换主控板后使用）。

系统参数导入到 U 盘

将机器的系统参数导出至 U 盘。

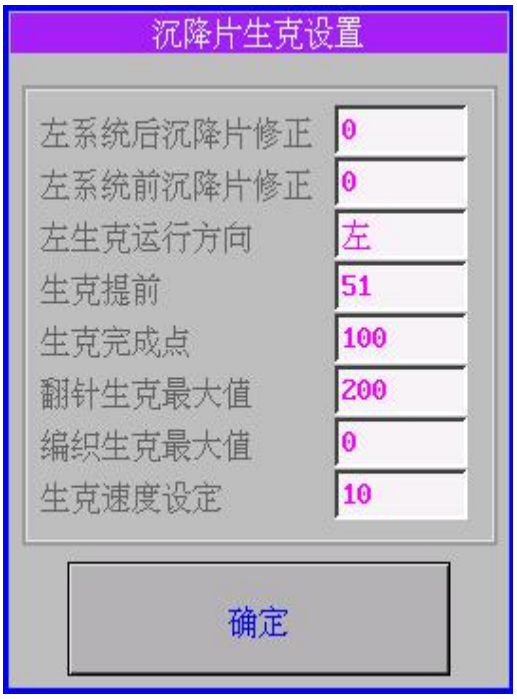
从 U 盘读入系统参数

读取 U 盘内的系统参数到机器。

初始化系统参数

初始化系统参数，将系统参数恢复到最原始状态。

3　沉降片生克设置



左系统后、前沉降片修正

每个系统的信克零位修正。

左生克运行方向

设置运行时生克的方向。（默认为左）

生克提前

设置生克提前下压量。

生克完成点

设置生克下压结束位置。

沉降片模式

设置配置的沉降片种类。（普通/交叉）

翻针最大值

对翻针时生克最大值的限制。

编织最大值

对编织时生克最大值得限制。

生克速度设定

生克左、右移动时的速度，数值越大移动速度越快，更改数值后，必须保存数据才有效。

4　连杆电机设置

左系统后床连杆修正、左系统前床连杆修正

对每个系统的换向连杆零位修正。如果在零位的情况下连杆没有居中通过它来修正。

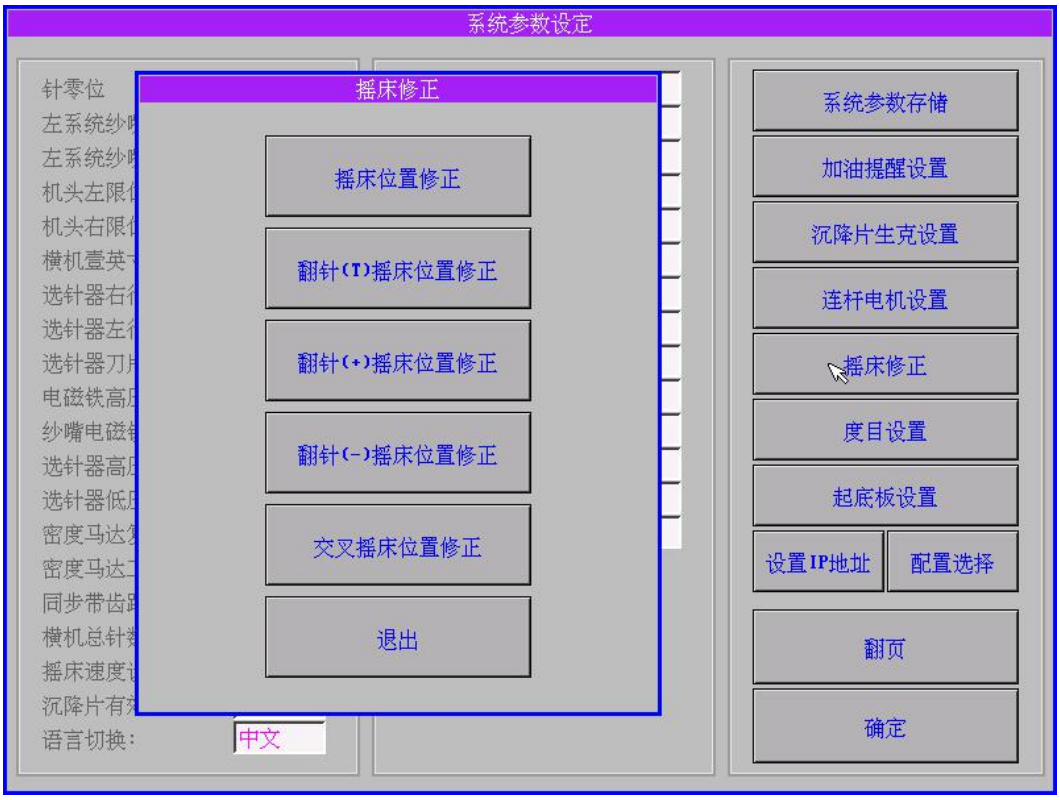
连杆电机正数补偿、连杆电机负数补偿

连杆电机左右行补偿。正数代表正转，负数代表反转，默认正反转各 100 步，正数填 10 代表正转 110 步，-10 正转只有 90 步，相当于让连杆多走和少走。

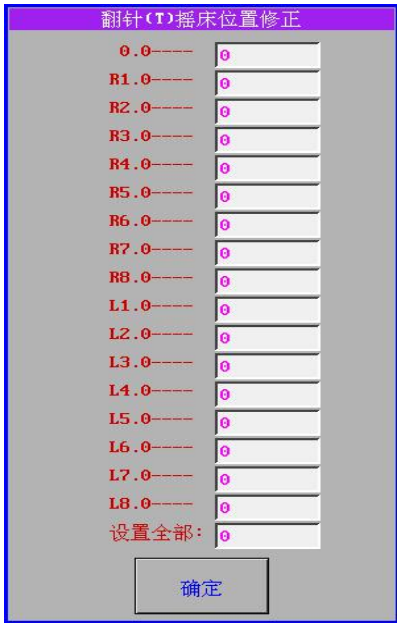
连杆电机电流

连杆电机使用的电流。0 为默认 2000　如果感觉电机力不足可以加大电流。

5 摇床修正



5.1 翻针（T）摇床位置修正：翻针时摇床使用的位置



点击相应的摇床位置输入框，摇床电机转动使针板产生位移，然后检查前后床织针的相对位置，如果位置不准，可以手动输入适当的值，直至摇床达到正确位置为止（-200～200）。数值为负数时，数值的绝对值越大，前摇床前床针板越往左移；数值为正数时，数值越大，前床针板越往右移。后摇床后针板的移动与前摇床前针板相反。

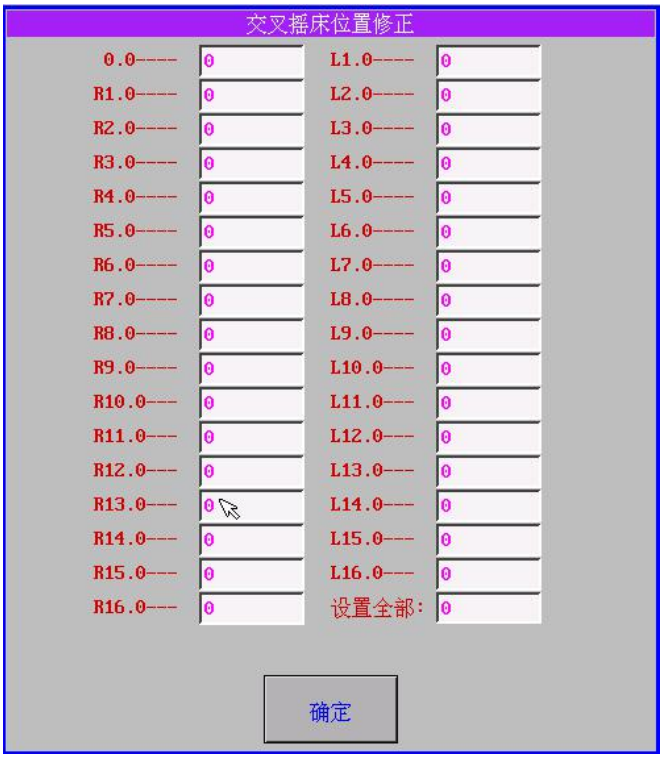
0.0 位：前床针板上左边的第一枚针与后床针板上左边的第一枚针相对（前后对翻）。

R×0 位：在 0.0 位的基础上，前床针板往右移动针的枚数（R1.0～R8.0）。

L×0 位：在 0.0 位的基础上，前床针板往左移动针的枚数（L1.0～L8.0）。

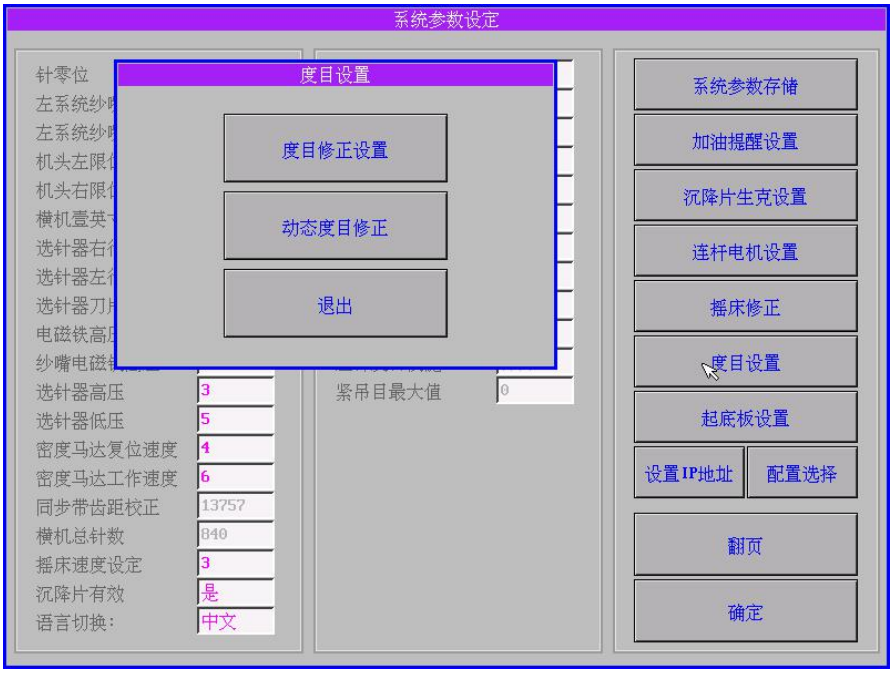
设置全部：将摇床位置修正内的所有参数设置成相同的数值。

5.2 **交叉摇床位置修正：**交叉的沉降片使用的摇床位置



交叉沉降片使用的摇床位置（预防打沉降片，通过摇床错开位置），需制版给定第 6 段沉降片，系统才执行此摇床位置。

6 度目设置



6.1 度目修正设置

数值为负数，绝对值越大，度目越紧；数值为正数，数值越大，度目越松。

单面：修正单面单个度目值。

四平：修正四平单个度目值。

不工作：编织时先行度目的值，使长针向下压。

不工作（翻针）：翻针时先行度目的值。

动态：修正单个偏松或偏紧的动态度目。

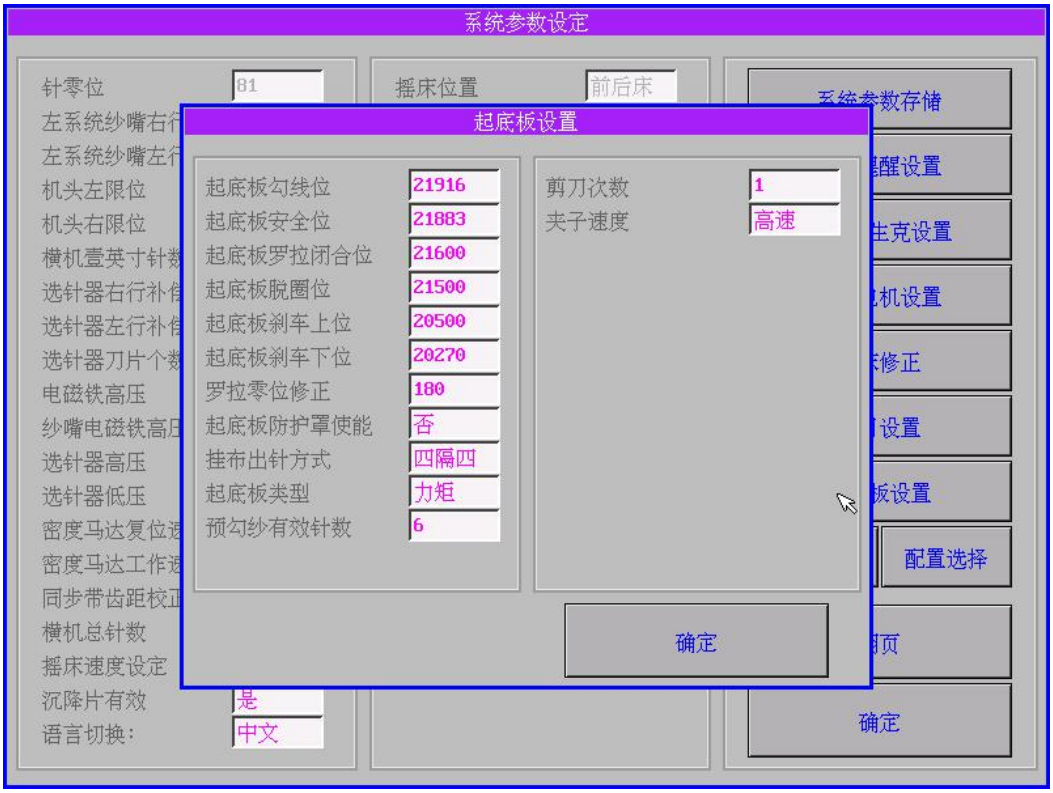
6.2 动态度目修正

对动态区域整体平移时，往左移数值减少，往右移数值加大。一般先进行平移补偿，再进行左右行变大补偿。

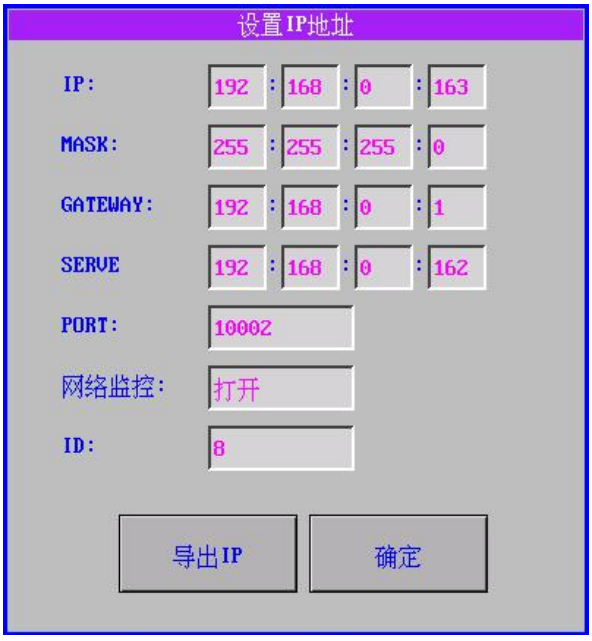
备注：补偿 2 暂无作用。

7 起底板设置

常规的起底板参数设置，同机器测试---起底板测试---起底板设置中的参数



8 设置 IP 地址



IP：IP 地址，每台机器都不一样

MASK：默认值 255.255.255.0

GATEWAY:路由器或交换机的 IP 地址

SERVE:监控电脑的 IP 地址

PORT:系统默认值。

网络监控：打开

ID：机器 ID 号

9 配置选择

现行系统升级程序根据机型进行一起打包升级（只按机头系统个数区分），再选择配置就行。

点击进入，再输入 8866，选择配置：

六、 工作参数设置

点击主画面图标 ，画面显示如下图：

花版起始针

编织物最左边在前针床上的排列位置（1～500 枚）。

主马达低速

当速度按扭图标为乌龟或兔子时，拉杆慢启动的速度倍率（10～30），即乌龟低速（同兔子低速），一般设为 20；例：主马达最高速度为 100，主马达低速为 20 时，则机头运行速度为 0.2m/s。

注：当速度按扭图标为蜗牛时，拉杆快启动的速度倍率（即蜗牛高速），系统内部已经设定。

主马达复位速度

机器在归零时主马达的速度倍率（10～30）；例：主马达最高速度为 100，主马达复位速度为 10 时，则机头运行速度为 0.1m/s。

主马达最高速度

机头运动的最高速度（0.1～1.3 米/秒）。我司默认 130。

同步带轮类型

程序合并，用此参数来区分 GE、CX 机型的同步带轮大小。
如 cx 机型选择普通带轮，速度会变慢；起底板机型右剪刀会报警，纱嘴纱出的位置也会不对。

纱嘴下落提前量
电磁铁提前下落的时间（18～300），一般设为 80。

主罗拉停车力矩
机头暂停运转时，主罗拉运转速度的大小（0～100）；设置为 0 时，主罗拉则在自然状态下停止，对编织物的牵引力将减小；数值太大时，会拉坏布片。

机头回转距离
机头在左、右换向时，左系统或右系统离编织物最边上的针的枚数（1～15），此数据越大，则离编织物越远。

后沉降片复位、前沉降片复位
修正前后床生克零位位置。

后床紧吊目修正、前床紧吊目修正
修正前后床紧吊目三角零位位置。

自动归零件数
编织完成后机器自动归零的件数（0～10000）；设置成 0，机头不归零继续做片。

屏幕保护程序等待时间
对机器无任何操作时，多长时间显示屏进入屏幕保护状态

前床撞针灵敏度
前针床撞针或受到一定的撞击力时，前床撞针传感器报警灵敏度，数值越大，灵敏度越低，在设置为 1 时灵敏度最高（1～10）。

后床撞针灵敏度
后针床撞针或受到一定的撞击力时，后床撞针传感器报警灵敏度，数值越大，灵敏度越低，在设置为 1 时灵敏度最高（1～10）。

针床撞击使能
打开/关闭针床撞针报警。机头运行时，必须打开。

后安全门报警
打开/关闭后安全门报警。

前安全门报警
打开/关闭前安全门报警。

起底板使能
打开/关闭起底板。备注：起底板使能打开状态，才能在做片时使用剪刀夹子。

剪刀使能：
打开/关闭剪刀。起底板使能开启会自动开启。

断纱续织
断纱续织功能打开/关闭。选择打开，天线台报警，机头跑到换向位置停下来；选择关闭，天线台报警，机头就停下来。

系统锁定
设置系统锁定功能（左系统锁定/右系统锁定/不锁定）。默认不锁定。
备注：只能锁定编织的系统。

加油间隔时间（分钟）
设定加油装置间隔加油时间。

加油工作时间（秒）
设定加油装置加一次油所用时间。

吸气停止时间（分钟）
设定吸气泵间隔吹气时间。

吸气工作时间（分种）
设定吸气泵吹一次气所用时间。

丝杆间隙
设定摇床滚珠丝杆往复间隙的修正(单位：脉冲)。

起底板门报警使能
双罗拉起底板机器此功能打开，机器会报警。

选针器重选
选针器对选针的重选功能打开或关闭。

文件来源
文件拷入机器的方式（U 盘/网络）。

送纱延时
指在拉杆启动后，滚筒转动的时间达到设定的时间后，机头才开始运行，设定时间范围 0～5S。 建议 0.5。

罗拉模式
指罗拉转动模式，选择“始终工作”模式，罗拉工作一直转动；选择“机头回转”的模式，机头回转的时候罗拉转动。默认为“0”。

副罗拉落布时长
卸片时副罗拉转动的时间。适用双罗拉机型。

停车脱圈

起底板脱圈时机器是否停车。我司默认关闭，即不停车。

探针类型

机器配置的探针类型。（普通探针/复位探针）

罗拉类型

罗拉配置种类。（单罗拉：上罗拉采用皮罗拉结构，步进电机驱动；原双罗拉：上罗拉采用皮罗拉结构，步进电机驱动,下罗拉采用主动轮和压布轮配合结构，三项异步电机驱动；新双罗拉：1、上罗拉采用皮罗拉结构，步进电机驱动,下罗拉采用两个主动轮配合结构，带刹车装置三项异步电机驱动。2、上罗拉采用铁罗拉结构，带刹车装置三项异步电机驱动,下罗拉采用两个主动轮配合结构，带刹车装置三项异步电机驱动。）

复合探针微调后、复合探针微调前

设置复位探针屏蔽区提前或滞后（正数提前；负数滞后）。我司默认复位探针进编织区域屏蔽 3 英寸。只需微调出编织区。

掉电关机模式

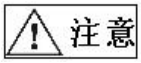
掉电时机器关机的模式。我司默认为立即。

纱出速度

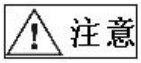
踢出纱嘴时（针板内到初始位置）的速度。

七 维护和保养

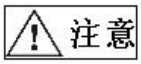
1、维修注意事项



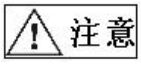
机器长期不用时，一定要将机器清理干净并加防锈油，然后包装好以防灰尘进入机器；再使用时要先检查换色部件、三角等动作是否灵活，如果不灵活要加少量润滑油，然后连续测试几分钟，等所有零部件动作灵活后，再进行编织。



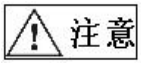
若机器在人为或意外的情况下发生撞针时，请勿随意维修或在未查明故障原因的情况下再次开机，否则将可能会更严重损坏机器。



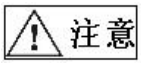
若需要更换零配件，请务必使用经慈星授权或提供的零配件。



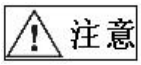
在机器通电中请勿插拔电线、电路板。



在取下电路板插头时请勿用力拉、拔电缆线。



在更换保险丝前，请先查明保险丝的安培数值。（为避免起火或机器损坏，请勿使用安培数值过高的保险丝）。



在机器出现故障时，请专业的机修人员给与处理问题，必要时，请与慈星公司当地售后服务部联系或总部 400 客服联系（400 800 4777）。

2、系统还原

为保障在升级程序或其他状态下，主程序不正常时，可以将机器的主程序还原到上次升级的主程序。

操作方法：按下绿色开机按钮后，按住显示屏，出现对话框（对话框自动存在 9 秒），点击确认，可以选择性还原以前 4 次主程序系统。

备注：只能还原主程序。

3、清洁及加油

目的

为了机器保持良好的运转状态，请定期清洁及加油。

清洁

⚠ 警告

为了安全起见，清洁机器之前，请务必先将电源关闭。

⚠ 警告

使用空气喷枪吹扫棉絮，请佩戴口罩和护目镜

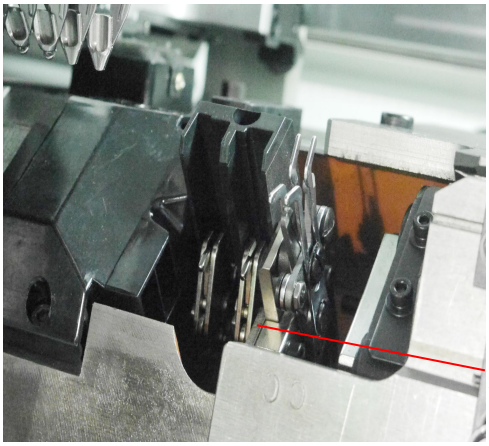
清洁的方法

请按照以下说明来清洁机器各部位。

天线台、边线架

每工作 8-12 小时清洁一次

用空气喷枪清除去纱线通道，张力夹片之间堆积的棉絮。

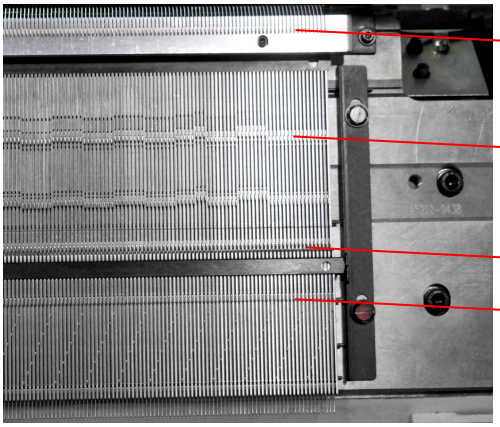


剪刀夹子装置

每工作 8-12 小时清洁一次

⚠ 警告

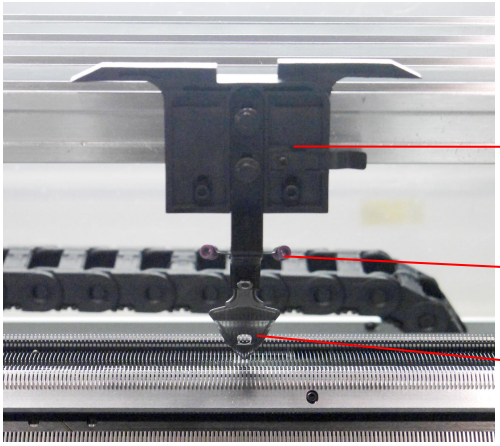
操作剪刀夹子时，请务必在机器运行界面进行，操作时，请小心手指以免发生意外。请勿将手指，衣服或其它物品靠近此装置。
棉絮会损坏装置的功能，请务必清洁剪刀夹子装置）。



针板

每工作 8-12 小时清洁一次

当针床上的沟槽被棉絮堵塞时，可能导致针紧以及撞针现象导致机器损坏。用抹布将针床上的灰尘，棉絮清扫干净。之后请用空气喷枪将沟槽内（沉降片）灰尘及棉絮清除



纱嘴

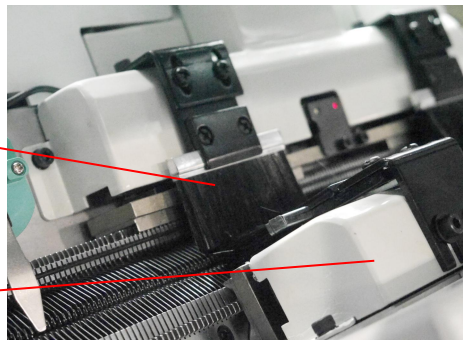
工作 8-12 小时清洁一次。

清除纱线通道之间堆积的灰尘。棉絮会导致断纱，纱线不顺畅影响织物密度等工艺要求。编织前对纱嘴进行检查，包括纱嘴、乌斯座是否有松动；纱嘴位置是否正确。

电器箱

每工作 8-12 小时清洁一次

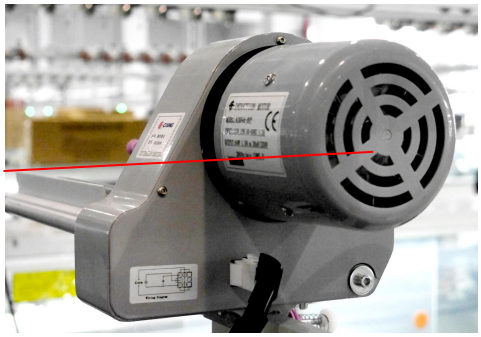
清洁机头后背箱以及机器后防护盖周围的冷气孔及散热风扇过滤网，疏忽清洁会导致高温烧坏电路板以及火灾危险



机头

每工作 8-12 小时清洁一次

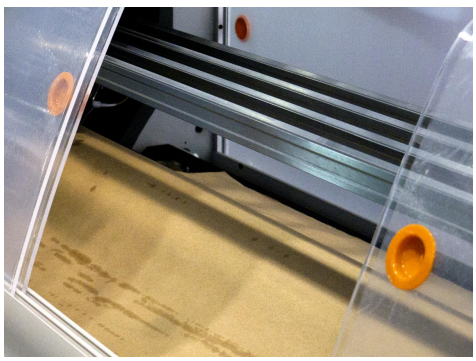
请清除毛刷四周的棉絮，用空压机设备来清洁



送纱器

每工作 8-12 小时清洁一次

清洁送纱器散热风扇过滤网，疏忽清洁会导致高温烧坏电机以及火灾危险



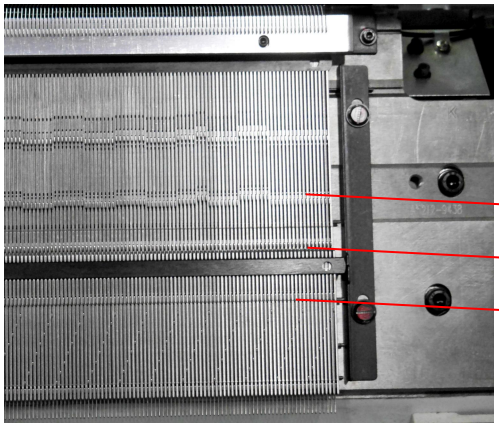
针板防护

若停机在 2-3 天及以上，请用防锈纸遮挡整个针板，以防止灰尘掉落针板，影响织针阻力，从而造成针脚磨损。

加油

为了安全起见，加油之前请务必按下紧急制停。

请使用本公司指定的横机专用油。

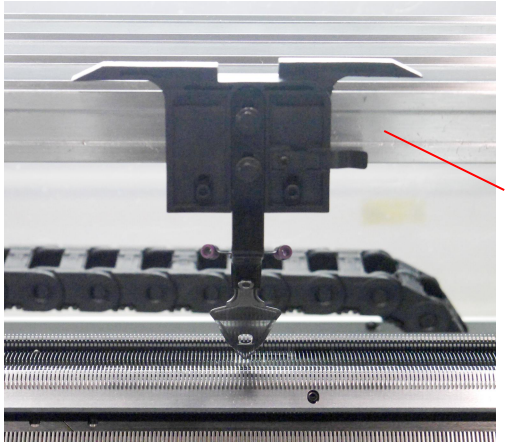


针床（前后），针脚，弹簧针

润滑油

每工作 8-12 小时加油一次，

用毛刷轻涂。

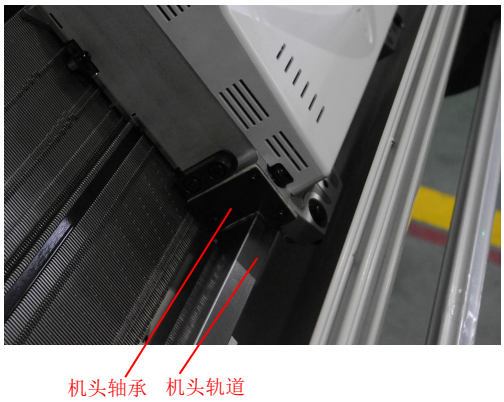


纱嘴导轨

润滑油

每工作 8-12 小时加油一次

请用毛刷轻涂

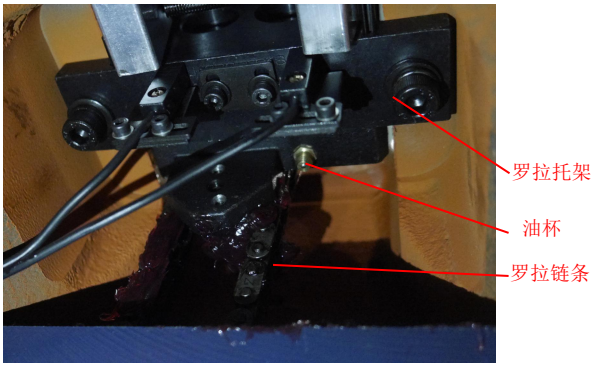


机头轨道及机头轴承（前后）

润滑油

每工作 8-12 小时加油一次

用毛刷轻涂

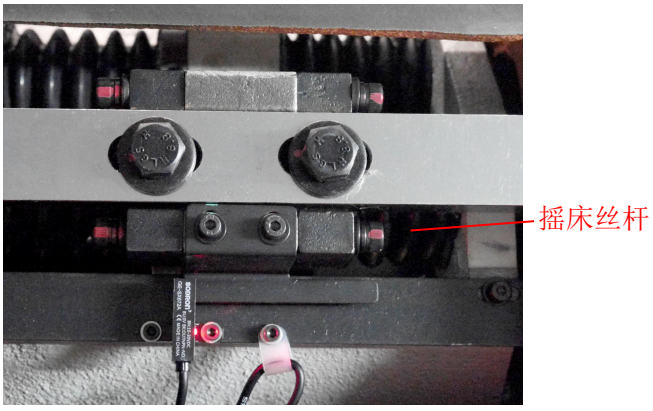


主罗拉齿轮、托架，副罗拉、起底板链条

高温润滑脂

每 3 个月加油一次

油杯内注入润滑脂



摇床丝杆

高温润滑脂

1 年加一次

4、常见故障及排除方法

故障原因	处理方法
芯片发送数据错	① 检查机头信号线插头是否有松动现象 ② 检查机头 CPU 板是否有问题 ③ 检查+5V 电源是否正常 ④ 检查主控板是否正常
密度马达故障	① 用万用表检查马达电阻值是否正常 ② 用万用表检查马达连接线是否正常 ③ 更换电机板 ④ 测试感应器信号是否正常
机头板接受缓冲内存溢出	① 检查机头信号线是否正常 ② 更换机头 CPU 板 ③ 电脑程序出问题，关闭电源、重新上电
机头板保险丝失效(F1、F2)	① 选针器短路 ② 选针板短路 ③ 选针器和选针板同时短路
步进板 24v 保险丝失效(F3)	① 电机板损坏 ② 电机短路
主板 24v 保险丝失效(F4)	① 用万用表检查纱嘴电磁铁是否损坏短路 ② 更换主板
机头板 24v 保险丝失效(F5、F6)	① 机头电磁铁短路 ② 选针板短路 ③ 机头电磁铁和选针板同时短路
花样数据准备错	检查花型是否有问题，将花型删除再重新输入
机头板 CPU 失效	① 检查+5V 电源是否正常 ② 检查机头信号线是否正常 ③ 程序有问题，初始化系统参数
生克马达故障	① 检查生克马达及其连接线 ② 检查零位感应器信号 ③ 更换电机板
主电机没准备信号	① 检查伺服器并观察伺服器是否有故障代码 ② 检查伺服器控制线 ③ 更换接口板 ④ 更换伺服器
摇床电机没准备信号	① 检查伺服器并观察伺服器是否有故障代码 ② 检查伺服器控制线 ③ 更换接口板 ④ 更换伺服器

摇床电机超时	① 检查伺服器是否通电 ② 检查伺服马达是否锁死，没有锁死可能是伺服器后马达有问题 ③ 检查伺服控制线是否有问题 ④ 更换接口板
数据处理错	① 检查花型是否有问题 ② 格式化 U 盘重新输入花型
摇床复位错误	① 检查伺服器是否有问题 ② 检查零位感应器是否有信号 ③ 检查伺服控制线是否有问题 ④ 更换接口板
罗拉交流电源无输入	① 检查交流接触器是否吸合 ② 用万用表检测 AC110V 电压是否正常 ③ 更换接口板
主控板 12v 保险丝断(F2)	① 用万用表检测+12V 电源是否正常 ② 检查接口电路是否有短路 ③ 更换保险丝 ④ 更换主控板
主控板 24v 保险丝断(F3)	① 用万用表检测+24V 电源是否正常 ② 检查接口电路是否有短路 ③ 更换保险丝 ④ 更换主控板
罗拉打开错	① 检查罗拉打开传感器是否正常 ② 检查罗拉是否打开
复合针打开错	① 检查复合针打开感应器是否正常 ② 复合针马达是否转动
复合针关闭错	① 检查复合针关闭感应器是否正常 ② 复合针马达是否转动
机头未在感应位置	机头没有推到限位感应器上
起底板下降错	① 起底板没有下降到指定位置，检查感应器 ② 检查机械结构
升降电机找不到零位	检查起底板下降到零位时，是否与零位传感器导通
起底板挂布错	起底板没有挂到布
夹子错误（1、2、3、4 号）	① 检查马达是否能转动，不能转动更换驱动板 ② 检查感应器是否有信号 ③ 检查机械结构是否有问题
剪刀错误（1、2 号）	① 检查马达是否能转动，不能转动更换驱动板 ② 检查感应器是否有信号 ③ 检查机械结构是否有问题

循环奇偶错	循环的开始行不是奇数，结束行不是偶数
循环行重复	有重复的循环存在
循环深度过大	本机器循环只能 2 次嵌套，超过则报错
恢复数据失败	① 非法关闭计算机 ② 关闭计算机的时间不够长
纱嘴替换错	替换纱嘴时出现了相同的纱嘴

5、更新说明

版本	序号	更新内容
2018.5	1	对系统参数、工作参数、起底板参数页面进行重新布局，优化
	2	增加交叉沉降片参数设置
	3	增加交叉沉降片摇床设置
	4	增加全电机款机型翻针导块检测模式