

横织机电脑

Flat Knitting Machine

F1X7

版本号：1.7.0

执行标准：FZ/T 97025--2011 横机数控系统

操作手册

OWNER'S MANUAL

目录

第一章 概述	1
1.1 安全注意事项	1
1.2 一般注意事项	2
1.3 主要技术指标	2
1.4 功能介绍	3
第二章 硬件说明	5
2.1 操作箱结构及使用说明	5
2.1.1 操作箱结构	5
2.1.2 USB 盘使用说明.....	5
2.2 键盘说明	5
2.3 触摸屏操作	7
2.4 主画面说明	8
2.5 数字、字母及符号输入法	10
2.6 光标移动方法	10
2.7 开关机操作	11
2.7.1 开机	11
2.7.2 关机	11
2.8 怎样开始编织	11
2.8.1 横机数控系统的工作模式	11

2.8.2 工作模式的转换	11
第三章 磁盘管理	12
3.1 磁盘选择	12
3.2 花样输入	14
3.2.1 同名花样输入	14
3.2.2 花样参数的处理	15
3.3 花样输出	15
3.4 全部花样批量输出	15
3.5 参数输入	16
3.6 目录操作	17
3.7 删除磁盘对象	18
3.8 格式化磁盘	18
第四章 花样管理	19
4.1 选择编织花样	20
4.2 花样参数管理	20
4.2.1 查看花样参数	21
4.2.2 选择花样参数	21
4.2.3 修改花样参数	21
4.3 花样参数复制与粘贴	21
4.4 编辑花样管理	22

目录

4.4.1 选择花样值	22
4.4.2 编辑花样值	23
4.4.3 撤销与重做花样编辑	23
4.5 编辑程序管理	23
4.5.1 选择 CNT 行	24
4.5.2 选择参数值	24
4.5.3 修改参数值	25
4.5.4 设置节约	27
4.6 删除花样	28
4.7 总清花样	28
4.8 花样排序	28
第五章 工作管理	29
5.1 功能键操作	29
5.2 快捷键操作	31
5.2.1 花样参数	32
5.2.2 其他快捷键	32
第六章 参数设置	34
6.1 工作参数管理	34
6.1.1 工作参数设置方法	35
6.1.2 工作参数的导出与导入	37

目录

6.2 编织参数管理	37
6.2.1 选择编织参数	38
6.2.2 修改编织参数	39
第七章 机器设置	40
7.1 系统参数管理	40
7.1.1 系统参数设置方法	42
7.1.2 部分参数的复制功能	45
7.1.3 “摇床位置修正”参数设置的说明	48
7.1.4 系统参数的导出与导入	48
7.2 机器参数	49
7.3 系统管理	50
7.4 送纱器参数	50
7.5 机头测试	50
7.5.1 度目电机测试	51
7.5.2 选针器电磁铁测试	51
7.5.3 工位电磁铁测试	52
7.5.4 纱嘴电磁铁测试	52
7.5.5 生克电机测试	52
7.5.6 循环测试	52
7.5.7 电阻测试	52
7.6 输入测试	52










目录

7.7	输出测试	53
7.7.1	输出数值信号	54
7.7.2	输出控制信号	55
7.7.3	二级测试窗口	55
7.8	错误管理	56
7.9	伺服参数	57
第八章	系统管理	58
8.1	时间管理	59
8.2	总清花样	61
8.3	系统版本查询	61
8.4	分期付款	62
8.4.1	解锁	62
8.5	帮助	62
8.6	触摸屏校准	63
8.7	多语言切换	64
8.8	参数导出	65
8.9	系统升级	65




第一章 概述

尊敬的客户，欢迎您使用本公司研发生产的横机数控系统，为确保正确的操作横机数控系统，请您仔细阅读本操作手册。另请将本操作手册妥善保存在安全地点，以便随时查阅。





1.1 安全注意事项

 注意	本机只限使用产品铭牌标明的电源类型。电网波动超过 $\pm 10\%$ 时，必须配备电力稳压器。
 注意	电源进线要按规定进行固定和安全防护，不能承受作用力。
 注意	设备必须可靠连接接地线。接地不良将造成人员触电及对本产品的安全可靠运行产生影响。
 注意	不要由非专业人员对电气部件修理调试，这将会降低设备的安全性能，扩大故障甚至造成人员伤害和财产损失。
 注意	工作过程中，不要打开机箱盖板。机箱内某些部位带有高电压，应避免引发生意外伤害。
 警告	确有必要须打开机箱盖板时，首先要切断电源并从电源插座上拔掉本机的电源插头。即使电源已切断，箱内的电容器仍然存有电能，可能存在残余危险，因此在电源切断 1 分钟后才允许接触箱内部件。
 禁止	在机器运转时，禁止接触任何运动部件。否则可能会造成人员伤害。
 禁止	禁止机器在运动部件防护罩有缺陷的情况下，进行生产作业。
 禁止	禁止电气设备工作在潮湿、粉尘、腐蚀性气体、易燃易爆气体的场所，否则可能会造成触电或火灾。

第一章 概述

 禁止	禁止直接对控制器的输入输出回路进行绝缘测试。否则将直接造成电气设备损坏。
 警告	使用非本公司所提供的零配件，极易引起火灾、电击和严重损坏。
 注意	请严格按本产品所标识的规格更换熔断器，以确保人员和财产的安全。

1.2 一般注意事项

 注意	本产品电源开关有过流保护功能。若过流保护开关动作，须在三分钟后才能再次闭合。
 注意	本产品应在干净、通风的环境工作。控制机箱周围不要堆放杂物，以利于散热，并应定期清扫灰尘。
 注意	本操作手册的更改将以增加附页的形式进行。新增加附页的内容若与手册原内容矛盾，以附页的内容为准。
 注意	本公司对于未经授权擅自改动本产品产生的后果不负任何责任。

1.3 主要技术指标

机号	3.5~18
编织速度	1.2 米/秒
系统	单系统，双系统，三系统，双头单系统，双头双系统
导纱器	8 把/16 把
选针装置	双极性，24V
度目	步进电机驱动，支持 32 段，每段细分度为 0~650
摇床	伺服马达驱动，左、右各一英寸，摇床速度支持 24 段，每段细分度为 1~100
主罗拉	步进电机驱动，支持 32 段（每段细分度为 0~100）
沉降片	步进电机驱动

第一章 概述

主电机	通用伺服电机
传动方式	同步齿形带，往复式运转
读针	编码器
自停装置	浮线、断纱、撞针、大小结、倒卷布、落布不良、温度过高、片数完成等
系统电压	220V
蓄电池	电容式
内存大小	电脑内存存储大小为 180MB
花样传输接口	1 个 USB 接口
界面	10.4 寸或 8.4 寸
支持的打版软件	Picasso1.0, Picasso2.14, Picasso5.01, 迈宏 2.5, 迈宏 3.0, 恒强 560, 恒强 710, 恒强 750, 致格 3.2.1

1.4 功能介绍

1.4.1 调速功能

横织速度可调节。

1.4.2 选针控制精度

高频率电磁铁选针可精确选取每枚织针。

1.4.3 断纱检测

在编织过程中发生断纱、遇到纱线大小结头，或者纱线用完，自动停车，并声光报警。

1.4.4 换色功能

2*8 组纱嘴配置在 4 支导轨的左右两侧，可在针床任何位置切换纱嘴。

1.4.5 花样存储容量

外部的花样必须存在电脑内部的存储器中才能编织。本产品的基本存贮容量为 180MB，并且根据用户需求还可进行扩展。

1.4.6 花样存储数量

以上内容仅为本文档的试下载部分，为可阅读页数的一半内容。如要下载或阅读全文，请访问：<https://d.book118.com/956005034154010234>