

电子旋转&交叉针杆花样机

电控系统 XJY-2685D

用 户 手 册

(中文彩色触摸屏版)

Rev 3.2

深圳兴骏业科技发展有限公司

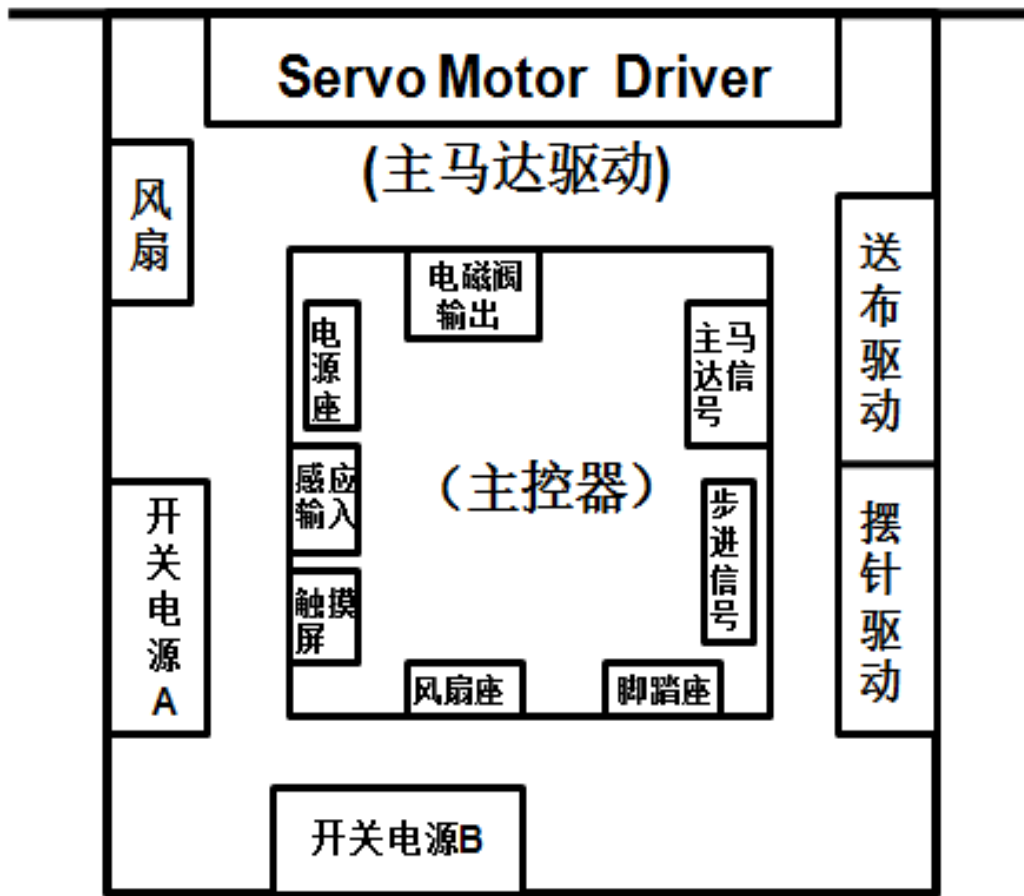
(原兴斯迈迪科技)

目 录

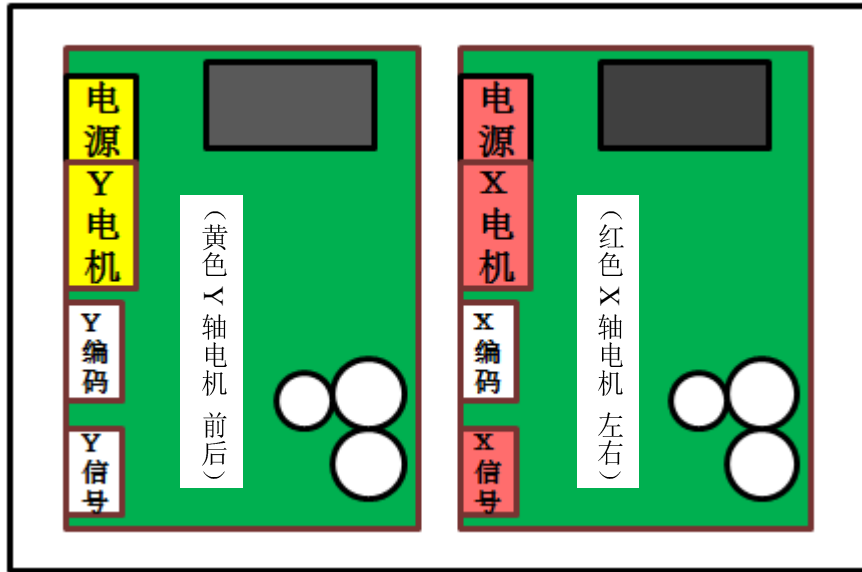
一. 控制箱硬件说明	2
1. 控制箱结构图	2
2. 控制箱内电路模块	3
3. 控制箱内部插座接线详细说明	4
4. 电源规格	5
5. 保险丝说明	5
二. 操作篇	6
1. 调整零位	6
2. 主页面按钮功能	6
3. 花样编辑	7
4. 花样 U 盘导入	7
5. 花样删除	8
6. 系统参数设置	8
7. 设备维护	8
三. 附录	10
附录 1. 兴骏业电控系统产品分类与选型	11

一. 控制箱硬件说明

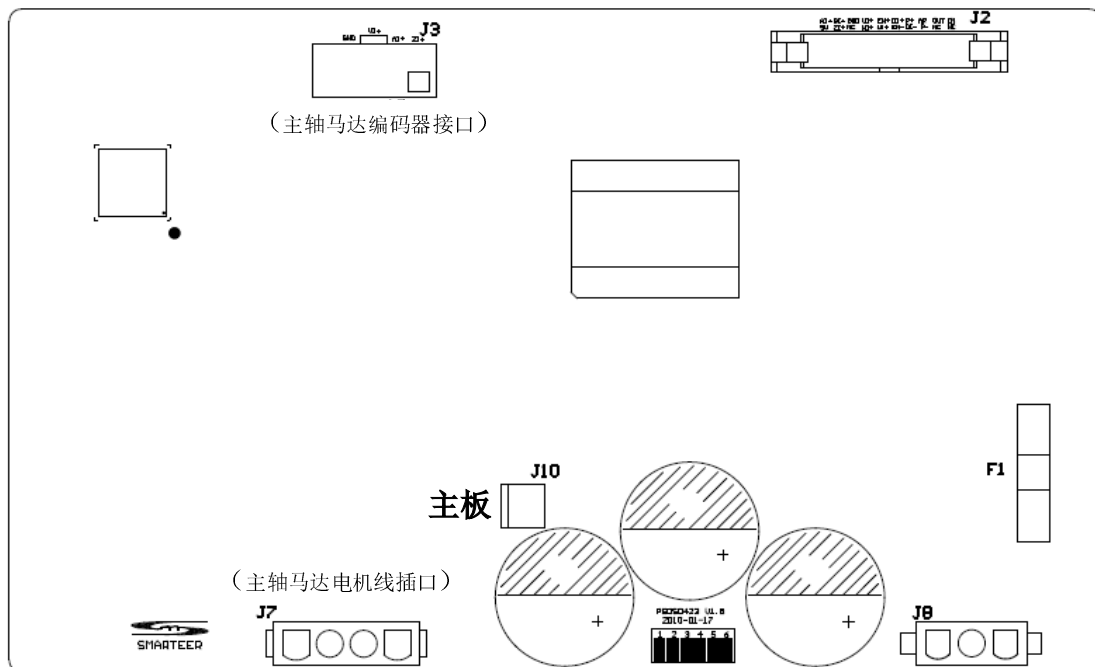
1. 控制箱结构图



2. 控制箱内电路模块



步进马达驱动板



伺服驱动板

3. 控制箱内部插座接线详细说明

2.1 控制箱电源线

该接口向控制箱输入 AC220V 交流电源。出厂时，已由厂家固定连接好在伺服驱动板的 J8 插座。

2.2 操作面板接口（6 针 5557 2*3 蓝色插座）

主控板 J3 插座。

2.3 主轴伺服电机接口（4 针 63080 型插座）

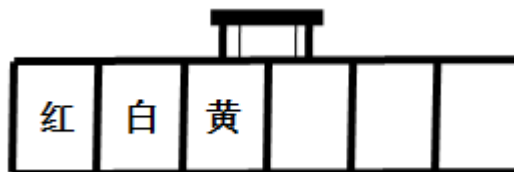
伺服板上 J7 插座。

2.4 伺服电机编码器信号接口（2*5 白色 10 针 5557 型插座）

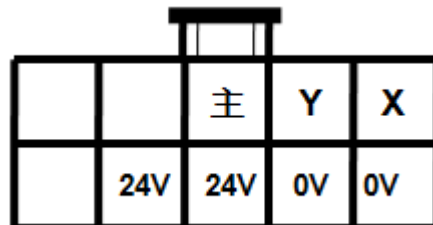
伺服板上 J3 插座。

2.5 脚踏开关（1*6 6 针插座）

主板上 J10 插座。插入方向看：



2.6 X 电机回零、Y 电机回零、主马达上停针感应器插座（2*5 白色 10 针 5557 型插座）



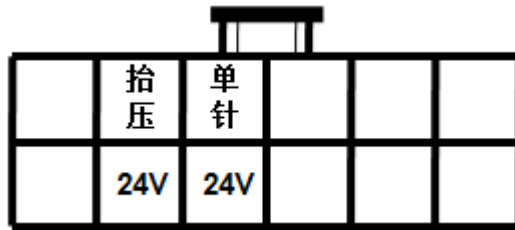
2.8 风扇座（1*5 白色 5 针 3.94 型插座）

主控板上 J14 插座，插入方向看：



2.9 电磁阀输出 (2*6 白色 12 针 5557 型插座)

主板上 J12 插座, 插入方向看:



2.10 X 轴电机接口 (步进驱动 CN2 红色 4 针 VH3.96 型插座)

2.11 Y 轴电机接口 (步进驱动 CN2 黄色 4 针 VH3.96 型插座)

2.12 X, Y 轴电机编码器接口 (白色 4 针 1*4 VH2.54 型插座)

X 编码器座为步进驱动板红色 CN3a, Y 编码器座为步进驱动板黄色 CN3a。

2.16 接地端子 (金属螺钉)

用来接地线, 以防止机箱外壳漏电。

注意: 机箱外壳与 220V AC 输入的地线是短接的, 用户使用时要确保取电的电源插座是三芯的, 并要地线连接可靠。

4. 电源规格

电源电压: 单相 220V ± 15%

工作电流: 平均电流小于 3A, 峰值电流小于 5A

5. 保险丝说明

电源板上共有 3 个可更换保险丝。

保险丝的容量和用途:

号码	容量	用途
F1(伺服板)	10A	保护整个伺服板

为了防止触电事故, 请务必关掉电源, 并等待至少 3 分钟, 才能打开机箱封盖。

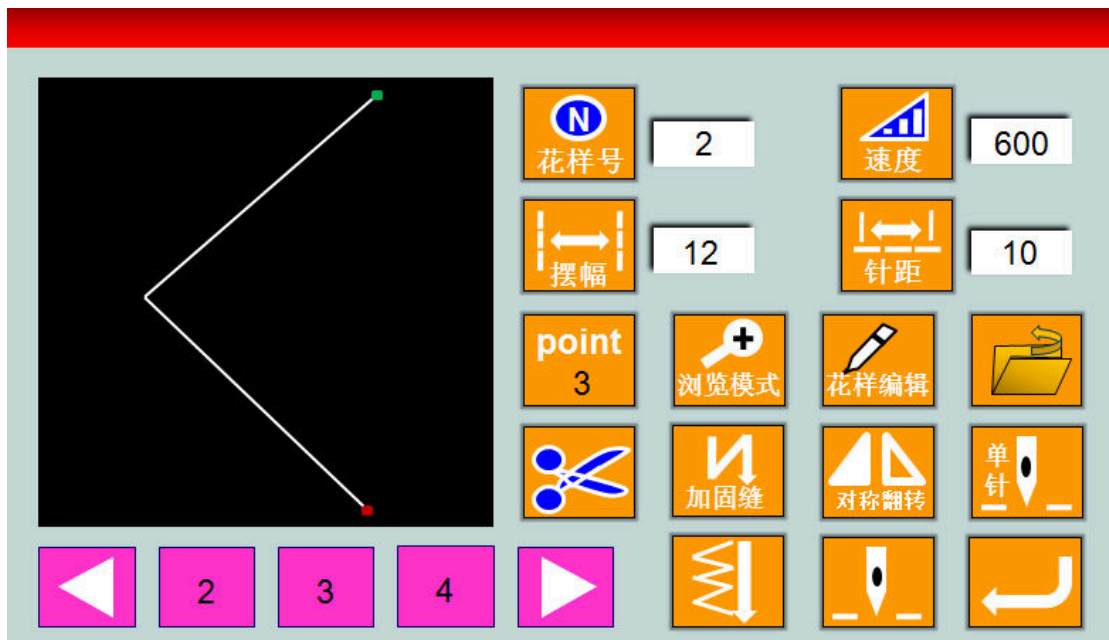
二. 操作篇


1. 调整零位

当电机首次装到机头上时, 必须正确的安装传感器的感应零位。

1. 安装 X 传感器感应时, 旋转臂要与水平垂直, 此时正好使感应器灯亮, 且金属片感应灯亮的区间要做到大于针杆旋转 180 度的齿条行程。
2. 安装 Y 传感器时, 安装前将针距调成 0, 金属片安装完成回零后, 送布牙处于中心位置, Y 调零完毕。
3. 安装主马达停针位传感器, 感应金属部件可以安装在与针杆同步的轴上, 感应金属部件制作参考 (能使感应器 180 度区间内感应到), 金属感应部件的定位应该在主轴正转从最高点到最低点的区间时, 传感器感应灯亮; 正转从最低点到最高点区间时感应器不感应, 此时感应器无红灯亮。


2. 主页面按钮功能



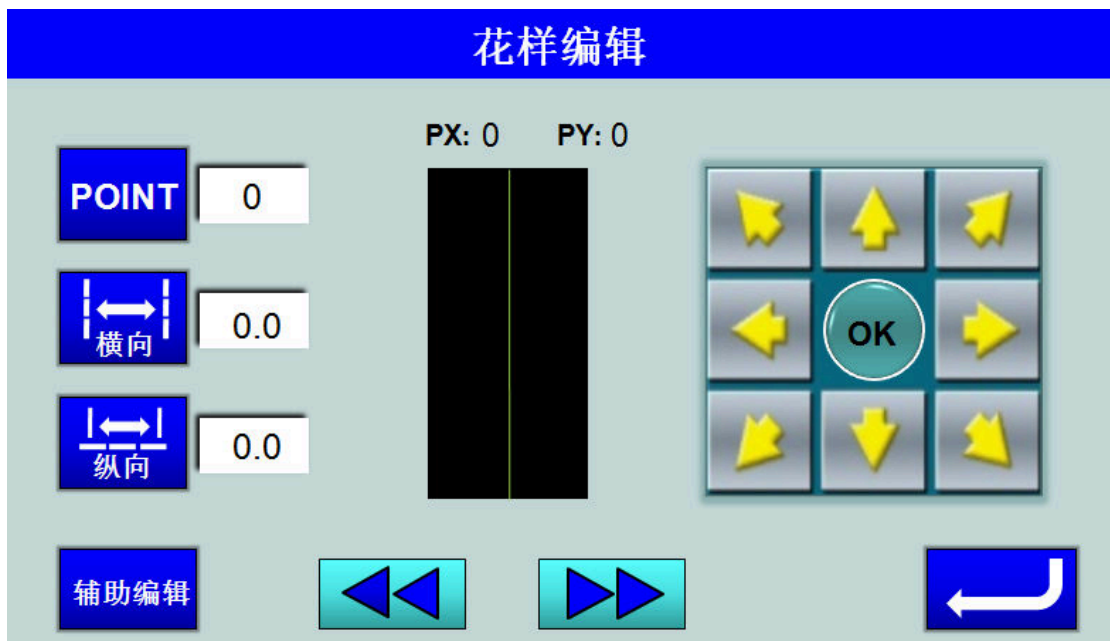
2. 1 按  键, 表示批量浏览图案。

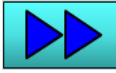
2. 2 按  键，打开文件编辑。

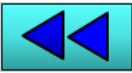
2. 3 图标 ，显示图案针数。

2. 2 按  键，可以实现单双针图标显示浏览，双针杆的机型需要单针工作时提供电磁阀抬起其中一根针杆功能。

3. 花样编辑



3. 1 按右侧黄色方向键移动光标到所需位置，再按  前进键确认当前点，并开始下一针，按方向键移动光标，循环操作直到图案编辑完成，按 OK 键确认保存当前花样，此时自动生成花样编号并跳转到主页面显示编辑图案。

3. 2 按后退功能键  键可以退回上针编辑。

4. 花样 U 盘操作

4.1 **U 盘花样导入系统:** 在 PC 电脑上将编好的花样复制到清空的 U 盘中 (注意. SSS 文件直接放在 U 盘根目录下, 放在文件夹中再放入 U 盘将无法导入), 导入前请关闭系统电源, 插上 U 盘后, 开启电源, 待系统复

位完毕, 进入文件编辑页, 按



键 选择确认导入, 等待导入完成。


4.2 **U 盘花样导出系统:** 导出前请关闭系统电源, 插上清空的 U 盘后,

开启电源, 待系统复位完毕, 进入文件编辑页, 按




键 选择确认导出, 等待导出完成。

5. 删除花样

5.1 按  键进入花样删除 (客户自编花可删, 系统自带不可删), 提供单个删除和多个连续删除操作。

6. 系统参数设置

6.1 按  键提示输入密码 (密码厂家提供, 请与之联系), 输入正确密码确认后显示参数页:

(1)P-01 机械主轴最高限速设置默认 600 转每分。

(2)P-02 摆针启动位置: 数值设置提前, 摆针启动也提前, 数值设置滞后摆针启动也滞后, 完成摆针动作也滞后。

(3)P-03 送布上启动位置: 数值设置提前, 送布动作也提前, 数值设置滞后送布启动也滞后, 完成送布动作也滞后。

(4)P-04 送布下启动位置: 数值设置提前, 送布牙回位动作也提前, 数值设置滞后送布牙回位启动也滞后, 完成送布牙回位动作也滞后。

(5)P-05 主轴上停针位置: 在参数 1 页旋转编码器, 待针杆到达所需停针位置时, 将此页左上角显示的编码器值设入。

(6)P-06 主轴下停针位置: 在参数 1 页旋转编码器, 待针杆到达所需停针位

置时，将此页左上角显示的编码器值设入。

(7)P-07 主轴倒踩停针位置：在参数 1 页旋转编码器，待针杆到达所需停针位置时，将此页左上角显示的编码器值设入。

(8)P-08 摆幅限制宽度，（双针杆设置生效）。

(9)P-09 送布限制针距，设置后主页设置将被限制。

(10)P-10 摆幅缩放比例，适应不同机械摆幅传动比。

(11)P-11 摆针回零区间，上停针如果不在设置此范围内，将显示摆针回零超限报警。

(12)P-12 主轴传动比，主马达与机械之间的传动比例。

(13)P-13 摆针 X 回零极性。

(14)P-14 送布 Y 回零极性。

(15)P-15 送布缩放比例，适应不同机械送布传动比。

(16)P-16 保留参数。

(17)P-17 主轴最低速度，机械运行时最低转速。

(18)P-18 摆针零点偏移，X 回零感应点不在摆幅机械中心时，电子矫正零点。

(19)P-19 送布零点偏移，Y 回零感应点不在送布机械中心时，电子矫正零点。

(20)P-20 保留参数。

(21)P-21 保留参数。

(22)P-22 摆针脉冲区间，可以缩小或放大摆针旋转运动的角度。

(23)P-23 送布脉冲区间，可以缩小或放大送布运动的角度。

(24)P-24 主轴回零速度，主马达回零速度大小调节。

(25)P-25 主轴加速曲线，主马达启动加速度调节。

(26)P-26 单针速度，脚踏踩踏单针速度快慢调节。

(27)P-27 主轴减速曲线，主马达停止时快慢调节。

(28)P-28 单针杆和双针杆机型选择。

(29)P-29 保留参数。

(30)P-30 保留参数。

6. 2 参数的统一保存和出厂初始化。



(1). 按 **保存出厂设置** 键保存出厂系统参数设置（密码联系厂家）。



(2). 按 **恢复出厂设置** 键恢复出厂系统参数设置（密码联系厂家）。

7. 设备维护



系统硬件检测时,按 **设备维护** 进入测试界面。

(1) 摆针感应器亮时，显示 1，灯灭时显示 0。

- (2) 送布感应器亮时，显示 1，灯灭时显示 0。
- (3) 主轴感应器亮时，显示 1，灯灭时显示 0。
- (4) 脚踏开关正常时，踩脚踏显示窗口模拟电压数值会跟随变动。
- (5) 按摆针正转或反转时摆针电机随动。
- (6) 按送布正转或反转时送布电机随动。

附录 1. 兴骏业电控系统产品分类与选型

表1 曲折缝电控系统产品

序号	系统产品型号	适合机型
1	SSC-8500A	2290A-SR/SS 型曲折缝
2	XJY-8500D	2284/457 改进型曲折缝
3	XJY-20ULCD	外置手编花 20U曲折缝
4	SSC-8500B	856D/2070 型曲折缝
5	XJY-20UE	内置嵌入式 20U曲折缝
6	XJY-1530F	2530/1530 型曲折缝
7	XJY-1530S/SL	1530/2290曲折缝经济型电控
8	XJY-8200G	鞋帮/帮面 曲折缝
9	XJY-2685D	皮革/鞋机(266、马克车、DY车等)
10	XJY-8488B	牛仔/服装类(双针旋转同步)

表2 套结机/钉扣机电控系统产品

序号	系统产品型号	适合机型
1	SSC-9500A	1900A/1903A/1906A 型套结机/钉扣机
2	SSC-9500B	430D/438D 型套结机/钉扣机
3	SSC-9500B1	430D型渔网机/扎绳机
4	SSC-9500B2	430D型气动压脚
5	SSC-9500C	430FS/438FS 型套结机/钉扣机
6	SSC-9500C1	435D/F直驱电脑平缝小花样机
7	SSC-9500C3	渔网浮标机机
8	SSC-9500C4	437D/G直驱电脑平缝椅垫机
9	SSC-9500C2	自动帽眼冲孔打结机
10	SSC-9600A	1900A/1903A 兼容重机型套结机/钉扣机
11	SSC-9800	2516/3020/5030电子花样机
12	SSC-8300A/B/C	特厚料电子花样机、帆绳机

表3 珠边机/小烫/热风机电控系统产品

序号	系统产品型号	适合机型
1	SSC-7500A/B	781/785珠边机
2	XJY-7800A/B	电子暗缝/双面呢系统
3	XJY-7600A	小烫机控制系统
4	XJY-7700A	揉边、拉毛控制系统
5	XJY-7900A	热风机、防护服封胶系统
6	XJY-6680	自动卷带机系统
7	XJY-6880	自动超声波切带机系统

表4 拖布轮/自动控制 电控系统产品

序号	系统产品型号	适合机型
1	SSC-8850A/B/C	通用电子拖布轮
2	XJY-8870A/B	辘脚、埋夹大动力高速电子拖布轮
3	XJY-9010	自动省缝系统
4	XJY-9020	自动驳头机系统
5	XJY-9000A/B	自动袋贴机系统
6	SSC-8890A/B	运模机、小模板机
7	XJY-9030A/B	单双向包缝/包边自动控制系统

表5 自动化改造平台/定制 电控系统产品

序号	系统产品型号	适合机型
1	SAI-2025A/B	自动化改造控制平台，量身订制系统！
2	SAI-2540A	与重机/兄弟/琦星/沪龙/鲍麦对接的同步控制系

技术支持电话 0755-27513737