



NA-35DUT-1

直驱单针柱状上下罗拉送布&针送布平缝自动切线机(数码针距设定)

使用说明书(操作盘)

一.安全上的注意事项:

1、安全上的注意事项:

使用前请详细阅读本技术资料与所搭配的缝制机械说明书，配合正确使用。

1.1（1）电源电压与工作频率：请遵照马达与控制箱铭牌所标之规格。

（2）电磁波干扰：请远离高频磁波机器或电波发射器等，以免所产生的电磁波干扰本驱动装置因而发生错误动作。

（3）接地：为防止杂讯干扰或漏电事故，请做好接地工程（包括缝纫机、马达、控制箱、定位器）。

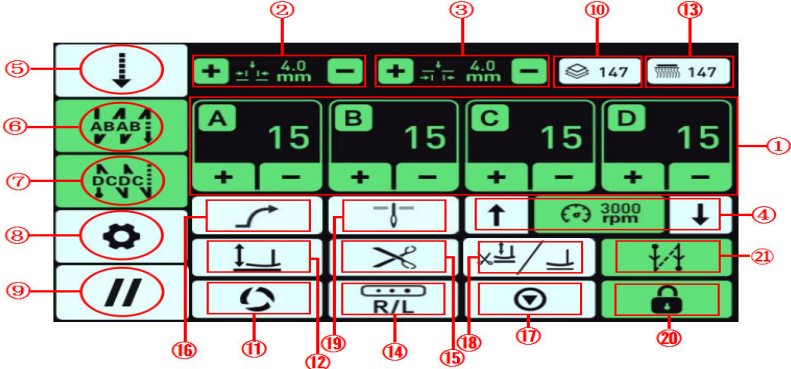
1.2 拆卸马达或控制箱时勿带电拔插；控制箱里面有危险高压电，所以关闭电源后要等 1 分钟以上方可打开控制箱盖。

1.3 为保证人身安全，请在维修机械或进行穿针作业时关闭电源。

 这个标示符号表示机器安装时，如有错误恐会伤害到人体或机器会受到损坏。所 以机器方面有危险性的地方会有此标志。

 这个标志符号表示有高压电等，电气方面有危险性的地方会有此标志。

二、操作盒使用说明:



序号	功能	按键	描述
1	缝纫针数显示		1. 调整及显示自由缝/W 缝界面固缝来回数； 2. 花样缝下为各种花样段号的编辑；
2	上同步距调节键		上滚轮针距调节；
3	下同步距调节键		下滚轮针距调节；
4	速度键		各缝制界面上下下键起调速作用；
5	缝制模式切换键		点触一下可切换W 缝/定针缝/花样缝/自由缝；
6	前固缝键		前固缝/前双固缝/前四固缝/关闭 循环；
7	后固缝键		后固缝/后双固缝/后四固缝/关闭 循环；
8	参数键		一键进入内部参数设置；
9	一键恢复键		待机界面下，点触进行恢复出厂设置；
10	面线计数显示		面线计数显示；
11	触发键		连续固缝模式，此键对应的灯常亮，表明连续固缝模式默认为触发模式；
12	抬压脚功能键		自动抬压脚功能开与关；
13	底线计数显示		底线计数显示；
14	左右补偿键		左右拐角补偿快捷键；
15	剪刀功能键		剪刀功能开/关；
16	软启动功能键		软启动功能开/关；
17	花样循环启动键		花样缝模式下，可开启自动运行；
18	中间停顿/剪线后抬压脚		中间停顿/剪线后抬压脚功能开/关；
19	上下针位选择		上停针位与下停针位功能切换；
20	锁屏功能键		锁屏功能开/关；
21	密针缝功能键		前密针缝/后密针缝/前后密针缝/关闭；

3、系统 监 控 状 态:

操作面板默认模式下，按参数设置键进入内部参数列表，再点击系统调试-系统信息进入监控界面。

项目名称	单位	项目名称	单位
电机转速	rpm	电机电流	0.01A
母线电压	V	踏板电压	0.01V
机头机械角度	度	电机初始角度	度
主控版本号	/	HMI 版本号	/
主控型号	/	HMI型号	/

四.系统参数表:

No	项目	内容	设定范围	默认值	级别
正倒缝缝制					
1	前加固速度	前加固缝速度	200~1800rpm	1200	I
2	后加固速度	后加固缝速度	200~1800rpm	1200	I
3	前加固补偿	前固缝针进补偿参数	0~100	0	I
4	后加固补偿	后固缝针进补偿参数	0~100	0	I
5	连续加固速度	连续加固缝速度	200~1800rpm	1500	I
6	连续加固补偿 1	连续固缝针进补偿参数	0~100	0	I
7	连续加固补偿 2	连续固缝针进补偿参数	0~100	0	I
8	加固速度模式	0：自动固缝速度 1：踏板速度	0/1	0	I
9	锁针针数	锁针针数	0~10	1	I
10	锁针方向	锁针方向	0/1	0	I
11	锁针上滚轮针距	锁针上滚轮针距	0~50	0.8	I
12	锁针下滚轮针距	锁针下滚轮针距	0~50	0.8	I
压脚参数					
1	压脚使能	抬压脚使能设定 0：无效 1：有效	0/1	0	I
2	压脚缓降使能	0：无效 1：有效	0/1	1	I
3	降后启动延时	为确认压脚已放下的延时	0~800ms	100	I
4	保持占空比	抬压脚输出占空比	0~60	30	I
5	抬起保持时间	抬压脚保持时间后强制关断	1~12(s)	12	I
6	缓降时间	抬压脚缓降输出时间	0~500ms	150	I
7	抬压脚全压时间	抬压脚全压输出时间	0~800ms	150	I
8	压脚抬起占空比	压脚抬起占空比	50~95	90	I
9	压脚软下降占空比	压脚软下降占空比	1~30	1	I
剪线参数					
1	松线电磁铁占空比	松线电磁铁占空比	10~100	60	I
2	剪线电磁铁占空比	剪线电磁铁占空比	10~100	80	I
3	剪线速度	剪线速度	100~500rpm	250	I
4	剪线起始调整	剪线吸合角度设定	10~200	45	I
5	剪线结束调整	剪线释放角度设定	300~360	346	I
6	松线起始调整	松线起始角度	0~360	300	I
7	松线结束调整	松线结束角度	0~360	350	I
缝制段参数					
1	软启动使能	0：无效 1：有效	0/1	1	I
2	软启动针数	1~99：软启动针数	0~9	3	I
3	软启动第 1 针速度	软启动第 1 针速度	200~800rpm	600	I
4	软启动第 2 针速度	软启动第 2 针速度	900~1200rpm	1000	I
5	三针后速度	软启动第 3~9 针速度	1300~1800rpm	1500	I
6	自动跑合	0：无效 1：有效	0/1	0	I
7	针距上限	最大针距设定	0.0~7.0	5.0	I
8	上下滚轮针距随动	上下滚轮针距随动	0~10	0	I
计件参数					
1	底线倍率设定	0：无效 5/10/15/20：底线倍率	0~50	10	I
2	底线计数	底线初值设定	0~1000	100	I
3	计件倍率设定	0:无计件功能 1~50:计件按倍数+1	0~50	10	I
4	计件计数	计件数初值设定	0~1000	100	I
5	机器润滑开关	0：无效 1：有效	0/1	0	I
6	润滑计数	0:无润滑计数功能 1~20:润滑计件按倍数+1	0~9999	0	I
面板参数					
1	机头按键功能选择	0：固缝翻转 1：补针	0/1/2	0	I
2	机型选择	机型选择	1~99	2	I
3	倾斜开关	机头安全开关信号模式设定 0：常开 1：常闭 2：禁止保护	0/1/2	0	I
4	自动锁屏	开启后，屏幕在设定时间后无法对界面进行操作	0/1	1	I
5	锁屏时间	锁屏时间设定	0~240	10	I
脚踏板参数					
1	踏板速度曲线	0：正常 1：加速慢 2：加速快	0/1/2	0	I
2	踏板中立位置微调	0~200	100	I	
3	运行高速的行程	运行到最高速的踏板位置，相对于踏板中立时的行程	0~300	210	I
4	抬压脚命令时间	踏板后踩，抬压脚命令有效时确认时间	10~300ms	80	I
5	开始运行的行程	开始运行的踏板位置，相对于踏板中立时的行程	0~200	125	I
6	开始加速的行程	开始加速运行的踏板位置，相对于踏板中立时的行程	0~300	150	I
7	压脚抬起的行程	压脚抬起动作的踏板位置，相对于踏板中立时的行程	0~200	70	I
8	压脚降下的行程	压脚放下动作的踏板位置，相对于踏板中立时的行程	0~200	110	I
9	剪线动作的行程 1	无抬压脚功能时，开始剪线的踏板位置相对于踏板中立时的行程	0~150	70	I
10	剪线动作的行程 2	有抬压脚功能时，开始剪线的踏板位置相对于踏板中立时的行程	0~150	40	I
主轴参数					
1	最高速度	缝纫最高转速	2000~3500rpm	2500	I
2	最低速度	缝纫最低转速	150~300rpm	200	I
3	上死点角度	上死点角度	250~360	290	I
4	下停针位	下停针位位置调整	0~200	60	I
5	急停角度	急停角度	180~360	360	I
6	减噪音功能	0~150 减噪音调节	0~150	8	I
7	电机加重使能	0：无效 1：有效	0/1	0	I
8	电机加重力度	1~15 力度调节	0~15	2	I
9	反转提升使能	0：无效 1：有效	0/1	0	I
10	反转提升角度	反转提升角度	0~45°	20	I
11	上停针脚微调	上停针脚微调	0~200	100	I
12	踏板最高速度	设定踏板的最高转速	200~2500rpm	2500	I
13	补针模式设置	补针模式设置	0/1/2/3	0	I
14	机针下位角度	机针下针角度	0~200	180	I
15	挑线上位角度	挑线上位角度	0~360	300	I
16	入布角度设置	入布角度设置	0~180	40	I
17	出布角度设置	出布角度设置	150~300	195	I
18	定针位置使能	0：无效 1：有效	0/1	1	I
上下滚轮补偿					
1	上滚轮补偿	上滚轮补偿按百分比补偿	0~40	0	I
2	下滚轮补偿	下滚轮补偿按百分比补偿	0~40	0	I
3	上滚轮首针正补偿	上滚轮首针正补偿	0~100	0	I
4	下滚轮首针正补偿	下滚轮首针正补偿	0~100	0	I
5	上滚轮首针负补偿	上滚轮首针负补偿	0~100	0	I
6	下滚轮首针负补偿	下滚轮首针负补偿	0~100	0	I
7	上滚轮高速电流	上滚轮高速电流	1~5	5	I
8	下滚轮高速电流	下滚轮高速电流	1~5	5	I
9	上滚轮低速电流	上滚轮低速电流	1~5	3	I
10	下滚轮低速电流	下滚轮低速电流	1~5	3	I
系统调试-系统老化					
1	模式选择	自动测试模式设定 0：标准时间模式 1：针数模式（P98设定针数） 2：简易时间模式 3：出厂老化模式（请勿在机头上使用此模式）	0~3	1	I
2	运行速度	自动测试最高速度设定	200~3000rpm	2200	I
3	运行时间	自动测试运行时间	0~360	30	I
4	停顿时间	自动测试停顿时间设定	0~360	20	I
5	运行开关	0：无效 1：有效	0~2	2	I
左右边界补偿					
1	左右边界补偿开关	左右拐角补偿开关	0~2	0	I
2	左补偿上滚轮值	左拐角补偿上滚轮值	0.0~10.0	0.0	I
3	左补偿下滚轮值	左拐角补偿下滚轮值	0.0~10.0	0.0	I
4	左补偿针数	左拐角补偿针数	0~9	0	I
5	右补偿上滚轮值	右拐角补偿上滚轮值	0.0~10.0	0.0	I
6	右补偿下滚轮值	右拐角补偿下滚轮值	0.0~10.0	0.0	I
7	右补偿针数	右拐角补偿针数	0~9	0	I

五、故障 代 码:

代码	故障显示	故障内容	故障可能原因	检查项目、处理
1/2	E011 E012	电机信号故障	电机位置传感器信号故障	电机插头是否接触良好 电机信号检测器件是否损坏 缝纫机手轮是否安装到位
6/8	E021 E023	电机超负荷	电机堵转 电机超负荷	电机插头是否接触良好 机头或剪线机构是否卡死 是否缝制规格厚度以上布料 电流检测信号是否正常
9	E101	硬件检测故障	电流检测非正常驱动器件直通	系统电流检测回路是否工作正常驱动器件是否损坏
10/11	E111 E112	系统电压过高	实际电压偏高制动回路故障电压检测有误	系统进线电压是否过高制动电阻是否工作正常 系统电压检测回路是否工作正常
12/13	E121 E122	系统电压过低	实际电压偏低 电压检测有误	系统进线电压是否过低 系统电压检测回路是否工作正常
14	E131	电流检测回路故障	电流检测非正常	系统电流检测回路是否工作正常
15	E133	OZ 回路故障	OZ 回路非正常	系统OZ 回路是否工作正常
16	E134	DBFLT 故障	自动电阻回路非正常	自动电阻插头是否接触良好自动电阻是否损坏
18	E201	电机电流过大	电流检测非正常 电机运转非正常	系统电流检测回路是否工作正常 电机信号是否正常
19/20	E211 E212	电机运转非正常	电机运转非正常	电机插头是否接触良好电机信号是否不匹配
24	E402	踏板ID 故障	踏板辨识故障	踏板接头松动
25	E403	踏板零位校正故障	踏板零位校正正值超出范围	踏板损坏或者校正时踏板不是停止状态
26	E501	翻抬开关故障	翻抬开关有效	放下机头或者检查翻抬开关
27	P.off	控电显示	电源关闭	等待电源重新开通
28	EvAl	试用保护故障	试用时间到	联系代理商
31	E601	硬件驱动故障	摆针电机STEP2 硬件过流	系统电流检测回路是否工作正常驱动器件是否损坏
32	E602	硬件驱动故障	摆针电机STEP2 软件过流	系统电流检测回路是否工作正常驱动器件是否损坏
33	E603	硬件驱动故障	摆针电机STEP2 电流检测回路	系统电流检测回路是否工作正常驱动器件是否损坏
34	E604	电机信号故障	摆针电机STEP2 初始机械角度	送布电机插头是否接触良好
35	E605	电机信号故障	摆针电机STEP2 初始时 编码器或者转子卡死	送布电机插头是否接触良好机械是否有卡点
36	E606	硬件驱动故障	摆针电机STEP2 电机绕组回路	系统电流检测回路是否工作正常 驱动器件是否损坏
40	/	上滚轮步进电机故障	上滚轮步进电机硬件过流	上滚轮步进电机插头是否接触良好驱动器件是否损坏
41	/	下滚轮步进电机故障	下滚轮步进电机硬件过流	下滚轮步进电机插头是否接触良好驱动器件是否损坏
/	L.bob	底线显示	底线计数值为零	检查底线后长按 键取消提示状态
/	P.bob	计件提示	计数值为零	按 键进入界面，长按“前固缝”键 2 秒以上取消提示状态
43	E613	风扇故障	风扇堵转	风扇插头是否接触良好 风扇风叶是否被异物接触导致无法转动

注：1、缝纫动作异常（转向不正常、电磁铁动作异常等）进入监控界面查看机型是否正确；

2、翻抬故障E501 时：确定开关检测是否正常，临时使用可更改翻抬安全开关 参数；

3、若以上故障按检查项目不能排除，请寻求技术支持。