

卡维智能电子拖轮

本文档适用于

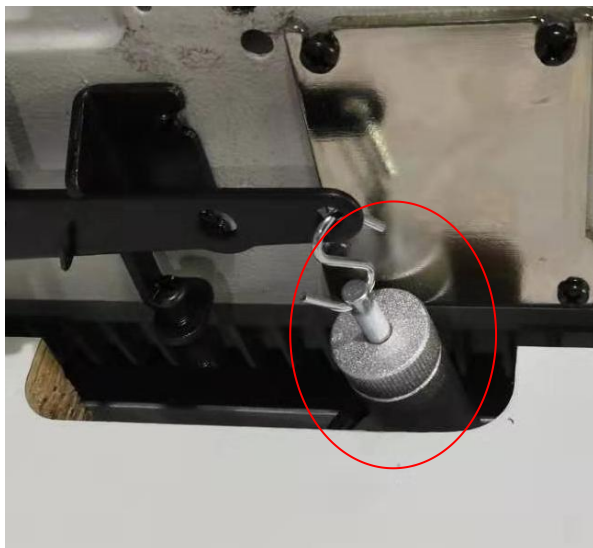
HTW 全驱后置式直驱电机（安装示意图）

全驱式智能电子拖轮 (HT 系列)

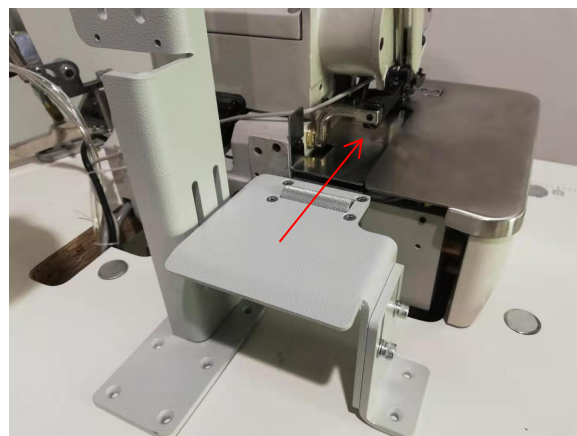
宁波卡维自动化科技有限公司



1. 包装箱取出抬拖轮开关。将抬拖轮开关挂在机器抬压脚链条上。



2. 包装箱取出如下固定支架和 M5 安装螺丝，调节好高度与平台水平、轮子居中对齐压脚。



用 m5 螺丝固定对齐压脚

3. 将主体安装在支架上 M6 螺丝固定，保持轮子左右水平，上下轮子贴平。调整好以后用直接自攻螺丝固定在台板上。



M6 螺丝固定上下轮子贴紧



4.包装箱取出编码器转接线（右图），缝纫机电控箱上找到编码器插头（右图）将转接线插入缝纫机电机编码器插孔，如下图：（不同缝纫机电控转接线不一样）



编码器转接线



注意编码器标识

5.电控插头示意图，电控固定在台板底下。



6.参数调试。

- 1、针距修改： 轻按设置键，针距数字闪烁，按 + 或 - 修改针距，数字越大，针脚越密
- 2、功能选择： 长按设置键 3 秒后松开，屏幕会显示 P 01 等字样，按 + 或 - 选择功能，再次按设

参数项目内容	中文说明	范围	初始值	设定键	内容值名称说明与备注
P 01	针距	1-200	15	⏏	针距，数字越大，针脚越密。
P 12	压脚延时	OFF / 0.2-5	OFF	⏏	压脚延时放下，默认OFF，延时范围0.2s-5.0s。
P 14	抬压脚间隔	OFF / 0.2-5	OFF	⏏	两次抬压脚之间的间隔，默认 OFF 关闭。
P 17	针距微调	0.0-0.9	0.0	⏏	在 P 01 的针距中加入 9 格微调
P 19	同步脉冲输出倍率	OFF/0.0-9.0	OFF	⏏	电机同步脉冲输出针距倍率，OFF 为关闭，1.0 时候针距和主电机一致，0.5 时，主电机针距数值 20，则同步脉冲输出针距数值为 10，2.0 时，同步脉冲输出针距数值为 40。

参数项目内容	中文说明	范围	初始值	设定键	内容值名称说明与备注
P 21	抬压脚时 电机使能	OFF / ON	OFF		OFF, 上抬压脚时, 步进电机释放电流。ON, 不释放电流。 出厂默认 OFF
P 22	同步脉冲 输出模式	OFF / ON	OFF		OFF, 普通模式输出; ON, 跟随 P 02 模式, 如果 P 02 是机针同步模式, 则同步脉冲也是机针同步。
P 23	减号键 抬放压脚	OFF / ON	OFF		默认 OFF 不启用, 改成 ON 后, 在显示屏默认界面下, 按减号键可以抬放压脚。 抬放压脚时, 针距前面会出现  字样, 用来观察抬压脚上下限位霍尔传感器是否失灵。
P 24	抬放压脚 信号过滤	OFF/0.1-2.0	OFF		默认为 OFF, 单位为秒, 如改为 0.5, 即压脚提升后 0.5 秒内不检测落下。
P 26	自锁开关 功能设定	OFF / 1-2	OFF		独立自锁开关功能设定: 默认 OFF 关闭; 1 为手动抬压脚, 2 为输送带倒转。
P 29	编码器 模式选择	OFF / 1-2	OFF		可以切换编码器模式, 重新开机后生效。 此 参数 P20,P30 初始化后不重置需手工更改 OFF - 正常模式 (开机 H 25) 1 - 低频编码器模式 (开机 HL 25) 2 - 包缝机模式(霍尔信号) (开机 Hb 25)
P 30	初始化	OFF / ON	OFF		等同于 P20

至此 HTW 全驱后置式安装示意结束。

宁波卡维自动化科技有限公司

服务热线 : 400- 660- 1182

售后服务: 投诉监督:
技术咨询:
公司电话: 0086-574-88252150
公司传真: 0086-574-83080049
E-mail:solon@china-gelee.com solon@carvcn..com
公司网址: <http://www.carvcn.com>
公司地址: 中国宁波海曙区集士港镇集士东路 290 号

