

卡维智能电子拖轮

本文档适用于

SC-6D 智能电脑送带机（安装示意图）

宁波卡维自动化科技有限公司



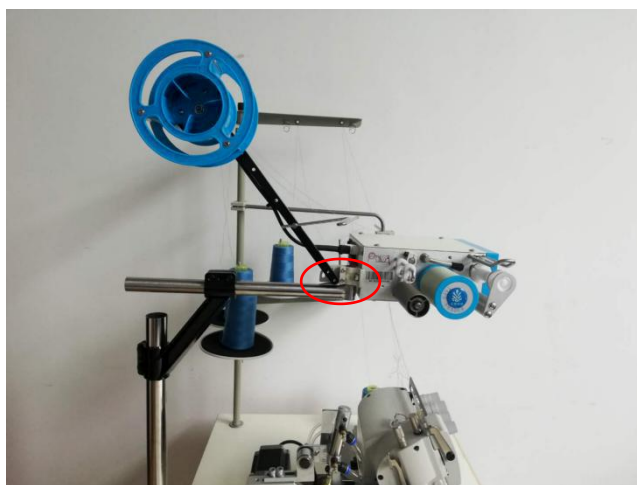
硬件安装：

1.打开包装箱取出安装支架（左图），将安装支架组装好固定在台板上（右图）。



注意垂直朝上

2.取出主机和防绞轮，先将主机安装在支架上保持整体水平，再将防绞轮固定在主机安装支点上，角度可根据安装不同机器调节。



防绞轮安装支点

3.将段数显示固定在主机箱上，调整好位置角度。将先扣在主机箱底部，插头插牢。



4.取出段位切换开关，将段位切换开关安装在台板底下，工作状态下容易用腿靠住的位置即可，（平缝车类可以装在抬压脚相反位置）



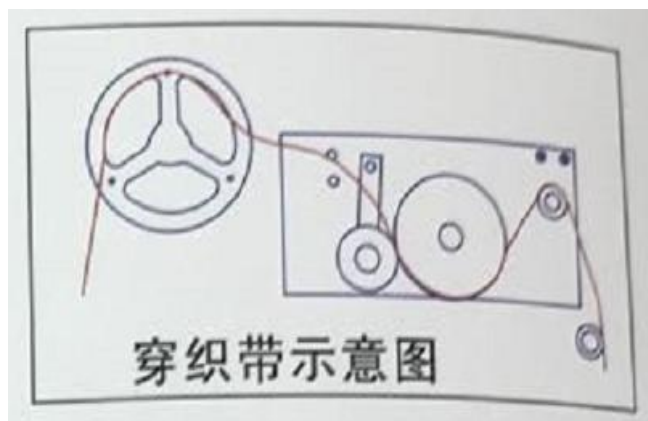
5. 抬压脚开关安装，将抬压脚开关安装在缝纫机脚靠抬压脚杆上，（用途：为了防止抬压脚时橡胶突然弹起来。但需要把第6段调松，当抬压脚时触碰到开关时，段位会自动跳到第6段状态，）



只限平缝和人字车

注：有需要才安装，请勿靠腿太近造成误操作。（一般使用下不建议安装）

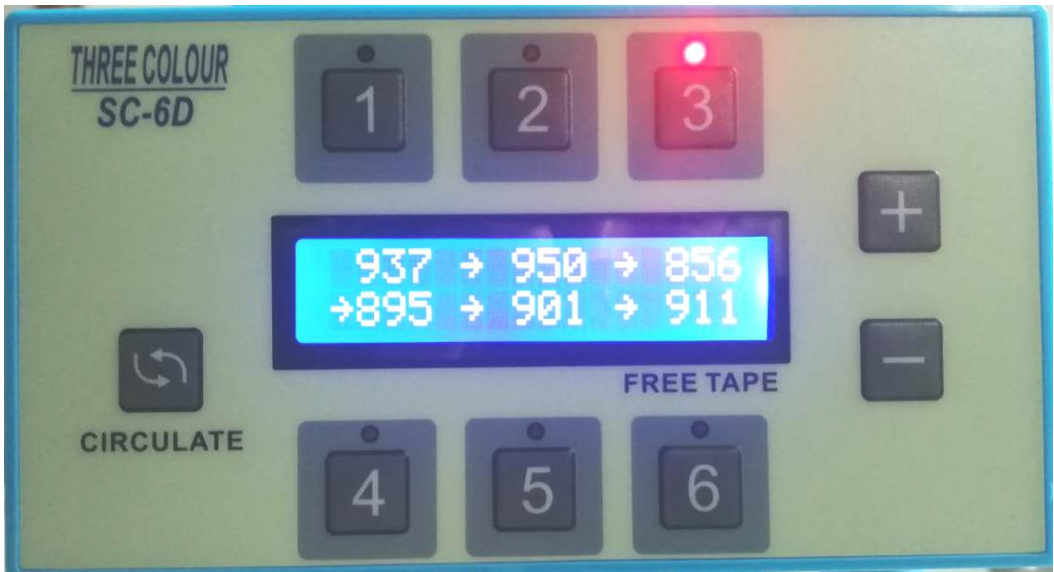
5.电控插头示意图，插头在主机箱后面。



穿带示意图

接下来按照主机箱侧面穿带示意图把橡筋、织带、花边等带子穿好即可开始操作工作了。

操作说明：



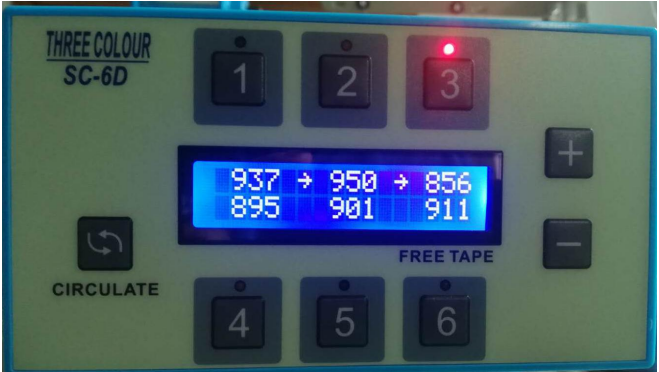
：循环按钮（调节段数与复位调节，即马达停止时对应数据显示选择）。

复位调节： 先按住循环键，再按住减号键同时松开，进入参数设置模式(默认值是 500 中间位) 按加、减键可调节数字大小，数字加大顺时针方向偏置加大，数值减小逆时针方向加大，调节完成按复位键保存。 正常情况不建议调此项参数。

段数调节： 按一次循环键依次出现一个小箭头，
有小箭头相连接的，代表当前相连几段循环工作（每按一次段数切换开关，切换到下一个段位）
没有小箭头相连的，代表后面段数不循环工作。



1 至 2 段之间相互循环工作



1 至 3 段之间相互循环工作



1 至 4 段之间相互循环工作



1 至 5 段之间相互循环工作



1 至 6 段之间相互循环工作

注意：切换段位需按一次脚靠开关才会自动切换到下一个段位，（红灯在哪个数字上方亮，表示在当前段位工作）



没有箭头即不循环工作

如没有显示箭头表示当前任意段位都不循环工作，这种情况下当红灯亮在哪个数值上方即代表使用当前段位参数。

（例如：上图中红灯亮在数字 3 上方，即当前使用的是第 3 段位参数）

段位选择： 直接按下需要选择的段位数字按钮，红色指示灯亮在上方，即选中段位。

列如：需要选择第 3 段，按一下数字 3，上方红色指示灯亮即完成选择（下图）



松紧度尺寸调节：

选择要调节的段位，直接按右侧加、减号按键调节数字大小，数字越大越松，数字越小越紧。

950 是中间值（出厂默认），数值大于 950 是反转送布作用，数值小于 950 是正转拉紧作用（可手拉测试松紧的，调到合适即可）。

注意： 正常拉紧状态都是小于 950，只有在需要送布作用下才会大于 950；

数字大小仅是参考值，不代表任何长度与尺寸值，具体以实际成品符合要求为准 。

备注：因产品升级会有些许改变，以上仅供参考，具体以实物为准。

宁波卡维自动化科技有限公司

服务热线：400- 660- 1182

售后服务：

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

业务咨询：

投诉监督：



一般故障和解决方法

故障	原因	排除方法
不通电	1. 电源线断或插头接触不良 2. 保险丝断 3. 电源开关坏	1. 检查电源线 2. 更换保险丝 5A（电源线插头/电路板内） 3. 更换电源开关
开机无反应 （有显示）	1. 打开胶轮的手柄未复位或螺丝松动移位 2. 主马达损坏 3. 电路板问题	1. 放复位手柄或排除使停止开关动作的故障 2. 更换马达 3. 更换执行电路板
尺寸不稳定	1. 主马达胶轮未安装正，左右擦边现象 2. 白色胶轮有缝隙，夹不稳丈巾 3. 主马达胶轮内螺丝脱落，导致马达轴打滑	1. 调正胶轮位置 2. 转白色胶轮的不锈钢调节偏心轴 3. 查看和扭紧螺丝
后马达不转	1. 马达连接插头插不正，导致插针脱落或接触不良 2. 接收主马达动作信号的电眼松脱（开机后马达会转 2 秒） 3. 电容损坏（安装在插头后的方块电容） 4. 控制执行电路板损坏	1. 插正安装好 2. 插正安装好 3. 更换电路板或返厂维修 4. 更换电路板或返厂维修
段数指示器显示错乱	1. 数字显示器罩内焊线受外力拉断或脱落（段数显示数据线断）	1. 按顺序重新焊接好
嘟嘟连续响	1. 报警太灵敏，轻拉一下丈巾就响 2. 卡住橡筋了（报警提醒） 3. 感应器坏（马达慢转，响声不大） 4. 电源板缺相（马达调不停） 5. 电路板受电源脉冲干扰或连接线插头接触不良（马达工作中突然失灵反转）	1. 调节报警灵敏度调低 2. 重新放好橡筋 3. 更换 4. 更换 5. 更换电路板或检查连接线插头
嘟嘟间歇响	1. 脚踏开关长期接触导致 2. 显示板上有按键长期接触导致 3. 与显示板案键有关的电子零件短路	1. 维修或更换脚靠开关 2. 检查按键有异常更换按键板 3. 更换显示电路板或取消问题件
长期显示第 6 段	1. 无张力开关长期接通（选配件，一般不安装）	1. 维修或更换无张力开关
显示屏闪显示 屏不清晰	1. 电源板电压不稳定 2. 电源板电压偏低	1. 调节电源板左下角电感器， 2. 更换电源板。

警告：非专业人员未经允许请勿私自随意调试和乱拆内部维修，否则造成其它问题后果自负，必要可以返厂维修。

使用注意事项：

1. 电源线连接线插头和机器接口连接要插紧避免松脱落，电源线应可靠接地。
2. 后马达连接线插头和机器接头要对正才插入，避免应不对正的插针被推出导致接触不良。
3. 电源线接口处和机器内部有保险丝，当电源发生故障时，保险管会自行断开，避免机器受损及安全事故。