

功能设置

- 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，再次按设置键进入次功能设置模式。

功能参数列表

参数项目	中文说明	范围	初始值	设定键别	内容值名称说明与备注
P 01	针距	5-200	15	+ -	针距，数字越大，针脚越密
P 02	运行模式	1-2	1---	+ -	普通和同步模式切换， 1---：普通模式 2--：同步模式
P 03	速度限制	1-9	6	+ -	缝纫机运行速度限制，*只适用于自动缝
P 04	停止时间	1-250	20	+ -	运行多少分钟后自动停止，*只适用于自动缝
P 05	测分辨率		FBL	缓踩踏板	测编码器分辨率，*只适用于同步模式
P 06	停针原点	yd-1/yd-2	yd-1	缓踩踏板	设置同步模式停针原点，*只适用于同步模式
P 07	同步偏移	-99-99	0	+ -	同步停针位置偏移量，正数为延缓停针
P 08	同步比例	60-80	65	+ -	调整同步轨迹百分比例，小范围内可以调整按牙齿同步还是落针同步，*只适用于同步模式
P 09	压脚力度	1-9	3	+ -	调整适当的拍压脚力度，防止电磁铁过热。
P 10	压脚超时	5-20	10	+ -	默认压脚抬起超过 10 秒就自动落下，可调整。
P 11 - P 19	保留				
P 20	初始化	OFF / ON	OFF	+ -	按 + 键调整至 ON，按设置键即可初始化参数。

同步模式设置 (5 芯编码器才有同步功能)

- 1、运行模式：设置 P 02，调整至 2--
- 2、测分辨率：设置 P 05，出现 FBL，缓踩踏板，直到 FBL 字样变为针距。
- 3、停针原点：设置 P 06，出现 yd-1，按拍压脚，让针自动定位到上停针，也可以手轮拨动至上停针位置，按设置键，出现 yd-2，然后缓踩踏板，直到 yd-2 字样变为针距。
- 4、效果测试：拿模版夹白纸实际测试效果，同步效果满意，则结束，不满意可以微调同步偏移量。
- 5、同步偏移：设置 P 07，按 **+** **-** 可以调整偏移量，正数为延缓停针，负数为提早停针。(缝纫机转速越高，偏移量得越往小了调节)

错误提示列表

EE 1：致命硬件错误

EE 2：针距参数保存错误

EE 3：电机报警，伴随蜂鸣器鸣叫，(电机欠压，过热，过压，短路)

注意事项

序号	注 意 事 项 内 容
1	拖轮电控箱与拖轮主件安装时需轻拿轻放。
2	本机必须接交流 110 或 220V 电源
3	拖轮主件安装固定好，需保证滚轮与台面的左右平整
4	同步器与缝纫机连接尽可能同心，以减少晃动
5	注意倒针线与电控箱接线的正负极



3 宁波卡维自动化科技有限公司
服务热线：400-660-1182

电子拖轮使用手册

AT
BT 系列



目 录

- 产品特点 1
- 产品结构 1
- 接线原理 1
- 安装方法 2
- 功能设置 3
- 注意事项 3



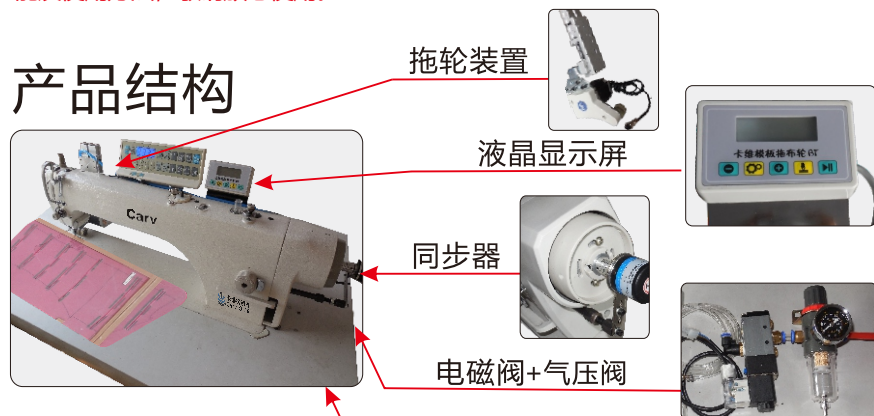
感谢您购买卡维产品，使用前请阅读此说明书，阅后请小心收藏，以备日后查

产品特点

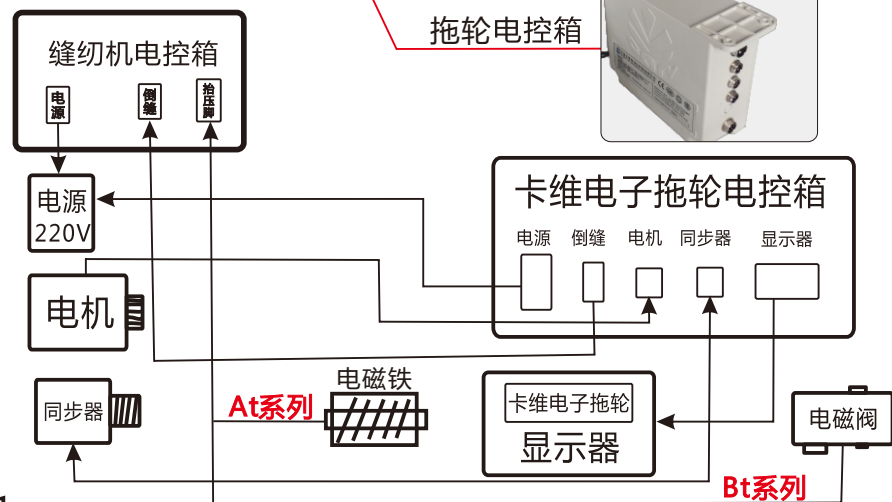
卡维AT(气动)/BT(电动)系列智能电子拖轮强大的兼容性,适用于单针、双针、长臂车、绷缝机500、550、600等。电子拖轮解决传统模板车缝针距不均,面料起皱问题。智能电子拖轮精度高,误差小。机器采用1000线同步器,保证拖轮与缝纫机完全同步,同步调节方便。拖轮延时落下功能,可以设定落下针数;自动计数功能,用户可以实时检测工人的工作情况,特制细齿同步带电子拖轮,环保节能,轻巧简单,机器停止60秒时马达自动断电,节约用电;能够通过一键式方式设置缝绉轨迹,无需踩踏板。

注:您所购买的卡维产品可能已作改进或升级,而与说明书不完全一致,但不会改变性能及使用方法,敬请放心使用。

产品结构

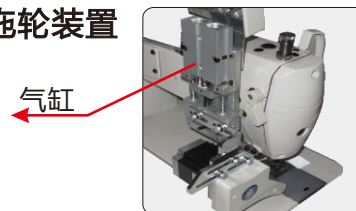


接线原理



安装方法

一 拖轮装置

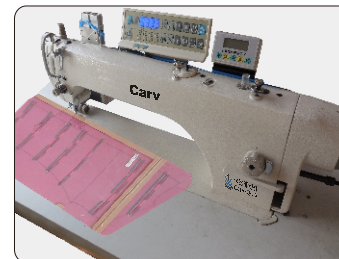


- 1、拧出气缸螺丝, 拿下气缸
- 2、固定拖轮支架, 两个M5螺丝
- 3、装上气缸, 两个螺丝固定
- 4、在气缸左上角插入M6气管
- 5、前后左右调整压轮位置

注意: 压轮在台面确保左右平整, 根据拖轮的功能不同, 台面的压轮可能会有位置的不同, 拖轮才能发挥最大效能。

二 显示屏

打开显示盒后盖将显示盒后背板固定到支架板上, 然后将显示盒与支架板一同安装到缝纫机头右上边(如下图)(注: 卡维一体电控不带显示屏)



三 同步器

拆掉缝纫机皮带盖其中一个螺丝用连接杆代替, 接好同步器连接片后将同步器与连轴器、连接螺丝一同固定在缝纫机手动转轮中心(注: 连接同步器的机器转轮与同步器需同心)(如上右图)

四 电控箱

将电源线用快速接线卡头连接到机器电源线上(注: 先把机器电源插头拔掉); 找到缝纫机倒缝线, 同样将倒缝线用快速接线卡头连接到机器倒缝接口上。然后按照电控箱插孔依次插上相应插头(电源、倒针、电机、同步器、显示器)(注: 电机与同步器插口千万不能插错), 然后将电控箱固定到机器台面下方。(如下图)

五 电磁阀+气压表

将进气管插入到带水过滤的气压表M8插孔, 然后气压表出气孔用M8软管连接电磁阀, 再将抬压脚气缸M6气管插入电磁阀另一个插孔(如图), 最后把电磁阀线插入缝纫机电控箱上的抬压脚插孔。

(注: AT型不需要电磁阀和气压表)

