

电脑全自动翻条机

使用说明和教程



卡维科技

科技，让缝制更简单

Technology makes sewing easier.

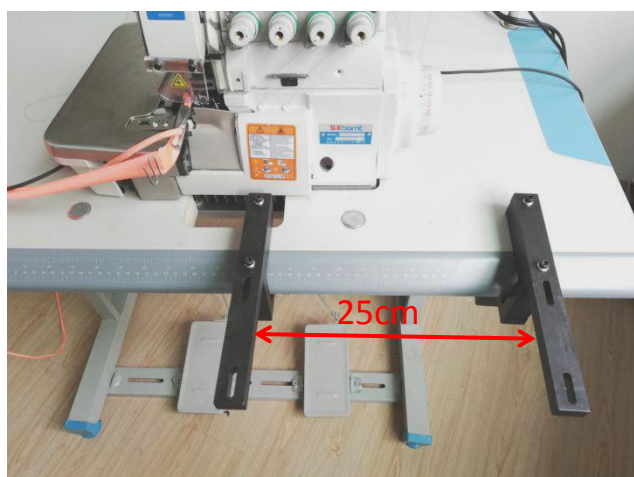
全自动翻条机

宁波卡维自动化科技有限公司

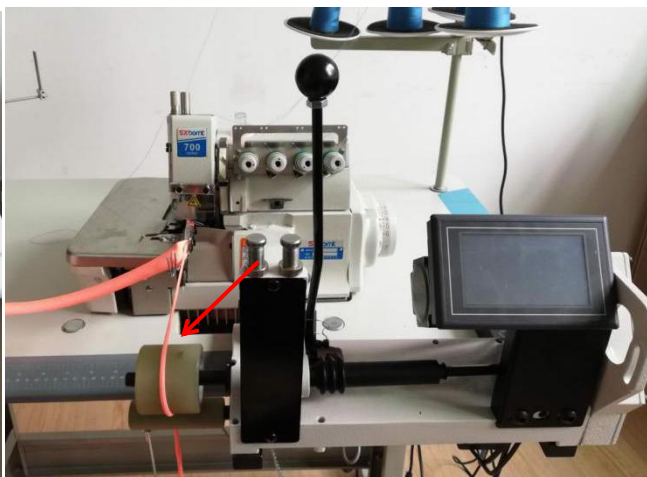
第一章 翻条机硬件安装

1.1 主体安装

取出台板夹固定架，将固定架安装在前侧台板上。间距保持 25cm（左图）。将主体放在支架上，轮子居中对齐翻条拉筒，四个角从下往上用 M5 螺丝固定（右图）。



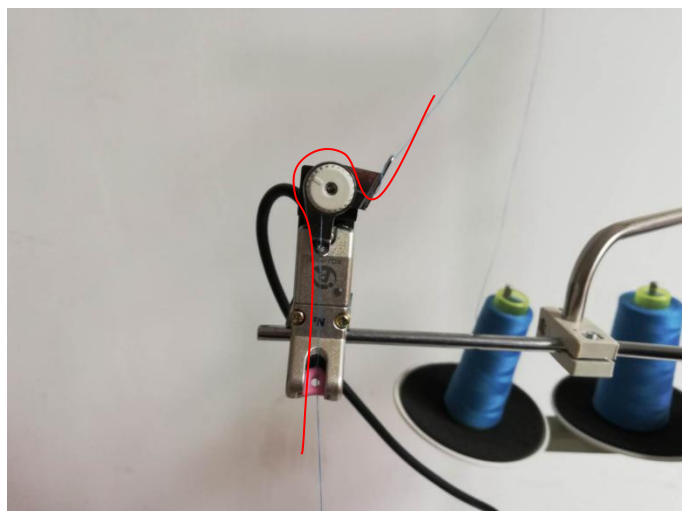
左右两个安装架保持 25cm 间距



轮子居中对齐

1.2 感应器安装（断线感应、无料感应）

断线感应器安装在缝纫机面线架上（左图），无料感应器安装在捆条架上，调整好高度（右图）。



调节线的松紧提高感应灵敏度



高度与捆条宽度一直

1.3 编码器转接线连接

包装箱取出编码器转接线（左图），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；（不同品牌缝纫机电控转接线不一样）



编码器转接线



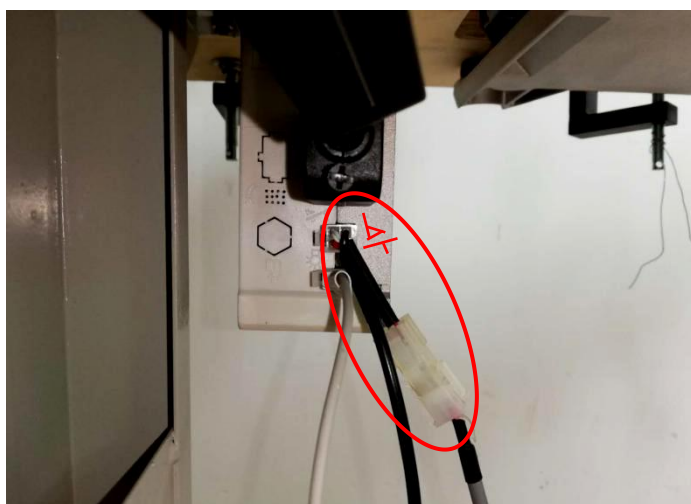
注意编码器标识

1.4 脚踏控制转接线

取出脚踏控制线（左图），按转接线上贴的标签与缝纫机电控对应。找到缝纫机脚踏控制插孔（右图）。



脚踏控制转接线



脚踏控制插口

1.5 电控插头接线

待所有硬件安装完毕，电控固定好，依次将插头插牢。



注：硬件设备会有更新升级，以上仅供安装参考方法，具体以实际收到为准。

第二章 翻条机触摸屏使用说明

卡维电脑全自动翻条机使用 4.3 寸 HMI 人机界面触摸屏作为输入和操作使用，均选用国际大厂品牌，千万家工业企业品质证明，保证了工业场合稳定性，高可靠性，并兼顾灵敏性和易操作性。

1.1 启动界面

设备开机后第一个界面就是初始化【启动界面】，如图 1 所示。



图 1



图 2

正常情况启动，系统自检中界面不显示，或一闪而过，直接进入首页。

如果一直卡在图 2 界面，则需检测触摸屏和电控是否通信故障。

1.2 首页

【首页】是启动后默认进入的页面，也是最主要的待机就绪界面：



图 3

【首页】里有 4 部分操作按钮



点击上图红框内的区域，则可进入快捷设置页面

- ① 为参数增减按钮，支持点按和长按。
- ② 为计数暂停按钮，可以暂停计数。
- ③ 区点击后可以跳转到快捷设置界面。

【首页】下方 ④ 区共有 4 个大按钮，从左到右分别为启动/停止，压脚，穿线，参数，页面锁定。



- 1. **启动/停止：** 启动或停止缝纫机，拖布系统随之工作。(压脚抬起或穿线开启时《启动》无效)
- 2. **抬放压脚：** 手动抬放翻条机的压脚。(缝纫机启动时《压脚》按钮无效)
- 3. **穿线功能：** 穿线功能的开启或关闭，开启时，《启动/停止》按钮无效，以防误触碰。
- 4. **参数设置：** 可以切换到参数设置界面，进行相关的参数修改。
- 5. **页面锁定：** 预防参数被无意中修改，可以点击《页面锁定》按钮，进入锁定页面，除了 ④ 区的按钮有效外，其他的参数无法修改，锁定界面见下图。 页面解锁时可以设置密码。



页面锁定时，仅限下方大按钮有效，参数无法更改

1.3 参数设置



图 4

参数设置共有 7 个大按钮，右上角的只有一个按钮：

返回首页，点击后可以切换到首页。

下方有并列 6 个按钮，分别为

快捷设置，翻条机最常用的参数均在此设置，也可点击首页中部区域快速进入。

机器设置，机器运行最重要的参数均在此设置，进入需密码(**123456**)

用户设置，和用户习惯相关的参数，例如语言设置

硬件测试，可以分别测试翻条机的各项输入输出硬件功能是否正常，

工程参数，工程参数，一般无需修改。

帮助中心，主要提供卡维售后的公众号，以及当前触摸屏和电控的版本号。

1.4 快捷设置

快捷设置主要是翻条机最常用的一些参数：



图 5

- 1. **普通针距**：普通模式下的针距(拖轮连续滚动)，数字越大，针距越小，PWM 脉冲输出时使用此针距。
- 2. **同步针距**：同步针距，单位 mm，比如参数 2.5，则缝纫机每走一针，翻条机拖轮滚动 2.5mm。
- 3. **同步模式**：翻条机拖轮滚动模式切换，普通模式为持续滚动，同步模式为机针同步。
- 4. **设定长度**：设定面料完成的长度，单位为米，例如设定 500，并开启完成停止，则工作 500 米后自动停止。
- 5. **当前长度**：根据同步针距和弹性系数，累加工作针数后得出的当前长度，注：改变同步针距和弹性系数后会改变当前长度。
- 6. **弹性系数**：实际工作长度和系统当前长度的比例，即面料的弹性系数，例如：弹性系数先设为 1.00，缓踩缝纫机，直到当前长度为 1.00 米，量出实际的面料工作长度，假设只有 0.6 米，则弹性系数为 0.6，此后，当前长度会根据弹性系数自动修正。
- 7. **无料停止**：ON 开启，OFF 关闭。一卷面料走完了，无料传感器报警，则缝纫机停止工作。
- 8. **断线停止**：ON 开启，OFF 关闭。断线传感器报警，则缝纫机停止工作。
- 9. **完成停止**：ON 开启，OFF 关闭。当前长度达到设定长度，则缝纫机停止工作

右下角的两个按钮，

长度清零：当前长度计数值清零

更多设置：跳转到机器设置界面

1.5 机器设置

进入此页需要密码，密码为 **123456** ，
主要是和机器配置有关的一些参数，一般无需调整，如图 6 所示：



图 6

- 1. **抬压脚模式**：可在直流电机和气动抬压脚模式之间切换，出厂一般已按机型设置，无需更改。
- 2. **编码器模式**：可在正常模式，低频编码器模式，包缝机模式之间切换，重新开机后生效。
- 3. **抬压脚延时**：抬压脚延时落下，默认 0 不延时；0.0-5.0 秒
- 4. **抬压脚间隔**：两次抬压脚之间的间隔，0.0-5.0 秒，首页抬压脚按钮时此参数无效。
- 5. **倒缝抬压脚**：倒缝时抬压脚，**ON** 为倒缝抬起。
- 6. **电机反转**：电机转动方向，**ON** 正转，**OFF** 反转。
- 7. **同步速度**：同步模式下的拖轮滚动速度，10-99 格速度可调，一般为 30 即可，无需调整。
- 8. **针距微调**：在普通针距中加入 9 格微调，普通模式针距时有效
- 9. **无料停止时间**：无料传感器生效时间，单位为秒，如检测太过灵敏，可适当调大此参数。
- 10. **断线停止时间**：断线传感器生效时间，单位为秒，如线检测太过灵敏，可适当调大此参数。

可点击右上角的《 **下一页** 》进入机器设置下页

机器设置第二页主要是 PWM 脉冲输出，输送带和部分抬压脚参数，基本上和电脑自动翻条机无关，无需设置



图 7

- 1. 减号键抬放压脚：ON 启用，OFF 不启用。
- 2. 自锁开关功能：独立自锁开关功能设定：默认 0 关闭；1 为手动抬压脚，2 为输送带倒转。
- 3. 倒缝针距倍率：普通模式倒缝时针距倍率，0 为关闭，可调范围 0.1-9.0，1.0 时倒缝针距数值和正缝一致，2.0 时倒缝针距数值为正缝时的 2 倍。
- 4. 同步脉冲倍率：电机同步脉冲输出针距倍率，0 为关闭，可调范围 0.1-9.0，1.0 时候针距和主电机一致，2.0 时，如果普通针距为 20，则同步脉冲输出针距数值为 40。
- 5. 放压脚信号过滤：(0-20) / 默认为 0，如改为 5，即压脚提升后 0.5 秒内不检测落下。
- 6. 倒缝开关输送带倒转：缝纫机停止时，按倒缝输送带倒转。默认 0 关闭，1-9 为倒转速度可调。



点击《 恢复出厂设置 》可进入设置确认界面，确定则恢复出厂设置

1.6 用户设置

语言和开机锁屏参数可调。如图 8 所示



图 8

- 1. 语言：可以进行中英文切换
- 2. 开机锁定屏幕：ON 启用，OFF 不启用。启用后开机自动锁定界面。
- 3. 屏幕解锁需要密码：ON 启用，OFF 不启用。启用后解锁需要密码：888888

1.7 硬件测试

传感器和按钮的测试，输出继电器和电磁阀的测试等，如图 9 所示



图 9

左区红色 为传感器测试。
右区蓝色 为输出继电器和电磁阀测试。

1.8 工程参数

为机器重要参数，出厂已经标定，一般无需修改。
进入需密码，参数设置不当会影响机器使用。



图 10

1.9 帮助中心

帮助中心里的左侧二维码为卡维科技的微信公众号，右侧则显示了 HMI 版本，ARM 版本等信息。



图 11

第二章 售后和联系方式



卡维科技微信公众号二维码

宁波卡维自动化科技有限公司

公司电话： 0086-574-83080789 88252150

公司传真： 0086-574-83080049

在线 QQ： 1364539558 1072480667 28429046

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