

卡维同步输送机

本文档适用于
XS 同步输送机（安装示意图）



宁波卡维自动化科技有限公司



1.打开包装前，请检查包装箱是否有破损，淋水等损坏情况。（如下图 1）

2.取出两侧脚架与型材横档。先将四角的脚座调整为同一高度，再把两侧长方向型材贴平底部用角铁固定（下图 2 中的 A 和 B），**注意不要歪斜**以免传送带后续跑偏。



图 1

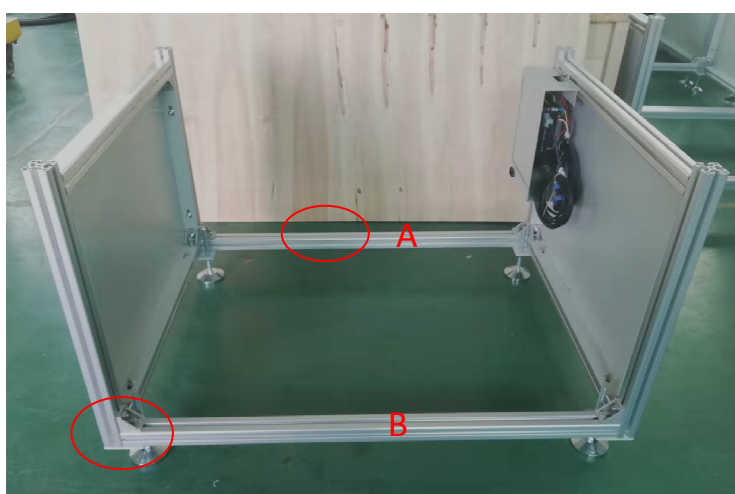


图 2 四角高度调节同一高度

3.将输送平台轻抬放置在安装架上，用角铁将四个角固定（如下图 1），**注意电控开关与缝纫机台板槽在同一侧方向**（如下图 2）。

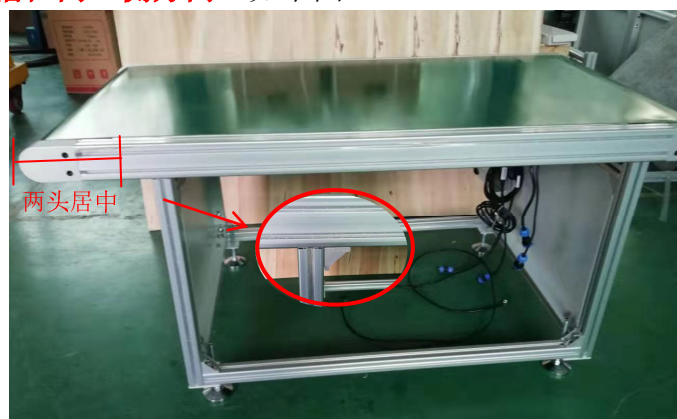


图 1 两头居中、拐角用角铁固定



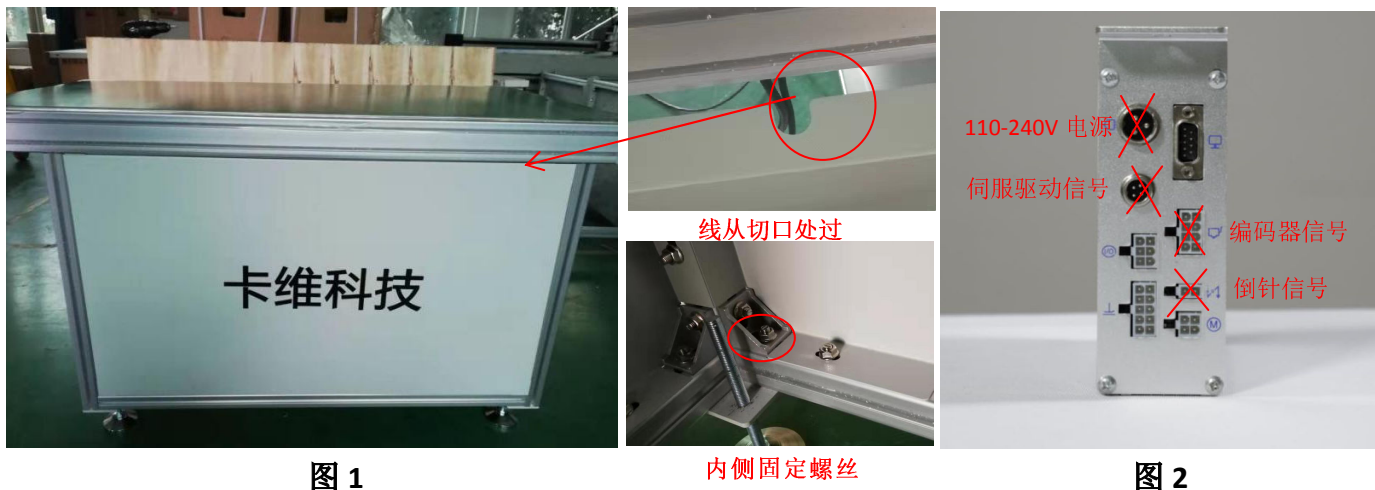
图 2 电控开关与开槽在同一侧

4.将电机连接插头按箭头标识插牢。



注意标识同一个方向

5.将印有卡维科技的侧板装在外侧没有开槽一侧（如下图），注意电机线从切口处穿过，从里面螺丝孔固定螺丝。



6.输送机单独电控插头示意图（如上图 2），如果配置卡维电子拖轮（注：需配含伺服驱动信号拖轮电控），接线时直接将同步输送机驱动线接插到拖轮电控伺服驱动信号插孔上即可。

7.参数调试查阅下面功能键参数。

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	田口	针距，数字越大，针脚越密。
P 19	同步脉冲输出倍率	OFF/0.0-9.0	OFF	田口	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。
P 22	同步脉冲	OFF / ON	OFF	田口	OFF，普通模式输出；
P 25	倒缝键 输送倒转	OFF / 1-9	OFF	田口	缝纫机停止时，按倒缝输送带倒转。 默认 OFF 关闭，1-9 为倒转速度可调。
P 26	自锁开关 功能设定	OFF / 1-2	OFF	田口	独立自锁开关功能设定：默认 OFF 关闭； 2 为输送带倒转。
P 29	编码器 模式选择	OFF / 1-2	OFF	田口	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	田口	等同于 P20

选配拖布轮的请查阅卡维电子拖布轮安装示意说明书。

同步输送机不断升级中，功能与外形会因为批次原因有所不同，请以实物为准。购买前请咨询经销商，感谢对卡维的支持，我们将不断创新，研发更多行业自动化产品来服务行业。