

HIKARI® 富山
高端电脑包缝机开创者与领导者
THE CREATOR AND LEADER OF HIGH-END COMPUTERIZED OVERLOCK MACHINE

EPLO1-M ELECTRONIC REAL PULLER WITH
ELECTRONIC CONTROL DEVICE
电子后拉轮带电控装置

使用说明书
INSTRUCTION MANUAL BOOK

上海富山精密机械科技有限公司
Hikari(shanghai)precise Machinery Science&technology Co.,Ltd

中国上海市金山区朱泾工业园区中达路800号
NO.800.zhongda Road,jinshan Zone,shanghai,china

电话: (00) 86-21-67311111
TEL: (00) 86-21-67311111
传真: (00) 86-21-67311311
Fax: (00) 86-21-67311311
E-mail:hikari@chinahikari.com
http:www.chinahikari.com



此说明书仅作参考, 如有更改恕不另作通知。
This manual is only for reference.
IF there is any modification, we apologize for the changing hence caused.

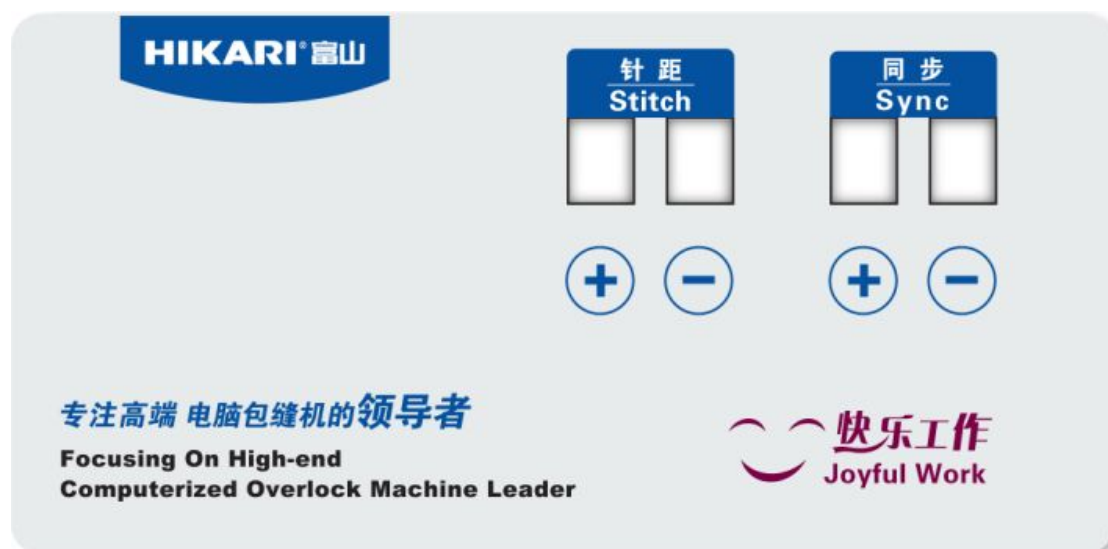


通过 ISO9001:2008
质量管理体系认证

目录

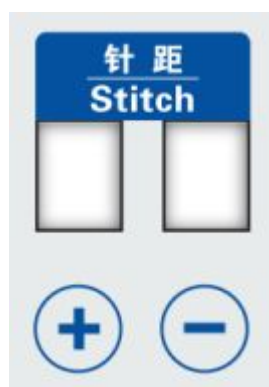
1. 显示面板区域说明.....	2
1.1 针距选择按钮区.....	2
1.2 同步按钮区.....	2
2. 显示说明.....	3
3. 按钮说明.....	3
4. 组合键定义说明.....	3
5. 操作方式.....	3
6. 操作面板参数说明表.....	4
7. 故障码/故障原因.....	5
8. 七段数码管显示值与实际数值对照表.....	5

1. 显示面板区域说明



显示面板由针距显示区、针距按键区、同步显示区、同步按键区组成。

1.1 针距显示区（上）、针距按键区（下）



1.2 同步显示区（上）、同步按键区（下）



2. 显示说明

针距显示区：显示每针之间的距离。



针距按键区：调整当前针距的大小（即可生效）

同步显示区：步进电机开始转动角度。



同步按键区：调整电机启动角度（即可生效）

参数模式设定，针距与同步显示区一起显示序号与参数值。

3. 按键说明



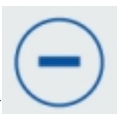
增加		对应的区加 1
减小		对应的区减 1

4. 组合键定义说明

同时按下针距按键区下面的  + ：进入（退出）工艺参数设置模式。

5. 操作方法

开机后显示当前的针距与同步角度。




需要增加（或者减小）针距时，按  的 （或者 ）。




针距显示大小应与衣车机械针距显示标盘大小相接近，例如：机械针距在刻度 3 上，则此时的后拉轮电控面板应调节为 2.8-3.2 之间，具体根据客户的需求。此调节是为了保证机械送布牙送布与拉轮送布保持一致。

需要增加（或者减小）电机启动角度时，按  的 （或者 ）。

同步参数出厂已调整好，基本不需调节。

需要调整后拉轮工艺参数时，同时按  的  + 。

需要改变序号时，按  的  或者 。

需要改变参数时，按  的  或者 。

需要恢复出厂设置时，将 I 参数调整到 111 后，显示 OFF 之后就可关机重启，即完成出厂设置。

6. 操作面板参数说明表











序号	默认值	设定范围	单位	参数说明
AV	3		代	显示软件版本号
BU	1		代	显示硬件版本号
CO	45	41~49	3.6 x 角度	步进电机停转针位角度
DO	4		分频	显示当前主轴分频系数
E0	0		度	显示当前主轴电机角度
F0	16	15~50	ms	倒缝电磁铁检测时间
G0	5	1~100	ms	倒缝电磁铁释放后， 拖轮复位时间
H	0	0~1		倒缝拖轮抬起选择功能 0--抬起 1--不抬起
T			° C	显示步进电机驱动芯片温度
V	240		V	显示当前市网电压值（粗略）
I	0	0~111		参数复位值（111）
J	2	0~20	次	压脚延时放下针数
K	540/360			显示主轴电机编码器类型 360：为 360 线电机 540：为 540 线电机
END				结束

7. 故障码/故障原因





















故障显示代码	故障原因
Err 2	系统过压
Err 3	系统欠压
Err 5	温度过高

8. 七段数码管显示值与实际数值对照表

数字部分：

实际字符	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
显示字符										

英文字符：

实际字符	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
显示字符										
实际字符	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
显示字符										
实际字符	U	V	W	X	Y	Z				
显示字符	