

维修时，一定要关闭电源；否则，会损坏控制器。

高速电脑提花控制系统 (光纤通讯)

操 作 说 明

江苏嘉晟自动化科技有限公司

Jiangsu Jacsun Automation S&T Co., Ltd.

地址：江苏省无锡市惠山区经济开发区智慧路 33 号
华清创意园 1#楼 301 号

电话：13906870499, 0510-83592218, 83591689

传真：0510-83590232

网页：WWW.JACSUNCHINA.COM

邮箱：JACSUNCHINA@163.COM

维修时，一定要关闭电源；否则，会损坏控制器。

一、启动界面

Jacsun 高速电脑提花控制	
V8.1	
192 针-4 列 6 行	S/N:D14EJ0818

1. 显示系统软件版本号、龙头针数、排列方式、系统序列号。
2. 按任意键，进入织造界面。
3. 系统有故障时，故障灯会闪烁；

二、织造界面

在启动界面下，按任意键进入织造界面，界面如下：

织 造	文件 WEAVE1X1-1	循环 20
	纬号 18	时间 20:18
	班次 A 班	产量 20000
	速度 750RPM	任务 999999

- 1) 在该界面下，按功能键（F1-F3、数字键 4）、F4 退出，则进入相应功能处理。
功能键定义如下：

F1—————龙头参数设置；
F2—————读 USB 盘、选择织造文件；
F3—————测试（内存、信号、驱动板）；
数字键 4———系统状态；
F4—————退出，并返回启动界面。

2) 修改参数

(A) 修改纬号参数：

- (1)按箭头键（左/右/上/下键），移动手指光标（）到纬号参数项；
- (2)按✓确认键，则出现一闪烁的光标，通过上/下键进行加、减纬号值；
- (3)修改后，按✓确认键确认且关闭闪烁的光标。

(B) 修改班次参数：

- (1)按箭头键（左/右/上/下键），移动手指光标（）到班次参数项；
- (2)按✓确认键，则出现一闪烁的光标，通过上/下键进行班次（A/B/C）切换；
- (3)按 X 清除键，清除产量为零；
- (4)修改后，按✓确认键确认且关闭闪烁的光标。

(C) 时间：统计机器开机时间，不能修改，只能清除。

(D) 任务：设定生产计划（任务），当产量达到任务值时，则停止生产。

(E) 速度：实时反映机器的运转速度；

维修时，一定要关闭电源；否则，会损坏控制器。

三、设置界面

在织造界面下，按 F1 键进入设置界面，界面如下：

设置界面 1：

设置	针数 192	文件 JC5
	☞排列 4 列 6 行	装造左后
	限时 1200SECS	前后不翻
	权限	校验设置

设置界面 2：

设置	 排线	1 2 3 4 5 6 7 8
		1 2 3 4 1 2 3 4

注意：龙头设置参数不能随意修改，否则，提花机不能正常工作；应该由专业人员修改。

- 1) “数字键 3Pgup”和“数字键 8Pgdn”切换设置界面 1、设置界面 2；
- 2) 权限：须输入权限密码，才可以修改参数。
- 3) 参数修改：参数修改完成后，按 F4 键退出设置界面、保存修改参数；

- (1)按箭头键（左/右/上/下键），移动手指光标（☞）到相应参数项；
- (2)按✓确认键，则出现一闪烁的光标，通过上/下键进行参数切换；
- (3)修改后，按✓确认键确认且关闭闪烁的光标。

- (A) 针数：修改针数时龙头排列随之变化，选择与龙头一致的针数、排列结构；
- (B) 文件：选择花样数据文件格式（UPT/JC5/EP4/EP1）；
- (C) 装造：选择第一针的位置（左后/左前/右后/右前）；
- (D) 限时：设置织机停机时，龙头电磁阀最长通电时间；该参数为了防止电磁阀长时间通电而损坏电磁阀；单位：秒。
- (E) 前后：翻转/不翻两项选择；数据文件的第一纬与最后一纬调换；
- (F) 校验：设置/取消两项选择；
 - ①如校验取消，则龙头控制板不检测数据传输故障；
 - ②如校验设置，则龙头控制板检测数据传输故障，如故障，则在状态栏显示相应排线故障；

维修时，一定要关闭电源；否则，会损坏控制器。

(G) 排线：系统可以插八条排线。如果正常使用的插头输出不正常、有故障，则可以用剩余插头替代。

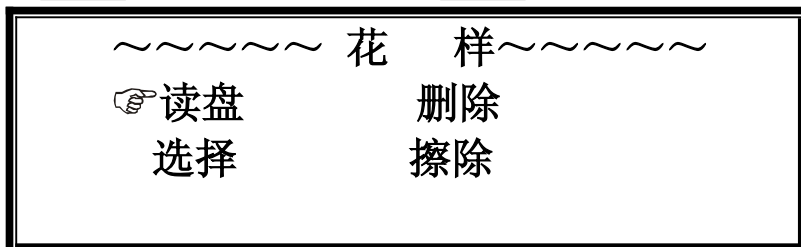
操作方法如下：

- (1) “数字键 8 Pgdn” 切换到设置界面 2，手指光标 (☞) 指向排线项；
- (2) 按✓ 确认键，则出现一闪烁的光标，通过上/下键修改参数至排线编号；
- (3) 按左/右箭头键，左右移动闪烁的光标；
- (4) 修改后，按✓ 确认键确认且关闭闪烁的光标。

维修时，一定要关闭电源；否则，会损坏控制器。

四、花样文件界面

在织造界面下，按 F2 键进入花样界面，界面如下：



- (1)按箭头键（左/右/上/下键），移动手指光标（）到相应功能项；
- (2)按✓ 确认键，则进入相应功能操作；
- (3)机器运转时，不允许操作。
- (4)按 F4 键退出，并返回织造界面。

(A) 读盘：系统读 U 盘时首先给 U 盘加电；平时不读时，U 盘没有加电。

(1)如 U 盘有设置中文件格式的文件，则列表显示文件名；

(2)按 F2 键，选择要读的文件；按✓ 确认键，读取 U 盘中文件；

(B) 选择：选择织造花样文件。

(1)列表显示出系统内部文件名；

(2)按 F2 键，选择要织造的文件；按✓ 确认键，选取文件进行织造；

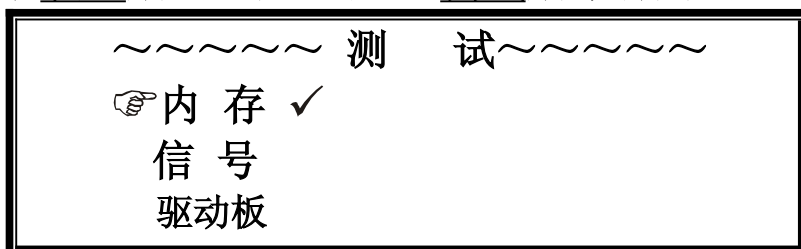
(C) 删除：删除织造花样文件，方法同（B）。

(D) 擦除：空

五、测试界面

按 F4 键退出，并返回织造界面。

在织造界面下，按 F3 键进入测试界面，界面如下：



- (1)按箭头键（左/右/上/下键），移动手指光标（）到相应功能项；
- (2)按✓ 确认键，则相应功能项后显示选中图标✓；
- (3)按 F3 键，进行测试；
测试驱动板时，按 F2 键显示测试数据及排线的可靠性；
测试内存(龙头接口板上)时，时间需要 45 秒左右；
- (4)机器运转时，不允许测试。

维修时，一定要关闭电源；否则，会损坏控制器。

六、状态界面

在织造界面下，按 4 键进入状态界面，界面如下：

~~~~~ 状 态~~~~~												
内存✓		硬盘✓		通讯✓								
加载✓		停机……		龙头电源✓								
数据✓		排线		1	2	3	4	5	6	7	8	-F1
				✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	✓	

- 1.按 F1 键，显示当前停机时刻的前 1000 纬数据状态（历史记录）；
- 2.按 X 清除键，则清除加载、数据故障；
- 3.加载故障：停机后，电磁阀连续通电超过设置中的限时的时间，系统自动保护以防电磁阀过热，而关闭电磁阀电源；
- 4.机器运转时显示“运转……”；停机时显示“停机……”；
- 5.如某条排线数据传输有故障，则相应排线下方显示“x”，说明排线或驱动小板有问题；所有排线出现故障，则重点检查龙头电源；
- 6.龙头电源低于 12.5V，则龙头电源显示故障。
- 7.内存故障：内存位于龙头接口板上，则更换龙头接口板；
- 8.硬盘故障：硬盘位于控制主板上；出现该故障时，系统参数（针数、排列等）可能会改变掉（可能出现用户超时等现象）和花样数据保存不了。
- 9.通讯故障：  
检查接口板的下层电脑板是否启动起来，观察下层电脑板是否有指示灯闪烁？
  - 1)有指示灯闪烁，表示电脑板已启动起来；再检查光纤线是否插好等。
  - 2)无指示灯闪烁，表示电脑板没有启动起来；则检查下层电脑板的电源保险丝是否熔断？熔断，更换保险丝(2A)；
  - 3)以上都正常，则更换接口板或检查系统主板（位于控制盒内）。