

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

## 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](http://WWW.JACSUNCHINA.COM)

邮箱：[JACSUNCHINA@163.COM](mailto:JACSUNCHINA@163.COM)

维修时，一定要关闭电源；否则，会损坏控制器。

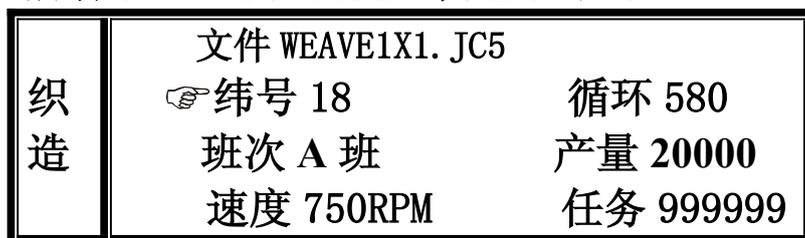
## 一、启动界面



- 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。

## 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：



- 1) 在该界面下，按功能键（F1-F3、F5）、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）；  
F4——退出并返回启动界面；  
F5——系统状态。
- 2) 修改参数
  - (A) 修改纬号参数：
    - (1)按箭头键（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（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) 任务
    - (1)设定生产计划（任务），当产量达到任务值时，停止生产；
    - (2)方法同（A）；
  - (D) 速度：实时反映织机的转速。

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 | 针数 384 | 目板 16      |
|    | 文件 JC5 | 排列 6 列 8 行 |
|    | 装造左后   | 限时 1200    |
|    | ☞权限    | 校验设置       |
|    |        |            |

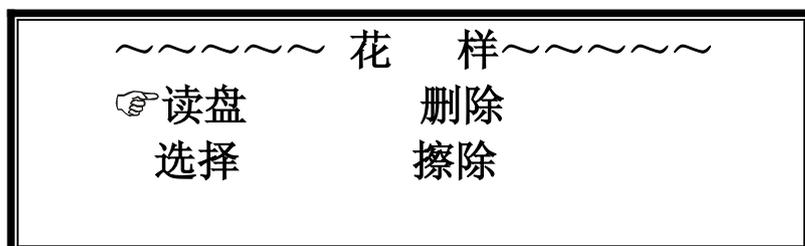
注意：龙头设置参数不能随意修改，否则，提花机不能正常工作；应该由专业人员修改。

- 1) 权限：须输入权限密码（六个相同的按键），才可以修改参数。
  - 2) 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（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/PMT）；
- (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) 校验：“设置/取消”两项选择；
- ①如校验取消，则龙头控制板（接口板）不检测数据传输故障；
  - ②如校验设置，则龙头控制板（接口板）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。

#### 四、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（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

在织造界面下，按 F3 键进入测试界面，界面如下：



- (1)按箭头键（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；按 F4 键，退出并返回织造界面。

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 F5 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 |
|                 |  |  | ✓     | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ | ✓ |

1. 按” F5” 清除键，则清除加载、数据故障；按 F4 键，退出并返回织造界面；
2. 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；
3. 机器运转时显示“运转……”；停机时显示“停机……”；
4. 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；
5. 龙头电源低于 12.5V，则“龙头电源”显示故障。
6. 内存故障：内存位于龙头接口板上，则更换龙头接口板；
7. 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。
8. 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）。