

Jacsun 电脑提花系统 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：+86-510-83592218

+86-510-83591689

传真：+86-510-83590232

网页：WWW.JACSUNCHINA.COM

邮箱：JACSUNCHINA@163.COM

一、规定及操作环境:

- * 工作温度.....5-40 度;
- * 相对湿度.....30-95%非凝结;
- * 电 源.....二相 380V±10% 49.5HZ-60.5HZ;
- * 接 地.....须有良好的接地线,电阻小于 10 欧;
- * 密封防水.....须达 IP54 规定 (防尘-不能完全防止尘埃进入,但进入的尘埃不足以影响设备的良好工作;防水-从任何方向溅入的水不致造成有害的影响);
- * 必须有经过训练的合格技师进行电气连接;
- * 不允许擅自拆卸电气元件及相关线路板,以免造成设备的损坏;
- * 维修或插拔接头时,必须关闭电源才能操作。

二、系统操作说明:



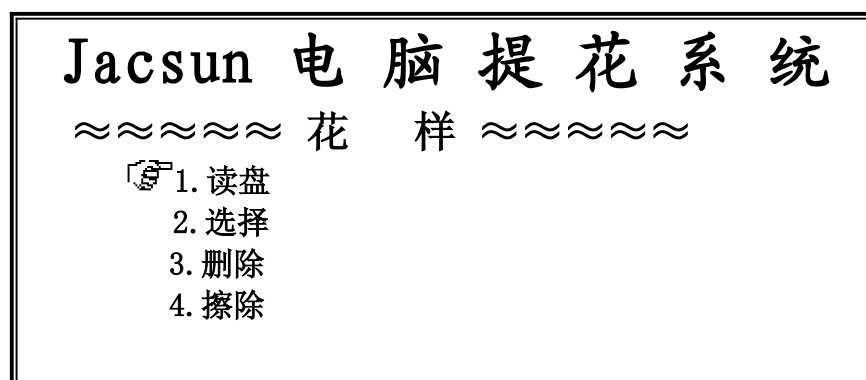
(1)、通过“上下移动键”移动“手指”光标，选择当前操作功能;

(2)、按“√”键，进入相应功能项;

(3)、按“×”键，清除故障 (数据通道，加载超时等);

(一) 花样操作:

在非开车状态下，移动“手指”光标至“花样”后，按“√”键进入如下界面:



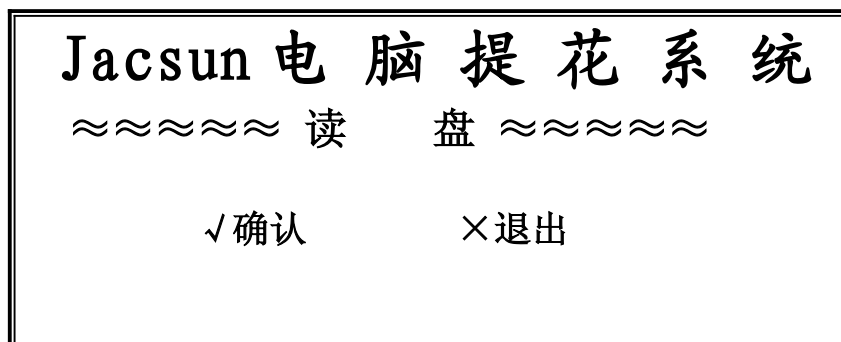
1. 通过“上下移动键”移动“手指 $\left[\begin{smallmatrix} \uparrow \\ \downarrow \end{smallmatrix} \right]$ ”光标, 选择当前操作功能;
2. 按“√”键, 进入相应功能项;
3. 按“×”键或“F4”键退出花样操作返回主界面。

(1) 读盘 通过 U 盘选择、录入织造花样文件:

1. 插入相应保存有花样文件的 U 盘;
2. 在“花样”界面, 选择“读盘”项, 系统自动列出盘上所存花样文件; 每屏可显示九个花样文件, 滚动显示, 界面如下:



- * “上箭头”指示光标可以继续向上移动;
 - * “下箭头”指示光标可以继续向下移动;
 - * “右箭头”指示光标在文件列表中间或光标位于列表顶部或底部时且文件列表已结束;
 - * “箭头”光标根据当前文件列表状态进行变化;
3. 通过“上下移动键”移动“箭头 $\rightleftarrows$ ”光标至相应文件;
 4. 按“F2”键, 选择录入花样文件, 并在该文件前加显“#”; 按奇数次, 选择花样文件; 按偶数次, 则取消选择花样文件(取消#);
 5. 按“×”键退出该操作;
 6. 按“√”键且有选项, 则进入操作确认屏如下:



Jacsun 电 脑 提 花 系 统

≈≈≈≈≈ 读 盘 ≈≈≈≈≈

读取...

WEA1X1-1. EP... 60%

读取花样文件结束, 系统自动返回“花样” 界面。

(2) 选择 选择织造花样文件;

- * 其操作同“读盘”，一次只能选择一个花样文件;
- * 织造时，不能选择花样文件;
- * 所选文件中纹针数须跟“设置”功能中龙头“针数”一致或小于龙头“针数”，否则按下 F2 键，不能选择相应的花样文件。

(3) 删除 删除花样文件以便接节省内部空间;

- * 其操作同“读盘”;

(4) 擦除 将系统内部花样文件全部清除。

(二) 控制 花样文件由“选择”花样功能设置;

Jacsun 电 脑 提 花 系 统

≈≈≈≈≈ 控 制 ≈≈≈≈≈

花样 ABLB001. EP

纬号 20

循环 240

班次 A 班

产量 180

状态 √

车速 960RPM

- 花样：当前织造花样文件名称;
- 纬号：当前织造的纬纱指示;
- 循环：当前织造花样文件数据的总纬数;
- 班次：用根据工作时间选择设置;
- 产量：统计已织造花样的循环数;
- 状态：控制系统状态信息;
- 车速：实时反映织机的转速;

**通过“左、右”键移动“手指”光标至相应功能，进行相应处理；

(1) 纬号：

1. “进入控制程序”后，通过“左、右”键移动“手指”光标至纬号；
2. 在“非开车”状态下，按“√”键，出现光标闪烁；
3. 按“上、下”键进行加减一纬操作或按“×”键清除纬号为1。
4. 再按“√”键，关闭光标闪烁、确认、输出花样数据。

(2) 循环：该参数反映当前织造花样文件数据的总纬数；

(3) 班次：

1. “进入控制程序”后，通过“左、右”键移动“手指”光标至班次；
2. 通过“上、下”键进行选择班次（A班、B班、C班）；当改变班次时，产量随之改变。

(4) 产量：

1. “进入控制程序”后，通过“左、右”键移动“手指”光标至产量；
2. 该参数只能通过“×”键清零，不能修改。

(5) 状态：

1. “进入控制程序”后，通过“左、右”键移动“手指”光标至状态；
2. 按“×”键清除系统故障（见后）；按“√”键则进入系统状态界面。

(6) 车速：实时反映织机的织造速度。

(三) 设置：

Jacsun 电脑提花系统			
~~~~~ 设		置 ~~~~~	
针数 1280	目板 16	文件 EP	
排列 20 列 8 行		装造 左前	
限时 1200SECS		前后 不翻	
兼容向前	针偏 0	校验 设置	
权限	停摆 17	F1 排线	

* “设置”中所有参数不能随意改动，否则龙头提花将不正常。

* 在修改参数之前，必须输入正确“权限（123678）”，方法见后说明。

(1) 针数、目板、排列：根据实际龙头配置设定该参数；

1. 通过“上、下移动键”移动“手指[☞]”光标至“针数”(960针-10752针)；
2. 按“√”键，出现光标闪烁，此时进入编辑修改状态；
3. 按“上、下移动键”滚动显示系统内部龙头配置，当针数、目板、排列参数与实际龙头配置一致时，按“√”键确认且关闭光标。

(2) 文件：选择读入花样文件格式（EP、JC5）；

1. 通过“上、下移动键”移动“手指[☞]”光标至“文件”；
2. 按“√”键，出现光标闪烁，此时进入编辑修改状态；
3. 按“上、下移动键”滚动显示文件类型（EP、JC5），按“√”键确认且关闭光标。

(3) 限时：限制龙头连续通电时间以防电磁阀过热；连续通电超过该值时系统出现“加载”故障；单位：秒。

1. 通过“上、下移动键”移动“手指[☞]”光标至“限时”；
2. 按“√”键，出现光标闪烁，此时进入编辑修改状态；
3. 按“上、下移动键”进行加减1，结束时，按“√”键确认且关闭光标。

(4) 装造：该参数决定龙头的第一针位置（龙头的装造、CAD设计来配合）；

1. 通过“上、下移动键”移动“手指[☞]”光标至“装造”；
2. 按“√”键，出现光标闪烁，此时进入编辑修改状态；
3. 按“上、下移动键”滚动显示第一针位置（左前、左后、右前、右后）；结束时，按“√”键确认且关闭光标。

(5) 前后：该参数用于织造时花样的头尾翻转；

1. 通过“上、下移动键”移动“手指[☞]”光标至“前后”；
2. 按“√”键，出现光标闪烁，此时进入编辑修改状态；
3. 按“上、下移动键”滚动显示“不翻”或“翻转”；结束时，按“√”键确认且关闭光标。

(6) 兼容：将花样文件数据的纹针向前、向后移动以便兼容其他厂家的样卡格式；

1. 通过“上、下移动键”移动“手指[☞]”光标至“兼容”；
2. 按“√”键，出现光标闪烁，此时进入编辑修改状态；
3. 按“上、下移动键”滚动显示“向前”或“向后”；结束时，按“√”键确认。光标自动移动到“针偏”位置（0-200针），输入所需的参数后，按“√”键确认且关闭光标。如：兼容向前 针偏 20 即：将花样数据 33+20 向前移动至 33 针处；如：兼容向后 针偏 20 即：将花样数据 33 针向后移动至 33+20 针处；

(7) 校验：校验龙头控制时数据是否正确；

1. 通过“上、下移动键”移动“手指”光标至“校验”；
2. 按“√”键，出现光标闪烁，此时进入编辑修改状态；
3. 按“上、下移动键”滚动显示“取消”或“设置”；结束时，按“√”键确认且关闭光标。校验取消时，不校验龙头控制时数据是否正确。

(8) 权限：只有输入权限正确才能修改设置参数；

1. 通过“上、下移动键”移动“手指”光标至“权限”(123678)；
2. 按“√”键，出现光标闪烁，此时进入编辑修改状态；输入权限，按“√”键确认，如权限正确，则关闭光标；或按“×”键退出输入。只有权限输入正确，才能继续修改其他参数。

(9) 停撬：输入花样文件数据中停撬针的位置(1-32)。为了兼容其他厂家的样卡格式。

1. 通过“上、下移动键”移动“手指”光标至“停撬”；
2. 按“√”键，出现光标闪烁，此时进入编辑修改状态；输入参数(1-32)，按“√”键确认，则关闭光标。

(10) 排线设置：为了有选择的使用转接板上的16芯排线插头，方便维修。

例如：1280针10列16行的龙头可以按以下选择转接板上的16芯排线插头。

(a) 第一种如下：假如转接板上CN2插头坏了，可以跳过CN2而不用，用其他插头。

Jacsun 电 脑 提 花 系 统															
≈≈≈≈≈ 排								线 ≈≈≈≈≈							
1280 针 10 列 16 行										10 列					
CT50										1	1	1			
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2				
H	X	H	H	H	H	H	H	H	H	H	X				

选择使用：CN1、CN3、CN4、CN5、CN6、CN7、CN8、CN9、CN10、CN11

不使用：CN2、CN12

(b) 第二种如下：假如转接板上 CN2 插头坏了，可以跳过 CN2 而不用，用其他插头。

Jacsun 电 脑 提 花 系 统												
≈≈≈≈≈ 排						线 ≈≈≈≈≈						
1280 针 10 列 16 行						10 列						
CT50						1 1 1						
1	2	3	4	5	6	7	8	9	0	1	2	
H	X	H	H	H	H	H	H	X	H	H	H	

选择使用：CN1、CN3、CN4、CN5、CN6、CN7、CN8、CN10、CN11、CN12  
不使用：CN2、CN9

(四) 测试：

Jacsun 电 脑 提 花 系 统												
≈≈≈≈≈ 测						试 ≈≈≈≈≈						
☞ 信 号												
驱动板												
内 存												
预 热												

1. 通过“上、下移动键”移动“手指☞”光标至信号、驱动板或内存；
2. 按“√”键选择测试项，随后出现“√”标示；按“F3”键进行测试或取消测试。
  - * 信 号：测试时钟、锁存信号，便于观察接口转接板、测量驱动板上信号变化；
  - * 驱动板：模拟织机运行时的数据传输，检查数据传输是否正确？
  - * 内 存：测试接口板上的内存是否正常？
  - * 预 热：特别适用于喷水织机、天气潮湿的地区，在开机前将电子阀组件加热。每次预热 25 分钟左右。

(五) 状态:

Jacsun 电 脑 提 花 系 统												
≈≈≈≈≈ 状						态 ≈≈≈≈≈						
数 据	√						通 讯	√				
加 载	√						内 存	√				
							龙 头 电 源	√				
CT50-1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√
CT51-1	2	3	4	5	6	7	8	9	10	11	12	
	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√	√

- * 数据： 如接口板上插件 CT50、CT51、CT52、CT53 相对应的转接板上数据传输出现故障，则在相应排线编号下方出现×，同时出现数据×。
- * 通讯： 主板与接口板之间通讯失败，检查光纤线、光纤模块、接口板是否启动？
- * 加载： 电磁阀连续通电超过限时参数时，系统出现“加载”故障；
- * 内存： 反映接口板上的内存是否正常？
- * 龙头电源： 无。

# 指示灯说明

## 一、面板指示灯说明如下：

- 1) 自检：在测试时，该灯闪烁；
- 2) 故障：系统出现故障时，该灯闪烁；
- 3) 主机正常：该灯闪烁，则说明主板启动、工作正常。如不闪烁，说明主板未启动。
- 4) 开机：织机运转时，该灯亮；停机时，该灯不亮；
- 5) 数据 1、数据 2：通讯时闪烁。

## 二、主板指示灯说明如下：

5VL、3.3VL、2.5VL 指示灯分别指示 5V、3.3V、2.5V 电源有无。

## 三、接口板指示灯说明如下：

- 1) 5V、3.3VL、2.5VL 指示灯：分别指示 5V、3.3V、2.5V 电源有无；
- 2) 12V 灯：指示传感器（接近开关）工作电源。
- 3) V1、V2 灯：指示传感器（接近开关）是否挡住？
- 4) OK1 灯：闪烁指示 IC24 工作正常；否则 IC24 工作不正常。
- 5) ANTI 灯：闪烁指示织机正在进行倒车处理。
- 6) COMOK 灯：暂无。
- 7) OK 灯：闪烁指示 IC41 工作正常；否则 IC41 工作不正常。
- 8) FAULT 灯：闪烁指示接口板工作出现故障。
- 9) COM-OK 灯：闪烁指示接口板与主板之间通讯正常。
- 10) RES0 灯：进行测试时闪烁。

## 关于选纬、停撬、开车信号的处理

1、14、2、15、3、16、4、17———》1-8 色选纬（IRF630 输出，低有效）；

5、18、6、19———》4 路输出（备用）；

**** 12 路输出由接近开关控制：**

JP1：1-2 短接——不受接近开关控制；2-3 短接——受接近开关控制；

JP4：第 12 路在其他 11 路受接近开关控制时，可以选择控制方式，如下：

JP4：2-3 短接时第 12 路不受接近开关控制；1-2 短接时第 12 路受接近开关控制；

7———》停撬（IRF630 输出，低有效）；

8———\ 继电器输出（常开）；

20———/

9———\ +24V 电源正端；

21———/

10———》接近开关输入端（控制选纬通电角度）；

22———》+24V 电源负端；

**** JP2、JP3 选择接近开关类型；1-2 短接为 PNP 型，2-3 短接为 NPN 型；**

**（11、23）、（12、24）、（13、25）三组开机信号；**

1) 24V 有效；

2) 有源信号输入：11、12、13——负端输入；23、24、25——正端输入；

JP5、JP6、JP7 跳线：3-4 短接；

3) 无源信号输入：

JP5、JP6、JP7 跳线：2-3 短接，4-5 短接；