

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

(缪勒龙头-光纤型)

操 作 说 明

江苏嘉晟自动化科技有限公司

地址：江苏省无锡市惠山经济开发区

智慧路 33 号华清创意园

电话：+86 51083592218, +86 13906870499

传真：+86 51083590232

邮箱：JACSUNCHINA@163.COM

网页：WWW.JACSUNCHINA.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) 该界面显示系统软件版本号、龙头针数、目板、系统序列号；系统序列号 SN 中 MJ 代表穆勒型龙头（MULLER JACQUARD）。
- (2) 系统出现故障时，面板上故障红灯会闪烁。
- (3) 系统启动后，主机正常绿灯会闪烁；不闪，则主板有故障。
- (4) 按任意一个键，则进入织造界面。

维修时，一定要关闭电源；否则，会损坏控制器。

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	计时 12:40
	班次 A 班	产量 20000
	速度 750RPM	任务 999999

- (1)在没有光标闪烁时，按 X 键清除加载、数据、电磁阀等故障；
- (2)在该界面下，按功能键（F1、F2、F3、数字键 4），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、选择织造文件等；
F3-----测试（内存、信号、驱动板等）；
数字键 4-----系统状态；
F4-----退出本界面至启动界面。

(A) 纬号：

- (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) 班次：

- (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) 计时：统计系统开机时间

- (1)按箭头键（左/右/上/下键），移动手指光标（←）到计时参数项；
- (2)按✓ 确认键，则出现一闪烁的光标，按 X 清除键，清除该参数为零；

(D) 任务：在定量生产中使用；当产量达到任务值时，织机停止生产。

- (1)按箭头键（左/右/上/下键），移动手指光标（←）到任务参数项；
- (2)按✓ 确认键，则出现一闪烁的光标，通过上/下键或数字键输入任务值；
- (3)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。

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 192	目板 8	文件 JC5
	☞板型 24 针		装造左后
	限时 1200SECS		前后不翻
	权限		始针左边

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) 须输入权限密码（123678），才可以修改参数。

2) 参数修改方法如下：

- (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/下键进行参数修改；
- (3)修改后，按✓确认键确认且关闭闪烁的光标；
- (4)参数修改完成后，按 F4 键退出设置界面、保存修改参数。

(A) 针数：选择与龙头一致的针数、目板结构；

板型：每块驱动板装配电磁阀的数量（16/24/32/48 等）。

(B) 文件：选择花样数据文件格式（UPT/JC5/EP4/EP1/PMT 等）；

(C) 装造：选择目板经纱第一针的位置（左后/左前/右后/右前）；

注：不同的打版系统，可能选择的位置不一样；一般为左后或右前。

(1) 驱动板上拨码开关 S1（位于 34 芯排线旁边）的编码为 16 进制编码 0-15(16 个编码 0/1/2/3/4/5/6/7/8/9/A/B/C/D/E/F)；

(2) 龙头后面的第一块驱动板拨码开关 S1 拨到 0，依次向前 S1 编码拨到 1、2、3、4……直到龙头最前面的驱动板。编码连续而且不重复。

(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、过热而损坏电磁阀；单位：秒。

(E) 前后：翻转/不翻选择；

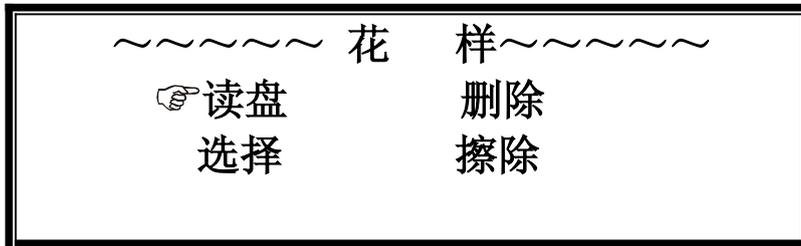
不翻：织造时由第一纬开始顺着织；

翻转：织造时由最后一纬开始倒着织；

(F) 始针：选择 CAD 打版时的最左边或右边纹针位置为经纱的第一针；

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 键进入文件界面，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 键退出本界面至织造界面。

(A) 读盘：

- (1)如 U 盘有设置中文件格式的文件，则列表显示文件名；没有该格式的文件，则提示“未找到 XXX（如：JC5、UPT 等）文件”；
- (2)按 F2 键，选择要读的文件；选中的花样文件前加显#，按√ 确认键，读取 U 盘中文件；没有选中要读文件，按√ 确认键，则直接退出读取文件过程。
- (3)如系统内部已有相同的花样文件名称时，提示是否覆盖？√ 确认，则继续读取花样文件数据；X 退出，则直接退出，不读花样文件，保留以前的花样文件数据。
- (4)如读取文件时没有发现 U 盘，则提示“U 盘未准备好！”；则要检查 U 盘、主板上 USB 插头和系统主板。

(A) 选择：选择织造花样文件。

- (1)列表显示出系统内部花样数据文件名；
- (2)按 F2 键，选择要织造的文件（选中文件前加显#）；
- (3)按√ 确认键，选取文件进行织造；没有选中的文件，则直接退出。

(C) 删除：删除系统内部花样文件，方法同 (B)。

(D) 擦除：空

维修时，一定要关闭电源；否则，会损坏控制器。

五、测试界面 在织造界面下，按 **F3** 键进入测试界面，界面如下：

测 试	内 存	传 感 器
	☞ 信 号	
	驱 动 板	
	电 磁 阀	

- (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；测试过程中，自检灯会闪烁；
- (4)测试过程中，按 F3 键或√确认键或织机运转后，则停止测试；
- (5)按 F4 键，退出本界面至织造界面；
- (6)机器运转时，不允许测试。

- (A) 内 存：测试内存(龙头接口板上)时，时间需要 45 秒左右。
- (B) 信 号：为了维修时便于测量 CLK、STB 等信号。
- (C) 驱动板：检测接口板、驱动板传输是否正常？测试时会显示每块驱动板的状态（0 表示驱动板正常，X 表示驱动板有问题）。
- (D) 电磁阀：检测电磁阀是否有问题？测试完成后会显示龙头每个电磁阀的状态（0 表示电磁阀正常，X 表示电磁阀有问题）。

▼电磁阀编号▼

电 磁 阀		111111111122222
		123456789012345678901234
	1	00X0000000000000X00000000
	2	000000000000000000000000
	3	000000000000000000000000
	4	000000000000000000000000
	5	000000000000000000000000
6	000000000000000000000000	

▲驱动板编号

图中所示：第一块驱动板的第 3 只、第 16 只电磁阀有问题。

1. 按上/下键滚动显示所有驱动板上电磁阀的信息；
2. 按 F4 退出本界面。

- (E) 传感器：检测传感器是否正常？人为挡或不挡、机器慢动，观察信号是否变化？同时，观察接口板上 V1、V2 黄指示灯是否变化？

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✓
	电磁阀 F1✓	停机……	加载✓
	数据✓	板 1 2 3 4 5 6 7 8	
		号 0 0 0 0 0 0 0 0	

(1)按 X 清除键，则清除加载、数据、电磁阀等故障；

(2)按 F4 键退出本界面至织造界面。

1. 内存故障：

1) 内存位于龙头接口板上；故障时，可能出现提花不正常；

2) 用测试程序中的内存功能检查内存是否有故障？

3) 出现故障时，则更换龙头接口板。

2. 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、文件格式等）可能会改变掉（可能出现参数故障等现象）和花样数据保存不了。请及时更换主板。

3. 通讯故障：

检查接口板的电脑是否启动起来，即观察接口板是否有 OK 指示灯闪烁？

1) 有指示灯闪烁，表示接口板上电脑已启动起来；

2) 无指示灯闪烁，表示接口板上电脑没有启动起来，则检查接口板的电源保险丝是否熔断？熔断，则更换保险丝 (2A-3A)；

3) 检查光纤线、光纤头是否插好等；

4) 以上都正常，则更换接口板或检查系统主板（位于控制盒内）。

4. 电磁阀故障：按 F1 键，显示整个龙头每个电磁阀的状态（0 表示 OK 正常，X 表示有问题）；出现故障时，可能出现 8 针不提花，请及时更换电磁阀。

5. 机器运转时显示“运转……”；停机时显示“停机……”；

6. 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；

7. 数据故障：只有通过测试中驱动板功能来检测驱动板是否有故障？如驱动板数据传输出现故障，则相应驱动板下方显示“X”（0:正常，X:故障）；出现提花不正常时，首先测试一下驱动板；

维修时，一定要关闭电源；否则，会损坏控制器。

七、故障分析：

(A) 显示屏不显示：

1. 如面板上主机正常指示灯闪烁，说明主板正常启动、提花也正常，则说明显示屏损坏，更换显示屏。
2. 如面板上主机正常指示灯不闪烁，但有指示灯亮、提花也不正常，则说明主板没有正常启动，更换主板。
3. 如面板上指示灯都不亮，检查主板 5V 供电电源、主板上的电源保险丝（2A-3A）、接口板上电源（8 芯、6 芯）插头、电源连接线等。

(B) 龙头不提花：

1. 用测试程序中的内存功能检查内存是否有故障？
2. 检查龙头电磁阀电源是否正常？
3. 检查传感器电源 12V 是否正常？观察接口板上 12V 指示灯是否亮？
4. 检查两个传感器、传感器的顺序、传感器安装角度位置是否正常？
5. 检查所有驱动板上拨码开关 S1 的编码是否正确？
6. 检查龙头的提刀高度、机器的运转方向是否正常？
7. 以上都正常，更换接口板试试。

(C) 部分提花重复、部分提花不正常：

1. 检查所有驱动板上拨码开关 S1 的编码是否正确、是否重复？
2. 用测试程序中的驱动板功能检查驱动板传输数据是否有故障？
3. 用测试程序中的内存功能检查内存是否有故障？
4. 以上都正常，更换接口板试试。

(D) 8 针不提花：

1. 用测试程序中的电磁阀功能检查电磁阀是否有故障？
2. 电磁阀都正常，更换驱动板。

(E) 通讯故障： 参见：六、状态界面 3. 通讯故障说明。

(F) 系统重启动：

1. 检查主板 5V 供电电源、5V 电源插头、主板上的电源保险丝（2A-3A）、接口板上电源（8 芯、6 芯）插头、电源连接线的接触是否良好、是否松动等？
2. 以上正常，则更换系统主板（位于显示屏控制盒内）试试。