

关于纬提花卷取系统使用说明

一、在“织造”界面下，按“9”键进入“卷取”界面。

二、卷取界面如下：



1. 修改“纬密”参数、“F1 收紧”操作、“F2 松开”操作时，必须先在“设置”界面中的“权限”下输入操作密码“123678”，方可操作。
2. “纬密”参数修改后，必须按“F3”键将“纬密”参数传输到 PLC 中。否则，“纬密”参数不起作用。
3. “纬密”参数的单位是：每分米（DM）有多少纬（W）。
4. 修改速比分子、速比分母、直径参数，必须专业人员修改；（先在“设置”界面中的“权限”下输入特殊密码，方可修改操作。）

三、打版系统的针数设置

1. 选纬由龙头电磁阀控制，用户自己设定选纬选针在龙头中的位置。
2. 如龙头针数 384 针，打版时设定为 416 针（384 针+32 针功能针），其中 32 针功能针位于花样的最前面，龙头的花样从 33 针位置开始排列；32 针功能针中的第 9 针为停撬功能针。

四、注意事项：

1. 本卷取系统的输入电压为交流 220V。
2. 安装伺服马达时，不能用力撞击；用力撞击会损坏伺服马达。

江苏嘉晟自动化科技有限公司

Jiangsu Jacsun Automation S&T Co.,Ltd.

电话：13906870499，0510-83592218

网页：WWW.JACSUNCHINA.COM

传真：0510-83590232

邮箱：JACSUNCHINA@163.COM