

XJY5586 省缝机系统说明书

随着智能自动化在工业领域的普及，以及终端消费的多样化、个性化和水平的升级，社会对高效、标准、精致的定义提出了更高的要求，XJY5586 省缝机系统应运而生。

省道和褶皱在裤子、裙子、西服和衬衫的视觉外观上扮演着重要的角色。对服装制造商的主要要求是在一台易于操作的机器上保证一致的质量和经济的加工。XJY5586 短缝自动缝纫系统完美的满足了这一要求，得到了社会各界广泛的认可和应用。

适应范围广，客户端高度灵活的设计可用：

- 1) 单点飞镖（图 1）。
- 2) 双点飞镖（图 2）。
- 3) 带整体腰带的裙子型省道（图 3）。
- 4) 有角缝和无角缝的裙子褶皱（附图 4 无角缝）。
- 5) 腰褶以及铸造缝，以更好的熨出褶皱（图 5）。
- 6) 进入腰带的短缝跑缝（图 6）。
- 7) 腰带褶皱（图 7）。
- 8) 女装裤型省道（图 8）。
- 9) 双尖省道（图 9）。

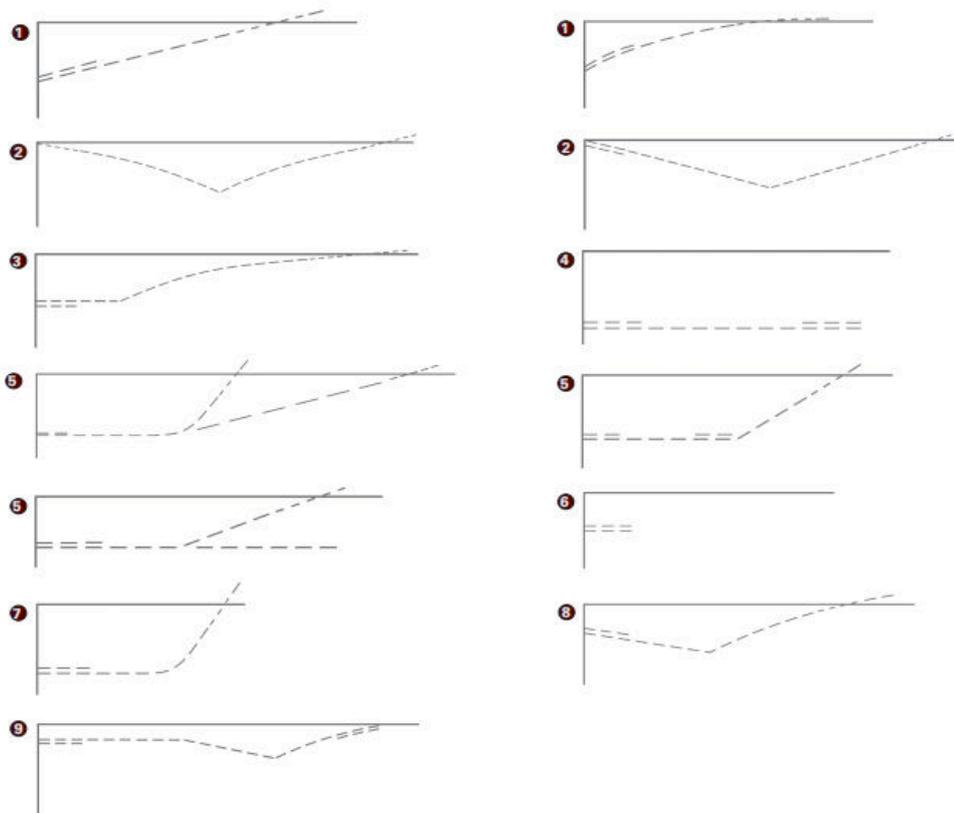


图-1

1.人机界面介绍:

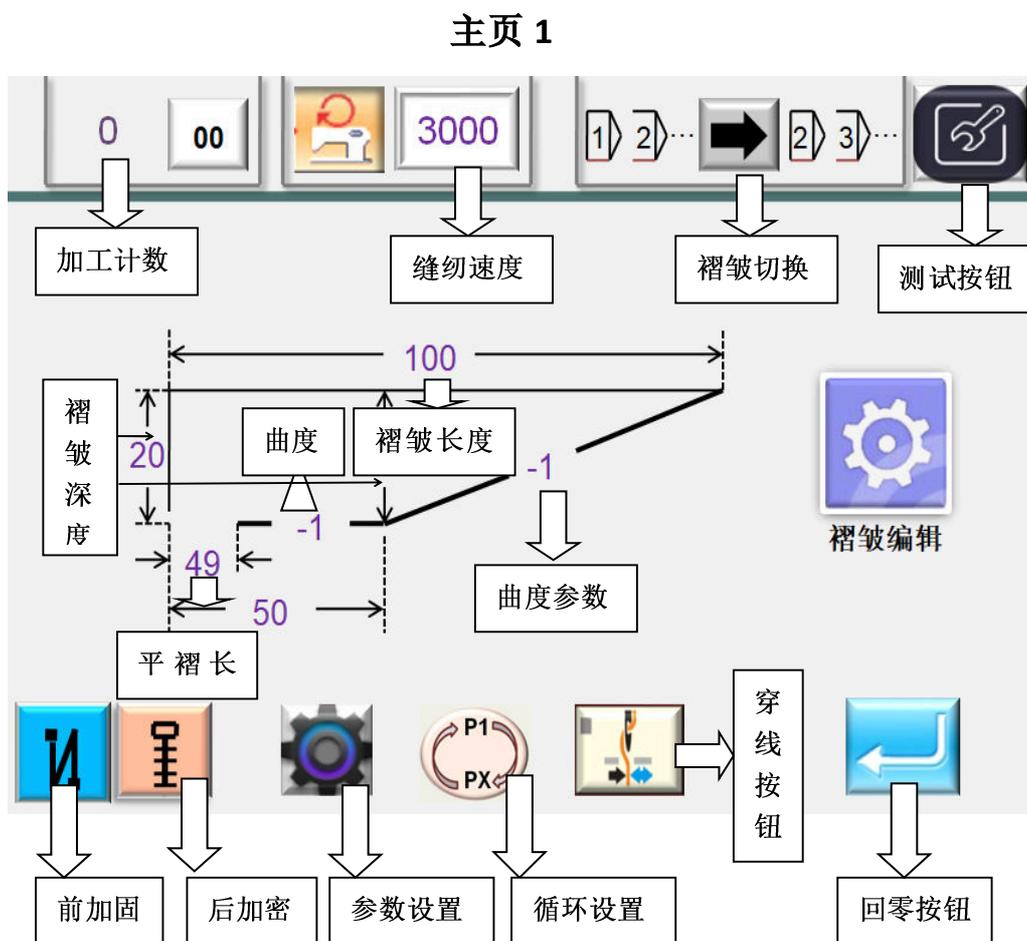
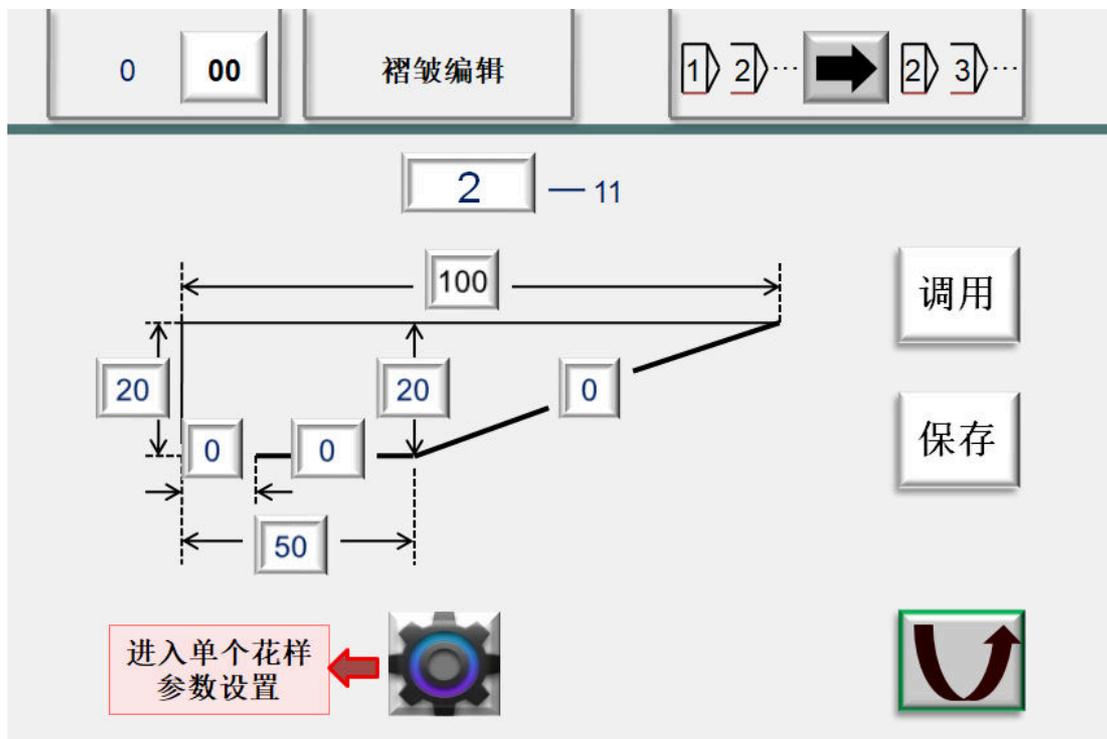


图-2

- 1) 主页图标直观明了，生手能很快熟练记忆掌握。
- 2) 提供多种缝制编辑页面，适应更多加工工艺的要求。
- 3) 褶皱切换时，按回零按钮确认开启新的褶皱缝制。
- 4) 需要加工多种同类型褶皱时，可在褶皱编辑中更改设置参数。
- 5) 参数设置界面丰富的参数可调。
- 6) 齐全的输出测试界面，易于排除故障和测试功能器件。

2.单个褶皱编辑窗口：

附页 1



- 1) 直观的褶皱样式编辑。
- 2) 按所需加工数据和限定的范围编辑到文本框。
- 3) 进入单个花样参数设置，设置完成后按保存键保存当前花样号设置。
- 4) 褶皱数据编辑完成后按返回键退出至主页面。
- 5) 每类褶皱花样可以最多同时保存 10 个，分别保存在相邻的 10 个花样号中，如第一类是 1~10，第二类是 11~20...

3.单个花样特定参数设置:

附页 2

花样参数设置

针距	<input type="text" value="2.0"/>	mm	密缝 针距	<input type="text" value="0.5"/>	mm
前加 固AB	<input type="text" value="3"/>	针数	前密缝	<input type="text" value="6"/>	针数
后加 固CD	<input type="text" value="3"/>	针数	后密缝	<input type="text" value="6"/>	针数

1) 每个褶皱花样特定参数单独保存。

4.机器调机适配参数设置:

附页 3

参数设置		页2
同步设置	<input type="text" value="650"/> (0~1439)	空送长度 <input type="text" value="50"/> mm (0~400)
同步矫正	<input type="text" value="0"/> (-200~200)	省缝上限长度 <input type="text" value="500"/> mm (200~500)
限位零点矫正	<input type="text" value="0.0"/> (-20~20)	



- 1) 同步设置，适配合理的送布时间，使线迹美观。
- 2) 空送长度，加工褶皱是运送布料的距离。
- 3) 微调送布时间，使线迹美观。
- 4) 省缝最大长度，对不同机型加工长度的限制。
- 5) 省缝深度夹具位置的微调。
- 6) 进入上述参数界面请在密码参数窗口输入 222222，即可进入二级参数界面。

5.循环褶皱加工号编辑页面:

附页 4

循环褶皱编辑

设置工号

P1 (0~40) P2 (0~40) P3 (0~40) P4 (0~40)

保存

工号调用

1) 设置所需保存的褶皱号, P1、P2、P3、P4 为 4 种类型褶皱, 也可以是同一类, 分别已在褶皱 1~4 主页面上编辑, 每类可提供同时单独保存的 10 个加工号去选择, 编辑循环褶皱时每个窗口中可以设置 1~40 中的任意花样号, 为 0 时即屏蔽当前窗口加工设置, 所有窗口设置好后, 按保存键保存当前褶皱号。

报警提示:

- 1) E-1, X 电机回零失败, 请在检查 X 传感器是否感应可靠, 电机插头是否插好。
- 2) E-2, Y 电机回零失败, 请检查 Y 传感器是否感应可靠, 电机插头是否插好。

3) E-3, 褶皱深度电机回零失败, 请检查传感器是否感应可靠, 电机插头是否插好。

4) E-4, 运台到位传感器感应失败, 请检查传感器是否感应良好, 插头端子是否插牢。

5) E-5, 气压异常故障, 检查气压检测输入插头是否松动以及气压装置是否正常。



本说明若有更新恕不通知, 任何技术咨询, 请致电 0755-27513737 获得支持。