

兴骏业双轴曲折缝电控系统的调试

(Ver1.0)

带倒缝的花样调试时，相对要麻烦点，但是有步骤规律可循的。下面以 1530 双步进系统机型为例说明，本说明只适用于兴骏业电控。

1. 1530 双主的机器的马达及传感器安装好之后，首先我们要把摆针轴和送布轴的零点调准：

- 1) 把花样选到 600 号花（或者任选一个花，把摆幅针距都调成零），然后按确认。
- 2) 用一张 A4 纸折两次，变成四层，放在压脚下面。
- 3) 装上机针去掉面线，踩缝纫机的平缝电控，在针连续扎纸的过程中，观察是不是唯一的针孔（也就是没有摆幅和针距的移动），如果不是，就反复调整摆针轴和送布轴零点传感器的感应片，直到纸不动，针孔唯一。
- 4) 其中送步轴的零点相对要难调一点，若反复调试后发现连续扎针纸还会产生很少量的前 / 后位移，则可以通过调试 2 号参数来完成零点准度。
- 5) 针对 1530 机器，从送布电机前轴到牙齿这一路连接机构，总间隙必须很小。

2. 当上述的零点都调好后，还需要把机器的送布同步调试一下，也就是说主轴转到什么位置，摆针和送步马达开始动作：

- 1) 送布同步的调试就是调节上轴的圆形磁环的位置而让同步传感器何时感应。
- 2) 选则 598 号花（或者 70 号花），针距设成 2.0-3.5 之间，按确认。
- 3) 针对双轴机器，用手正转机器的手盘，在针杆下降的过程中，观察送布牙齿渐渐下降时 刚刚低于针板平面的时刻，这个点送布马达运动（牙齿产生前后平移动作）就可以了。

3. 当上述的零点和送布同步都调好后，则要用电控来校正机械的线性问题：

- 1) 机械的线性问题，也就是机械的不对称性问题：由于机械自身结构及摆针和送步零件特点，马达不同方向运动相同的角度时，针杆左摆和右摆和幅度并不完全相同，同理牙齿往前和往后动作产生针距并不完全相等。
- 2) 针对摆针轴的线性校正，用 2 号花试缝（三点两步花），花样的幅度分别设

成 4、6 和 8 毫米情况下，每次扎出来对比花样的左边和右边各一半，是否分别为 2、3 和 4 毫米对称的？不是则调试 8 号参数，直到准确为止，有的机器则需要更换零件。

- 3) 针对送布轴的线性校正，用 1 号（直线前走）和 599 号花（直线倒走）试缝对比，花样的针距分别设成 1、2、3 毫米情况下，各连续扎 20 针，用尺子测 20 针的总长，然后平均算出每一针的针距，正向走和反向走的针距分别是否对应为 1、2、3 毫米，若不是，请调 9 号参数直至准确为止。有的机器则需要更换零件。

4. 上述零点、线性校正、以及同步时间都调好后，就可以正常试缝了。

- 1) 可以任选一个花样测试，以 70 号或 108 号的渔网花（网格花）为例。因为不同的面料、不同的线，以及底线面线的张力不同，对会花样效果产生不同影响，往往需要调整送布补偿。
- 2) 如果缝纫出花样的形状和规则性不够理想，则要微调花样送布补偿。送布补偿是在 " MENU→编辑花样→送布补偿 " 下设置的，对每个花样是独立保存的。总体规则：当花样缝制出来，若比面板上显示的花更密（或重叠了），则把补偿加大；若比面板上显示的花拉开了，则把补偿减小。
- 3) 在实际的应用中，每台机器、电控以及现场环境都有所不同，若在缝制的过程中，马达偶而有移位现象，或花样不太理想，可以辅助微调摆针马达速度参数（11 号参数）和送布马达速度参数（10 号参数）。



本文档若有更新恕不通知，任何技术咨询，请致电 0755-27513737 获得支持。

深圳兴骏业科技发展有限公司