3370 步进打折机电控说明书

1.　在显示面板上，从左至右，第一个键是确认键（OK），第二个键是减键（▽），第三个键是加键（△），正常使用时调节到需要的固定打折针数。

2. 系统参数的设置：

（1）.按住确认键的同时开启打折机电控电源，待屏幕显示 PA-1，进入系统参数的设置，按加减键调整到所要的参数，按确认键进入更改或应用，更改后按确认键退出到 PA- 1 然后长按确认键退出系统设置，开启正常工作。PA-2，PA-3，PA-4，PA-5，PA-6 ...操作相同。

（2）. PA-1 号参数：调整步进电机打折行程旋转角度（1~100）。

（3）. PA-2 号参数：调整开机或剪线后第一个折的针数（0~200）。

（4）. PA-3 号参数：按加减键调试确认 PA-1 中所设的值，并兼容读取编码器位置值（0~100）。

（5）. PA-4 号参数：将 PA-3 中读取的步进电机启动值设入此参数中。

（6）. PA-5 号参数：步进电机运行方向选择（0~1）。

（7）. PA-6 号参数：　0 为匹配琦星 3 代电控模式（360 线编码器），1 为匹配琦星 4 代和鲍麦克斯电控模式（琦星电控和鲍麦克斯电控（600 线编码器）。

（8）. PA-7 号参数：单段循环模式，双段循环模式（0~1）。

（9）. PA-8 号参数：步进电机运行速度档位选择（1~20）。

（10）. PA-9 号参数：第 2 段单折针数（0~200）。

（11）. PA-10 号参数：第 1 段单折循环次数（0~200）。

（12）. PA-11 号参数：步进电机在主马达运行区间的大小设置。

本手册若有更新恕不通知，任何技术咨询，请致电 0755-27513737 获得支持