

## HSAT-K9-1A 操作面板使用说明



图

开机显示画面



图

开机显示主界面

模式切换：

作用：用于在上圆领模式以及上裤腰模式之间进行切换。

显示内容：圆领表示为上圆领模式，裤腰为上裤腰模式。

切换方式：通过单击切换按钮即可。

生产件数：

作用：用于显示生产件数，可通过“清零”按钮清除。

尺寸：

作用：用于切换到尺寸调节页面。

复位：

作用：用于在任何时候对系统进行复位。



图

功能开关设置页面：

气缸和光眼功能开启和关闭：用于打开或关闭气缸或者传感器的使用。当前只能打开或者关闭分层气缸或拨料气缸的使用。初始默认除长吸风切换开关为 OFF（关闭）外其余都为 ON（打开）。如要关闭，则单击切换为 OFF 即可。

电机使能开关：当装卸上料轮时使能或不使能电机。ON 为不使能，OFF 为使能。

长吸风切换开关：打开或者关闭长吸风功能。OFF 为关闭长吸风，ON 为打开长吸风。



图

测试页面一：

功能：

用于测试输出、输入以及步进电机是否正常。

具体测试方式：

气缸测试：通过单击框内按钮观察是否有具体动作。

输入测试：通过遮挡传感器观察框内颜色是否改变。

步进电机测试：按住框内按钮则电机转动，松开停止转动。



图

测试界面二

功能：

用于测试脚踏电压值采集以及编码器模块是否正常。

具体测试方法：

脚踏电压测试：通过向前或向后踩脚踏板观察框内数值是否改变。（不踩时数值显示为 256 左右，如果相差太大，则需要重新标定脚踏，注意：需要经过培训后才可以重新标定脚踏，擅自操作后果自负）

编码器 Z 信号测试：向前踩脚踏板，机头转动，观察框内数值是否增加。（机头转动一圈，数值加 1）



图

参数设置页面：

功能：

对机器参数进行设置。

具体内容：

电机转动速度：设置自动上料步进电机转动速度。默认设置为 250 转/分钟。

股位停止位置：上料过程中领子停止位置，根据实际设定进行调节，默认 0。

吸风延迟针数：在缝纫光眼检测不到布料后，到开始吸风需要的针数，默认 5 针。

吸风保持时间：缝纫完成后，开始吸风保持时间，默认 1800（即 1.8s ，1800ms）

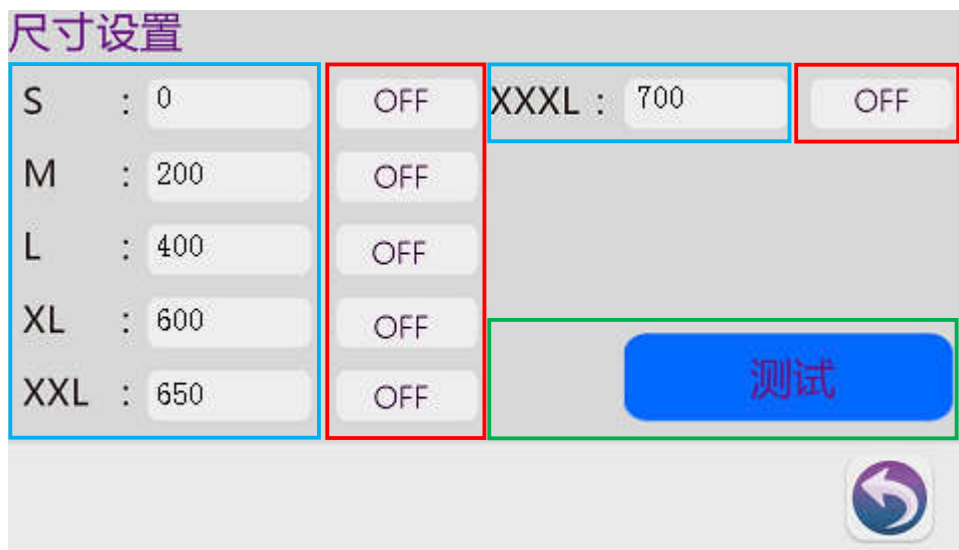
上料启动电压：后脚踏启动上料电压值，根据实际进行设定，但是不能小于 270。默认 300（即 3.0V）。

分层延迟时间：上料完成，股位停止到分层装置进行分成的时间。默认 300ms。

压脚延迟时间：分层装置进行分层后到压脚落下的时间。默认 200ms。

拨料延迟时间：压脚落下到拨料气缸打开的时间。默认 100ms。

拉轮电机行程：后拉轮电机上料时向后移动距离，默认 500mm。



图

尺寸设置页面

作用：用于设置后拉轮电机在上料时往后移动距离，即圆领布料拉伸尺寸。共 6 个尺寸可供选择，且每个尺寸拉伸量都可调节。

操作方法：

- 1：通过设置 S、M、L、XL、XXL 及 XXXL 大小来调节拉伸尺寸
- 2：通过将显示由“OFF”切换为“ON”来切换尺寸。
- 3：通过单击“测试”按钮移动后拉轮电机实现拉伸尺寸切换。



图

其他设置:

功能:

包括中英文界面设置、面板程序及光眼版本显示以及系统参数初始化按钮。

语言/Language:

作用: 用于中英文界面显示切换, 通过单击切换中英文显示, 关机重启生效。

初始化:

作用: 用于初始化系统参数, 初始化方式: 单击“初始化”按钮, 按钮显示变为“初始化中”, 待重新变为“初始化”则表示初始化完成。