


罗拉车一体机数控交流伺服系统

HMI-15 使用说明书

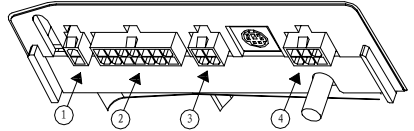
安全事项

- 在使用本产品之前，请先阅读《产品说明书》及所搭配的缝纫机械说明书。
- 本产品必须由接受过专业培训的人员来安装或操作。
- 请尽量远离电弧焊接设备，以免产生的电磁波干扰本控制器而发生误动作。
- 请不要在室温 45℃ 以上或者 0℃ 以下的场所使用。
- 请不要在湿度 30% 以下或者 95% 以上或者有露水和酸雾的场所使用。
- 安装控制箱及其他部件时，请先关闭电源并拔掉电源插头。
- 为防止干扰或漏电事故，请做好接地工程，电源线的接地线必须以牢固的方式与大地有效连接。
- 所有维修用的零部件，须由本公司提供或认可，方可使用。
- 在进行任何保养维修动作前，必须关闭电源并拔掉电源插头。控制箱里有高压危险，必须关闭电源五分钟后方可打开控制箱。
- 本手册中标有  符号之处为安全注意点，必须注意并严格遵守，以免造成不必要的损害。

第 1 章 产品安装

1.1 产品规格

产品型号	ASE59	电源电压	AC 220 ± 20% V
电源频率	50Hz/60Hz	最大输出功率	750W




1.2 接口插头的连接

将踏板及机头的各连接插头安插到控制器后面对应的插座上如图 1-1 所示，

各插座名称定义如图 1-2 所示。连接好，请检查插头是否插牢。

图 1-1 控制器接口定义图

①抬压脚电磁铁插座；②机头电磁铁插座；③拨轮调试插座；④脚踏板插座；

：使用正常的力量插不进去时，请检查插头与插座是否匹配，插入方向或针的方向是否正确！

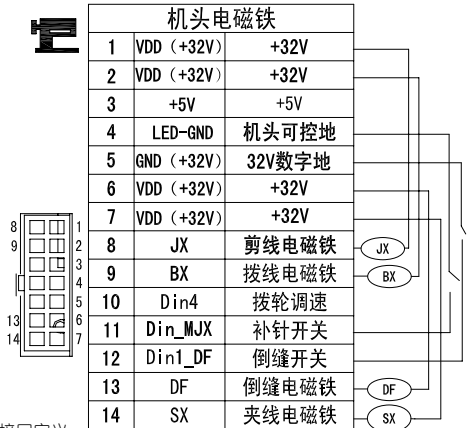
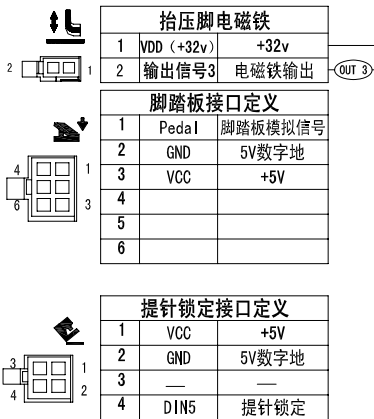



图 1-2 控制器接口定义

1.3 接线与接地

必须要做好系统的接地工程，请合格的电气工程师予以施工。产品通电及投入使用前，必须确保电源插座 AC 输入端已安全可靠的接地。系统的接地线为黄绿线，该地线请务必可靠连接至电网安全保护接地上，以保证安全使用，并可防止出现异常情况。

：所有电源线、信号线、接地线等接线时不要被其它物体压到或过度扭曲，以确保使用安全！

第2章 操作面板使用说明

2.1 操作面板的显示说明

根据系统工作状态，操作面板的液晶屏模块将显示当前的缝纫模式、各种参数、前/后加固缝设置，以及抬压脚、停针位、剪线、慢速起缝等液晶字符。H-15 操作面板液晶屏功能图标显示说明如下所示：

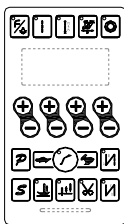


图 2-1 H-45 操作面板外观界面

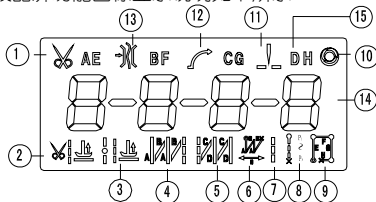























图 2-2 H-45 操作面板液晶显示屏图示

索引	图标	描述	索引	图标	描述
①		自动剪线功能	⑨		四段缝
②		剪线后抬压脚	⑩		多段缝触发功能
③		中间停针抬压脚	⑪		中间停针上停针
④		前加固缝	⑫		软启动功能
⑤		后加固缝	⑬		夹线功能
⑥		W 缝	⑭		计数/参数值显示
⑦		自由缝	⑮		缝纫段数标记
⑧		多段缝			







2.2 操作面板各按键功能说明

序号	外观	名称	功能描述
1		确认及返回键	按键输入参数确认键，并回退到上一级菜单直至操作员缝纫工作状态。此外，还可与其它按键同时按下实现组合功能，可进入高级参数与功能设置。
2		修改及确认键	参数修改确认键，再次按下 键，返回待机界面。
3		W 缝键	按下该键，系统即进入 W 缝工作模式，对应液晶屏图标 被点亮，同时显示 即为 W 缝界面，选择对应的 键和 键可增减设置 A、B、D 段的针数，针数范围 1-F 对应 1~15 针。
4		多段缝触发键	在多段缝模式下，按下该键，液晶屏图标 点亮，表明选择触发模式有效，此时点动脚踏板一次即可完成当前段的设定针数缝制；再按一下该图标熄灭，表明多段缝下触发功能关闭。
5		抬压脚键	每按动一次，系统抬压脚模式将在不自动抬压脚、剪线后自动抬压脚 、缝线中停车自动抬压脚 、剪线后和停车时都自动抬压脚四种模式之间循环选择，对应液晶屏图标同时点亮。
6		自动剪线键	按下该键，液晶屏图标 点亮，表明自动剪线功能有效，再按一下该图标熄灭，表明关闭剪线功能。
7		停针位键	用于缝线中途停车时系统的上/下停针位置选择，按下该键， 点亮，表明为上停针，再按下该键，表明为下停针。但缝线完成剪线之后，系统将停车在上针位。
8		自由缝键	按下该键，系统即进入自由缝工作模式，对应液晶屏图标 被点亮，踩下踏板即可开始缝纫。

序号	外观	名称	功能描述
9		多段缝键	亦称为定长缝，按下该键，系统即进入多段缝工作模式，对应液晶屏图标  被点亮并显示 n X yy，其中 X 为当前段，最大 15 段可设，yy 为当前段针数，最大 99 针可设。若当前第 X 段针数设为 00，则总有效段数为 (X-1) 段。
10		前加固缝键	亦称为起始倒针功能选择键，每按动一次，系统前固缝工作模式将按照 11B 号参数设置在无前固缝与前单固缝  、前双固缝  、前四固缝  之间循环选择，对应液晶屏图标点亮。同时显示  即为前固缝界面，选择对应的  键和  键可增减设置 A、B 段的针数，默认针数范围 1~F 对应 1~15 针。
11		后加固缝键	亦称为结束倒针功能选择键，每按动一次，系统后固缝工作模式将按照 11B 号参数设置在无后固缝与后单固缝  、后双固缝  、后四固缝  之间循环选择，对应液晶屏图标点亮。同时显示  即为后固缝界面，选择对应的  键和  键可增减设置 C、D 段的针数，默认针数范围 1~F 对应 1~15 针。
12		自定义功能键	自定义扩展功能按键，并根据情况可扩展为与其它按键同时按下实现组合功能。
13		参数增减键	调整对应数值的增加键与减小键。
14		速度增减键	可快速调整系统的最高转速。
15		软启动键	按下该键，液晶屏图标  亮，表明软启动有效，再按一下该图标熄灭，表明关闭软启动功能。

第 3 章 系统参数设置说明

3.1 技术员参数表

- 1、长按键，数码屏显示显示 P100。
- 2、按下键 显示当前参数的值
- 3、按下对应的键和键可选择参数编号并更改相应的参数值，按键保存当前参数值；
- 4、最后按下键，即退出参数设置模式，回到缝纫工作模式。

参数编号	参数范围	典型值	参数描述	备注
100	100-800	200	起缝速度	速度
101	200-5000	3500	自由缝最高速（全局最高限速）	
102	200-5000	3000	多段缝最高速	
105	100-500	250	剪线速度	
107	1-9	2	慢速起缝针数	
108	100-800	200	慢速起缝速度	
110	200-2200	1800	前固缝速度	
111	200-2200	1800	后固缝速度	
112	200-2200	1800	连续回缝速度（W 缝）	
113	1-70	24	前固（及 W）缝针迹补偿 1（吸合补偿，数值增大表示加快吸合）	

114	1~70	20	前固(及W)缝针迹补偿2(释放补偿,数值增大表示释放加快)	加固缝参数	
115	1~70	24	后固缝针迹补偿1(吸合补偿,数值增大表示加快吸合)		
116	1~70	20	后固缝针迹补偿2(释放补偿,数值增大表示释放加快)		
117	1~100	90	针迹速度补偿(P107-A段针数=1)		
118	1~100	30	针迹速度补偿(P107=A段针数)		
11b	0-4	0	前后加固模式类型。(CD与AB类似) 0: B->AB->ABAB->无。 1: B->无。 2: B->AB->无。 3: AB->无。 4: AB->ABAB->无。		
11c	0-9999	0	ABCD各段的十位数(按位分配)		
11d	0-9999		EFGH各段的十位数(按位分配)		
11e	0-9999		ABD各段的十位数(按位分配)		
11f	0-359	0	手动倒缝角度控制		
130	0 / 1 / 2 / 3	2	脚踏板曲线模式: 0: 自动线性斜率(根据最高速自动计算) 1: 两段斜率; 2: 幂次曲线; 3: S型曲线	踏板参数	
131	200-4000	3000	两段斜率: 中段速度RPM(两段斜率的转折点速度)		
132	0-1024	800	两段斜率: 中段踏板模拟量(需在138到139参数之间)		
133	1/2	1	幂次曲线: 1: 平方曲线; 2: 开方曲线;		
134	0-1024	90	踏板剪线位置		具体设置方法见图4-1所示。
135	0-1024	300	踏板抬压脚位置		
136	0-1024	460	踏板回中位置		
137	0-1024	480	踏板前踩运行位置		
138	0-1024	580	踏板低速运行位置(上限)		
139	0-1024	962	踏板模拟量最大值		
13A	0-800	100	踏板抬压脚确认时间		
140	0 / 1	1	上电自动找上针位: 0: 不找; 1: 找	习惯设定	
141	0 / 1	1	自动加固功能选择:(无自动加固功能的机头,最好禁止此功能) 0: 禁止固缝; 1: 允许固缝		
142	0 / 1	0	手按回缝时功能模式选择 0: Juki模式。在缝纫中途或中途停止时均有动作。 1: Brother模式。仅在缝纫中途有动作。		
143	0 / 1 / 2 / 3	0	特殊运行模式: 0: 操作工选择(正常) 1: 简易缝模式 2: 测电机初始角(不需要取下皮带) 3: 计算传动比模式(需要有停针传感器,且不能取下皮带)		
144	0-31	0	电机低速加力功能开关: 0: 正常功能; 1~31: 低速加力过厚能力档位		
148	0 / 1 / 2	0	按钮补针模式: 0: 由按下时间控制; 1: 补半针; 2: 补一针		
149	0-10	0	缓放压脚斩波开通时间(100us单位)		
14c	1-9999	40	缓放压脚斩波关断时间(100us单位)		

150	1~100	1	计针数功能比例值设定	计数模式
151	1~9999	1	计针数上限设定值	
152	0~6	0	计针数模式选择： 0：不计数 1：依针数递增计数，计数满后自动重新计数 2：依针数递减计数，计数满后自动重新计数 3：依针数递增计数，计数满后马达自动停止，须由复位按钮设定或面板上的 P 键来启动重新计数。 4：依针数递减计数，计数满后马达自动停止，须由复位按钮设定或面板上的 P 键来启动重新计数。 5：依针数递增计数，计数满后发出报警，剪线后马达锁住 6：依针数递减计数，计数满后发出报警，剪线后马达锁住	
153	1~100	1	计件数功能比例值设定	
154	1~9999	1	计件数上限设定值	
155	0~4	0	计件数模式选择： 0：不计数 1：计件数递增计数，计数满后自动重新计数 2：计件数递减计数，计数满后自动重新计数 3：计件数递增计数，计数满后马达自动停止，须由复位按钮设定或面板上的 P 键来启动重新计数。 4：计件数递减计数，计数满后马达自动停止，须由复位按钮设定或面板上的 P 键来启动重新计数。	
156	0~9999	0	对应 1/2/3/4 号电磁铁斩波占空比时间选择（0 以 ms 为单位，1 以 0.1ms 为单位）	
157	0~9999	0	对应 5/6/7/8 号电磁铁斩波占空比时间选择（0 以 ms 为单位，1 以 0.1ms 为单位）	
158	0~1	0	计数可调开关（计针数和计件数）（0 可调，1 不可调）	
161	0 / 1 / 2		参数传输：0：无动作；1：下传参数；2：上传参数	
162	1,2		恢复出厂参数	
163	1,2		保存当前参数为用户自定义机修参数（可恢复）	
164	-		密码	
200	0 / 1 / 2	0	剪线电机运行模式选择：0：平车式；1：绷缝式（普通绷缝剪线：停到上针位后剪线）；2：包缝式：手动剪线	剪线模式
201	0~359	0	剪线结束时机械角度	
203	5-359	10	剪线开始角度 TS（相对于下针位角度）	
204	10-359	120	剪线结束角度 TE（相对于下针位角度，需大于 TS）	
20A	10-60	20	剪线加力系数（电机加力）	
211	5-359	25	松线电磁铁启动角度 LS（相对于下针位角度）	
212	10-359	350	松线电磁铁结束角度 LE（相对于下针位角度，需大于 LS）	
213	1-999	1	松线电磁铁启动延迟时间 L1（ms）	
214	1~999	10	松线电磁铁上针位后延迟时间 L2（ms）	

215	0/1	1	扫线功能选择: 0: 关闭; 1: 打开	松线
216	1~999	10	拨线 / 扫线延迟时间 ms	
217	1~9999	70	拨线 / 扫线持续时间 ms	
219	0/1	0	夹线功能选择: 0: 关闭; 1: 打开	
21A	10-359	120	夹线开始角度	
21b	11-359	318	夹线结束角度	
21E	11-359	160	夹线时压脚抬起后的下放角度	模式选择
220	200~360	360	剪线后停止位置 (可实现剪线回拉功能)	
231	0/1	0	自动测试模式选择: (前面两位数所表示的测试模式设置) 0: 定针数; 1: 定时间 (×100ms)	
232	0~1000	300	安全开关报警确认时间 ms (直驱翻台开关和绷缝剪刀保护开关均同样处理)	
234	0/1	0	电机转向: 1: 反转; 0: 正转	机头相关参数
240	0~9999	1000	电机/机头传动比: X0.001 (如果自动计算过传动比, 控制器内的该参数可能与 HMI 上的不同)	
242	0~359	0	上停针位调整角度 (相对于上针位传感器的位置偏移)	
243	0~359	175	下停针位机械角度	
244	0~800	200	放压脚延迟时间 (ms)	
247	0~2000	0	加油提醒时间 (小时) 0: 关闭此功能	
248	0~4000	0	加油报警、禁止运行时间 (小时) 0: 关闭此功能	

3.2 监控参数表

- 1、键和键同时按下可进入监控模式, 液晶显示;
- 2、按对应的键和键可选择参数编号, 按键即可实时监视对应参数变化;
- 3、最后按下键, 即退回到正常缝纫模式。

参数编号	参数描述	参数编号	参数描述	参数编号	参数描述
010	针数计数	022	相电流	027	电机累计运行时间 (Hour)
011	计件数	023	初始角度	028	机头交变量电压采样值
013	霍尔状态	024	机械角度	029	DSP 软件版本号
020	母线电压	025	踏板电压采样值	030-037	历史故障代码
021	机头速度	026	机头传动比实际值		

3.3 安全报警表

报警代码	代码含义	解决措施
A-1	加油提醒	按 P 键可暂时取消报警。请及时加油并运行时间复位操作
A-2	计针数报警	表示计针数已达所设上限, 按 P 键可取消报警并重新计数

A-3	计件数报警	表示计件数已达所设上限，按 P 键可取消报警并重新计数
A-4	紧急停车	再按下紧急停车按钮，可消除紧急停车状态
A-5	提针锁定	再按下提针锁定按钮，可消除提针锁定状态
OFF	断电提醒	请等候 30 秒再重新打开电源开关
UP	翻台开关报警	摆正机头，确保翻台开关复原

3.4 故障代码表

若系统出现报错或报警，请首先检查如下项：

1、先确认机器的连接线是否连接完好；2、确认电控和机头是否匹配；3、确认恢复出厂是否准确。

故障代码	代码含义	解决措施
Er-01	硬件过流	关闭系统电源，30 秒后重新接通电源，控制器若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
Er-02	软件过流	
Er-03	系统欠压	断开控制器电源，检查输入电源电压是否偏低（低于 176V）。若电源电压偏低，请在电压恢复正常后重新启动控制器。若电压恢复正常后，启动控制器仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
Er-04	停机时过压	断开控制器电源，检查输入电源电压是否偏高（高于 264V）。若电源电压偏高，请在电压恢复正常后重新启动控制器。若电压恢复正常后，启动控制器仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
Er-05	运行时过压	
Er-06	电磁铁回路故障	关闭系统电源，检查电磁铁连线是否正确，是否有松动、破损等现象。若有则及时更换。确认无误后重启系统，若仍不能工作，请更换控制器并通知厂方。
Er-07	电流检测回路故障	关闭系统电源，30 秒后重新接通电源观察是否能正常工作。重试几次，若该故障频繁出现，请更换控制器并通知厂方。
Er-08	电机堵转	断开控制器电源，检查电机电源输入插头是否脱落、松动、破损，是否有异物缠绕在机头上。排除后重启系统仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
Er-09	制动回路故障	关闭系统电源，检查电源板上白色的制动电阻接头是否松动或脱落，将其插紧后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
Er-10	HMI 通讯故障	检查控制面板与控制器的连线是否脱落、松动、断裂，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
Er-11	机头停针信号故障	检查机头同步信号装置与控制器的连线是否松动，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
Er-12	电机初始角度检测故障	请断电后再尝试 2-3 次，若仍报故障，请更换控制器并通知厂方。
Er-13	电机 HALL 故障	关闭系统电源，检查电机传感器接头是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
Er-14	DSP 读写 EEPROM 故障	关闭系统电源，30 秒后重启系统，若仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。
Er-15	电机超速保护	
Er-16	电机反转	
Er-17	HMI 读写 EEPROM 故障	
Er-18	电机过载	
Er-23	电机堵转扇区错误	断开控制器电源，检查电机电源输入插头是否脱落、松动、破损，是否有异物缠绕在机头上。排除后重启系统仍不能正常工作，请更换控制器并通知厂方。

第4章 特殊功能操作说明

4.1 上停针位调整

1		控制系统在恢复出厂后, 可根据需要重新设置上针位!
		第一步: 先按住 F2 键, 再按 F4 键, 即进入监控模式, 默认为 024 号监控参数, 按 F5 键液晶显示屏当前角度, 如为 0° 表明此位置为系统当前默认的上停针位置。
2		第二步: 转动手轮, 让挑线杆到上停针位置或希望调整到的合适位置, 此时液晶显示屏调整后的上停针位, 如 0124。
3		第三步: 先按住 F2 键, 再按 F1 键, 使机械偏转角度归零, 上停针位设置完成。最后按 F2 键退出。

4.2 一键恢复机头厂家参数值

1		如果希望恢复机头厂家的出厂参数, 可按照如下步骤: 第一步: 先按住 F2 键, 再按 F4 键, 即进入监控模式, 默认为 024 号监控参数, 按 F5 键进入参数。
2		第二步: 长按 F5 键 3 秒钟以上, 开始一键恢复机头厂家参数, 液晶屏显示横杠, 表明正在恢复参数, 此时控制器切勿断电或拔出操作面板插头。
3		待数码管显示全 8, 表明机头厂家参数恢复完成。

4.3 脚踏板灵敏度调整

脚踏板动作由初始位置① (136 号参数) 开始, 缓慢向前踩至② (137 号参数) 开始低速缝纫, 继续前踩至③ (138 号参数) 开始加速, 再深踩至④ (139 号参数) 达到最高速度。②③段之间维持起缝速度, ③④段之间为无级调速过程;

1、当脚踏板由初始位置① (136 号参数) 开始, 缓慢后踩至⑤ (135 号参数) 时抬压脚自动抬起; 2、当脚踏板由初始位置① (136 号参数) 开始, 缓慢后踩至⑥ (134 号参数) 时自动完成剪线动作。3、各参数数值设置需保证 (134 号参数) < (135 号参数) < (136 号参数) < (137 号参数) < (138 号参数) < (139 号参数) 4、可通过监控模式下 025 号参数实时监测, 不同位置下的踏板采样数值作为各参数的参考值。调整对应参数, 抬压脚和前踩或后踩的动作位置也随之改变。如前踩很大距离机器还没有运转, 可适当减小 137 参数 (不能小于回中位置参数 136), 即可提高前踩的灵敏度; 若机器过于灵敏, 轻触踏板机器就开始运行, 可适当加大 137 参数; 若不容易补针, 稍微前踩, 速度就迅速提高造成前冲多针, 可适当增大 138 参数或减小 137 参数 (即增大脚踏板低速范围), 也可以适当降低初始起缝速度 (100)。

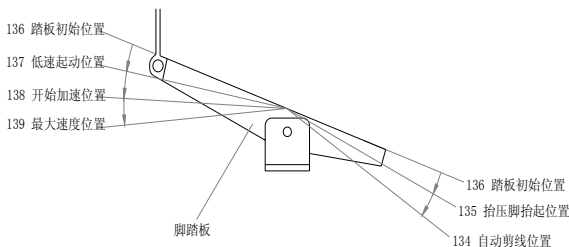


图 4-1 踏板动作各位置参数示意图

386P0255A

2015-11-02