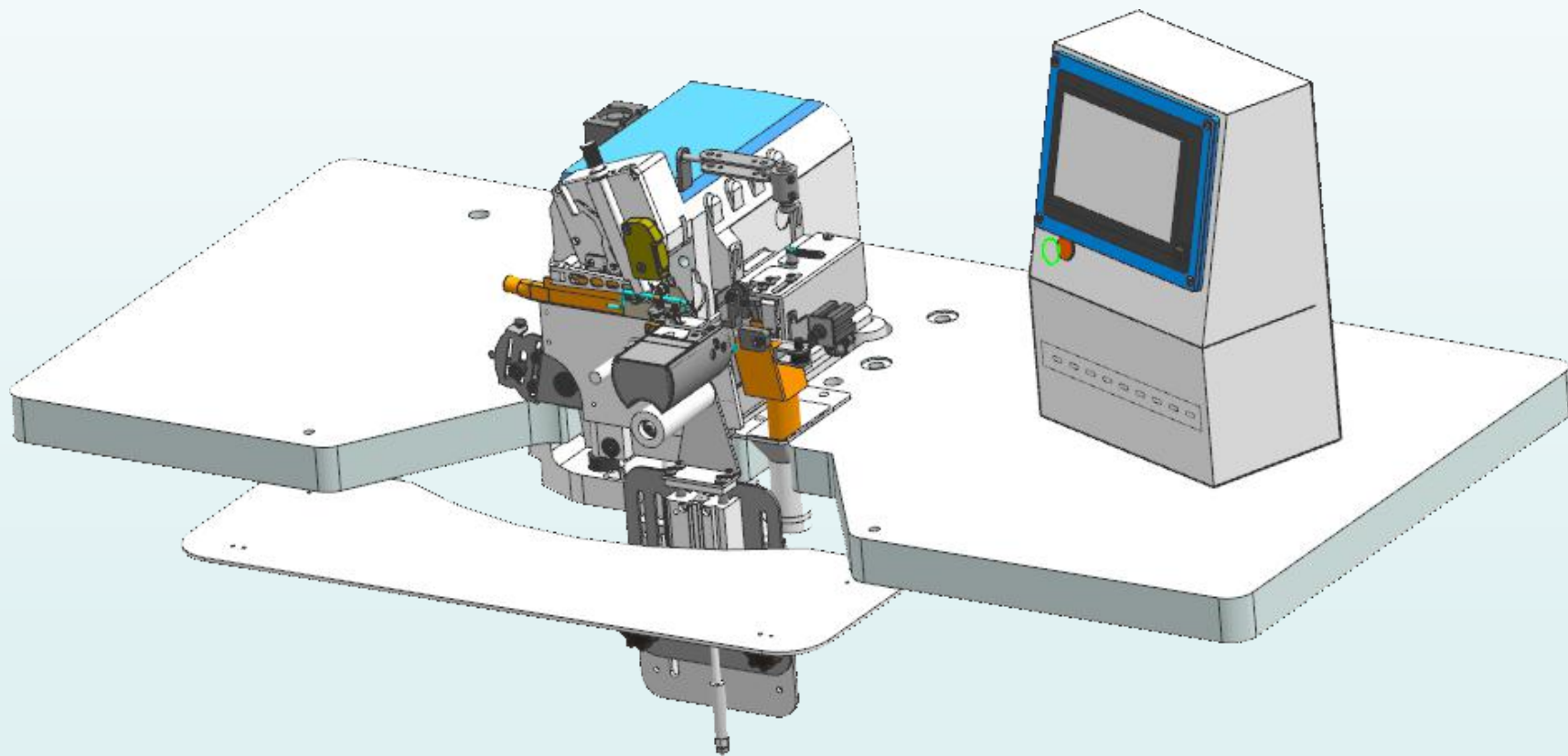


# 袖口机操作说明

**SUPU** 速普

—— 创新之路 永不止步 ——





注意

1. 开机时必须**先开启下电控，再开启上电控**
2. 缝制前需**先按启动键，再按复位键**才能运行机器
3. 气压要求：**0.5KG**
4. 缝制顺序：下拉料-下压脚-缝制-前推-侧吸-前吹气，各个动作需**依次**完成才会运行下一个动作



缝制前需先按启动键，再按复位键才能运行机器

图标	名称	功能
	计件	计算缝制件数，长按清零重新计数，按+或-可手动调节数量
	尺码	进入参数界面可编辑缝纫时间、前推时间、剪线时间
	LED灯	开启/关闭机头灯
	镭射灯	开启/关闭镭射灯,用于定位布料骨位
	模式	切换全自动/半自动 全自动：按一次开关开启缝制 半自动：按两次开关开启缝制
	速度	调节电机运行速度，范围200-4500，出厂3500
	手动	进入功能模拟，检测各种功能
	参数	进入主机参数和功能参数



# 尺码



尺码	1	2	3	4	5	6
缝纫时间	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70	1.70
前推时间	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30	1.30
剪线时间	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80	0.80
保存 上一页 下一页 返回						
启动 复位 主页 手动 参数						

按**编辑**键，进入尺码编辑，可修改缝纫时间、前推时间、剪线时间，提前预设好不同尺码参数

功能名称	功能介绍
缝纫时间	缝制一件开始到结束所需时间
前推时间	缝制开始到推料开始所需时间
剪线时间	剪线持续时间



# 手动



按**手动**键，进入功能检测，可检测各项功能是否正常

按抬压脚，运行抬压脚动作

按拨边，运行拨边动作

按推料，运行推料动作

按前吹气，持续吹气，再按一次关闭吹气

按侧吸，持续吸气，再按一次关闭吸气

按松线，运行松线动作

按拉料，运行拉料动作

按前推，运行前推动作





# 参数

SUPU 速普

——创新之路 永不止步——



按参数键，可进入主机参数和电控参数（电控参数不需调试）



# 主机参数

SUPU速普

——创新之路 永不止步——



主机 ↓ 参数



编号	参数名称	参数明细	出厂设置
H01	前推料动作时间	缝制开始到推料开始所需时间	1.30
H02	压脚下放前延时	压脚延迟下放时间	0.00
H03	压脚抬起前延时	压脚延迟抬起时间	1.00
H04	松线前延时	松线延时启动时间	0.30
H05	松线时间	松线持续时间	0.10
H06	推料动作时间	推料动作持续时间	1.00
H07	后吸气时间	后吸气持续时间	0.50
H08	前吸气时间	前吸气持续时间	0.00
H09	前吹气动作时间	前吹气持续时间	2.00
H10	侧吸动作时间	侧吸持续时间	2.00
H11	推料动作前延时	推料延迟启动时间	1.00
H12	慢速起缝选择	开启/关闭慢速起缝 1:开启; 0:关闭	1



# 系统参数

SUPU速普

——创新之路 永不止步——

H01 前推料动作时间	1.30	H08 前吸气时间	0.00
H02 压脚下放前延时	0.00	H09 前吹气动作时间	2.00
H03 压脚抬起前延时	1.00	H10 侧吸动作时间	2.00
H04 松线前延时	0.30	H11 推料动作前延时	1.00
H05 松线时间	0.10	H12 慢速起缝选择	1
H06 推料动作时间	1.00		
H07 后吸气时间	0.50		

系统参数

启动 复位 主页 手动 参数

系统 ↓ 参数

请输入系统参数

返回

7 8 9 +/-  
4 5 6 <x>  
1 2 3 <=>  
. 0 OK

按系统参数键，输入密码，  
进入主机系统参数





# 系统参数

SUPU速普

——创新之路 永不止步——

序号	参数名称	出厂设置	序号	参数名称	出厂设置	序号	参数名称	出厂设置
C001	模式切换(1~0)	1	C013	拨边开启(0~1)	0	C025	保留	0
C002	尺码选择(12~1)	1	C014	拨边释放前延时	1.00	C026	保留	1.70
C003	镭射灯开启 (1~0)	1	C015	拉料上升前延时	0.00	C027	保留	0.80
C004	松线前延时	0.30	C016	压脚抬起前延时	1.00	C028	前推延时时间	1.30
C005	松线动作时间	0.10	C017	推料前延时	0.00	C029	保留	0.00
C006	保留	0	C018	推料动作时间	1.00	C030	前吸气时间	0.00
C007	保留	0.00	C019	侧吸时延时	0.10	C031	缝纫中吸气时间	3.00
C008	保留	0.00	C020	侧吸动作时间	2.00	C032	后吸气时间	0.50
C009	压脚下放前延时	0.00	C021	语言(1~0)	0	C033	后前吹动作时间	1.00
C010	拉料下放前延时	0.00	C022	主机版本	0.00	C034	慢速起缝选择	1
C011	前吹气前延时	0.00	C023	电控版本	1.22	C035	慢启动针数	15
C012	前吹气动作时间	2.00	C024	恢复出厂设置	0	C036	慢启动速度	1500

# 恢复出厂设置

SUPU 速普

——创新之路 永不止步——

C021 语言 (1~0)	0	C026 保留	1.70
C022 主机版本	0.00	C027 保留	0.80
C023 电控版本	1.22	C028 前推延时时间	1.30
C024 恢复出厂设置 (1~0)	0	C029 保留	0.00
C025 保留	0	C030 前吸气时间	0.00

主页 上一页 下一页 返回

恢复 ↓ 出厂

请输入恢复出

返回

7 8 9 +/-  
4 5 6 <x>  
1 2 3 <=>  
. 0 OK

按恢复出厂设置参数，  
输入密码，按OK，系  
统恢复所有参数至出  
厂设置



## ERR-01

### 找不到停针位

1. 手轮与电机靠得不够近
2. 手轮上磁钢脱落
3. 手轮磁铁极性装反
4. 九针端子接触不良
5. 电机霍尔坏, 请更换电机

OK



## ERR-03

### 电机相位信号错误

1. 九针插头接触不良
2. 电机安装时霍尔与转子偏差过大
3. 电机霍尔损坏

OK



## ERR-04

### 电机堵转保护

1. 缝纫机过重或者堵死
2. 电机过载
3. 电机4线驱动线未连接好或者插反

OK



## ERR-05

### 硬件过流保护

1. 缝纫机过重或者堵死
2. 电机过载
3. 电机相位信号线未连接好

OK



## ERR-07

### 电控通信超时

1. 显示屏与电控连接线连接不良
2. 电控芯片损坏

OK



## ERR-09

### 存储器不良

存储器故障或者不良

OK



## ERR-50

### 系统未复位

请在首页启动系统, 并复位

OK



## ERR-55

### 主板通信超时

1. 显示屏与主板线连接不良
2. 主板芯片损坏

OK



## ERR-56

### 紧急制动

排除故障后, 旋出紧急制动开关即可解除

OK