



## CM100 针织型圆编织机使用说明书



长沙市日业电气有限公司

资料编号: V14042101







## 一、使用前设置

以日业电气变频器 CM530 为例

设置项	电流型（默认）	电压型
F0-04	1（端子控制）	
F0-06	3（电流）	2（电压）
FC-01	点动频率（五线制）	
面板 DI	NPN（N 型机）、PNP（P 型机）	
面板 485	ON	
面板 A0	I	U

需要通讯控制功能的请联系厂家。

## 二、异常信号

TOP 	—— 上断纱异常指示灯
BOTTOM 	—— 下段纱异常指示灯
NEEDLE 	—— 探针信号异常指示灯
BREAK 	—— 破布信号指示灯
OIL 	—— 缺油信号指示灯
INVERTER 	—— 变频器故障指示灯




——安全门故障指示灯




——保险丝故障指示灯


### 三、独立按键功能与操作


#### 3.1 开机键


按控制面板上的绿色电源键，开启控制面板，此时  停机键亮，转速数码管显示“00.0”，计数数码管显示上次圈数计数值。开机时若是安全门未合上，照布灯亮，点动与运行键操作无效。


**注意：**两次开关机的间隔要不少于 10 秒，即等到停机指示灯灭时才可以开机。


3.2  ——变频器电源开关，用于开关变频器电源。此指示灯亮之后才能进行运行与点动控制。


3.3  ——照布键，控制照布灯的开关，开关机后有记忆功能，安全门故障后照布灯自动打开。


3.4  ——照明键，控制照明灯的开关，开关机后有记忆功能。


3.5  ——风扇键，控制风扇的开关，开启风扇时指示灯亮，当运行时延时 5s 后才转动。停机时按强迫键+风扇键可以控制，此时风扇指示灯闪烁。

3.6  ——清车键，在停机时用于切换清车与织布模式，若清车指示灯亮，再按运行键，则工作在清车模式中。



3.7  ——强迫控制，在出现故障时点动与运行键不可用，此时按强迫键，强迫指示灯亮时，即可按点动键进行点动操作。

3.8  ——运行键，按此键时，开腹动作，运行指示灯亮，变频器则按设定的速度运行，运行时喷油功能根据 F9 组参数决定是否延时 5 秒后开始动作。按转速“+ -”键可调转速 0-63 级。


3.9  ——停机键，按此键让变频器停机，同时风扇、油膜和开腹功能关闭。


3.10  ——点动键，按此键机器以点动运行速度运行，同时开腹动作，按住点动键，再按转速“+ -”键可调节点动速度。F5 组参数调节点动初始设定速度，有记忆功能。

## 四、控制按键说明

4.1 转速“+ -”键   RPM 旁，对转速进行调节。按住点动键时再按转速“+ -”键，即对点动速度进行调节。





#### 4.2 班别、班数键。

按班别键可转换 A、B 或 C 班班次，相应的指示灯亮；按班数键可以查看当前班次的产量；在查看产量状态，如果按  当前班次的产量将被清零，如果什么键都没按，3s 后自动退出班别查看状态。

4.3  ——总数键，进行总数的查看，永远不能清 0。

#### 4.4 菜单功能的操作。

**仅在停机状态可以进入设定修改参数。**

普通设定按  键进入织布圈数的修改，按旁边的   修改织布圈数，再次按设定键进入清车圈数参数的修改。按  确定修改参数并退出设定参数状态。

高级设定按  +  进入修改参数，参数设定方式和普通设定方式一致。



**注：** a、到达圈数时停机，三色灯绿灯闪烁，此时不能运行和点动，此时按清零键取消绿色闪烁并可以运行和点动操作。

b、若在运行状态没有达到计数圈数按了停机键，停机后，不按清零键直接按运行键时，计数显示是接着上次的数值显示的，若先按清零键，再按运行键时，

则从 0 开始计数显示。

c、测速值超速时，超速指示灯亮，机器停止运行。按点动或者运行直接解除超速状态。


d、第一次按油膜键要长按 4s 才能切换，后面就能正常切换。

e、修改 F0 组和 F3 组参数时，按转速加减（RPM 旁）  一次可以加减 1000。

f、停机过程中若多记了两圈，会关掉变频器开关，防止面板停机时由于惯性多记两圈。

g、在停机状态时按  +  强迫风扇，此时风扇指示灯闪烁，按停机键或风扇键可停止。

h、在停机状态时按  +  强迫油膜，此时油泵指示灯闪烁，按停机键或油膜键可停止。

i、长按  2s 强迫指示灯闪烁后进入超强迫功能，此时，除具有强迫功能外，输纱灯供电被切断，用以防止换纱或调机时输纱灯大量点亮而发生电流事故。按停机键或强迫键可退出超强迫功能。

## 五. 菜单数值设定

在数值设定状态，转速表显示的是设定代码，计数表部分显示的是设定内容，其对应关系和默认值见下表：

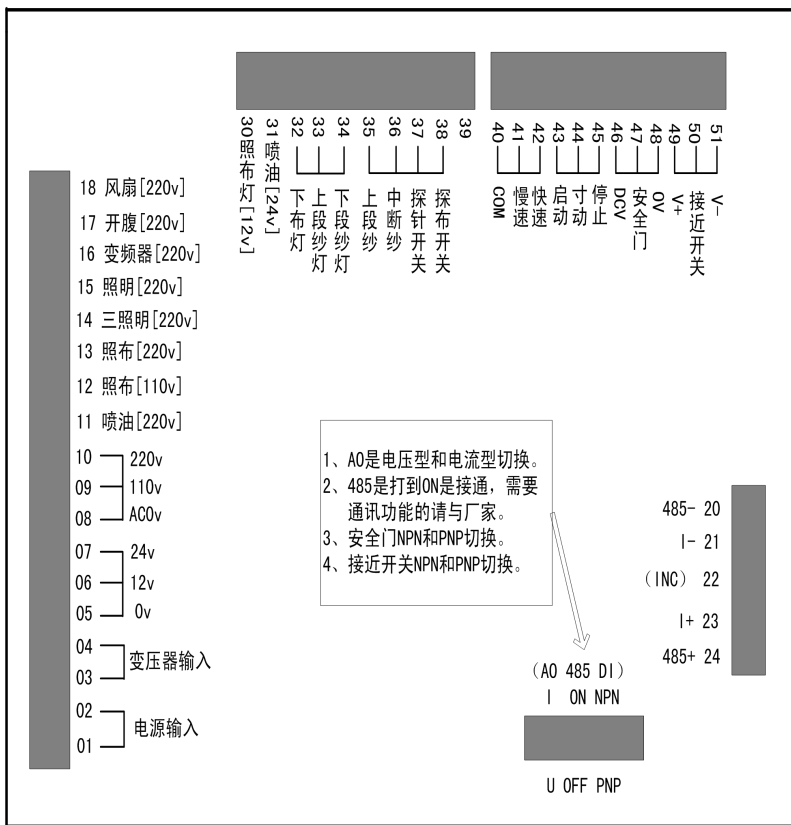
	显示设定代码	设定内容及可调节范围	默认值
织布设定	F1	1~59999 圈	2000 圈
清车设定	F2	1~99 圈	99 圈
油泵连续工作	F3-1	L — 不可调	不可调
		H — 不可调	
油泵秒间歇工作	F3-2	工作 L — 1~99 秒	60 秒
		停止 H — 1~9999 秒	1 秒
油泵圈间歇工作	F3-3	工作 L — 1~99 圈	20 圈
		停止 H — 1~999 圈	1 圈
超速限制	F4	10~250rpm	180rpm
点动速度	F5	1~40 级	10 级
断针信号驱动	F6	0、1	<b>1: 探针信号闪烁</b> 0: 探针信号不亮
缺油信号灯启动	F7	0、1	<b>1: 缺油指示灯闪</b> 0: 不闪
电压电流型选择	F8	0、1	<b>1: 电流型</b> 0: 电压型
喷油延时	F9	0、1	<b>1: 延时</b> 0: 不延时

**注：**黑色加粗的是默认值。

(F8 组参数-绿端子面板默认值为 1，白端子面板为 0)

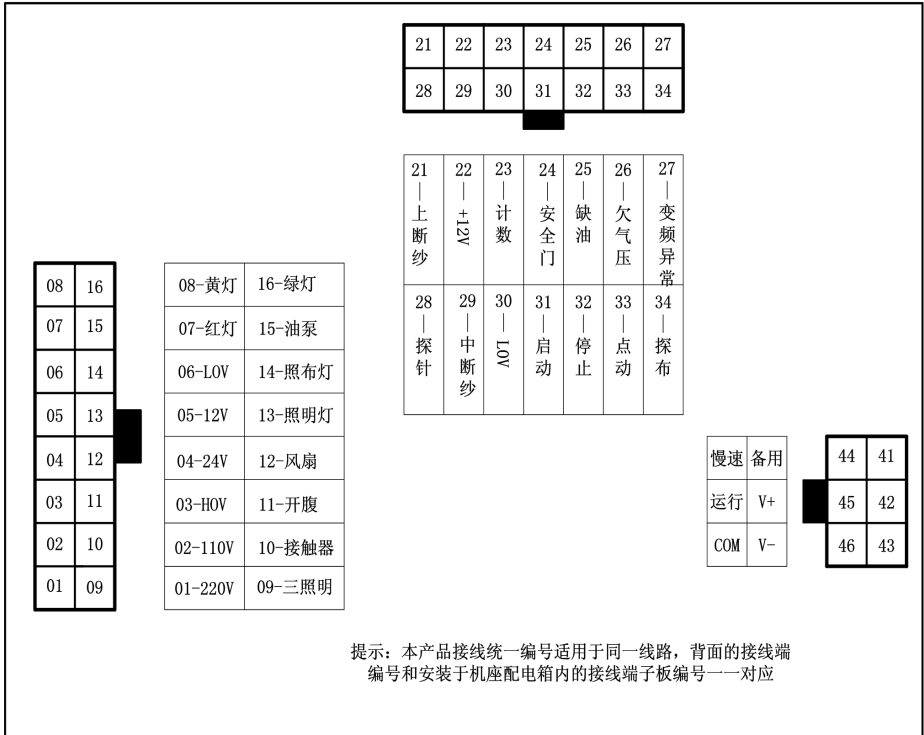
## 六、后面板

### 绿端子

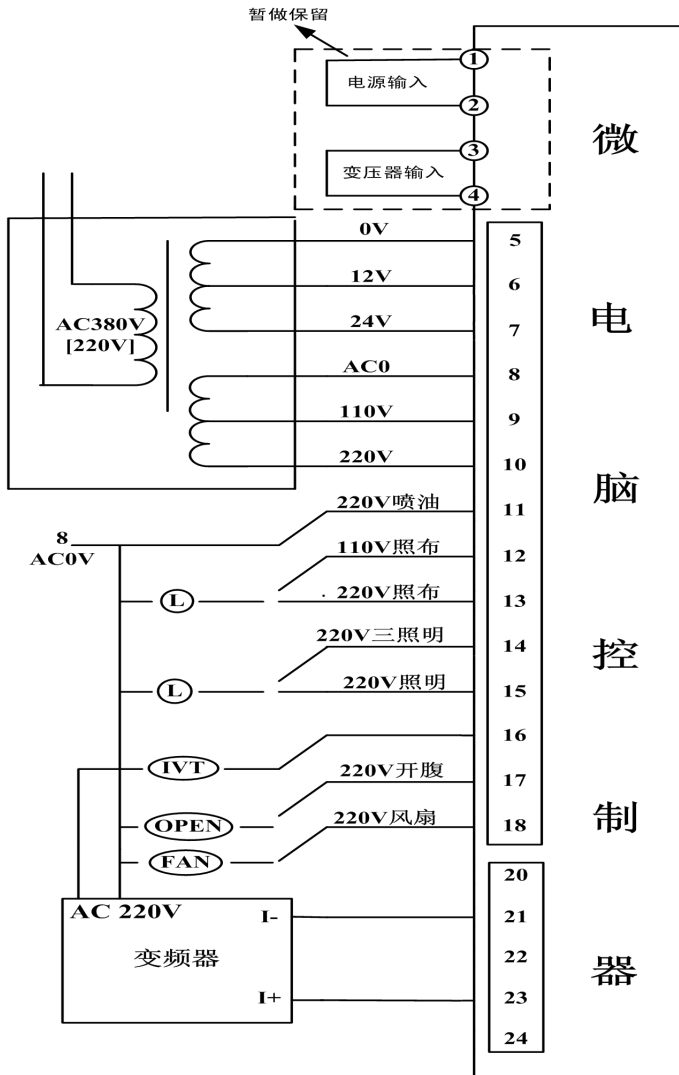


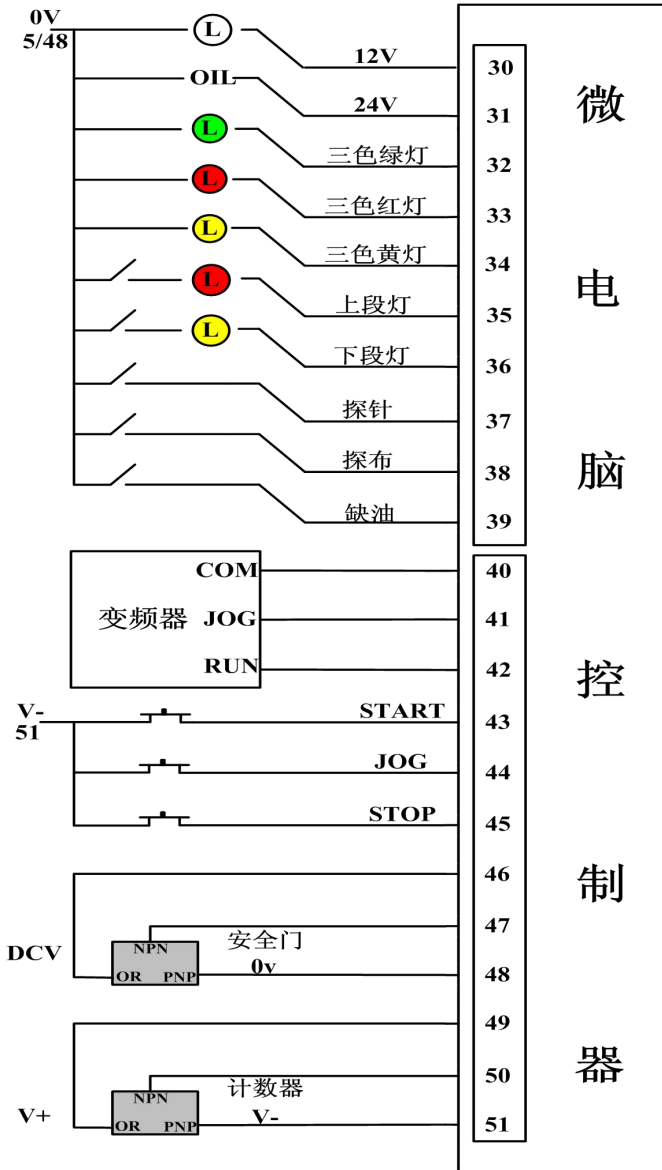


## 白端子



### 附：电气接线示意图（绿端子）







官方网站

声明：

- 版权所有，禁止未经许可的拷贝和抄袭
- 厂家对产品持续升级进行的资料更改，恕不另行通知

长沙市日业电气有限公司

公司网址：[www.szsunye.com](http://www.szsunye.com)