

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】



日业电气有限公司



CM100/CM20X 针织型圆编织机控制器
使用说明书 V2.0

日业电气有限公司
SUNYE ELECTRIC CO.,LTD

长沙地址: 长沙市高新区欣盛路669号日业电气工业园

深圳地址: 深圳市高新区北区朗山一路意中利科技园二栋六楼

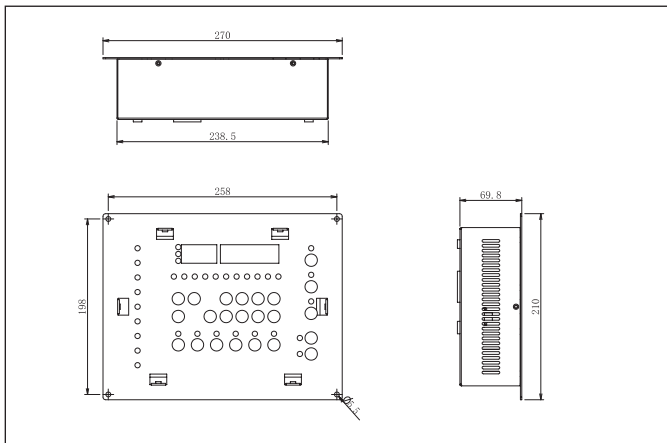
服务热线: 400-0755-731

网址: www.szsunye.com

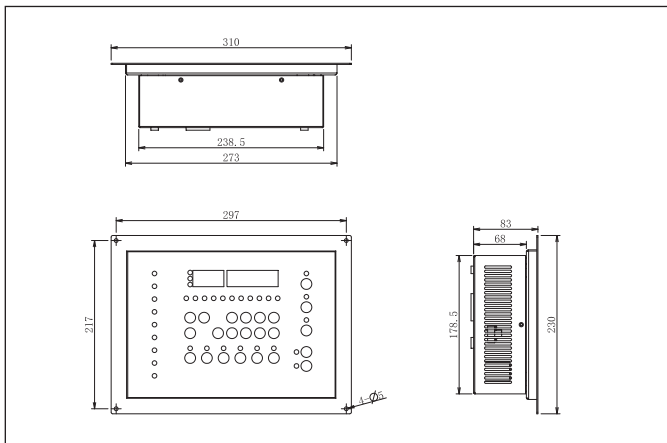
资料编号: 1000002



CM100/CM200 外形尺寸



CM201 外形尺寸



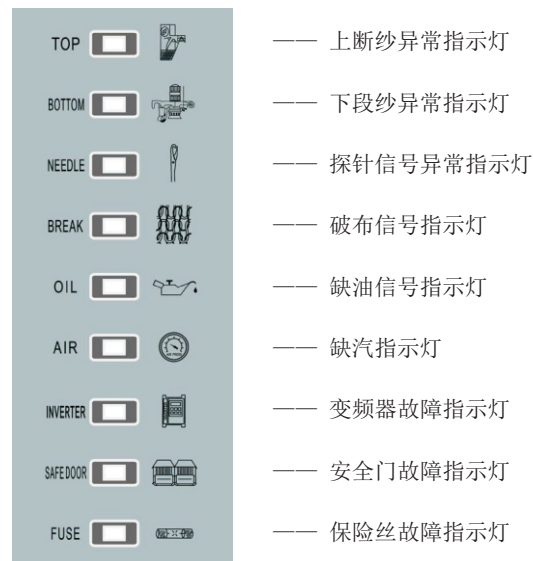
一、使用前设置

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





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 1 秒后  或  停机指示灯亮，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  或  ——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  或  ——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  或  ——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 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  總數 TOTAL ——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过大电流事故。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	3秒
		停止 H — 1~9999 秒	500 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	1: 探针信号闪烁 0: 探针信号不亮
缺油信号灯启动	F7	0、1	1: 缺油指示灯闪 0: 不闪
电压电流型选择	F8	0、1	1: 电流型 0: 电压型
喷油延时	F9	0、1	1: 延时 0: 不延时
断电延时	FA	40~185	120
软件版本	FB	—	不可调
气缸/风扇模式选择	FC-1	1、2	1: 风扇模式 2: 气缸模式

	显示设定代码	设定内容及可调节范围	默认值
气缸工作方式切换	FC-2	1、2	1:先工作后停止 2:先停止后工作
气缸工作	FC-3	工作L — 1~F1 圈	1000
		停止H — 1~F1 圈	10

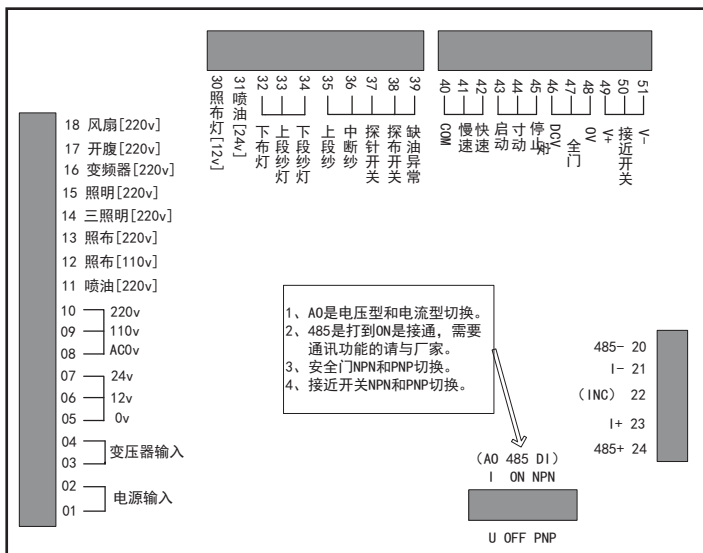
☆注：黑色加粗的是默认值。

F8 组参数 - CM100 面板默认值为 1，CM20X 面板为 0；

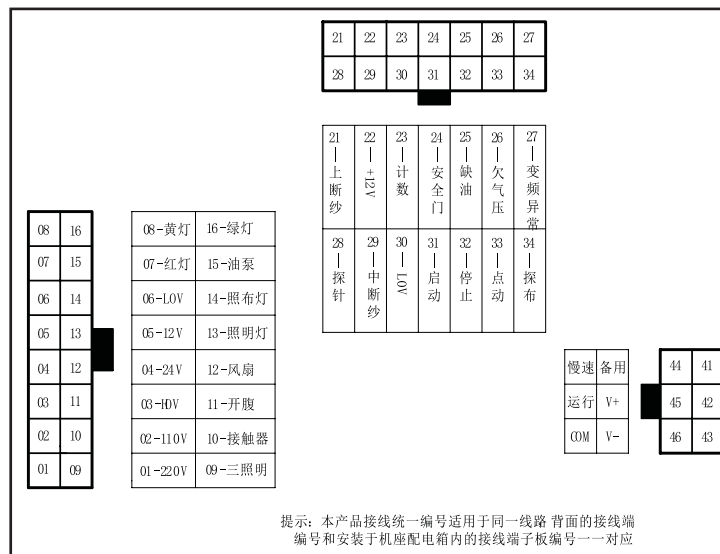
FC 组参数只适用于 CM100。

六、后面板

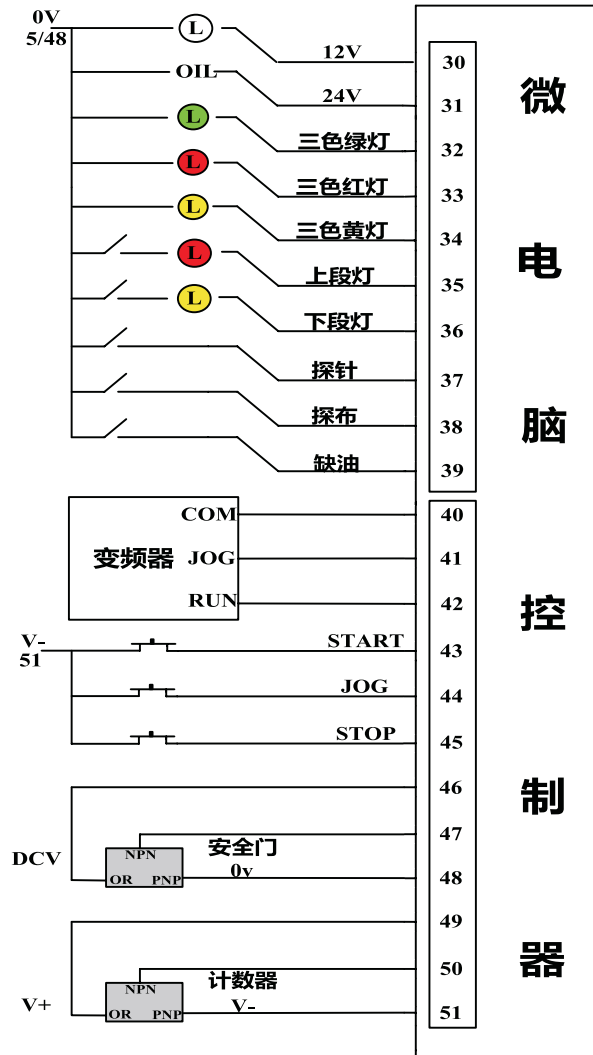
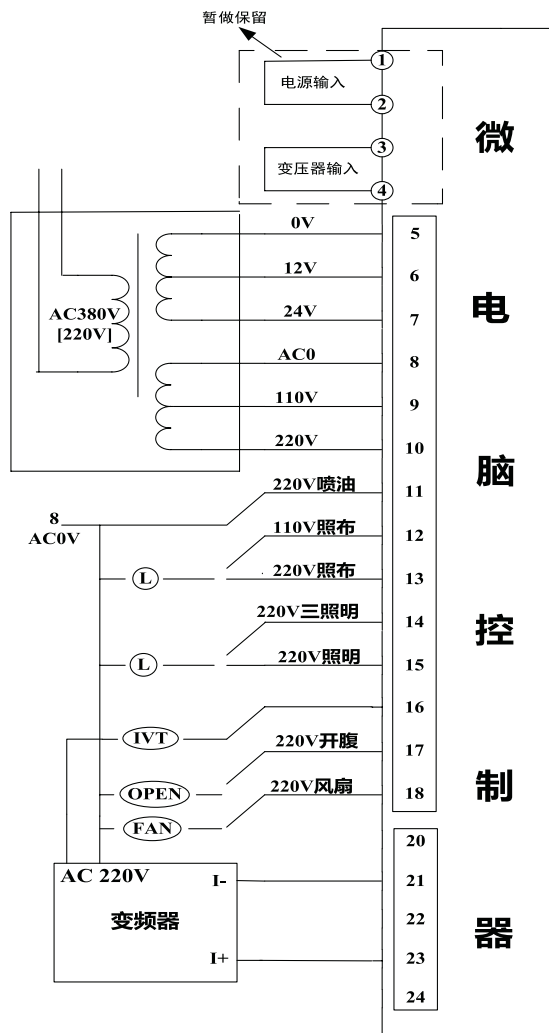
CM100 (绿端子)



CM20X (白端子)



附：电气接线示意图 (CM100)





日业电气

保修卡



日业电气

客户名称:	
详细地址:	
联系人:	座机/手机:
产品型号:	
产品编号:	
购买日期:	发生故障时间:
匹配电机功率:	使用设备名称:
是否使用制动单元功能 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	故障时是否有异响 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否
故障时是否冒烟 <input type="checkbox"/> 是 <input type="checkbox"/> 否	
故障说明:	

合格证



检验员: _____

生产日期: _____

本产品经我们品质控制、品质保证部门检验,其性能参数符合随机附带《用户手册》标准,准予出厂。

注: 请将此卡与故障产品一起发到我司, 谢谢!