

HXJ-2 型

高速电脑提花织带控制系统

用
户
说
明
书

杭州旭特电子科技有限公司

目录

简介.....	2
工作条件及注意事项.....	3
系统构造.....	4
操作说明.....	5
1. 工作界面.....	5
2. 设置界面.....	7
3. USB 操作界面.....	10
4. 保密设置.....	12
5. 状态检查.....	12
联系我们.....	12

简介

1. 本电控系统以“飞利浦”公司高性能微控制器芯片为核心，结合世界知名半导体公司之集成电路设计生产。具有高速、高抗干扰性、高可靠性和高稳定性的特点。
2. 花版文件的通过 U 盘传输，兼容 USB2.0 及以下版本的 U 盘，支持 FAT、FAT32 两种不同的 U 盘格式。
3. 花版文件支持 JC5 EP 和 UPT 等不同的格式，满足绝大部分用户的需求。
4. 具有 16Mb 的大容量数据存储器，可以同时存储几十个花版文件。
5. 系统断电时，所有的织造数据和设置数据自动实时保存。
6. 实时显示织机转速和当前纬号。
7. 装造起点方向自由选择（左前、左后、右前、右后）。
8. 自检功能方便用户对设备进行维护。

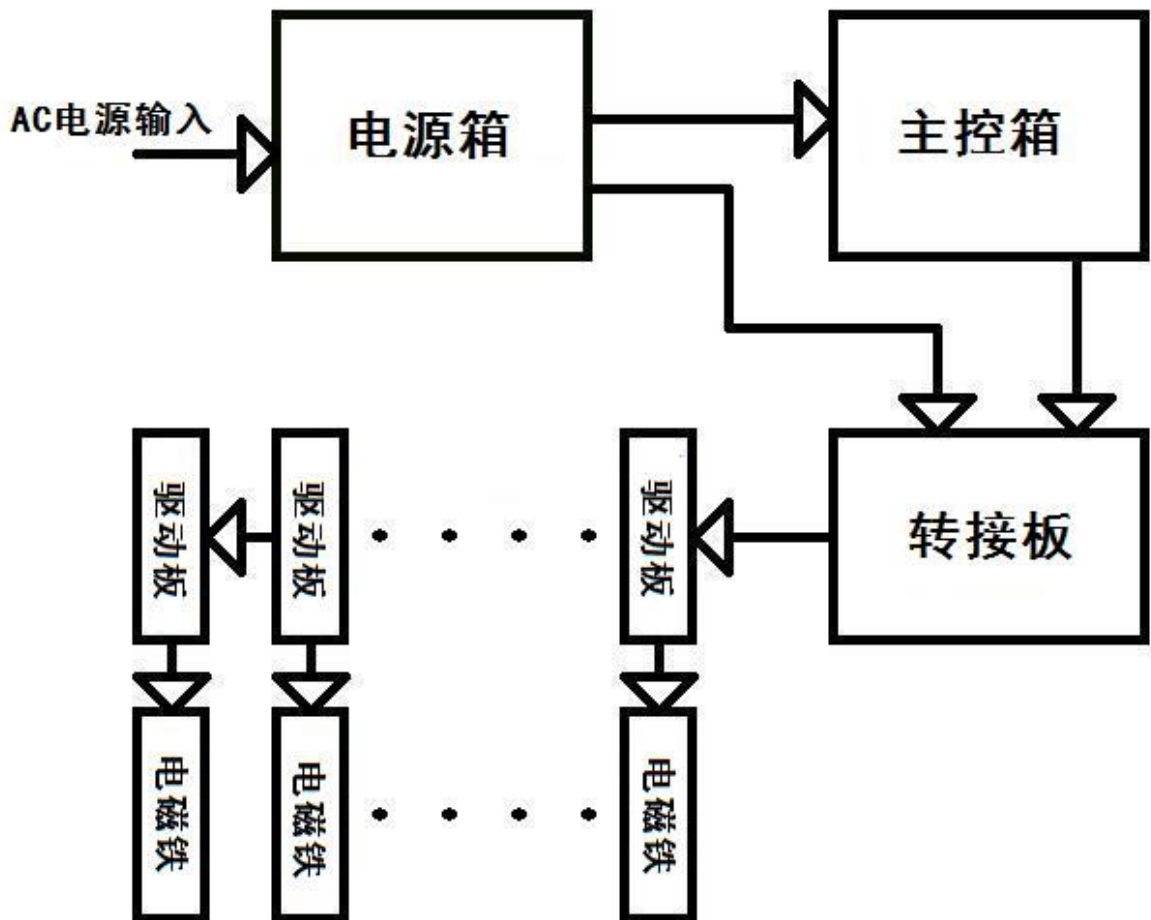
工作条件及注意事项

1. 工作温度范围: 5~40℃
2. 相对湿度: 30~95%非凝结
3. 交流供电: 380VAC±10%三相或 220VAC±10%单相、48~62Hz
4. 接地: 系统要求接地良好, 接地线电阻小于 10 Ω。 .
5. 注意事项: 切勿自行拆卸系统, 系统需要由专业的维修工程师来进行维护和修理。

系统构造

整个电控系统由四个主要部分组成，如图一所示。

1. **电源箱**：将交流电转换为稳定的直流电，供应给系统的各个部分。
2. **主控箱**：这是整个电控系统的核心部分，包含了 CPU、存储器、接口、显示屏、键盘和 U 盘接口。
3. **接口板**：接口板接收来自主控箱的数据信号，将信号放大后传送到每个用于驱动电磁铁的驱动小板上。
4. **驱动小板**：驱动小板接收来自接口板的数据信号，经放大整形后驱动每一个电磁铁动作。

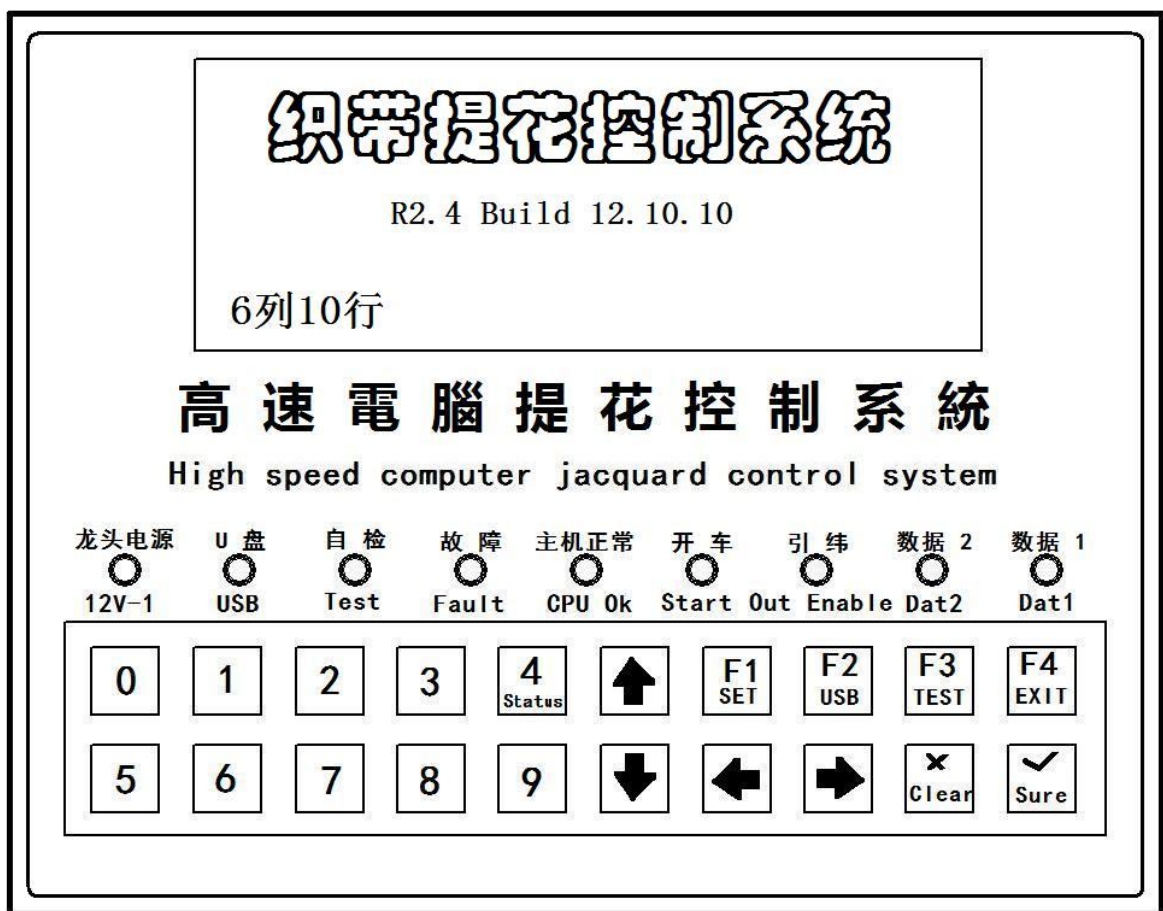


图一

操作说明

显示屏和键盘的布置如图二所示。

确定系统电路连接无误后，向上推动电源箱侧面的空气开关，接通电源，显示屏点亮并显示启动画面大约 3 秒钟（如图二所示），此后系统显示器自动切换到工作界面，在这段时间内系统完成自检过程。



图二

1. 工作界面

工作界面如图三所示，在这个界面中显示出所加载的花版文件的文件名、当前纬号、班次、与当前班次对应的产量和织机当前的转速。“循环”表示当前工作文件一共包含多少纬。**需要注意的是：如果您**

希望织机连续工作，请把“任务”这个参数设置为“0”。否则，每完成一个循环，系统内部的计数器会自动加一，当计数器的数字和你设置的任务数一致时，系统会自动停止提花动作。这个功能主要用于为客户制作样品。

织 造 ✓	花样	TEST1. JC5	循环24
	纬号	108	任务0
	班次A班		产量50.2M
	时间10:50		转速800RPM

图三

请注意，对系统的任何操作必须是在织机停机的状态下进行。织机运转时，任何操作都是无效的。

.修改当前纬号：用“△▽▷◁”键将箭头移动到“纬号”的位置，按下“√”键，纬号数字下面会出现一个闪烁的光标，你可以直接使用数字按键“0”~“9”来输入你所需要跳转的纬号，也可以通过按“△▽▷◁”键来增加/减少1纬，最后按“√”键确认修改，或按“×”放弃修改。

.班次修改：用“△▽▷◁”键将箭头移动到“班次”的前面，按下“√”键，在班次编号ABC下面会出现一个闪烁光标，您可以通过按键“△▽▷◁”使得班次在A、B和C之间切换。最后按“√”键来确认或者按“×”键放弃修改。

.时间&产量：这两个参数不能由用户来修改设置，只能对它进行清零操作。方法是用“△▽▷◁”按键把箭头光标移动到“时间”或“产量”

的位置，然后按下“×”键，相应的数值将会被清零。

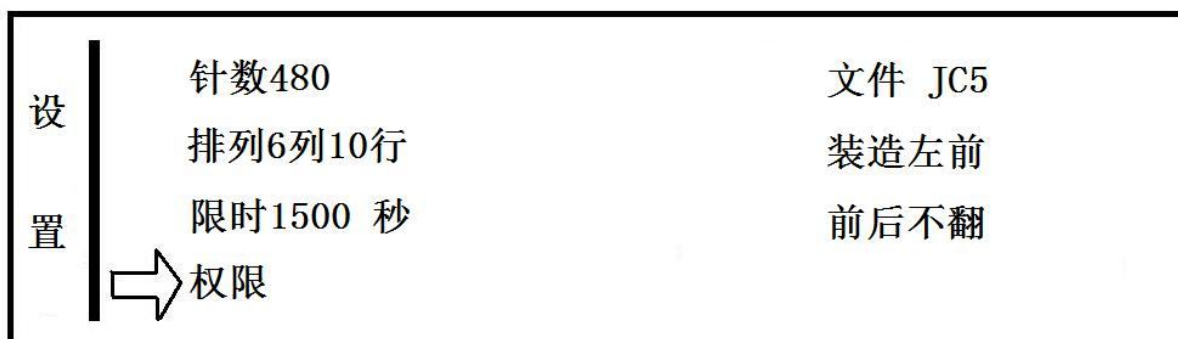
.任务设置：用“△▽▷◁”键把光标移动到“任务”的位置，按下“√”键，在数字的下方会出现一个闪烁的光标。此时，你可以直接用数字键“0”~“9”来输入你所要的任务数，也可以通过“△▽▷◁”键来设置，每按一次数字增加或减小 1，最后按下“√”键使设置生效，也可以按下“×”键来取消设置。

2. 设置界面：

注意：对设置界面进行操作之前，您必须输入操作密码，因为所有的参数设置都是针对技术人员而不是面对操作工人的（密码为123678）。所有的操作必须是在织机停止运行的状态下进行的。

设置页面如图四所示

按下“F1”键，系统将进入设置界面。箭头光标会自动定位在“权限”前面。按下“√”键，出现一个闪烁的光标，输入密码“123678”并按下“√”键，密码输入成功，然后你才可以进行其他的操作。按下“F4(Exit)”就可以退回到工作界面。



图四

.针数设置：用“△▽▷◁”键将箭头光标移动到“针数”的位置，

按下“√”键，数字后面会出现一闪烁光标，请使用“△▽▷◀”键来改变设置。在你修改针数的同时，下方的排列也会同步变化。设置到你所希望的针数和行、列数后，按下“√”键使设置生效，也可以按下“F4(Exit)”退出并取消操作。**注意：针数和行列数要根据你的提花龙头的实际情况来设置，如果两者不一致，则系统无法正常工作。**

.限时设置：这里的“限时”是用于设置织机停止运行后系统为了保护电磁铁而切断供电电源的延时时间。设计这个功能的目的是为了防止电磁铁在织机停机的状态下长期通电而损坏，同时降低不必要的能耗。但是，当这一功能生效时，有可能会使织物出现一条横纹。**如果你不想使用这个功能，请把它设置为“0”。**

将箭头光标移动到“限时”的位置，按下“√”键，出现一个闪烁光标，用数字键“0~9”直接输入您所需要的时间，按下“√”键确认或按下“×”键放弃修改。

.文件设置：这个菜单项是用来设置您的花版文件的格式。目前我们的系统支持的花版文件格式有以下三种：JC5、EP、UPT。请务必正确选择。将箭头移动到“文件”的位置按下“√”键，出现闪烁光标，此时您可以用“△▽▷◀”来依次改变文件的格式，出现您所需要的格式后按下“√”键使得修改生效或按下“×”键以取消您的操作。

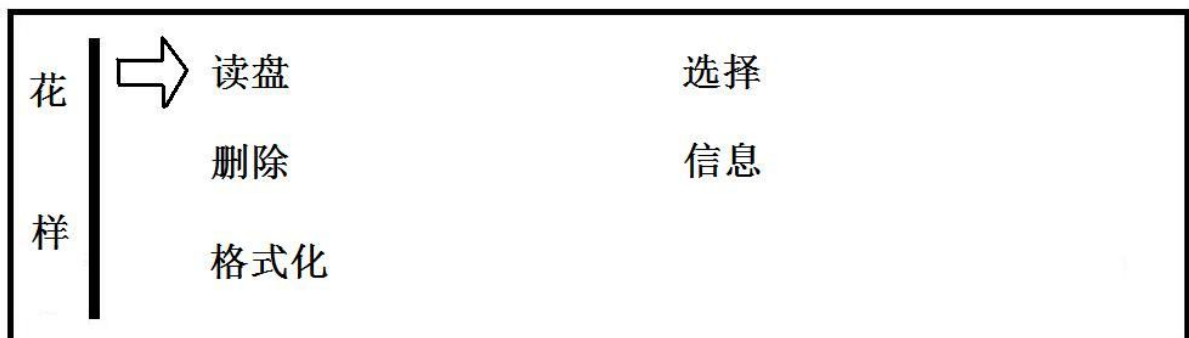
.装造设置：这个菜单项主要是提供给织机生产厂家来设置织机的装造方式，一共有4种装造方式：左前、左后、右前、右后。不正确的设置将会使您的织机无法正常工作。设定过程和上面的操作类似。

.前后设置: 如果您希望您的提花图案翻转, 请选择“前后翻转”, 否则就选择“前后不翻”。设定方法和其他参数的设置类似, 不在赘述。

当所有的参数都设置正确后, 按“F4(Exit)”键返回到“工作页面”。

3. USB 界面

这个界面实际上是一个文件管理界面。用来将存于 U 盘的花型文件拷贝到电控系统中、删除电控系统中的花型文件、选择某个花型文件作为工作文件和格式化整个文件存储器。同时也可以通过这个界面了解到存储器还有多少剩余空间。在工作界面下按“F2(USB)”进入 USB 界面或按“F4(Exit)”来返回上一级菜单, 界面如图五所示



图五

.读盘:这个菜单项用于将花型数据文件通过 U 盘复制到电控系统中, 用“△▽▷◁”键将箭头光标移动到“读盘”的位置并按下“√”键。从电控主机箱的下部 USB 插口中插入 U 盘。系统屏幕上将会显示出您的 U 盘中所存储的所有花型文件的文件名。将光标移动到您要操作的文件名前, 按下“√”键, 操作完成。

.删除:这个菜单项用于删除已存于系统中的单个花型数据文

件，每次操作删除一个文件。把箭头移动到“删除”菜单项的位置，然后按下“√”键，屏幕会显示存于系统中的所有文件的列表，把光标移动到您希望删除的文件名的前面，按下“√”键，所选择的文件就会被删除，（如果您正在操作的是工作文件，系统会弹出一个确认提示，按“√”键继续操作，按任意键取消）然后系统自动退回到USB界面，你可以继续进行其他操作。

.格式化: 如果你希望一次性删除内存中的所有文件的话，请执行这个操作（*但是如果您没能在“设置界面”中正确地输入密码，将无法执行这一操作*）。所以请务必谨慎执行这一操作。

将光标移动到“格式化”位置，按下“√”键，系统会显示“确认格式化吗？”。如果您确定要操作请按“√”键，否则按“×”键放弃。

.选择:这个菜单项用于从系统内存中选择一个文件作为当前工作文件，将光标移动到“选择”位置并按下“√”键，显示屏列表显示内存中的所有花型数据文件的文件名。把小光标移动到某个你准备使用的文件的位置，按下“√”键，系统弹出对话框：“选择文件？”，按“√”键确定按“×”键取消。操作完成后，按任意一个键返回。

.信息:这个菜单项用于查询系统存储空间中有多少是可用空间。将光标移动到“信息”位置再按“√”键，显示屏显示剩余的存储空间，然后按任意键返回上一级菜单。

4. 纬密设置: 设置本菜单项的目的是为了对织机的产量有一个粗略的统计。产量统计的精确度则完全取决于纬密的设置精确度。设置

方法：按下“F3(TEST)”键进入菜单，将箭头移动到“纬密”位置，按下“√”键，出现闪烁光标，用数字键“0~9”输入纬密数据，最后按下“√”键，闪烁光标消失，设置完成。按下“F4(Exit)”键退出菜单。

5. Status: 在织机停止运行的情况下，您可以使用“Status”键检查系统的状态，这一功能可以协助技术人员检查系统的工作状态和排除故障。在工作界面下，按下“4(Status)”键。屏幕显示“数据”、“花型文件”、“加载”和“龙头电源”四个检查项，后面显示“√”，表示对应的内容正常，显示“×”则表示这一项出现了异常。按下任意键返回工作界面。

联系方式:

地址: 浙江省杭州市西湖区振华路 206 号西港新界 4A 座 907

电话: 0571-88094414

传真: 0571-88958032

移动: (0) 13606809295

E-mail: guoyan8@mail.hz.zj.cn

Http://www.xtelec.com