

第四部分：DAC 745-34 Speedpocket 编程部分说明 A01.0

1. 菜单结构	3
2. 操作	
2.1 编制口袋程序	5
2.2 编制程序序列	6
3. 机器的程序设定	
3.1 显示/删除梭线计量器	7
3.2 梭线计量器的设定	7
3.3 送料测试	7
3.4 分步操作模式	8
3.5 DONGLE 菜单	9
4. 多项测试	
4.1 输出测试	12
4.2 手动输入测试	12
4.3 自动输入测试	12
4.4 ROM 测试	13
4.5 RAM 测试	13
4.6 车缝马达测试	13
4.7 角刀测试	14
4.8 中刀测试	14
4.9 袋盖电眼测试	14
5. 缝线参数表	16
6. 机器参数	18
7. 出错信息/功能指示	19
8. 输入参数	24
9. 输出参数	24

1. 菜单结构图

接通电源

按 P+ “←”

多项测试	901	输出元件
	902	输入元件, 手动
	903	输入元件, 自动
	904	ROM 测试
	905	RAM 测试
	906	车缝马达测试
	950	角刀测试
	951	中刀测试

按 P+ “→”

初始化参数

密码: 2548

400	机器参数
500	初始化参数 501 机器参数 502 口袋参数 503 程序序列 504 所有参数
600	显示计件器

车缝模式

按 P+ “F”

程序设定

301	显示 / 删除 底线计量器
302	设定底线计量器
303	送料测试
304	分段模式

按 “P”

编辑当前线缝参数

按“F”短时间/长时间	程序序列，短时间= 打开/关闭 长时间 = 编辑
按“ESC” + “←”	程序序列，短时间= 打开/关闭
按“ESC” + “↓”	中刀开关
按“ESC” + “↑”	角刀开关
按“ESC” + “→”	收料架开关
按“↑”或“↓”	修改当前线缝长度
按“←”或“→”	切换到下一个线缝程序

1. 操作

接通电源后，若没有将“P” + “←” 或 “P” + “→” 键按下去长达 2 秒钟，则进入车缝模式。

启动时，机器首先运转到初始参考位。
直到显示器闪烁。

2.1 编辑开袋程序

当机器已处于初始基准位并在车缝模式中，按“P”键可进入编辑当前口袋程序菜单层。

若机器已处于送料工作状态，则不可进入该菜单层，需重新将机器恢复至原位后再按上述操作进入。

选择缝线参数

100	23
-----	----

当前参数值

参数号闪烁，用“↑”“↓”选择参数值，按“OK”后显示修改的参数值

编辑线缝参数

108	054
-----	-----

当光标在某位数上闪烁时，可用“↑”“↓”选择数值，并按“OK”键存储。

按“ESC”键，取消修改并返回
用“←”“→”键移到下一修改位

参数 No.108

初始化口袋程序

1 P P	l n l
-------	-------

快速按“F”键，显示该子菜单。按“OK”后运行初始化，按“ESC”退出。进行初始化之后，

开袋程式中的设定皆变

成标准值。

9 P P	l n l
-------	-------

长按“F”键，所有9个开袋程式将被初始化。之后，屏幕显示转换到选择当前开袋程式的线缝参数模式。

2.2 编辑程序序列

在车缝模式中，按“F”键长于2秒，将进入程序序列编辑模式。
前口袋程序菜单层。
快速按“F”键，可打开或关闭程序序列编辑功能。

选择缝线参数

□1	
----	--

在编辑程序序列开始时，先调出当前程序序列并在“S”闪烁后，显示第一位数。

□1 2 3	4 5 6 7
--------	---------

用“↑”“↓”箭头可改变程序号，用“→”“←”移至下一修改位。

当用“←”移动时，右侧的数字就停止闪烁并值已确定，从而所选择的程序号也就确定了。每个序列最多可容纳7个线缝程序。按“OK”键，程序序列编辑完成，屏幕显示返回车缝模式并显示程序序列。

2.3 计件器

在车缝模式中，按“ESC”和“←”时，显示计件器。

S	1 0 5 4
---	---------

快速按“ESC”键，将返回车缝模式。长时间按下“OK”键，计件器归0，并显示“0”，按“ESC”退出

2. 机器的程序设定

在车缝模式中，按“P”+“F”键进入程序设定模式。

程序列表：

- 301 梭线计量器的显示 / 删除
- 302 设定梭线计量器
- 303 输送过程测试
- 304 分步运行模式

30x	----
-----	------

各种程序的相关设定都可用↑、↓键来选择，按“OK”确认设定值，按“ESC”退出。

按“OK”确认后，程序就激活。

3.1 梭线计量器的显示 / 删除

302	1234
-----	------

数值上光标闪烁，可用“↑、↓”键来修改。按“OK”数值被存储并可再选择设定程序。

显示的数值要乘以 10。

当数值为 0 时，梭线计量器关闭。

3.2 输送过程的测试

302	on
-----	----

按“OK”时间长一点后，转换到缝纫模式。

在车缝程序运行中，机器运转到参考位时开始执行输送动作。

慢慢踩下踏板，输送架运转到机器后位，送料夹抬起，袋盖夹具打开。按“ESC”键可重新开始或退出。

3.4 分步操作模式

304	StEP
-----	------

按“OK”时间长一点后，转换到缝纫模式。
在起缝和终缝停止位，显示：

SP	PEd
----	-----

踩下踏板后，缝纫继续进行到下一步。
当运行车缝程序时，显示转换到正常缝纫状态。
关掉机器退出程序。

3.5 Dongle 菜单

3 0 5	
-------	--

按“OK”键，屏幕显示下一级菜单，用“←” 可键返回上一级菜单，用“↑↓” 可进行其他选择。

同时，显示器右半部分数值闪烁。

若 DONGLE 没有插到“X110” 接口上，则显示“info 4301” 错误信息。在 DONGLE 数据传输过程中，每个菜单项的左右半边数值会闪烁。

菜单条显示 DONGLE 里的内容。

d o	dir
-----	-----

按“OK” 键，菜单条可能显示如下信息

如：Cl. 745-34S 的数据 dongle（含有缝纫程序、机器参数等）

D 7 4 5	- 3 4 S
---------	---------

如：Cl. 745-34S 的导入 dongle（只含有机器软件）

b 7 4 5	- 3 4 S
---------	---------

如：空 dongle（未格式化）

Info	4 3 0 2
------	---------

按“OK” 键退出并返回到主菜单显示 dongle 里的内容

导入机器参数

d o L	PPP
-------	-----

确认

Info	4 3 2 3
------	---------

中。

按“OK” 键后，机器参数将从 dongle 中导入到机器控制部分

按“ESC” 键退出并返回到导入机器参数菜单项。

若 dongle 中没有机器参数，屏幕将显示“info 4323” 信息提示，按“OK” 确认。

do L	9PS
------	-----

导入开袋程序及序列菜单项

确认

Info	4324
------	------

按“OK”键后，开袋程序及程序序列将从 dongle 中导入到机器控制部分中。

按“ESC”键退出并返回到**导入开袋程序及程序序列菜单项**。

若 dongle 中没有开袋程序及程序序列，屏幕将显示“info 4326”信息提示，按“OK”确认。

do S	PPP
------	-----

存储机器参数菜单项

确认

Info	4321
------	------

按“OK”键后，缝机中的所有机器参数将导出存储到 dongle 中。

按“ESC”键退出并返回到**存储机器参数菜单项**。

do S	9PS
------	-----

存储开袋程序及程序序列菜单项

确认

Info	4321
------	------

按“OK”键后，缝机中的开袋程序及程序序列将导出存储到 dongle 中。

按“ESC”键退出并返回到**存储开袋程序及程序序列菜单项**。

do	For
----	-----

格式化 dongle 菜单项

确认

Info	4320
------	------

按“OK”键后，dongle 被格式化。

按“ESC”键终止格式化并返回到**格式化 dongle 菜单项**。

d745	For
------	-----

在格式化过程中，如图显示：

当格式化完成后，再次显示**格式化 dongle** 菜单项。

重要：

格式化后，dongle 中的数据被清空。

若在**显示 dongle** 中**内容菜单项**没有显示，如下，必须做格式化。

d745	-34S
------	------

但如：

CI. 745-34S 的导入 dongle

b745	-34S
------	------

空 dongle

Info	4302
------	------

4. 多项测试

开机后按“P+←”可进入多项测试功能。

程序列表：

- 901 输出元件测试
- 902 输入元件的手动测试
- 903 输入元件的自动测试
- 904 ROM 测试
- 905 RAM 测试
- 906 车缝马达测试
- 950 角刀测试
- 951 中刀测试
- 952 袋盖电眼测试

4.1 输出元件的测试

901	----
-----	------

按“OK”键后显示该菜单条

Y	01	0
---	----	---

输出元件的代码显示在菜单条的左半边并闪烁，右边的数值表示该输出元件所处的状态：

0 = OFF

1 = ON

用“↑、↓”键可选择输出元件号。

按“OK”键，可打开或关闭该输出元件。

当转换到下一输出元件时，前一个输出元件仍保持不变。

4.2 手动测试输入元件

902	----
-----	------

按“OK”显示左边菜单条。

S	01	0
---	----	---

输入元件的代码显示在菜单条的左半边并闪烁，右边分别显示数值 0 或 1。

用“←、→”光标键可选择不同的输入元件。

4.3 输入元件的自动测试

9 0 3	----
-------	------

按“OK”显示该菜单条。

E 0 1	0
-------	---

菜单条的右边部分显示输入元件的状态。

4.4 ROM 的测试

9 0 4	----
-------	------

测试过程中如图显示
测试后检查，如：

9 0 4	b u S Y
-------	---------

1 = OK
0 = Error

1 C 3 F	H 1
---------	-----

4.5 RAM 的测试

9 0 5	----
-------	------

测试过程中如图显示
测试后检查，如：

1 = OK
0 = Error

	b u S Y
--	---------

测试过程中如图显示
测试后检查，如：

1 = OK 1 = OK
0 = Error 0 = Error

R 1. 1	r 2 1
--------	-------

4.6 车缝马达的测试

9 0 6	----
-------	------

按“OK”键如图显示

n	0
---	---

用“+、-”可按 100r/min 来改变车缝速度。

4.7 角刀的测试

9 5 0	1 2 3
-------	-------

在右侧的 LED 显示区域里,表示当前线缝长度的 L1 闪烁,按“P”键,角刀上下移动。

4.8 中刀开关的测试

9 5 1	on
-------	----

按“F”键,中刀打开或关闭。

4.9 袋盖电眼的设定

- 移开折边装置
- 将面料放到输送夹下

9 5 2	-----
-------	-------

按“OK”键,控制袋盖扫描的电眼开关状态显示在右边
反射 →LS1
无反射 →LS0

9 5 2	LS 1
-------	------

- 开始多项测试(开机后,按“P+←”),然后进入输出测试程序 901
- 合上袋盖夹具(Y2)和折边片(Y1)
- 送料夹压下(Y3, Y4)
- 拉动送料夹向前
- 调节电眼是否在反射光膜的中心位,并检查起缝和终缝区域
- 机器参数中,在电眼开关点与机针之间输入一距离参数

黄色 LED ON = 放射有效
黄色 LED OFF = 无反射
绿色 LED ON = 稳定的开关信号

5. 缝线参数表

在主菜单中按“P”键

在编程菜单层按“F”键→当前程序，按“F 时间长一点”可进入所有程序。

菜单项	具体说明	最小值	最大值	标准值
100	线缝长度	20	180	180
101	收料开关			On
102	中刀开关			On
103	中刀修正起缝位 1/10mm	-9.9	9.9	0
104	中刀修正终缝位 1/10mm	-9.9	9.9	0
105	角刀开关			On
106	角刀修正起缝位 1/10mm	-20	20	0
107	角刀修正终缝位 1/10mm	-20	20	0
108	针距 1/10mm	2.0	3.0	2.5
109	车缝马达速度	2000	3000	2750
110	车缝马达慢启动开关			On
111	车缝马达慢启动针数	1	20	2
112	车缝马达慢启动速度	500	900	900
113	夹具模式： 0=同时降下左右送料夹具 1=先降下左送料夹具 2=先降下右送料夹具			0
114	定位点： 0 = 前位 1 = 中央 2 = 后位			0
115	定位点偏移量 mm	1	170	90
116	起缝的加固形式： 0= 倒回针 1= 密 针			1
117	起缝密针针数	1	10	4
118	密针/倒回针针距 起缝 1/10mm	0.5	3.0	1.0

菜单项	具体说明	最小值	最大值	标准值
119	起缝倒回针数	1	5	3
120	终缝加固形式： 0 = 倒回针 1 = 密 针			1
121	终缝密针数	1	10	4
122	密针/倒回针针距 终缝 1/10 mm	0.5	3.0	1.0
123	终缝倒回针数	1	5	3
124	送料形式： 0 = 面料移到送料位置 1 = 面料移到收料位置 2 = 不动，位于收料位置			2
125	等待位形式： 0 = 送料夹运行到等待位 1 = 送料夹保持在收料位			1
126	面料输送到收料位	1	100	40
127	输送速度%	10	100	80
128	返回速度%	10	100	80
129	定省杆开关			ON
130	缝纫模式： 0 = 稳定的缝纫长度 1 = 电眼扫描袋盖			0
131	起缝位电眼修正 1/10 mm	-20	20	0
132	终缝位电眼修正 1/10 mm	-20	20	0
133	面料输送到等待位	1	515	100
134	最大袋盖长度	30	180	180
135	袋盖夹具开关			ON
136	踏板模式： 0 = 正常 1 = 踏板在进行下一步操作前位于基本位 2 = 踩踏板面料输送到缝纫位（袋盖夹具）			0

6. 机器参数

启动机器后按“P + →”键。

输入口令： 2548

菜单项	具体描述	最小值	最大值	标准值
400	机器配置子菜单			
401	收料架			1 = 启用
402	定省杆			1 = 启用
403	线监测器开关			1 = 打开
404	双针间距 (10, 12)			10
405	最大缝纫长度 180 / 200	180	200	180
406	电眼到机针的距离 1/10mm	1	375	60
407	后角刀缝与机针间的距离	1	375	130
500	初始化参数			
501	机器参数			
502	开袋参数			
503	程序序列			
504	所有参数			
600	显示计件器			

当选择一初始化程序 (501 – 504) 时，显示器右边显示“lnl”并闪烁。
要在 501-504 中进行初始化，按“OK”键

501	lnl
-----	-----

初始化后，机器参数恢复到默认值 (出厂设定值)，参数 401-407 必须与机器配置匹配。

502	lnl
-----	-----

开袋参数初始化后，必须导入默认值。

503	lnl
-----	-----

初始化后，必须导入程序序列及默认值。

504	lnl
-----	-----

初始化所有参数，如：导入标准参数值、开袋参数及程序序列。

7. 错误信息及解决措施

出错信息	具体描述	解决方法
1051	车缝马达无动作 · 车缝马达的线缆连接错 · 参考位错	· 更换线缆 ·
1052	车缝马达电流过大 · 车缝马达线缆连接错 · 车缝马达故障 · 控制箱故障	· 更换车缝马达线缆 · 更换车缝马达 · 更换控制箱
1053	主电压过高	检查主电压
1055	车缝马达超载 · 车缝马达故障/负荷太高 · 车缝马达故障 · 控制箱故障	· ??? · 更换车缝马达 · 更换控制箱
1056	车缝马达温度过高 · 车缝马达负荷太高 · 车缝马达故障 · 控制箱故障	· ??? · 更换车缝马达 · 更换控制箱
1058	车缝马达速度 车缝马达故障	更换车缝马达
1062	车缝马达的 IDMA 自动增量出错	关机后重新启动
1302	车缝马达故障 控制部分接收不到马达脉冲发射装置的脉冲信号	检查马达脉冲发射装置的连接导线
1342 1344	车缝马达故障	· 关掉电源重新启动机器 · 软件升级 · 联系 DA 维修部门
2101	步进马达 X-轴参考位错 · 连接参考位开关的连线出错 · 参考位开关出错	· 更换连线 · 更换参考位开关
2152	步进马达 X-轴电流过大	· 更换步进马达 X-轴 · 更换控制箱
2153	步进马达 X-轴电压过高	检查主电压
2156	步进马达 X-轴温度过高 · 步进马达 X-轴负荷过重 · 步进马达 X-轴故障 · 控制部分故障	· 减少运行 · 更换步进马达 X-轴 · 更换控制箱
3100	机器的控制部分电压下降	检查主电压

出错信息	具体描述	解决方法
3101	机器电源电压下降	检查主电压
3102	车缝马达的电压下降	检查主电压
3103	步进马达的电压下降	检查主电压
3107	机器温度 · 通风孔关闭 · 通风栅格堵塞	· 检查通风孔 · 清洁通风栅格
3500 - 3507 3520 - 3530 3540 3545 3721 3722	控制命令译码错 / 马达同步器内部故障	· 关机后重启动 · 软件升级 · 联系 DA 维修人员
6551 - 6554 6651 -6653 6751 - 6761	机头位置出错 / 模数转换器 / 处理器故障	· 关机后重启动 · 软件升级 · 联系 DA 维修人员
6952	步进马达驱动器故障	· 关机后重启动 · 软件升级 · 联系 DA 维修人员
7451 7453 7454	信号传输测试界面故障	关机后重启动
7452 7455		
7551 - 7555 7558	控制面板通讯界面内部出错	· 关机重启动 · 软件升级 · 联系 DA 维修中心

7559		
7556 7557	控制面板通讯界面内部出错 · 连线错误 · 连接控制面板的电缆有问题	· 消除故障 · 更换电缆
8151 8156 - 8159	IDMA 出错 · 故障 · 控制错误	· 关机重启动 · 更换控制部分
8152 - 8154	IDMA 出错 · 内部出错	· 关机重启动 · 软件升级 · 联系 DA 维修中心
8251 8255	???	· 关机重启动 · 软件升级 · 联系 DA 维修中心
8252 8257 8258 / 8253 8256 8254	???	关机重启动
8351 8801 - 8805 8806 8890 8891	???	· 关机重启动 · 软件升级 · 联系 DA 维修中心

系统故障

出错信息	具体描述	解决方法
Err 9602	在缝纫时，脚踏板已向后退	
Err 9603	空梭芯	装上一满的梭芯
Err 9604	断线	重穿线
Err 9700	折边器不在最高位	调节折边器（机械故障；检查开关 S8）
Err 9701	折边器不在最低位	调节折边器（机械故障；检查开关 S8）
Err 9710	送料夹限位开关动作	检查送料和限位开关
Err 9720	电眼扫描袋盖时出错	检查反光膜；检查并调节电眼
Err 9721	袋盖已定位在前定位点之前	准确定位袋盖
Err 9722	袋盖已超出最大缝制区域（位于后定位点之后）	检查袋盖大小；准确定位袋盖
Err 9723	袋盖起缝位有毛边	使袋盖边缘修剪光滑；检查反光膜
Err 9730	在缝线起缝位角刀无动作	改变 L1（调节角刀距离）或重新定位缝线位置

当前车缝模式错误信息

出错信息	具体描述	解决方法
Err 9800	硬件错, DC 直流电机驱动	检查 DC 直流马达, DC 控制部分和电缆; 检查电压
Err 9900	机器参数出错	初始化机器参数 (测试程序); 设定机器参数
Err 9901	口袋程序序列出错	初始化口袋程序序列 (测试程序); 设定口袋程序序列
Err 9902	口袋程序出错	初始化口袋程序 (测试程序); 设定口袋程序
Info 9001	角刀位置	
Err 9001		
Info 9002		
Err 9002		
Err 9003	起缝时机针位置错	用手轮调节到高位
reF	机器接通电源后, 需要找到准确的参考位	向后踩踏板

DONGLE

出错信息	具体描述	解决方法
Info 4301	没有插入 dongle	
Info 4304	Dongle 型号错, 要存储数据, 必须使用数据 dongle	需格式化 dongle
Info 4320	格式化 dongle 前必须确认	“OK” → 格式化 “ESC” → 终止
Info 4321	机器参数存储到 dongle 前的确认	“OK” → 存储 “ESC” → 终止
Info 4322	口袋参数存储到 dongle 前的确认	“OK” → 存储 “ESC” → 终止
Info 4323	从 dongle 中调出机器参数到控制器前的确认	“OK” → 存储 “ESC” → 终止
Info 4324	从 dongle 中调出口袋参数到控制器前的确认	“OK” → 存储 “ESC” → 终止
Info 4325	无法从 dongle 中调出机器参数到控制器, 因 dongle 中没有存储机器参数	
Info 4326	无法从 dongle 中调出机器参数到控制器, 因 dongle 中没有存储口袋参数	

8. 输入参数

S1	折边装置放下
S2	折边器位于低位
S3	刀架旋进去
S4	电眼扫描的工件移开/顶盖监测器
S5	踏板向前
S6	踏板向后
S9	右侧针线监测器
S10	左侧针线监测器
S17	扫描袋盖的电眼
S100	车缝马达的参考位开关
S101	送料夹的参考位开关

9. 输出参数

Y1	折边器合上
Y2	打开袋盖夹具
Y3	左侧送料夹压下
Y4	右侧送料夹压下
Y5	折边器压下
Y6	折边器抬起离开
Y7	固定杆落下
Y8	保留无功能
Y9	刀架前端开始位
Y10	刀架后端结束位
Y11	收料架夹具向前
Y12	收料架夹具向外送料动作
Y13	无功能
Y14	无功能
Y15	无功能
Y16	无功能
Y17	针线剪刀打开
Y18	降下中刀
Y19	吹线头
Y20	打开底线夹具
Y21	关闭底线剪刀
Y22	关闭线张力器