

# 700K/700L 分体式包缝直驱说明书

## 1、电机安装步骤

### 1.1 安装步骤 1

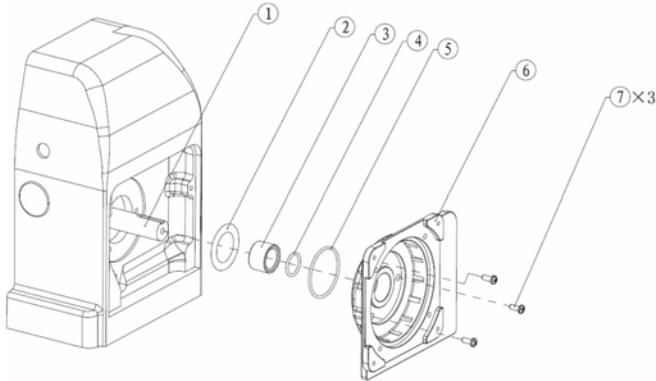


图 1-1

表 1

序号	物料名称	数量	说明
1	缝纫机转动主轴	1	
2	波形垫圈	1	客供或机器上原有配件
3	主轴油封螺圈	1	客供或机器上原有配件
4	主轴油封螺圈用密封圈 A	1	客供或机器上原有配件
5	轴承止动盖密封圈 B	1	客供或机器上原有配件
6	转接板	1	安装时需把机器上原有的轴承止动盖取下
7	螺钉 SM11/64 (40), 长 10mm	3	客供或机器上原有配件

安装步骤 1 说明：

- 一、把零件 2、3 套进缝纫机转动主轴 1 上，零件 2 紧贴轴承外圈，零件 3 紧贴轴承内圈；0 型密封圈 A 放到零件 3 对应的位置；
- 二、把 0 型密封圈 B 放到转接板 6 对应的位置；
- 三、零件 3 和转接板 6 一起配合，紧固 3 颗螺钉 7，紧固螺钉 7 后的效果是缝纫机转动主轴 1 可以自由转动

## 1.2 安装步骤 2

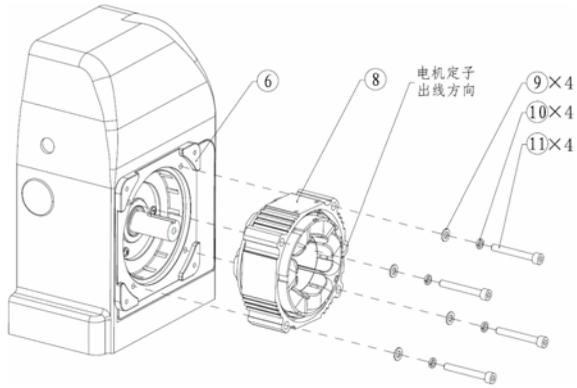


图 1-2

表 2

序号	物料名称	数量	说明
8	电机定子	1	
9	Φ5/平垫圈	4	
10	Φ5/弹簧垫圈	4	
11	螺钉, M5*40 内六角圆柱头螺钉	4	

安装步骤 2 说明:

- 一、把电机定子 8 放到与转接板 6 的对应的同心位置;
- 二、安装 4 颗螺钉 11, 配合 4 颗平垫圈 9 和 4 颗弹性垫圈 10 然后紧固。

## 1.3 安装步骤 3

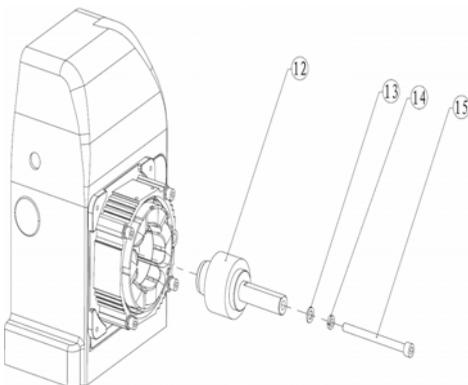


图 1-3

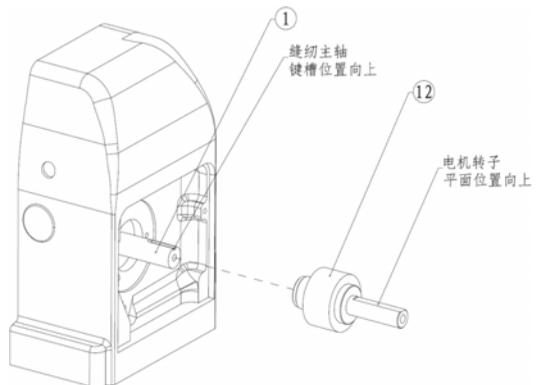


图 1-4

表 3

序号	物料名称	数量	说明
12	电机转子	1	12
13	Φ6/平垫圈	1	13
14	Φ6/弹簧垫圈	1	14
15	螺钉, M6*75 内六角圆柱头螺钉	1	15

安装步骤 3 说明:

- 一、电机转子 12 与转动主轴 1 配合, 电机转子平面向上, 转动主轴的键槽位置向上, 见截图 1-4;
- 二、安装 1 颗螺钉 15, 配合 1 颗平垫圈 13 和 1 颗弹性垫圈 14 然后紧固。

#### 1.4 安装步骤 4

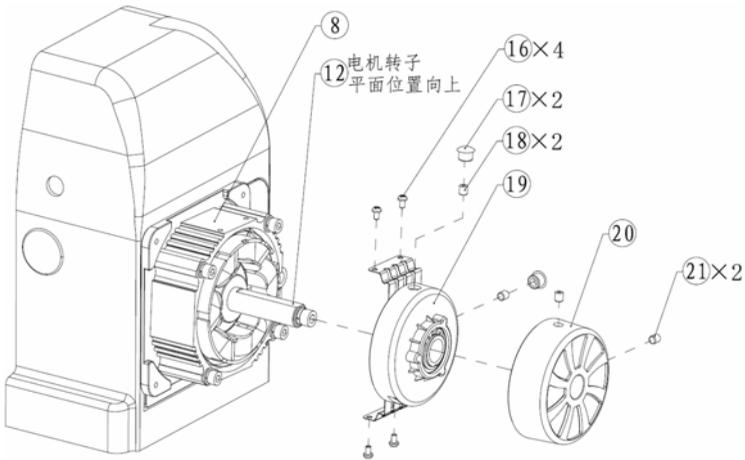


图 1-5

表 4

序号	物料名称	数量	说明
16	M3*8/十字槽盘头螺钉, 弹簧垫圈和平垫圈组合件	4	
17	Φ8.5 橡胶塞	2	
18	M5*6/内六角平端紧定螺钉	2	编码器本身自带
19	编码器	1	
20	手轮	1	
21	M5*6/内六角平端紧定螺钉	2	手轮本身自带

安装步骤 4 说明:

- 一、 编码器 19 套入电机转子 12;
- 二、 4 颗螺钉 16, 把编码器的弹性片固定在电机定子 8 的上、下两侧面上, 并紧固;
- 三、 2 颗螺钉 18, 按图示先紧固 1 颗螺钉到电机转子平面向上的位置, 再紧固另外 1 颗;
- 四、 2 颗螺钉 21, 按图示先紧固 1 颗螺钉到电机转子平面向上的位置, 再紧固另外 1 颗。

### 1.5 安装步骤 5

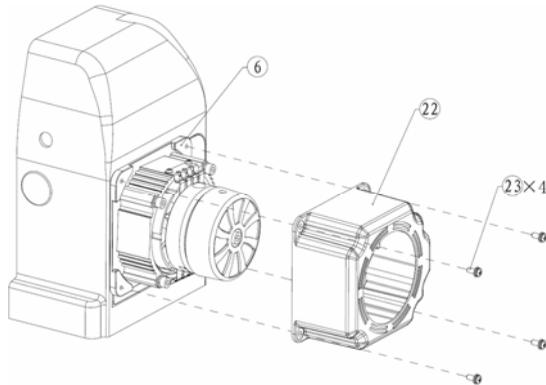


图 1-6

表 5

序号	物料名称	数量	说明
22	电机外罩	1	
23	M4*10/十字槽盘头螺钉, 弹簧垫圈和平垫圈组合件	4	

安装步骤 5 说明:

按图示, 电机外罩 22 使用 4 颗螺钉 23 紧固在转接板 6 上。

## 2、初始角测试

本说明仅供 PMX 27 电控匹配分体式包缝直驱电机（电控相匹配的软件参数已写好），在运行前必须做初始角测试。

### 2.1 步骤 1：开机

电机线及其它控制线都与电控各接口插好，打开电源开关，操作面板数码管闪亮呈现逆时针环形状态，如图 2-1，任何状态可进入步骤 2：



图 2-1

### 2.2 步骤 2：初始角测试

一、按住 **P** 键不放再按一下 **|||** 键同时松开，见图示 2-2；

二、再按一下 **P** 键，见图示 2-3，出现“P00”，见图示 2-4。



图 2-2



图 2-3



图 2-4

三、通过  与  键加至“18”，见图示 2-5；

四、再按下  键确认，显示“000”，见图示 2-6；

五、通过  键设置为“002”，见图示 2-7；再按下  键确认后，见图示 2-8；然后向前踩下踏板开关进行初始角测试。（测试过程中缝纫机针杆/针头会有上下抖动现象，针杆/针头停止抖动，说明测试完成，即电机初始角测试完毕）



图 2-5



图 2-6



图 2-7



图 2-8

### 2.3 步骤 3：初始角测试完成后，须将初始角测试模式改回运行模式

一、按住  键不放再按一下  键同时松开，见图示 2-9；

二、再按一下  键，见图示 2-10，出现“P00”，见图示 2-11

三、通过  与  键加至“18”，见图示 2-12；

四、再按下  键确认，显示“002”（处于初始角测试状态），见图示 2-13；

五、按  键改为“000”，见图示 2-14；再按下  键确认见图示 2-15（设置回到电机运行模式）



图 2-9



图 2-10



图 2-11



图 2-12



图 2-13



图 2-14



图 2-15

386P0305A

2016-7-26