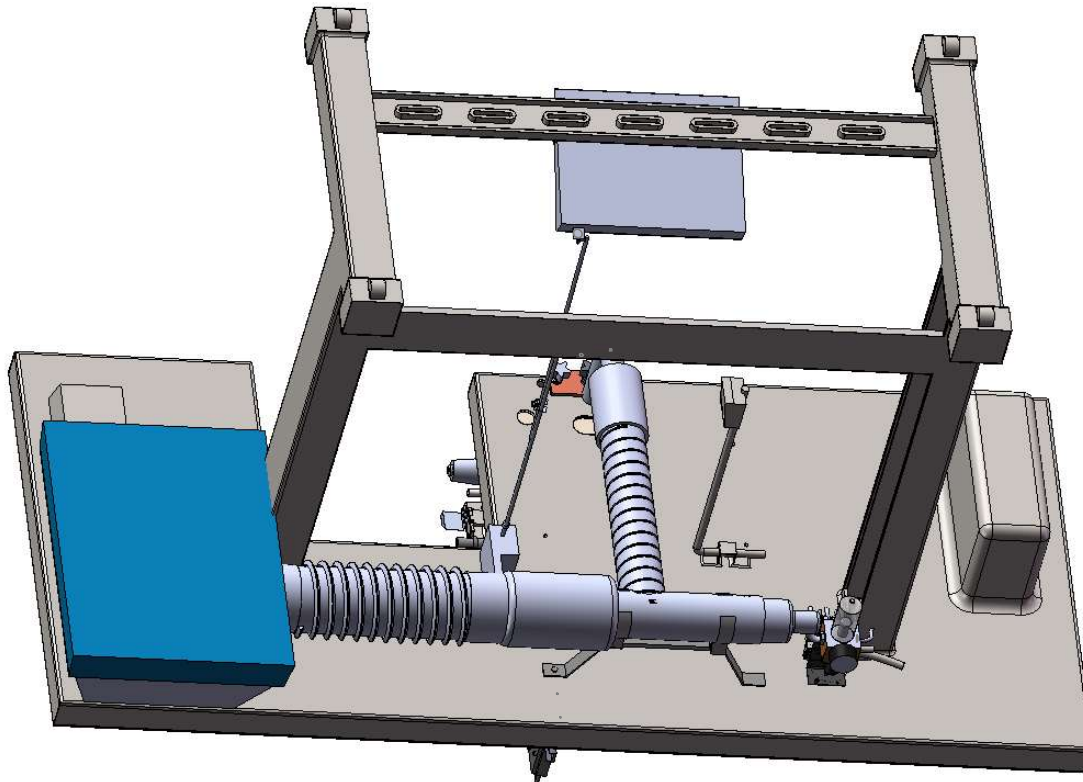
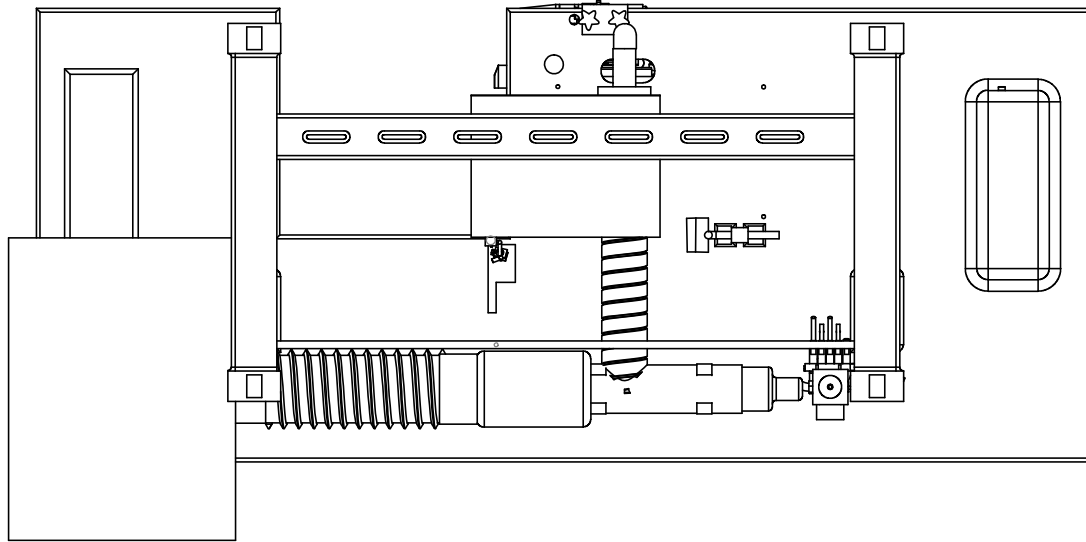
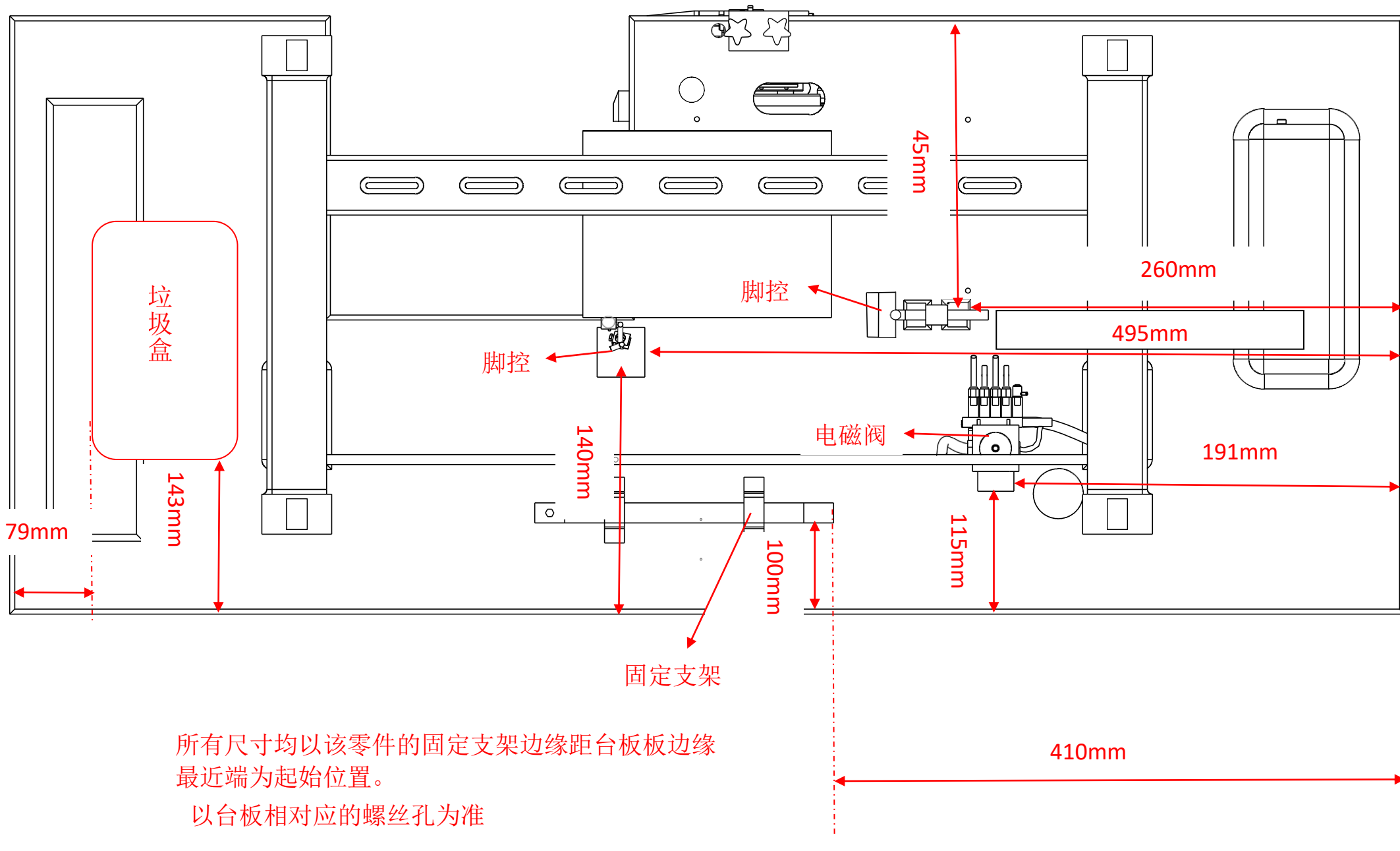


M9 安装示意图



# 台板底面各零部件大致布局图



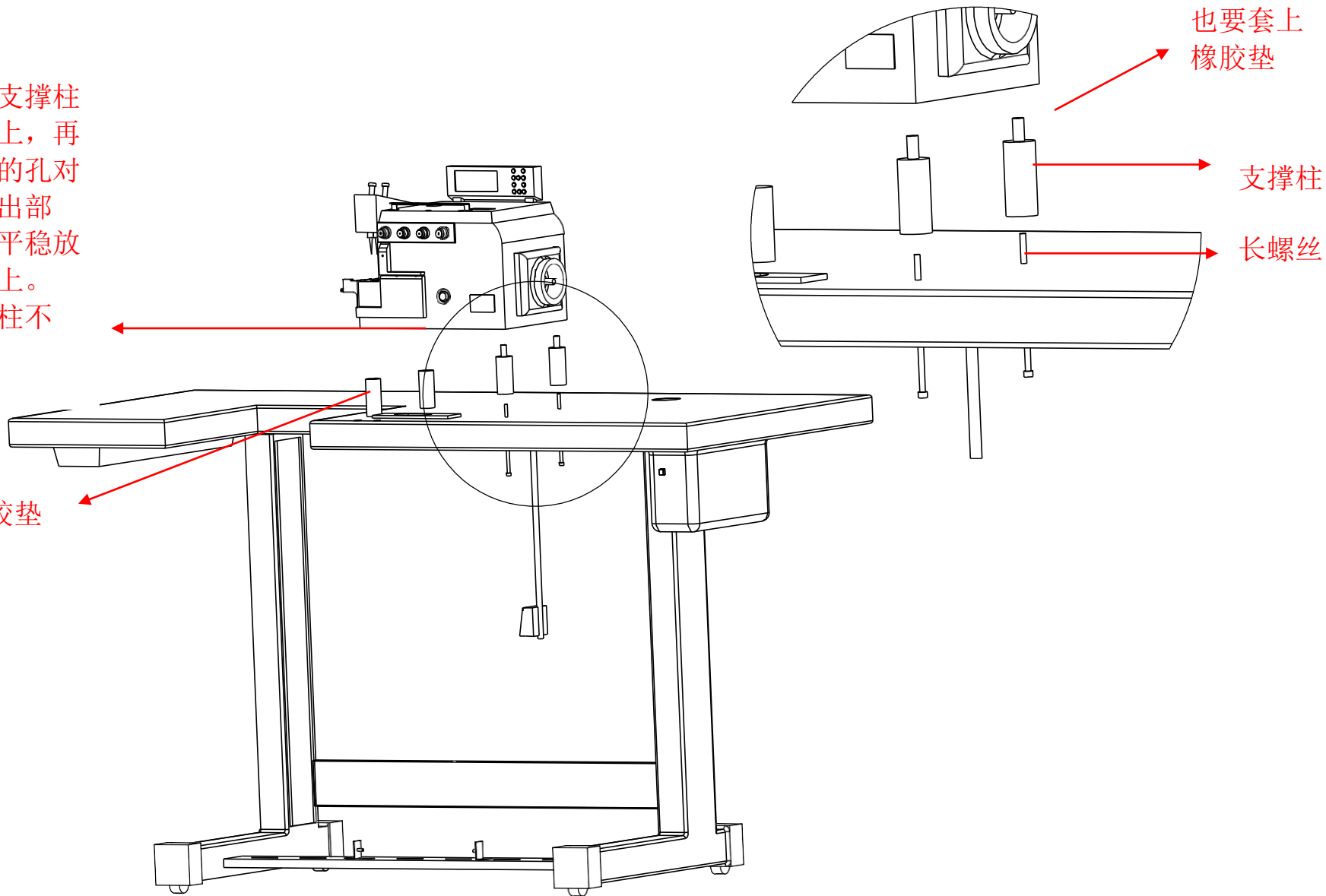
用长螺丝将支撑柱  
 固定在台板上，再  
 将机头底板的孔对  
 准支撑柱凸出部  
 分，将机头平稳放  
 置在支撑柱上。  
 （左右支撑柱不  
 同）

橡胶垫

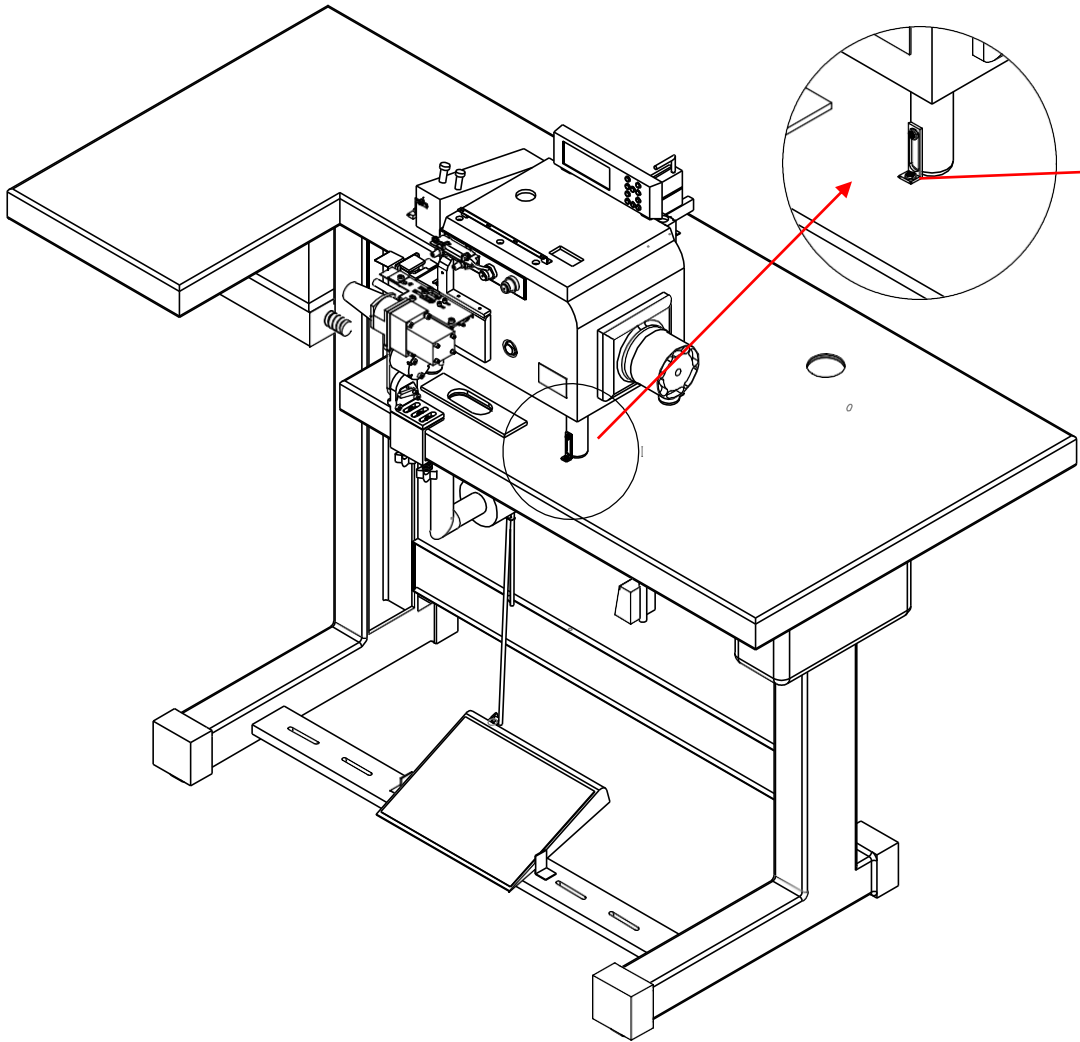
也要套上  
 橡胶垫

支撑柱

长螺丝

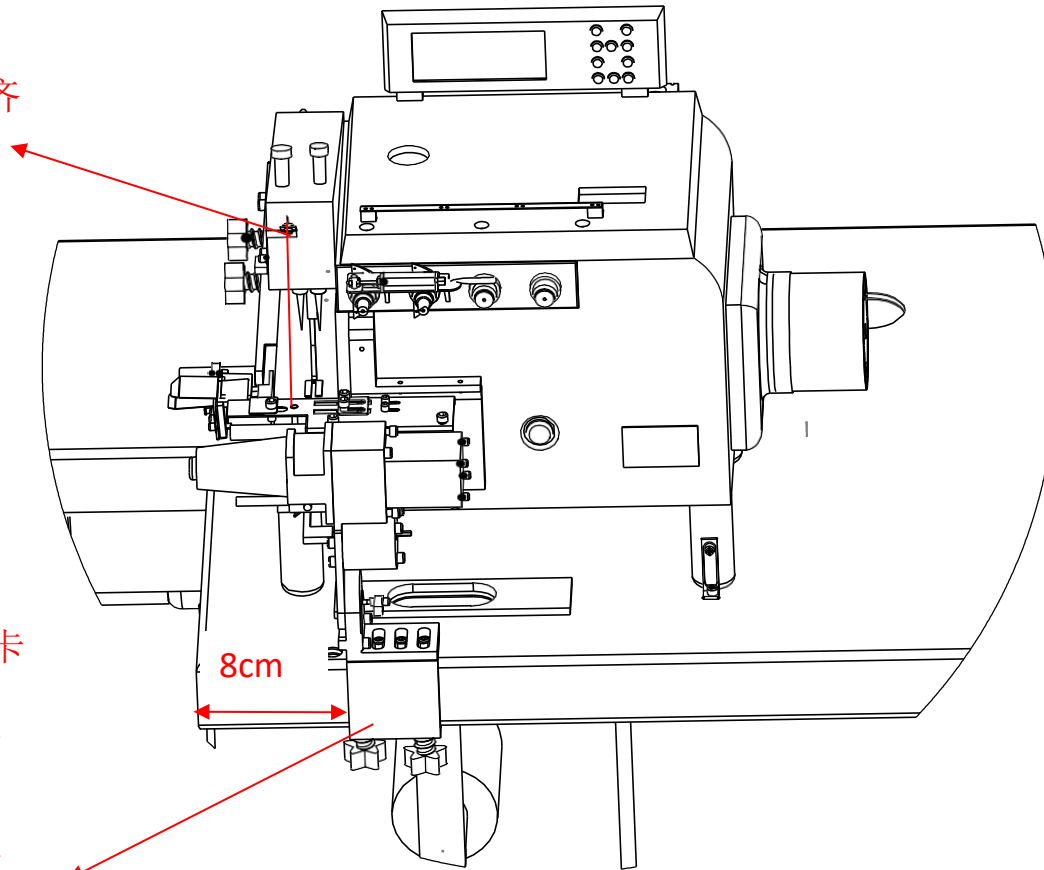


$\frac{1}{4:1}$



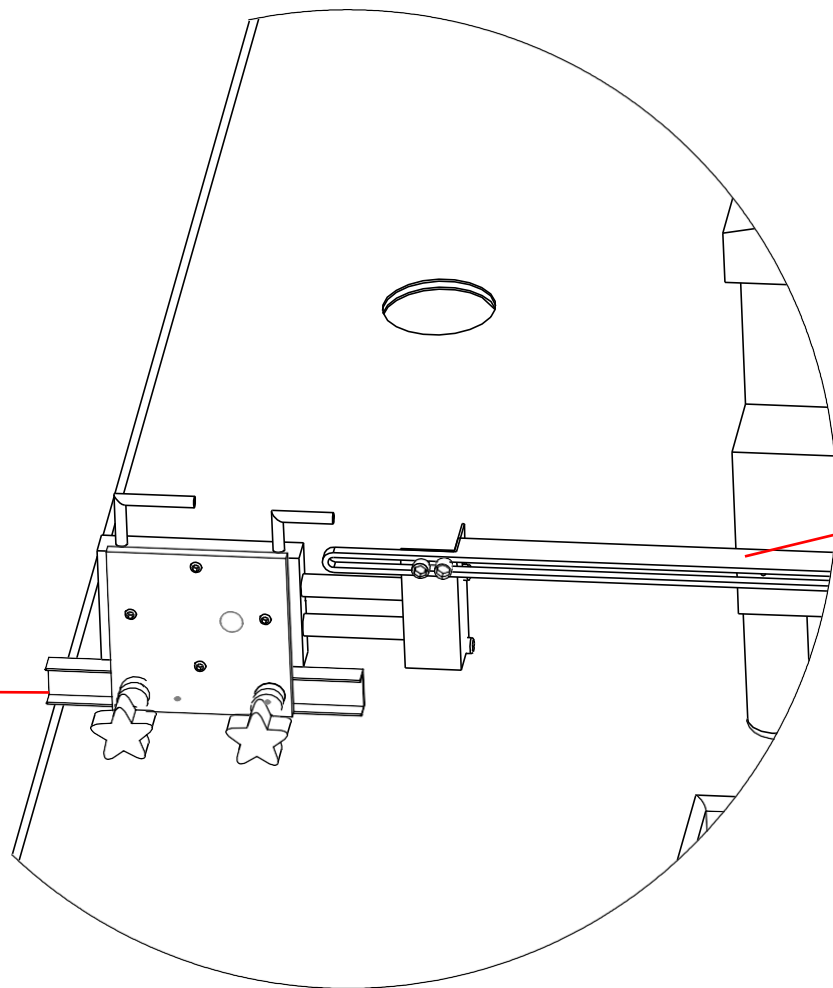
防倒架（用螺丝固定在台板上，前后脚各有一个）

上电眼和下电眼大致对齐



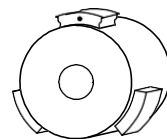
1. M9 夹具卡口完全卡进台板，且卡口内侧面与台板完全贴合。
2. 夹具卡口左侧位置距台板开口处 8cm

1.拖布轮气缸拉到最长后，使  
后拖轮滑轨铝块边缘与台板后  
边缘齐平

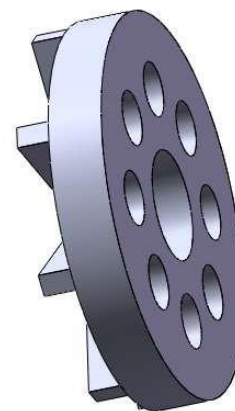
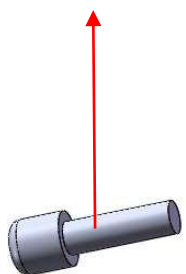


2.需将后拖布轮气缸拉到最长，  
使后拖轮连杆支架与机头面平  
行。再用木螺丝将后拖轮固定支  
架固定

以联轴器圆点对准机头主轴平面固定锁紧

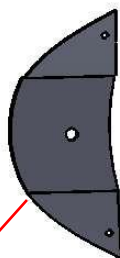
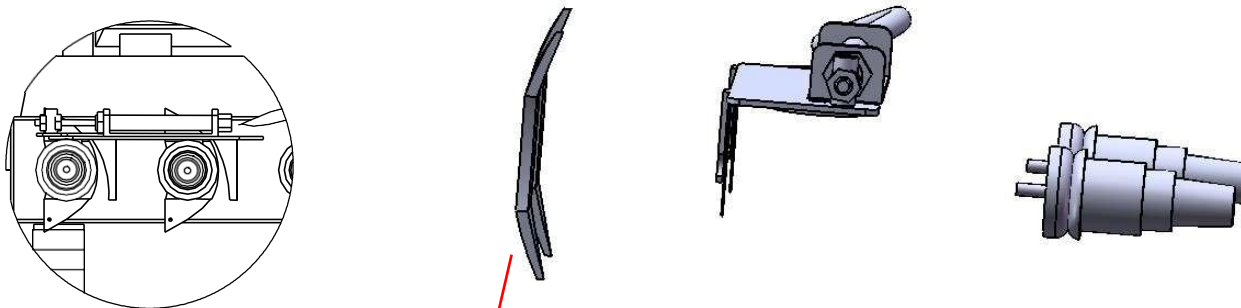


M6\*16 内六角面包螺丝



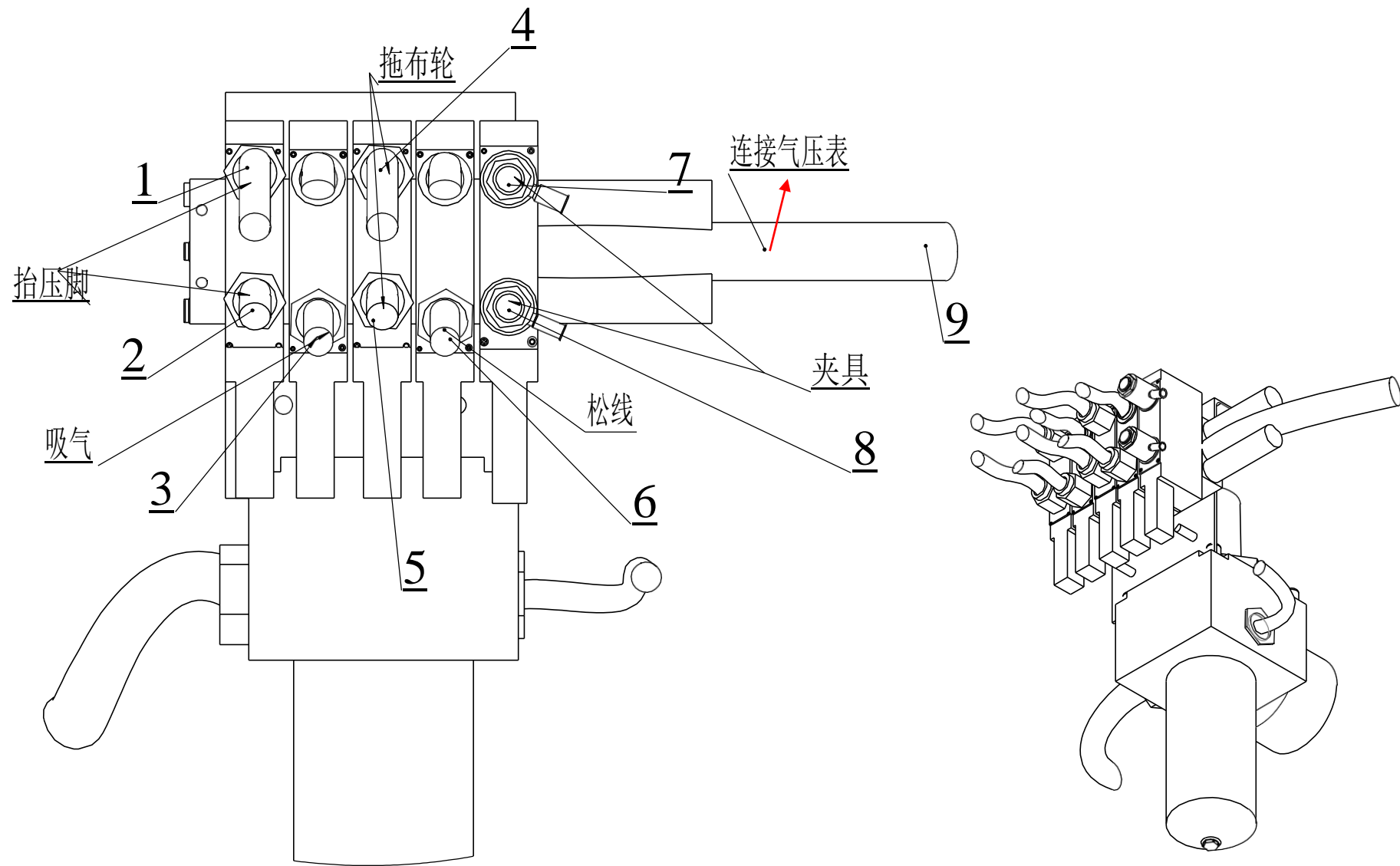


按图示顺序安装



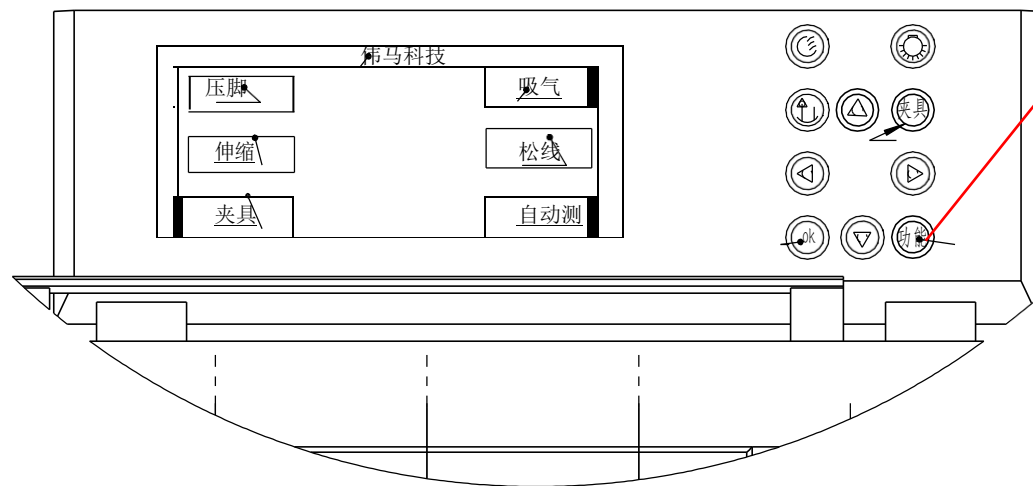
垫片





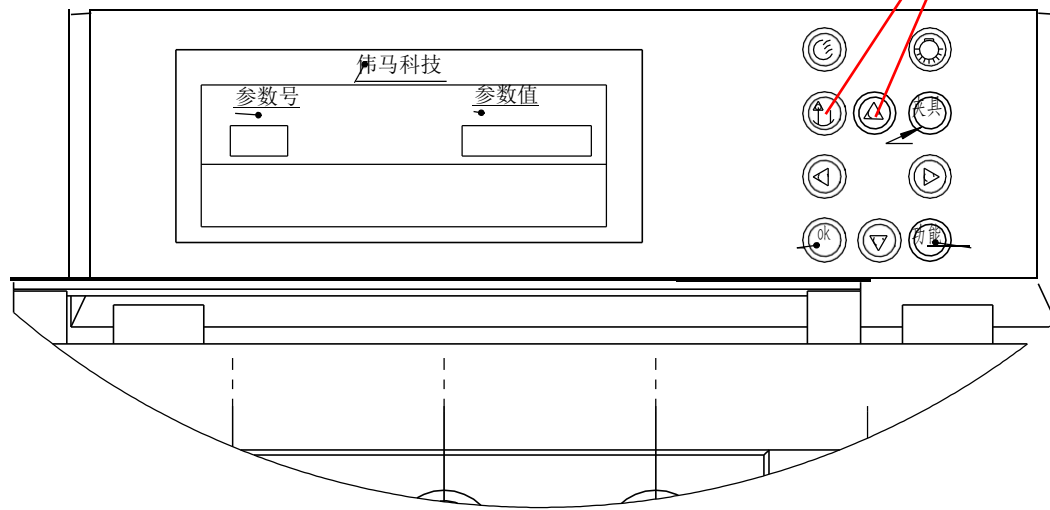
抬压脚: 1, 2  
 吸气: 3  
 拖布轮: 4, 5

松线: 6  
 夹具: 7, 8  
 连接气压表: 9



功能键长按五秒进入电子  
阀指令检测模式

移动方向键选择任意一项  
指令模式，长按 OK 键，  
查看相应指令是否有反应



同时按住压脚键+方向键上键五秒进入第二区参数（对  
级数，压脚灵敏度）

## M9 操作盘数据 M9-1 Screen Panel Data

序号 S.N.	数据说明 DATA Instruction	参数值 Values	Parameter	出厂标准 Standard	Factory
01	夹具退出针数 quantity of clamp go out	the stitch	0180 (针数 stitch quantity)	180	
02	夹具进入时间 clamp enter	the time of	0000	0000	
03	拉布轮打开时间 cloth puller	the open time of	0400	0400	
04	夹具自动 clamp automation		0: 关闭 close 1: 打开 open	0001	
05	前通道灵敏度 Front channel sensitivity		0095	0095	
06	前通道响应值 Front channel response value		0030	0030	
07	自动对位时间 Automatic alignment time		0140	0140	
08	步进电机速度 step motor speed		0400	0400	
09	自动抬压脚延时时间 (毫秒) foot lift delay time (ms)	auto	0050	0050	
10	自动抬压脚保留时间 (秒) foot lift keep time(sec.)	auto	0005	0005	

11	自动抬压脚 auto foot lift	0: 关闭 close 1: 开启 start	0000
12	自动对位压脚延时 (毫秒) alignment delay time(ms)	Automatic 2500	2500
13	自动吸气 automatic air suction	0: 关闭 close 1: 前吸气 front air suction 2: 后吸气 back air suction 3: 前后吸气 front and back air suction	0003
14	前吸气开始针数 the stitch quantity of front air suction start	0005	0005
15	前吸气关闭针数 the stitch quantity of front air suction close	0020	0020
16	后吸气开启针数 the stitch quantity of back air suction start	0010	0010
17	后吸气关闭时间 the stitch quantity of back air suction close	0500	0500
18	中途吸风 midway air suction	0: 关闭 close 1: 中途长吸 midway long air suction 2: 中途间歇吸气 midway intermittent air suction	0000
19	中途间歇吸风开启针数 the stitch quantity of midway intermittent air suction start	0020	0020
20	中途间歇吸风关闭针数 the stitch quantity of midway intermittent air suction close	0020	0020
21	松线开启针数 the stitch quantity of thread loose start	0010	0010

22	松线关闭时间 the stitch quantity of thread loose close	0500	0500
23	电机调速锁定 motor speed adjust lock	0000	0000
24	最高速度 high speed	4000	4000
25	恢复出厂装置（恢复之后重启电控） resume to factory setting (restart motor control after resume)	0000	0000
26	针杆停车位置 needle bar stop position	0: 上针位 up gauge set down gauge set	1: 下针位
27	长吸气 long suction	0001	0001
二区:			
01	F18:光编线束	0001	0001
02	F19:pole number	0003	0003
03	P87:脚踏前踏状态的 AD front paddle situation's AD	0475	0475
04	P88: 脚踏自由状态的 AD paddle free situation's AD	0522	0522
05	P89: 脚踏半后状态的 AD paddle's half behind situation AD	0565	0565
06	P90:脚踏全后状态的 AD paddle's full back situation AD	0685	0685
07	17: 脚踏 AD 显示值 paddle AD displayed value	0518	0518
功能键长按: Long press:function key		压脚 foot 吸气 suction	
		伸缩 flexible 松线 loose thread	
		夹具 clamp 自动测 automatic test	