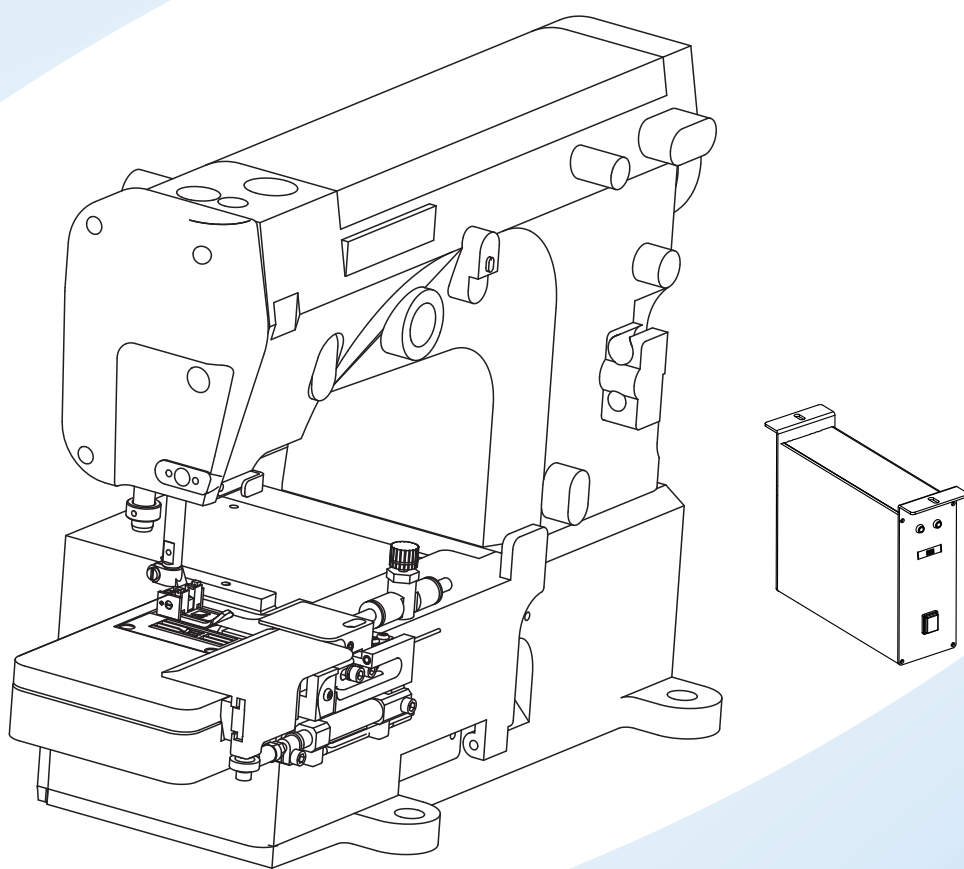


MANUAL 用户手册



----- **MODEL & DEVICES** -----

BAF

自动折袖口、下摆缝纫装置

Bottom Hem(Automatic folding cuff / hem sewing device)

Contents

目 录

1、 Product introduction	(1)
产品介绍	
2、 Components and installation instructions	(2-4)
组件及安装说明	
3、 Bottom Hem (BAF) Assembly drawings	(5)
自动折袖口装置(BAF)组件图	
4、 Needle counting , foot switches Assembly drawings	(6)
针数计数器、脚踏开关组件图	
5、 BAF Fault parameter table	(7)
故障参数表	
6、 BAF Controller face the version and controller connection instructions	(8)
BAF 控制器面版及控制器连接说明	

1、Product introduction

产品介绍

一、产品用途：

Product use:

适用于T恤下摆、袖口布边缝制.

It is suitable for sewing T-shirt, cuff and single seam sewing.

二、产品特点：

Product features:

- 1) 采用缝纫电机同步控制系统，通过加装自动折边装置令布料快速折边成型后车缝，装置里有感应电眼控制活动折边筒及吹气系统辅助折边并缝纫，大大提升产品生产效率和质量！
Using the servo motor and the electric eye induction control system, automatic induction blowing auxiliary hem, sewing and parking, automatic cutting, open protection and other functions, stable and reliable quality, easy installation, energy saving and high efficiency, working efficiency multiplied.

- 2) 适用于各厂家绷缝机配套使用。
Can be applied to any kind of coverstitch machine etc.

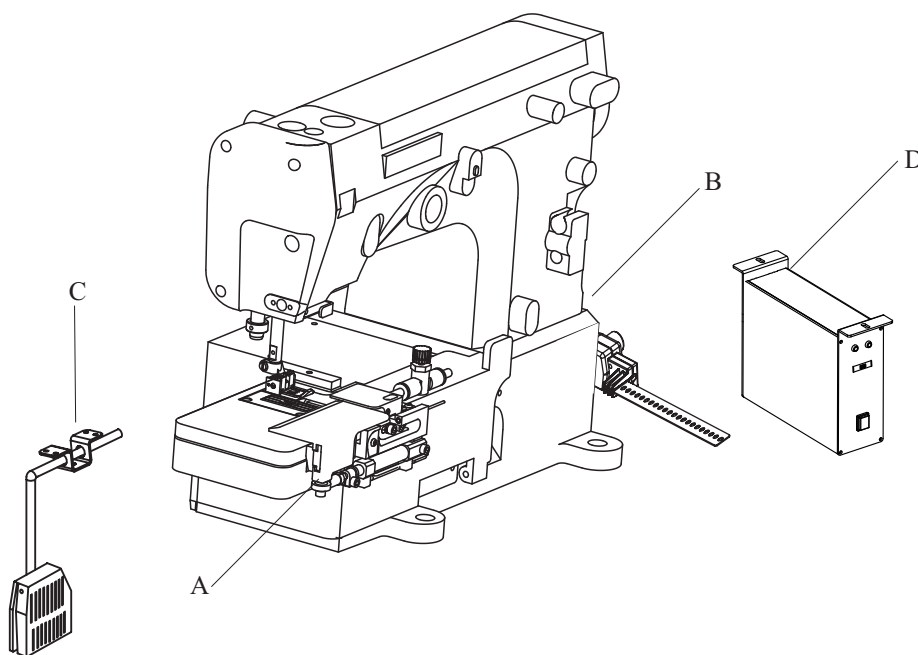
- 3) 主要部件 Main components:

A.折边送料装置 Flanged feeding device

B.数针器 Needle counter

C.脚踏开关 Electric knee switch

D.控制盒 Control box

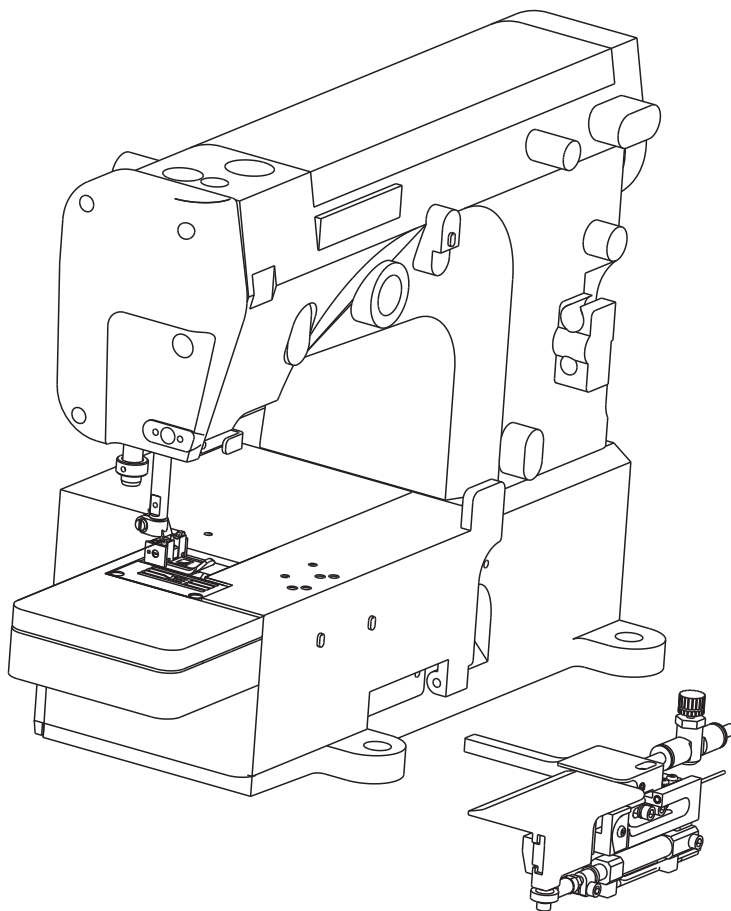
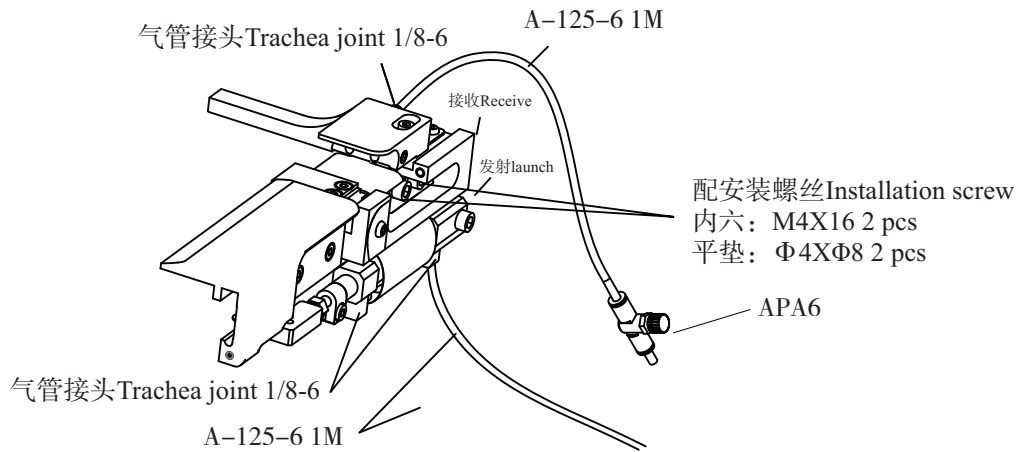


2、Components and installation instructions

组件及安装说明

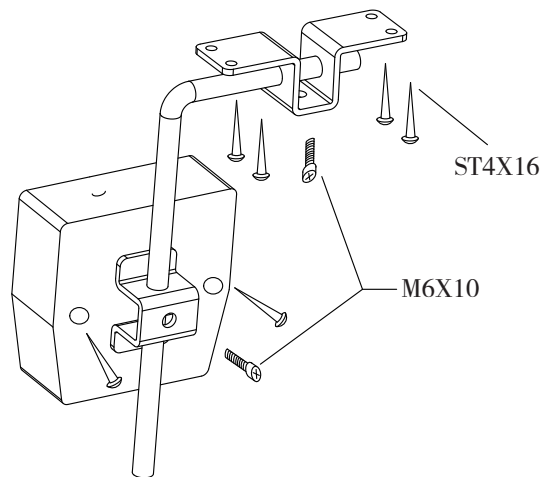
1.自动折袖口装置(BAF)

Automatic folding cuff / hem sewing device

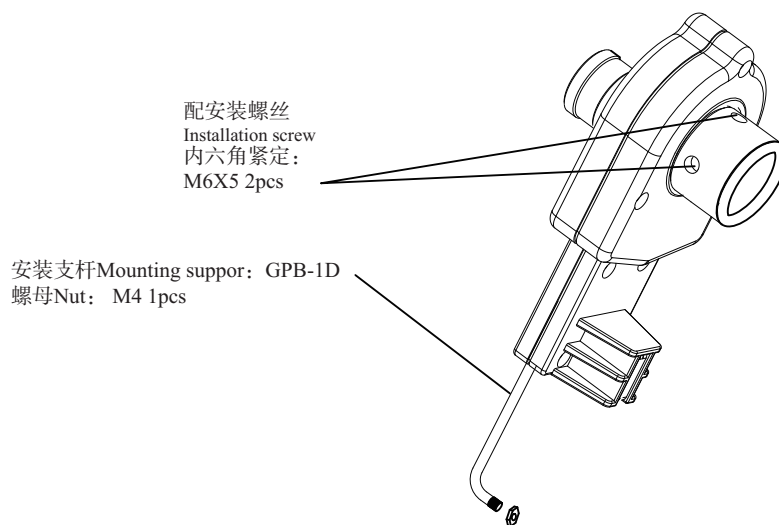


2、Components and installation instructions 组件及安装说明

2.脚靠开关(KS-01) Electric knee switch

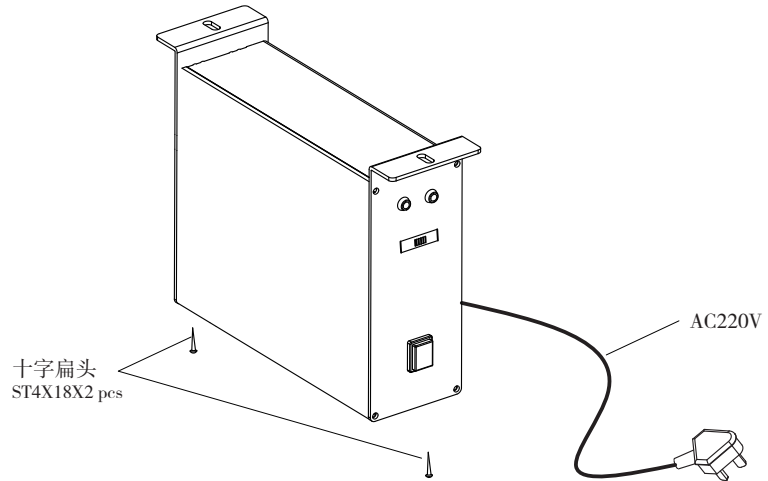


3.数针器(GPB-1-D) Needle counter

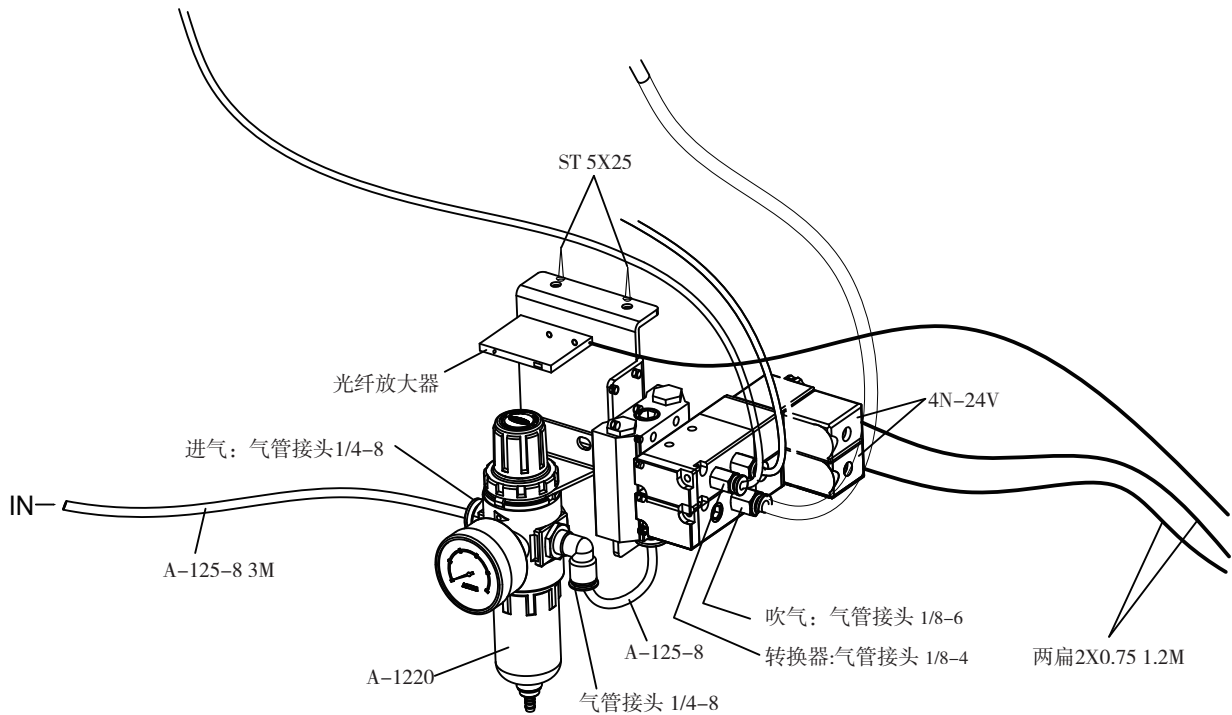


2、Components and installation instructions 组件及安装说明

4.控制盒组件(BAF-E) Control box

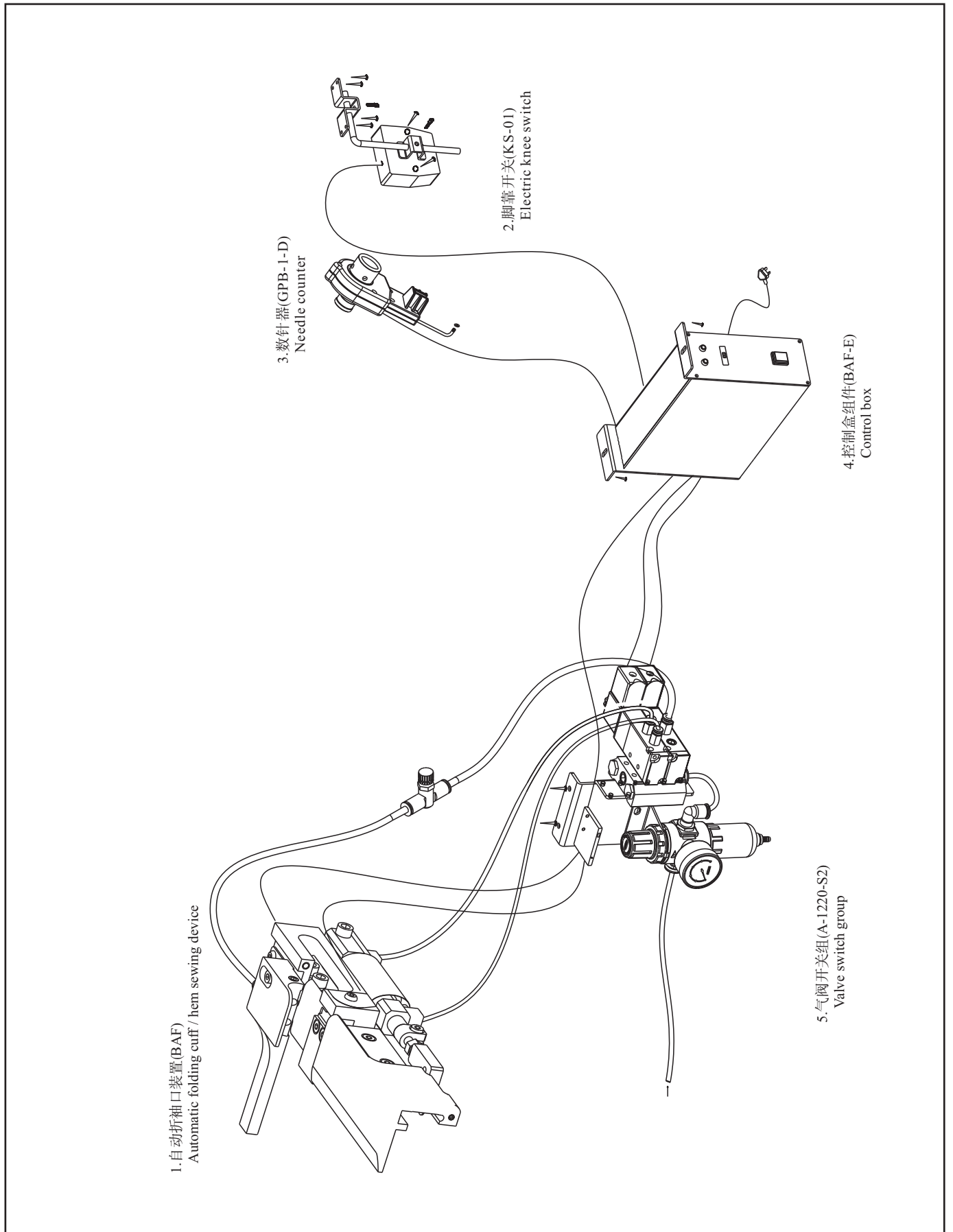


5.气阀开关组(A-1220-S2) Valve switch group



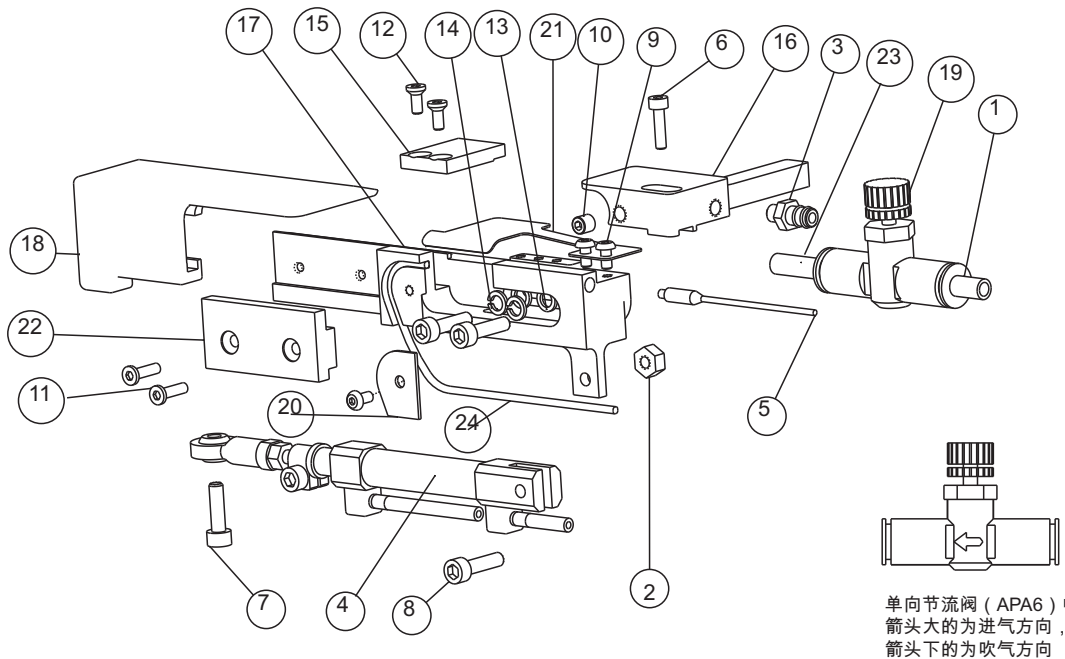
2、Components and installation instructions

组件及安装说明



3、Bottom Hem (BAF) Assembly drawings

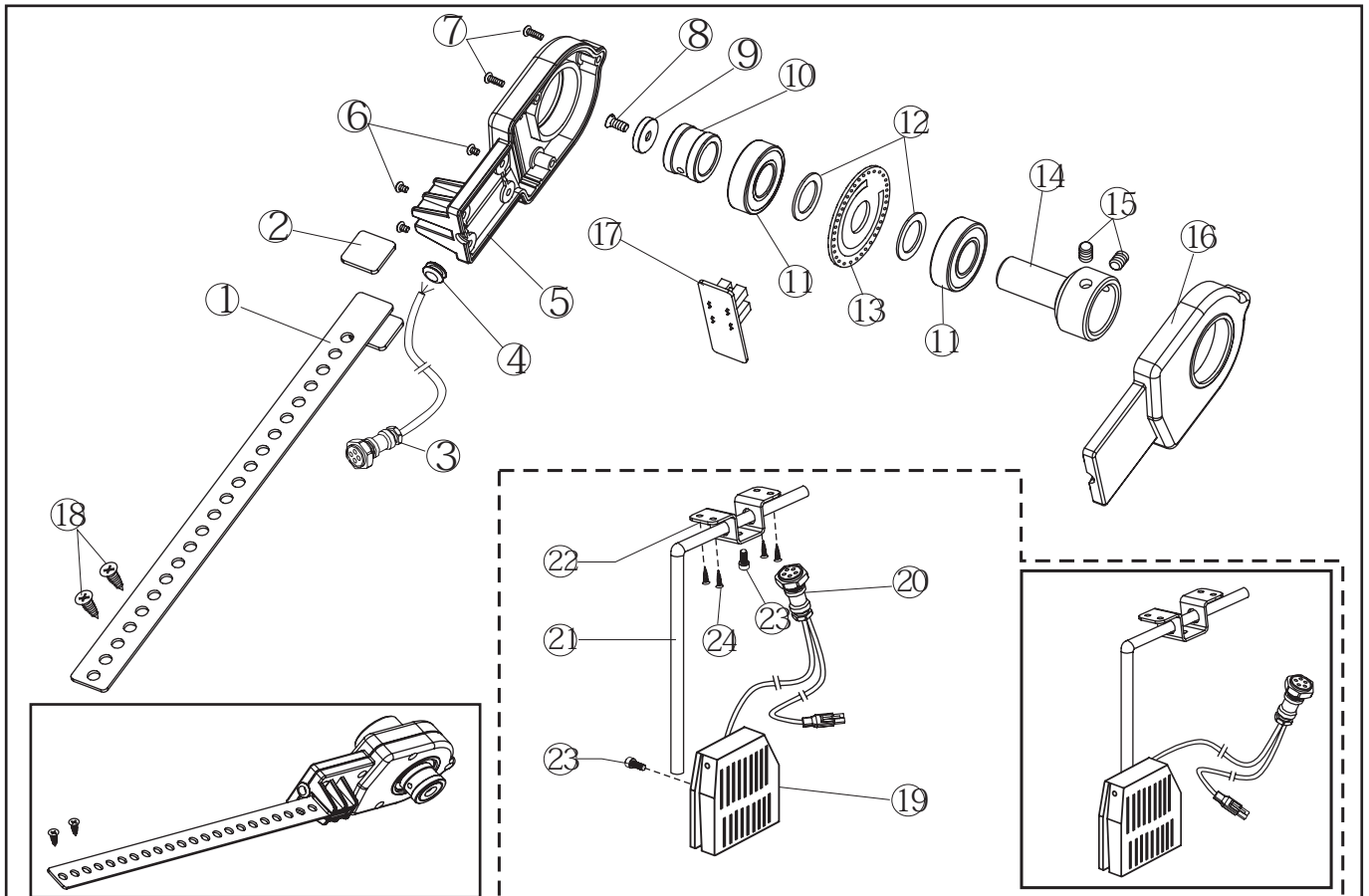
自动折袖口装置(BAF)组件图



序号	型号	名称	数量	备注
Ref.No	Part No	Description	Qty	RemarkS
1	6-B	气管	1	
2	M4	螺母	1	
3	M5-6	接头	1	
4	BAF-00-01	PB10X20CB组件	1	
5		光电眼接收器	1	
6	M3x12	内六角圆柱头螺钉	1	
7	M4x14	内六角圆柱头螺钉	1	
8	M4x16	内六角圆柱头螺钉	3	
9	M3x6	内六角平头螺钉	3	
10	M5x5	内六角平端紧定螺钉	1	
11	M3X12	内六角沉头螺钉	2	
12	M3X8	内六角沉头螺钉	2	
13	Φ4	平垫圈	2	
14	Φ4	弹簧垫圈	2	
15	BAF-03-V1	垫片	1	
16	BAF-08	支架	1	
17	BAF01-V2	转变器座	1	
18	BAF-02-V2	转变器活动座	1	
19	APA6	管道节流阀	1	
20	BAF-06	光纤压片	1	
21	BAF10-V3	挡板	1	
22	BAF05-V1	固定滑轨	1	
23	6-A	气管	1	
24		光电眼发射器	1	

4、Needle counting , foot switches Assembly drawings

针数计数器、脚踏开关组件图



序号 No.	型号 Part no	名称 Description	数量 Qty	备注 Remarks
1	GPB-1-26	定位片 Orientation piece	1	
2	GPB-1-27	防滑片 Anti-skid film	2	
3	GX-16-4P	航空插头4芯 Aeronautic plugs (4 cores)	1	
4	φ6	护线圈 Retaining coil	1	
5	GPB-1-28	后盖 Back cover	1	
6	M3X8	十字圆头螺丝 Screw	4	
7	M3X15	十字圆头螺丝 Screw	3	
8	M3X12	十字沉头螺丝 Screw	1	
9	GPB-1-23	锁紧片 Tightening cover	1	
10	GPB-1-22	轴承定位圈 Bush for pressing bearing	1	
11	6002	轴承 Bearing	2	
12	GPB-1-21	平垫圈 Flat washer	2	
13	GPB-1-20	光电开关片 Photoelectric switch chip	1	
14	GPB-1-25	传动轴 Counter shaft	1	
15	M6X5	内六角紧定螺丝 Screw	2	
16	GPB-1-29	前盖 Front cover	1	
17	GPB-1-24	光电开关PCB Photoelectric switch PCB	1	
18	M5X22	十字沉头自功螺丝 Screw	2	
19	250V 10A	脚踏开关 Footswitch	1	
20	GX-16-5P	航空插头5芯 Aeronautic plugs (5 cores)	1	
21	GA101-3-15A	脚踏支杆 Foot strut	1	
22	GA101-3-14	安装件 Assembling set	2	
23	M6X10	内六角圆柱头螺丝 Screw	2	
24	ST4X16	十字沉头自功螺丝 Screw	2	

5、BAF parameter table(GMD2S+TD20+BAF)

BAF参数表(GMD2S+TD20+BAF)

自动折袖口（F01.00下面需设为1，数码管显示b 000）

- 1.上下剪线，工作中运行吸风。
- 2.自动起压脚，起压脚时间可设。
- 3.出厂安全开关有效。
- 4、电眼控制吹风，气缸吸合（吹风与气缸分别独立控制）

(1)参数表进入步骤

- 1)按一下P
- 2)移位 ⊗
- 3)+- ⌒ ⊓
- 4)按一下OK
- 5)移位 ⊗
- 6)+- ⌒ ⊓
- 7)按一下OK
- 8)按两下P退出（即完成）

(2)指示灯说明

开机正常以下指示灯亮

剪线 ⊗

用户参数设定键 P

(3) 功能灯说明

手动按下指示灯亮

起压脚 ⊕

慢起动 ⌒

停针位 ⊓

恢复出厂流程

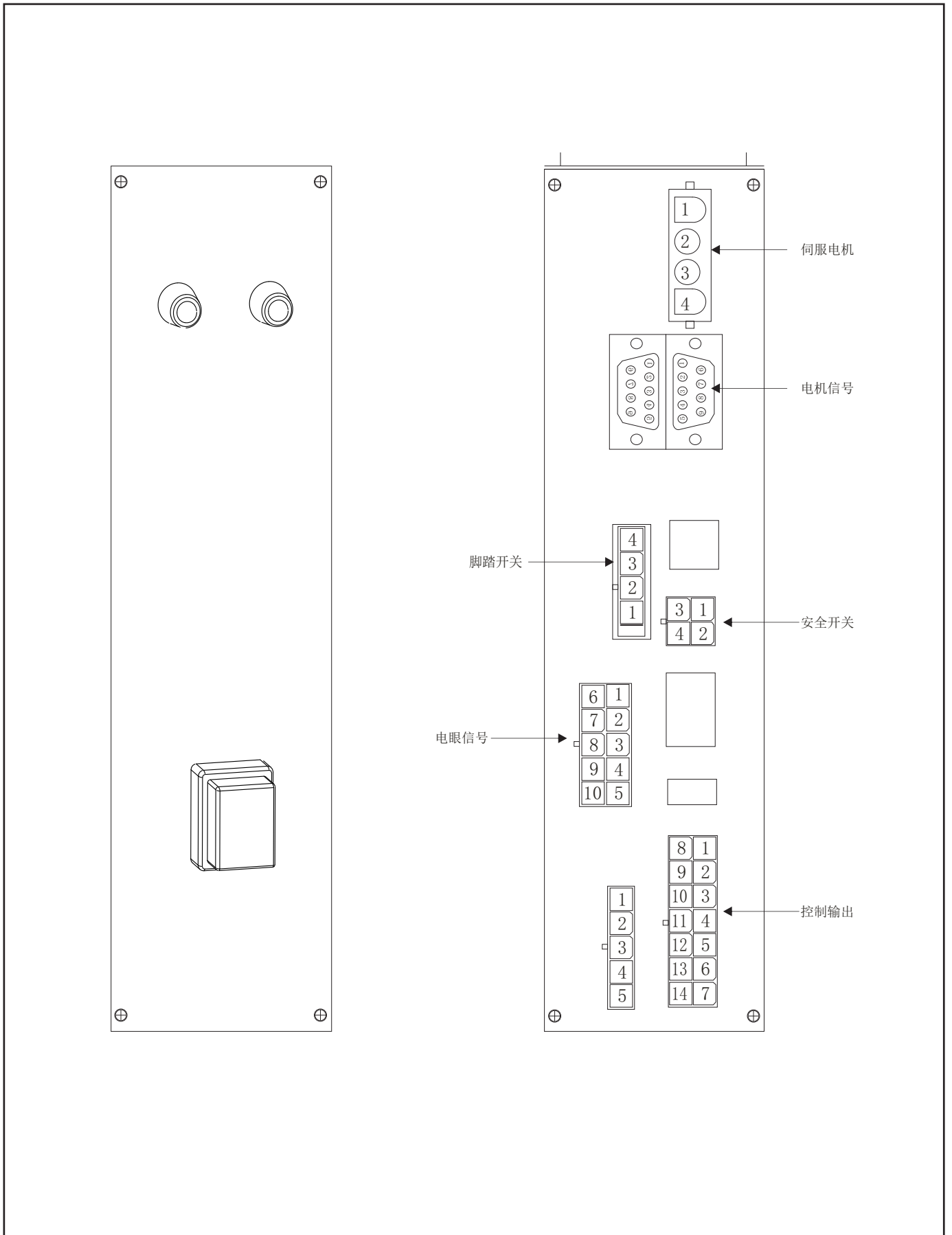
- 1.F03.15参数设为1后，关机灯灭再开
- 2.F04.00参数设为1；
- 2.F01.00参数设为1
- 3.bF01.18参数设为3200；
- 4.bF01.46参数设为0；
- 5.bF01.74参数设为0.

3、SAF parameter table(GMD2S+PB+EC+SAF)

SAF参数表(GMD2S+PB+EC+SAF)

序号	功能参数	默认值	设定范围	单位	参数说明	备注
bF00.17	慢启动针数(全有效)	3	0-1000	0-1000	以慢启动速度缝纫的针数	
bF00.18	慢启动速度(全有效)	500	200-4000	RPM	慢启动缝纫时的速度	
bF01.10	慢起开开关	0	0-1		0:慢起开无效 1:慢起开有效	
bF01.18	最高转速	4500	1000~7000	RPM	机器自动剪线的工作时间	出厂需设为3200
bF00.40	自动剪刀工作时间	40	10-50	ms	机器自动剪线的工作时间	
bF00.62	脚踏板零点阈值	250	10~1000		10: 会自动工作 1000: 要向前大踩	
bF01.46	安全开关选择	1	0-2		0: 关闭安全开关 1: 低电平有效 2: 高电平有效	
bF00.42	上下剪刀间隔时间	8	1-500	ms		
bF00.47	抬压脚抬起保留时间	60	00-1800		抬压脚抬起来时的工作时间	
bF01.70	气刚遮布开关	100	10~2000		开关打开时间	
bF01.74	自动停机针数	25	0-200		0为不停机(出厂需设为0)	指布离开电眼时
bF01.75	显示运行速度	0	0-1		0不显示, 1显示	
bF00.25	动找上针位	0			1:有效 0: 无效	

6、BAF Controller face the version and controller connection instructions BAF 控制器面版及控制器连接说明





美國百川公司

GRAND PRODUCTS(U.S.A) GROUP

FACTORY : GRAND PRECISION INDUSTRIAL LTD.

NO. 136, Qiwan Road North, East District, Zhongshan City, Guangdong Province, China

Tel: 86-760-88414888 Fax: 86-88414668

Http://www.usa-grand.com E-mail: info@usa-grand.com