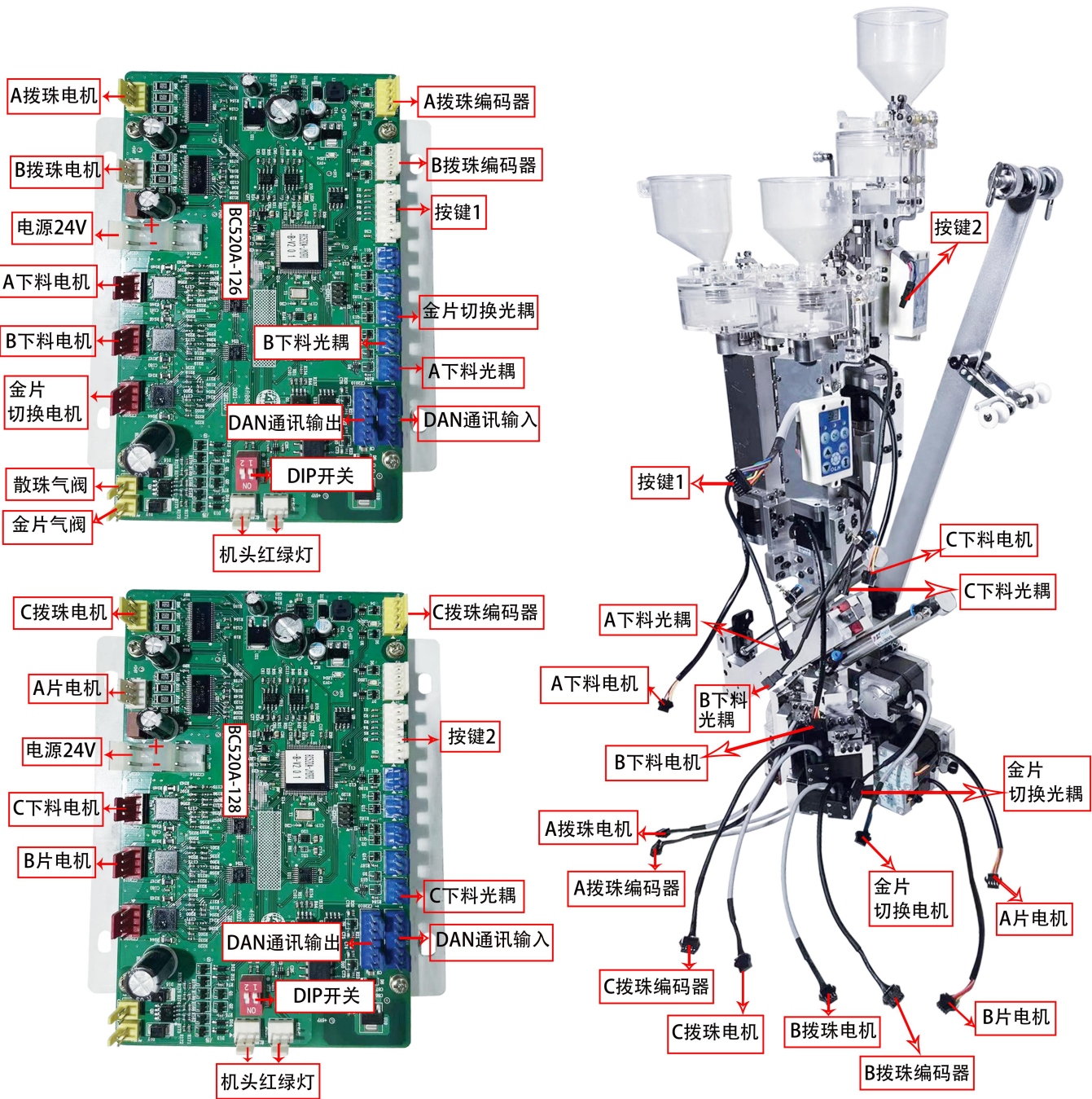


OLH-098A 大豪接线图



BC520A 的 DIP 开关设置

功能	DIP1	DIP2
左装置	OFF	OFF
右装置	ON	OFF
初始化	ON	ON

大豪主控参数设置		参数值
左金片电机个数		5
左侧玻璃珠子电机个数		有
左金片装置 AB 大小，如 3mm：调节左金片装置 3mm 设置、数值大角度大，数值小角度小		
左侧切刀启动角度调整：切刀时间，数值大切片晚，数值小切片早		15
左侧切刀幅度：切刀幅度，数值大幅度深，数值小幅度浅		15
金片退避电机启动角度调整，		102
左侧拨珠电机 A,B,C 送珠角度（默认值 61）相当于装置按键 F1		61
左侧拨珠电机 A,B,C 接珠角度（默认值 10）相当于装置按键 F2		10
左侧散珠 A,B,C 时间调整，数值大出珠早，数值小出珠晚		35
左侧 A,B,C 珠报警灵敏度，数值小缺珠报警灵敏，数值大缺珠报警晚		130
左侧下料电机 A,B,C 启动颗数，数值小早启动，数值大晚启动		
左侧穿珠 A,B,C 电机转速调整，数值小下料电机转的慢，数值大下料电机转得快，相当于装置按键 F4		8
左装置散珠 A,B,C 回退角度补偿，负数大回退早，正数大回退晚		12
右金片电机个数		5
右侧玻璃珠子电机个数		有
右金片装置 AB 大小，如 3mm：调节左金片装置 3mm 设置、数值大角度大，数值小角度小		
右侧切刀启动角度调整：切刀时间，数值大切片晚，数值小切片早		15
右侧切刀幅度：切刀幅度，数值大幅度深，数值小幅度浅		15
金片退避电机启动角度调整，		102
右侧拨珠电机 A,B,C 送珠角度（默认值 61）相当于装置按键 F1		61
右侧拨珠电机 A,B,C 接珠角度（默认值 10）相当于装置按键 F2		10
右侧散珠 A,B,C 时间调整，数值大出珠早，数值小出珠晚		35
右侧 A,B,C 珠报警灵敏度，数值小缺珠报警灵敏，数值大缺珠报警晚		130
右侧下料电机 A,B,C 启动颗数，数值小早启动，数值大晚启动		
右侧穿珠 A,B,C 电机转速调整，数值小下料电机转的慢，数值大下料电机转得快，相当于装置按键 F4		8
右装置散珠 A,B,C 回退角度补偿，负数大回退早，正数大回退晚		12
备注：散珠装置类型		14

098A 《A/B 珠按键说明》				C 珠/金片按键说明			
按键板 1	短按	长按	补绣方式	按键板 2	短按	长按	补绣方式
OK	A 拨珠	A 拨珠电机松轴	机头红灯时：长按 Mode 显示（口）字符是 A\B 珠都不补，显示 1 补 A, 显示 2 补 B, 按▲▼选择，	OK	C 拨珠	C 拨珠电机松轴	机头红灯时：长按 Mode 显示（口）字符是 C 珠和 A/B 片都不补，显示 1 补 C 珠，显示 2 补 A 片，显示 3 补 B 片，显示 4 补 A/B 片，显示 5 补 C 珠/A 片，显示 6 补 C 珠/B 片，按▲▼选择；
L	B 拨珠	B 拨珠电机松轴		L	出 A 片		
▲	B 下料；进入参数时是加	B 自动吐珠		R	出 B 片		
▼	A 下料；进入参数时是减	A 自动吐珠		▼	C 下料；进入参数时是减	C 自动吐珠	
↑↓	整体升降		关闭机头再次打开机头清除补绣，正常绣作后自动清除	↑↓	切片		关闭机头再次打开机头清除补绣，正常绣作后自动清除
R	金片单独升降	长按任何头金片整体升降		Mode		机头绿灯时：进入 C 参数，F1 预备点，F2 下针点，F3 接珠点，F4 下料快慢（F1F2 同时亮）	
Mode	退避	机头绿灯时：进入 A\B 参数，F1 预备点，F2 下针点，F3 接珠点，F4 下料快慢（F1F2 同时亮）					

OLH-098A 大豪报错代码

报错码	含义	处理问题后，可直接拉杆
1	代表 A 钢丝满珠报警	
2	代表 B 钢丝满珠报警	
3	代表 C 钢丝满珠报警	
R	代表 A 缺珠报警	
b	代表 B 缺珠报警	
C	代表 C 缺珠报警	
F	代表 A 散珠拨叉卡珠 ,找原点超时	
E	代表 B 散珠拨叉卡珠 ,找原点超时	
d	代表 C 散珠拨叉卡珠 ,找原点超时	
9	A 拨珠未送到位	
9.	B 拨珠未送到位	
7	C 拨珠未送到位	

花版打带命令示意图

