

简易一体式平缝使用说明书 V1.2

1. 安全上的注意事项

使用前请详细阅读本技术资料与所搭配的缝制机械说明书，配合正确使用。

1.1 (1) 电源电压与工作频率：请遵照马达与控制箱铭牌所标之规格。

(2) 电磁波干扰：请远离高频磁波机器或电波发射器等，以免所产生的电磁波干扰本驱动装置因而发生错误动作。

(3) 接地：为防止杂讯干扰或漏电事故，请做好接地工程（包括缝纫机、马达、控制箱、定位器）。

1.2 拆卸马达或控制箱时，勿带电拔插；控制箱里面有危险高压电，所以关闭电源后要等 1 分钟以上方可打开控制箱盖。

1.3 为保证人身安全，请在维修机械或进行穿针作业时关闭电源。

1.4  这个标示符号表示机器安装时，如有错误恐会伤害到人体或机器会受到损坏。

所以机器方面有危险性的地方会有此标志。

 这个标志符号表示有高压电等，电气方面有危险性的地方会有此标志。

1.5 本装置保证在正常工作情况且无人为失误的操作下，保修期为一年。

2. 系统参数表：

机型对照表：A：580A 平车 B：580HA 厚料平车 C：583 同步车

参数号	参数定义	设定范围	默认值	机型	备注
1	缝绉速度	200~2500	2000	C	（显示范围 20~200，实际代表 20~2000，下同）
		200~3500	3000	B	
		200~5000	3700	A	
2	软启动针数	1~10	2	全部	
3	软启动速度 1	200~2000	600	全部	
4	软启动速度 2	200~2000	1000	全部	
5	软启动速度 3	200~2000	1500	全部	
*6	加速时间	1~250	15	全部	最小单位 0.1s
*7	减速时间	1~250	15	全部	最小单位 0.1s
8	简易缝绉模式设定	0~1	0	全部	0：无效 1：有效
9	上电定位选择	0~1	0	全部	0：不找上针位 1：自动找上针位
10	翻抬开关选择	0~2	0	全部	0：常开 1：常闭 2：无效
11	踏板曲线选择	0~2	0	全部	0：正常 1：加速慢 2：加速快
20	恢复出厂参数	0~2	0	全部	0：不恢复 1：恢复普通参数 2：恢复所有参数
*21	最高缝绉速度	200~2500	2500	C	
		200~3500	3500	B	
		200~5000	4000	A	
*22	低速加力档位选择	0~15	2	全部	0：无加力 1~15：过厚加力档位
*23	基准位置调整	0~240	40	C	最小单位 1 度
			234	A B	
*25	模拟踏板中立位置	-10~8	0	全部	
*26	开始运行的踏板行程	5~33	13	全部	
*27	开始加速的踏板行程	5~79	33	全部	
*28	运行高速的踏板行程	5~125	90	全部	
*29	后踩动作的踏板行程	-23~-10	-13	全部	
*30	老化模式	0~3	3	全部	0：时间模式 1：针数模式 2：简易模式 3：工厂模式
*31	老化速度	300~2500	2000	C	
		300~3500	2500	B	
		300~5000	4000	A	
*32	老化运行时间	1~600	30	全部	最小单位 0.1s
*33	老化停顿时间	1~600	20	全部	最小单位 0.1s
*34	老化运行针数	1~99	30	全部	
*40	老化模式	0~3	3	全部	0：时间模式 1：针数模式 2：简易模式 3：工厂模式

注：不带*标识为普通参数，带*标识为高级参数，只有进入到高级参数中，P20 才可以设定为 2，P20 恢复完毕自动归 0。

3. 操作面板使用说明

3.1 按键功能说明

序号	按键	描述	序号	按键	描述
1		功能键。	3		加键/上下针位复合键。
2		储存键。	4		减键/软启动复合键。

3.2 监控模式

待机状态下，长按 S 键 2 秒，进入到监控状态，按▲▼键进行变更监控序号，监控值不能修改。

具体显示内容有：

显示序号	项目名称	单位		显示序号	项目名称	单位
SPD	速度	(*10) rpm		DJ	角度	度
CUR	电流	0.01A		VER	版本	/
UDC	电压	V		PED	踏板值	
ID	机型码	C01				

按 S 键，进入到具体值，按 P 键退出，返回待机状态。

4.操作模式

4.1 参数模式

设定参数：参数分普通参数，高级参数；进入高级参数需输入密码。参数模式禁止系统运行（P23 号参数除外）!! 电机运行时，按键封锁。

短按 P 键 1 秒，进入到普通参数模式，显示 P01 序号：

按▲▼键变更参数序列号，按 S 键后，显示对应参数，按▲▼键进行变更：

a) 按 S 键保存后，显示下一参数号，按 P 键退出。

b) 若直接按 P 键，参数保存退出。

4.2 高级参数模式

进入高级参数，需要输入密码。长按 P 键 3 秒以上，进入到密码输入界面，系统显示：从最高位开始闪烁，按▲▼键变更，范围 0~F，按 S 键切换位置。若 P 键校核密码，若密码正确，显示高级参数序列号：

若密码错误，返回 000 显示（依旧从最高位闪烁）。再次按 P 键退出。缺省密码 111。软件中应设定一个万能密码。进入到高级参数后，同样可以显示普通参数。**重置密码：**上电同时，按键，进入到密码重置界面，系统要求输入旧密码，屏幕先显示：

从最高位开始闪烁，通过 S 键切换位置，▲▼键变更，按 P 键确认输入。

1) 若密码正确（假设为 111），则小数点亮起，再次从最高位开始闪烁，设定新密码（若为 555）『每位取值“0~9”“A~Z”』，设定结束后按 P 键进入确认界面；▲▼键选择 YES，按 S 键保存并显示 oFF，提示断电，按 P 键退出 →

2) →→若密码错误，则返回 000 显示。输错 3 次后，将显示 oFF，提示断电。

4.3 电机角度测试模式

按 S 键上电，进入到电机角度测试模式，系统显示：，按“P 键+▼键”开始测试，测试完毕，显示电机角度。只有掉电，才能从该模式退出。

注：以上显示数值仅供参考，具体以实际数据为准。

5. 故障代码

故障显示	故障内容	检查项目	故障显示	故障内容	检查项目
E1	硬件过流	接地是否良好 驱动器件是否损坏	E12	电机超负荷	检查机头是否卡住 实际操作加减速过度频繁
E2	软件过流	接地是否良好 电流采样回路是否正常	E13	EEPROM 错误	寻求技术支持
E3	停机时过电压	系统进线电压是否过高	E14	电流检测回路故障	寻求技术支持
E4	停机时欠电压	系统进线电压是否过低	E15	踏板零位检测超限	踏板零位超过设定范围
E5	运行时过电压	系统进线电压是否过高	E16	OZ 回路故障	寻求技术支持
E6	停针信号故障	检查停针信号及插头	E17	电机反转	检查电机相序及信号线
E7	电机 HALL 信号故障	电机插头是否接触良好	E18	电机角度测试故障	检查电机相序及信号线； 检查电机是否被卡住
E8	电机堵转故障	检查电机线是否插好 负载是否过大	E19	安全开关故障	请检查安全开关是否损坏
E9	超速故障（超过设定 机型的最高转速报错）	检查电机信号线插头	E21	无机型标识码	重新确认机型
E10	运行时欠电压	接地是否良好 电流采样回路是否正常	E22	机型标识码超限	重新确认机型
E11	HALLA 信号丢失	检查电机信号线插头	E25	编码器 Z 信号故障	电机插头是否接触良好；

电感式踏板故障排除方法

故障产生原因：由于产品长期使用踏板会有小概率出现零位不准的现象，造成操作不良的问题；具体故障现象及排除方式如下：

一、故障现象：

- 前踩踏板速度过于灵敏；
- 前踩踏板达不到最高速；
- 后踩无上停针功能；
- 运行停止后，机针低速走，停不下来。

二、故障排除方法：

如有出现以上故障现象可将电控进行零位校正，具体操作方法为：

按“上下停针键”开机，此时操作盒显示“PDL”，按“P 键+软启动键”开始，校零成功会显示当前的校零数值，例如“-5”；如果踏板和电控不匹配则显示“E15”，则需重新更换踏板测试；如零位重新校正后还不能解决，还可参照以下方法调整：

- 如有前踩踏板速度过于灵敏现象时，可将 P25 参数调小；
- 如有前踩踏板达不到最高速现象时，可将 P28 参数调小；
- 如有后踩无上停针功能现象时，可将 P29 参数调大；
- 如有运行停止后，机针低速走，停不下来现象时，可将 P25 参数调大。

三、电控参数调整步骤：

进入高级参数，需要输入密码。长按 P 键 3 秒以上，进入到密码输入界面，系统显示：从最高位开始闪烁，按▲▼键变更，范围 0~F，按 S 键切换位置，输入完后按 P 键校核密码，若密码正确，显示高级参数序列号：

,再将参数调到对应参数项，按 S 键确认，再按▲▼键修改参数值，修改后按 S 键确认，再按 P 键返回缝绉界面。

6. 随机附件

序号	产品名称	数量	规格	确认	备注
1	电控箱	1			
2	电源线	1			
3	踏板	1	PL-302		
4	球接连杆	1			
5	电控箱固定螺钉	3	M4×20		内六角圆柱头螺钉
6	踏板固定螺钉	3	M5×25		外六角法兰自攻螺钉
7	说明书	1			