

WR57X 分体式使用说明书 V1.1

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：请远离高频微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。
-  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。

2.1 系统参数表：

A01：平车 ZJ9600 A02：平车 ZJ9600-5 A03：平车 JY-Z930-BD A04：平车 JY-A520A-BD A05：平车 JY-H329-BD

A06：链缝机简易直驱 A51：直驱皮带 b01：绷缝 ZJC2500 ZJ2500A ZJ-E007 ZJ-C1

b02：绷缝 ZJ2479A 裤耳及 ZJS2500A 小筒绷缝 b03：绷缝 JY-C562-1-BD b04： 绷缝 JY-C662-1-BD B05：CT 简易绷缝

C01：包缝 ZJ900 C02：包缝 ZJ700 系列直驱 C03：包缝 ZJ600 系列直驱 d01：双针 ZJ2842-BD F01：罗拉车 9610

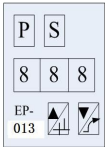
F02：罗拉车 9620 H01：拼缝 ZJ3600

No	项目	内容	适用机型	设定范围	默认值	级别
1	缝绉速度	设定踏板的最高转速	C03 b01	200～6000 rpm	3500 rpm	I
			A01	200～5000 rpm		
			A04 b03 b04 A06	200～4000 rpm		
			C01	200～8000 rpm	4500 rpm	
			C02	200～7000 rpm	4000 rpm	
			b05	300～6000 rpm	3000 rpm	
			A02	200～3500 rpm		
			b02	200～5000 rpm		
			A51	200～5000 rpm	3700 rpm	
			f01	200～3000 rpm	2400 rpm	
			d01	200～3500 rpm	2200 rpm	
			H01	200～4200 rpm	2000 rpm	
			A05	200～2000 rpm	1800 rpm	
			A03	200～2000 rpm	1700 rpm	
			f02	200～2000 rpm	1600 rpm	
2	软启动针数	开始缝绉时低速缝绉几针的功能 1～10:软启动针数	全部机型	1～10	2	I
3	软启动速度 1	软启动第 1 针速度	全部机型	200～2000rpm	600 rpm	I
4	软启动速度 2	软启动第 2 针速度	全部机型	200～2000rpm	1000 rpm	I
5	软启动速度 3	软启动第 3～10 针速度	全部机型	200～2000rpm	1500 rpm	I
8	简易缝绉模式设定	0：无效 1：有效	全部机型	0/1	0	I
9	上电定位选择	0：不找上针位 1：自动找上针位	A01 A02 A03 A04 A05 A06 A51 b01 b02 b03 b04 C01 C02 C03 d01 f01 f02 H01	0/1	0	I
			b05		1	
10	翻抬开关信号模式	0：常开 1：常闭 2：取消	A01 A02 A03 A04 A05 A06	0/1/2	0	I
			d01	0/1/2	1	
11	踏板曲线选择	0：正常 1：加速慢 2：加速快	全部机型	0/1/2	0	I
18	下针位信号	0~1	A51	0/1	0	I
19	下停针角度	下停针位位置调整	A01 A02 A03 A04 A05 A06 A51 b01 b02 b03 b04 b05 C01 C02 C03	30 ～240	177	I
			f01 f02		60	
			d01		120	
20	恢复出厂参数	0：不恢复 1：恢复普通参数 2：恢复所有参数	全部机型	0/1/2	0	I
21	最高缝绉速度	缝绉最高转速	C01	300～8000 rpm	6500 rpm	I
			C02	300～7000 rpm	5000 rpm	
			b05	2000～6000 rpm	4000 rpm	
			A51	1000～5000 rpm		
			A01	300～5000 rpm		
			b02	200～5000 rpm		
			C03 b01	300～6000 rpm	4500 rpm	
			b03 b04 A06	300～4000 rpm	3800 rpm	
			H01	200～4200 rpm	3500 rpm	
			A04	300～4000 rpm		
			f01	200～3000 rpm	3000 rpm	
			A02	300～3500 rpm		
			d01	300～3500 rpm	2700 rpm	
			f02	200～2000 rpm	2000 rpm	
			A05	300～2000 rpm		
			A03	300～2000 rpm	1800 rpm	
22	低速加力档位选择	0：无加力 1～15：过厚加力档位	全部机型	0～15	0	I
23	机针位置调整	调整机针位置	C01 C02 C03	0～240	185	II
			A01 A02 A03 A04 A05 A06 A51 b01 b02 b03 b04 d01 f01 f02 H01	0～240	0	
			b05		130	
25	模拟踏板中立位置	踏板中立位置微调	全部机型	-15～+15	0	II
26	开始运行的踏板行程	开始运行的踏板位置 相对于踏板中立时的行程	全部机型	10～50	25	II
27	开始加速的踏板行程	开始加速运行的踏板位置 相对于踏板中立时的行程	全部机型	10～100	50	II
28	运行高速的踏板行程	运行到最高速的踏板位置 相对于踏板中立时的行程	全部机型	10～150	110	II
29	后踩动作的踏板行程	结束时踏板位置 相对于踏板中立时的行程	全部机型	-99～-10	-30	II
30	老化模式	老化模式	全部机型	0～3	3	II
31	老化速度	老化速度	b01	300～6000 rpm	4500 rpm	II
			C01	300～8000 rpm	4000 rpm	
			C02	300～7000rpm		
			C03	300～6000 rpm		
			A01 b02	300～5000 rpm		
			b03 b04	300～4000 rpm		
			H01	300～4200rpm	3500 rpm	
			A04 b05 A06	300～4000 rpm		
			A51	300～5000 rpm		
			f01	300～3000rpm	3000 rpm	
			A02	300～3500 rpm		
			d01	300～3500rpm	2700 rpm	
			f02 A05	300～2000rpm	2000 rpm	
			A03	300～2000rpm	1800 rpm	
32	老化运行时间	老化运行时间	全部机型	1～200	30	II
33	老化停顿时间	老化停顿时间	全部机型	1～200	20	II
34	老化针数	老化针数（只在模式一下有效）	全部机型	1～99	30	II
40	机型设定	人工设定机型	全部机型	-----	-----	II

3. 操作面板使用说明

3.1 按键功能说明

序号	按键	描述
1		功能键。
2		储存键。
3		加键/上下
4		减键/软启



3.2 操作模式

3.2.1 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。

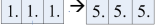
3.2.2 高级参数模式

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。

3.2.3 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。

3.2.4 监控模式

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)		DJ	角度	度
CUR	电流	0.01A		VER	版本	/
UDC	电压	V		id	机型码	

按 S 键，进入到具体值，按 P 键退出，返回待机状态。

3.2.5 老化模式 按 P 键上电，进入到老化模式。按“P 键+▼键”启动，再次按“P 键+▼键”停机。数码管显示：

3.2.6 模拟踏板零位校正模式上电后，待机态时发现未踩踏板，系统就低速运行，可启动零位校正功能。上电同时，按键，进入到踏板零位校正模式，系统显示：按“P 键+▼键”启动校正，校正完毕，显示校正值（范围一般在 +15～15 内）若超出范围，则报故障。

3.2.7 故障显示模式 出现故障时，显示故障代码：历史故障不做保存。

3.2.8 翻抬开关有效时显示模式  → 

翻抬开关有效时，禁止运行!! 以设定“常开”为例，若机头翻起，有如上动画显示。按 S 键，可取消，恢复正常（等同于将机头恢复正常。）。再次按 S，显示监控信息，等同于正常情况下，按 S 显示监控。

4、故障显示

故障显示	故障内容	故障可能原因	检查项目处理
E1	硬件过流	电流检测非正常：驱动器硬件损坏	系统电流检测回路是否工作正常；驱动器是否损坏
E2	软件过流	电流检测非正常：电机运转非正常	系统电流检测回路是否工作正常；电机信号是否正常
E3、E5	系统过电压	实际电压偏高；电压检测有误	系统进线电压是否过高；系统电压检测回路是否工作正常
E4、E10	系统欠电压	实际电压偏低；电压检测有误	系统进线电压是否过低；系统电压检测回路是否工作正常
E6、E7、E11、E13、E20	电机信号故障	电机位置传感器信号故障	电机插头是否接触良好；电机信号检测器件是否损坏 缝纫机手轮是否安装到位
E8、E12	电机超负荷	电机堵转；电机超负荷	电机插头是否接触良好；机头或剪线机构是否卡死 是否缝制规格厚度以上布料；电流检测信号是否正常
E9、E17	超速故障（超过设定机型的最高转速报错）	电机运转非正常	电机插头是否接触良好 电机信号是否不匹配
E14	电流检测回路故障	电流检测非正常	系统电流检测回路是否工作正常
E15	踏板零位检测超限	踏板零位校正值超出范围	踏板板坏或者校正时踏板不是停止状态
E16	OZ 回路故障	OZ 回路非正常	系统 OZ 回路是否工作正常
E18	电机角度测试故障	电机角度超出范围	电机角度重新确认
E21	电机机型码为空	操作盒机型码下位机无机型	重新确认机型
E22	电机机型码超出范围	操作盒机型码下位机无法辨识	重新确认机型
E23	下停针信号故障	下停针传感器故障	确认下停针传感器是否损坏

5.随机附件

序号	产品名称	数量	规格	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	M4×8	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		