4 键 4 显说明书(分体)



第一键： 为上、下定针键：U.为上定针，D.为下定针；无定针时不显示；

第二键： 为正反转设定键：E 为正转，P 为反转(默认 E 为正转)

第三键： 电机转速设定范围：200 转~4500 转（默认 3400 转）

第一部分： 按住 “SET”键 2 秒后出现 S.0 松开，

再按一下 “+”键得到 S.1、S.2、S.3 到 S.A 选中对应功能后，然后再按 “SET”键进去选择对应值，此时 “+”键是加选择， “SET”键是减选择

S.1 为电机启动速度 L.0—L.9 渐慢（默认 L.6）

S.2 为备用

S.3 为备用

S.4 为备用

S.5 为备用

S.6 为电机启动方式设定: 慢速 L、匀速 P、稍快 F、快速启动 H；（默认稍快 F） S.L/S.P/S.F/S.H

(L 档：一般为 1000 转以下；P 档：一般为 2500 转以下；F 档：一般为 4000 以下；H 档为包缝机专用)

S.7 为定针方式设定（d.n 无定针，d.d 双霍尔定针---带反踩功能，d.s 单霍尔定针---带反踩功能，n.d 双霍尔定针---无反踩功能，n.s 单霍尔定针---无反踩功能）（默认 d.n 无定针） **d.n/d.d/d.s/n.d/n.s**

S.8 为刹车强度调节（F.E 弱刹车，F.n 普通，F.Y 增强） （默认 F.n 普通）[F.E 弱刹车用于其他类产品]

S.A 为恢复出厂值设定:(K.F 空，*b.F 直驱*，P.F 分体)使用时，先选 K.F 后，然后再进 P.F 即可恢复

;==========

第二部分： 按住键 “SET”键不放，同时按一次上键 “+”键界面出现 C.0 后，然后再按 “+”键进去选择对应值，此时 “+”键是加选择， “SET”键是减选择

C.1 为锁速度代码 45，55，65（默认 45 代表 4500r/min），55 与 65 主要用于直驱电机使用

C.2 为锁键盘代码 0 为解锁状态，1 为加锁状态。（默认 0 为解锁状态）（加锁后面板上即不能操作，解锁是长按 “SET”键 15 秒后进入 C.2 设为 0 后才能进行其他操作，此功能主要是为了防止生产线工人随意进入不规范操作。

C.3 为电机极对数（磁钢片数/2）设定（2、3、4）（默认 3 对极） **2p/3p/4p**

C.4 为电流设定：P:600W 电流；H:800W 电流； （默认 P:600W 电流）[CG600 控制器]

为电流设定：P:450W 电流；H:550W 电流； （默认 P:450W 电流）[PBF 控制器]

;==========

备注: 1、在定针期间反踩一次反向定针（拉杆行程是 1.68v—4.25v，反踩为 0.86v,拉杆静态时为 1.20~1.29V）

2、为刹车强度调节（F.E 弱刹车，F.n 普通，F.Y 增强）在恢复时不动作，仍为原来参数；

4 键 4 显说明书(直驱)



第一键： 为上、下定 a 针键：U.为上定针，D.为下定针；无定针时不显示；

第二键： 为正反转设定键：E 为正转，P 为反转(默认 E 为正转)

第三键： 电机转速设定范围：200 转~5500 转（默认 4500 转）

第一部分： 按住 “SET”键 2 秒后出现 S.0 松开，

再按一下 “+”键得到 S.1、S.2、S.3 到 S.A 选中对应功能后，然后再按 “SET”键进去选择对应值，此时 “+”键是加选择， “SET”键是减选择

S.1 为电机启动速度 L.0—L.9 渐慢（默认 L.6）

S.2 为备用

S.3 为备用

S.4 为备用

S.5 为备用

S.6 为电机启动方式设定: 慢速 L、匀速 P、稍快 F、快速启动 H；（默认稍快 F） S.L/S.P/S.F/S.H

(L 档：一般为 1000 转以下；P 档：一般为 2500 转以下；F 档：一般为 4000 以下；H 档为包缝机专用)

S.7 为定针方式设定（d.n 无定针，d.d 双霍尔定针---带反踩功能，d.s 单霍尔定针---带反踩功能，n.d 双霍尔定针---无反踩功能，n.s 单霍尔定针---无反踩功能）（默认 n.s 单霍尔定针---无反踩功能） **d.n/d.d/d.s/n.d/n.s**

S.8 为刹车强度调节（F.E 弱刹车，F.n 普通，F.Y 增强） （默认 F.n 普通）[F.E 弱刹车用于其他类产品]

S.9 为备用

S.A 为恢复出厂值设定:(K.F 空，*b.F 直驱*，P.F 分体)使用时，先选 K.F 后，然后再进 b.F 即可恢复

;==========

第二部分： 按住键 “SET”键不放，同时按一次上键 “+”键界面出现 C.0 后，然后再按 “+”键进去选择对应值，此时 “+”键是加选择， “SET”键是减选择

C.1 为为锁速度代码 45，55，65（默认 55 代表 5500r/min），55 与 65 主要用于直驱电机使用

C.2 为为锁键盘代码 0 为解锁状态，1 为加锁状态。（默认 0 为解锁状态）（加锁后面板上即不能操作，解锁是长按 “SET”键 15 秒后进入 C.2 设为 0 后才能进行其他操作，此功能主要是为了防止生产线工人随意进入不规范操作。

C.3 为电机极对数（磁钢片数/2）设定（2、3、4）（默认 4 对极） **2p/3p/4p**

C.4 为电流设定：P:600W 电流；H:800W 电流； （默认 P:600W 电流）[CG600 控制器]

为电流设定：P:450W 电流；H:550W 电流； （默认 P:450W 电流）[PBF 控制器]

;==========

备注: 1、在定针期间反踩一次反向定针（拉杆行程是 1.68v—4.25v，反踩为 0.86v,拉杆静态时为 1.20~1.29V）

2、为刹车强度调节（F.E 弱刹车，F.n 普通，F.Y 增强）在恢复时不动作，仍为原来参数；

一般故障处理：(故障代码显示)

序号	故障显示	故障原因	故障处理
1	E1	硬件过流故障	检查电机输出线连接插座（MOTOR）和电机换向信号线连接插座（HER）是否接好或 IGBT 损坏。
2	E2	霍尔信号故障	检查电机霍尔接口是否良好，或更换电机或控制器。
3	E3	电机堵转保护	检查电机负载是否过重或机器是否卡死。
4	E4	表示芯片电流模块保护	需要更换芯片。
5	E5	电机无输出故障	检查电机输出线与连接插座是否接好，或更控制器及电机。
6	E6	踏板(调速器)故障	检查踏板接口是否良好或上电已经踩下踏板。
7	E7	电机内部温度保护	未加入功能
8	E8	下定针出错指示	需检测外置定针器是否接触良好,或定针磁钢是否脱落。
9	E9	上定针出错指示	需检测外置定针器是否接触良好,或定针磁钢是否脱落。