盘缝机 显示节能伺服电机使用说明

一、操作板说明



	名称	说明
	显示区域	参数及运行状态显示
	定针指示	 上定针指示  下定针指示
	P 键	功能进入键
	+/-键	功能转换和速度加减
	S 键	确认键/正反切换
	LED 灯	机头指示灯

二、各按键用途

1、“P”键

第一功能键：“P”键为上，无停针键，长按“P”键 5 秒，上孔灯亮（上停针）；再长按“P”键 5 秒，无指示灯亮为自由停针状态；[盘缝机只有上定针和无定针两种状态]

第二功能键：功能参数进入键，见进入参数的操作方法；

2、“S”键

第一功能键：“S”键为正反转键，长按“S”键 5 秒  点亮则逆时针旋转；

再长按“S”键 5 秒，  点关闭则为顺时针旋转;

第二功能键：功能参数（确认）键，见进入参数的操作方法；

3、“+”，“-”键

第一功能键：转速调整设定键；

第二功能键：参数进入后的参数调整键；

三、恢复出厂设置

恢复出厂设置方法：先按“P”键不放，同时按住“+”号键，此时画面会进入参数设定界面 P-00，此时长按“S”键约 3 秒即可（如果是短按则退出设定状态）；

四、电机常用参数设定

P 键 同时按下“+”键实现 P-00 到 P-20（用户使用界面）

序号	参数编号	参数名称	参数范围	出厂设置	备注
1	P-02	电机方向	0 是逆时针/1 是顺时针	0	如果是 0，最后一位显示”.” (盘缝机改至“S”键)
2	P-05	加速快慢	L 慢速/P 匀速/F 稍快/H 快速	L	慢速 L，普通 P，稍快 F， 包缝机 H(盘缝机不可调)
3	P-06	定针强度可调	5-10	8	5 最弱，10 最强（默认为 8）
4	P-07	定针刹车可调	10-80	30	10 最强，80 最弱(用于大负载)
5	P-08	虚拟速度可调	0 RPM--400 PRM	100 RPM	显示转速减去虚拟转速为电机实际转速

P 键 同时按下“-”键，长按 2 秒 实现 P-21 到 P-26（厂家设定一般不要给用户，此处类拟于速普加密）

序号	参数编号	参数名称	参数范围	出厂设置	备注
1	P-21	最大速度锁定	200 到 1300 转	1000 转	50 转一级
2	P-22	电机切换	CP/SS	CP	CP 超普/SS 双证
3	P-23	极对数	2P/3P/4P	3P	默认 3P 对极
4	P-24	电流设定	P 普通/H 加强	H 加强	
5	P-25	锁定设定		无	
6	P-26	刹车强度		无	

五、一般故障处理：(故障代码同速普显示一致)

序号	故障显示	故障原因	故障处理
1	Er01	定针器故障	检查定针器接口是否良好，是否有针位信号。
2	Er02	调速器故障	检查调速器接口是否良好。
3	Er03	霍尔信号故障	检查电机接口是否良好，或更换电机或控制器。
4	Er04	电机堵转保护	检查电机接口是否良好，或电机负载是否过重。
5	Er05	硬件过流	检查电机接口是否良好，或更换控制箱。
6	Er06	未插电机相线故障 （需要踏下踏板）	检查踏板接口是否良好或踏板未装。
7	Er07		
8		显示屏不亮开关有电	1、主板坏，2 显示屏坏或显示屏接线不良