

WR58LJ 简易罗拉车使用说明书 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。

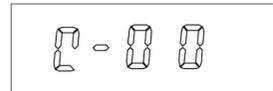
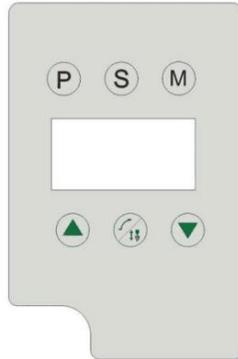
 这个标志符号表示有高压电等，电气方面有危险性的地方会有此标志。

1.5 本装置保证在正常工作情况且无人失误的操作下，保修期为一年。

2. 操作面板使用说明

2.1 按键功能说明

序号	按键	描述
1		功能键。
2		储存键。
3		加键/减键。
4		多段缝键。
5		上下停针键/软启动复合键



左起第一位显示：代表电机转动方向

左起第三位显示：代表软启动功能（0 代表关；1 代表开）

左起第四位显示：代表上下停针功能（0 代表上停针；1 代表下停针）

2.2 监控模式

待机状态下，按 P 键+▲键，进入到监控界面，按▲/▼键进行变更监控序号，按 S 键进入 / 返回所选项目。如需退出监控界面，按 P 键即可，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
JJ	计件数	件	U6	电机初始角	度
U1	电机速度	rpm	U7	主控程序版本/机型	/
U2	电机电流	0.01A	U8	机型/主控程序版本	/
U3	母线电压	V	U9	DSP 编号	/
U4	踏板电压	0.01V	VEr	操作盒程序版本	/
U5	机头机械角	度	TYPE	软件编号	/

3. 安装与调整

3.1. 长按 P 键进入参数界面。

3.2 选择 No. 75 参数界面，此时踏板可以运行，上针位停针，速度限制为 200rpm。

3.3 踩一下踏板，让机器跑几圈后停机。

3.4 观察停针位置，用手将手轮转至针尖与针板齐平位置（如图，此时 No. 75 参数会随之改变）。再次踩踏板，停机后观察停针位置是否在上针位针尖与针板齐平位置，若不是手拨手轮加以微调。如此反复，待针位准确后结束。

3.5 按 S 键保存参数并退出调整模式。



4. 系统参数表：

No.	项目	内容	设定范围	默认值	级别
1	踏板最高速	设定踏板的最高转速	200~500rpm	2000	I
2	软启动功能	开始缝纫时低速缝纫几针的功能 1~9:软启动针数	1~9	1	I
4	定长缝最高速	设定定长缝最高速度	200~300rpm	1500	I
21	软启动速度 1	软启动第 1 针速度	100~3000rpm	400	I
22	软启动速度 2	软启动第 2 针速度	100~3000rpm	1000	I
23	软启动速度 3	软启动第 3~9 针速度	100~3000rpm	1500	I
27	上电定位	上电时机头自动找上针位的功能设定 0: 无效 1: 有效	0/1	0	I
28	翻拍开关信号模式	机头翻拍开关信号模式设定 0: 常开 1: 常闭 2: 禁止保护	0/1/2	0	I
41	低速速度	踏板最低速度	100~500rpm	200	I
42	踏板曲线选择	踏板调速功能调整 0: 正常 1: 加速慢 2: 加速快	0/1/2	0	I
62	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	10~50(0.1°)	40	II
63	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	10~100(0.1°)	55	II
64	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	10~150(0.1°)	110	II
67	剪线动作的踏板行程 1	无拍压脚功能时，开始剪线的踏板位置相对于踏板中立时的行程	-100~-10(0.1°)	-30	II
69	下停针位	下停针位位置调整	0~240°	60	I
75	机头基准位置调整	机头基准位置调整	0~240°	105	I
79	恢复出厂参数	特殊功能参数 5/8: 恢复出厂参数	0~15	0	I
80	缝纫最高速度	缝纫最高转速	300~3000	3000	II
83	加重功能	机针穿不透布时使用 0: 无效; 1~15 力度调节	0~15	0	II
93	踏板中立位置	踏板中立位置微调	-15~15(0.1)	0	II

5. 故障代码

故障显示	故障内容	检查项目、处理	故障显示	故障内容	检查项目、处理
E1	硬件过流	接地是否良好 驱动器件是否损坏	E10	运行时欠电压	接地是否良好 电流采样回路是否正常
E2	软件过流	接地是否良好 电流采样回路是否正常	E11	HALLA 信号丢失	检查电机信号线插头
E3	停机时过电压	系统进线电压是否过高	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
E4	停机时欠电压	系统进线电压是否过低	E13	EEPROM 错误	寻求技术支持
E5	运行时过电压	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
E6	停针信号故障	检查停针信号及插头	E15	踏板零位检测超限	踏板零位超过设定范围
E7	电机 HALL 信号故障	电机插头是否接触良好	E16	OZ 回路故障	寻求技术支持
E8	电机堵转故障	检查电机线是否插好 负载是否过大	E17	电机反转	检查电机相序及信号线
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	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

注：若以上故障按检查项目不能排除，请寻求技术支持。