

3. 操作盒使用说明

功能	按 键	描 述
起始 固缝 功能 选择		执行起始固缝来回 2 次
		执行起始固缝来回 1 次。
终止 固缝 功能 选择		执行终止固缝来回 2 次
		执行终止固缝来回 1 次
自由 缝		踏板往前踩，可正常缝绗，中间位置停机，往后踩，完成剪线拔线等功能
连续 固缝		1.前踩踏板可自动执行来回缝绗动作，次数由 D 段设定，最高可达 15 次（F）。 2.连续固缝模式默认为触发模式，无需踏板一直踩下，对应定针缝灯常亮。 3.该功能有效时，前后固缝设定无效。
定 针 缝		1.往前踩踏板，执行 E 或 E、F、G、H 段设定的缝绗针数。 2.每段缝绗过程中，抬起踏板，缝绗立即停止，继续踩踏板，则开始执行各段设定未完的针数。 3.最后一段针数缝绗完毕，自动执行终止固缝（如果选择）剪线拔线等动作。
定针缝触发		1.此键定针缝有效。触发踏板，系统自动执行 E、F、G、H 段的针数，无需一直踩下踏板。 2.连续固缝模式，此键对应的灯常亮，表明连续固缝模式默认为触发模式。
剪线 选择		设定或取消剪线功能。
提针/ 补针		自由缝模式，可根据所按时间长短的不同，补半针、一针或连续补半针。
针数设定/查 看选择		1、执行该键，可循环切换显示屏上中下针数设定的显示值。 上端：A、B、C、D 段针数，对应水平灯亮； 中端：E、F 段针数，与之上对应水平灯亮； 下端：G、H 段针数，与之下对应水平灯亮。 2、对应 A、D 段针数，可设范围 0~15 针，B、C 段针数，可设范围 1~15 针，其中，液晶显示 A、b、C、d、E、F 字样各代表 10、11、12、13、14、15 针。对应 E、F、G、H 段针数，可设范围 0~99 针。 3.对于带夹线功能机型，长按此按键可显示夹线力度调整（上中下三个指示灯同时亮，液晶显示“[7]”），再次按该键退出
参数设定		1. 进入不同参数级别 缝绗设定界面下短按 P 键进入【参数界面】，此时显示参数列表中级别为 I 的参数。 缝绗设定界面下长按 P 键进入【密码输入界面】，输入正确维修密码后按 P 键进入【参数界面】，此时显示参数列表中级别为 I 和 II 的参数。 2. 密码设置 缝绗设定界面下长按 P 键进入【密码输入界面】，按组合键“触发键+切线键”，进入【密码重置界面】。S 键对应的三个指示灯（从上到下分别为 S1、S2、S3 指示灯，其中一盏灯亮）指示当前状态。S1 灯亮，输入旧密码，结束后按组合键“触发键+切线键”，若密码正确则进入【密码重置界面】（错误则停留在 S1 状态），同时 S2 灯亮，提示输入新密码，按 S 键确认。S3 灯亮时再次输入新密码，结束后按 S 键。若两次输入一致，则设置成功，返回【参数界面】； 若不一致则返回 S1 状态，液晶清零，再次输入原密码。设置过程中，按 P 键直接返回至【参数界面】，不保存修改。每位密码位均可设为数字 0~9 或字母 A~F。
调速键		减调速键。连续按下，缝绗速度降低，显示屏自动切换为速度设定值。简易缝，自由缝有效。
		增调速键。连续按下，缝绗速度升高，显示屏自动切换为速度设定值。简易缝，自由缝有效。

注：如上电后 HMI 显示“[99]”，按 S 键直接进入【机型码设置界面】：第一次进入时显示“----”，按“+/-”键浏览机型，S 键确认，进入【确认界面】，按“+/-”键切换选择“yES”或“No”；选择 yes：按 S 键设置成选定的机型码，完成后进入自由缝界面； 选择 No：按 S 键返回【机型码设置界面】，“+/-”键继续浏览机型。

4. 系统监控状态

操作面板默认模式下，按 P 键后同时按下定针缝触发选择键，进入系统监控状态。通过+、-键选择需要查看的项目，按 S 键进入 / 返回所选项目。如需退出监控界面，按 P 键即可。

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	U5	机头机械角	度
U1	电机速度	rpm	U6	电机初始角	度
U2	电机电流	0.01A	U7	主控程序版本	/
U3	母线电压	V	U8	机头型号	/
U4	踏板电压	0.01V	vEr	操作盒程序版本	/

5. 故障代码

故障显示	故障内容	故障可能原因	检查项目、处理
E011 E012 E013 E014	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；缝绗机手轮是否安装到位
E015	机型码故障	操作盒机型码下位机无法辨识	检查操作盒
E021 E022 E023	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
E101	硬件驱动故障	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；驱动器器件是否损坏
E111 E112	系统电压过高	实际电压偏高；制动回路故障；电压检测有误	系统进线电压是否过高；制动电阻是否工作正常；系统电压检测回路是否工作正常
E121 E122	系统电压过低	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
E131	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
E133	OZ 回路故障	OZ 回路非正常	系统 OZ 回路是否工作正常
E151	电磁铁故障	电磁铁回路过流	机头电磁铁是否短路；电磁铁回路是否工作正常
E201	电机电流过大	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
E211 E212	电机运转非正常	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
E301	操作盒通讯不良	机头操作盒通讯数据丢失	操作盒插头是否接触良好；操作盒器件是否损坏
E302	操作盒故障	操作盒内部故障	检查操作盒器件是否损坏
E402	踏板 ID 故障	踏板辨识故障	踏板接头松动
E403	踏板零位校正故障	踏板零位校正值超出范围	踏板损坏或者校正时踏板不是停止状态
E501	翻抬开关故障	翻抬开关有效	放下机头或者检查翻抬开关
P.oFF	掉电显示	电源关闭	等待电源重新开通
Eval	试用期限到期	试用期限到期	联系经销商处理

- 缝绗动作异常（速度、电磁铁动作异常等）：进入监控界面查看机型是否正确。
- 翻抬故障 E501 时：确定开关检测是否正常，临时使用可更改 P-28 参数。
- 若以上故障按检查项目不能排除，请寻求技术支持。

6. 随机附件

序号	产 品 名 称	数量	规 格	备注	序号	产 品 名 称	数量	规 格	备注
1	电控箱	1			9	合格证	1		
2	踏板	1	PL-302		10	防护罩	1	80SF90-B5000-561	选配
3	操作盒	1	EP-014	选配	11	扎线带	4	CV-160L	
4	支架	1	WR59-01-16	选配	12	干燥剂	1		
5	停针装配	1	565	选配	13	附件包	1	节能/WR561-1 电机通用	选配
6	球接连杆	1			14	随机附件	1	80SF90-B5000-561	选配
7	电源线	1			15	三角带	1	44	选配
8	说明书	1			16	螺钉附件包	1	WR596	