

SIRUBA

電控參數說明書

ELECTRONIC CONTROL PARAMETER MANUAL

■ FA007D



伺服電機說明書

1. 安全說明：

- 1.1. 本產品需專業人員安裝、調試；
- 1.2. 必須保證系統可靠接地；
- 1.3. 電機接通電源時請不要把腳放在腳踏板上；
- 1.4. 嚴禁在通電時打開控制箱和電機蓋；
- 1.5. 在進行以下操作時，請務必關閉電源：
 - a) 穿線、換針和更換底線時；
 - b) 安裝、維修機器時；
 - c) 翻抬縫紉機時。

2. 操作面板使用說明：

2.1. 各按鍵的用途：

按鍵	車縫模式	功能模式
P	停針位選擇鍵	確定操作、與其它鍵組合進入參數設定模式
S	LED 車燈開關	主要起確認參數設置的作用
+	提高車縫速度	參數和索引值增加鍵
-	降低車縫速度	參數和索引值減小鍵

2.2. 技術員模式參數的調整方法：

- a) 按住“P”鍵不放的同時按一下“+”鍵，螢幕顯示為 P-00；
- b) 按“+”或“-”鍵，調至需調整參數號；
- c) 按“P”鍵進入參數，螢幕顯示為參數值；
- d) 按“+”或“-”鍵，調至需要的參數值；
- e) 按“S”鍵保存參數並退出。

2.3. 恢復出廠設置：

按住“P”鍵不放的同時按一下“+”鍵，螢幕顯示為 P-00，再按住“S”鍵 3 秒後放開。

3. 技術員模式參數表：

參數號	注釋	參數範圍	出廠值	備註
P-02	電機方向	0：逆時針； 1：順時針。	1	
P-03	下停角度	6-18	12	
P-04	起縫速度	200-800 轉	250	
P-05	加速快慢	300-1200	850	
P-06	定針縫	0-999 針	0	
P-08	剪線速度	100-2800	2000	
P-09	吹風關閉	0-1	0	0：打開， 1：關閉

P-10	自動跑合	0：普通縫紉； 1：自動跑合。	0	關掉電源 停止跑合
P-14	最大電流限制	50-500	400	
P-15	是否檢測上針位	0：不檢測； 1：檢測。		

4. 故障處理：

錯誤碼	錯誤內容	產生錯誤的原因
Er01	找不到停針位	手輪與電機殼間隙太大； 九針插頭接觸不良； 電機霍爾壞，需要換電機； 手輪上的磁鐵掉落。
Er02	開機沒有檢測到調速器	調速器插頭沒有插或接觸不良； 調速器線斷了。
Er03	電機霍爾或相位線錯誤	九針插頭接觸不良； 電機沒有安裝好； 霍爾壞。
Er04	堵轉保護	電機超載； 電機與電控相連接的四芯線接觸不好。
Er05	硬體過流保護	電機超載； 信號線接觸不好或斷了。
Er07	串口通信逾時錯誤	顯示幕與主機板的連接線不良或主機板壞。

Energy-Efficient Motors User Manual

1. SAFETY INSTRUCTIONS:

- 1.1. Instruction and trial-run must be done by professional technician;
- 1.2. Pls ensure the grounded wire working well;
- 1.3. Do not step on foot pedal when motor turns on;
- 1.4. Control box and motor cover are forbidden to open when power turn-on;
- 1.5. Pls Ensure power off during below operations:
 - a) When threading, changing needle and inner stitching thread;
 - b) When installing machine and maintaining;
 - c) When turning over the machine.

2. OPERATION PANEL INSTRUCTIONS:

- 2.1. Each Key purpose:

KEY	SEWING MODEL	FUNCTION MODEL
P	Needle position choice	Confirm the operation, it will enter into setting model with other keys;
S	LED light on-off	Confirm the parameter setting.

+	Sewing speed-up	Key to add parameter and index.
-	Sewing slow-down	Key to reduce parameter and index.

2.2. ADJUSTING TECHNICIAN MODEL PARAMETER:

- Press key"P",meanwhile press key"+"once,the screen will show P-00;
- Press key"+"or"-till the parameter model number required;
- Press key"p"into parameter,the screen will show the parameter;
- Press key"+"or"-till the required parameter;
- Press key"S"to save parameter and quit.

2.3. RESTORE FACTORY SETTING:

Press key"P",meanwhile press key"+",the screen will show P-00;Then press key"S" 3 seconds,it will resource factory settings.

3. TECHNICIAN MODEL PARAMETER DIAGRAM:

PARAMETER CODE	DESCRIPTION	ADJUSTING SCOPE	FACTORY SETTING	REMARK
P-02	Direction of rotation	0: Reverse turn 1: Clockwise turn	1	
P-03	The needle Angle	6-18	12	
P-04	Sewing-begin speed	200-800rpm	250	
P-05	Speed-up and slow-down	300-1200	850	
P-06	Setting the seam	0-999needle	0	
P-08	Cut speed	100-2800	2000	
P-09	Blow off	0-1	0	0:open 1:off
P-10	Automatic clearance run	0: normal sewing 1: automatic clearance run	0	Turn off the power,running stop
P-14	Maximum current limit	50-500	300	
P-15	The location of toppe needle	0: No detecting 1: Detecting needle	1	

4. FAULT SOLUTION:

ERROR CODE	CONTENT	REASON
Er01	No found needle position	The gap between handle wheel and motor cover is too big; Nine plug connects not well; Motor hall broken,it should change new motor; The magnet in handle wheel is lost.
Er02	The speed regulator is not	Speed regulator plug not plug-in or badly connected;

	found when power-on	The speed regulator wire is broken.
Er03	Motor hall or phase error	Nine plug not connected wall; Motor not installed well; Hall broken.
Er04	Lock-rotor protection	Motor overloaded; Motor is not well connected.
Er05	Hardware over-current protection	Motor overloaded; Signal wire badly connected or broken.
Er07	Serial port communication timeout error	The wire between display and main board is not good or main board broken.



高林股份有限公司
KAULIN MFG. CO., LTD.

由於對產品的改良及更新，本產品使用說明書中與零件圖之產品及外觀的修改恕不事先通知！
The specification and/or the equipment described in the instruction book and parts list
are subject to change because of modification with out previous notice
ZSL-04F02.JUN.2023