



WR5818 一体式简易包缝说明书 V1.1

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) 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）。
- 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。
 - 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。
 - 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。

- 5 本装置保证在正常工作情况且无人为失误的操作下，保修期为一年。




2. 系统参数表：

序号	功能参数	默认值	范围	步距	参数说明	等级
1	缝纫速度	4500	200~ P80 (rpm)	100	实际缝纫速度设定	I
2	软启动针数	1	1~9	1		I
5	无停针位设定	0	0~1	1	0: 关闭 1: 打开	I
21	软启动速度 1	400	100~3000(rpm)	50	软启动第 1 针速度	I
22	软启动速度 2	1000	100~3000(rpm)	50	软启动第 2 针速度	I
23	软启动速度 3	1500	100~3000(rpm)	50	软启动第 3-9 针速度	I
27	上电找上针位	0	0~1	1	0: 无效 1: 有效	I
41	低速速度	300	100~500(rpm)	10	最低缝纫速度	I
42	踏板曲线选择	0	0~2	1	0: 正常 1: 加速慢 2: 加速快	I
62	开始踏板行程	25	10~50	1		II
63	加速踏板行程	50	10~100	1		II
64	高速踏板行程	110	10~150	1		II
67	后踩行程 1	-30	-100~-10	1		II
69	下停针角度	175	120~240(度)	1		I
75	机头基准位置	120	0~240	1		I
79	恢复出厂参数	0	0~15	1	只有选择 8 有效，其他参数选择无效	I
80	最高缝纫速度	5000	300~7000(rpm)	100	最高缝纫速度	II
93	踏板中立位置	0	-15~15	1		II

3. 随机附件

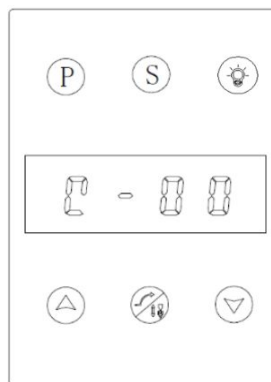
序号	产品名称	数量	规格	确认	备注
1	电控箱	1			
2	球接连杆	1			
3	踏板	1	PL-305		含支架
4	踏板固定螺钉	3	M5×25		外六角法兰自攻螺钉
5	说明书	1			
6	盖线板附件	1			

4. 系统监控状态

待机情况下，按“P 键+模式键”，进入到监控模式。按键显示相关的监控参数。按键进行查看参数。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
U1	电机速度	rpm	U7	机头型号	bao
U2	电机电流	0.01A	D1	DSP 版本	Vxxx
U3	母线电压	V	D2	DSP 型号	F80
U4	踏板电压	0.01V	H1	HMI 版本	Vxxx
U5	机头机械角	度	H2	HMI 型号	C92
U6	电机初始角	度			

5. 快捷键说明：



液晶显示说明：

左起第一位显示：代表电机转动方向


左起第二位显示：无含义






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）








功能	按键	描述
功能键		进参数设置界面需长按，返回缝纫界面短按一次
确认键		
衣车灯亮度调节		
上调键		
软启动和上下停针复合键		短按：上下停针选择 长按：软启动功能开启和关闭
下调键		

6. 功能快捷键设置：

某一参数调乱后一键还原模式：在某一参数调试界面中，如忘记出厂参数，可按“”键进行一键还原出厂参数，此功能只对当前某一参数的选项中有有效，不能使所有参数选项都还原。

密码模式：长按“”键进入密码模式（进入参数后继续按“”键不放，液晶显示 0000，按“”键变更位置，按“”键更改对位位置值，按“”键后若密码正确会返回参数界面）。

备注：I 级参数无须密码；II 级参数密码为“1111”。

恢复出厂设置：待机状态下，长按“”键进入参数界面，按“”键调到“P79”号参数，按“”进入“P79”号参数时会显示“0”，再按“”调到“8”，按“”键后会显示“no”，再按“”键调到“yes”，再按“”键。

7. 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;缝纫机手轮是否安装到位
E021/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;是否缝制规格厚度以上布料;电流检测信号是否异常
E101	硬件驱动故障	电流检测非正常/驱动器件直通	系统电流检测回路是否工作正常;驱动器件是否损坏
E111/E112/E113	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
E141	系统数据读写故障	系统数据读写非正常	系统数据读写回路是否工作正常;数据芯片是否损坏
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;电机信号是否异常
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	操作盒存储数据错误	操作盒存储数据出错	检查操作盒存储芯片是否损坏
E402	踏板故障	踏板没有接	检查踏板是否有接
E403	踏板零位校正故障	踏板零位校正正值超出范围	踏板损坏或者校正时踏板不是停止状态