

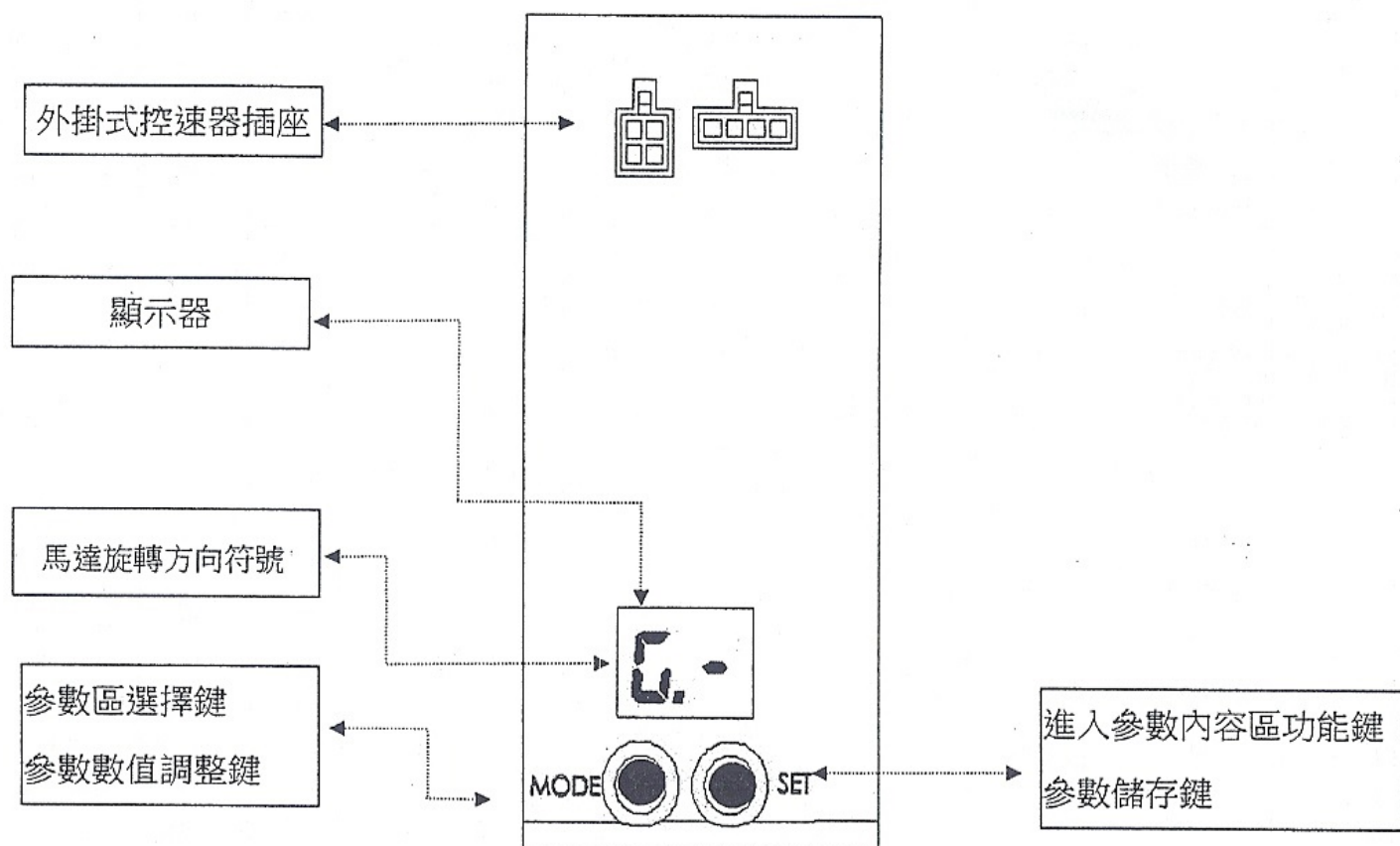
4. 參數說明:

參數代碼	參數定義	調整範圍	單位	平車	雙針車	高頭羅拉車	拷克車	三本車
P0	最高回轉速	1 ~ 65	*100spm	40	20	15	60	38
P1	最低回轉速	10 ~ 50	*10spm	23	23	23	23	23
P2	馬達皮帶輪規格	50 ~ G0	*1m/m 50 ~ 160	90	75	65	90	A0
P3	縫紉機皮帶輪規格	50 ~ G0		75	80	70	55	65
P4	皮帶輪計算模式	ON/OFF	ON:依 P2.P3 計算 OFF:自動計算	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
P5	車縫速度顯示	-----	-----	---	---	---	---	---
PA	慢速起縫模式	ON/OFF	ON:有 OFF:無	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PB	慢速起縫速度	10 ~ 50	*10spm	20	20	20	20	20
PC	慢速起縫針數	1 ~ 9	*1 針	2	2	2	2	2
PD	首針慢速功能	ON/OFF	ON:開電第一針慢速 OFF: 無	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PE	停車鎖住功能	ON/OFF	ON:鎖定 OFF:停車不鎖定	OFF	OFF	OFF	OFF	OFF
PF	停車鎖住力量	0.1 ~ 5.0	電流安倍值	2.0	2.0	2.0	2.0	2.0
PG	加速時間	10 ~ 50	*10ms	30	30	30	30	40
PH	減速時間	10 ~ 50	*10ms	26	26	30	26	26
PZ	車頭碼選擇	A0 ~ E9	-----	A0	B0	C0	D0	E0
FL	回復出廠設定	Y/N	Y:恢復出廠設定 N:-----	---	---	---	---	---
FS	儲存出廠設定	Y/N	Y:儲存出廠設定 N:-----	---	---	---	---	---

5. 故障碼表:

故障碼警示	出現時機	狀態與對策
E4	1. 電源 ON 時，檢知到電源電壓過高。 2. 插錯使用之供應電源。	馬達將關閉成無動作狀態。 請檢查供應此控制箱之 AC 電源是否正確。
EP	電源開啟時，控速器未在中立位置。	將控速器回復至中立位置即可操作。

3. 面板操作說明：



3.1 如何設定馬達旋轉方向

按住“MODE 

3.2 參數區內容調整步驟

步驟一：按住 MODE 鍵後，則進入設定模式。

步驟二：按 MODE 鍵選擇欲調整的參數。

步驟三：按 SET 鍵進入數值調整模式。

步驟四：按 MODE 鍵可遞增數值。

步驟五：調整至欲設定之數值後，按 SET 鍵進行儲存。

3.3 車頭碼調整方式

進入一階 PZ 參數，按“