

## 谷立伺服系统常用参数说明及Q/A

### 常用参数说明

参数号	名称	出厂值	范围	说明
Fn-01	最高转速 (r/min)	3600	100~5000	最高转速设定
Fn-03	起始回缝速度 (r/min)	1800	150~2800	起始回缝的速度设定 大针距机型可适当调低此参数再结合Fn-13、Fn-14参数调节回缝线迹
Fn-04	终止回缝速度 (r/min)	1800	150~2800	终止回缝的速度设定 大针距机型可适当调低此参数再结合Fn-16、Fn-17参数调节回缝线迹
Fn-05	连续回缝速度 (r/min)	1800	150~2800	连续回缝的速度设定 大针距机型可适当调低此参数再结合Fn-19、Fn-20参数调节回缝线迹
Fn-13	起始回缝补偿-1	60	1~150	起始回缝A段针迹补偿 配合Fn-14号参数调节起始回缝线迹
Fn-14	起始回缝补偿-2	60	1~150	起始回缝B段针迹补偿 配合Fn-13号参数调节起始回缝线迹
Fn-16	终止回缝补偿-1	60	1~150	终止回缝C段针迹补偿 配合Fn-17号参数调节终止回缝线迹
Fn-17	终止回缝补偿-2	60	1~150	终止回缝D段针迹补偿 配合Fn-16号参数调节终止回缝线迹
Fn-19	连续回缝补偿-1	60	1~150	连续回缝A、C段针迹补偿 配合Fn-20号参数调节连续回缝线迹
Fn-20	连续回缝补偿-2	60	1~150	连续回缝B、D段针迹补偿 配合Fn-19号参数调节连续回缝线迹
Fn-26	自动扫线/夹线功能设定	1	0~2	0(关闭) / 1(启动扫线功能) / 2(启动夹线功能)
Fn-27	夹线器动作机械角度	180	1~300	夹线器动作机械角度 调节夹线器何时启动
Fn-28	夹线器释放机械角度	300	30~330	夹线器释放机械角度 调节夹线器何时释放

以上为用户常用参数的简易说明，如需更多内容，请查阅完整版用户手册，或登录谷立官方网站

[www.hzgoolee.com](http://www.hzgoolee.com) 下载中心 下载资料。

### 常见问题与解决方法 (Q/A)

运行系统前，请确认所有插头均已正确、牢固的插入对应插口。

Q: 无法开机，系统无法启动，不上电

- A: 1. 拔下电源线插口，检查电源线接口及主控箱接口是否完好，是否出现接口内接触芯缺失、变形、弯曲等导致接触不良的现象。  
2. 检查工厂电源电压是否过高、不稳，是否按照要求正确接地。过高、不稳的电压会导致系统无法启动。  
3. 如果工厂的电源为三相电转两相电接入，请严格检查零线线路是否通路，零线接触不良会导致三相电不平衡，使得电源接入的电压超过267V甚至更高，导致系统损坏。

Q: 机头有感应电

- A: 未按照要求接地线，导致感应电累计放电。请严格按照说明手册正确接地。如果工厂电源接入时未铺设地线，请用电线将机头金属部分与地面（水泥地）接通。

Q: 夹线器动作变成剪刀后才动作

- A: 进入Fn-26号参数，将参数调为2，设置成夹线器动作。

Q: 脚踏板动作混乱，无法正常加速、剪刀。

- A: 1. 检查脚踏板连接线是否出现松动，脱落，重新插拔脚踏板连接线。  
2. 进入Fn-75号参数，参照说明书16页监视说明，前踩、后踏脚踏板，检查脚踏板信号是否正常。  
3. 进入Fn-74号参数，将脚踏板踩到底，观察显示数值是否到3.000，低于此数值，说明脚踏板加速信号异常。

Q: 剪线不断

- A: 1. 检查是否设置到正确上针位，正确上针位请查阅用户手册。  
2. 检查机械是否正常。  
3. 以上两点均正常仍无法解决时，适当调大Fn-47号参数，但设置不宜过大，注意此参数设置过高可能导致停车不稳。

Q: 出现Err-00报警

- A: 1. 开机踩住脚踏板上电，会发生00报警，松开脚踏板即可。  
2. 检查脚踏板连接线是否出现松动，脱落，重新插拔脚踏板连接线。  
3. 进入Fn-75号参数，参照说明书16页监视说明，前踩、后踏脚踏板，检查脚踏板信号是否正常。

Q: 开机出现Err-02报警

- A: 1. 检查外存储器接口是否插好，接触不良会导致报警。  
2. 进入Fn-80参数，输入8080，重新设置上针位。  
3. 如果外存储器出现故障，则可将系统调为内存储器模式，设置方法如下：  
进入Fn-38号参数，将数值改为0保存。关闭电源，开机重新设置上针位（上针位设置方法同步步骤2）即可使用。

说明：内、外存储器模式的改变不影响系统的运行，只改变参数存储位置。

Q: 出现Err-04报警

- A: 1. 关机30秒后重新上电，检查是否正常。  
2. 检查工厂电源电压是否过高或过低。  
3. 检查是否发生瞬间干扰。

Q: 出现Err-07报警

- A: 1. 检查电机接线是否出现松动，脱落。  
2. 手动转动手轮，检查机头是否堵死。  
3. 手动转动手轮，检查电机转动时阻力是否均匀。如果转动过程中突然助力变大，是由于电机未安装到位，请重新安装电机。

Q: 出现Err-08报警

- A: 电机编码器线接口接触不良，请检查电机编码器接口是否松动。

详细参数信息及操作方法请查阅用户手册，或登录谷立官方网站 [www.hzgoolee.com](http://www.hzgoolee.com) 下载中心 下载资料。

当自查无法解决问题时，请及时联系维护部门，我们将及时为您排除故障。