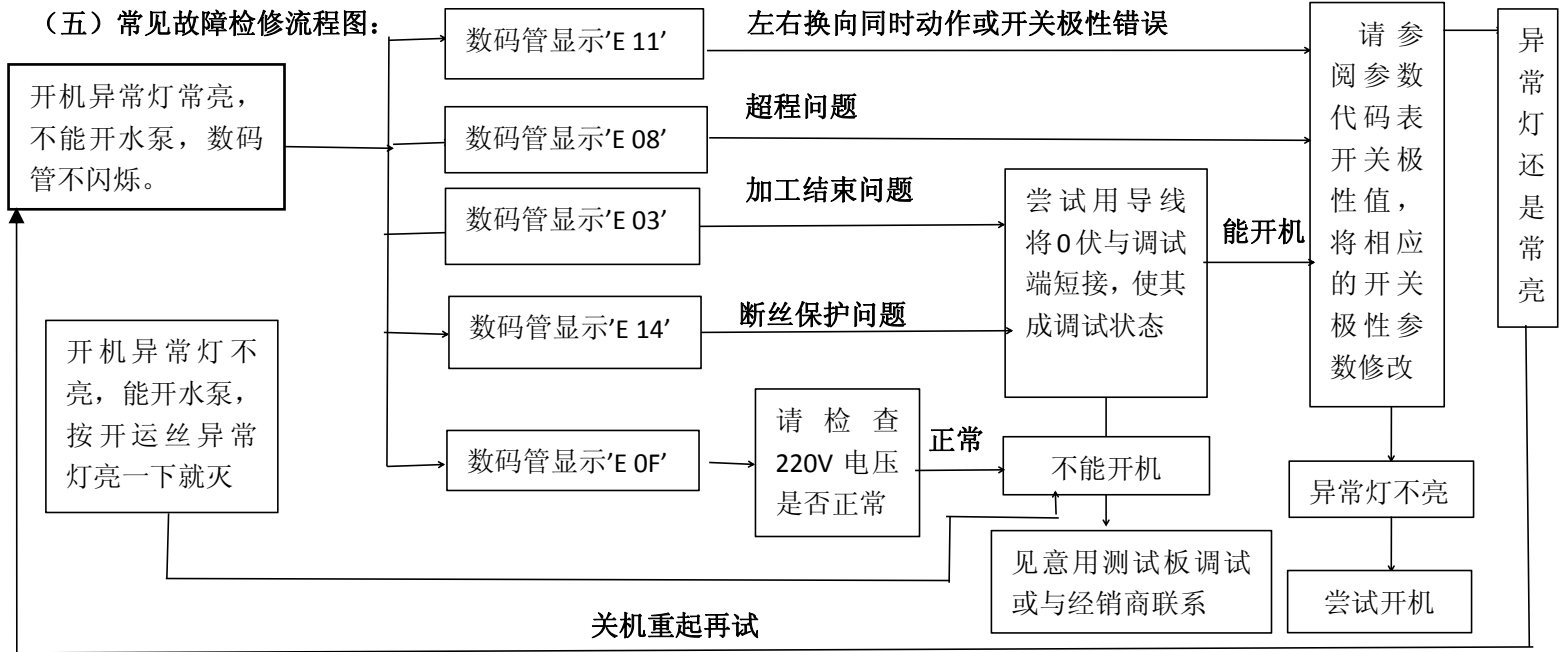




(六) 参数代码含义表:

菜单	项目	调节范围	功能说明	值	备注
0P	0P0	d00-d80	第 0 段频率	d15	单位: Hz
	0P1	d00-d80	第 1 段频率	d20	单位: Hz
	0P2	d00-d80	第 2 段频率	d25	单位: Hz
	0P3	d00-d80	第 3 段频率	d30	单位: Hz
	0P4	d00-d80	第 4 段频率	d35	单位: Hz
	0P5	d00-d80	第 5 段频率	d40	单位: Hz
	0P6	d00-d80	第 6 段频率	d45	单位: Hz
	0P7	d00-d80	第 7 段频率	d50	单位: Hz
1P	1P0	d00-d50	加速时间	d08	0.0--0.9 秒
	1P1	d00-d30	减速时间	d06	0.0--0.9 秒
	1P2	d00-d06	低频时力矩提升	d02	
	1P3	d00-d60	行动省电百分比	d20	
2P	2P0	d00-d99	开高频延时	d10	0.0--9.9 秒
	2P1	d00-d20	允许掉电最长时间	d01	
	2P2	d00-d02	加工结束停机方式	d00	等于 00 时立即停机,等于 01 时停在右边,等于 02 时停在左边.
	2P3	d00-d15	启动换向刹车频率	d05	单位: Hz
3P	3P0	d00-d01	左右换向极性调节	d01	
	3P1	d00-d01	加工结束极性调节	d01	
	3P2	d00-d01	超程极性调节	d01	
	3P3	d00-d01	关高频极性调节	d01	
	3P4	d00-d01	水泵运丝按钮方式	d01	等于 00:点动状态; 等于 01: 四个按键
	3P5	d22-d38	电机接法选择	D38	等于 22:220V 接法(三角型) 等于 38:380V 接法(星型接法)
	3P6	d00-d01	开高频方式选择	d01	等于 00: 经过开高频延时时间后, 开高频 等于 01: 经过开高频延时时间后, 也离开行程开关, 开高频
	3P7	d00-d01	超时保护开关	d01	等于 00: 关闭超时保护; 等于 01: 开启超时保护
4P	4P0	d00-d01	数据写保护	d00	等于 00 时: 可以修改参数; 等于 01 时: 禁止修改参数
	4P1	d00-d01	恢复出厂值	d00	等于 01 时, 按确认键, 将恢复出厂值

(七) 错误代码含义:

数码管显示内容	E 08	E 03	E 14	E 11	E 79	E 96	E 0F
错误代码含义	超程	加工结束	断丝	左右换向同时或极性错误	电机未启动	长时间没换向	电压低或停电