A 修改历史

修改日期	修改人	修改内容	上一版本号	当前版本号
2025-10-13	张盼帅		新建	V0.1

JK-EE5 简易款包缝机控制器操作说明书

1. 显示及操作界面



序号	图标	说明	备注
1		上移键	用于快速设置最高速度和调节参数。
2		下移键	用于初始化参数，进入设置界面，快速调节最高速度等。
3		LED 键	调节机头灯亮度的快捷键。

注：在机器运行时无法操作按键，在操作按键后 500ms 内机器无法运行。

2. 待机界面

待机界面第 1 位数码管显示“P”，第 2 位数码管显示当前设定的停针位置，上、下停针及下停针后踩不找上针位如图 1 所示。



图 1 上、下停针及下停针后踩不找上针位显示界面

3. 快速设置速度

在待机界面短按键或键可设置速度，短按键速度递增 100RPM（数值递增 1），短按键速度递减 100RPM（数值递减 1），长按键（键）可实现快速递增（递减），设置参数自动保存。

4. 快捷设置 LED 亮度

短按键进入 LED 亮度设置界面，短按键亮度调节，修改亮度值后，亮度值自动保存，2s 内没按键操作自动退出到空闲界面。

5. 快捷设置上、下停针位及下停针位后踩不找上针位

在待机界面长按

键可设置停针位，参数自动保存。

6. 参数设置

在待机界面长按

和

组合键（约 3s）可进入参数设置界面，第 1 位数码管显示“F”第 2 位数码管不显示（以下简称 F 界面，是设置界面之一）如图 2 所示。

进入参数设置界面后，短按

键变更参数序列号，按

键后，显示对应参数值，再按

键进行参数值变更；如果参数修改，短按

键保存，显示“oK”（如图 3），并回到当前序列号显示界面，如果参数值没有修改则直接回到当前序列号显示界面。在设置界面内电机运行将退出到待机界面。F 界面序列号按下面表格循环：

序列号	参数定义	设定范围	出厂值	备注
k	机头灯亮度调节	0-5	3	0:灭　1~4:亮度挡位　5:最亮
L	缝纫限制速度	05-55	50	以 100rpm 为单位递减
M	停针位开关	0-1	1	0：关闭　　1：开启
H	休眠时间	0-6	3	单位：10min　　设置 0 则关闭休眠功能
V	速度显示使能	0-1	0	0：关闭　　1：开启
R	欠压报警值	0-1	0	0：关闭　　1：开启
Y	过压报警值	0-1	1	0：关闭　　1：开启
D	开机找上针位使能参数	0-1	0	0：开机不找上针位　1：开机找上针位
SN	序列号查看	不可设定	-	-
W	调速器类型选择	0-1	1	0：原调速器（铝壳）1：平缝博时特调速器
G	最大速度位置	38-50	W0：41 W1：42	单位：0.1V

I	初始位置	10-20	W0：14 W1：17	单位：0.1V
J	监控项查看	不可设定	-	-

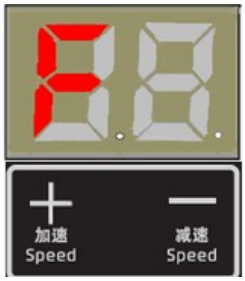


图 2 显示 F 界面



图 3 显示 oK

7. 恢复出厂设置

在待机界面，长按减速 Speed 键 3s，所有的参数恢复出厂设置，数码管显示“oK”。

8. 耐久参数说明表

在 F 界面长按加速 Speed 键 3s 将进入耐久模式，第 1 位数码管显示“T”，第 2 位数码管不显示（以下简称耐久界面）。在耐久界面短按加速 Speed 键可设置耐久参数，耐久参数说明如下表。在设置耐久参数时若电机运行则退出到待机界面，在耐久界面短按减速 Speed 键后机器将进入耐久模式运行，在耐久时短按加速 Speed 键退出到正常缝纫模式。

序号	功能参数	范围	默认值	参数说明
1	耐久模式运行时间	1 - 9	3	单位：s
2	耐久运行停止时间	1 - 9	3	单位：s

注：用于设置耐久模式的各种参数。

9. 报错一键清除

当系统报错显示错误报警后，按

键重新检测错误是否存在，如果不存在则解除错误报警，存在则继续报警（此功能只限于 E4、E5 和 E6）；当系统报错E5（定位器信号异常）时，长按

键可关闭停针功能并解除报警；如果不解除报警，一直显示报警号，直到故障消除。详细的报错代码表见错误码说明表。

10.监控项说明

在 F 界面长按

键 3s 将进入监控模式，第 1 位数码管显示“J”，第 2 位数码管不显示（以下简称监控界面）。在监控界面短按

键切换监控项，在对应的监控项的界面短按

键可查看监控参数值，监控参数说明如下表。

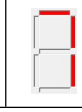
序号	功能参数	备注
J1	实时速度	单位：*100r/min
J2	实时功率	单位：*10W
J3	实时输入交流电压	单位：*100v
J4	历史最低电压和最高电压	单位：*100v，进入查看 J4 的参数项的值的界面后，短按

键可对历史最低电压和最高电压进行切换查看 |
| J5 | 历史故障代码查看 | 进入查看 J5 的参数项的值的界面后，短按

键可对历史故障代码进行切换查看，一共可查看 5 项最近的历史故障 |
J6	累计运行时间计时	单位：小时
J9	程序的子版本号	
JA	调速器电压监控	单位：0.1V
JB	电机霍尔自检显示	数码管顺序依次 U、V、W 霍尔信号
JC	停针霍尔自检显示	数码管顺序上停针、下停针霍尔信号

11.数码管显示说明

数字部分：

实际数值	0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
数码管显示										

英文字母部分：

英文字母	A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
数码管显示										
英文字母	K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
数码管显示										
英文字母	U	V	W	X	Y	Z				
数码管显示										

12.错误码说明表

错误码	内容	对策
E1	电机堵转	请转动手轮检查机头是否卡住或者干涩转动困难； 请检查电机插件是否松动或者脱落； 请检查加工物料是否过厚，电机因扭力不足而无法贯穿； 请检查机器是否缺少润滑油。
E2	控制器异常	请关电后重新上电，如果不能消除报警，请检查： 电机负荷过大，请减轻负荷后重启电机； 缝料是否太厚。
E3	参数保存异常	出现此种状况，需要关闭电源，稍后再打开电源开关即可； 恢复出厂设置（长按键约 3s 不松开）； 若重启或者恢复出厂设置后也不能解决，建议联系经销商解决。
E4	电机霍尔信号异常	请检查电机编码器插头连接是否可靠，编码器信号线是否有断线，插针是否退出或者变形。
E5	定位器信号异常	请转动手轮，如果不能消除报警，关电后重新上电，如果还不能消除报警，请检查编码器/定位器插头连接是否可靠； 请检查电机定位器霍尔是否异常； (如果定位器损坏或者不需要定位功能时，当报 E5 后，长

		按

键约 3S 关闭停针位功能)。 |
E6	调速器异常	请检查调速器是否已插上； 请检查调速器插件/插针是否松动或者脱落； 如果不能消除报警，请更换调速器。
EJ	电流检测电路故障	请检查电路板是否干净清洁； 请检测电源电压是否正常； 请等待电源重新开启/复位（请仔细检查电源板各项机能）。
EA	硬件过流	请关电后重新上电； 请检查供电电压是否正常； 请尝试恢复出厂设置。
Eb	系统过电压	立即切断电源，并检查供电电压是否过高，如果是，请调整供电电压到额定电压后再开机工作(额定电压：220V)。
EC	系统欠电压	立即切断电源，并检查供电电压是否过低，如果是，请调整供电电压到额定电压后再开机工作(额定电压：220V)。

注：如果根据错误处理对策仍然不能消除错误报警，请及时联系经销商处理。