QD2623E系列控制系统说明书V1.1.14

No. 10404082

**安全指示**

1）在安装或使用本产品前，使用者必须详细阅读本操作手册。

2）本产品须由受过正确训练的人员来安装或操作。安装作业时必须关闭所有电源，切记不可带电操作。

3）所有标有符号的指示，必须特别注意并按照说明书上的执行，以免造成不必要的损害。

4）为安全起见，禁止以延长线作电源座供应二项以上的电器产品使用。

5）在连接电源线时，必须确定工作电压符合本产品标识中规定的额定电压值。

6）请不要在日光直接照射的场所、室外及室温45℃以上或0℃以下的场所操作。

7）请不要在暖气（电热器）旁、有露水的场所及在相对湿度10%以下或90%以上的场所操作。

8）请不要在灰尘多的场所、具有腐蚀性物质的场所及有挥发性气体的场所操作。

9）请注意所有电源线、信号线、接地线等接线时不要受压或过度扭曲，以确保使用安全。

10）电源线的接地端须以适当大小的导线和接头连接到生产工厂的系统地线，此连接必须被永久固定。

11）所有可转动的部分，必须以所提供的零件加以防范露出。

12）在安装完成第一次开电后，先关闭切线功能以低速操作缝纫机并检查转动方向是否正确、运转是否稳定。

13）在进行以下操作前，请先关闭所有电源：

1.在控制箱与马达上插拔任何连接插头时。

2.穿针线时。

3.翻抬缝纫机机头时。

4.修理或做任何机械上的调整时。

5.机器闲置不用时。

14）修理或高层次的保养工作，仅能由受过训练的机电技师来执行。

所有维修用的零件，须由本公司提供认可，方可使用。

15）使用本产品请远离高频电磁波和电波发射器等，以免所产生的电磁波干扰伺服驱动装置而发生误动作。

16）请不要以不适当物体来敲击或撞击本产品及各装置。

**保修期限**

本产品保修期限为购买日期起一年内或出厂月份起两年内。

**保修内容**

本产品在正常情况使用且无人为操作失误的前提下，于保修期间无偿为客户维修使能正常操作。

但以下情况于保修期间将收取维修费用：

1.不当使用包括误接高压电源、将产品移做其它用途、自行拆卸、维修、更改、或不依规格范围使用、进水进油及插入异物于本产品。

2.火灾、地震、闪电、风灾、水灾、盐蚀、潮湿、异常电压及其它天灾或不当场所造成的损害。

3.客户购买后摔落本产品，或客户自行运输（或托付运输公司）造成的损害。

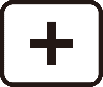
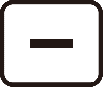
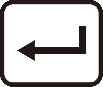
\* 本产品在生产及测试上皆尽最大努力和严格控制使其达到高品质及高稳定的标准，但外部的电磁或静电干扰或不稳定的供应电源，仍可能对本产品造成影响或损害，因此操作场所的接地系统一定要确实做好，并建议用户安装故障安全防护装置（如漏电保护器）。

**1．按键功能说明**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 图标 | 名称 | 功能说明 |
| 功能参数编辑键 |  | 进入或退出功能参数的编辑。 |
| 参数查看保存键 |  | 对所选参数号内容进行查看和保存：选择好参数号后按此键可以进行查看和修改操作，修改参数值后按此键则退出并保存参数 |
| 上调节键 |  | 1、参数选择区内参数项递增键  2、参数内容区内设定数值递增键 |
| 下调节键 |  | 1、参数选择区内参数项递减键  2、参数内容区内设定数值递减键 |
| 机头灯亮度调整键 |  | 依次按该键，可调节灯的亮度。 |
| 慢速起缝选择键/停针位置选择键 |  | 1、在开机界面，短按此键为慢速起缝选择键：对应小数点亮起为打开，熄灭为关闭；  2、在开机界面，长按此键为停针位选择键：对应小数点亮起为上定位，熄灭为下定位； |

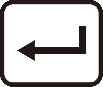
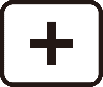
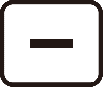
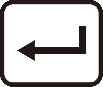
**2．操作说明**

**2.1 恢复出厂设置**

1.在关机状态下，同时按住和开机，再按确认即可恢复；

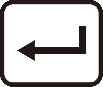
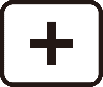
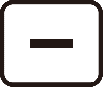
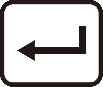
**2.2 进入用户模式及修改保存**

1.一般模式下按进入【用户参数区】。

2.按进入参数内容值；通过、键更改内容值，按保存。

**2.3 进入技术员模式及修改保存**

1.在关机状态，按住开机进入【技术员参数区】。

2.按进入参数内容值；通过、键更改内容值，按保存。

**3．用户参数&技术员参数**

**3.1 用户参数**

| 参数项 | 中文说明 | 范围 | 初始值 | 内容值名称说明与备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| P01 | 最高转速 | 200-5000 | 4500 | 车缝时的最高转速设定 |
| P02 | 停针位选择 | 0-2 | 0 | 0：上停针；1：下停针；2：无定位 |
| P03 | 慢速起缝开关 | 0-1 | 0 | 0：关1：开 |
| P04 | 慢速起缝速度 | 200-1500 | 400 |  |
| P05 | 慢速起缝针数 | 1-15 | 1 |  |
| P06 | 最低转速 | 200-500 | 200 | 车缝时的最低转速设定 |

**3.2 技术员参数**

| 参数项 | 中文说明 | 范围 | 初始值 | 内容值名称说明与备注 |
| --- | --- | --- | --- | --- |
| P07 | 上定位调整 | 0-23 |  |  |
| P08 | 下定位调整 | 0-23 |  |  |
| P09 | 开机自动找上定位 | 0-1 | 1 | 0：开机不找上定位；1：开机找上定位 |
| P11 | 加速曲线调整（%） | 1-100 | 32 | 控速器的加速爬升斜率设定 |
| P16 | 机头灯亮度 | 0-4 | 4 | 0：熄灭；1→4亮度等级，数字越大亮度越大 |
| P21 | 马达运转方向 | 0-1 | 0 | 0:顺时针1：逆时针 |
| P22 | 测试模式速度 | 200-5000 | 3500 | 跑合速度的设置 |
| P23 | 测试模式运行时间 | 1-250 | 20 |  |
| P24 | 测试模式停止时间 | 1-250 | 20 |  |
| P25 | A项测试 | 0-1 | 0 | 速度持续运行 |
| P26 | B项测试 | 0-1 | 0 | 执行定位循环运行 |
| P36 | 机型 | 1-10 |  |  |
| P40 | 参数查看 | N1-N4 |  | N1：电控软件版本  N3：转速  N4：脚踏板AD |

注：参数初始值仅供参考，实际参数值以实物为准。

**4．错误代码表**

|  |  |  |
| --- | --- | --- |
| 错误码 | 内容 | 对策 |
| E01 | 系统过压 | 请切断电源，确认电源电压是否正确。 |
| E02 | 系统欠压 | 请切断电源，确认电源电压是否正确。 |
| E05 | 控速器故障 | 请切断电源，确认控速器是否正确连接在电控上。 |
| E07 | 电机堵转 | 请旋转手轮，确认主轴电机是否锁定。报警后转动手轮45°可自动消除报警。请确认电机的编码器电缆和电机的电源电缆是否正常连接。 |
| E09 | 定位器信号异常 | 请切断电源，检查电控上的定位信号板的连接是否松动，或磁钢盘安装位置是否规范，将其恢复正常后重启系统。 |
| E14 | 编码器信号异常 | 请切断电源，检查电机编码器接口是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。 |
| E15 | 系统过流保护 | 请切断电源，确认电机供电电缆是否破损或异常连接，排除异常后重启。 |

**5．端口示意图**

**衣车灯接插口**

