

QD628系列通用说明书2018.01版

NO.10404001

▲安全指示

在安装或使用本产品前，使用者必须详细阅读本操作手册。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，必须确定工作电压低于 AC 250V，且符合本产品标识中规定的额定电压值。

※注意：电控箱电源规格如为 AC220V 时，请勿插接至 AC380V 的电源插座上，否则将出现异常且电机无法动作。此时请立即关闭电源开关，重新检查电源。持续供应 380V 超过五分钟以上，将可能烧损电控箱内器件，而危及人身安全。

- 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机后，先关闭切线功能以低速操作缝刎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. 翻抬缝刎机机头时。
 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
本产品在正常使用且无人为操作失误的前提下，于保修期间无偿为用户维修服务能正常工作。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。

* 本产品在生产和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切实做好，并建议用户安装故障安全防护装置（如漏电保护器）

1

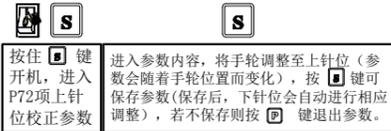
1. 按键显示及操作说明

1.1 按键说明

名称	按键	注明
起始回缝键		执行起始回缝 B 段或执行起始回缝 (A、B 段) 1 次 执行起始回缝 (A、B 段) 2 次
终止回缝键		执行终止回缝 C 段或执行终止回缝 (C、D 段) 1 次 执行终止回缝 (C、D 段) 2 次
连续回缝键		连续回缝功能设定。
自由缝键		一旦踏板前踏下就正常车缝，当踏板回到中立时，立即停止车缝。当踏板往后踏时，就自动完成切线 / 扫线等动作。
一段定针缝键		执行 E 段定针缝
多段定针缝键		连续按键，将循环切换四段缝、七段缝、八段缝、自定义十五段缝模式，显示屏显示相应图标。
自动触发键		(只在定针缝中有效) 当触发功能打开时，显示屏显示图标。触发脚踏板，自动走完设定的缝刎过程。
切线开关		设定使用或取消切线功能。
夹线开关		设定使用或取消夹线功能。
自动抬压脚设定键		1. 图标亮时，切完线后压脚自动抬起。 2. 图标亮时，车缝中马达停止时压脚自动抬起。 3. 2 个图标都亮时，切完线后和车缝中马达停止时压脚都自动抬起。 4. 当 2 图标都不亮时，无自动抬压脚功能。
停针位置选择键		1. 图标亮表示停车时在上停针位 2. 图标亮表示停车时在下停针位
慢速起缝键		设定使用或取消慢速起缝功能。
补针键		车缝中途停止时，按一下则作提针或往前补针。
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。
参数递增键		增大参数
参数递减键		减小参数
加速键		加速键提高运行速度
减速键		降低运行速度

2

1.2 手动调整定位



1.3 恢复出厂设置



1.4 电机角度校正

按住补针键，同时开启电源，屏幕显示“P-92”，按 S 键进入参数项，再按补针键，然后电机会自动运转并计算电机角度，等电机停下来后，参数值将自动变化，按 S 键保存即可。

1.5 计数器显示

在一般缝刎模式下，长按切线开关键，显示屏将显示计数器界面。每一次缝刎周期结束，记为完成一件加工件。

1.6 保存参数值为初始值

在参数值界面，长按慢速起缝键，显示屏将显示“SAVE”1 秒，再按 S 键确认。从此以后，每次恢复出厂设置时，参数值将恢复为保存后的参数值。

2. 参数表

参数项	中文说明	范围	初始值	内容名称说明与备注
P01	最高转速 (rpm)	100-2200	2200	车缝时的最高转速设定
P02	加速曲线调整 (%)	10-100	80	控速器爬升斜率设定 斜率值愈大，速度愈慢； 斜率值愈小，速度愈慢
P03	针定位选择	UP/DN	DN	UP: 上停针; DN: 下停针
P04	起始回缝速度 (rpm)	200-3200	1200	前段回缝 (起始回缝) 时的速度设定
P05	终止回缝速度 (rpm)	200-3200	1200	后段回缝 (终止回缝) 时的速度设定
P06	连续回缝速度 (rpm)	200-3200	1200	连续回缝时的速度设定
P07	慢速起缝速度 (rpm)	200-1500	400	慢速起缝时的速度设定
P08	慢速起缝针数	0-99	2	慢速起缝时的针数设定
P09	自动定针缝速度 (rpm)	200-2200	2200	触发自动功能键按下时的速度设定 ON: 在执行完最后一段定针缝后，将自动执行终止回缝动作； 即在任缝制模式下，终止回缝前不能作补针功能。 OFF: 在执行完最后一段定针缝后，将无法自动执行终止回缝功能，必须重新再作前或全后踏动作时始可。
P10	定针缝后自动执行终止回缝功能	ON/OFF	ON	J: JUKI 方式 (在车缝中和中途停止时均执行倒缝) B: BROTHER 方式 (即在车缝中执行倒缝动作，在停止时执行补针动作)
P11	手按回缝时功能模式选择	J/B	J	

3

P12	起始回缝运动模式选择	0-3	1	0: 受踏板控制，可任意停止与启动； 1: 轻触踏板，自动执行回缝动作； 2: 停顿，装饰缝模式
P13	起始回缝结束模式选择	CON/STP	CON	CON: 起始回缝段完成后，自动连续下一段功能 STP: 起始回缝段针数完成后自动停止
P14	慢速起缝功能设定	ON/OFF	OFF	
P15	补针方式	0-4	2	0: 半针; 1: 一针; 2: 连续补半针; 3: 连续补一针; 4: 连续补针，快速停车
P16	手动倒缝限速	0-3200	0	数值为 0 时功能关闭
P17	自动件选择	0-50	1	0: P41 项计数器递增自动计数 1: P41 项计数器不自动计数
P18	起始回缝补偿 1	0-200	131	起始回缝 A 段针迹补偿，0~200 动作逐步滞后；数值越大，A 段最后一针越长，B 段第一针越短
P19	起始回缝补偿 2	0-200	158	起始回缝 B 段针迹补偿，0~200 动作逐步滞后；数值越大，B 段最后一针越长
P20	终止回缝运动模式选择	0-3	1	0: 受踏板控制，可任意停止与启动； 1: 轻触踏板，自动执行回缝动作； 2: 停顿，装饰缝模式
P21	踏板前踩运行位置	30-1000	520	
P22	踏板回中位置	30-1000	418	
P23	踏板按压脚位置	30-1000	248	
P24	踏板剪线位置	30-1000	130	
P25	终止回缝补偿 3	0-200	131	终止回缝 C 段针迹补偿，0~200 动作逐步滞后；数值越大，C 段第一针越短
P26	终止回缝补偿 4	0-200	158	终止回缝 D 段针迹补偿，0~200 动作逐步滞后；数值越大，C 段最后一针越长，D 段第一针越短
P27	辅助功能设置			N06 计数器切线次数 N12 开机显示计数器界面选择 (0: 关闭 1: 开启) N13 计数器模式选择 (0: 加数缝制计数器 1: 减数缝制计数器)
P28	连续回缝运动模式选择	0-3	1	0: 受踏板控制，可任意停止与启动； 1: 轻触踏板，自动执行回缝动作； 2: 停顿，装饰缝模式
P29	切线停车力度	1-45	20	
P30	过厚力度	0-100	0	数值越大力度越大，调整过大可能会引起电机异常。
P31	剪线力度	0-100	40	数值越大力度越大，调整过大可能会引起电机异常。
P32	连续回缝补偿 5	0-200	131	起始回缝 A (C) 段针迹补偿，0~200 动作逐步滞后；数值越大，A (C) 段最后一针越长，B (D) 段第一针越短
P33	连续回缝补偿 6	0-200	158	起始回缝 B (D) 段针迹补偿，0~200 动作逐步滞后；数值越大，B (D) 段最后一针越长，C 段第一针越短
P34	定针缝运动模式选择	A/M	A	A: 轻触脚踏板，即自动执行定针缝动作 M: 受脚踏板控制，可任意停止与启动
P36	松线功能设定	0-11	5	0: 关闭 1~11: 松线力度逐步变大
P37	自动拔线/夹线功能设定	0-11	8	0: 关闭 1: 拔线功能 2~11: 夹线功能，数值越大动作力度越大
P38	自动切线功能设定	ON/OFF	ON	DN: 打开 OFF: 关闭
P39	中途停车自动抬压脚设定	UP/DN	DN	UP: 开启 DN: 关闭
P40	切线自动抬压脚设定	UP/DN	DN	UP: 开启 DN: 关闭
P41	计数器显示	0-9999		车缝完成件数显示；长按减号键可计数清零；

4

P42	信息显示			N01 电控版本号 N02 选针盒版本号 N03 转速 N04 脚踏板 AD 值 N05 机械角度 (上定位) N06 机械角度 (下定位) N07 母线电压 AD 值 N12 膝部位置感应器 AD 值
P43	马达转动方向设定	CCW/CW	CCW	CW: 顺时针方向 CCW: 逆时针方向
P44	正常停车力度	1-45	16	
P45	回缝出力的周期信号 (%)	1-50	25	回缝动作时，以周期性省电输出，避免电磁铁发热
P46	切线后，反转提针功能选择	ON/OFF	OFF	ON: 开启 OFF: 关闭
P47	切线后，反转提针角度的调整	50-200	160	切完线后，由上针位算起，以反向运转作提针的角度调整。
P48	最低速度 (定位速度) (rpm)	100-500	210	最低速度限制调整
P49	切线速度 (rpm)	100-500	300	调整切线周期时的电机速度
P50	抬压脚全额出力的工作时间 (ms)	10-990	200	
P51	压脚出力的周期信号 (%)	1-50	25	压脚动作时，以周期性省电输出，避免电磁铁发热
P52	延迟马达启动，保护压脚下放时间 (ms)	10-990	120	踩下时延迟启动时间，以配合自动抬压脚下放的确认
P53	半后踏抬压脚功能取消	ON/OFF	OFF	ON: 半后踏时，无抬压脚 OFF: 半后踏时，有抬压脚
P54	切线动作时间 (ms)	10-990	200	切线时序所需的动作时间
P55	拨 / 扫线动作时间 /	10-990	30	拨 / 扫线时的动作时间
P56	开电后自动找上定位	0-2	1	0: 始终不上定位 1: 始终找上定位 2: 若电机已经处于上定位时不再找上定位
P57	抬压脚保护时间 (s)	1-120	10	抬压脚保持时间后强制关闭
P58	上定位调整	0-1439	40	上定位调整，数值减少时会提前停针，数值增加时会延迟停针
P59	下定位调整	0-1439	750	下定位调整，数值减少时会提前停针，数值增加时会延迟停针
P60	测试速度 (rpm)	100-3700	3500	设置测试速度
P61	A 项测试	ON/OFF	OFF	持续运行测试模式
P62	B 项测试	ON/OFF	OFF	全功能启停测试模式
P63	C 项测试	ON/OFF	OFF	无定位、无功能启停测试模式
P64	测试时测试运行时间	1-250	20	
P65	测试时测试停止时间	1-250	20	
P66	机头保护开关	0-2	1	0: 不检测 1: 检测零信号 2: 检测正信号
P67	剪线保护开关	ON/OFF	OFF	OFF: 不检测 ON: 检测
P70	出厂机型选择			
P71	压脚释放缓冲占空比 (%)	0-50	2	压脚下放时的力度调整
P72	上定位快捷调整	0-1439		调整上停针位，显示的数值会随手轮位置变化而变化。

5

P73	下定位快捷调整	0-1439		调整下停针位，显示的数值会随手轮位置变化而变化，按“S”键可保存当前位置 (数值) 为下停针位
P74	机器编码 2			
P75	机器编码 1			
P76	倒缝全额出力时间 (ms)	10-990	200	倒缝开始动作时，全额出力的动作时间
P77	终止回缝响应时间	20-350	100	
P78	夹线器起夹角度	5-359	100	
P79	夹线器结束角度	5-359	270	
P80	剪线进刀角度	5-359	18	剪线进刀角度设置 (下定位为 0° 计算)
P81	剪线开始加力角度	5-359	130	剪线加力角度设置 (下定位为 0° 计算，需大于 P80 项参数值)
P82	剪线退刀角度	5-359	172	剪线退刀角度设置 (下定位为 0° 计算，需大于 P81 项参数值)
P84	过厚开始加力角度	0-359	9	
P85	过厚结束加力角度	0-359	57	
P92	电机角度校正		160	查看说明书 1.5 章节 读取编码器起始角度，出厂已设置，请勿随意更改 (参数值不可手动更改，随意更改会导致控制箱、电机出现异常或损坏)
P93	半反踏功能延迟时间	10-900	200	
P101	松线开始角度	1-359	30	松线开始角度 (下定位为 0° 计算)
P102	松线结束角度	1-359	180	松线结束角度 (下定位为 0° 计算，需大于 P101 项参数值)
P117	压脚释放缓冲延迟时间 (ms)	0-990	0	
P119	电磁铁过流保护选择	0-1	1	0: 不检测 1: 检测
P120	油位报警开关检测	0-1	0	0: 不检测 1: 检测

注: 参数初始值仅供参考，实际参数值以实物为准。

6

3. 错误代码表

错误码	问题描述	解决措施
E01	超电压	关闭系统电源，检测供应电源电压是否正确。(或是否超过使用规定的额定电压)。 若正确，请更换控制箱并通知售后服务。
E02	低电压	关闭系统电源，检测供应电源电压是否正确。(或是否低于使用规定的额定电压)。 若正确，请更换控制箱并通知售后服务。
E03	CPU 通信异常	关闭系统电源，检查控制面板的连线是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制箱并通知售后服务。
E05	控速器接触异常	关闭系统电源，检查控速器接头是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控速器并通知售后服务。
E07	电机堵转	转动机头手轮观察是否卡住，如卡住则先排除机械故障。如转动正常，检查电机编码器接头和电机电源线接头是否松动。如有松动请修正。 如接触良好，检查供应电源电压是否异常或转速设置过高。如有请调整。 若仍不能正常工作，请更换控制箱并通知售后服务。
E08	手动倒缝动作时间超过 15 秒	倒缝电磁铁吸合时间过长，重启产品即可。 若重启产品后还是报 E-08，请检查手动倒缝开关是否损坏。
E10	电磁铁过流保护	关闭系统电源，检查电磁铁 (电磁阀) 是否损坏或短路。
E09	定位信号异常	关闭系统电源，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。若仍不能正常工作，请更换电机并通知售后服务。
E14	编码器信号异常	关闭系统电源，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。若仍不能正常工作，请更换电机并通知售后服务。
E15	电力模块不正常过流保护	关闭系统电源，再重新开启。若仍不能正常工作，请更换控制箱并通知售后服务。
E17	机头保护开关没到正确位置	关闭系统电源，检查机头是否掀开，控制箱内滚珠开关是否移位或损坏。
E20	电机启动失败 (电角度错误)	关闭系统电源，检查电机编码器接口和电机电源线接口是否松动或脱落，将其恢复正常后重启系统。若仍不能正常工作，请更换控制箱并通知售后服务。
oi1	油量过低	关闭电源，检查缝刎机油量是否过低，将油量加满后重启系统。若仍不能正常工作，请更换油位传感器并通知售后服务。

7

4. 端口示意图

4.1 端口示意图



4.2 14P 功能端口对应表

14	13	12	11	10	9	8
7	6	5	4	3	2	1

1. 剪线电磁铁: 1、8 (+32V)
2. 夹线 (扫线) 电磁铁: 2、9 (+32V)
3. 松线电磁铁: 3、10 (+32V)
4. LED 灯: 4 (DGND)、11 (+5V)
5. 倒缝按键: 5 (信号)、12 (DGND)
6. 倒缝电磁铁: 6、13 (+32V)
7. 补针按键: 7 (信号)、14 (DGND)

8