

操作使用手册



浙江琦星电子有限公司

Zhejiang Qixing Electronic Co., Ltd.

目录

- 电机及性能
- 编码器说明
- QD682电控
- QD682面板介绍
- 速度参数调节
- 恢复出厂设置
- 抬压脚状态设定
- 电子夹线器开关
- 锁速度设定
- 故障代码
- E-07（电机堵转）
- E-08（倒缝超时）
- E-11（停车定位故障）
- E-12（未检测到定位器）
- E-14（编码器故障）
- E-15（电流检测回路故障）
- E-17（翻抬开关故障）
- 无报错故障排除
- 各地区服务连续方式

电机介绍

- QD585电机



- 额定功率/转速：
550W/3700rpm
- 电压：200v~240V

QD682系统编码器说明

- QD682专用编码器



- 编码器AB信号
光电开关





琦星QD682

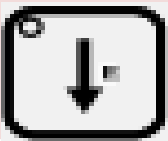
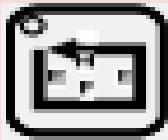
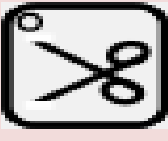


QD682操作板

QD682面板介绍

功能	按键	功能说明
最高转速设置键		加速键：速度不大于技术员设置的最高转速
		减速键：速度最小为200转/分钟
起始 / 终止固缝		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
		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
自由缝		一旦踏板往前踏下就正常车缝，当踏板回到中立时，立即停止车缝。 当踏板往后踏时，就自动完成切线等动作。
连续回缝		1.一旦踏板往前踏下，就自动执行来回的连续回缝动作，来回次数由E段设定。 ∴前踏之后即自动执行此功能到完成切线为止，中途不会停止车缝，除非将踏板往后踏可解除动作。

QD682面板介绍

功能	按键	功能说明
定长缝		当踏板往前踏下时，就执行E，F段或G，H段定针缝的针数。
		在任何一段车缝途中，一旦踏板回到中立时，车缝立即停止，此时当踏板再次往前踏下，即开始执行未完成的段数及针数。该键可调四段、七段、八段、及其他多段缝的缝纫模式
切线开关		设定使用或取消切线功能。
补针开关		1.点击补针键一下为补半针 2.长按时为连续补针
自动触发键		1.在自由缝的式样中：按下此键无功能。 2.在定针缝的式样中按下此键：当踏板一经往前踏下触发，则自动执行E，F段或G，H段中所设定的针数，直到段内针数完成后自动停止。再逐一触发踏板，则自动执行下一段所设定的针数直到自动完成切线、扫线等动作为止。

- 速度参数调节
- 恢复出厂设置
- 抬压脚状态设定
- 电子夹线器开关
- 锁速度设定

速度参数调节

- 在正常模式下按 **[P]** 进入用户参数模式（可调P01-P43）
- 修改相应参数项按 **[S]** 进行修改相应值再按 **[S]** 确认保存。



- 按 **[P]** 键开机进入技术员参数模式（可调P01-P67）
- 修改相应参数项按 **[S]** 进行修改相应值再按 **[S]** 确认保存。

参数项	参数范围 (转/分)	出厂值 (转/分)	参数描述
P01	100-3700	3700	最高转速
P04	200-3200	1800	起始回缝速度
P05	200-3200	1800	终止回缝速度
P06	200-3200	1800	连续回缝速度
P07	200-1500	400	慢速起缝速度
P09	200-4000	3700	自动定针缝速度
P48	100-500	210	低速（定位速度）
P49	100-500	300	切线速度
P60	100-3700	2000	跑合测试速度

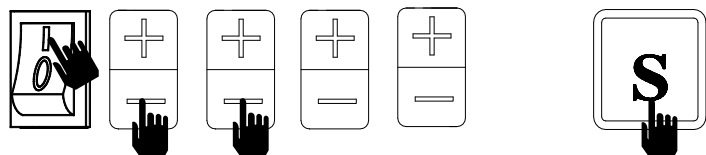
- 总共有几种车缝速度调整
 - 1.使用面板调速键：它的最高速受**P01**参数的数值限制。
 - 2.**P01**参数调速：可以限制面板调速键最高速，但受后台最高限速项 控制（**P68**机修使用）
 - 3.最高限速项：控制车缝速度最高转速。
- 调节剪线速度**P49**参数有什么作用？

当工厂使用略粗大线进行缝纫加工时，如果出现线头无法剪断，可以调节此参数（配合**P31**剪线加力进行调整）
- 固缝速度加快或减慢，为什么针迹不正常？

琦星电控都是按缝纫机厂家缝纫要求设置参数，
当您调快或慢某项参数值时，都会影响到相关的机头缝纫动作，故请调节时慎重。

恢复出厂设置

- 在关机状态下，按左边相邻两个“-”
开机显示 P-44



按住左边两个
【-】键开机

双击【S】键确
认，关机重启

注意:不同厂家缝纫机有不同的默认值，恢复后的默认值不同，请咨询供应商和缝纫机厂家

抬压脚状态设定

按住  键进入按  确认。

1. (P-39) 中途停车后自动抬压脚：(UP有抬压脚) (DN无抬压脚)
2. (P-40) 剪线抬压脚：(UP有抬压脚) (DN无抬压脚)
3. 半反踏抬压脚关闭与开启：将P-53项参数修改该为ON为关闭半反踏抬压脚，OFF为开启半反踏抬压脚。

	参数	说明
P-53	ON	关闭半后踏自动抬压脚
	OFF	打开半后踏抬压脚
	P-39	中途停车后自动抬压脚
	P-40	剪完线自动抬压脚

由于目前部分加工厂使用的缝纫面线质量不一，使用电子夹线功能时容易使面线拉断。在无法改变面线材质的情况下可以暂时关闭电子夹线器或调节其力度及相关的角度。

参数项	参数范围	出厂值	参数描述
P37	0-11	8	夹线器力道设置, 2~11 夹线动作，动作力度逐步变大
P55	1-990	100	夹线器起夹角度
P69	1-990	270	夹线器结束角度

锁速度设定

- 同时按 **[P]** 键和 **[S]** 键开机显示P70将其调至P68再按 **[S]** 键进入该参数进行修改其参数值
- 这个功能有什么作用
锁定车缝最高速度。
- 此参数为什么不可以告知工厂技术员
此参数只容许缝纫机工厂或代理商技术员知道，如果告知制衣厂技术员，您将无法有效控制缝纫机在合理的转速范围内工作

参数项	参数范围	出厂值	参数描述
P68	100-5000	3700	最高限速项

故障代码

- E-07（电机堵转）
- E-08（倒缝超时）
- E-11（停车定位故障）
- E-12（未检测到定位器）
- E-14（编码器故障）
- E-15（电流检测回路故障）
- E-17（翻抬开关故障）

- 故障描述：在电机给电驱动转动的情况下，系统未检测到电机转动或电机超出其负载能力，操作面板上显示E-07.
- 故障排除：
 - 1.开电源就报E07
 - A 检查电机是否卡死。
 - B 检查电机与电控箱之间连接线是否正常。
 - 2.请恢复出厂设置。
 - 3.在缝纫过程中报07
 - A 测试下电机初始角度（参照检测电机初始角度方法）
 - B 更换编码器
 - C 如果以上方法无法解决，更换电控箱电路板。

E-08（倒缝超时）

- 故障描述：系统检测到倒缝电磁铁吸合过时，操作面板显示E-08

故障排除：

- 1.开机运行是倒缝，检查点动倒缝开关是否是异常，如有更换即可。
- 2.电控箱元件损坏更换电控主板即可。

E-11（停车定位故障）

- 故障描述：系统数次没有接收到停针传感器传来的信号时，操作面板上会显示E-11.
- 故障排除：
 - 1.光栅片上有异物或损坏，请清理更换即可
 - 2.编码器元件损坏，更换即可

- 故障描述：系统开机未检测到定位器型号。操作面板显示E-12。
- 故障排除：
 - 1.查看电控箱的机型选择（P70）是否保存正常。
 - 2.恢复出厂设置。
 - 3.更换控制箱主板（注意：直驱一体机定位器在编码器上。）

E-14（编码器故障）

- 故障描述：系统检测电机编码的信号异常，操作面板上显示E-14.
- 故障排除：
 - 1.检查电机与电控的连接插座是否连好。
 - 2.电机编码器损坏，请更换编码器。

- 故障描述：系统在缝纫机开机或运行时检测到电路板电流传感器电流异常，在操作面上显示E-15
- 故障排除：
用更换法更换新的电控箱，检查电控箱是否损坏，反之更换电机即可。

E-17（翻抬开关故障）

- 故障描述：当机器翻抬起时将出现此报警，但是经常由于翻抬开关损坏原因也会出现此报警。
- 故障排除：
 - 1：在无需使用翻抬保护功能时，可以临时将其功能关闭，其方法：按P键开机进入技术员参数，调至P-66项，再按S键确定进入，按“-”键将其参数调为“0”再按“S”键进行保存即可。
 - 2：电控箱翻抬开关损坏，更换电控箱。

踩踏板缝纫机没有高速，而操作面板无报错误显示。

故障排除：

1.速度设置过低。

检查速度参数设置是否被修改

2.控速器传感器损坏，更换控速器

无报错故障排除（2）

显示屏无显示

故障排除：

A首先判断显示屏与电控主板连接线是否有脱落，其次查看显示屏是否有损坏，有异常更换即可。

B如显示屏正常，用更换法。更换操作面板，查看是否解决异常，如还是无显示请更换电控箱即可。

共同的琦星 共同的梦想

COMMON QIXING. COMMON DREAM