

QD682G布鲁斯说明书2017.04版

NO. 10403157

安全指示

- 在安装或使用本产品时，使用者必须彻底并仔细阅读本操作手册。
- 所有标上△符号之指示，必须特别注意或执行，否则可能会导致身体伤害。
- 本产品须由受过正确训练的人员来安装或操作。
- 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。
- 当连接电源线到电源座时，必须确定此电压低于 AC 250V，且符合标在马达铭牌上的指定电压。
※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将无法动作。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，将可能烧损电控箱上的保险丝 F2、电解电容（C5&、C59）及电源模块 U14，而造成人身安全。
- 请不要在日光直接照射的场所、室外及室温 45℃以上或 5℃以下的场所操作。
- 请不要在暖气（电热器）旁、有露水的场所及在相对湿度 30%以上的场所操作。
- 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。
- 请注意电源线不要受压或过度扭曲。
- 电源线的接地线须以适当大小的导线和接头连接到生产工厂的系统线地，此连接必须被永久固定。
- 所有可转动的部分，必须以其所提供的零件加以防范露出。
- 在第一次开机后，先以低速操作缝纫机并检查转动方向是否正确。
- 在操作以下动作前，请先关闭电源：
(1) 控制箱与马达上插或拔任何连接插头时。(2) 针线时。(3) 修理或作任何机械上的调整时。(4) 机器休息不用时。
- 修理或高层次的保养工作，仅能由受过适当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。
- 请不要以不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：本产品在正常情况且无人为失误的操作下，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：
- 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。
 - 火灾、地震、闪电、风灾、水灾、盐蚀、潮湿、异常电压及其它灾难或不当场所所造成的损害。
 - 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）
- 本公司在此宣告本产品符合以下 EC 指令的规定：
- EC 低压指令（73/23/EEC）
 - EC 电磁兼容指令（89/336/EEC）
 - EC 机械指令（98/37/EC）
- 及配合相关安全标准如下：
- EN 60204-31：机械-电机设备-安全。
 - EN 292-1：机械安全-基本概念，设计的一般原则。
 - EN 292-2：机械安全-技术指导及规格设计原则。
 - EN 61000-6-2：EMS 电磁耐受防护~工业区。
 - EN 61000-6-3：EMI 电磁干扰防护~住宅区。
- 有害物质限量指令自我宣告书：本公司在此宣告本产品符合以下指令的规定：
- B. 欧盟 RoHS 指令（2002/95/EC）
- 中华人民共和国电子行业标准：电子信息产品中有害物质限量的限量要求（SJ/T 11363-2006）
- 本公司产品本身（电机、电控箱）、其包装材料及附件（纸箱、螺丝配件包、说明书、贴纸、标签及印刷品等等）及其组件与原材料供应商皆依照欧盟 RoHS 指令及中华人民共和国电子行业标准的限量规定而符合以下所列的六种有害物质的限量要求：
- * 基板的无铅制程：总铅含有浓度基准量 800ppm 以下。

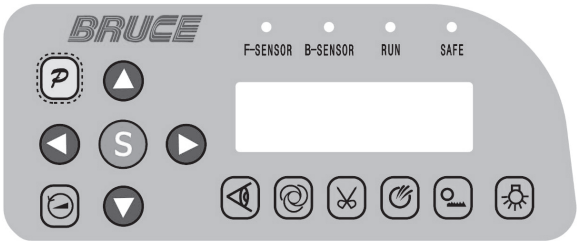
有害物质	限量要求
铅 (Pb)	低于 240ppm
汞 (Hg)	低于 800ppm
镉 (Cd)	低于 80ppm
六价铬 (Cr VI)	低于 800ppm
多溴联苯 (PBB)	低于 800ppm
多溴二苯醚 (PBDE)	低于 800ppm

1

目录

- 显示及操作界面 1
- 用户区参数修改 1
- 全自动/半自动的设置 3
- 布边模式的修改 3
- 剪线吸风模式的修改 3
- 剪线模式的修改 3
- 拉布模式的修改 3
- 转速的修改 3
- 技术员区参数修改 3
- 恢复出厂设置 3
- 端口说明及附表 3
- 操作参数说明表 4
- 错误代码表 8
- 接插盒组装解释图 8

1、显示及操作界面



2

序号	图标	说明	备注
1		用户参数设置键	
2		左移键	修改参数项下调键（递减）
3		速度设置键	
4		上移键	修改参数值上调键（递增）
5		确定键/语言选择键	
6		下移键	修改参数值下调键（递减）
7		右移键	修改参数项上调键（递增）
8		布边感应选择键	
9		模式转换键	
10		剪线模式调整键	
11		剪线吸风模式调整键	
12		拉布模式调整键	
13		LED 亮度调整键	
14	指示灯	F-SENSOR B-SENSOR RUN SAFE	1：前感器接触到布料，F-SENSOR 灯亮；未接触到，感应灯为不亮； 2：后感器接触到布料，B-SENSOR 灯亮；未接触到，感应到灯为不亮； 3：电机运行时，RUN 灯亮，停止时，灯不亮； 4：报警，SAFE 灯亮；

2、用户区参数的修改

当用户长按【P】4秒钟，进入用户参数调整模式通过【←】和【→】进行修改相应参数项，按【A】和【M】修改相应的参数值，按【S】进行确认

3、全自动/半自动的

单用户按下模式转换键【M】，系统进入全自动或半自动模式的修改界面。不断按该按键时，会在全自动、半自动两种模式下循环。设置完毕，按【S】进行确定保存。

4、布边模式的修改

当用户按下布边选择键【←】；即可修改布边感应器功能。每按一次该键时，系统会依次循环：开启、关闭模式。设置完成，按【S】进行确认保存。长按该键3秒进入感应强度查看模式，按【S】进行确认退出。

3

△注意：感应器关闭状态下为全人工模式，按手动剪线或全反踏切线（松线）完成缝绉工序。此模式下：机器启动后如需修改参数，请在全后踏一次后进行，否则面板无反应。

5、剪线吸风模式的修改

当用户按下，剪线吸风模式按键【←】，即可修改剪线吸风的模式。当不断的按下该按键，系统会以：前剪线吸风、后剪线吸风、前后剪线吸风、长吸风、关闭，进行循环转换。按【S】进行确认保存。

6、剪线模式的修改

当用户按下，剪线模式按键【M】，即可修改剪线模式。不断的按该键，系统会以：前剪线、后剪线、前后剪线、关闭的模式进行循环转换。设置完成，按【S】进行确认保存。

注意：侧刀机型下剪线信号口改为松线器（无前松线动作，默认为后切线）。

7、拉布模式修改

当用户按下，拉布模式键【L】，即可修改拉布模式。不断的按该键，系统会以：缝制中、缝制后、关闭等模式进行循环转换。设置完成，按【S】进行确认保存。

注意：此功能无效。

8、转速的修改

当用户按下，速度设置键【M】可以进入电机运行速度修改模式。按【A】和【M】可以进行速度修改，每按一下会以50rpm进行递增/递减。设置完成，按【S】进行确认保存

9、技术区参数的修改

当用户按住【P】键同时开机，显示屏显示【P26】，进入技术员参数调试模式。通过【←】和【→】修改参数项：按【A】和【M】修改相应的参数值，再按【S】进行确认保存。

10、恢复出厂设置

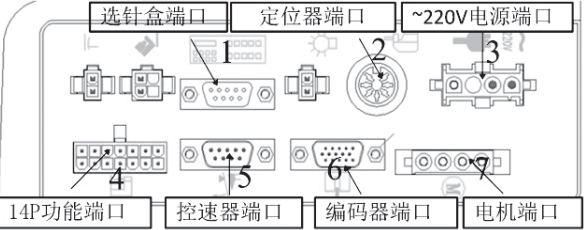
当用户同时按住【←】和【→】同时开机；显示屏显示【P26】。按【S】确认；再关机重启，此时系统恢复了出厂设置。

11、端口说明及附表

4P 口	3P 口	2P 口	选针盒端口
端口序号	端口名称		端口类型
A	LED/手动剪线端口		4P 口
B	抬压脚安全开关		3P 口
C	发射器 1#、2#		4P 口
D	后接收器 2#		2P 口
E	前接收器 1#		2P 口
F	缝台安全开关		3P 口

4

电控插座示意图



功能端口说明表

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

抬压脚：7、14
剪线吸风：6、13
布边吸风：2、9
剪线（松线）：1、8

12、操作参数说明表

a. 自动 BK 机型功能参数项

序号	功能参数	范围	默认值	参数说明
用户参数				按住“P”键4秒进入
1	最高转速	100~7000	5500	
2	停针定位选择	0~1	0	0:上定位 1:下定位
3	起缝速度	100~7000	2500	
4	启动模式	0~1	0	0: 自动模式 1: 脚控模式
5	自动半自动模式选择	0~1	1	0: 半自动 1: 自动
6	自动感应开关	0~1	1	0: 关闭 1: 开启
7	自动剪线	0~3	2	0: 关闭 1: 前剪 2: 后剪 3: 前后剪
8	自动吸风	0~4	3	0: 关闭 1: 前剪线吸风开 2: 后剪线吸风开 3: 前后剪线吸风 4: 切刀吸风长吸风
9	自动拉布	0~2	0	0: 关闭 1: 缝中拉布 2: 缝后拉布
10	自动抬压脚	0~3	0	0: 关闭 1: 前抬 2: 后抬 3: 前后抬
11	车缝中途停止时抬压脚	0~1	0	0: 关闭 1: 开启
12	剪完线停止时抬压脚	0~1	0	0: 关闭 1: 开启
13	半反踏抬压脚	0~2	2	0: 半反踏，抬压脚 1: 不抬 2: 反踏抬压脚
14	手动吸风	0~2	1	0: 不吸 1: 后吸 2: 前后吸
15	机头灯亮度	0~8	3	
16	慢速启缝针数	0~8	3	
17	半自动连续缝制	0~2	1	1: 前踏可连续缝制 0: 关闭
18	半自动恒速剪线	0~1	0	1: 固定前后剪线速度 0: 关闭

5

19	电控软件版本号			
22	前接收器（接收器 F#）关闭选项	0~1	0	0: 表示未关闭 1: 表示关闭
23	间歇吸风打开时间（100ms）	1~600	20	间歇吸风时（前吸）打开的时间
24	间歇吸风关闭时间（100ms）	0~600	0	间歇吸风时（前吸）关闭时间（在 P46=1 时，打开该参数时为间歇吸风），0 为无间歇吸风
26	两传感器间针数	1~600	100	
27	前剪线延迟针数	0~50	1	数字越小越提前，前面切线线头越长（前感应器触发）
28	后剪线延迟针数	0~50	3	数字越小越提前，后面切线线头越短（后感应器触发）
29	前吸气开启针数	1~50	8	
30	前吸气关闭针数	1~50	16	
31	后吸气关闭延时	100~5000	300	机器剪线动作执行后，后吸垃圾时间
32	前松线开启针数	1~50	3	机器启动时开始松线，达到设置的针数后停止松线
33	针板前吸气开启总针数	1~50	11	机器启动时开始针板吸气，达到设置的针数后停止吸气
34	后吸线缝时间	100~7000	300	剪线之后，后吸线缝的持续时间
35	停车延迟针数	1~99	1	有后剪线的时候没用，没有的时候有用
36	前传感器响应时间	10~990	10	
37	前传感器灵敏度	1~50	20	应大于感应强度查看模式内前面一组数字
38	后传感器灵敏度	1~50	20	应大于感应强度查看模式内后面一组数字
39	前抬压脚延迟时间	100~2000	100	
40	后抬压脚启动时间	0~2000	120	
41	压脚全始出力时间	10~990	100	
42	压脚出力周期信号	10~90	30	
43	压脚下放时间	10~990	10	
44	压脚保护时间（s）	1~120	8	
45	剪线时间	10~990	40	
46	连续逐布吸风	0~1	0	0: 关 1: 连续吸风 2: 同步吸风
47	运转手动开启动作	0~1	0	
48	开机自动找上定位	0~1	1	
49	针迹	1~7	3	
50	上定位调整	40~180	40	
51	下定位调整	40~180	40	
52	测试速度	100~7000	2000	
53	测试工作时间	1~250	20	
54	测试停止时间	1~250	20	
55	A 项测试	0~1	0	
56	B 项测试	0~1	0	
57	C 项测试	0~1	0	
58	缝台保护开关	0~1	0	0: 关闭 1: 开启
59	压脚保护开关	0~1	1	0: 关闭 1: 开启
60	电动/气动	0~1	1	0: 电动 1: 气动
61	每圈脉冲数	600~3000	1440	
62	转动方向	0~1	0	0: 正转 1: 反转
63	语言	0~1	1	0: 英文 1: 中文
64	后松线延时针数	0~99	5	过第一传感器若干针数开始后吸线
65	反踏针板吸气开关	0~1	1	0: 关闭吸气 1: 开启吸气
68	手动切刀速度	100~7000	1000	侧刀机型模式下，手动切刀时电机速度
70	机型选择	1~3	3	1: 侧吸 2: 横吸 3: 全自动 BK
71	限速	100~7000	5500	

6

注意：

- 在前感应器（接受器）设定针数走完之前必须让后感应器（接收器 2）触发，让机器正常运行，否则会自动停机。
- 前吸风设置在技术员区 46 项中设置：1（连续吸风）、2（前吸风与后吸风同步）、0（关闭前吸风）
- P18 打开时，前后剪线速度按 P03 运行，半自动和全自动模式下稳定剪线效果。

13、错误代码表

错误码	内容	对策
E01	电源过压保护。电源不正常，过电流或过电压发生。刹车电阻或铝壳电阻或 F1 保险丝异常发生。	模块驱动出力与机头出力将全部关闭 等待电源重新开启/复位请仔细检查电源板各项机能）
E07	马达插头配线接触不良导致不转。车头机构死锁或马达皮带异物卷入卡死。加工物过厚，马达扭力不足无法贯穿。模块驱动出力异常。	模块驱动出力与车头出力将全部关闭。 等待电源重新开启/复位。（请检查车头是否卡住或定位器、马达、模块驱动等信号是否异常）
E09	定位器信号异常。	检查上下定位信号是否正常，或皮带轮是否太松了。
E10	电磁铁、继电器电磁阀过流保护。	模块驱动出力与车头出力将全部关闭。 请检查电磁铁或继电器电磁阀是异常
E11	电源开启即自动找上定位，但定位器有插入控制箱，针上信号无法输出	自动进入无定位器模式，且切线、扫线、上定位等以及所有定针缝样式缝制功能亦无效。马达可正常操作（请检查定位器是否异常）。
E12	电源开启时，忘记插入定位器	自动进入无定位器模式运作，且切线、扫线、上定位等以及所有定针缝式样缝制功能亦无效。马达可正常操作。（请检查定位器是否忘记插入或异常）
E14	编码器信号异常	检测编码器信号是否正常，或更换编码器
E15	电力模块不正常过流保护	模块驱动出力与机头出力将全部关闭。等待电源重新开启/复位。（请仔细检查电源板各项机能）
E16	压脚安全开关没到正确位置	检查压脚机构是否回到正确位置，缝台安全开关是否损坏，插座是否异常
E17	缝台安全开关没到正确位置	检查缝台是否掀开，缝台安全开关是否损坏，插座是否异常
NC	操作面板与电脑箱通讯不正常	检查操作面板和电脑箱连接线是否松动，等待电源重新开启/复位。

7