

目 录

第一部分 概述	1
1.1 注意事项	1
1.2 功能简介	3
1.3 性能指标	5
第二部分 电控部件及图符界面介绍	6
2.1 显示界面及电脑操作箱面板	6
2.2 按键及功能简介	11
2.3 电源开关和插座	12
2.4 拉杆和点动开关	13
2.5 针位指示	13
2.6 USB 接口	13
2.7 机头控制开关和断线指示灯	14
2.8 刺绣前的准备	14
2.9 图符说明	14
第三部分 怎样开始简单刺绣	15
3.1 输入花样	15
3.2 选择花样	16
3.3 刺绣准备	16
3.4 刺绣确认	17
3.5 拉杆绣作	18
3.6 手动操作	19
3.7 解除刺绣	20
第四部分 怎样输入花样	21
4.1 从花样管理菜单下操作	21
4.2 从磁盘管理菜单下操作	23
第五部分 怎样选择花样进行刺绣	24
5.1 选择刺绣花样	24
5.2 花样变换的设定	25
5.3 设定放大、旋转及反复	28
5.4 设置自动换色顺序	29
第六部分 怎样设定花样的起绣点	32
第七部分 怎样检查花样的刺绣范围	34
第八部分 怎样快速定位到花样的某一针	35



第九部分 有关换色的操作	37
9.1 手动换色	37
9.2 设置手动换色手动启动	37
9.3 设置自动换色手动启动	37
9.4 设置自动换色自动启动	38
9.5 设置自动换色顺序	38
第十部分 剪线的操作	39
10.1 手动剪线	39
10.2 自动剪线	39
第十一部分 升降速度的操作	40
第十二部分 点动回零位 (100°)	41
第十三部分 有关移动绣框的操作	42
13.1 手动移框	42
13.2 移框回停绣点	42
13.3 回原点	42
13.4 恢复花样原点	43
13.5 记忆花样原点	44
13.6 自动找花样原点	44
13.7 沿花样周边线走绣框	45
13.8 针停下位回原点	45
13.9 定位空走	45
13.10 另外起点设置	46
13.11 设置/清除刺绣 B 点	46
第十四部分 怎样对花样开位	48
14.1 边框刺绣的操作	48
14.2 绣开位线的操作	48
第十五部分 怎样进行匹绣、贴布绣及循环绣	49
15.1 匹绣的操作	49
15.2 贴布绣的操作	49
15.3 循环绣的操作	51
第十六部分 有关补绣的操作	53
16.1 拉杆退针	53
16.2 定位退针	54
第十七部分 花样管理	55
17.1 选择刺绣花样	58

17.2 显示内存花样	58
17.3 磁盘花样输入到内存	60
17.4 内存花样输出到磁盘	60
17.5 花样复制	61
17.6 删除花样	62
17.7 花样设置贴布	62
17.8 花样合并	62
17.9 编辑组合花样	63
17.10 花样分割	65
17.11 生成高速花样	66
17.12 花样平包针补偿	67
17.13 花样滤除小针步	68
17.14 把花样边框生成一个花样	69
17.15 普通花样生成轮廓花样	70
17.16 总清花样	71
17.17 移框生成花样	72
17.18 从组合花样生成基本花样	73
17.19 从刺绣参数生成基本花样	74
第十八部分 磁盘管理	76
18.1 磁盘花样预览	77
18.2 磁盘花样输入到内存	78
18.3 磁盘花样删除	79
第十九部分 花样周边操作	81
19.1 沿花样边框线走绣框	81
19.2 移框生成开位线并刺绣	81
19.3 在当前位置进行十字绣	82
19.4 在当前位置绣直角线	82
19.5 沿当前花样边框绣开位线	83
19.6 沿当前花样轮廓绣开位线	83
第二十部分 平绣与特种绣手动操作	84
20.1 平绣手动操作	84
20.2 金片绣手动操作及金片绣介绍	85
20.3 简易毛巾、简易盘带手动操作	87
第二十一部分 辅助管理	88
21.1 断电框保护设置/设绣框原点	89



21.2 断电框保护恢复	90
21.3 刺绣范围的软件设置	91
21.4 设花样显示颜色	91
21.5 系统测试	92
21.6 分期密码管理	95
21.7 语言切换	95
21.8 生产统计	95
21.9 系统时间设置	95
21.10 查看机器配置参数	96
21.11 系统程序版本	97
21.12 清刺绣总针数	97
21.13 系统升级	97
第二十二部分 参数管理	98
22.1 设定机器参数	98
22.2 循环刺绣设置	99
22.3 刹车调整 (新装机器必须调整)	99
22.4 设置是否所有机头补绣	100
22.5 禁止花样输出	100
第二十三部分 附录	101
23.1 参数一览表	101
23.2 错误显示及简单排除方法一览表	105

第一部分 概述

欢迎您使用本公司生产的电脑刺绣机控制系统。在使用刺绣机之前请您仔细阅读本操作说明书，以确保正确使用电脑刺绣机，防止意外事故发生。并请妥善保存此说明书，以便随时查阅。

因机械的配置不同，本书所列之功能，有些机种不具备，详情以电脑操作功能为准。

1.1 注意事项

1.1.1 安全须知

	注意	禁止由非专业人员对电气部件修理调试，这将会降低设备的安全性能、扩大故障甚至造成人员伤害和财产损失。
	注意	工作过程中不要打开机箱盖板，机箱内某些部位带有高电压，应避免引发意外伤害。
	警告	确有必要须打开机箱盖板时，首先要切断电源，即使电源已切断，电控箱内的电容仍然存有电能，因此在电源切断一分钟后才允许接触箱内部件。
	禁止	在机器运转时，禁止接触任何运动部件否则可能会造成人员伤害。
	禁止	禁止电气设备工作在潮湿、粉尘、腐蚀性气体、易燃易爆气体的场所，否则可能会造成触电或火灾。
	警告	使用非本公司所提供的零配件，极易引起火灾、电击和严重损坏。
	注意	请严格按本产品所标识的规格更换保险管，以确保人员和财产的安全。
	注意	本产品电源开关有过流保护功能。若过流保护开关动作，须在三分钟后才能再次闭合。
	注意	磁盘驱动器及 USB 接口是精密装置。插入磁盘或 U 盘时要认清方向。正在读盘（驱动器上指示灯亮）时千万不要取出磁盘或 U 盘，这将会严重损坏磁盘或 U 盘及驱动器。
	注意	应使用有品质保证的磁盘。使用劣质磁盘将会严重损坏磁盘驱动器。
	注意	磁盘是磁性材料产品，存放时要远离磁铁、电视机等物品，避免引起磁盘的损坏和数据丢失。
	注意	本产品应在干净、通风的环境工作。控制机箱周围不要堆放杂物，以利于散热，并



		应定期清扫灰尘。
	注意	本公司对于未经授权擅自改动本产品产生的后果不负任何责任。

表 1-1

供电要求：

(1) 本系统只能使用产品规定的电源类型。电网电压波动超过 10%时，必须配备稳压器。

(2) 本系统只允许接入永久性输入电源且必须有**接地端**。

(3) 为了控制系统能安全可靠的运行，请不要把刺绣机与大功率用电设备连接在同一电源线上。

接地要求：

(1) 为了防止电气设备因漏电、过压、绝缘等原因造成的触电或火灾事故，为了刺绣机能长期稳定地运行，**请您务必可靠接地**。

(2) **接地电阻不能大于 10 欧姆。接地导线必须用多股铜芯软绞线，横截面积不小于 4mm^2 。**

1.1.2 刺绣机安装环境

- ① 地面坚固
- ② 避免阳光直射
- ③ 为保养检修留一定空间，离墙须大于 60cm
- ④ 环境卫生、尘埃少
- ⑤ 空间温度：5 - 40℃
- ⑥ 相对湿度：30 - 95%
- ⑦ 设备安装要水平
- ⑧ 通风要良好

1.1.3 刺绣机使用安全注意事项

- ① 检修、调整机器时，必须关闭电源
- ② 操作及维修人员必须经过培训

- ③ 在针下作业时，必须停车

1.1.4 电源规格

- ① 电源电压：三相四线(AC)380V，单相(AC)220V
- ② 频率：50Hz/60 Hz
- ③ 容量：10 头机以下 1.5KW；10 头机以上 2.1 KW

1.2 功能简介

本电控系统采用了先进的图形用户界面及快捷键方式，操作简单实用，大大提高了操作性能及效率。

(1) 彩色液晶显示

采用彩色液晶显示，刺绣中可以实时显示花样刺绣的进度和刺绣信息。

(2) 自动调整转速

根据针码大小可自动调整转速。

(3) 花样组合及编辑功能

方便花样组合及编辑，对内存花样可以进行合并、分割、复制及删除等，方便客户的灵活绣作及对花样的局部调整。

(4) 花样的变换、旋转及缩放

花样可以进行横向或纵向以及镜像变换刺绣，能够以一度为单位进行任意旋转，横向能在 50%--200%范围内以任意倍率缩放。

(5) 花样数据记忆功能

对内存中花样的起点、变换、旋转、缩放等设置都可以进行记忆。

(6) 换色功能

通过设置换色方式和针杆顺序可实现自动换色或手动换色。

(7) 剪线功能

可手动剪线或通过机器参数设置为自动剪线。

(8) 断线检测

可通过机器参数设置来实现机器是否自动检测断线。

(9) 限位检查功能

实用的绣作空间自动检测功能，当无法肯定所选范围是否满足花样大小，可以通过花样走边框进行查看，若所设起点不合适，会自动报警提示，此时需要手动进行调整。

(10) 自动定起点功能

灵活的自动定起点功能，选中花样后进入刺绣状态，可以拉杆开机定起点，也可以用手动定起点功能定起点。

(11) 另外起点功能

当设定了另外起点，花样绣完后绣框会自动出框到另外起点，方便收放裁片。

(12) 贴布绣功能

可实现对花样设置贴布绣，当花样刺绣到贴布点，机器自动停机出框（出框距离可通过相应的设置进行确定），方便贴布。

(13) 刹车调整功能

此功能主要是调整滑差、变频、伺服电机的停机位置误差，点动不到零位时可通过刹车调整来修正停机位置误差。

(14) 参数设置功能

通过调整机器参数能适应不同的机器配置和提高刺绣质量。

(15) 循环刺绣功能

可以在查看机器配置参数中的通用参数中设置花样的循环刺绣。

(16) 匹绣功能

通过针停下位操作实现匹绣功能。

(17) 平包针补偿功能

可通过内存平包针补偿功能对内存某一花样的平包针进行加大或减少其针迹宽度。

(18) 雕孔绣功能

通过参数设置，可以设定任意一根针杆进行雕孔刺绣。

(19) 金片绣功能

金片绣的出片角度可以通过参数调整。可以实现单针单金片、单针双金片、单针多金片（部分电控具备此功能）功能。

(20) 毛巾绣功能

通过设置毛巾绣的机头、高度、针位等，可以实现毛巾绣功能。

(21) 盘带绣功能

通过设置盘带绣的位置、摆幅、反转角度等，可以实现盘带绣功能。

(22) 中文/ENGLISH 切换功能

支持中、英文显示，其他语言可定制。

(23) 升级功能

通过 U 盘能对系统进行升级。

1.3 性能指标

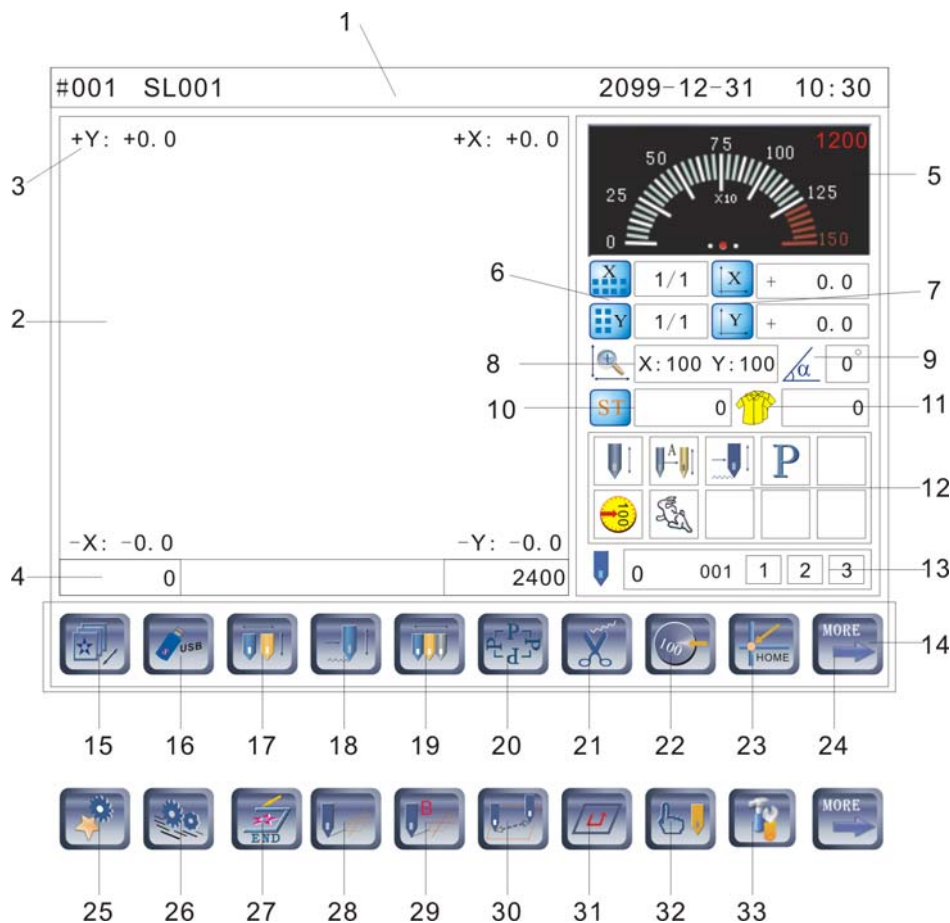
1. 主轴最高转速：1200rpm
2. 金片最高转速：1000rpm
3. 简易毛巾最高转速：1000rpm
4. 简易盘带最高转速：1000rpm
5. 绣框控制精度：0.1mm
6. 针码范围：0.1 ~12.7mm
7. 存储针数：1600 万针
8. 花样个数：300 个
9. 识别花样格式：DST 格式、DSB 格式和 DSZ 格式
10. 显示液晶尺寸：10.4 寸，TFT 液晶屏

第二部分 电控部件及图符界面介绍

2.1 显示界面及电脑操作箱面板

LCD (液晶) 显示器：在刺绣中显示花样刺绣的进度和刺绣信息。

LCD 显示器布局风格：蓝色主界面。



1：标题栏。显示当前选择刺绣花样的序号和名称，系统的日期和时间。

2：主显示区。刺绣时，显示花样的刺绣情况；停机时，可显示一些提示信息及菜单。

3：显示选择花样的刺绣范围，可用于衡量花样绣作的物理尺寸。

4：显示当前刺绣花样的当前刺绣针数、刺绣进度及花样总针数。

5：显示主轴转速。按键可调节主轴的转速。“1200”表示当前最高转速。

6：X 反复数：1/1、Y 反复数：1/1。分别表示 X 向反复次数、Y 向反复次数。

7 : X : +0.0、Y : +0.0。表示当前 X 坐标、Y 坐标。

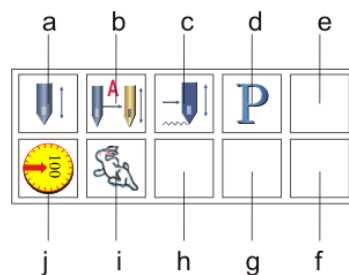
8 : 表示 X 向缩放倍率、Y 向缩放倍率。

9 : 表示旋转角度。

10 : 表示刺绣总针数。

11 : 表示已经刺绣的总工件数。

12 : 状态区。该区域由八个图标组成，用来表示各种刺绣状态及设置情况。



a 表示刺绣模式。可按  键切换。

 表示当前状态为刺绣确定模式，右拉杆可以开始刺绣。在这种模式下，不能进行以下操作：断电框保护恢复，刺绣范围的软件设置。

 表示当前状态为刺绣准备模式，图标闪动，此状态下，不能进行定位空走、另外起点设置等操作。

b 显示换色启动方式。可选第一页菜单中的  按快捷键【F3】选择。

 : 表示自动换色自动启动。

 : 表示自动换色手动启动。

 : 表示手动换色手动启动。

c 显示 3 种刺绣状态。可选第一页菜单中的  按快捷键【F4】选择。

 : 表示正常刺绣状态。

 : 表示高速空绣。

 : 表示低速空绣。

d 表示刺绣花样的旋转方向。可选  按快捷键【F6】选择。

共有以下 8 种：       

当显示为  时，表示当前花样的刺绣方向与其原始方向是一致的。

e 显示是否设置循环绣。



表示已经设置循环绣。



表示没有设置循环绣。

f 显示平绣、金片绣、简易毛巾、简易盘带。



表示正在执行花样绣开位线。



表示简易盘带右 Z6 绣。



表示简易盘带右 Z5 绣。



表示简易盘带右 Z4 绣。



表示简易盘带左 Z6 绣。



表示简易盘带左 Z5 绣。



表示简易盘带左 Z4 绣。



表示简易毛巾绣。



表示简易金片绣。



表示平绣。



表示机器停车状态。

g 表示是否设置了另外起点。



表示已经设置了另外起点。



表示没有设置另外起点。

h 显示断线、完成、换色、跳针、拉杆停车。



: 表示正常刺绣。



: 表示机器断线。图标闪动并有声音报警。



: 表示刺绣完成。



: 表示机器正在执行换色。显示为图标闪烁。



: 表示跳针。



: 表示机器当前处于拉杆停车状态。

i 表示手动移框的速度。



: 表示手动移框速度为高速及主轴升降速度的幅度为 50 转。



: 表示手动移框速度为低速及主轴升降速度的幅度为 10 转。

j 表示点动标志。



: 表示主轴已经到零位。



: 表示主轴未到零位。



: 表示处于正常刺绣中，并以旋转方式动态显示。

13: 表示当前针位和换色顺序: 0 表示当前针位, 001 1 2 3 表示换色顺序。

14: 菜单区。共有两页菜单, 每页十个图标, 通过按图标正下方面板上的【F1—F10】

快捷键可进入相应的功能界面, 完成不同的功能。按 F10 键即  键可在两页菜单中进行切换。

15:  【花样管理】键。在第一页菜单中, 按快捷键【F1】选择。

对内存花样进行选择、显示、删除、复制、分割、合并、编辑组合等操作。刺绣花样前, 必须先通过该功能选择要刺绣的花样。

16:  【磁盘管理】键。在第一页菜单中, 按快捷键【F2】选择。

对 U 盘内的花样进行输入到内存、从内存输出、删除等操作。

17:  【换色方式和启动方式】键。在第一页菜单中, 按快捷键【F3】选择。

按此键可设置系统的换色方式以及换色后的启动方式。共有自动换色自动启动、自动换色手动启动、手动换色手动启动三种。

18:  【刺绣状态】键。在第一页菜单中, 按快捷键【F4】选择。

按此键, 可将刺绣状态在正常刺绣、高速空走、低速空走间切换。

19:  【换色顺序】键。在第一页菜单中, 按快捷键【F5】选择。

此键可设置系统的换色顺序。

20:  【图案方向】键。在第一页菜单中, 按快捷键【F6】选择。

按此键可设置所选择的花样图案的旋转方向。

21:  【剪线】键。在第一页菜单中, 按快捷键【F7】选择。

用于手动剪线操作(注: 如果是不剪线机型此按键无效)。

22:  【点动】键。在第一页菜单中, 按快捷键【F8】选择。

按此键根据系统提示操作, 可使主轴回到零位或针停下位操作。

23:  【原点】键。在第一页菜单中, 按快捷键【F9】选择。

刺绣中途停机后回花样原点操作。

- 24 :  【菜单切换】键，在每页菜单中均存在，通过快捷键【F10】选择。

按此键可进入下一页菜单，如多页菜单，可循环切换使用。

- 25 :  【设定放大、旋转及反复】键。在第二页菜单中，按快捷键【F1】选择。

此键是刺绣前用来设置花样的旋转角度、X/Y 放大率、反复顺序、反复方式、X/Y 反复次数、X/Y 反复间距、优先方式的设置。

- 26 :  【参数管理】键。在第二页菜单中，按快捷键【F2】选择。

 通用参数设置。按快捷键【F1】选择。

 断线参数设置。按快捷键【F2】选择。

 绣框参数设置。按快捷键【F3】选择。

 主轴参数设置。按快捷键【F4】选择。

 剪线参数设置。按快捷键【F5】选择。

 金片参数设置。按快捷键【F6】选择。

 简易毛巾、简易盘带参数设置。按快捷键【F7】选择。

 机器参数设置。按快捷键【F8】选择，通过输入密码才可以查看。

 参数恢复默认值设置。按快捷键【F9】选择。

- 27 :  【确定回停机点】键。在第二页菜单中，按快捷键【F3】选择。

在刺绣中途停机移框后返回停绣点的操作。

- 28 :  【另外起点设置】键。在第二页菜单中，按快捷键【F4】选择。

为了前后开位绣及刺绣完成以后自动出框方便收放绣品。

- 29 :  【设置/清除刺绣 B 点】键。在第二页菜单中，按快捷键【F5】选择。

当设置刺绣 B 点后，刺绣机断线，绣框自动移到 B 点，方便穿线。

- 30 :  【定位空走】键。在第二页菜单中，按快捷键【F6】选择。

使机器快速地定位到花样的某一针、最近一次换色码的位置、最近一次停止码的位置。

31 :  【花样周边操作】键。在第二页菜单中，按快捷键【F7】选择。

详细说明参见 第十九部分。

32 :  【手动操作】键。在第二页菜单中，按快捷键【F8】选择。

用于平绣手动操作、金片绣手动操作、简易毛巾/简易盘带手动操作。

33 :  【辅助管理】键。在第二页菜单中，按快捷键【F9】选择。

可以进行一些刺绣需要的辅助操作及系统测试、查看机器配置参数、语言切换和系统升级。

操作箱面板如图：



备注：有些型号的操作箱面板在排列上会略有不同，但按键含义及操作方法类似。

2.2 按键及功能简介

① F1—⑩ F10 功能键

按 F1—F10 功能键可进入主界面菜单栏中对应的菜单或实现对应的功能。

⑪ 0 ~ ⑫ 9 数字键

用于输入针位号、花样号、功能号、坐标等数字信息。

• 小数点键

用于输入带有小数点的数字信息。

C 【清除】键

用来清除输入的数字，清坐标。

 【数值正负键，10 +】键

用来切换输入数值的正负，数值前有“-”号为负值，“+”及无显示为正值。

表示数字“10”，在 10 针及以上的机器进行手动换色时使用。

 【刺绣模式】键

该键用来在刺绣确定模式和刺绣准备模式之间切换。**刺绣准备模式**是对要刺绣的花样进行设置，如设变换式样、花样反复、换色顺序等。**刺绣确定模式**主要是针对具体刺绣动作进行的操作，如记忆花样原点、沿花样周边走框、定位空走等。在该状态下，可进行拉杆开机刺绣。

 【方向】键及 【移框速度切换】键。

  键用来在 X 方向上移动绣框；在其它功能状态下，用来左右移动光标。

  键用来在 Y 方向上移动绣框；在其它功能状态下，用来上下移动光标或改变数值参数。

 键用来切换手动移框速度及主轴升降速度的幅度。

 【加速及翻页】键

按此键可以增加主轴的转速。在显示超过一页的界面中，与  键配合可用来翻页。

 【减速及翻页】键

按此键可以降低主轴的转速。在显示超过一页的界面中，与  键配合可用来翻页。

 【取消】键

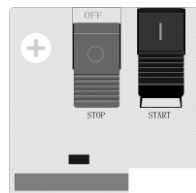
用来取消当前操作，在特定的条件下视为进入下一步操作。

 【回车】键

用来确认当前操作。

2.3 电源开关和插座

在电控箱正面有一开关，如右图：



它是刺绣机的电源开关，向下按动黑色开关为开<ON>；

向下按动红色开关为关<OFF>。电源插座在电控箱右侧

中间，输出电压为单相 220V，AC，50Hz，供照明灯、绕线机等小型设备使用，不可用于大功率设备。

2.4 拉杆和点动开关

往右拉杆：在停止状态下，则是启动刺绣；在刺绣状态下，则以低速运转。

往左拉杆：在刺绣状态下，则是停止刺绣；在停止状态下，则是退针；

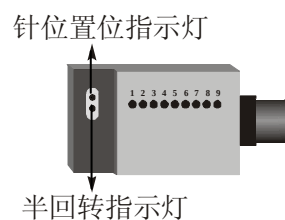
在退针状态下，则是停止回退。

点动开关：每按一次，主轴慢转一圈停在零位。

2.5 针位指示

如右图：

换色箱有两个指示灯，当它们都亮时，表示针位正确，否则表示针位不正确，不可刺绣。



2.6 USB 接口

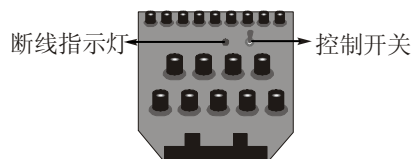
如图：



USB 接口位于操作面板右侧，用于 U 盘和 USB 软驱花样的输入、输出。

2.7 机头控制开关和断线指示灯

如右图：



两位控制：该开关有三个拨动位，但只有中位和下位两个位可锁定。开关拨上位时，指示灯亮红色，表示参与补绣，此时开关不能锁定在上位，自动弹回中位；拨下位，进行锁头操作，指示灯不亮。正常刺绣时开关拨在中位，指示灯亮绿色；刺绣中如断线，指示灯变为红色；在补绣时，指示灯亮红色。

2.8 刺绣前的准备

电脑刺绣机的刺绣是基于其内存中存储的花样而进行的，在使用一台新机器前，一般应先做一次系统初始化，然后再从磁盘中输入所要刺绣的花样到内存，这时便可从已输入到内存中的花样选择其中一个进行刺绣操作了。

2.9 图符说明

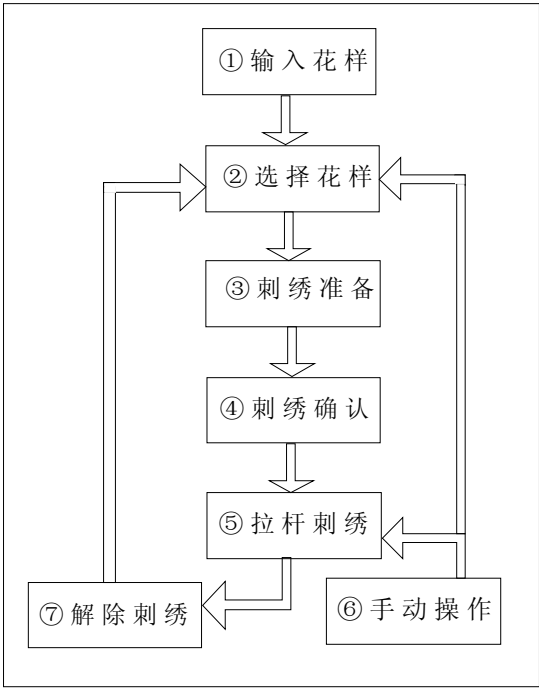
◆表示需要输入密码才能进入该功能。⊗表示当前状态下为不可选。



第三部分 怎样开始简单刺绣

刺绣基本流程：

电脑刺绣机的刺绣是基于其内存中存储的花样而进行的。下图为刺绣的基本流程。



3.1 输入花样

用户可以使用高密度 (1.44M)、低密度 (720K) 软磁盘或 U 盘，进行花样输入。

主要在“花样管理”和“磁盘管理”两处实现花样从磁盘输入到内存中的操作 (详细操作请查看第四部分 怎样输入花样)。



磁盘花样输入到内存

磁盘花样输入到内存

3.2 选择花样

要刺绣内存中的花样，首先要选择刺绣花样，设置相关参数后，才能进行刺绣确认。系统在刺绣准备状态“”、刺绣确认状态“”，均可进行此项操作（详细操作请查看 5.1 选择刺绣花样）。



3.3 刺绣准备

在刺绣之前，即在刺绣准备模式，应先完成或确定以下几项内容的设置。如：

①自动换色或手动换色，即在绣作当中遇有换色码时是停车后自动换色还是等待手动换色。如果设定为自动换色，还需要设定自动换色顺序（详细操作请查看 5.4 设置自动换色顺序）。

②自动启动或手动启动，即在自动换色后是自动起绣还是手动拉杆起绣（详细操作请查看第九部分 有关换色的操作）。

③内存中保存的花样有可能不符合此次绣作的具体要求，还需要设置绣作时的图案方向，设置图案的旋转角度、缩放倍率，设置该图案是否需要反复绣作多次（详细操作请查看 5.2 花样变换的设定）。



3.4 刺绣确认

要拉杆进行刺绣前, 还有如下工作, 以平绣为例:

1. 上好绣布, 按手动移框键“”将绣框移至要绣作位置定好起绣点 (详细操作请查看第六部分 怎样设定花样的起绣点)。

2. 按键切换刺绣状态, 确认绣作方式为正常绣作方式。

3. 确认主轴停车是否到位。如果不到位, 按键, 按键确认。

有关花样起绣点记忆的说明:

(1) 什么叫花样起绣点记忆?

花样起绣点记忆就是将任一刺绣花样起绣点的位置信息, 由机器保存起来, 若中间间隔别的花样刺绣, 又不需要改变前一花样起绣点位置, 则可使用花样记忆起绣点。可免除要多次刺绣同一花样的重复定位之苦。

(2) 花样起绣点记忆功能实现中需要说明和注意的要点。

要点 1: 选择刺绣花样时, 如果系统提示“恢复花样原点?”(说明该花样已经记忆起绣点), 且绣框的现在位置与记忆的位置不相同, 并可恢复花样起绣点; 如果机器没有保存过该花样的起绣点, 系统会提示“记忆花样原点?”, 可记忆花样原点。

要点 2：若要使用花样起绣点记忆功能，我们建议采用这样的操作顺序：

第一步：选择刺绣花样；

第二步：移框确定花样的起绣点；

第三步：做刺绣确认，依据提示记忆起绣点。

要点 3：在刺绣确认后，再通过移框确定的起绣点，将不被记忆。

要点 4：如果花样起绣点已经记忆，也可辅助断电恢复绣框使用。当机器掉电且绣框已被移动时，在机器的绣框原点有效时（如无效，可重复上一次的绣框原点设置并保证绣框原点与前一次的一致），解除刺绣确定并重新选择该花样且恢复该花样的起绣点，再作刺绣确定，然后高速空走到停绣点，最后继续刺绣。

有关刺绣参数记忆的说明：

用户在做花样的刺绣确定时，机器可以保存该花样的刺绣参数以供将来重复使用。这些刺绣参数包括：图案方向、旋转角度、X 放大率、Y 放大率、优先方式、反复方式、反复顺序、X 反复次数、Y 反复次数、X 反复间距、Y 反复间距。如果该花样已经保存了刺绣参数，那么在选择该刺绣花样时，就可以直接恢复其刺绣参数。

该功能特别适用于用户多次刺绣同一花样又不改变其刺绣参数的情况，从而避免重复输入参数，减少可能出现的操作错误。

3.5 拉杆绣作

在起点定好及各项相关的设定设置好以后，就可以拉杆开机刺绣了。操作：

刺绣操作杆（操作杆在台板下面）

在刺绣状态停机时：右拉杆开始刺绣（包括低速空走，高速空走）；

向左拉杆开始回退（包括低速空走，高速空走）。

在刺绣运转状态时：左拉杆一次停止刺绣；

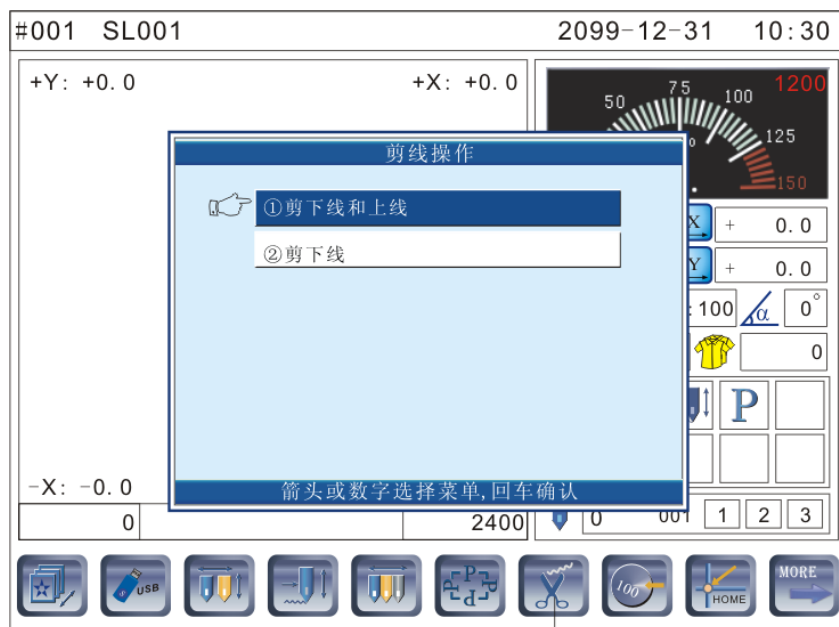
向右拉顶住为低速刺绣，松开恢复速度。

3.6 手动操作

在刺绣停车状态下，使用、、键，控制设备进行简单运动以使其处于预期状态或实现特殊行为。



点动操作



剪线操作



3.7 解除刺绣

在刺绣确认“”且停车状态下，按键，会出现解除刺绣的对话框“解除刺绣确认？”。此时按键选择确认，退出刺绣。

第四部分 怎样输入花样

在使用 U 盘或磁盘中一个新花样进行刺绣时,必须将它输入到刺绣机的内存中才能开始进行。

磁盘花样的输入是通过 U 盘连接到 USB 接口,或选配 USB 软盘驱动器连接到 USB 接口读取软磁盘。本系统只有 2 个 USB 接口,只能接 1 个 USB 盘或 1 个 USB 软盘驱动器,不能同时插两个,可直接插拔互换。

读磁盘花样输入到内存的操作,既可在磁盘(U 盘)管理菜单中进行,也可以在内存花样管理菜单中完成。

4.1 从花样管理菜单下操作

1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单,如图:



磁盘花样输入到内存

2. 选择  “磁盘花样输入到内存”项,按【F3】选择,系统自动检测 U 盘。
3. 稍后屏幕切换到“磁盘管理”菜单,将显示磁盘中的花样名,如图:



4. 按     键选择磁盘花样，选择  “磁盘花样输入到内存”按【F4】键，则被选则的花样文件显示为高亮选中状态（如果选择多个花样，选择  “复选模式”按【F2】键，在按方向键选择第二个磁盘花样，复选后按  键或【F4】键才能输入），系统自动生成内存最小可用花样号（建议您使用），如图：



5. 如同意可按  键确认，读盘开始。如不使用该花样号，数字键输入选用的花样号，数字输错可按  键清除。花样号输入完后可按  键确认，当输入的花样号与内存中已有花样号发生冲突时，机器不接受这次输入，需要重新输入花样号，再按  键。同时系统也会自动生成内存最小可用花样号如上图所示（建议您使用）。

6. 按  键退出。

4.2 从磁盘管理菜单下操作

在主界面中的第一页菜单选择  按【F2】键进入“磁盘管理”菜单。选择  “磁盘花样输入到内存”项，按【F4】选择，如图：



操作方式同花样管理下的磁盘花样输入到内存。

例：有一个花样在 U 盘内花样号为 4，读入内存后花样号改为 18。

1．通过主界面中的第一页进入“磁盘管理”菜单。系统自动列出磁盘花样目录，按

    键移动光标，选择花样“4”。

2．在磁盘管理菜单中选择  “磁盘花样输入到内存”按【F4】选择。

3．系统提示输入新内存花样号，按数字键输入“18”，并按  键或【F4】键确认。

4．按  键确认后，磁盘花样开始输入到系统内存，系统将所选花样输入到内存。

第五部分 怎样选择花样进行刺绣

5.1 选择刺绣花样

当花样输入到内存以后，就可以选择花样进行刺绣了。操作：

1. 在主界面中的第一页菜单选择按【F1】键进入“花样管理”菜单，如图：



屏幕显示出内存花样列目录的界面(详细说明请查看 17.2 显示内存花样)。

2. 按键移动选框，以选择需要的花样。如多页，可按键向上翻页，按键向下翻页。

3. 选择“选择刺绣花样”项，按【F1】键确认该花样作为将要刺绣的花样，在刺绣确认模式下，系统提示“刺绣状态将解除，是否继续？”，按键选择“”，按键确认。或者按键放弃选择刺绣花样。

4. 如果机器保存过当前花样保的原点，机器当前绣框位置与已保存过的起绣点不同，系统提示“恢复花样原点？”，这时，按键选择“”，按键确认，将恢复该花样原点，或者按选择“”不恢复。

刺绣确定：

操作：

1. 按  键后，提示进行刺绣确认。屏幕会弹出如下菜单：



2. 按  键确认。

3. 如果机器没有保存该花样的起绣点，系统提示“记忆花样原点？”，这时，按  键选择“”，按  键确认，将保存该花样原点，或者按  选择“”不保存。

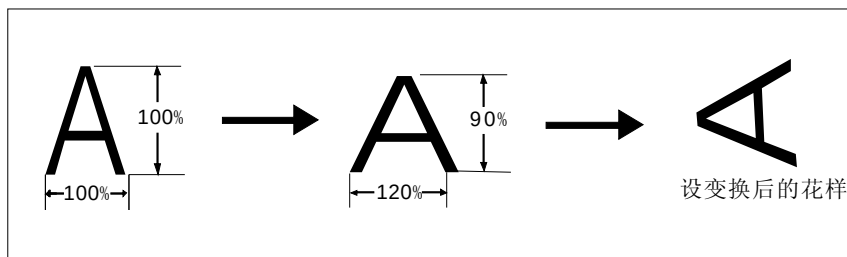
4. 如果系统没有保存过该花样的刺绣参数，或者已保存的刺绣参数与当前的刺绣参数不一样，系统提示：“保存刺绣参数？”。可按  键选择“”，按  键确认，保存当前的刺绣参数，或者按  选择“”不保存。

5. 在系统刺绣主界面状态区上， 图标出现，进入刺绣确定模式，拉杆即可进行刺绣。

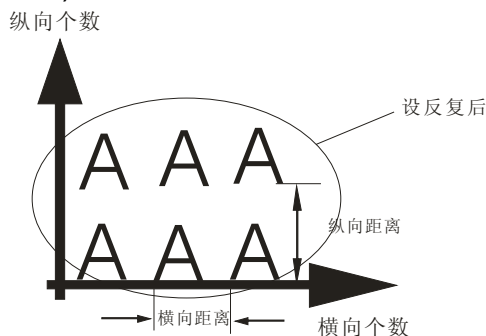
由上图右侧状态区及参数显示可知此花样还没有进行其他设置，若需要设置，详细操作可查看 5.2 花样变换的设定。

5.2 花样变换的设定

例 1：一个花样“A”，经过横向放大到 120%、纵向缩小到 90%及旋转 90°的设置后，如图：



例 2：一个花样“A”需做反复刺绣，横向三个，纵向二个，横向间距（X 反复间距）100mm，纵向间距（Y 反复间距）100mm，花样起点与终点相同，变换后的花样如图：

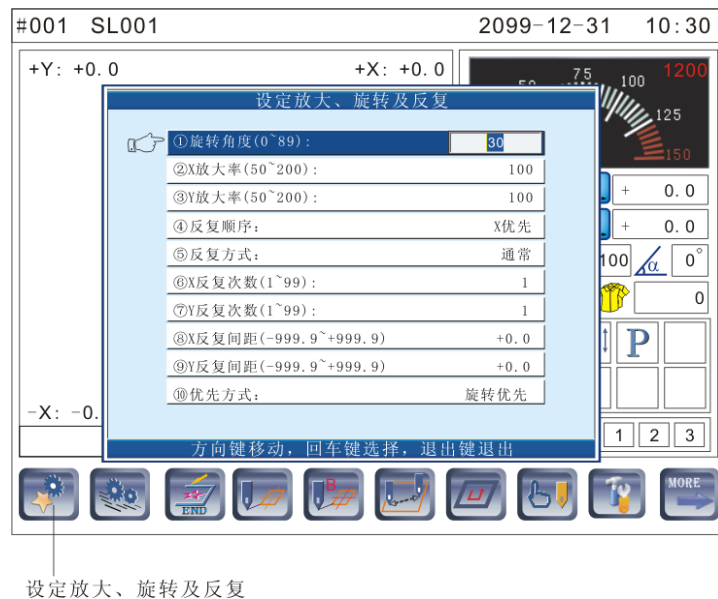


若要进行如例 1、例 2 之类的设定，操作：

1. 在刺绣准备模式下，在主界面中的第二页菜单选择  按【F1】键进入键进入“设定放大、选择及反复”菜单。如图：



2. 光标  指向“旋转角度”，按  键选择，如图：



3. 依照提示, 按   键, 以及按  键可选择下列内容进行输入:

(1) 旋转角度 (角度范围: 0° ~ 89°)

使用数字键及  键进行输入, 按  键进行删除。该角度为花样相对于所选图案方向上的逆时针旋转角度。

(2) X 放大率 (放大率范围: 50% ~ 200%)

可使用数字键及  键进行输入, 按  键进行删除。该放大率为花样的横向缩放率。

(3) Y 放大率 (放大率范围: 50% ~ 200%)

可使用数字键及  键进行输入, 按  键进行删除。该放大率为花样的纵向缩放率。

(4) 反复顺序 (X 优先或 Y 优先)

按   及  键完成输入。X 优先表示反复时横向一行一行进行重复绣。Y 优先表示反复时纵向一列一列进行重复绣。

(5) 反复方式 (通常或部分)

按   及  键完成输入。

通常反复指反复绣时, 绣完一个完整花样后, 绣框再移到下一设定位置绣该花样, 即以整个花样为单位重复刺绣。

部分反复指反复绣时，绣完花样的某个颜色后，绣框即移到下一重复花样的相应位置再绣该颜色，直到该颜色反复次数绣完后，再换到下一颜色，再重复，直到每种颜色都重复绣完为止。

设为通常反复或部分反复后，刺绣时可直接执行。

(6)X 反复次数 (反复次数范围：1 ~ 99)

使用数字键及  键进行输入，按  键进行删除。X 反复次数表示横向重复数，即一行中重复绣作次数。

(7)Y 反复次数 (反复次数范围：1 ~ 99)

使用数字键及  键进行输入，按  键进行删除。Y 反复次数表示纵向重复数，即一列中重复绣作次数。

(8)X 反复间距 (单位：毫米)

按  键，数字键， 键， 键及  键可完成输入。

X 反复间距表示反复时，横向相邻两花样起点之间的距离 (精度为：0.1mm)。其中“+”绣框向左移动，“-”绣框向右移动。

(9)Y 反复间距 (单位：毫米)

按  键，数字键， 键， 键及  键可完成输入。

Y 反复间距表示反复时，纵向相邻两花样起点之间的距离 (精度为：0.1mm)。其中“+”绣框向外移动，“-”绣框向内移动。

(10)优先方式 (放大优先或旋转优先)

按   及  键可完成输入。当选择 X 放大率与 Y 放大率不相同，而同时又带有旋转角度的情况下，放大优先与旋转优先能分别绣出不同的效果。

4. 按  键可退出该操作。

5. 按  键，可退出“设定放大、旋转及反复”操作。

5.3 设定放大、旋转及反复

详细操作请查看 5.2 花样变换的设定操作。

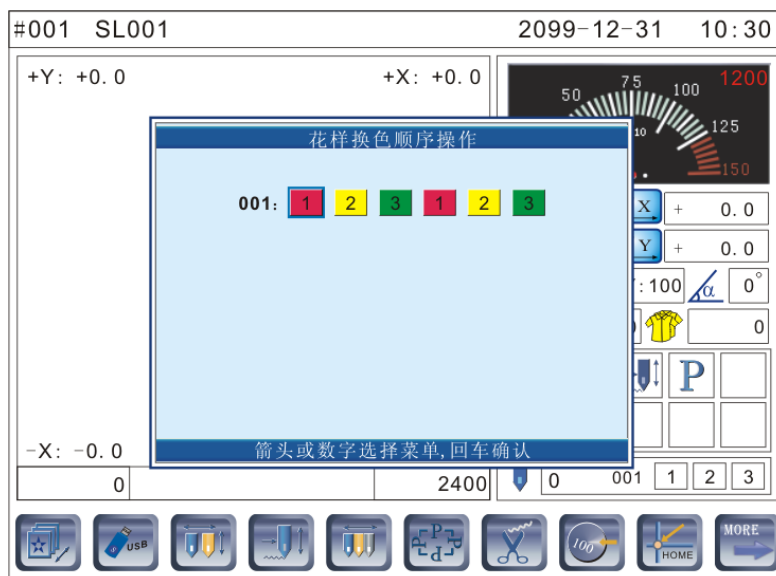
5.4 设置自动换色顺序

5.4.1 设置换色顺序

1. 在刺绣确定模式下，在主界面中的第一页菜单选择按【F5】键执行“换色顺序”操作，屏幕会弹出“花样换色顺序操作”窗口，如图：



2. 按数字键“1”及键选择“输入并反复换色顺序”项，屏幕会弹出如下窗口：



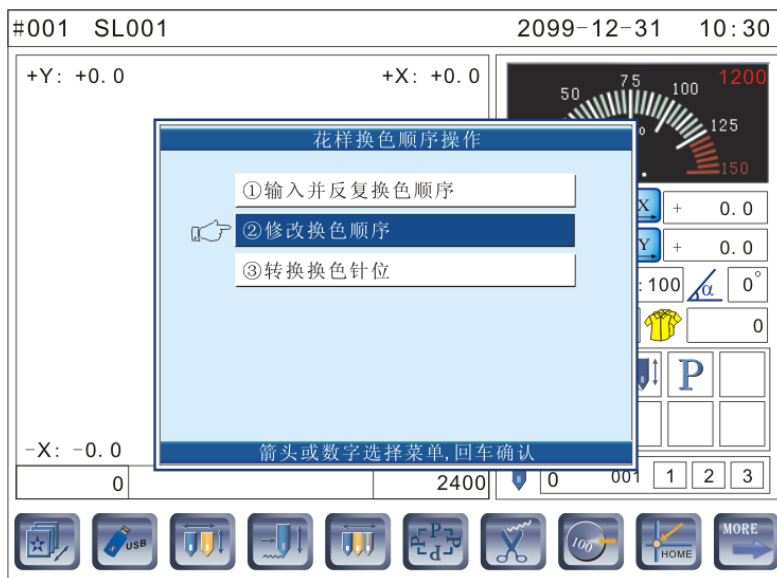
3. 按数字键修改，光标自动移动到下一针位号，输入完毕，按键，系统自动保存该换色顺序并退出。所输入的换色顺序直接反复。

例如：输入 1，2，3，则换色顺序为：1，2，3，1，2，3.....

备注：最大换色次数为 255 次。

5.4.2 修改换色顺序

1. 在刺绣确定模式下，执行“换色顺序”操作，屏幕会弹出“花样换色顺序操作”窗口，然后按  键或数字键“2”及  键选择“修改换色顺序”项，如图：

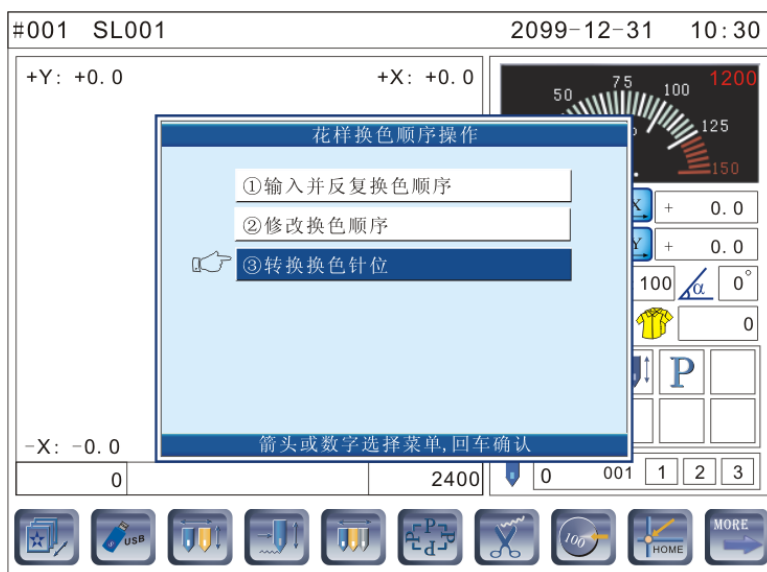


2. 按   键移动光标，按数字键修改，修改完毕按  键保存退出。

例如：原先的换色顺序 1, 2, 3, 1, 2, 3.....，将第 2、3、5 个数字分别改为 3、4、5，则修改后的换色顺序为 1, 3, 4, 1, 5, 3, 1, 2, 3.....

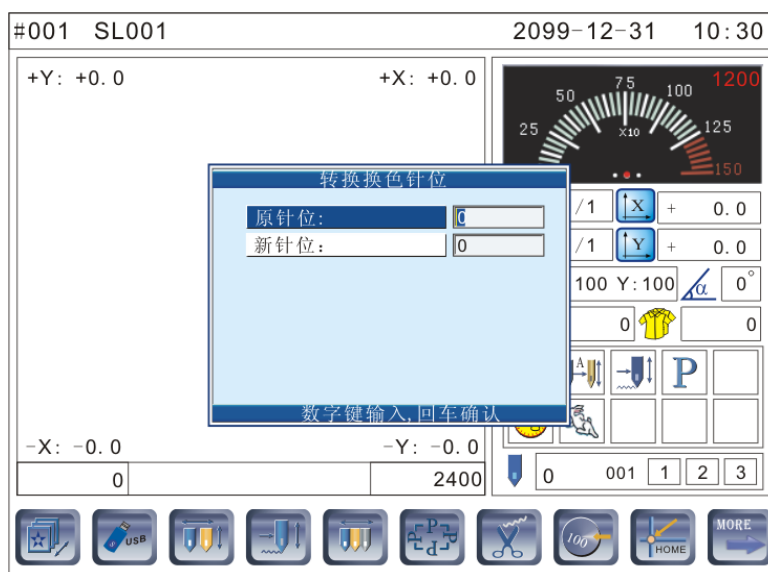
5.4.3 转换换色针位

1. 在刺绣确定模式下，执行“换色顺序”操作，屏幕会弹出“花样换色顺序操作”窗口，然后按  键或数字键“3”及  键选择“转换换色针位”项，如图：



2. 系统提示输入“原针位”“新针位”，按数字键输入要转换的针位号和新针位号，

如图：



3. 按  键完成操作。

例如：要将原针位 5 转换为 3，则在上图换界面提示中输入，“原针位”输入数字键“5”、

“新针位”输入数字键“3”，再按  键。转换后，换色顺序中的 5 全部替换为 3。

第六部分 怎样设定花样的起绣点

在系统中，共有以下几种方式设定花样的起绣点：

方法一：

1. 在选好花样及各项设定完成以后，就可以设定花样起绣点准备刺绣了。在刺绣准备模式下，在主界面中的第二页菜单选择  按快捷键【F8】进入“手动操作”菜单。

2. 选择  按快捷键【F1】进入“平绣手动操作”菜单图：



3. 按  键或数字键“2”，移动光标到“记忆花样原点”时，按  键。

4. 系统提示：“确认记忆花样原点”，这时，按  键将当前绣框位置保存为当前刺绣花样的起绣点；或者按  键不保存起绣点。

备注：一个花样起绣点不变的话，只需“记忆花样原点”一次，然后可在任何时候多次进行“恢复花样原点”。

方法二：

(详细操作参见 19.2 沿花样周边走绣框)

选择“①沿花样边框线走绣框”项，按  键确认，系统在走完花样边框后，自动设定

该花样的起绣点。



第七部分 怎样检查花样的刺绣范围

在花样的起绣点设定好以后，如果需要对花样的刺绣范围进行检查，查看花样的刺绣范围是否合适，可进行如下操作：

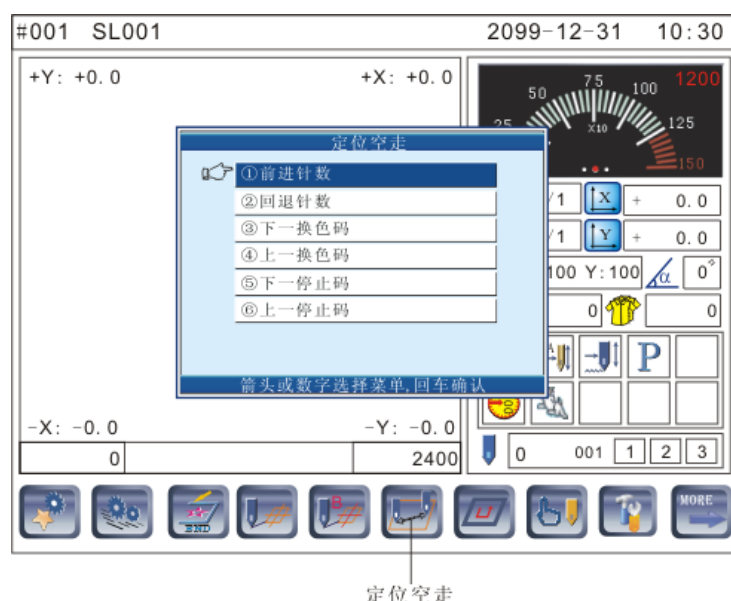
(详细操作参见 19.2 沿花样周边走绣框)

选择“①沿花样边框线走绣框”项，绣框开始移动，检查刺绣范围是否够用，如不够，则 LCD 提示限位。此时要查看刺绣机规格是否适合刺绣该花样，或通过将花样进行变换来完成刺绣。

第八部分 怎样快速定位到花样的某一针

要使机器快速地定位到花样的某一针，可使用“定位空走”功能，可以使绣框直接前进（或回退）到某一指定针数的位置，也可以使绣框直接前进（或回退）到最近一次换色点的位置。操作：

1. 在刺绣确定模式下，在主界面中的第二页菜单选择按快捷键【F6】进入“定位空走”菜单，会弹出如下菜单：



2. 按▲▼键或数字键，选择①前进针数或②回退针数后，按↻键，系统将会弹出“请输入前进/回退针数”菜单。

3. 按数字键输入针迹数，按↻键后返回到刺绣主界面，并进行相应的进框、倒框动作，前进、后退的针数为用户输入的针迹数。

4. 按▲▼键或数字键，选择③下一换色码或④上一换色码后，按↻键，系统将直接回到刺绣主界面，进行相应的进框、倒框动作，进框将进到下一个换色码处，倒框将倒到上一个换色码处。

5. 按▲▼键或数字键，选择⑤下一停止码或⑥上一停止码后，按↻键，系统将直接回到刺绣主界面，进行相应的进框、倒框动作，进框将进到下一个停止码处，倒框



将倒到上一个停止码处。

 **注意：**如果刺绣花样没有停止码，选择⑤下一停止码则是到结束码，选择⑥上一停止码则是回到开始处。

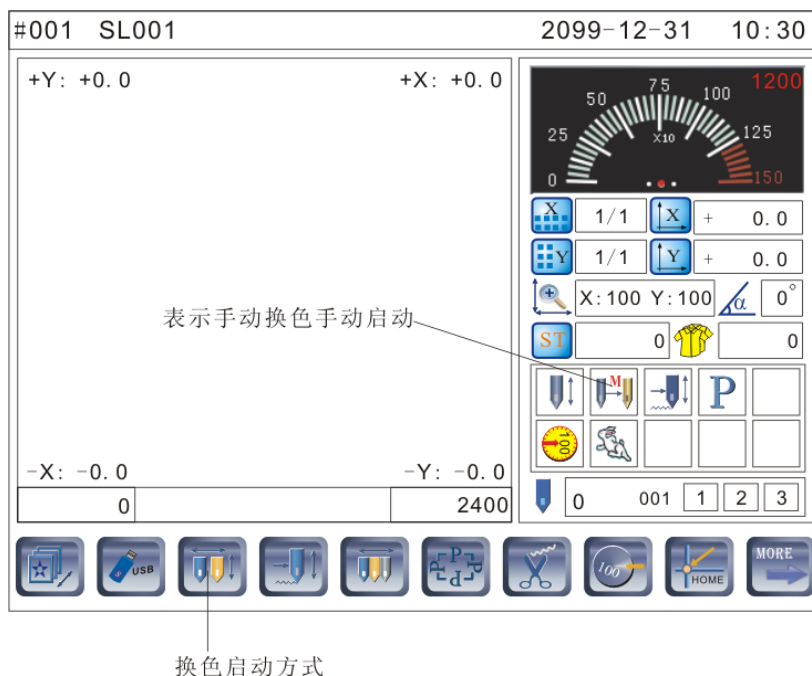
第九部分 有关换色的操作

9.1 手动换色

在刺绣界面下，如果需要手动换色，直接按相应的数字键即可。

9.2 设置手动换色手动启动

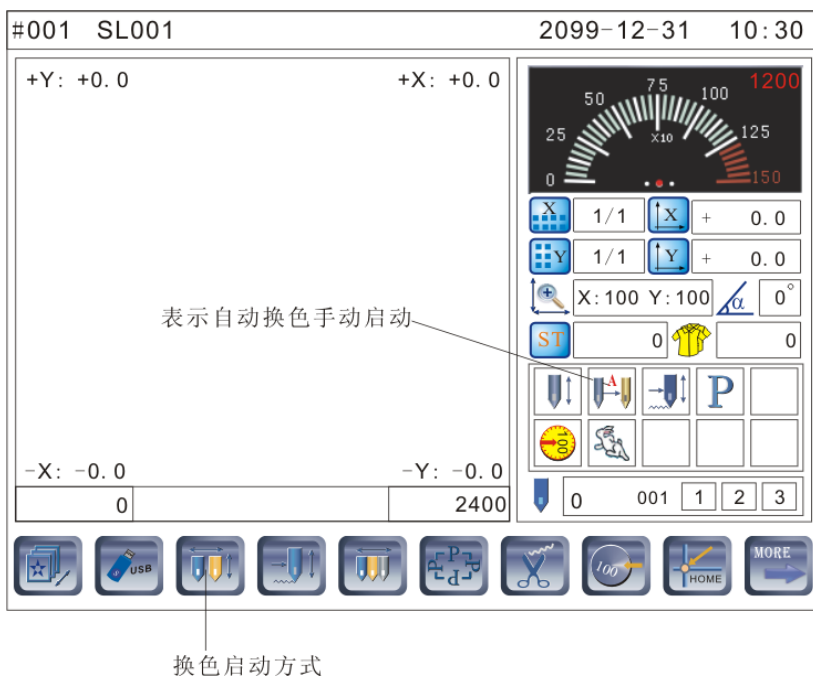
1. 在刺绣停车时，在主界面中的第一页菜单选择  按【F3】键执行“换色启动方式”，切换至手动换色手动启动状态，屏幕下方出现 ，如图：



2. 在绣作中遇到换色码时，机器自动停车，换色图标  闪烁，等待手动换色。此时操作者需要按数字键，进行手动换针，换到所需针位后，拉杆启动刺绣。

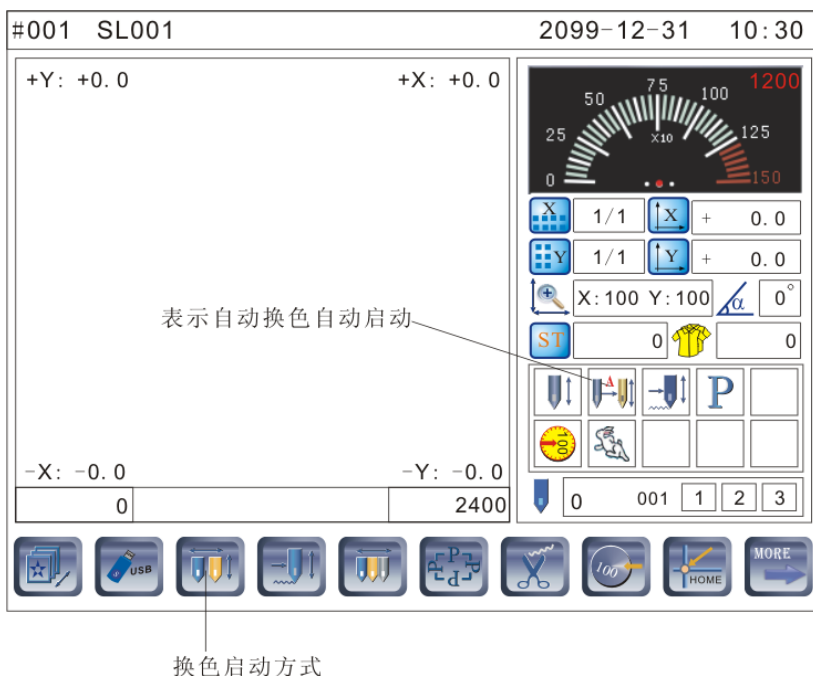
9.3 设置自动换色手动启动

在刺绣停车时，在主界面中的第一页菜单选择  按【F3】键执行“换色启动方式”，切换至自动换色手动启动状态，屏幕下方出现 ，如图：



9.4 设置自动换色自动启动

在刺绣停车时，在主界面中的第一页菜单选择按【F3】键执行“换色启动方式”，切换至自动换色自动启动状态，屏幕下方出现，如图：



9.5 设置自动换色顺序

详细操作请查看 5.4 设置自动换色顺序。

第十部分 剪线的操作

剪线操作分为手动剪线和自动剪线。

10.1 手动剪线

1. 在刺绣停机时,如果需要剪底线、面线,在主界面中的第一页菜单选择  按【F7】键,屏幕会弹出如下菜单:



2. 按   键移动光标,按  键选择剪线。

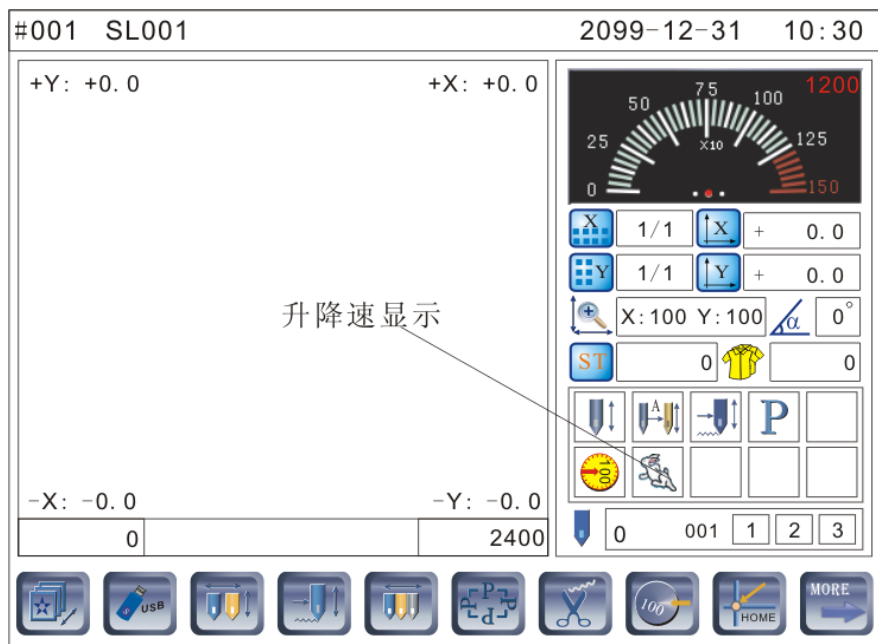
备注:不剪线的控制系统无此功能。

10.2 自动剪线

在刺绣中遇到跳针(跳针多少才剪线由参数“跳跃剪线”的设定决定)、换色及花样完成时会自动锁针并剪线(是否自动剪线取决于参数“是否暂时关停剪线”及机械部分是否具备剪线功能)。

第十一部分 升降速度的操作

主轴的转速在运转及刺绣状态停机时都能进行调整。如图：



主界面

当上图指示处显示为时，表示以“50 转/次”来加、减速；

当上图指示处显示为时，表示以“10 转/次”来加、减速。

按键在与状态间切换。

在运转及刺绣状态停机时，按键加快主轴的转速；

按键减慢主轴的转速。

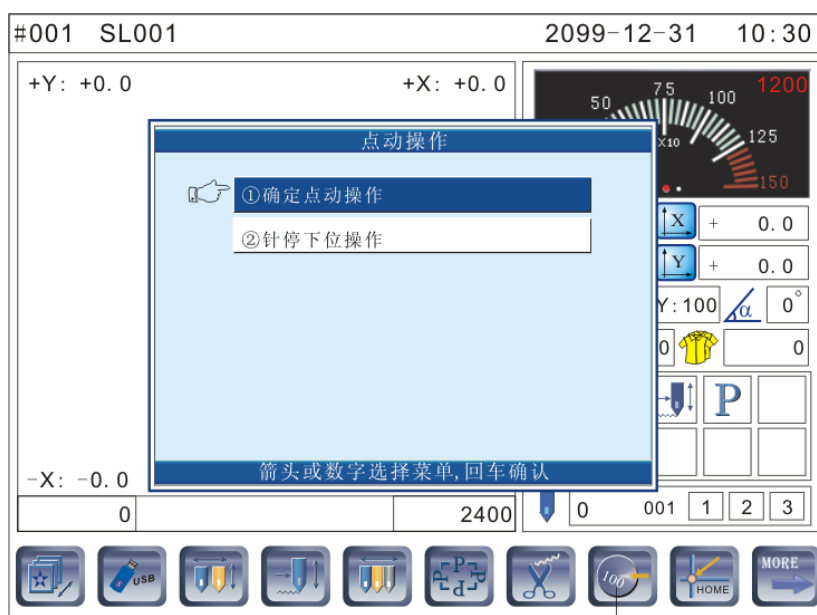
主轴的最高转速也可在查看机器配置参数下的主轴参数中进行设定。

主轴转速设定范围为：250 ~ 1200 转。

第十二部分 点动回零位 (100°)

刺绣机在工作时，有时会因为故障或其它原因主轴未停在零位(100°)，造成刺绣机不能正常工作，这时可以使用点动功能使主轴回到零位。操作：

在刺绣状态停机时，在主界面中的第一页菜单选择按快捷键【F8】，会弹出如下窗口：



按键确认，主轴慢动至零位，拉杆可继续进行刺绣。

第十三部分 有关移动绣框的操作

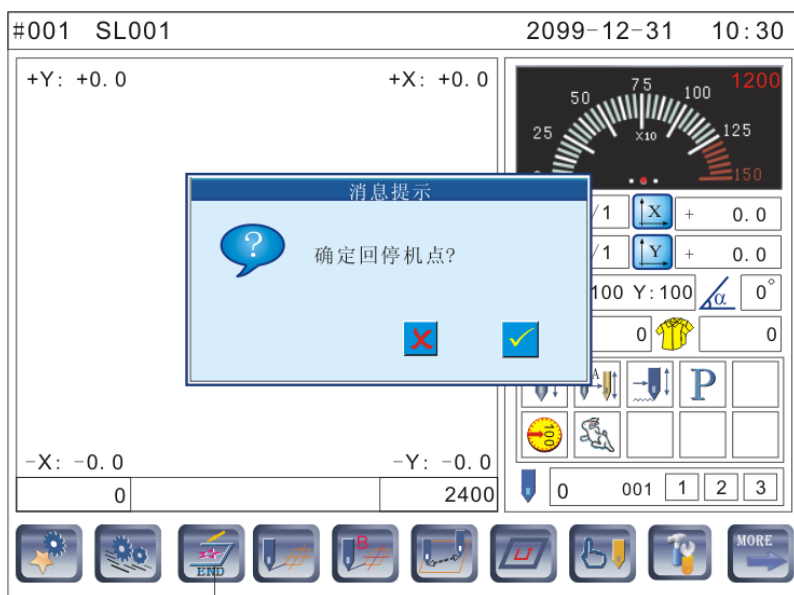
13.1 手动移框

在刺绣状态时，可按▲▼◀▶四个方向键移动绣框到所需要的位置，按▶▶键切换移框速度的快慢。

13.2 移框回停绣点

在刺绣状态停机时，如因需要手动移框后，还要回到停机点，可通过以下操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择按【F3】键执行“确定回停机点”，会弹出如下菜单：



回停机点

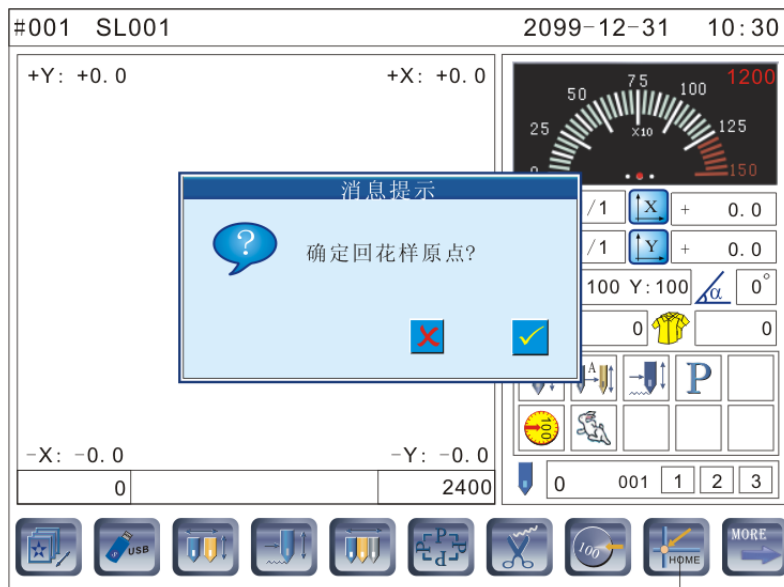
2. 按键，绣框直接高速移框到最后一次停机的位置，拉杆可以接着进行刺绣。

13.3 回原点

在手动移框之后，可使绣框返回原点位置。在刺绣中间停车后及刺绣结束停车后，该操作可使绣框返回花样起点。

1. 在主界面中的第一页菜单选择按快捷键【F9】键执行“回原点”操作，会

弹出如下菜单，如图：



回花样原点

2. 选择  按  键确认，绣框直接高速移框到花样原点位置。选择  按  键取消。

13.4 恢复花样原点

如果当前刺绣花样以前保存了起绣点，可以使绣框自动回到以前保存的起绣点。

操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择  按快捷键【F8】进入“平绣手动操作”菜单，选择  “平绣手动操作”按快捷键【F1】会弹出如下菜单（该项为默认）：



平绣手动操作

2. 按▲▼键或数字键“1”，移动光标到“恢复花样原点”时，按键，系统提示“确认恢复花样原点？”，这时，按键会使绣框自动回到以前保存的花样原点。

13.5 记忆花样原点

详细操作请查看第六部分方法一中的内容。

13.6 自动找花样原点

该功能自动寻找当前刺绣花样的原点（起绣点），并将原点设置在刺绣范围之内。

操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择按快捷键【F8】进入“手动操作”菜单，选择
“平绣手动操作”按快捷键【F1】会弹出如下菜单：



2. 按▲▼键或数字键“3”，移动光标到“自动找花样原点”时，按键，系统提示：“按回车键确定该操作！”，接着按键将自动移动绣框，使花样定位在绣框中心，或者按键放弃。

3. 注意，此时机器没有执行“记忆花样原点”功能，是为了防止清除以前保存好的花样原点。

13.7 沿花样周边线走绣框

详细操作参见 19.2 沿花样周边走绣框操作。

13.8 针停下位回原点

此功能用于匹绣时松开布夹后的自动回原点。操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择  按快捷键【F8】进入“平绣手动操作”菜单，会弹出如下菜单：



2. 按   键或数字键“4”，移动光标到“针停下位回原点”时，按  键。系统提示“按回车键确定该操作！”，按  键确认。针将向下扎入绣品中。
3. 针刺入绣品后松开布夹，并等待系统提示“请确定回刺绣原点”，按  键。
4. 绣框将自行返回 Y 方向原点位置，X 方向位置保持不变。此后系统将提示“请确定点动！”，按  键，针杆将抬起并返回 100 度停车位置。
5. 拉杆开始绣作。

13.9 定位空走

详细操作请查看第八部分 怎样快速定位到花样的某一针。

13.10 另外起点设置

为了前后开位绣及刺绣完成以后自动出框方便收放绣品，就要进行另外起点设定，操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择“另外起点设置”按快捷键【F4】，如图：



2. 系统提示“停车后自动出框到另外起点？”，选择，按键确认。会弹出提示“请移框到花样另外起点，并确定它！”，然后按键移框至所需位置，按键即可完成另外起点的设定。

13.11 设置/清除刺绣 B 点

该操作针对大型绣框机器的绣作位置处于框架上远离绣工一侧时，断线后绣工穿线不方便设置的功能。

如果刺绣机断线，机器先自动剪线，绣框自动移到 B 点。开始穿线，穿线完毕，向右拉杆，绣框回到停绣点，可以继续正常刺绣。

1. 在主界面中的第二页菜单选择按快捷键【F5】选择“设置/清除刺绣 B 点”项，系统提示“确认设置刺绣 B 点”，按键确认。

2. 此时系统提示“请移框到刺绣 B 点，并确定它！”，按方向键移动绣框到某一点，再按键确认，B 点设置完成。

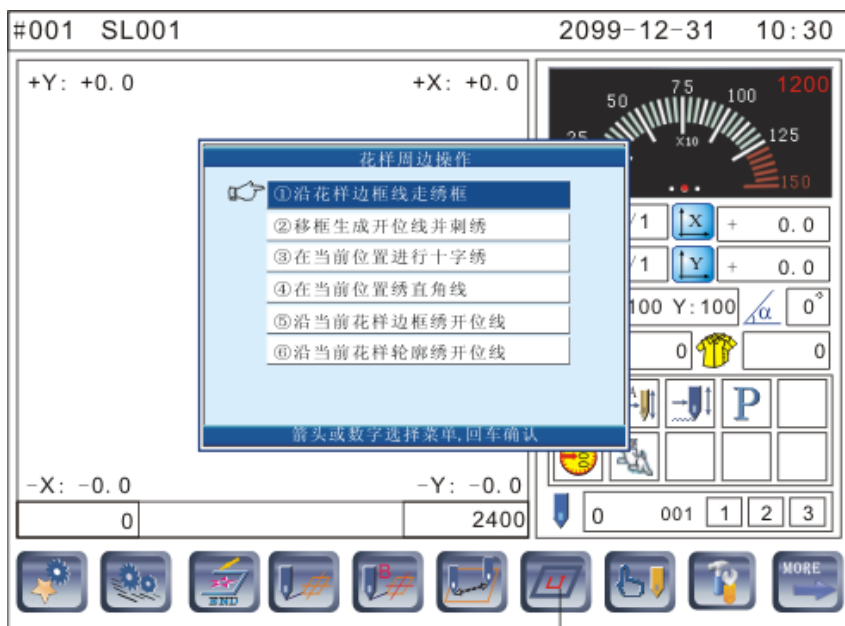
3. 此时选项变为“清除刺绣 B 点”，选择该项后系统提示“回车键确认清除刺绣 B 点”，清除 B 点成功，同时选项变为“设置/清除刺绣 B 点”。

第十四部分 怎样对花样开位

在起绣点确定以后,如果需要刺绣花样的最大范围或手动移框生成边框线来进行刺绣位置或裁片定位,就要用边框刺绣或绣开位线功能来操作。

14.1 边框刺绣的操作

1. 在刺绣准备模式中,起绣点定好以后,在主界面中的第二页菜单选择  按快捷键【F7】键,进入“花样周边操作”菜单,如图:



沿花样周边操作

2. 按   键或数字键“5”移动光标  至“沿当前花样边框绣开位线”项,按  键。
3. 往右拉杆,系统沿花样的边框刺绣。

14.2 绣开位线的操作

14.2.1 沿当前花样边框绣开位线

操作方法是:电脑自动生成当前花样的方形边框,并回到主界面;用户可直接拉杆刺绣,机器将在当前位置绣作方形边框线,并自动回到机器的“准备模式”。

14.2.2 沿当前花样轮廓绣开位线

操作方法是:电脑自动生成当前花样的近似实际轮廓,并回到主界面;用户可直接拉杆刺绣,机器将在当前位置绣作花样的轮廓线,并自动回到机器的“准备模式”。

第十五部分 怎样进行匹绣、贴布绣及循环绣

15.1 匹绣的操作

在进行布匹的批量刺绣时，为了花样接版的位置准确，必须将机针扎在下一次花样的起针位置再取下所有布夹进行手动移框，操作：

1. 在主界面中的第一页菜单选择按快捷键【F8】键，出现“点动操作”菜单，如图：

图：



2. 按键或数字键“2”，移动光标到“针停下位操作”项，按键。

3. 系统显示“按回车确认该操作！”，按键则针向下扎入绣品中（请注意安全），按键退出。当针刺入绣品中后可以松开绣品，在针停下位时即可进行移框操作。

4. 移框到位后，请按键确认。

 注意：在移框前，针下的刺绣物料一定要与绣框分离，否则有可能损坏刺绣物料与机针。

15.2 贴布绣的操作

在刺绣有贴布的花样时，遇到贴布点需要将绣框向操作员方向移动一些距离，方便

贴布操作。完成这项操作可通过“贴布绣”功能来完成，贴布绣的偏移出框量通过设置 Y 偏移量实现。操作：

1. 在刺绣准备模式下，在主界面中的第一页菜单选择  按快捷键【F1】键，进入“花样管理”菜单。屏幕上自动列出内存花样目录。

2. 按     选中要贴布的花样，在“花样管理”中的第一页菜单选择  “花样贴布设置”按快捷键【F7】键，会进入如下菜单：

序号	换色针 针迹类型(“C”换色针)	是否设置贴布绣	
1	2	C	不设置贴布绣
2	3	C	不设置贴布绣
3	4384	C	不设置贴布绣
4	4385	C	不设置贴布绣
5	6250	C	不设置贴布绣

贴布绣设置？
否

是 否

到另针起点？
否

是 否

设置贴布绣距离
+/- (0~99) 厘米

增 减

3. 菜单中列出花样中的所有换色针信息（序号、换色针、针迹类型“C”换色针、是否设置贴布绣）、换色部分的预览、贴布设置方法，可以通过按   键选择换色针信息部分设置贴布绣，在“贴布绣设置？”中选  “是”按快捷键【F2】设置贴布绣，选  “否”按快捷键【F3】取消贴布绣。

4. 贴布绣设置完成以后，一定要设置绣框的偏移距离，方便贴布操作。

方法一：

“到另针起点？”中选  “是”按快捷键【F5】，表示对当前选择的花样进行另针起点设置；选  “否”按快捷键【F6】，取消另针起点设置。

方法二：

“设置贴布绣距离”，“到另针起点？”的选择状态一定“否”。选按快捷键【F8】，表示增加贴布距离；选按快捷键【F9】表示减小贴布距离，设置范围为(-99 ~ +99)厘米。

5. 若花样的换色数超过一次，则在设置完第一个换色针后进入下一个换色针的设置，操作方法相同，依此类推，直到所有的换色数都设置完毕。

6. 按确认。若保存了贴布绣设置，在“花样管理”中花样信息显示区最后一项“是否设置贴布绣”显示“是”。

备注：设置贴布绣距离，“到另针起点？”与“设置贴布绣距离”不能同时设置，选择一个的同时，另一个为不能选择状态。绣框设置一定的偏移距离，遇到设置贴布绣的换色针处，机器会自动偏移出框，拉杆刺绣，绣框自动回到刺绣点绣作。

15.3 循环绣的操作

在刺绣过程中若需要一直刺绣某个花样，则可通过设置循环绣来完成。设置好以后，在绣完一个花样后机器将自动从此花样的开始处继续往下刺绣。

操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择按快捷键【F8】键，进入“参数管理”菜单，选择“通用参数”按快捷键【F1】键，如图：



通用参数

2. 按   键或数字键“2”，选择“是否进行循环绣”项，按  键，若原来为“否”，选择后，按   键切换到“是”，主界面“12：显示区 e 显示” ，表示已经设定循环绣；若原来为“是”，选择后，按   键切换到“否”，主界面“12：显示区 e 无显示” ，表示没有设置循环绣。

3. 按  键，退出“参数管理”菜单。

第十六部分 有关补绣的操作

在刺绣时,有时会发生部分机头断线或其它原因造成漏绣,这时就要进行补绣操作,将漏绣的地方补绣好,以免造成次、废品。根据需要,可用拉杆退针或定位退针来实现。

16.1 拉杆退针

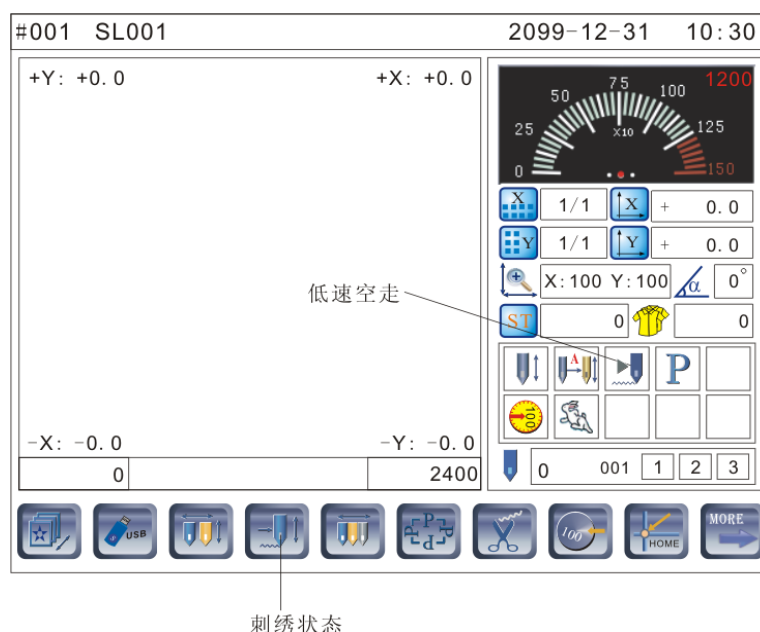
拉杆退针又可根据具体情况选择以下的三种方式来实现:在正常状态下退针、低速空绣、高速空绣。

16.1.1 正常绣状态下退针

在刺绣状态停机时,左拉杆就会退针,当退针在五针内时放开拉杆则停止退针,如果退针超过五针放开拉杆后会连续倒针。退针到需要的位置后,左拉杆一次停止退针。

16.1.2 低速空绣

在刺绣状态停机时,按  键切换,直到屏幕下方显示为 , 如图:

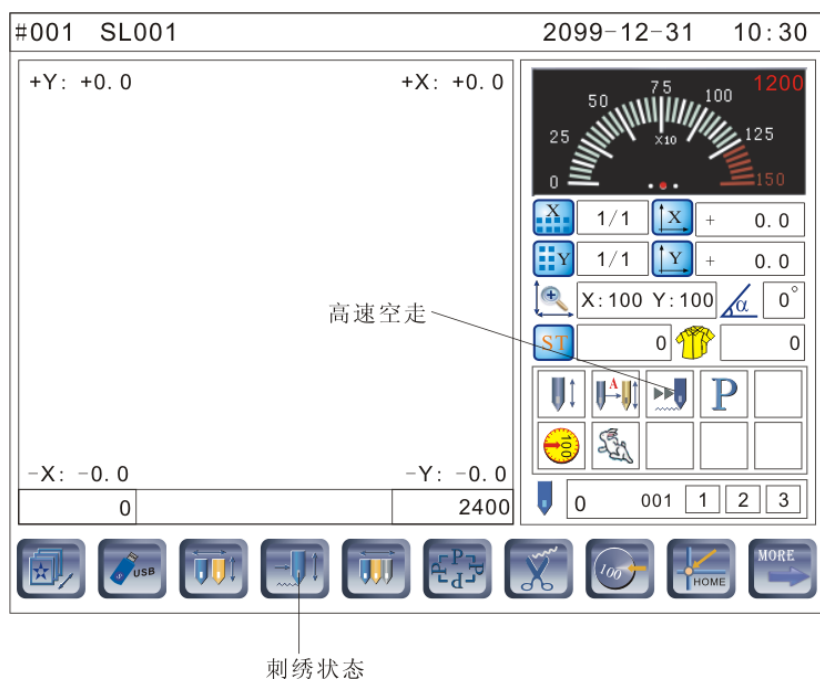


设定低速空绣后,右拉杆进针时,主轴不动,绣框开始沿花样针迹低速进框,左拉杆停止低速进框;左拉杆退针时,主轴不动,绣框开始沿花样针迹低速倒框(回退针迹以灰色显示),再左拉杆停止低速倒框。

低速空绣的速度较慢，用于精确定位到具体的补绣位置。

16.1.3 高速空绣

在刺绣状态停机时，按键切换，直到屏幕下方显示为，如图：



设定高速空绣后，右拉杆进针时，主轴不转，绣框不动，LCD 显示针数递增，左拉杆停止后，绣框直接移动到当前针数的实际位置；左拉杆退针时，主轴不转，绣框不动，LCD 显示针数递减(回退针迹以灰色显示)，再左拉杆停止后，绣框直接回退到当前针数的实际位置。

高速空绣的速度较快，适用于需要大幅面积的进退针的情况，可以实现快速定位到某一个范围，要较准确地定位则还需要辅助使用低速空绣。

16.2 定位退针

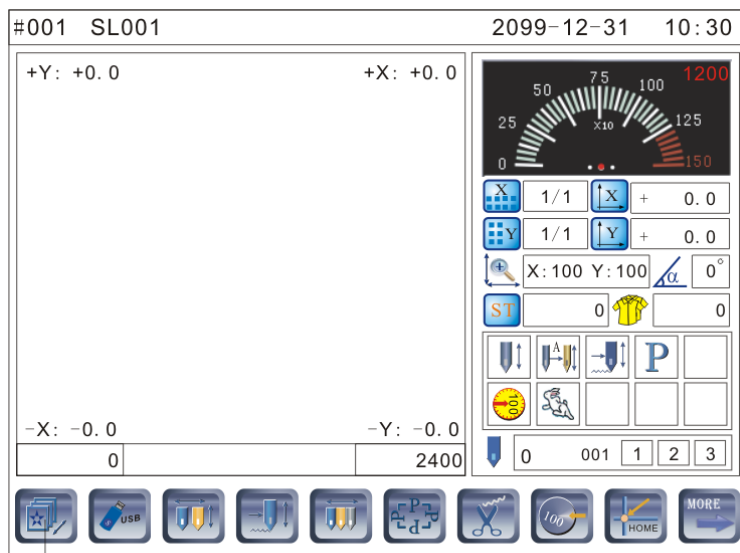
定位退针与拉杆退针相比，定位退针能更准确地定位到某一点。

详细操作请查看第八部分 怎样快速定位到花样的某一针。

第十七部分 花样管理

在刺绣准备模式下，在主界面中的第一页菜单选择按【F1】键执行“花样管理”

操作，如图：



花样管理

按键后屏幕切换到“花样管理”菜单，如图：



花样管理功能中，包括如下：

1：菜单标题“花样管理”。

2：在此区域列出机器内存花样的预览图案，每页最多显示 20 个花样。

3：单选择花样的预览图案。

4：显示花样信息，花样号、花样名、总针数、颜色数、X/Y 坐标、是否有贴布绣。

5：列出机器内已经有多少个花样，及还能在输入多少针至内存。

6：显示当前所在页及共有多少页。

7：菜单区。共有三页菜单，每页十个图标，通过按图标正下方面板上的【F1—F10】

快捷键可进入相应的功能界面，完成不同的功能。按 F10 键即  键可在三页菜单中进行切换。

8.  【选择刺绣花样】键。可选第一页菜单中的快捷键【F1】选择。

选择花样进行刺绣的操作。

9.  【内存花样预览】键。可选第一页菜单中的快捷键【F2】选择。

查看花样图案以及进行花样的查看方式的操作。

10.  【磁盘花样输入到内存】键。可选第一页菜单中的快捷键【F3】选择。

将 U 盘中的花样拷贝到内存中。

11.  【花样复制】键。可选第一页菜单中的快捷键【F4】选择。

将内存中的花样复制，并以新的花样号保存。

12.  【内存花样输出】键。可选第一页菜单中的快捷键【F5】选择。

将内存中的花样拷贝到 U 盘中。

13.  【删除花样】键。可选第一页菜单中的快捷键【F6】选择。

删除内存中的花样。

14.  【花样设贴布】键。可选第一页菜单中的快捷键【F7】选择。

设置花样贴布绣。

15.  【花样合并】键。可选第一页菜单中的快捷键【F8】选择。

将两个花样以一定的间距合为一个花样。

16.  【编辑组合花样】键。可选第一页菜单中的快捷键【F9】选择。

将最多 99 个花样组合成一个花样。

17.  【菜单切换】键。在每页菜单中均存在，通过快捷键【F10】选择。

按此键可进入下一页菜单，如多页菜单，可循环切换使用。

18.  【花样分割】键。可选第二页菜单中的快捷键【F1】选择。

把一个花样按针数分割成两个花样。

19.  【生成高速花样】键。可选第二页菜单中的快捷键【F2】选择。

该操作可将花样中针迹较长的针分割成短针，使绣作过程中不因有长针而降速。

20.  【花样平包针补偿】键。可选第二页菜单中的快捷键【F3】选择。

该操作可以对花样中的平包针针迹的宽度进行展宽和变窄，以达到需要的效果。

21.  【花样滤除小针步】键。可选第二页菜单中的快捷键【F4】选择。

滤除花样中较小的针步，避免断线。

22.  【边框生成花样】键。可选第二页菜单中的快捷键【F5】选择。

把花样边框生成一个花样。

23.  【生成轮廓花样】键。可选第二页菜单中的快捷键【F6】选择。

该功能是将普通花样生成近似一样的轮廓花样。

24.  【总清花样】键。可选第二页菜单中的快捷键【F7】选择。

将内存中的花样全部删除。

25.  【移框生成花样】键。可选第二页菜单中的快捷键【F8】选择。

在布料上绣一些线条给刺绣物料定位。

26.  【组合花样生成基本花样】键可选第二页菜单中的快捷键【F9】选择。

将编辑组合的花样参数生成基本的花样。

27.  【刺绣参数生成基本花样】键可选第三页菜单中的快捷键【F1】选择。

对花样设定了放大、旋转、反复等项的变化量时，根据其参数可生成新的花样。

17.1 选择刺绣花样

详细操作请查看 5.1 选择刺绣花样。

17.2 显示内存花样

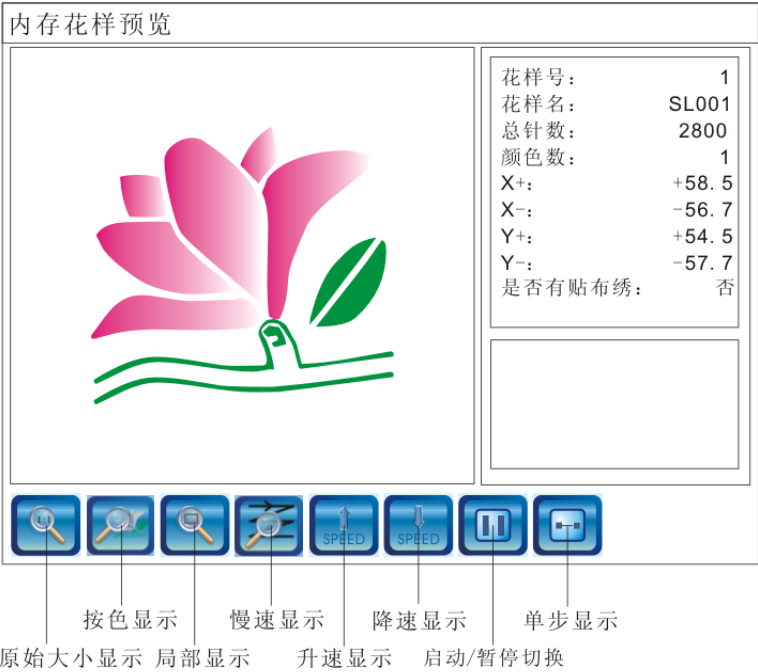
1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。

2. 屏幕上自动列出内存花样目录，每个花样均为预览花样。每页最多显示 20 个花

样文件。若目录超出一页，可按   键配合查看。如图：



- 3 . 按 键移动光标选择花样。
- 4 . 屏幕右侧显示区域可以显示选择花样的花样号、花样名、总针数、颜色数、X/Y坐标、是否有贴布绣、花样总数、剩余内存、当前页、总页数等花样信息。
- 5 . 选择 “内存花样预览”项，可以对单个花样进行预览，按【F2】确认。会弹出如下菜单：



- 6 . 上图菜单功能键对应【F1】~【F8】键选择操作，可对花样进行原始大小显示、按色显示、局部显示、慢速显示、提速显示、降速显示、启动/暂停切换、单步显示等。
- 7 . 按 键，退出“花样管理”操作。

17.3 磁盘花样输入到内存

详细操作请查看第四部分 怎样输入花样。

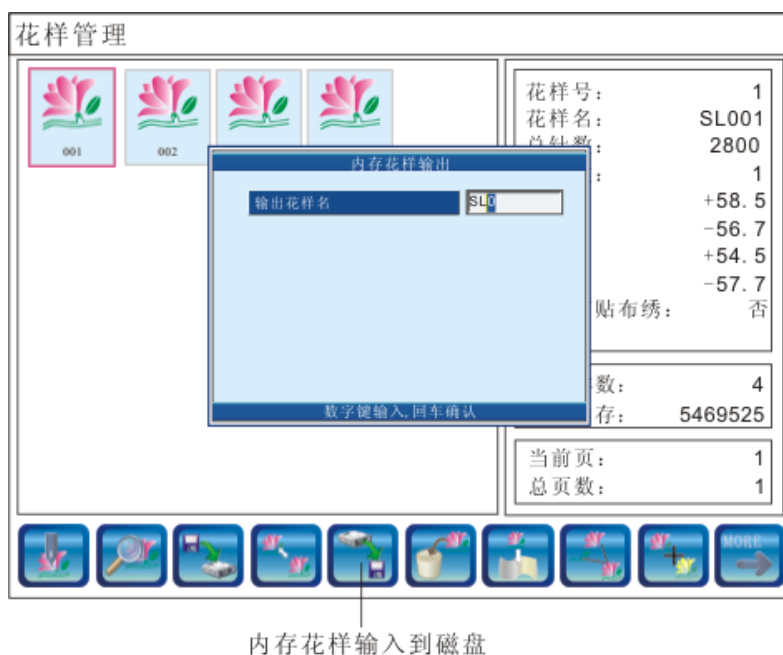
17.4 内存花样输出到磁盘

将内存花样存于磁盘，该功能配合“磁盘花样输入到内存”的使用，可完成把一张磁盘的花样复制到另一张磁盘的操作。

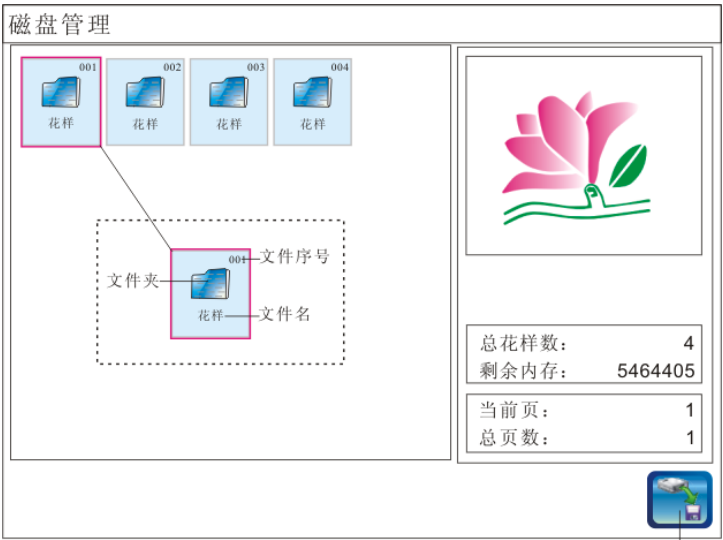
操作：

1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。
2. 屏幕上自动列出内存花样目录，按     键移动选框选择要输出花样。

在“花样管理”中的第一页菜单选择  “内存花样输出”按【F5】键。系统提示输入“输出花样名”，如图：



3. 按数字键输入花样名称后，按  键进入 U 盘目录，如图：



内存花样输入到磁盘

选择  按【F10】键开始存盘。(注意：一旦开始往磁盘中写入，就不能在中途停止)。输入完成后界面自动回到“花样管理”主界面。

4. 按  键退出。

 注意：可以将花样输入到子目录上。子目录可以达到五级。

17.5 花样复制

1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。

2. 屏幕列出内存花样列目录。按     键，移动选框到要复制的花样处。

选择“花样管理”中的第一页菜单选择  “花样复制”项按【F4】键，会弹出如下菜单：



花样复制

3. 系统提示输入内存新花样号，按数字键输入及按  键确定 (或使用系统自动提供的花样号)，系统开始复制花样。复制完成后，将返回“花样管理”操作。

4. 按  键退出。

17.6 删除花样

1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。

2. 屏幕上自动列出内存花样目录，按     键选择要删除的花样，在“花样管理”中的第一页菜单选择  “花样删除”按【F6】键，会弹出如下菜单：



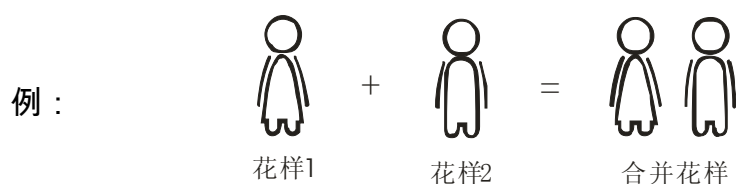
3. 按  键选择  删除该花样。系统删除花样后自动返回到花样管理界面。

4. 按  键选择 ，按  键退出花样管理操作。

17.7 花样设置贴布

详细操作参见 15.2 贴布绣的操作。

17.8 花样合并



1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。

2. 屏幕上自动列出内存花样目录,按 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ $\blacktriangleleft$ $\blacktriangleright$ 键选择合并的第一个花样,在“花样管理”中的第一页菜单选择 花样合并 按【F8】键确认,再按方向键选择合并的第二个花样,按 花样合并 键确认。会弹出如下菜单:



3. 系统提示输入“新花样号”、“花样间 X 间距”、“花样间 Y 间距”,按数字键输入数字,按 $\odot$ 键输入小数点,按 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ 选择项,按 确认 键确认。

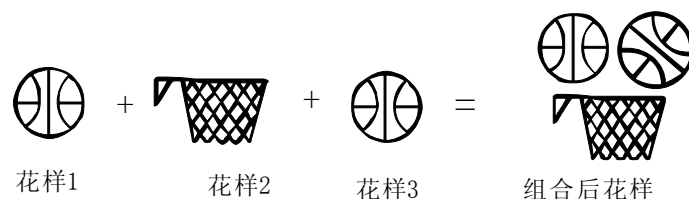
4. 系统将所选择的花样合并为一个花样,合并完毕自动退出到花样管理菜单界面。

5. 按 ESC 键退出花样管理操作。

17.9 编辑组合花样

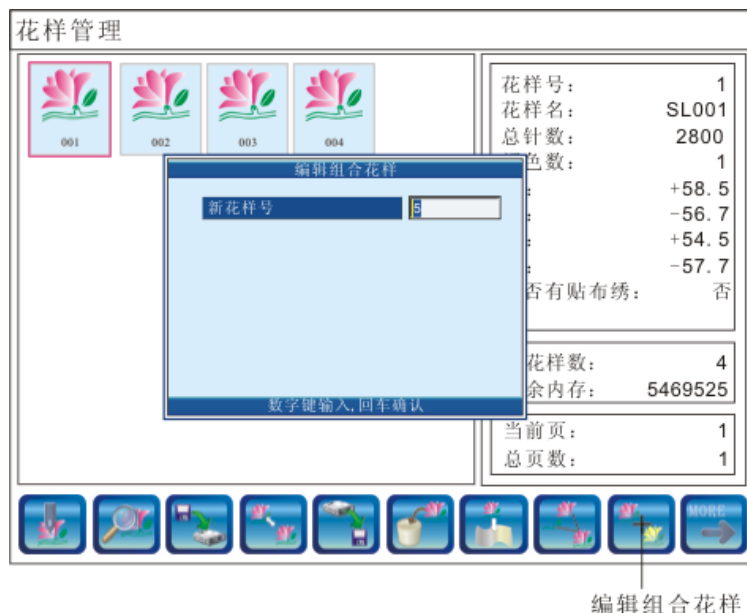
有时为了刺绣方便,需要将两个或两个以上的花样组合以后再进行刺绣,可以通过花样管理菜单中的编辑组合花样功能完成。最多可以将 99 个花样组合在一起。

例:



操作:

1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。
2. 屏幕自动上列出内存花样目录，在“花样管理”中的第一页菜单选择  “编辑组合花样”按【F9】键，会弹出如下菜单：



3. 按数字键输入第一个组合的花样号，按  键，如图：



4. 按  键进入第一项，按数字键输入内存花样号，输入完毕按  键。按   键移动光标至要修改的参数项，按  键进入。按   键可修改图案方向，按数字键可修改角度、放大率，修改完毕按  键保存。按翻页键  可进入第二个花样的组合设



置界面，如图：



第二个花样设置多了“相对第 1 花样的间距”项，按 键变换间距的正负号。其余设置方法同第一个花样。按翻页键可增加下一个花样，组合花样完成后，按 键，根据系统提示保存该组合花样并退出。

备注：选择刺绣花样时，花样格式为“PAR”的组合花样不能显示花样图案(可以选择此花样刺绣)，而格式为“MEM”的普通花样则能够显示花样图案。若想显示组合花样的花样图案，则要在“辅助管理”界面下进行“从组合花样生成基本花样”的操作，使之生成格式为“MEM”的普通花样方可显示花样的图案。

17.10 花样分割

该操作将内存中的任一花样分割成两个新的花样，并保持内存的原花样不变。

例：



操作：

- 1. 在主界面中的第一页菜单选择 按【F1】键进入“花样管理”菜单。

2. 屏幕上自动列出内存花样目录，按 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ $\blacktriangleleft$ $\blacktriangleright$ 键选择要分割的花样，在“花样管理”中的第二页菜单选择 分割 “花样分割”按【F1】键，会弹出如下菜单：



3. 按数字键输入该花样分割点（即分割后第1花样的针数），按 $\blacktriangledown$ 键选择下一项。
4. 系统提示输入分割后花样号1，按数字键输入，按 $\blacktriangledown$ 键选择下一项。
5. 系统提示输入分割后花样号2，按数字键输入，如果需要修改，可按 $\blacktriangledown$ $\blacktriangledown$ 键切换选项。确认无问题后按 确认 键确认。
6. 系统自动进行花样分割，分割完成后自动返回“花样管理”操作。
7. 按 ESC 键退出。

17.11 生成高速花样

1. 在主界面中的第一页菜单选择 高速 按【F1】键进入“花样管理”菜单。
2. 屏幕上自动列出内存花样目录，按 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ $\blacktriangleleft$ $\blacktriangleright$ 键选择要生成的花样，在“花样管理”中的第二页菜单选择 生成高速 “生成高速花样”按【F2】键，会弹出如下菜单：



3. 系统提示输入新内存花样号，按数字键输入，或使用系统提供的花样号，按  键确认，系统将所选花样生成高速花样，完成后自动返回“花样管理”操作。

4. 按  键退出。

17.12 花样平包针补偿

该操作可以自动搜寻指定花样的平包针，并按要求对其进行补偿，从而得到一个平包针展宽或变窄的效果。平包针展宽或变窄后生成一个新花样，原花样保持不变。

操作：

1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。

2. 屏幕上自动列出内存花样目录，按     键选择花样，在“花样管理”中的第二页菜单选择  “花样平包针补偿”按【F3】键，会弹出如下菜单：



3. 依照提示输入内存新花样号、X方向及Y方向补偿值。需要增加宽度选“+”数；需要降低宽度选“-”数，按  键。

4. 略等片刻，新的花样即生成。系统自动返回“花样管理”操作。

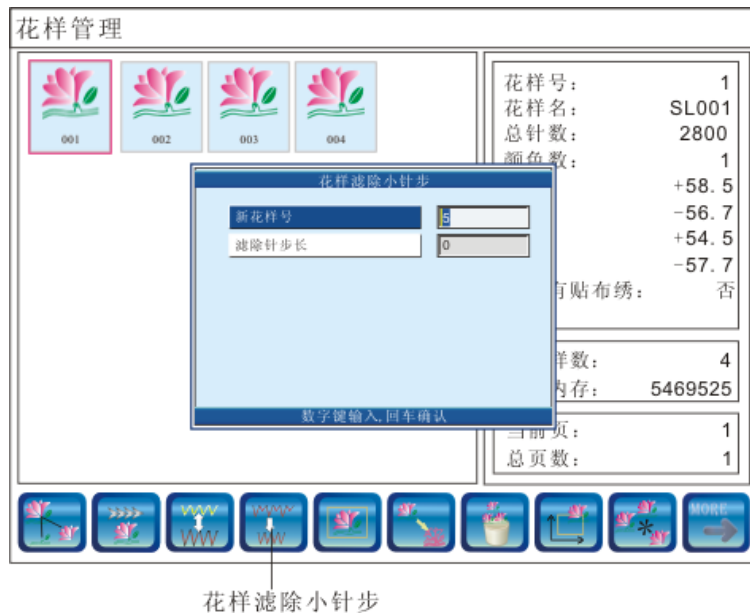
5. 按  键退出。

17.13 花样滤除小针步

该操作主要滤除花样中较小的针步，避免在刺绣中遇到花样中较小针步针杆运动速度加快而断针：

1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。

2. 屏幕上自动列出内存花样目录，按     键选择要滤除的花样，在“花样管理”中的第二页菜单选择  “花样滤除小针步”按【F4】键，会弹出如下菜单：



3. 依照提示按数字键输入内存新花样号、滤除针步长。
4. 按  键，略等片刻，新的花样即生成，自动返回“花样管理”操作。
5. 按  键退出。

17.14 把花样边框生成一个花样

1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。
2. 屏幕上自动列出内存花样目录，按     键选择要生成的花样，在“花样管理”中的第二页菜单选择  “把花样边框生成一个花样”按【F5】键，会弹出如下菜单：

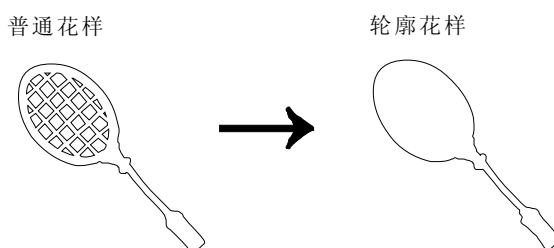


3. 系统提示输入新内存花样号。按数字键输入，按  键确认。
4. 系统将花样边框线生成一个新花样，保存内存中并自动返回“花样管理”操作。

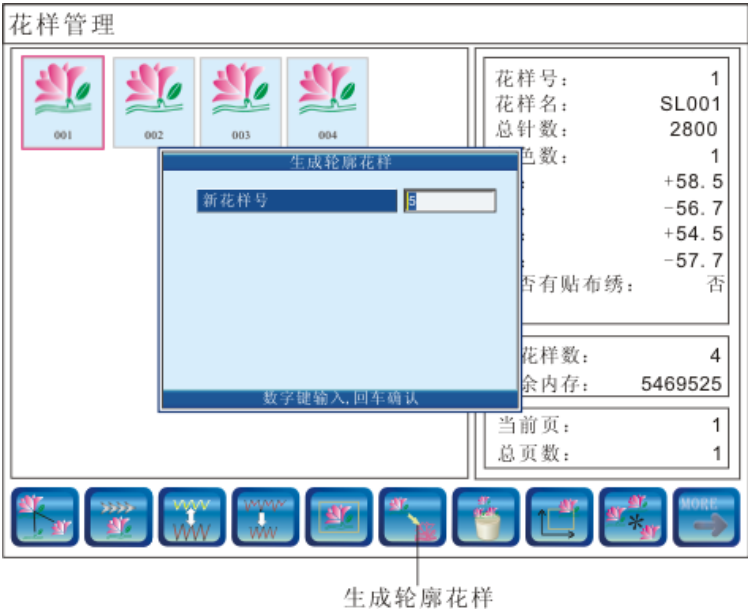
17.15 普通花样生成轮廓花样

该功能是为普通花样生成近似真实的轮廓花样，用户可以选择该轮廓花样进行刺绣，方便开位及挖孔。

例如：



1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。
2. 系统进入内存花样列目录，选择要生成轮廓花样的普通花样。在“花样管理”中的第二页菜单选择  “生成轮廓花样”按【F6】键，会弹出如下菜单：



- 3. 系统提示输入新内存花样号，按数字键输入，按  键确认。
- 4. 系统将所选普通花样的轮廓花样生成，并以新输入的花样号进行保存。
- 5. 按  键退出。

17.16 总清花样

- 1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。
- 2. 屏幕上自动列出内存花样目录，在“花样管理”中的第二页菜单选择  “总清花样”按【F7】键，会弹出如下菜单：



3. 按  键选择 ，按  键确认。系统将内存花样清空。选择  系统退出到花样管理菜单。

4. 按  键，可退出“花样管理”操作。

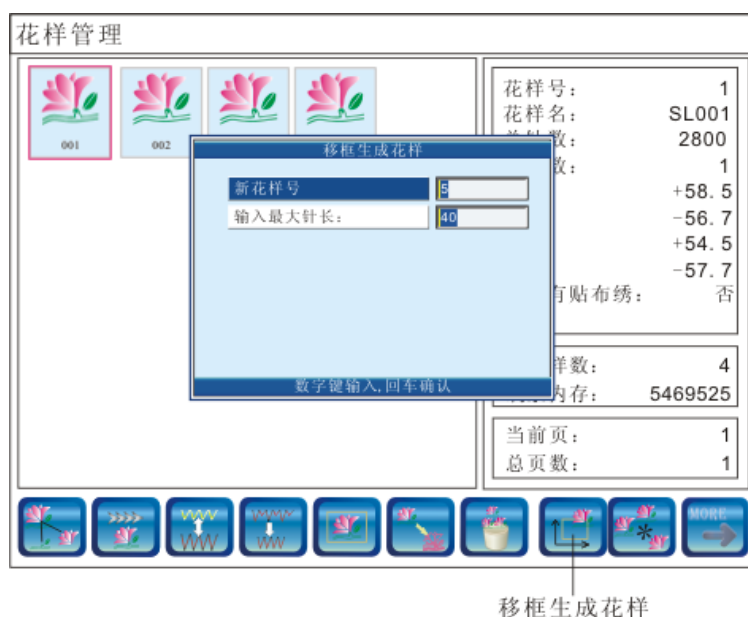
17.17 移框生成花样

为了方便摆放刺绣物料，需要在布料上绣一些线条给刺绣物料定位。完成这项操作可通过“移框生成花样”功能来完成。

操作：

1. 在主界面中的第一页菜单选择  按【F1】键进入“花样管理”菜单。

2. 屏幕上自动列出内存花样目录，在“花样管理”中的第二页菜单选择  “移框生成花样”按【F8】键，会弹出如下菜单：



3. 系统提示输入新花样号、最大针长(范围为 1~12mm)，按数字键输入，按  键，

系统提示如图：



按     键移动绣框，使绣框沿欲设定花样的路径前进；并在每个拐点处选  按快捷键【F10】确认轨迹。选  按快捷键【F8】、选  按快捷键【F9】，可切换针迹为平针、跳针。

4. 编辑完成后，按  键退出操作。

17.18 从组合花样生成基本花样

操作：

1. 在“花样管理”中的第二页菜单选择  “从组合花样生成基本花样”按【F9】键，
如图：



从组合花样生成基本花样

2. 系统列出内存花样，选择你要编译的组合花样(必须为“PAR”类型的花样，不能为其他格式)，并按  键进入下一步。
3. 按  键确定编译组合花样，或按其它键退回。
4. 输入新花样号，系统自动生成一个普通花样(格式为“MEM”的花样)，此花样与原组合花样保持一致。
5. 按  键返回主界面。

17.19 从刺绣参数生成基本花样

操作：

(本项操作只有在设定了放大、旋转、反复等项的变化量时才有实际意义)

1. 在“花样管理”中的第三页菜单选择  “从刺绣参数生成基本花样”按 **【F1】** 键，会弹出如下菜单：



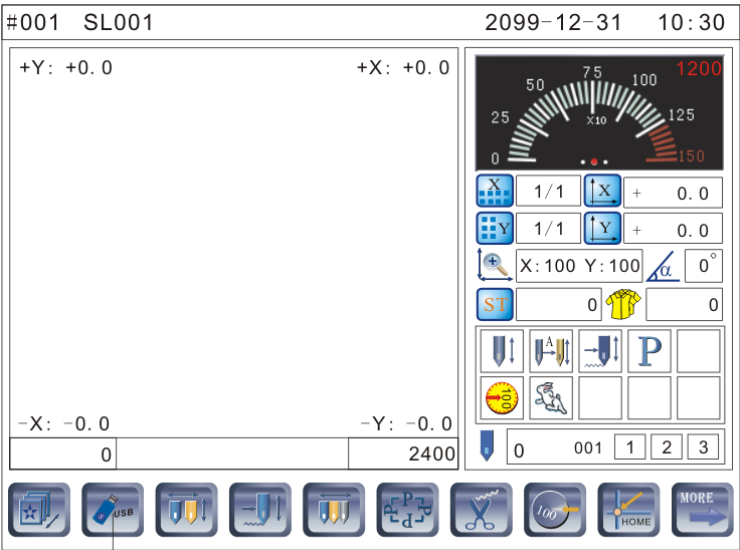
2. 输入新花样号，系统将根据当前的刺绣花样号及当前参数，自动生成一个普通花样，保存内存中并自动返回“花样管理”操作。

3. 按  键返回主界面。

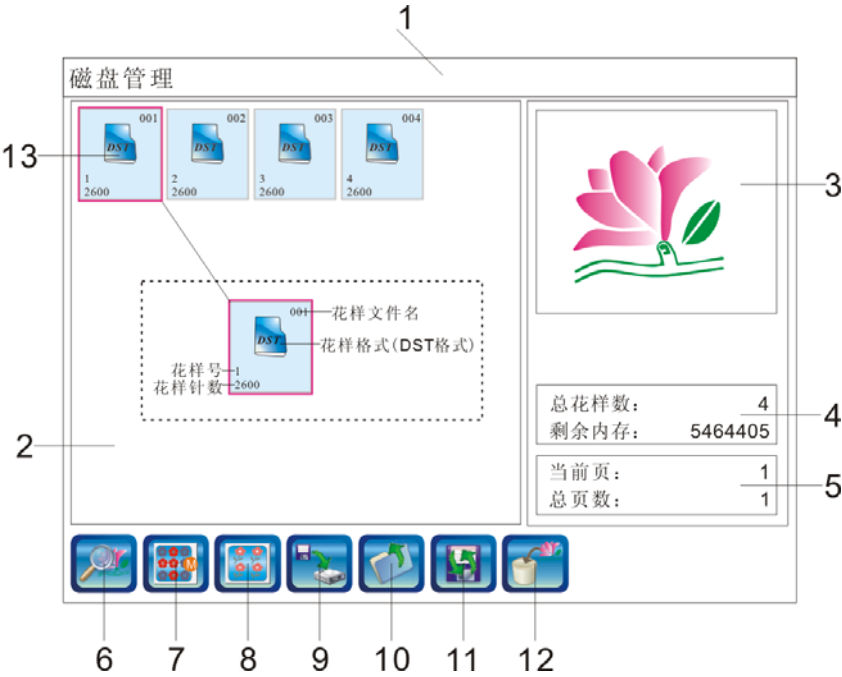
第十八部分 磁盘管理

有关 U 盘的操作与软盘的操作相同。

在刺绣准备模式下，在主界面中的第一页菜单选择按快捷键【F2】执行“磁盘管理”操作，如图：



按键后屏幕切换到“磁盘管理”菜单，如图：



花样管理功能中，包括如下：

- 1：菜单标题“磁盘管理”。
- 2：在此区域列出磁盘花样的预览图案，每页最多显示 20 个花样。
- 3：花样预览图案。
- 4：列出机器内已经有多少个花样，及还能在输入多少针至内存。
- 5：显示当前所在页及共有多少页。

- 6：【磁盘花样预览】键。快捷键【F1】选择。

查看花样图案以及进行花样的查看方式的操作。

- 7：【复选模式】键。快捷键【F2】选择。

可以选中多个花样。

- 8：【全选模式】键。快捷键【F3】选择。

选择当前目录中的所以对象。

- 9：【磁盘花样输入到内存】键。快捷键【F4】选择。

将 U 盘中的花样拷贝到内存中。

- 10：【返回上一级目录】键。快捷键【F5】选择。

子目录返回到上一级目录。

- 11：【刷新磁盘】键。快捷键【F6】选择。

刷新当前磁盘目录。

- 12：【删除花样】键。快捷键【F7】选择。

选中花样后，按此键删除。

- 13：显示花样文件信息。包括：花样文件名、文件格式、花样号、花样针数。

18.1 磁盘花样预览

该操作可以看磁盘上所存储的文件名称、文件长度、磁盘上的剩余空间及磁盘花样

图案。

操作：

1. 插入磁盘，在主界面中的第一页菜单选择按【F2】键进入“磁盘管理”菜单。
2. 系统显示磁盘文件目录。如目录超出一页，可按键配合查看。
3. 按选择花样文件，选按【F1】键预览花样。若显示完毕或想中途终止显示可按键退出。
4. 按键，可以退出磁盘操作。

18.2 磁盘花样输入到内存

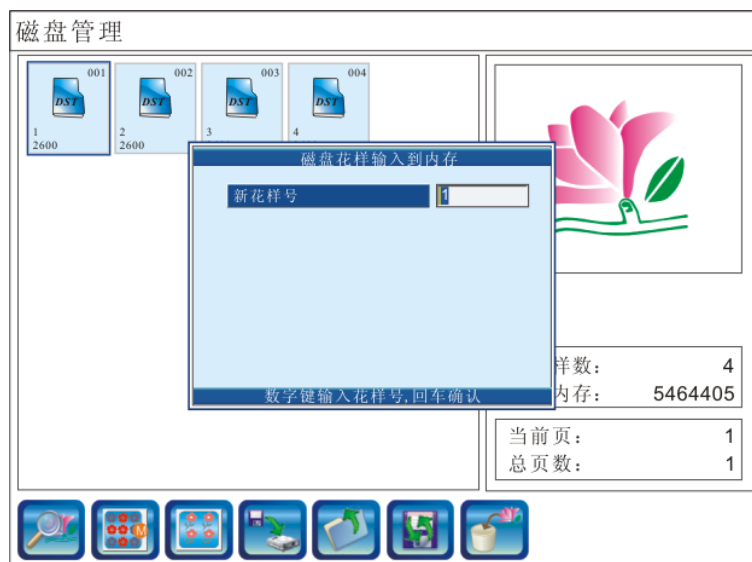
操作：

1. 插入磁盘，在主界面中的第一页菜单选择按【F2】键进入“磁盘管理”菜单。
2. 屏幕上列出磁盘花样目录，按键选择要导入花样后（可按键预览花样并按键返回），选择“磁盘花样输入到内存”项按【F4】选择，如图：



磁盘花样输入到内存

按键后屏幕会弹出如下窗口：



3. 屏幕显示出内存最小可用花样号 (建议您使用), 如同意使用可按  键确认, 读盘开始。如不使用该花样号, 可按数字键输入选用的花样号, 数字输错可按  键清除。花样号输入完后可按  键确认, 当输入的花样号与内存中已有花样号发生冲突时, 机器不接受这次输入, 需要重新输入花样号, 再按  键。系统开始读磁盘花样, 花样读完后, 将返回磁盘操作界面。

4. 按  键, 可退出磁盘操作。

 **注意:** 进入磁盘花样输入到内存功能, 系统对磁盘花样进行预览, 如果磁盘花样数据有错误, 系统会对花样进行两次预览, 第一次预览的花样为错误花样, 第二次预览的花样为正常花样。

18.3 磁盘花样删除

操作:

1. 插入磁盘, 在主界面中的第一页菜单选择  按【F2】键进入“磁盘管理”菜单。
2. 屏幕上列出磁盘花样目录, 按     键选择要删除花样, 选择  “删除花样”按【F7】选择, 屏幕会弹出如下菜单:



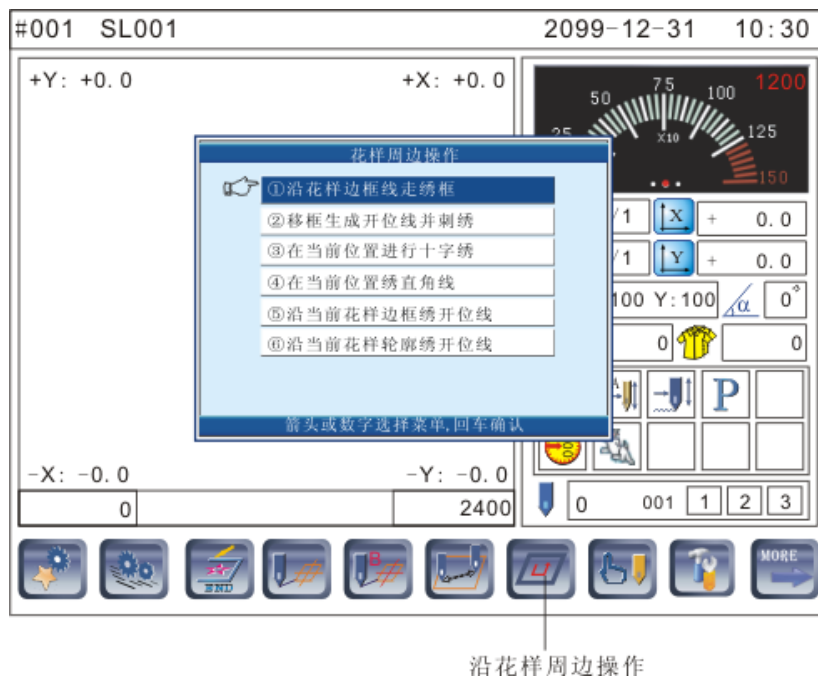
磁盘花样删除

3. 按  键选择 ，按  键，该花样即被删除；或按  键不删除该花样。系统将返回磁盘管理界面。

4. 按  键，可退出磁盘操作。

第十九部分 花样周边操作

1. 在主界面中的第二页菜单选择  按【F7】键进入“花样周边操作”菜单，如图：



2. 按   键或数字键选择不同的功能进行操作。按  键退出。

19.1 沿花样边框线走绣框

在选好花样后，绣作开始之前，执行该项操作，绣框可以沿花样周边路径行走一周，以检验是否越限。在刺绣准备模式与刺绣确认模式中均可操作。

1. 在刺绣确认模式中，起绣点定好以后，在主界面中的第二页菜单选择  按快捷键【F7】键，进入“花样周边操作”菜单，如图：

2. 光标  默认指向“①沿花样边框线走绣框”，按  键。

3. 绣框根据 X、Y 值开始走花样周边。

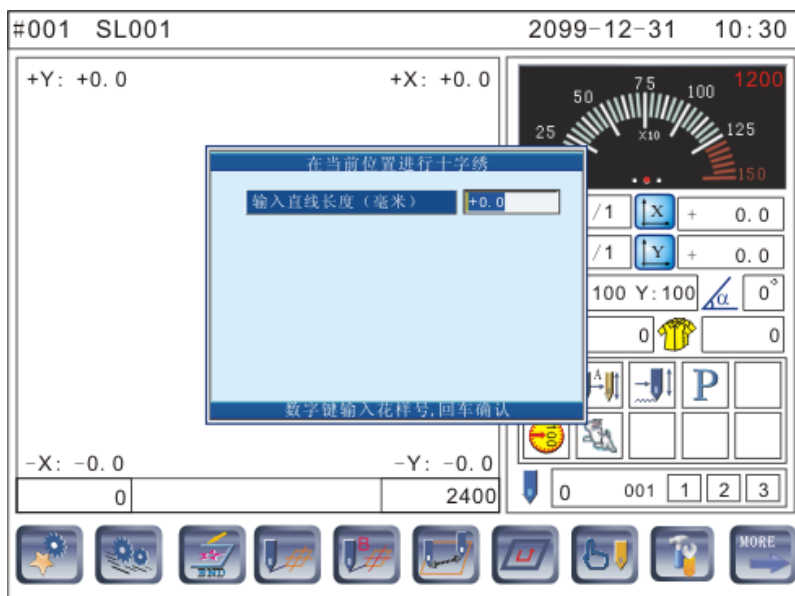
19.2 移框生成开位线并刺绣

操作方法是：首先从当前位置移动绣框沿欲设定花样的路径前进，在拐点处按  键确认直线轨迹；然后重复移动绣框到其他位置，并按  键完成多条直线轨迹；如果完

成输入您想要的所有直线轨迹。按  键可退到主界面；最后，可直接拉杆刺绣，机器会回到进行移框前的位置开始刺绣，并自动回到机器的“准备模式”。

19.3 在当前位置进行十字绣

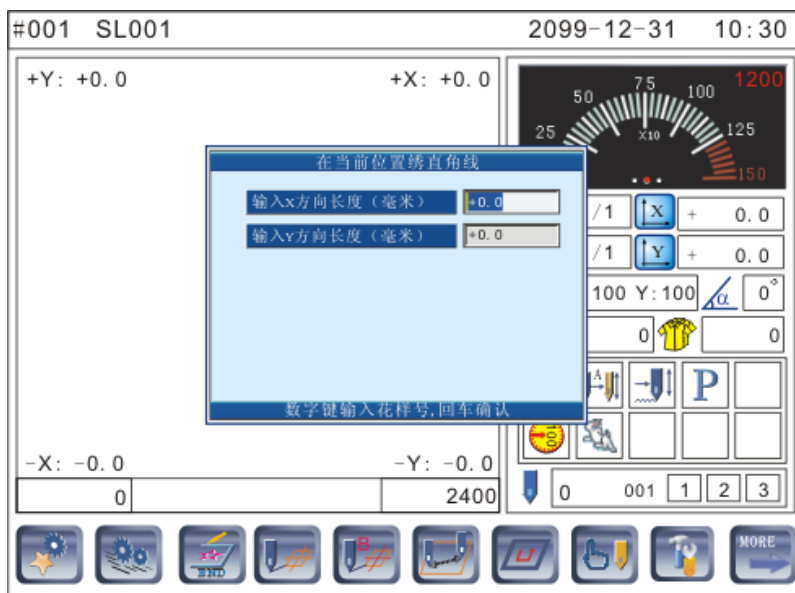
操作方法是：输入十字线的长度（单位为毫米），如图：



按  键，系统自动回到主界面。用户可直接拉杆刺绣，机器将在当前位置绣作一个十字，并自动回到机器的“准备模式”。

19.4 在当前位置绣直角线

操作方法是：首先系统提示输入 X、Y 方向长度，如图：



输入 X 方向的长度 (单位为毫米 , 将沿 X 方向绣作一条直线); 然后输入 Y 方向的长度 (单位为毫米 , 将沿 Y 方向绣作一条直线), 系统自动回到主界面 ; 用户可直接拉杆刺绣 , 机器将在当前位置绣作一个直角线 , 并自动回到机器的“准备模式”。

19.5 沿当前花样边框绣开位线

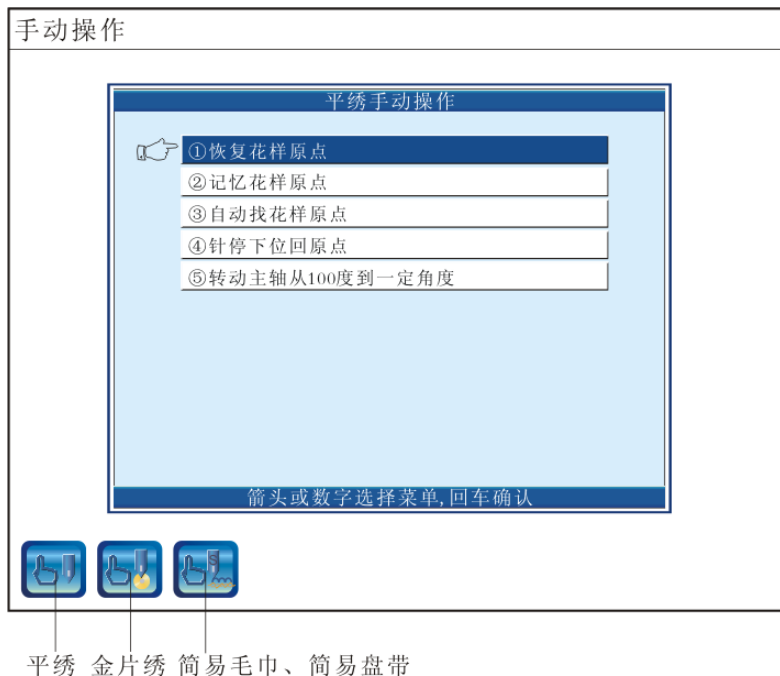
详细操作请查看 14.2 绣开位线的操作的内容。

19.6 沿当前花样轮廓绣开位线

详细操作请查看 14.2 绣开位线的操作的内容。

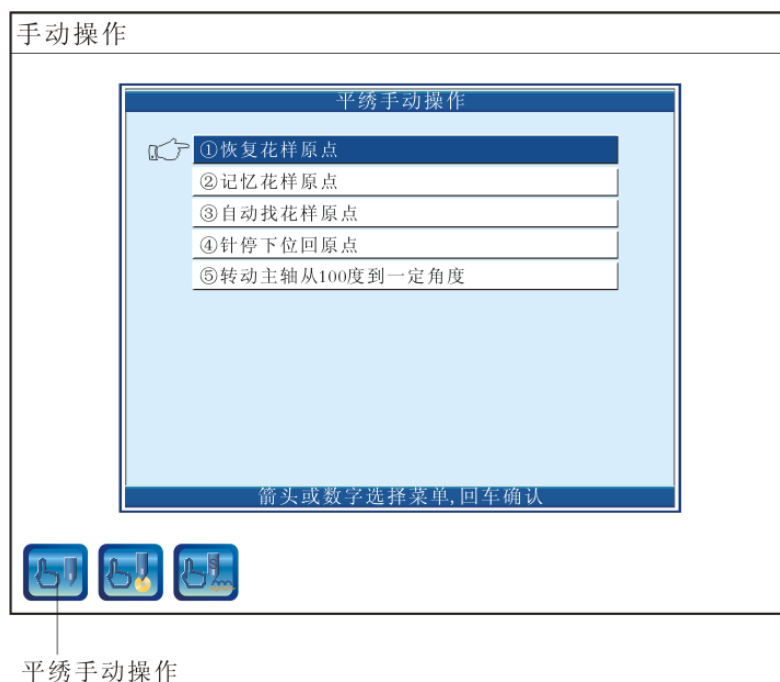
第二十分 平绣与特种绣手动操作

在主界面中的第二页菜单选择  按【F8】键进入“手动操作”菜单，如图：



20.1 平绣手动操作

该操作包括：恢复花样原点、记忆花样原点、自动找花样原点、针停下位回原点、转动主轴从 100 度到一定角度等操作。如图：



(详细操作请查看 13.4 恢复花样原点、13.5 记忆花样原点、13.6 自动找花样原点、13.8 针亭下位回原点。)

转动主轴从 100 度到一定角度

该项操作可以转动主轴从 100°到任意角度、以方便机器的维修及调试。

操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择  按快捷键【F8】进入“平绣手动操作”菜单，选择  “平绣手动操作”按快捷键【F1】(该项为默认)。
2. 按   键或数字键“5”，移动光标到“转动主轴从 100 度到一定角度”项，按  键。
3. 系统提示“输入一定角度 (0~360°)”，数字键输入数值。
4. 输入数值后按  确认，系统弹出信息“按回车键确定该操作！”，按  确认。

系统自动返回主界面。

20.2 金片绣手动操作及金片绣介绍

金片绣手动操作包括：升/降金片架、A 电机出片、B 电机出片、C 电机出片、A 电磁铁动作、B 电磁铁动作、C 电磁铁动作、A/B 气阀动作、A/C 气阀动作等操作。如图：



金片绣手动操作

通过查看机器配置参数中的“金片绣手动操作”参数设置可以设定金片的自动出片，

及其它参数设置。

20.2.1 金片绣简介

金片绣由若干亮片和针迹构成，亮片选用质地较硬，表面平整，光洁度高的材料，配合不同颜色、尺寸和形状，使绣品闪闪发光，独具效果。同一般的平绣一样，金片绣也有自己专有的花样格式。只要使用专门的金片花样，进行花样的选择、花样的变换和花样的编辑等对花样进行处理后即可拉杆绣作。也可以将金片绣花样和平绣或特种绣格式的花样通过花样组合来绣出新颖的花样。

应用范围：本金片绣控制系统适用于平绣机头。

20.2.2 金片绣刺绣的绣作步骤

用户在进行金片绣绣作时，可按如下操作步骤进行：

1. 输入具有金片码的花样；
2. 如果需要可进行花样的变换（详细操作请查看 5.2 花样变换的设定操作。）；
3. 根据需要设置金片绣参数；
4. 检查并调整送片装置，确认送片装置处于正常工作状态；
5. 设置换色顺序；
6. 回主界面，刺绣确认；
7. 拉杆绣作。

 **注意：**在绣作时不要拨手动升降气阀开关，否则可能造成送片装置的损坏。

20.2.3 单针多片金片绣的刺绣

本机型共提供了7种金片方式供用户选择编辑，包括：A、B、C、AB、AC、BC、ABC。

其中 3 个金片的命名分别是：A 片，B 片，C 片。选择单片，刺绣过程中只送出单

片；选择双片，刺绣过程中两个片同时送出。若选择三片，3 个片同时送出，若 3 个片同时送出，在最上面的是 A 片，往下依次是 B 片，C 片。

备注：部分电控具有此功能。

20.3 简易毛巾、简易盘带手动操作

该操作包括：简易毛巾归零、简易毛巾左摆、简易毛巾右摆、简易盘带装置升、简易盘带装置降、简易盘带摆动、简易盘带归零等操作。如图：

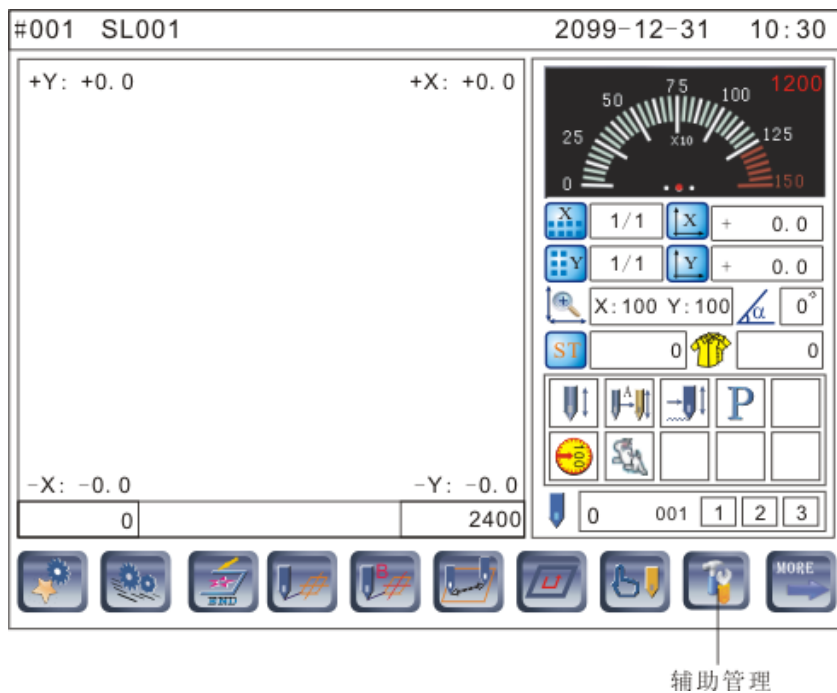


简易毛巾、简易盘带手动操作

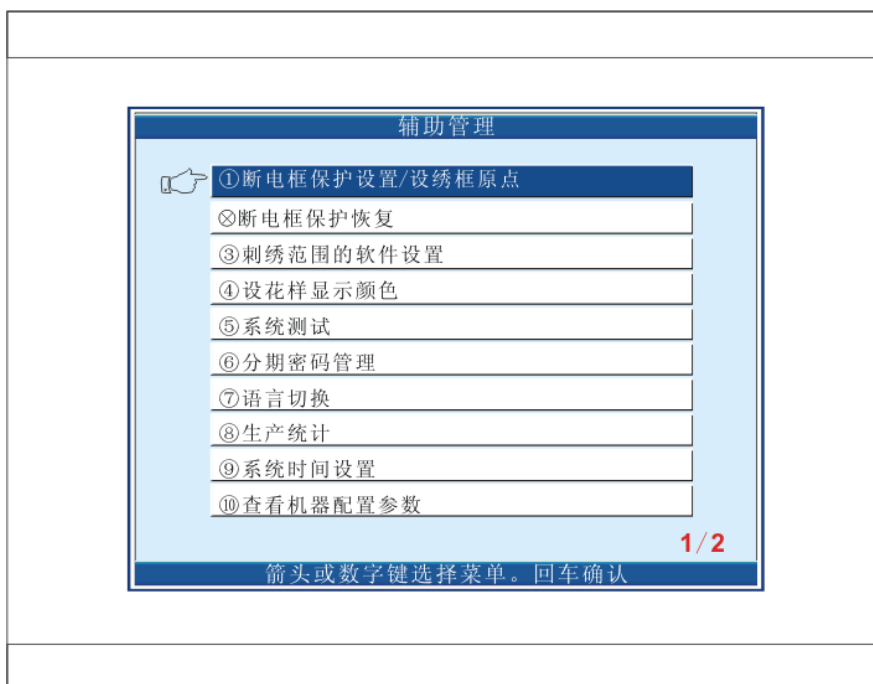
通过查看机器配置参数中的“简易毛巾、简易盘带手动操作”参数设置还可以设定其它简易毛巾、简易盘带参数。

第二十一部分 辅助管理

在刺绣准备状态下，在主界面第二页菜单中选按快捷【F9】键进入“辅助管理”界面，如下图：



按键后屏幕弹出“辅助管理”菜单，如图：



21.1 断电框保护设置/设绣框原点

断电框保护设置/设绣框原点”功能有二个用途：

用途一：断电框保护设置功能配合断电框保护恢复功能，实现刺绣机遇意外断电造成绣框错位时的恢复。

用途二：通过绣框原点的设置，为花样起绣点记忆功能的实现奠定一个位置基准。这个基准推荐选用绣框上的任意一点作为绣框的原点，一旦确定下来，就应该在此点建立永久的标记，通过下述手动绣框原点记忆的操作给予确认。

特别说明：

用途一的实现必须以完好有效的限位开关为基础，进行下述自动绣框原点记忆的操作，才能成为可能，否则将不能实现。

用途二的实现则没有用途一的限制，无论是下述自动绣框原点记忆的操作，还是下述手动绣框原点记忆的操作，都可以奠定花样起绣点记忆功能的基础。

“断电框保护设置/设绣框原点”功能的操作只能选择“手动绣框原点记忆的操作”和“自动绣框原点记忆的操作”其中之一。

除特殊情况外，在正常使用机器并绣作的过程中，无论手动绣框原点记忆还是自动绣框原点记忆的设置，均只设置正确一次即可。

（一）手动绣框原点记忆的操作：

 **注意：**在绣作中出现故障而紧急停车时或在绣作中突然掉电等非正常情况出现时，为避免“手动原点记忆”的不准确，而给刺绣造成失误，机器会解除“原点记忆”。在这种情况下，在原绣框原点的位置，应重新进行设置绣框原点记忆。

如果在机器断电时移动过绣框或对机器进行维修，再次上电时，可应该重新进行“手动绣框原点记忆”的设置。

1. 在刺绣准备状态下，在主界面第二页菜单中选按快捷【F9】键进入“辅助管

理”界面。

2. 按   或数字键“1”，选择“断电框保护设置/设绣框原点”项（该项为默认），按  键。

3. 如果机器进行了“刺绣范围的软件设置”，则此时会出现一个警告“将解除刺绣范围的软件设置”，按  键继续。

4. 系统提示“手动设置绣框原点？”，选择“”，按  键。

5. 依照提示，“移动绣框到绣框的原点，再按回车键”把绣框移到所选定的原点后，请作好该绣框原点的标记，选择“”，按  键，绣框原点记忆即设置完成。

（二）自动绣框原点记忆的操作：

 **注意：**进行此项操作必须先确认，绣框限位开关已安装，并且有效。否则，容易撞坏绣框。

1. 在刺绣准备状态下，在主界面第二页菜单中选  按快捷【F9】键进入“辅助管理”界面。

2. 按   或数字键“1”，选择“断电框保护设置/设绣框原点”项，按  键。

3. 如果机器进行了“刺绣范围的软件设置”，则此时会出现一个警告“将解除刺绣范围的软件设置”，按  键继续。

4. 系统提示“手动设置绣框原点？”按  将选择“”，按  键。

5. 系统提示“请确认断电保护！”，选择“”，按  键确认，绣框开始移动，碰到限位开关后，再退回到原来初始位置。绣框原点记忆即设置完成。

 **注意：**由于受机械、电气、环境等因素的影响，可能会对此功能造成定位不准确，请操作人员慎用！

21.2 断电框保护恢复

断电后若绣框被移动过，再上电时，可用该操作恢复断电前的绣框位置。该操作是否有效则是以断电框保护设置/设绣框原点（即自动绣框原点记忆的操作）为前提的。另

外，刺绣过程中断电后，若绣框没有被移动过，再上电后，直接拉操作杆可以继续刺绣。

如果进行了“手动绣框原点记忆的操作”，则此操作无效。

操作：

1. 把主轴调到 100 度停车位置。
2. 在刺绣准备状态下，在主界面第二页菜单中选  按快捷【F9】键进入“辅助管理”界面。
3. 按   或数字键“2”，选择“断电框保护恢复”项，按  键。
4. 依照提示操作，即可完成绣框位置的恢复。
5. 完成上述操作后，自动返回原工作状态。

21.3 刺绣范围的软件设置

该功能是设置绣框的刺绣范围，并使花样在绣框范围内进行刺绣。

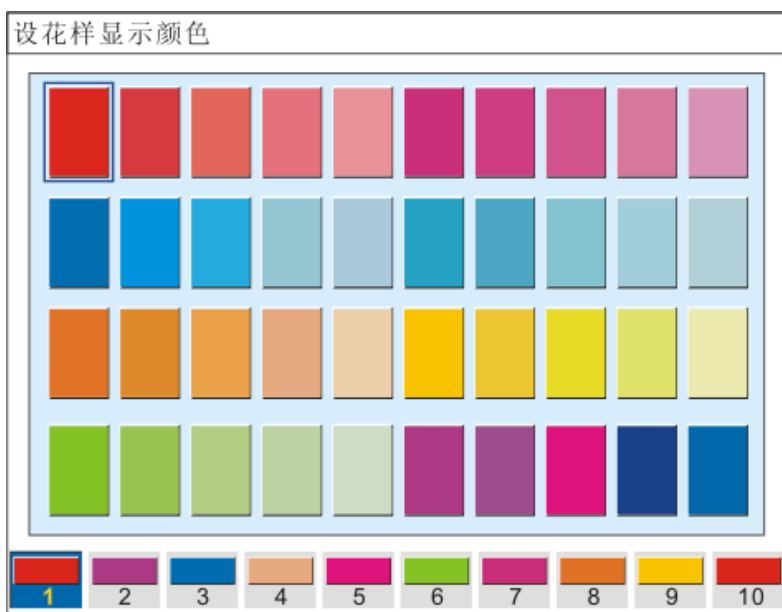
操作：

1. 在刺绣准备状态下，在主界面第二页菜单中选  按快捷【F9】键进入“辅助管理”界面。
2. 按   或数字键“3”，移动光标到“刺绣范围的软件设置”项，按  键。
3. 系统提示：“移框，使针定位到左上角，再按回车键”。您可按   键使针定位到绣框左下方，并按  键继续。
4. 系统提示：“移框，使针定位到右下角，再按回车键”。您可按   键使针定位到绣框右上方，并按  键结束。

21.4 设花样显示颜色

该功能用来设置绣迹跟踪显示颜色。用户根据各针位绣线的实际颜色进行设置，使绣迹跟踪显示颜色与实际颜色一致。操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择按【F8】键进入“辅助管理”菜单，按▲▼键或数字键“4”选择“设花样显示颜色”项，按键确认。进入到界面“设花样显示颜色”，如图：



2. 系统显示调色板和针杆对应的颜色。根据系统提示，可设置针杆对应的颜色。
3. 以修改“1”第一次显示颜色为例（原为红色），按快捷键【F1】选择。
4. 按▲▼◀▶键移动色板上的光标至绿色，按键，屏幕下方“1”第一显示颜色对应更改为绿色。

依次操作可设置其他的颜色。

5. 设置完毕，按键退出。

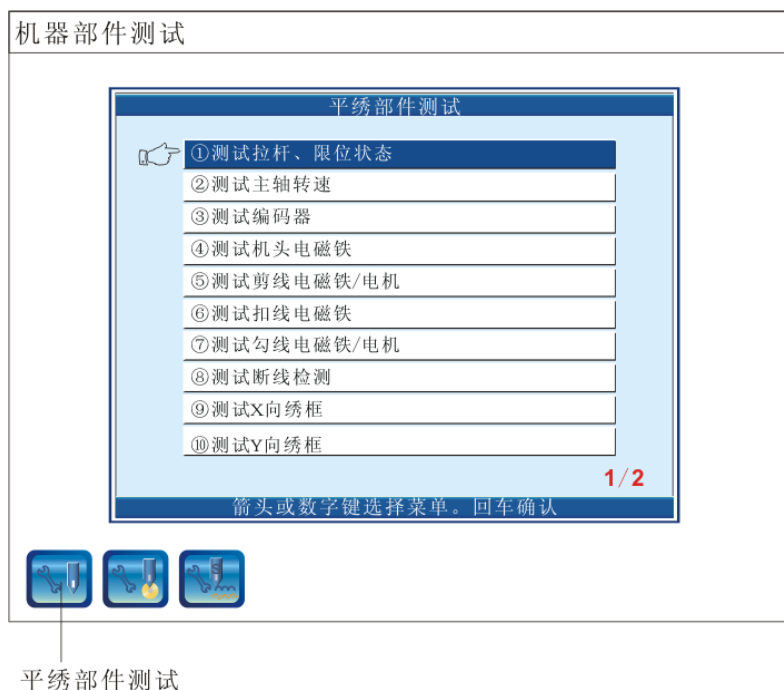
21.5 系统测试

在主界面中的第二页菜单选择按【F8】键进入“辅助管理”菜单，按▲▼键或数字键“5”选择“系统测试”项，按键确认。进入到“机器部件测试”界面。

21.5.1 平绣部件测试

该项测试包括：拉杆/限位状态、主轴转速、编码器、机头电磁铁、剪线电磁铁/电机、扣线电磁铁、扣线电磁铁/电机、测试断线检测、测试 X/Y 向绣框、键盘按键等项

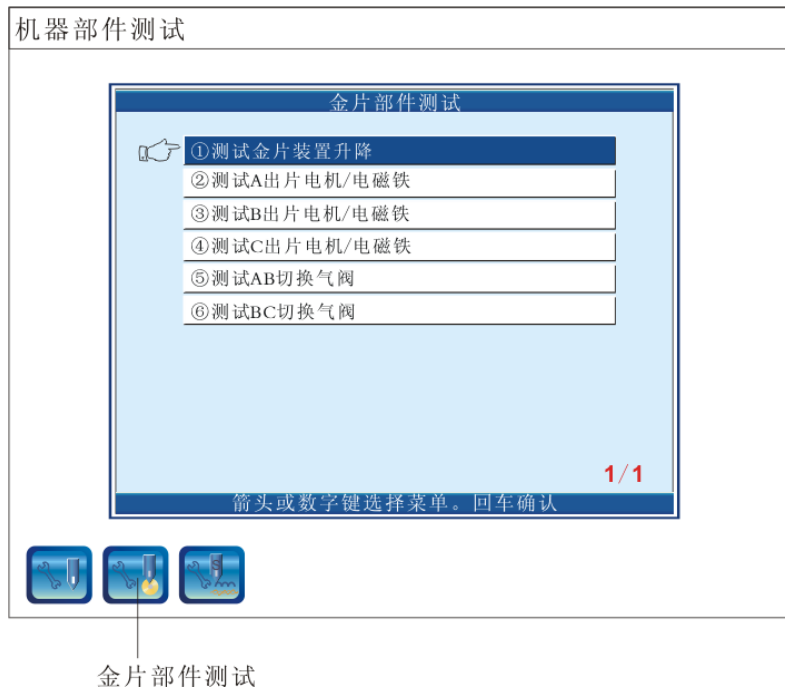
目的测试。选择  “平绣部件测试”项，按快捷键【F1】选择，如图：



共显示 2 页，按   键或数字键选择不同的测试项，按  确认进行操作。按  键退出。第二页与第一页操作方法相同。

21.5.2 金片部件测试

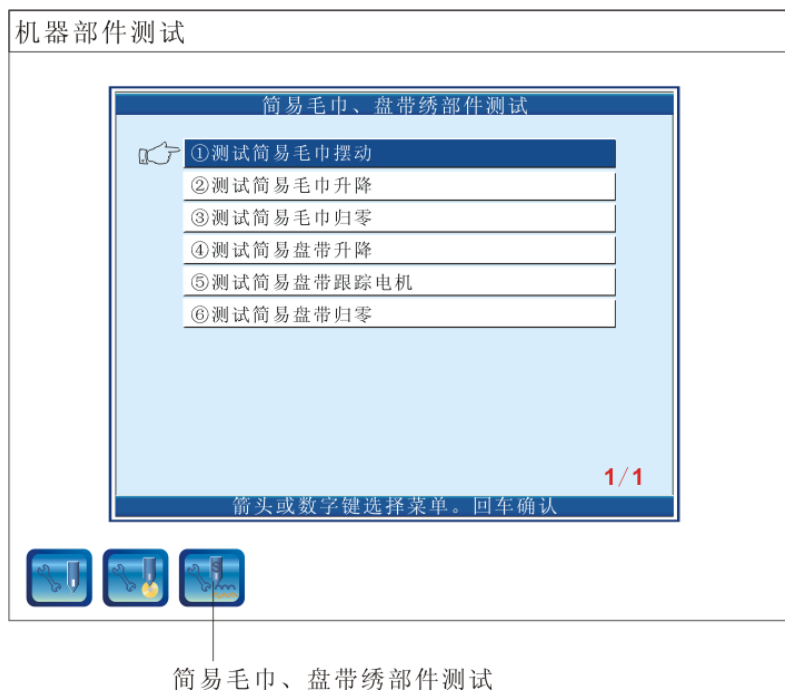
该项测试包括：金片装置升降、A 出片电机/电磁铁、B 出片电机/电磁铁、C 出片电机/电磁铁、AB 切换气阀、BC 切换气阀等项目的测试。选择  “金片部件测试”项，按快捷键【F2】选择，如图：



按▲▼键或数字键选择不同的测试项，按↵确认进行操作。按ESC键退出。

21.5.3 简易毛巾、盘带绣部件测试

该项测试包括：简易毛巾摆动、简易毛巾升降、简易毛巾归零、简易盘带升降、简易盘带跟踪电机、简易盘带归零等项目的测试。选择“简易毛巾、盘带绣部件测试”项，按快捷键【F3】选择，如图：



按▲▼键或数字键选择不同的测试项，按↵确认进行操作。按ESC键退出。



21.6 分期密码管理

进入“辅助管理”菜单 ,按▲▼键或数字键“6”选择“分期密码管理”项 ,按↻键确认。

通过分期密码管理设置 ,主要时对系统使用时间设置加密。

21.7 语言切换

- 1 . 进入“辅助管理”菜单 , 按▲▼键或数字键“7”选择“语言切换”项 , 按↻键确认。
- 2 . 系统显示切换语言“ 中文/ English”, 如果想要切换到某种语言按▲▼键选择 , 按↻键确认。可分别可以切换至中文、英文。

21.8 生产统计

进入“辅助管理”菜单 , 按▲▼键或数字键“8”选择“生产统计”项 , 按↻键确认。会进入生产统计菜单 , 如图 :

生产统计							
机器开机次数:		10					
刺绣完成的工件总数:		0					
总断线次数:		0					
一次断线的平均用时:		00:00:00					
当前花样的预计单件用时:		00:04					
序号	花样号	针数	工件数	总工作时间	单件最小用时	单件最大用时	
1	1	SL001 2241	0	00:00:00	00:00:00	00:00:00	
2	2	SL002 4836	0	00:00:00	00:00:00	00:00:00	
3	3	SL003 4362	0	00:00:00	00:00:00	00:00:00	
4	4	SL004 7897	0	00:00:00	00:00:00	00:00:00	
5	5	SL005 2560	0	00:00:00	00:00:00	00:00:00	
6	0	0	0	00:00:00	00:00:00	00:00:00	
7	0	0	0	00:00:00	00:00:00	00:00:00	
8	0	0	0	00:00:00	00:00:00	00:00:00	
9	0	0	0	00:00:00	00:00:00	00:00:00	
10	0	0	0	00:00:00	00:00:00	00:00:00	

生产统计中包括机器开机次数、刺绣完成的工件总数、总断线次数、一次断线的平均用时、当前花样的预计单件用时。选择按快捷键【F10】后 , 系统将清除生产统计中数据。按键退出。

21.9 系统时间设置

- 1 . 进入“辅助管理”菜单 , 按▲▼键或数字键“9”选择“系统时间设置”项 , 按↻键

确认，会弹出系统时间设置窗口，如图：

系统时间设置

日	一	二	三	四	五	六
		1	2	3	4	5
6	7	8	9	10	11	12
13	14	15	16	17	18	19
20	21	22	23	24	25	26
27	28	29	30	31		



日期（年/月/日）

2009

 /

12

 /

13

时间（时/分/秒）

10

 /

30

 /

00

左右键选择项目，上下键修改，确定键保存，退出键退出

2. 按◀▶键数选择光标在年、月、日、时、分、秒之间切换。按▲▼键，可以使值增加或减少可以进入修改时间界面。

3. 修改完毕，按↻键，时间设定完毕，按ESC键退出。

21.10 查看机器配置参数

进入“辅助管理”菜单，按▲▼键或数字键“0”选择“查看机器配置参数”项，按↻键确认。会进查看机器配置参数菜单，如图：

查看机器配置参数

①绣框驱动器:	三相步进
②剪线方式选择:	电磁铁
③勾线方式选择:	电机统一
④报警版选择:	V8E
⑤金片版选择:	V8E
⑥是否带时间加密:	否

机器配置编号:000000

1/1

根据配置机器的参数内容对系统进行调整。

21.11 系统程序版本

此功能可查阅系统的版本信息，在主界面刺绣准备状态时，进入“辅助管理”界面第二页，按 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ 键或数字键“1”选择“系统程序版本”，按 $\square$ 键后系统显示出版本信息，如下图所示：



21.12 清刺绣总针数

进入“辅助管理”界面第二页，按 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ 键或数字键“2”选择“清刺绣总针数”项，按 $\square$ 键确认。系统提示输入密码，按 $\square$ 键确认。输入密码后系统提示“确定清刺绣总针数？”，选择 $\checkmark$ 按 $\square$ 键确认，按 $\blacktriangleleft$ 键选择 $\times$ 取消。

21.13 系统升级

从磁盘升级机器软件。

进入“辅助管理”第二页菜单，按 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ 键或数字键“3”选择“系统升级”项，按 $\square$ 键确认。会提示输入密码。输入密码后，系统查找 U 盘内的升级文件，按 $\blacktriangle$ $\blacktriangledown$ $\blacktriangleleft$ $\blacktriangleright$ 键选择相应的文件按 $\square$ 键，系统开始进行升级。升级完毕后，需重新启动。

 **注意：**必须使用 U 盘进行升级，选择系统升级前，必须保证 U 盘已经接在 USB 口上。

第二十二部分 参数管理

该功能显示当前此电控配置的机器参数情况，可根据机器配置参数内容对系统的参数部分进行调整。

操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择按【F2】键进入“参数管理”菜单，如图：



(在 2.1 显示界面及电脑操作箱面板 中有详细介绍)

包括通用参数、断线参数、绣框参数、主轴参数、剪线参数、金片参数、简易毛巾、简易盘带参数、机器参数、恢复参数默认设置等，可根据配置机器的参数内容对系统进行调整。

22.1 设定机器参数

1. 在主界面中的第二页菜单选择按【F2】键进入“参数管理”菜单,按【F1】~【F9】快捷键选择要设置的参数菜单。
2. 按▲▼或数字键，在菜单中选择要修改的项。
3. 按照系统提示，按▲▼键修改参数值，按键确认。

4. 按  键，可退出“参数管理”的操作。

备注：有关这些参数的设置表，请参见第二十三部分。

22.2 循环刺绣设置

详细操作请查看 15.3 循环绣的操作内容。

22.3 刹车调整（新装机器必须调整）

该功能用于调整停车过程的控制参数，以适应不同机械特性的机器。另外，机器在使用过程中机械特性也会发生某些变化，用此功能可将机械与电脑的配合状态调整到最佳状态。

22.3.1 使用“停车位置补偿”及“主轴电机参数”项设置

设置“停车位置补偿”

这项参数设置是对主轴的停车位置进行补偿，当主轴经常停在小于 100° 时，可以适当把参数值加大。当主轴经常停在大于 100° 时，可以适当把参数值减小，这样经过修改此参数值，可以使主轴停在 100° 附近。此参数的设定范围是 0-30。

操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择  按【F2】键进入“参数管理”菜。
2. 选择  “主轴参数”按快捷键【F4】，进入主轴参数菜单，按  翻到第二页。
3. 按  键或数字键 3，移动光标到“停车位置补偿”项，按  键。
4. 按  键，可改变该项的数值。（当主轴停车位置经常小于 100° 时，可加大此数值，当停车位置经常大于 100° 时，可减小此数值。）
5. 选好数值后，按  确认。按  键退出，返回主界面。

22.3.2 调整刹车参数后的试验

调整过刹车参数后，可用“机器的点动操作”对改变参数后的效果进行检验，若对效果不满意，可重复进行刹车参数的调整。

22.4 设置是否所有机头补绣

1. 在主界面中的第二页菜单选择按【F2】键进入“参数管理”菜。
2. 选择“断线参数”按快捷键【F2】，进入断线参数菜单，按键或数字键“3”选择“设置是否所有机头补绣”项，按键确认。
3. 按键，选择“是”或“否”，按键选择。
4. 按键退出，返回主界面。

22.5 禁止花样输出

该功能是防止将内存中的花样进行非法复制（存到磁盘上）。一旦机器主人设置了“机器参数”（密码 1-8 位数字）中的“禁止花样输出”，其他人员在没有解除密码的情况下，将不能做“内存花样输出到磁盘”的操作。要想把内存花样输出到磁盘，必须先解除“禁止花样输出”。

22.5.1 设置“禁止花样输出”

操作：

1. 在主界面中的第二页菜单选择按【F2】键进入“参数管理”菜。
2. 选择“机器参数”按快捷键【F8】，系统提示“输入密码”，按数字键输入密码（1-8 位）后，按键确认。
3. 按键或数字键“0”，移动光标到“是否禁止花样输出”项，按键。
4. 按键，选择“是”，再按键确认。
5. 按键退出，返回主界面。

22.5.2 解除“禁止花样输出”

在设置了禁止花样输出后，重复再做 22.5.1 的操作，“设置禁止花样输出”项选择“否”，即可解除禁止花样输出。

第二十三部分 附录

23.1 参数一览表

	参数名称	参数的含义及作用	参数的取值范围	默认值
通用参数	切换针长 (毫米)	刺绣中针步超过多少设定值开始减速	3.0 ~ 12.0	5.0
	是否进行循环刺绣	设置循环绣方式	是、否	否
	刺绣完回原点	在刺绣完成后绣框是否回到起点	是、否	是
	长针是否自动跳跃	在刺绣时, 遇到长针, 是否跳跃	是、否	是
	自动跳跃的针长	跳跃长针针长的值的设定	5.0~13.0	13.0
	起针时是否过滤空针	起针时, 是否对空针进行刺绣	是、否	是
	刺绣时是否过滤空针	刺绣时, 是否对空针进行刺绣	是、否	是
	刺绣时过滤的短针针长	在刺绣时, 过滤短针针长值的设定	0.0~0.6	0.0
	同色时自动启动选择	在刺绣中遇到换色顺序中有相同针位时, 会自动启动刺绣, 如果设为“否”会停车处理。	是、否	是
	手动换色是否记忆	是否将手动换色的针杆顺序自动记忆到换色顺序中	是、否	否
	读花样停车转换色	在花样输入到内存的时候, 是否将花样的停止码转换为换色码	是、否	否
	是否显示针数	是否在刺绣界面下显示刺绣针数	是、否	是
断线参数	断线检测	在刺绣中对断线是否进行检测	是、否	是
	跳跃时是否断线检测	在刺绣跳跃针时, 是否进行断线检测。应根据绣品的实际需要来设置。	是、否	否
	设置所有机头补绣	刺绣断线时, 设置是否所有机头补绣	是、否	否
	起绣时断线不检测针数	机器起动后何时开始检测是否断线	0 ~ 15	8
	断线退针数	在断线时自动回退几针	0 ~ 9	0
	回退补绣针数	补绣时在断点前几针全头开始下针	1 ~ 10	1
	面线检测去抖针数	调整断线的灵敏度	1~10 面线不检测	3
	底线检测去抖针数	调整断线的灵敏度	1~10 底线不检测	3
	断线检测后是否停车	出现断线后亮机头板红灯, 是否停车	是、否	是
	补绣结束动作方式	补绣是否降速或停车	降速、无、停车	降速
	断线是否需要提示音	断线时, 在图标闪烁时,	是、否	否

		是否让蜂鸣器响		
绣框参数	动框曲线选择	调整刺绣过程中绣框的移动曲线，不同的曲线刺绣效果不同	1~7	3
	动框角度选择	在刺绣时绣框开始移动时的角度	200~280	230
	是否分步越框	用于刺绣过程中碰到多个连续跳针的处理。是：在刺绣过程中碰到多个连续跳针剪线停车后，根据跳针针步的大小，一步一步地越框。否：在刺绣过程中碰到多个连续跳针剪线停车后，将所有的连续跳针针长进行累加，一次性越框	是、否	否
	高速移框时的速度	高速手动移框时频率的调整	1 ~ 30	16
	低速移框时的速度	低速手动移框时的频率调整	1 ~ 30	16
	越框的速度	用于改变越框时的给定频率	1 ~ 30	16
主轴参数	最高转速	机器的最高运转速度	250 ~ 1200	1000
	最低转速	机器的最低运转速度	250 ~ 800	400
	跳跃转速	设置跳针时的转速	400~800	500
	起针时慢动针数	每次停机后起启动加速前的慢动针数	1 ~ 9	1
	起针时慢动转速	每次停机后起启动加速前的慢动转速	80 ~ 150	100
	起针时扣线角度补偿	扣线起始角度主轴运转后第一个 100 度	- 4 ~ +3	0
	拉杆转速	拉杆不放时的主轴速度	80 ~ 350	150
	起针加速度	起启动的时候加速到最高速的加速度，1~30 分别表示 10~300rpm	1 ~ 30	15
	厚料补偿值	根据刺绣不同厚度的材料进行设定	0 ~ 3	0
	贴布绣后慢动针数	用于在贴布启动主轴时慢动的针数	0 ~ 9999	0
	贴布绣后慢动速度	用于在贴布绣后启动时的慢动的速度	80 ~ 最高转速	700
	变频传动比调整	用于调整发给主轴驱动器的频率值	-15 ~ +15	0
	停车位置补偿	调整停车前的第一次刹车的角度	0 ~ 30	5
	针停下位的位置补偿	用于调整角度到 172 度时	0 ~ 30	15
	停车时是否锁住主轴	在停车后是否撤伺服 ON 信号	是、否	是
	拉杆前主轴应停车到位	主轴不在零位时是否可以拉杆刺绣	是、否	是
	刹车调整（限定功能）	调整刹车速度，停车不到位时调整此参数	1~5	2
剪线参数	跳跃剪线①	刺绣中两针平针之间有几针跳针就开始剪线或不剪线，0 为跳针不剪线	1 ~ 7 针剪线，跳跃不剪线	3 针剪线
	是否暂时关停剪线①	机器是否使用剪线功能	是、否	否
	剪线长度①	剪线以后，面线的余留长短	0 ~ 10	3

	集中勾线的角度调整	调整集中勾线的角度	- 100 ~ +100	0
	剪线时是否锁针①	设置剪线时是否锁针	是、否	是
	剪线时的转速①	剪线时的主轴起动的转速	60 ~ 250	100
	剪线前锁针长度(毫米)①	剪线前锁针的针迹长度值	0.3 ~ 1.5	0.7
	剪线前锁针针数①	在剪线前进行几针锁针	0 ~ 2	1
	剪线后主轴转几圈停车①	用于剪线后，主轴需要慢动几圈才停车	1、2	1
	剪线后起针速度①	在剪线后慢动时的转速	60 ~ 150	100
	剪线后慢动作针数①	每次剪线后起动加速前的慢动针数	1 ~ 7	2
	剪线后锁针长度(毫米)	剪线后锁针的针迹长度值	0.3 ~ 1.5	1.0
	剪线后锁针针数①	剪线后拉杆启动下针刺绣前的锁针针数	0 ~ 3	1
	剪线后是否执行动框①	剪线完后是否执行摆框操作	是、否	否
	剪线后动作方式①	剪线后摆框方向或移动针位	X 向动框/Y 向动框/ 移动针位	Y 向动框
	剪线刹车速度	调整剪线速度，在剪线停车不到位时对其进行调整，如果过冲，则调小，如果不到 100 度则调大。	1~4	1
	剪线后到位是否检测①	是否检测剪线到位信号	是、否	是
	同色换色剪线	在刺绣中，遇到相同颜色换色是否剪线	是、否	是
	剪线前松底线	在剪线前是否先松底线	是、否	否
	剪线电机到位补偿	步进电机剪线到位调整	0~6	0
	松底线长度	剪线前松底线的长度值	1~5	1
	静态剪线角度	用于静态剪线方式，调整静态剪线在哪个主轴角度完成，剪线过程为：主轴先在设定角度停稳，然后完成剪线动作，再将主轴转到 100 度	86~100	86
金片参数	左金片装置	0 表示左金片没有金片装置，N(最高针位)表示左金片装置在 N 针位	有、无	有
	左送片个数	左金片头刺绣送金片的个数	0~3	1
	左金片方式	左金片头的出片方式	拨片、滚片	拨片
	左 A 片送片角度	左金片头 A 金片刺绣送片角度微调	5.4 ~ 59.4	21.6
	左 B 片送片角度	左金片头 B 金片刺绣送片角度微调	5.4 ~ 59.4	21.6

	左 C 片送片角度	左金片头 C 金片刺绣送片角度微调	5.4 ~ 59.4	21.6
	左金片限定速度	设定左金片头刺绣时的限定速度	300 ~ 1000	700
	左送片主轴角度调整	设定出金片时对应的主轴角度	210~300	230
	金片装置下落时间	调整金片开始命令发送后的延迟时间	10 ~ 100	30
	金片刺绣是否自动启动	遇到金片开始时是手动拉杆启动还是自动启动	是、否	是
	右金片装置	0 表示右金片没有金片装置， 1 表示右金片装置在 1 针位	有、无	有
	右送片个数	右金片头刺绣送金片的个数	0~3	1
	右金片方式	右金片头的出片方式	拨片、滚片	拨片
	右 A 片送片角度	右金片头 A 金片刺绣送片角度微调	5.4 ~ 59.4	21.6
	右 B 片送片角度	右金片头 B 金片刺绣送片角度微调	5.4 ~ 59.4	21.6
	右 C 片送片角度	右金片头 C 金片刺绣送片角度微调	5.4 ~ 59.4	21.6
	右金片限定速度	设定右金片头刺绣时的限定速度	300 ~ 1000	700
	右送片主轴角度调整	设定出金片时对应的主轴角度	210~300	230
	断线后金片装置自动升起	用来控制断线后金片装置的位置	是、否	否
	跳跃不剪线时是否抬气阀	用来控制跳针是否抬头	是、否	否
简易毛巾、 简易盘带参数	是否允许简易毛巾绣	设定机器是否可以进行简易毛巾刺绣	是、否	否
	简易毛巾针位	设置可以进行简易毛巾刺绣的针杆号	根据实际简易毛巾针杆号设定	0, 0, 0
	简易毛巾高度	简易毛巾绣时的线环的高度	1 ~ 8	5
	简易毛巾零位精度调整	调整简易毛巾电机到位的精度	0~3	1
	简易盘带位置	设置当前盘带装置的位置	无、左、右、左右	无
	简易盘带摆幅	简易盘带绣时跟踪电机的摆幅	0~90 手动输入	60
	简易盘带机械零位位置	设置的穿绳孔机械零位位置与绣框 Y 正方向的夹角，根据机械的实际情况来设置	0~80 手动输入	0
	简易盘带工作零位位置	拉杆启动时穿绳孔转到与绳子拉力最松的地方并把此时的位置当做零位开始工作。当盘带机械零位位置为 0 时起作用，设置其他值时这个参数无效。	0~80 手动输入	0
	简易盘带反转角度	当绕线角度超过该设置的值后，缠绕电机机会反转一圈松线，并重新记录绕线角度的值。	210~360	330

	简易盘带剪线方式	设置简易盘带剪线方式	不剪线、剪下线、 剪上下线、	不剪线
	简易盘带无绳判断灵敏度	设置简易盘带无绳，判断灵敏度	1~8	4
机 器 参 数	机型针数	设定刺绣机头的针杆数	1 ~ 15	9
	机头个数	设定机器的机头个数	1~80	15
	雕孔刺绣的针位	雕孔刺绣时使用的针位，0 为 不进行雕孔刺绣，使用雕孔绣 的针位不进行断线检测	0 ~ 9	0
	雕孔绣的位移（毫米）	此参数用于确认雕孔刀的位移，通过此 参数来改变刺绣雕孔刀时的绣框的位置	0~12	0
	机械 X 向间隙补偿	对绣框在 X 方向移框时的补偿	-5 ~ +5	+0
	机械 Y 向间隙补偿	对绣框在 Y 方向移框时的补偿	-5 ~ +5	+0
	机头电磁铁电压调整 值	用于调整机头电磁铁锁头的电压	0 ~ 10	0
	电机锁头摆角	调整锁头步进电机的行程	1~15	2
	机器绣作模式	绣作物料的类别的选择	平绣、成衣绣、帽 绣	平绣
	是否禁止花样输出	设置是否禁止内存中的花样输出	是、否	否
	关背光时间	设置屏幕的背景灯光显示	1~30 不关	不关

①仅适用于有剪线功能的机器。

23.2 错误显示及简单排除方法一览表

错误显示	简单排除方法	错误显示	简单排除方法
+X 限位	手动向相反方向移框或检查 该方向限位开关	勾/剪不到位	手动把机械复位或更 换接近开关
-X 限位	手动向相反方向移框或检查 该方向限位开关	花样数据错误	重新输入花样或更换 磁盘
+Y 限位	手动向相反方向移框或检查 该方向限位开关	无软盘或无 U 盘	插入软盘或 U 盘
-Y 限位	手动向相反方向移框或检查	写磁碟错	更换软盘或 U 盘

	该方向限位开关		
换色超时	换色机械部分卡死或更换 A4 电源板	软盘或 U 盘无花样	更换软盘或 U 盘
针位置错	转动机械部分到正常位置或 更换 A6 针位板	不在零位	重新点动或更换编码 器及信号线
电机故障	检查主电机输入电源或更换 电机和驱动器	X 马达错	调整或更换 X 驱动器
电机反转	调整主电机输入电源相位或 调整伺服控制器参数	Y 马达错	调整或更换 Y 驱动器