

# 目 录

|                               |           |
|-------------------------------|-----------|
| <b>第一部分 概述 .....</b>          | <b>1</b>  |
| 1.1 注意事项 .....                | 1         |
| 1.2 功能简介 .....                | 5         |
| 1.3 性能指标 .....                | 7         |
| <b>第二部分 电控部件及图符界面介绍 .....</b> | <b>8</b>  |
| 2.1 显示界面及电脑操作箱面板 .....        | 8         |
| 2.2 按键及功能简介 .....             | 10        |
| 2.3 电源开关和插座 .....             | 11        |
| 2.4 拉杆和点动开关 .....             | 11        |
| 2.5 针位指示 .....                | 12        |
| 2.6 USB 接口 .....              | 12        |
| 2.7 机头控制开关和断线指示灯 .....        | 12        |
| 2.8 刺绣前的准备 .....              | 12        |
| 2.9 图符说明 .....                | 13        |
| <b>第三部分 怎样开始简单刺绣 .....</b>    | <b>14</b> |
| 3.1 如何进行第一次刺绣 .....           | 14        |
| 3.2 刺绣前的准备 .....              | 14        |
| 3.3 选择内存花样及刺绣 .....           | 14        |
| 3.4 拉杆刺绣 .....                | 15        |

|                                   |           |
|-----------------------------------|-----------|
| <b>第四部分 怎样输入花样 .....</b>          | <b>16</b> |
| <b>第五部分 怎样选择花样进行刺绣 .....</b>      | <b>19</b> |
| 5.1 选择刺绣花样 .....                  | 19        |
| 5.2 花样变换的设定 .....                 | 21        |
| 5.3 花样反复的设定 .....                 | 22        |
| 5.4 换色方式的设定 .....                 | 22        |
| <b>第六部分 怎样设定花样的起绣点 .....</b>      | <b>24</b> |
| <b>第七部分 怎样检查花样的刺绣范围 .....</b>     | <b>25</b> |
| <b>第八部分 怎样快速定位到花样的某一针 .....</b>   | <b>26</b> |
| <b>第九部分 有关换色的操作 .....</b>         | <b>27</b> |
| 9.1 手动换色 .....                    | 27        |
| 9.2 设置手动换色手动启动 .....              | 27        |
| 9.3 设置自动换色手动启动 .....              | 27        |
| 9.4 设置自动换色自动启动 .....              | 28        |
| <b>第十部分 剪线的操作 .....</b>           | <b>29</b> |
| 10.1 手动剪线 .....                   | 29        |
| 10.2 自动剪线 .....                   | 29        |
| <b>第十一部分 升降速度的操作 .....</b>        | <b>30</b> |
| <b>第十二部分 点动回零位 ( 100° ) .....</b> | <b>31</b> |
| <b>第十三部分 有关移动绣框的操作 .....</b>      | <b>32</b> |
| 13.1 手动移框 .....                   | 32        |

|                                   |           |
|-----------------------------------|-----------|
| 13.2 移框回停机点 .....                 | 32        |
| 13.3 移框回起绣点 .....                 | 32        |
| <b>第十四部分 怎样对花样开位 .....</b>        | <b>34</b> |
| 14.1 边框刺绣的操作 .....                | 34        |
| 14.2 绣开位线的操作 .....                | 34        |
| <b>第十五部分 怎样进行匹绣、贴布绣及循环绣 .....</b> | <b>36</b> |
| 15.1 匹绣的操作 .....                  | 36        |
| 15.2 贴布绣的操作 .....                 | 36        |
| 15.3 循环绣的操作 .....                 | 38        |
| <b>第十六部分 有关补绣的操作 .....</b>        | <b>40</b> |
| 16.1 拉杆退针 .....                   | 40        |
| 16.2 定位退针 .....                   | 41        |
| <b>第十七部分 花样管理 .....</b>           | <b>42</b> |
| 17.1 选花 .....                     | 43        |
| 17.2 删除 .....                     | 43        |
| 17.3 复制 .....                     | 44        |
| 17.4 重命名 .....                    | 44        |
| 17.5 输出花样 .....                   | 45        |
| 17.6 组合花样 .....                   | 46        |
| 17.7 编辑花样 .....                   | 49        |
| 17.8 分割花样 .....                   | 51        |
| 17.9 滤除小针步 .....                  | 52        |

---

|                            |           |
|----------------------------|-----------|
| 17.10 平包针补偿 .....          | 53        |
| 17.11 设开机画面 .....          | 53        |
| 17.12 移框打版 .....           | 54        |
| 17.13 花样预览 .....           | 55        |
| <b>第十八部分 磁盘管理 .....</b>    | <b>57</b> |
| <b>第十九部分 参数管理 .....</b>    | <b>58</b> |
| 19.1 参数设置 .....            | 58        |
| 19.2 参数保存为默认值 .....        | 60        |
| 19.3 设转速 .....             | 61        |
| 19.4 总针数管理 .....           | 62        |
| 19.5 清参数 .....             | 63        |
| 19.6 English.....          | 64        |
| <b>第二十部分 系统功能 .....</b>    | <b>65</b> |
| 20.1 系统测试 .....            | 65        |
| 20.2 系统升级 .....            | 66        |
| 20.3 版本信息 .....            | 67        |
| 20.4 时间管理 .....            | 67        |
| 20.5 密码管理 .....            | 67        |
| 20.6 开机界面 .....            | 68        |
| <b>第二十一部分 功能菜单介绍 .....</b> | <b>70</b> |
| 21.1 手动剪线 .....            | 70        |
| 21.2 辅助功能 .....            | 71        |

|                            |           |
|----------------------------|-----------|
| 21.3 花样设置 .....            | 72        |
| 21.4 定起绣点 .....            | 72        |
| 21.5 定偏移点 .....            | 72        |
| 21.6 限位检查 .....            | 73        |
| 21.7 回停机点 .....            | 73        |
| 21.8 绣开位线 .....            | 73        |
| 21.9 生产统计 .....            | 73        |
| 21.10 点动操作 .....           | 76        |
| 21.11 回起绣点 .....           | 77        |
| <b>第二十二部分 金片绣的操作 .....</b> | <b>78</b> |
| 22.1 金片绣简介 .....           | 78        |
| 22.2 金片绣刺绣的绣作步骤 .....      | 78        |
| 22.3 单针多片金片绣的刺绣 .....      | 78        |
| <b>第二十三部分 附录 .....</b>     | <b>80</b> |
| 参数一览表 .....                | 80        |
| 错误显示及简单排除方法一览表 .....       | 83        |



## 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 盘时要认明方向。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。                                        |

|                                                                                   |                                        |
|-----------------------------------------------------------------------------------|----------------------------------------|
|  | <b>注意</b> 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  $4\text{mm}^2$ 。

**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 机头断检板安装注意事项

机头断检板拨码开关(SW1)值(从地址)为零时系统不能正常运行，每个机头必须有唯一的从地址(即机头编号)，拨码开关(SW1)按以下说明拨位：

| 档位 | 功能描述  | 使用说明                                                                          |
|----|-------|-------------------------------------------------------------------------------|
| 1  | 数值=1  | 该拨码开关用于调整机头板的从地址(机头编号)，把开关所在档拨到ON，则该档数值有效，拨到OFF，则该档数值无效。<br>从地址值等于所有有效档的数值之和。 |
| 2  | 数值=2  |                                                                               |
| 3  | 数值=4  |                                                                               |
| 4  | 数值=8  |                                                                               |
| 5  | 数值=16 |                                                                               |
| 6  | 数值=32 |                                                                               |
| 7  | 空     |                                                                               |
| 8  | 空     |                                                                               |

以下为机头板地址码位置说明(图示中空白位置的档位为“OFF”)：

| 机头号 | 档位 1 | 档位 2 | 档位 3 | 档位 4 | 档位 5 | 档位 6 | 档位 7 | 档位 8 |
|-----|------|------|------|------|------|------|------|------|
| 1   | ON   |      |      |      |      |      |      |      |
| 2   |      | ON   |      |      |      |      |      |      |
| 3   | ON   | ON   |      |      |      |      |      |      |
| 4   |      |      | ON   |      |      |      |      |      |
| 5   | ON   |      | ON   |      |      |      |      |      |
| 6   |      | ON   | ON   |      |      |      |      |      |
| 7   | ON   | ON   | ON   |      |      |      |      |      |
| 8   |      |      |      | ON   |      |      |      |      |
| 9   | ON   |      |      | ON   |      |      |      |      |

|    |    |    |    |    |    |    |  |  |
|----|----|----|----|----|----|----|--|--|
| 10 |    | ON |    | ON |    |    |  |  |
| 11 | ON | ON |    | ON |    |    |  |  |
| 12 |    |    | ON | ON |    |    |  |  |
| 13 | ON |    | ON | ON |    |    |  |  |
| 14 |    | ON | ON | ON |    |    |  |  |
| 15 | ON | ON | ON | ON |    |    |  |  |
| 16 |    |    |    |    | ON |    |  |  |
| 17 | ON |    |    |    | ON |    |  |  |
| 18 |    | ON |    |    | ON |    |  |  |
| 19 | ON | ON |    |    | ON |    |  |  |
| 20 |    |    | ON |    | ON |    |  |  |
| 21 | ON |    | ON |    | ON |    |  |  |
| 22 |    | ON | ON |    | ON |    |  |  |
| 23 | ON | ON | ON |    | ON |    |  |  |
| 24 |    |    |    | ON | ON |    |  |  |
| 25 | ON |    |    | ON | ON |    |  |  |
| 26 |    | ON |    | ON | ON |    |  |  |
| 27 | ON | ON |    | ON | ON |    |  |  |
| 28 |    |    | ON | ON | ON |    |  |  |
| 29 | ON |    | ON | ON | ON |    |  |  |
| 30 |    | ON | ON | ON | ON |    |  |  |
| 31 | ON | ON | ON | ON | ON |    |  |  |
| 32 |    |    |    |    |    | ON |  |  |
| 33 | ON |    |    |    |    | ON |  |  |
| 34 |    | ON |    |    |    | ON |  |  |
| 35 | ON | ON |    |    |    | ON |  |  |
| 36 |    |    | ON |    |    | ON |  |  |
| 37 | ON |    | ON |    |    | ON |  |  |
| 38 |    | ON | ON |    |    | ON |  |  |
| 39 | ON | ON | ON |    |    | ON |  |  |
| 40 |    |    |    | ON |    | ON |  |  |

### 1.1.5 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 2.1kW

## 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、分割及单针数据的插入、修改及删除，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，纵向能在 50%--200%范围内以任意倍率缩放。

### (5) 花样数据自动记忆功能

对内存中已刺绣过的花样的起点、变换、旋转、缩放等设置都保持有记忆。

### (6)换色功能

通过设置换色方式和针杆可自动换色、手动换色。

### (7) 剪线功能

可手动剪线或通过参数设置为自动剪线。

### (8) 断线检测

可通过参数设置，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，花样绣完以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（出框距离以另外起点为基础），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速度调整参数来修正停机位置误差。

#### (14) 参数设置功能

通过调整系统参数能适应不同的机器配置。

#### (15) 循环刺绣功能

可以在辅助管理中设置花样的循环刺绣。

#### (16) 匹绣功能

通过点动 172°实现匹绣功能。

#### (17) 平包针补偿功能

可以在刺绣平包针时加大或减小其针迹宽度。

#### (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（V8 系列部分电控具备此功能）功能，并且具有金片绣可视化功能。

### (20) 中文/ENGLISH 切换功能

支持中英文显示，特殊语言可定制。

### (21) 升级功能

通过 U 盘能对系统进行升级。

### (22) 先进的屏保功能

在正常工作的情况下，若在设定时间内不进行按键操作，系统会自动开启屏保功能。设定屏保开启时间为 0 分钟，则不进行屏保。可以通过通用参数里的“屏幕保护时间参数”设定屏保在 1~30 分钟后开启。按任意键则退出屏保功能。

## 1.3 性能指标

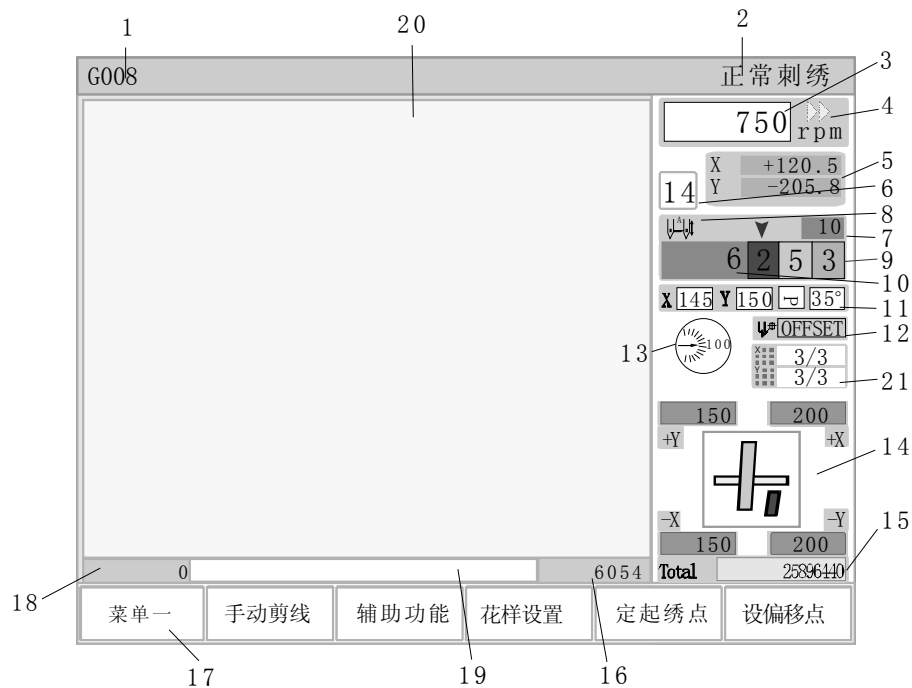
1. 主轴最高转速：1200rpm
2. 金片最高转速：800rpm
3. 特绣速度：最高转速可达 650rpm（特定电控具有该功能）
4. 绣框控制精度：0.1mm
5. 针码范围：0.1~12.7mm
6. 存储针数：100000000 针
7. 花样个数：1000 个
8. 识别花版格式：DST、DSB、DSZ
9. 显示液晶尺寸：10.4 寸，TFT 液晶屏

## 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 显示器布局显示，如图：



1：标题栏，显示当前刺绣的花样名称或菜单名称。

2：刺绣状态栏，显示当前刺绣状态为正常刺绣、低速空绣、高速空绣中的一种。

3：显示当前主轴转速。

4：>>：表示以 50 转为幅度增加或减少；>：表示以 10 转为幅度增加或减少。按

键可在 10 转和 50 转的幅度间切换。

5：绣框的坐标值。

6：表示当前刺绣的针杆号。

7：表示当前花样的总换色数。

8：表示目前的换色方式和启动方式。

9：表示针杆序列。

- 10：表示当前是第几个颜色（从 1 开始）。
- 11：表示花样的变换设置。设置 X 和 Y 向的缩放倍率以及旋转方式和旋转角度。
- 12：偏移提示。若设定了偏移点，“OFFSET”点亮，否则为灰色。
- 13：零位提示。主轴在零位显示为绿色；否则为红色。
- 14：花样的大小以及花样缩略图。
- 15：绣花机的刺绣总针数。
- 16：当前刺绣花版的总针数。
- 17：功能菜单，分别为菜单一，菜单二。
- 18：当前花样已经刺绣的针数。
- 19：刺绣过程的进度显示。
- 20：在刺绣过程中显示花样的实时刺绣过程以及功能菜单内容的操作提示等；在其他菜单状态下，显示花样列表，操作提示等信息。
- 21：表示当前花版设置的 X 向及 Y 向的反复次数以及已经刺绣的次数。

操作箱面板如图：



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. 功能键

在刺绣准备状态时，显示菜单；在刺绣状态下，显示可操作的功能。

### 2. 【刺绣确定】键

该键用来在刺绣状态和刺绣准备状态之间切换。刺绣准备状态是对要刺绣的花样进行设置，如设变换式样、花样反复、换色次序等。刺绣状态主要是针对具体刺绣动作进行的操作，如定起绣点、绣开位线、边框刺绣、限位检查等。在该状态下，可进行拉杆开机刺绣。

### 3. 【点动】键

当主轴不在零位时，按此键，可使主轴回到零位或针停下位操作。

### 4. 【回起绣点】键

当绣框坐标位置不在起绣点时，可以通过操作此键回到起绣点。

### 5. 【刺绣状态切换】键

在刺绣状态按此键，可在低速空绣、高速空绣、正常刺绣三种状态间切换。

### 6. 【数值正负键，坐标切换】键

在准备状态用来切换输入数值的正负，数值前有“-”号，表示负值，无显示为正值。

在刺绣状态用来切换起点坐标 ( AX、AY ) 及原点坐标 ( PX、PY )。

### 7. 表示数字“10”，在 10 针及以上的机器使用。

### 8. 【加速】键

在刺绣状态下，按此键可增大主轴转数。

### 9. 【减速】键

在刺绣状态下，按此键可减少主轴转数。

10.  【移框(光标)】键及  【选择键及移框速度切换】键。

在刺绣状态下， 用来在 X 方向上移动绣框；在其它功能状态下，用来改变数值。 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。

 键可用来切换移框速度快慢以及切换主轴升降速度的幅度为 10 转或 50 转。

11. 数字键 0~9

在非刺绣状态用于输入针位号、序列号、功能号、刺绣针数等数字信息。

在刺绣状态用于手动换色。

12.  【确定】键

用来确认当前操作。

13.  【取消】键

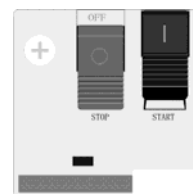
用来取消当前操作。

## 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

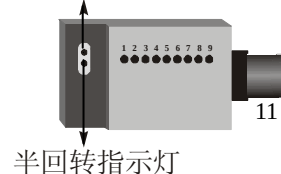
往右拉杆：在停止状态下，则是启动刺绣；在刺绣状态下，则以低速运转。

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，主轴慢转一周停在零位。

针位置位指示灯



半回转指示灯

## 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

如下图：

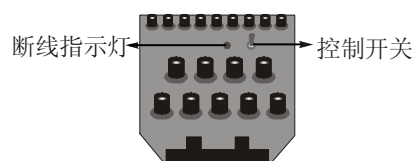


USB 接口位于操作面板右侧，用于 U 盘和 USB 软驱花样的输入、输出。

## 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，指示灯亮橙色。

## 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



表示对某些操作的提示。



表示操作时需要注意的地方。

## 第三部分 怎样开始简单刺绣

### 3.1 如何进行第一次刺绣

用磁盘或 U 盘输入您需要刺绣的花样 ( 请查看第四部分 怎样输入花样 )。

花样输入到内存之后, 即可从内存中选择并确定刺绣花样 ( 请查看第五部分 5.1 选择刺绣花样 ), 进入刺绣确定模式, 并定好起绣点 ( 请查看第六部分 怎样设定花样的起绣点 ), 向右拉操作杆即可开始该花样的刺绣。

### 3.2 刺绣前的准备

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( 请查看 5.4 换色方式的设定 )。

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 ( 请查看第九部分 有关换色的操作 )。

③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 ( 请查看 5.2 花样变换的设定 )。

### 3.3 选择内存花样及刺绣

#### 1. 选择内存花样

我们建议采用这样的操作顺序:

第一步: 选择刺绣花样 ( 请查看第五部分 5.1 选择刺绣花样 );

第二步: 移框确定花样的起绣点 ( 请查看第六部分 怎样设定花样起绣点 );

第三步: 向右拉操作杆开始刺绣。

#### 2. 有关刺绣参数和花版起绣点记忆的说明

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和花版起绣点以供将

来重复使用。这些刺绣参数包括：旋转方式、旋转角度、X 倍率、Y 倍率、优先方式、反复方式、优先次序、X 反复次数、Y 反复次数、X 过渡量、Y 过渡量、换色顺序。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。

### 3.4 拉杆刺绣

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。操作方法如下：

在刺绣状态停机时：右拉杆一次开机刺绣；

在刺绣运转状态时：左拉杆一次停止刺绣。

## 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。

以从磁盘输入花样为例（从 U 盘输入花样到内存的操作同磁盘），操作方法如下：

在主菜单界面中，插入磁盘或 U 盘，按   键或按 **F3** 移动光标至“磁盘管理”如图：



按  键或 **OK** 键选择,进入磁盘花样列表界面。如图：



主显示区上边显示了内存中的花样总数，下边列出了花样的序号、名称、格式、针数的详细信息。

**功能菜单选项：**

全选花样：按 **F1** 键，选择磁盘内所有花样，按 **F6** 键选择金片格式，按 **OK** 键，系统将所选花样输入到内存。

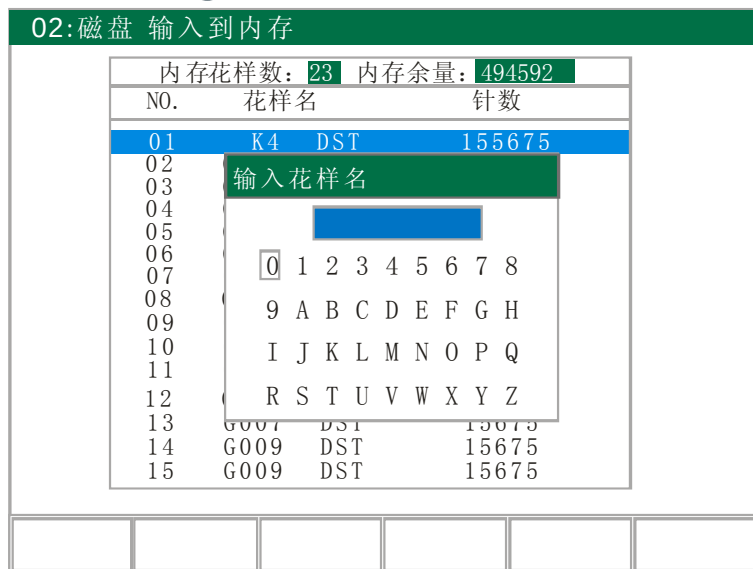
复选花样：按 **F2** 键，进入复选花样界面；按 **▲▼** 键移动光标，按 **F1** 键或 **OK** 键选择光标所在花样，重复此操作可选择多个花样。选择完毕，按 **F6** 键选择金片格式，按 **OK** 键，系统将所选花样输入到内存。

删除：按 **F3** 键，可以删除光标所在花样。

上一页、下一页：按 **F4** **F5** 键，可使 U 盘或磁盘内的花样列表前后翻页。

设置花样金片格式：按 **▲▼** 键移动光标停留在要设置金片格式的花样上，按 **F6** 键，屏幕右边弹出的设置金片格式的小窗口。按 **▲▼** 键移动光标，按 **OK** 键确定，可选择金片格式为田岛或山诺两种格式之一。

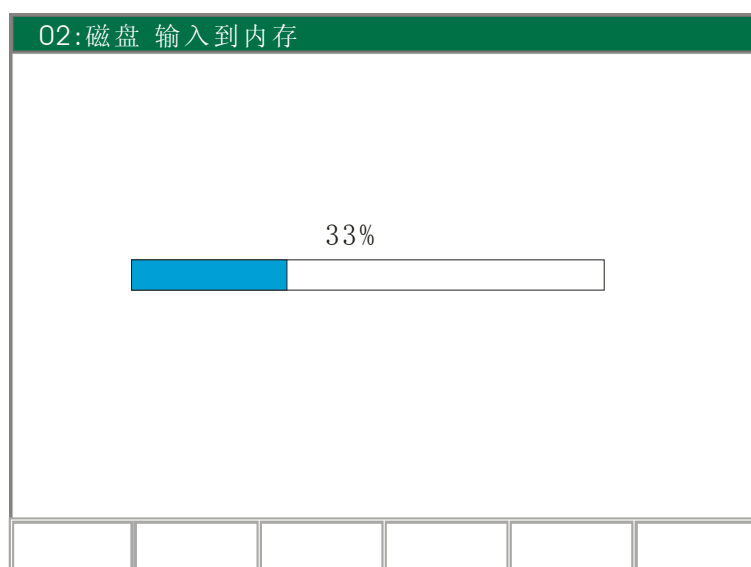
按 **▲▼** 键移动光标，按 **OK** 键选择光标所在花样。系统提示输入新花样名。如图：



在 LCD 中提示输入花样名称时。可以键入最多 8 个字符（包括字母与数字）的花样名，输入字母时，用 **◀▶** 键（或 **▲▼** 键）可以选择上（或下）一个字母，用 **▲▼** 键（或 **◀▶** 键）可以选择上（或下）一组字母的第一个字母，按 **OK** 键可使当前选择的字母出现在新花样名中，按 **ESC** 键可删除当前字母或数字，输入完花样名后，按 **OK** 键。

若按 **F1** 全选花样，或按 **F2** 复选花样输入到内存，按 **OK** 键后，系统开始输入花样到

内存。如图：



从磁盘输入花样的操作与从 U 盘输入花样基本相同，但从 U 盘输入花样操作能全选花样，且可以预览花样图案。



在输入花样名时，如果未输入任何字符而按 **ESC** 键，则退出当前功能。



**注意:**如果 U 盘内或磁盘内花样为田岛格式，则必须选择田岛格式输入到内存，若花样为山诺格式，必须选择山诺格式输入到内存，否则输入到内存的花样数据错误。

## 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。选择花样及进行刺绣设定的操作方法如下：

按 $\blacktriangle$  $\blacktriangledown$ 键移动光标至“花样管理”然后按 $\odot$ 或 $\text{OK}$ 键或直接按 $\text{F2}$ 进入花样管理功能。

如图：

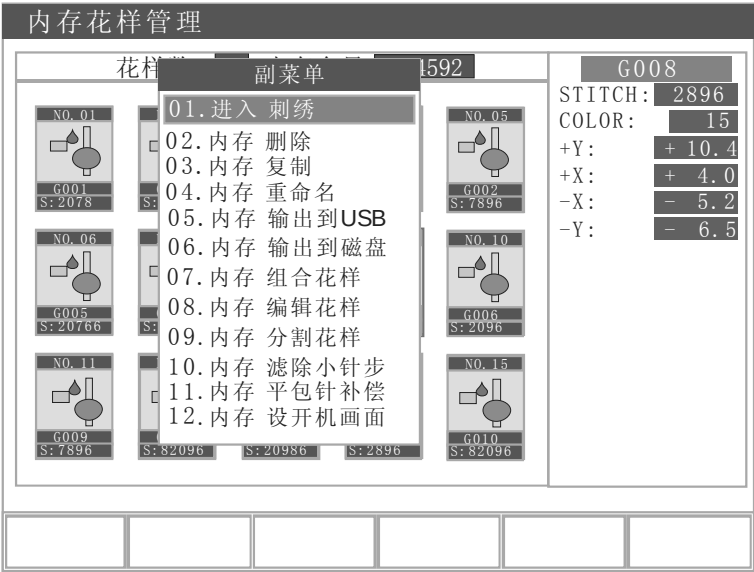


按 $\odot$ 键进入内存花样管理界面。系统列出花样缩略图。如图：

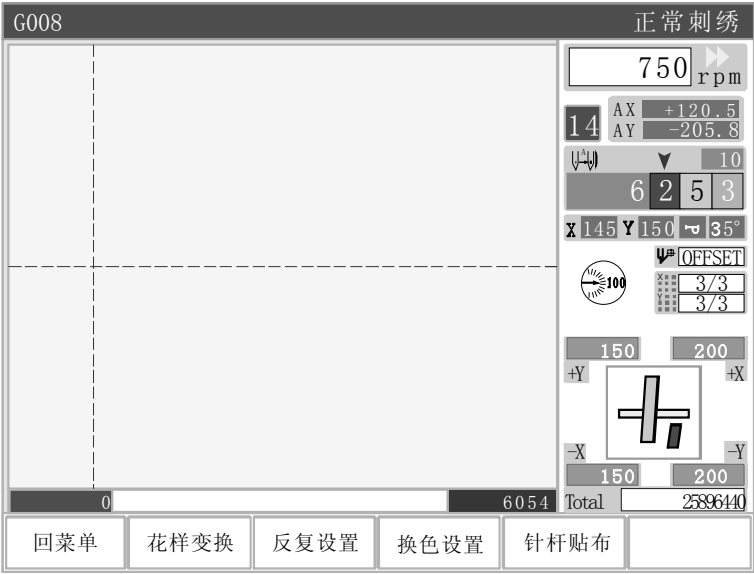


按 $\blacktriangle$  $\blacktriangledown$  $\blacktriangleleft$  $\blacktriangleright$ 键移动光标，光标所在花样以蓝框突出显示,按 $\text{OK}$ 键画面弹出副菜单

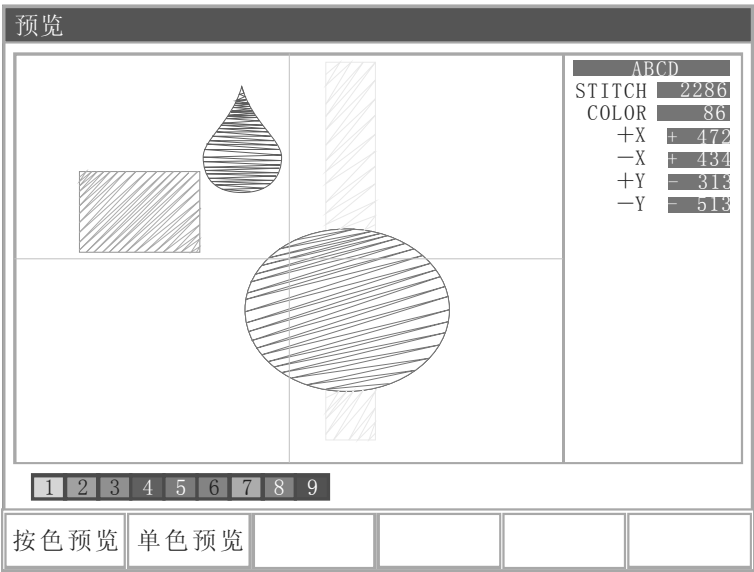
窗口，如图：



按▲▼键移动光标，按OK键选择进入刺绣状态，在菜单一的“花样设置”下，可根据刺绣的要求进行一些必要的设定，如变换花样方向、反复刺绣的设定、换色等。如图：



在内存花样管理界面中，按F4键可对光标所在花样进行预览。如图：



按 **F1** 键，可进行按色预览，系统按照花样的颜色顺序按次序将花样各颜色对应的图案显示出来。

按 **F2** 键，可进行单色预览，系统按照花样的颜色顺序，每次只显示一种颜色对应的图案，其余部分显示为黑色。再按一次 **F2** 键，就显示下一种颜色对应的图案。继续按 **F2** 键，可以预览各种颜色所对应的图案。

## 5.2 花样变换的设置

在刺绣状态下，进入菜单一，按 **F4** 键，选择“花样设置”，再按 **F2** 键，进入“花样变换”，屏幕显示如图：



在此界面中，可设置旋转方式、旋转角度、缩放倍率。

按 $\triangle$  $\nabla$ 键移动光标，可以直接按数字键输入数字。输入完毕按 $\text{OK}$ 键确认。

### 5.3 花样反复的设置

在刺绣状态下，进入菜单一，按 $\text{F4}$ 键，选择“花样设置”，再按 $\text{F3}$ 键，进入“反复设置”，屏幕显示如图：

| 反复设置  |      |
|-------|------|
| 反复方式  | 0    |
| 优先次序  | X    |
| X反复次数 | 055  |
| Y反复次数 | 050  |
| X过渡量  | +0.0 |
| Y过渡量  | +0.0 |

X:先绣横向  
Y:先绣纵向

切换

在此界面中，可设置反复优先次序、反复次数、过渡量。

光标停留在优先次序上时，按 $\text{F1}$ 键可更改优先次序为 X 或 Y；设置反复次数、过渡量时，可直接按数字键输入；输入完毕，按 $\text{OK}$ 键确认。

如果 X 和 Y 方向的任一反复次数设置值大于 1，则此时需要输入花样之间的过渡量。  
**过渡量**是以两个花样的起点到起点的距离来计算(过渡量以 mm 为单位，范围是 -999.9-+999.9mm)。

### 5.4 换色方式的设定

进入“刺绣状态”，将菜单切换至菜单一，按 $\text{F4}$ 键选择“花样设置”，再按 $\text{F4}$ 键选择“换色设置”，LCD 提示选择换色方式。如图：



按◀▶键修改换色方式（自动换色或手动换色）。按OK键确认。如果选择了手动换色，则这时换色设置结束并返回刺绣准备状态。按◀▶键修改启动方式（自动启动或手动启动）。设置好后，按OK键确认，系统退出设换色功能。设置好后，开始进行刺绣时，刺绣界面会显示相应的图标表示所设置的换色方式和启动方式。

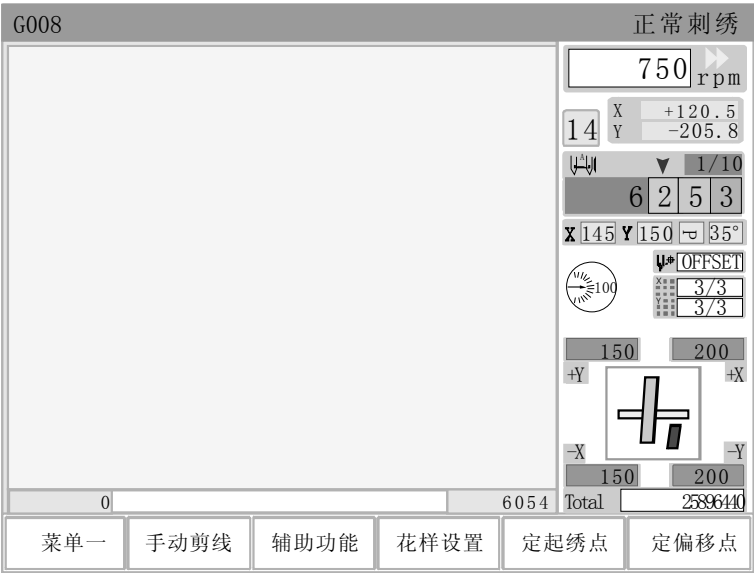
- ：表示自动换色，自动启动。
- ：表示自动换色，手动启动。
- ：表示手动换色。

 是否自动启动是指自动换色后是否自动开始刺绣。

## 第六部分 怎样设定花样的起绣点

在花样选定及各项设定完成以后，就可以设定花样起点准备刺绣了。在刺绣状态下

LCD 显示如图：



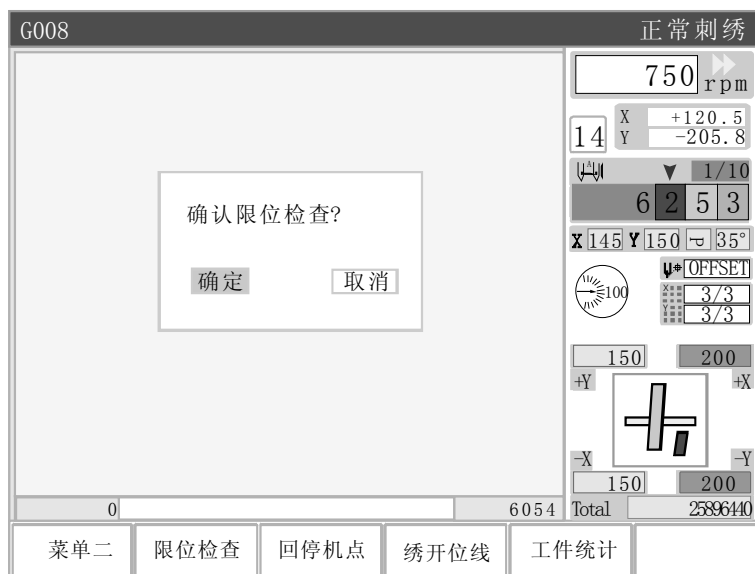
LCD 中的坐标表示绣框相对于起绣点的坐标。

按 **F1** 键切换菜单至菜单 1，按 **F5** 选择定起绣点，LCD 提示“确认定起绣点”按 **OK** 键确认。坐标值显示为零。起绣点设定完成。

## 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：

起点定好以后，在刺绣状态界面中，按 **F1** 键切换菜单至菜单二，按 **F2** 选择“限位检查”，屏幕显示如图：



按 **OK** 键确认，绣框开始移动检查刺绣范围是否够用，如不够，将进行自动调节(调节后的起点会自动记忆，原起点会被自动清除)，调节后仍不够，则 LCD 提示出错。

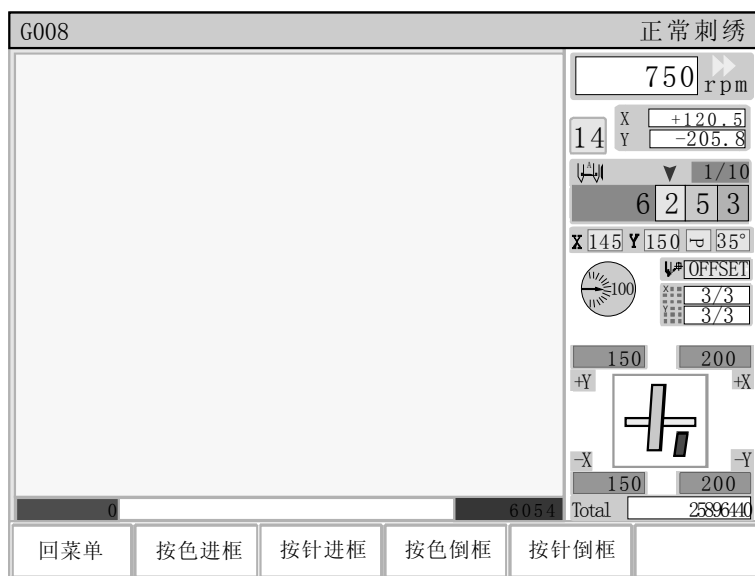
此时要查看绣花机规格是否适合刺绣该花样，或通过将花样进行变换来完成刺绣。

## 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。

操作方法如下：

起点定好以后，在刺绣状态界面中，按 **F1** 键切换菜单至菜单一，按 **F3** 键选择“辅助功能”，再按 **F3** 键选择“定位空走”，LCD 显示定位空走子菜单，如图：



按 **F2** ~ **F5** 键选择对应的进倒框方式。根据 LCD 提示确认按色进倒框或输入按针进倒框的针数，再按 **OK** 键，LCD 显示正在进框或倒框的过程。按色进倒框处理完成后直接移框到下一色或前一色的停止位置。按针进倒框处理完成后直接移框到输入针迹的位置。

## 第九部分 有关换色的操作

### 9.1 手动换色

在设置了换色方式为“手动换色”时，刺绣过程中碰到换色停机时，直接按相应的数字键即可，即可进行手动换色。

### 9.2 设置手动换色手动启动

1. 进入“刺绣状态”，将菜单切换至菜单一，按 **F4** 键选择“花样设置”，再按 **F4** 键选择“换色设置”，LCD 提示选择换色方式。如图：



2. 按 **◀▶** 键修改换色方式为手动换色，手动启动。按 **OK** 键确认。在绣作中遇到换色码时，机器自动停车，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，拉操作杆启动刺绣。

### 9.3 设置自动换色手动启动

1. 进入“刺绣状态”，将菜单切换至菜单一，按 **F4** 键选择“花样设置”，再按 **F4** 键选择“换色设置”，LCD 提示选择换色方式。如图：



2. 按◀▶键修改换色方式为自动换色，手动启动。按OK键确认。在绣作中遇到换色码时，机器自动换色，换色到所设针杆后机器自动停车，等待拉杆。

9.4 设置自动换色自动启动

1. 进入“刺绣状态”，将菜单切换至菜单一，按F4键选择“花样设置”，再按F4键选择“换色设置”，LCD提示选择换色方式。如图：



2. 按◀▶键修改换色方式为自动换色，自动启动。按OK键确认。在绣作中遇到换色码时，机器自动换色，自动启动，直至刺绣结束。

## 第十部分 剪线的操作

剪线操作分手动剪线和自动剪线。

### 10.1 手动剪线

在刺绣停机时，如果需要剪切底面线，按 **F1** 键切换菜单至菜单一，按 **F2** 键选择“手动剪线”，再按 **F2** 选择“剪底面线”或按 **F3** 选择“剪底线”，LCD 提示确认手动剪线，按 **◀▶** 将光标移动至“确定”上，再按 **OK** 键确认。机器自动锁一针并剪线。

### 10.2 自动剪线

在刺绣中遇到跳针(跳针多少剪线由参数“剪线跳针数”的设置决定)、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

主轴的转速在运转和停止时都能进行调整。如图：

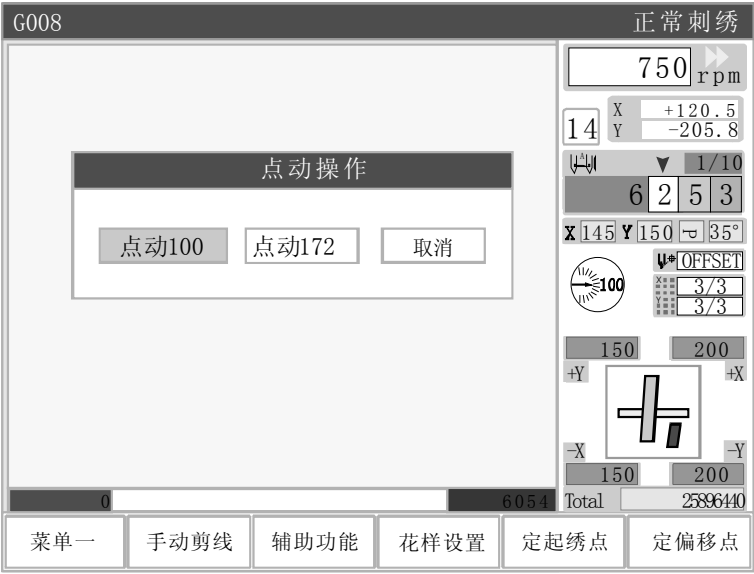


按 $\odot$ 键和 $\odot$ 键来加快和减慢主轴的转速。按 $\bullet$ 键可切换升降速度的幅度为 10 转或 50 转。

## 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。操作方法如下：

在刺绣状态停机时，在刺绣状态界面中，按键，系统提示 LCD 显示如图：



按选择“点动 100”，然后按键，主轴慢动到 100 度停止。可以进行正常刺绣操作。

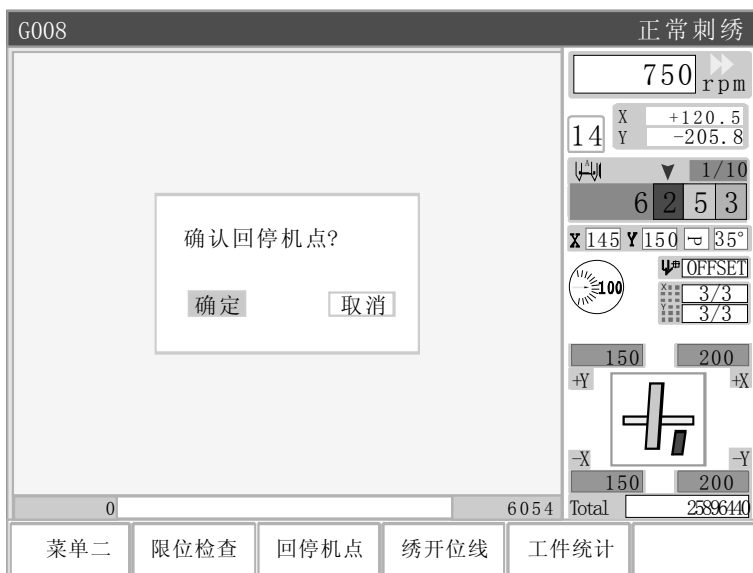
## 第十三部分 有关移动绣框的操作

### 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 移框回停机点

在刺绣状态停机时，如果因需要手动移框后，还要回到停机点，可以通过以下操作完成。按F1键，切换到菜单二，接着按F3键，LCD显示如图：

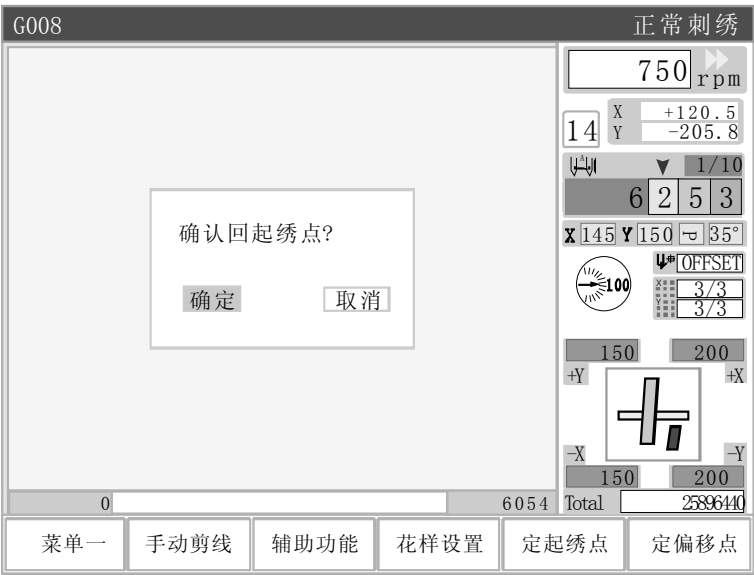


选择“确定”，绣框直接高速移框到最后一次停机的位置。

### 13.3 移框回起绣点

在刺绣中途停机后，如因需要必须从起点重新开始刺绣，可以通过以下操作完成。

按⏻键，LCD显示如图：



选择“确定”，绣框直接高速移框到花样的起点位置，坐标位置同时自动清零，花样重新开始刺绣。

## 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

起点定好以后，在刺绣状态界面中，按 **F1** 键切换菜单至菜单一，按 **F3** 键选择“辅助功能”，再按 **F2** 键选择“边框刺绣”，LCD 提示确认绣边框，如图：



按 **OK** 键确认，这时右拉杆开机进行边框刺绣，绣完后绣框自动回到起绣点。

### 14.2 绣开位线的操作

在刺绣状态界面中，按 **F1** 键切换菜单至菜单二，按 **F4** 键选择绣开位线，系统提示，“确认绣开位线？”如图：



按 **OK** 键确认，系统提示“移框至起点，按[OK]键”，按方向键，手动移框到起点位置，按 **OK** 键确认后，系统提示“移框至结束点，按 OK 键”，手动移框到终点位置，按 **OK** 键确认后，系统提示“右拉杆开始绣开位线”，如图：



右拉杆，系统开始绣开位线。

## 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，必需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，操作方法如下：

移框到下一个花样的起针位置，按 ，LCD 显示如图：

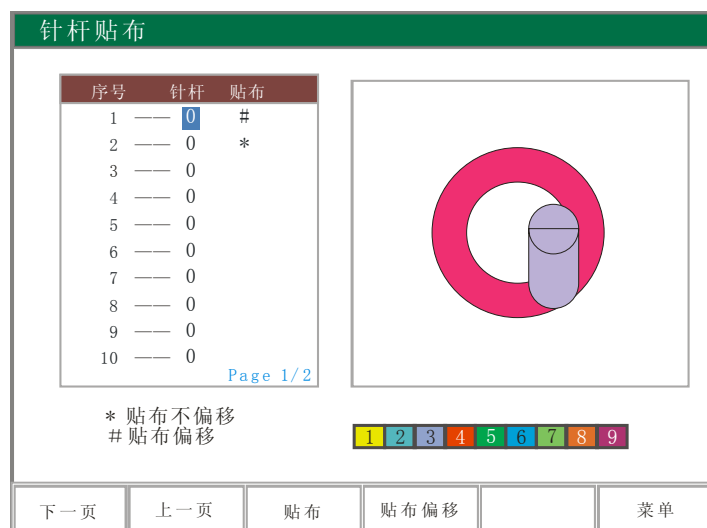


按   选择“点动 172”，然后按  键，所有机头（机械锁定除外）当前针杆下降到 172° 停止，取下所有固定刺绣物料的布夹才可以进行手动移框，移框到下一板的起点，夹好刺绣物料以后，可以直接拉杆开机刺绣。

 **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。

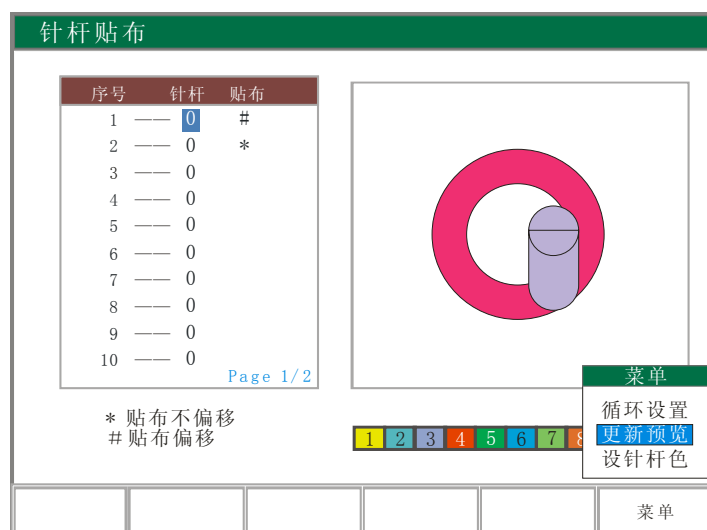
### 15.2 贴布绣的操作

在刺绣状态下，进入菜单一，按  键选择“花样设置”，再按  键选择“针杆贴布”，屏幕显示如图：



进入针杆贴布绣设置界面，针杆号全部显示为“0”，按数字键可输入针杆号，贴布显示为依据相应的设置显示不同符号，未设置贴布，显示为空白。“\*”号表示贴布不偏移，“#”号表示贴布偏移。按 $\blacktriangle$  $\blacktriangledown$ 键移动光标；按F3键“贴布”表示设置当前针杆贴布时不进行偏移，显示为“\*”号；按F4键表示设置贴布时绣框进行偏移（偏移点的具体位置的设定参见 19.4 偏移点的设置部分中的内容）。

按F6键后，系统弹出菜单选项，如图：

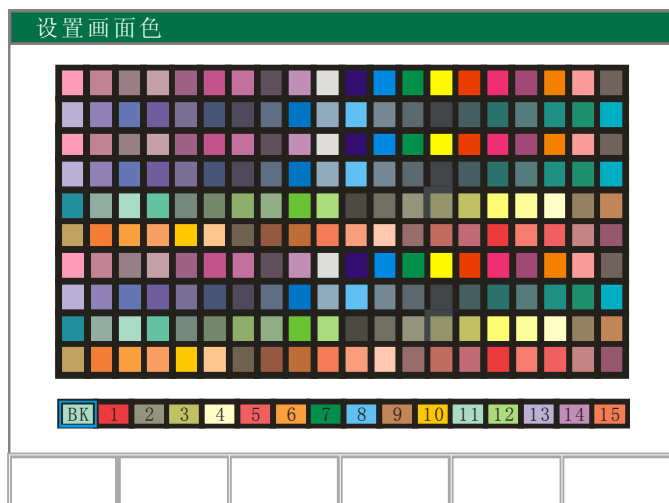


按 $\blacktriangle$  $\blacktriangledown$ 键移动光标至“循环设置”项，然后按OK键，可将光标所在位置之后的针杆按照光标所在位置之前的针杆顺序设置。例如：光标停留在序号3位置上，序号1~3的针杆顺序设置为1, 2, 5，按F6键选择“循环设置”后，序号3之后的针杆均按1, 2, 5的顺序反复，直到最后一个序号的针杆。针杆设定好后，按OK键完成自动换色设定。

设置好针杆顺序后，按 **F6** 键，再按 **▲▼** 键移动光标至“更新预览”项，然后按 **OK** 键，可按照所设定的针杆对应的颜色显示花样图案。

 如果不设定自动换色顺序，系统将自动默认为单色，并使用机器当前针杆进行刺绣。

按 **F6** 键，再按 **▲▼** 键移动光标至“设针杆色”项，然后按 **OK** 键，LCD 显示如图：



“BK”及方框里的颜色表示背景颜色即刺绣状态主显示区的颜色以及花样预览时的背景颜色，数字“1”到“15”及相应的颜色框表示第一个针杆到第十五个针杆的对应的颜色。

例如，改变第 4 针的颜色。

进入界面后，光标停留在“BK”上。按 **◀▶** 键移动光标至“4”，按 **●** 键，光标跳转到上面的颜色列表中。按 **▲▼◀▶** 键移动光标，按 **●** 键选择光标所在的颜色为浅黄色。下面数字“4”所在颜色变为浅黄色。重复以上操作可设定其他针杆的颜色。设定好后，按 **ESC** 退出。系统提示确认实行更换，按 **OK** 键确认更改颜色。

设定完针杆对应颜色，花样预览图案则以相应颜色显示。

### 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。操作方法如下：

1. 在主菜单界面中选择“参数管理”菜单，屏幕显示出参数管理的功能列表。如图：



2. 选择“01：参数设置”功能，进入参数设置功能界面，如图：



按▲▼键选择“01：通用参数”，进入通用参数界面，如图：



按▲▼键选择“循环刺绣”参数，按◀▶将循环刺绣参数设置为“是”。保存退出后，设置循环刺绣成功。

## 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、低速度空绣、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，直到屏幕右上角显示“低速空绣”为止，如图：

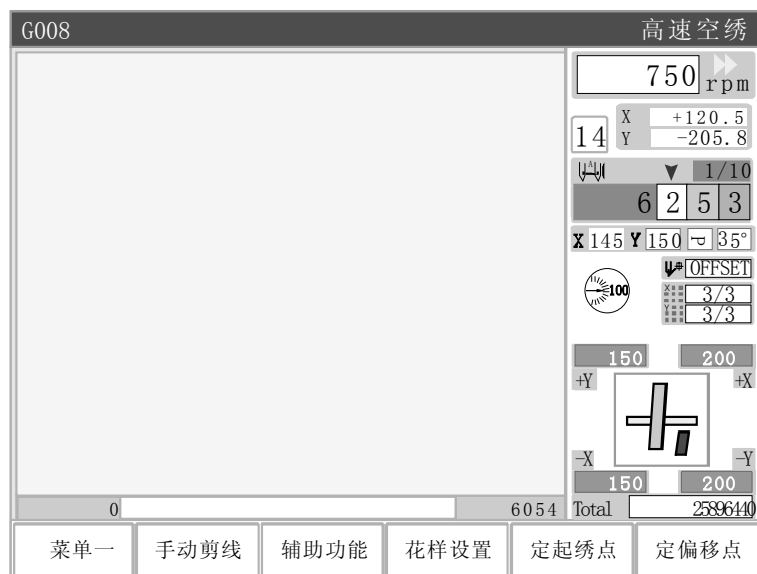


设定低速空绣后，右拉杆进针时，主轴不动，绣框开始沿花样针迹低速进框，左拉杆停止低速进框；左拉杆退针时，主轴不动，绣框开始沿花样针迹低速倒框(回退针迹以灰色显示)，再左拉杆停止低速倒框。

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，按键切换到屏幕右上角显示“高速空绣”为止，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。

其实现方法参见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

在主菜单界面中，选择“花样管理”菜单，如图：



按  键，进入内存花样管理界面。

花样管理功能中，可进行以下操作：

**选花：**选择花样进行刺绣或编辑等操作。

**删除：**删除内存中的花样。

**复制：**将选择的花样拷贝一份并将拷贝以新名称保存在内存中。

**重命名：**更改所选择的花样的名称。

**输出花样：**将内存中的花样输出到 USB 或磁盘。

**组合花样：**将最多 8 个花样组合成一个花样。

**编辑花样：**对花样中的具体的针位数的坐标和功能码进行编辑。

**分割花样：**把一个花样按针数分割成两个花样。

**滤除小针步：**将短于设定针迹长度的针步滤除。

**移框打版：**通过移动绣框来生成花样的操作。

**平包针补偿：**按要求对指定进行补偿，从而得到一个平包针加宽或变窄的效果。

设开机画面：根据需要将内存花样设置为开机画面。

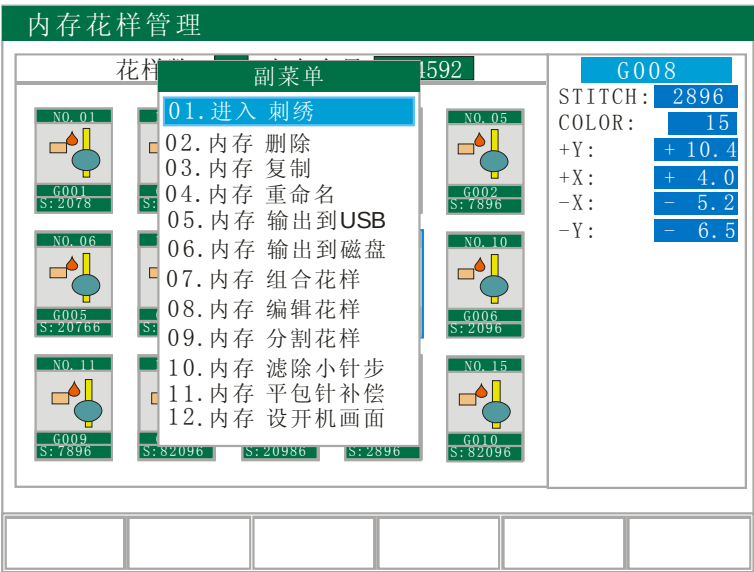
17.1 选花

查阅 5.1 选择刺绣花样。

17.2 删除

1. 删除单个花样

进入内存花样管理界面，按 **OK** 键出现副菜单，如图：



按 **▲** **▼** 键移动光标至“内存 删除”，按 **OK** 键进入。系统提示确认信息。如图：



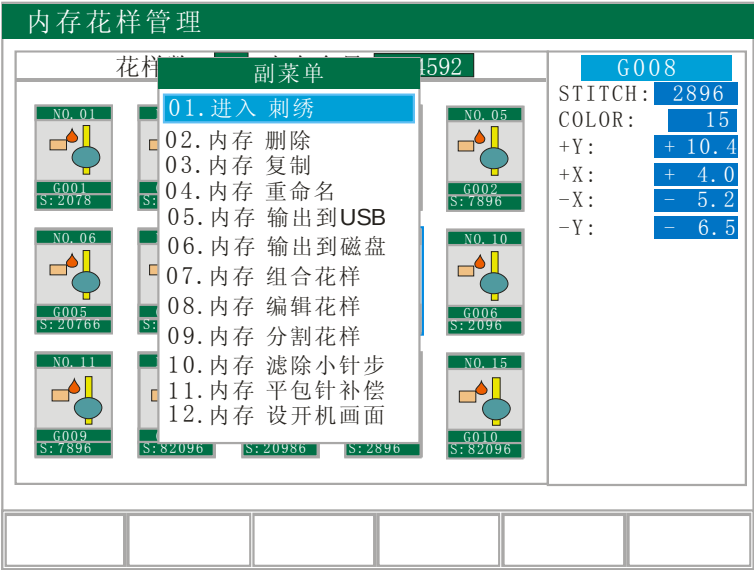
按 **OK** 键确定删除光标所在花样。按 **ESC** 键退出删除花样功能。

2. 删除全部花样

若直接按 **F2** 则删除全部花样，系统提示确认信息。按 **OK** 键确认删除花样。按 **ESC** 键退出删除花样功能。

17.3 复制

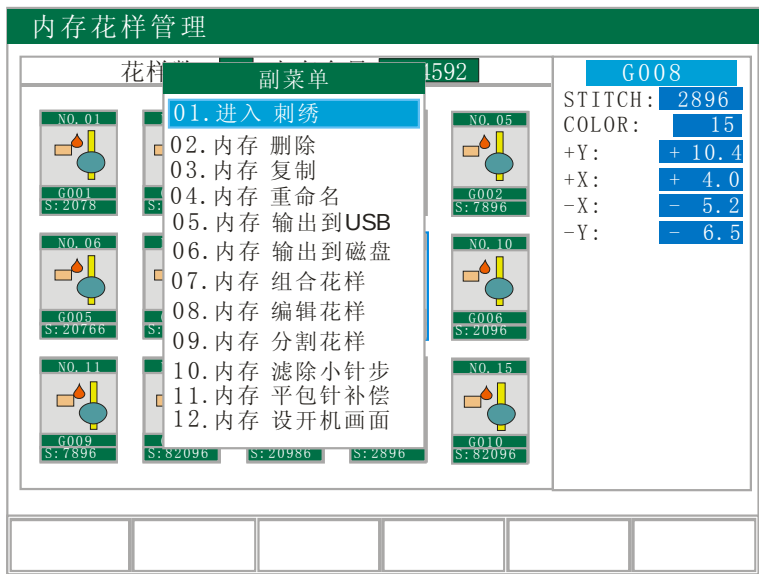
进入内存花样管理界面后，按 **▲▼** 移动光标至要建立副本的花样上，按 **OK** 键，系统弹出内存花样管理的副菜单，如图：



按 **▲▼** 键移动光标至“内存 复制”，按 **OK** 键选择。系统提示输入新花样名称，输入完毕，按 **OK** 键，系统将刚才所选择的花样的拷贝以新名称另存在内存中。

17.4 重命名

进入内存花样管理界面后，按 **▲▼** 键移动光标至要改变名字的花样上，按 **OK** 键，系统弹出内存花样管理的副菜单，如图：

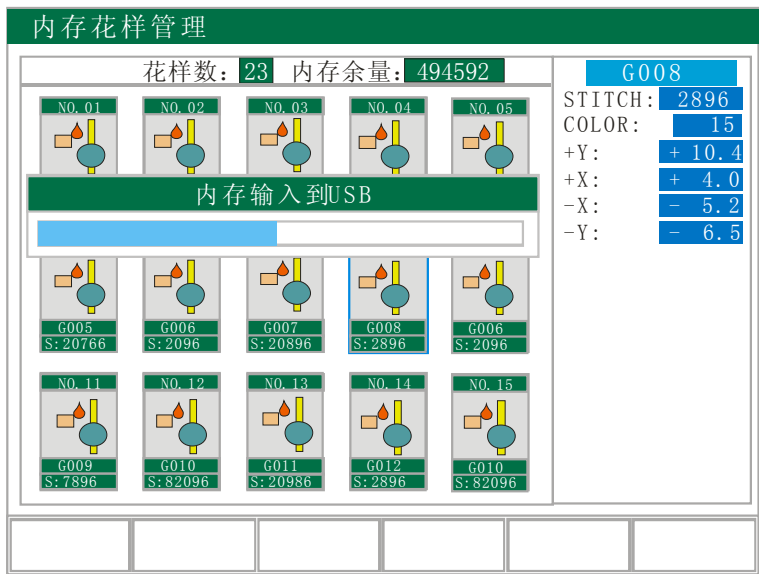


按 $\triangle$  $\nabla$ 键移动光标至“内存 重命名”，按 $\text{OK}$ 键选择，系统提示输入花样名称，输入完毕，按 $\text{OK}$ 键确认。花样名称更改完成。

### 17.5 输出花样

以输出花样到 USB 为例。输出到磁盘的操作相同。

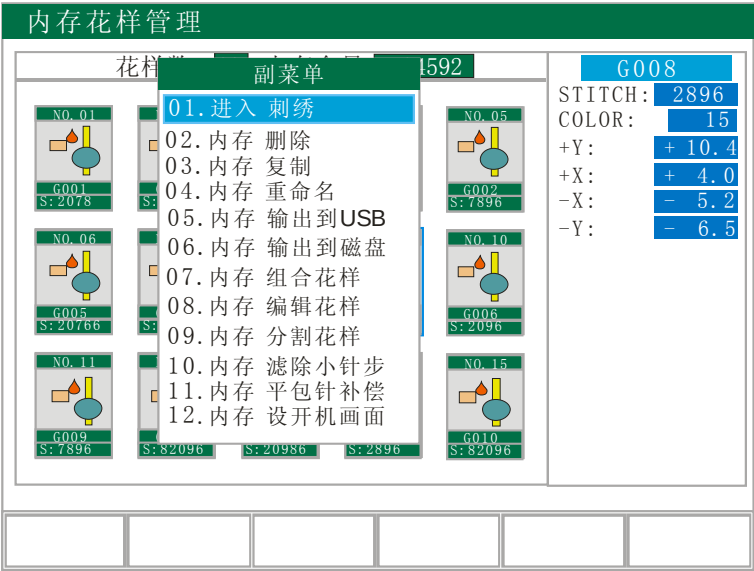
按 $\triangle$  $\nabla$  $\leftarrow$  $\rightarrow$ 键移动光标，光标停留在要输出的花样上时，按 $\text{OK}$ 键弹出副菜单，按 $\triangle$  $\nabla$ 键移动光标至“内存 输出到 U 盘”，按 $\text{OK}$ 键，系统提示“输入密码”，输入正确密码后，系统提示输入花样名，输入花样名后 $\text{OK}$ 键确定，系统将选择的花样输出到 U 盘。LCD 显示输出花样的进度，如图：



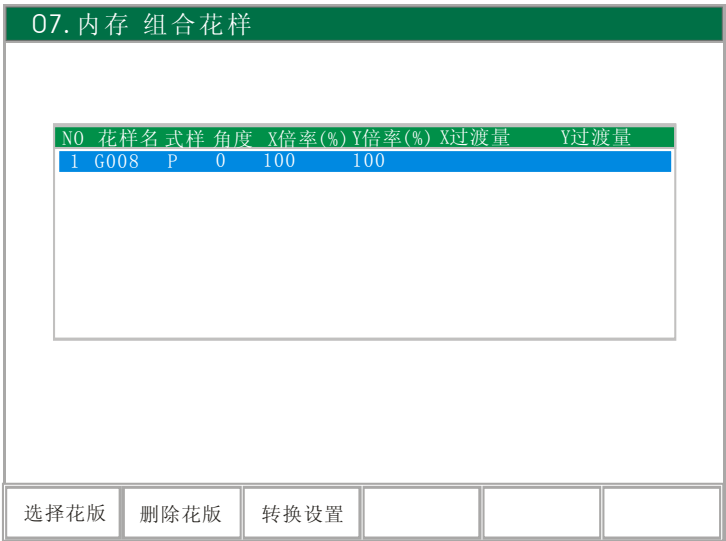
花样输出完毕，系统退回到花样列表界面。

17.6 组合花样

进入“花样管理”菜单，按▲▼◀▶键移动光标选择需要的花样，被选中的花样以蓝框突出显示。按OK键出现副菜单，选择“内存 组合花版”。如图：



系统将光标所在花样作为组合花样的第一个花样，屏幕提示如图：



按F3键，可设置第一个花样的旋转方式、旋转角度、X 倍率等。如图：

转换及过渡量设置

旋转方式

P

旋转角度

32

X倍率(%)

55

Y倍率(%)

50

请按1-8选择旋转式样:

1.P 2.↺ 3.d 4.↻

5.↻ 6.↺ 7.b 8.↻

按▲▼键移动光标，按◀▶键或数字键修改。

设置完毕，要选择第二个花样，按F1键，进入花样列表，按▲▼◀▶键移动光标，按OK键选择，重复以上操作，可选择更多花样来进行组合（最多8个）。

如果对第二个或以上的花样进行转换设置，首先将光标移动到要进行转换的花样上，  
如图：

组合花样

| NO | 花版名  | 式样 | 角度 | X倍率 | Y倍率 | X过渡量  | Y过渡量  |
|----|------|----|----|-----|-----|-------|-------|
| 1  | G008 | P  | 0  | 100 | 100 |       |       |
| 2  | G009 | P  | 32 | 55  | 50  | 000.0 | 000.0 |

选择花版

删除花版

转换设置

按F3键，选择“转换设置”项。系统显示如图：

转换及过渡量设置

旋转方式

P

旋转角度

32

X倍率(%)

100

Y倍率(%)

100

X过渡量

+0.0

Y过渡量

+0.0

请按1-8选择旋转式样:

1.P 2.↺ 3.d 4.↻

5.↻ 6.↺ 7.b 8.↻

设置好变换后，还需设置 X 向和 Y 向的过渡量。设置完毕，按 **OK** 键确认。

 在 X 方向和 Y 方向上的过渡量分别为当前花样起绣点距本次组合第一个花样起绣点的水平和垂直距离，而不是到前一个花样起绣点的水平和垂直距离；输入过渡量时，输入的最后一位数字为过渡数值的十分位，即若输入 5.4，则过渡量为 5.4mm。

按 **F2** 键可删除光标所对应的花样，按 **F3** 键可修改光标对应花样的变换设置。花样选择和变换完成后，按 **OK** 键开始进行花样组合，系统提示输入组合后的花样名称，如图：

组合花样

| NO | 花版名  | 式样 | Y过渡量  |
|----|------|----|-------|
| 1  | G008 | P  |       |
| 2  | G009 | P  | 000.0 |

输入花版名称

0

1 2 3 4 5 6 7 8

9 A B C D E F G H

I J K L M N O P Q

R S T U V W X Y Z

按 **▲** **▼** **◀** **▶** 键移动光标，按 **●** 键显示所选择的数字或字母，输入完名称后按 **OK**

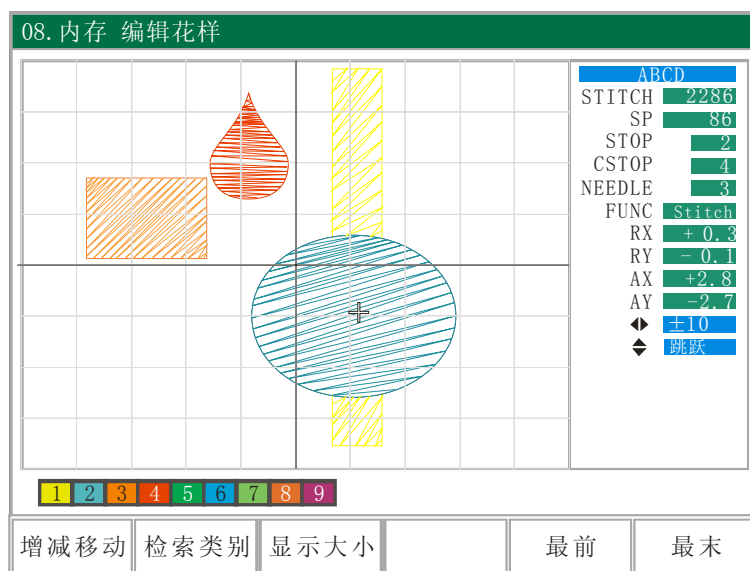
键确定，系统以所输入的名称保存组合后的花样。

可以在所有花样都选择完毕后再分别对花样进行变换设置，也可以每选择一个花样

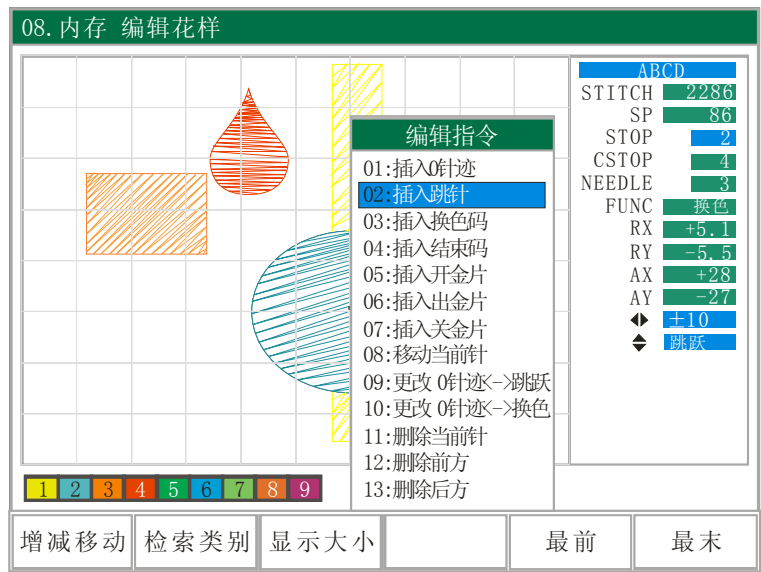
就对该花样进行变换设置。

## 17.7 编辑花样

在花样列表中，按 $\triangle$  $\nabla$  $\triangleleft$  $\triangleright$ 键移动光标，光标停留在要编辑的花样上，按 $\text{OK}$ 键弹出副菜单，选择“内存 编辑花样”。LCD 显示如图：

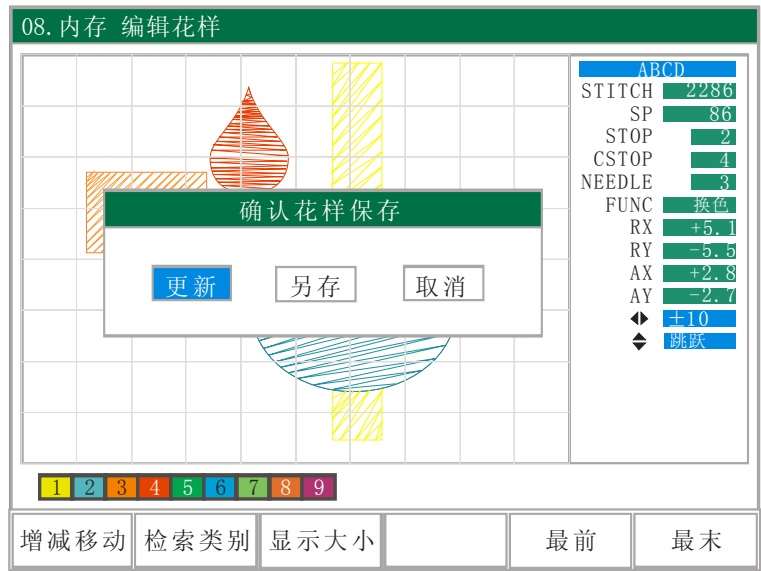


屏幕右边信息栏里显示了花样名称、针数(STITCH)、当前光标所在针数(SP)、停车次数(STOP)、当前停车换色次数(CSTOP)、使用的针杆号 ( NEEDLE )、光标所在针位的功能码 ( FUNC )；RX、RY 为当前针位与上一针位的相对位移；AX、AY 为当前针位与起绣点的位移。按 $\text{F1}$ 键，可调整光标移动的幅度为 $\pm 1 \sim \pm 1000$  针；按 $\triangleleft$  $\triangleright$ 键可使十字光标以所设定的幅度向前或向后移动。按 $\text{F2}$ 键，可以检索功能码，按 $\triangle$  $\nabla$ 键可使十字光标移动到所检索的功能码的位置。按 $\text{F3}$ 键，可以选择花样显示的倍数为 1 倍、2 倍、4 倍。按 $\text{F5}$ 键及 $\text{F6}$ 键，可使十字光标移动到花样的起点和终点进行编辑。按 $\text{OK}$ 键，可弹出编辑指令菜单，如图：



在编辑指令菜单中，可以进行插入 0 针迹、插入跳针、插入换色码、插入结束码、插入开金片、插入出金片、插入关金片、移动当前针、转换针迹码与跳跃码、转换 0 针迹与换色码、删除当前针、以及删除前方或后方的针迹等操作。按▲▼键移动光标，并按⊙键可选择该项内容。其中 0 刺绣，表示 X 为 0，Y 为 0 的针迹。

花样编辑完成后，按ESC键，LCD 提示确认是否保存花样，如图：

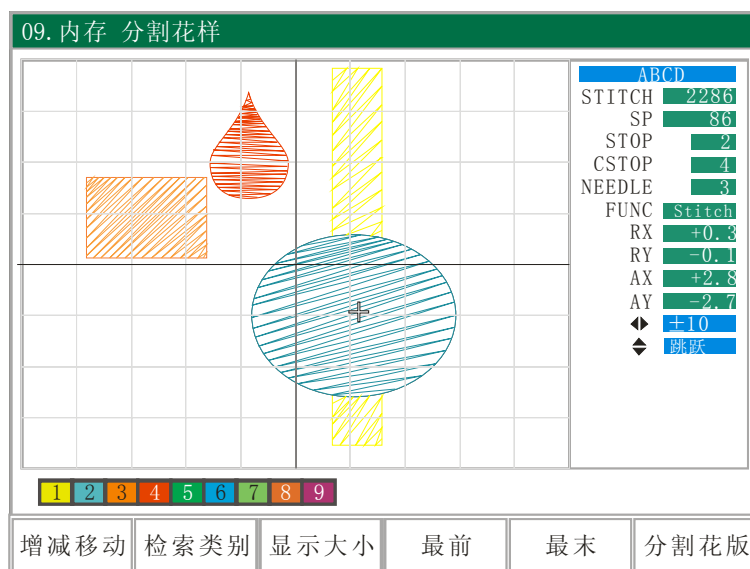


选择“另存”按OK键，系统提示输入新花样名，将编辑后的花样保存为一个新花样；选择“更新”按OK键系统 will 将编辑后的花样以原花样名称保存；按ESC键，不保存修改退出。

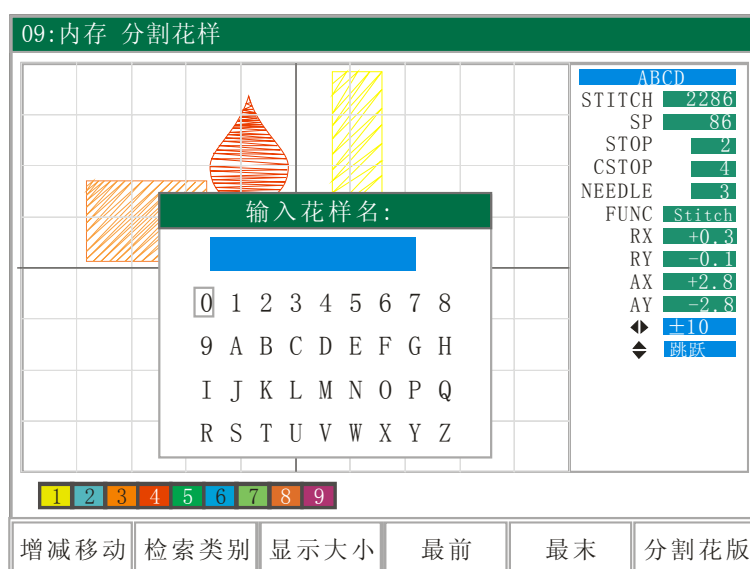
 **注意：**另存时输入的新花样名称不能与正在编辑的花样同名。

## 17.8 分割花样

在花样列表界面中，按 $\triangle$  $\nabla$  $\leftarrow$  $\rightarrow$ 键移动光标，光标停留在要分割的花样上，按 $\text{OK}$ 键弹出副菜单，选择“内存 分割花样”。LCD 提示输入分割针数，如图：



按 $\text{F1}$ 键，可调整光标移动的幅度为 $\pm 1 \sim \pm 1000$ 针；按 $\leftarrow$  $\rightarrow$ 键可使十字光标以所设定的幅度向前或向后移动。移动到需要的分割点时，按 $\text{OK}$ 键，LCD 提示输入第一个花样名称，如图：

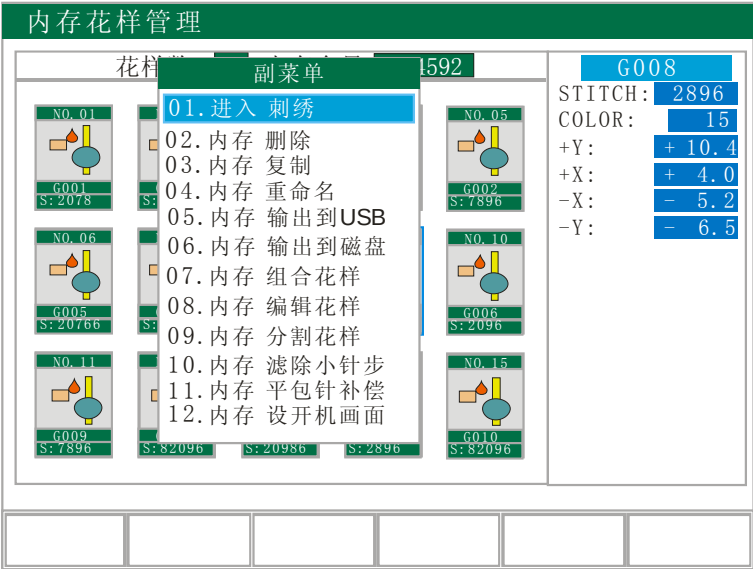


输入完第一个花样名称后，按 $\text{OK}$ 键，LCD 提示输入第二个花样名称。输入完毕后，按 $\text{OK}$ 键，系统进行花样分割，分割完成后，退出到花样列表界面。

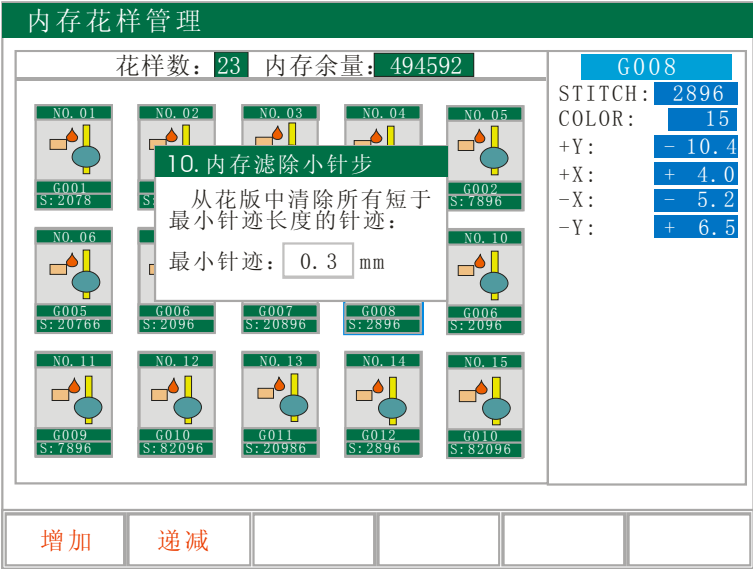
💡 只有输入完两个花样的名称，才能分割成功。此时花样名不能为空。

17.9 滤除小针步

进入内存花样管理界面后，按 **OK** 键，系统弹出内存花样管理的副菜单，如图：



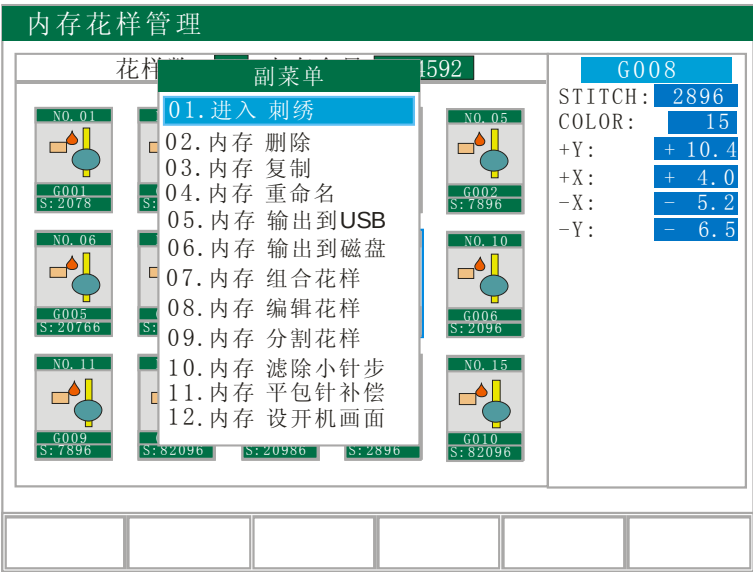
按 **▲** **▼** 键移动光标至“内存 滤除小针步”，按 **OK** 键确认。系统提示如图：



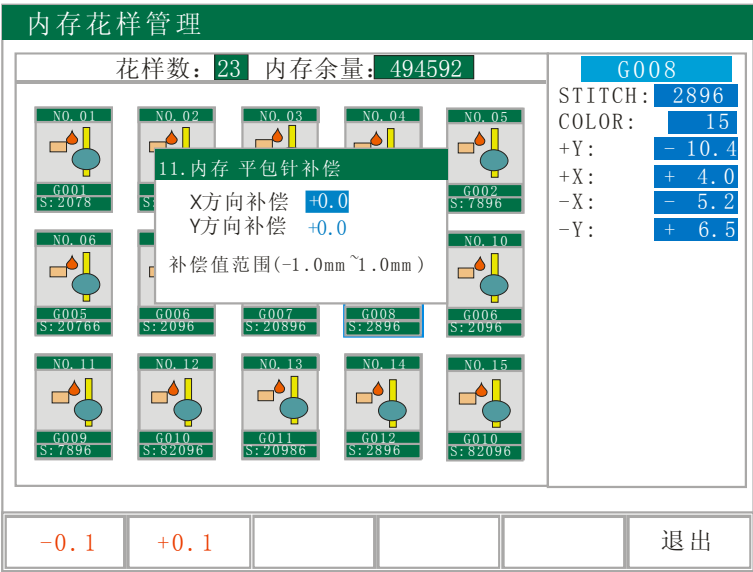
按 **◀** **▶** 键或 **F1** **F2** 键，可以修改最小针迹的长度，范围为 0.1 ~ 1.0mm。修改好最小针迹长度后，按 **OK** 键，系统提示输入花样名称，输入完毕，按 **OK** 键，系统将花样内小于最小针迹长度的针迹滤除后，以刚才输入的名称另存。

17.10 平包针补偿

进入内存花样管理界面后，按 **OK** 键，系统弹出内存花样管理的副菜单，如图：



按 **▲▼** 键移动光标至“内存 平包针补偿”，按 **OK** 键确认。系统提示如图：



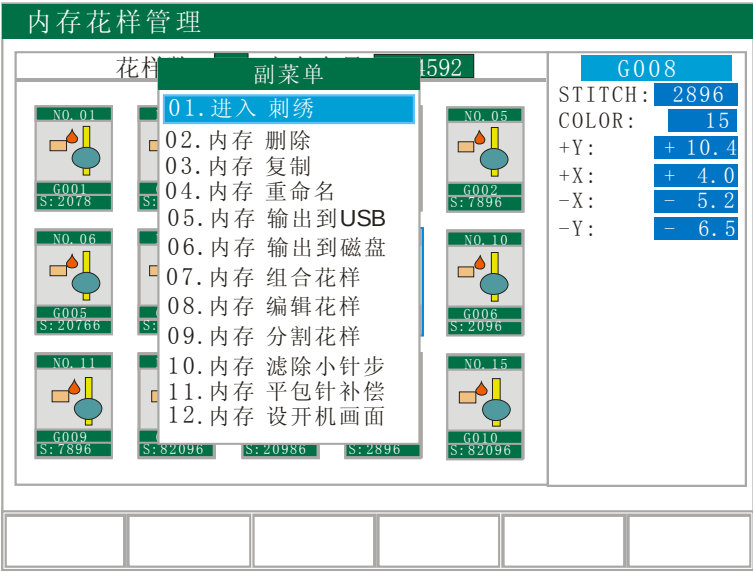
按 **◀▶** 键或 **F1** **F2** 键，可以修改 X/Y 方向补偿的长度，范围为-1.0~1.0mm。

修改好补偿值长度后，按 **OK** 键，系统提示输入花样名称，输入完毕，按 **OK** 键，系统将花样内小于最小针迹长度的针迹滤除后，以刚才输入的名称另存。

17.11 设开机画面

进入内存花样管理界面后，根据需要进行选择需要设置为开机画面的花样。按 **OK** 键，

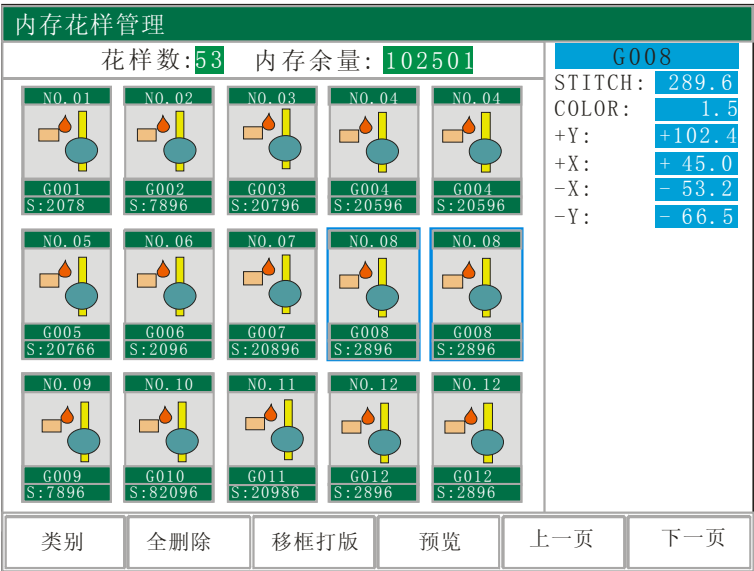
系统弹出内存花样管理的副菜单，如图：



按 $\triangle$  $\nabla$ 键移动光标至“内存 设开机画面”，按 $\text{OK}$ 键确认。系统提示“数据处理中...”，若设置成功，系统会提示“设置成功”。

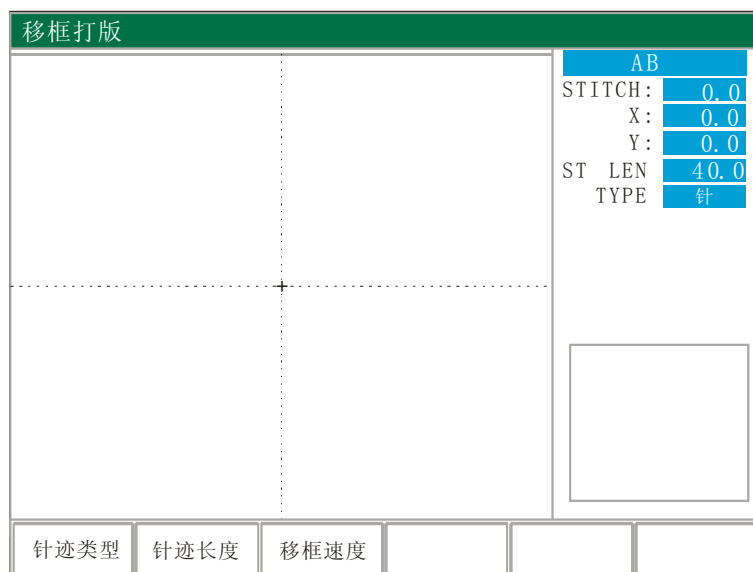
### 17.12 移框打版

进入内存花样管理界面中，系统显示如图：



按 $\text{F3}$ 键选择“移框打版”，系统提示输入花样名称，输入完毕后，按 $\text{OK}$ 键，系统显示如

图：

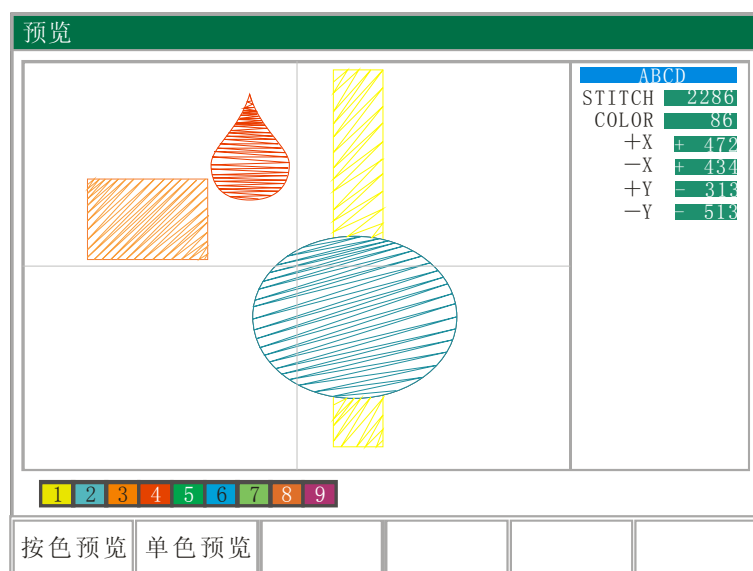


按 **F1** 可选择针迹类型为跳针或针，按 **F2** 可调节针迹长度，按 **F3** 可调节移框速度。

按 **▲▼◀▶** 移动绣框，按 **OK** 键确定一针，反复操作至花样完成，按 **ESC** 键，系统提示是否保存花样，按 **OK** 键确定，将编辑的花样保存在内存中。

### 17.13 花样预览

在内存花样管理界面中，按 **F4** 键可对光标所在花样进行预览。如图：



按 **F1** 键，可进行按色预览，系统按照花样的颜色顺序按次序将花样各颜色对应的图案显示出来。

按 **F2** 键，可进行单色预览，系统按照花样的颜色顺序，每次只显示一种颜色对应的

图案，其余部分显示为黑色。再按一次  键，就显示下一种颜色对应的图案。继续按  键，可以预览各种颜色所对应的图案。

## 第十八部分 磁盘管理

在主菜单界面中 ,选择“磁盘管理”菜单 ,屏幕右侧显示出磁盘管理的功能列表。如图 :



具体操作请查阅第四部分 怎样输入花样操作。

## 第十九部分 参数管理

在主菜单界面中选择“参数管理”菜单，屏幕显示出参数管理的功能列表。如图：



各功能简述如下：

**参数设置：**设置刺绣中需要修改的参数。

**参数保存为默认值：**将设置修改后的参数保存为默认值。

**设转速：**设置刺绣机的最低和最高转速。

**总针数管理：**查看刺绣机已经刺绣的总针数。

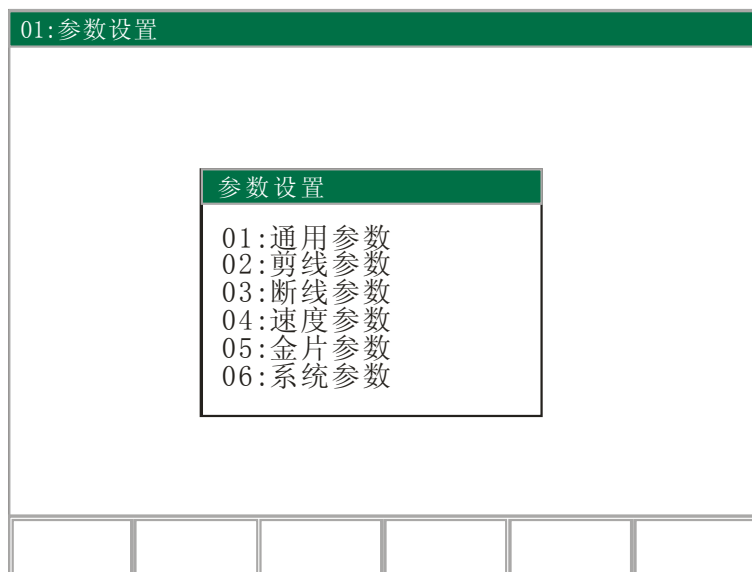
**清参数：**恢复刺绣机的参数为默认设置。

**English：**转换菜单语言为英文。

### 19.1 参数设置

#### 19.1.1 通用参数的设置

进入参数管理菜单，选择“01：参数设置”功能，进入参数设置功能界面，如图：



2. 按 $\triangle$  $\nabla$ 键选择“01 通用参数”，屏幕显示通用参数列表。如图：



3. 按 $\triangle$  $\nabla$ 键移动光标选择要设置的项，按 $\triangleleft$  $\triangleright$ 键修改该项，按 $\text{OK}$ 键保存并退出该项，按 $\text{ESC}$ 键不保存修改退出该项。重复操作可修改其他的参数值。

### 19.1.2 剪线参数的设置

剪线参数的设置同 19.1.1 通用参数的设置。

### 19.1.3 断线参数的设置

断线参数的设置同 19.1.1 通用参数的设置。

### 19.1.4 速度参数的设置

速度参数的设置同 19.1.1 通用参数的设置。

19.1.5 金片参数的设置

金片参数的设置同 19.1.1 通用参数的设置。

19.1.6 系统参数的设置

选择“06：系统参数”，系统提示输入密码，输入正确密码后，屏幕显示系统参数列表，系统参数的设置同 19.1.1 通用参数的设置。

19.2 参数保存为默认值

进入“参数管理”菜单，选择“参数保存为默认值”功能，LCD 提示输入密码，按  键直接退出该功能，如图：



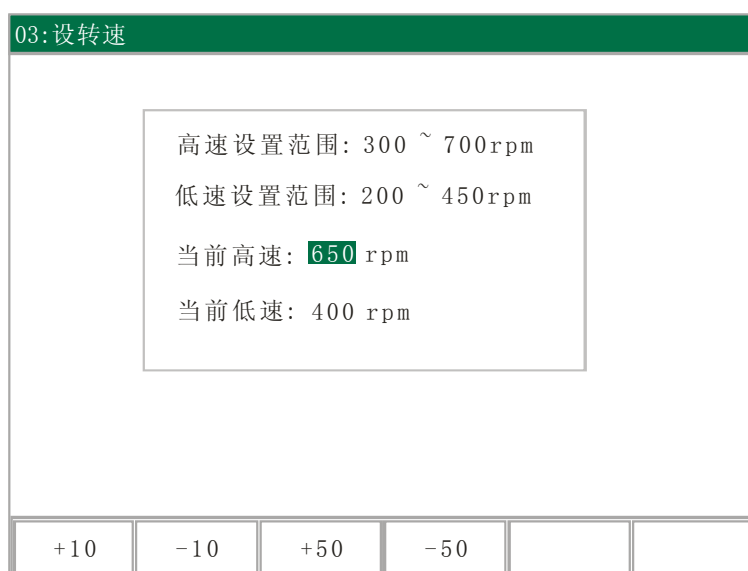
按数字键输入密码，按  键确认，系统提示确认清参数，如图：



按◀▶键移动光标至“确定”，按OK键，确认保存默认参数。按ESC键不改变当前设置返回。

### 19.3 设转速

进入“参数管理”菜单，选择“转速设置”功能，LCD显示高速与低速的设置范围，并显示当前高低速设置。如图：



按▲▼键移动光标，按◀▶键修改。按F1~F4键，能以转速幅度为±10 转或±50 转来设置高低速。设置好参数后，按OK键保存参数。

## 19.4 总针数管理

在刺绣生产时，为了管理方便，需要查看上一段时间的刺绣总针数或将上一段时间的刺绣总针数清除。操作方法如下：

若需要将机器已经刺绣的针数清零，则可按以下操作进行。在主菜单的“参数管理”功能中选择“总针数管理”，如图：



系统提示输入密码，如图：



按 **ESC** 键，系统直接退出此界面。按数字键输入密码，按 **OK** 键确认。系统显示出已经刺绣的总针数，并提示是否清零，如图：



按 **F1** 键，系统提示确认清零，按 **◀▶** 键移动光标至“确定”，按 **OK** 键，系统将刺绣总针数清零。

## 19.5 清参数

进入“参数管理”菜单，选择“清参数”功能，LCD 提示输入密码，按 **ESC** 键直接退出该功能，如图：



按数字键输入密码，按 **OK** 键确认，系统提示确认清参数，如图：



按◀▶键移动光标至“确定”，按OK键，系统清除参数。用户设定的参数被清除，并自动恢复到默认值(默认值见附录参数表)并返回；按ESC键不改变当前设置返回。

### 19.6 English

在参数管理功能菜单中选择“English”后，菜单界面直接显示为英文界面。从英文界面也可切换至中文界面。

## 第二十部分 系统功能

在主菜单界面中，移动光标至“系统功能”项，LCD 显示如图：



**系统测试：**对绣花机系统进行一些基本测试。

**系统升级：**更新软件系统。

**版本信息：**显示当前的版本号及版本日期等。

**时间管理：**可以显示当前时间并进行调整。

**密码管理：**对系统内所用的密码可分别进行更改或全部重设。

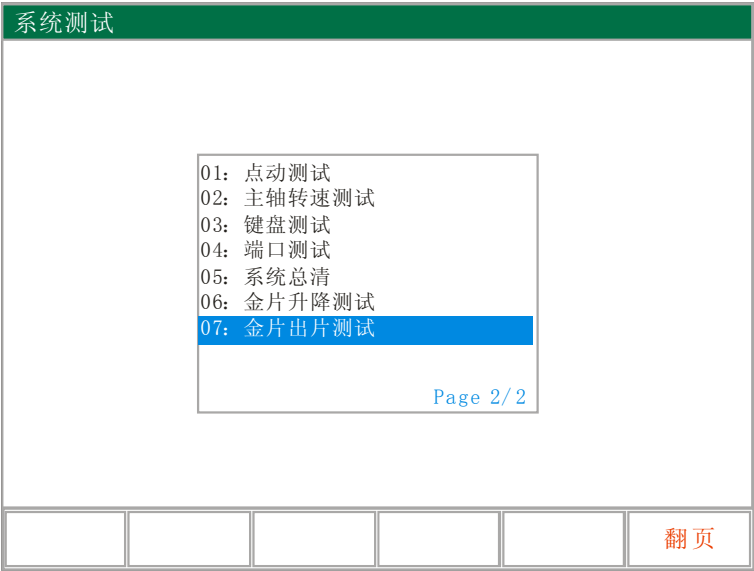
**开机界面：**设置开机界面花样颜色以及还原为默认开机画面。

### 20.1 系统测试

进入系统功能菜单，选择“系统测试”，LCD 提示输入密码，按  键直接退出该功能，如图：



按数字键输入密码，按 **OK** 键确认，LCD 列出测试内容，按 **F6** 键翻页，如图：



按 **▲▼** 键移动光标，按 **OK** 键选择，系统开始进行测试。

该功能必须在供应商或专业人员的指导下使用，请勿自行操作！否则会造成设备不能正常工作。

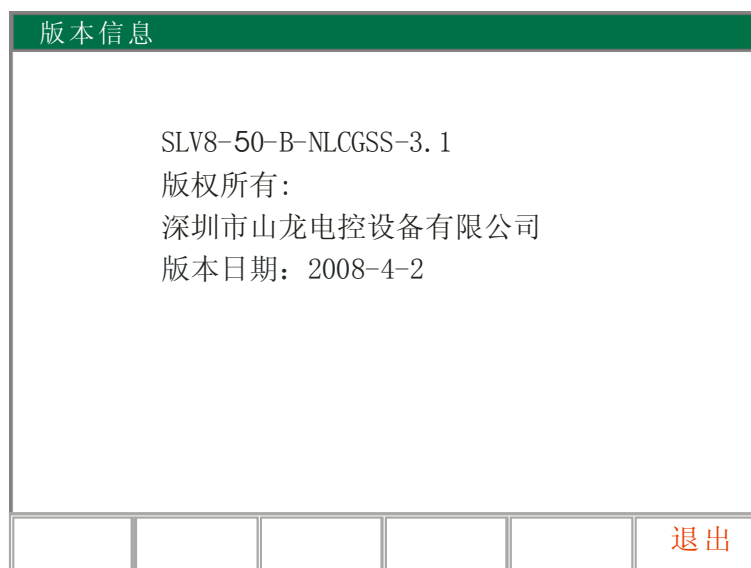
## 20.2 系统升级

进入系统功能菜单，选择“系统升级”，按屏幕提示操作进行升级。

 **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。此操作为专业人员使用，非专业人员请勿使用。

## 20.3 版本信息

进入系统功能菜单，选择“版本信息”，屏幕显示版本号及版本日期等信息。如图：



查看完毕后按 **ESC** 键或 **F6** 键返回。

## 20.4 时间管理

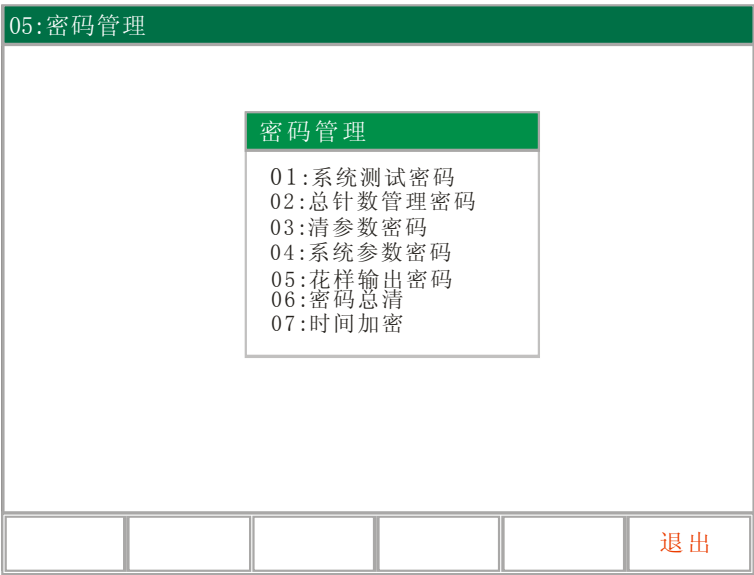
进入系统功能菜单，选择“时间管理”，屏幕显示如图：



按 **◀▶** 键选择时间项，按 **▲▼** 键进行修改，设置完毕按 **OK** 键退出。

## 20.5 密码管理

进入系统功能菜单，选择“密码管理”，屏幕显示如图：



按▲▼键选择要设置的密码，按●键确认。屏幕提示输入旧密码和新密码，如图：



按F1~F3键，可切换到旧密码、新密码或确认密码栏，按数字键输入旧密码，按F4，删除上一个输入的密码，输入完毕，按OK键确认，光标移动到新密码处，按数字键可输入新密码，按OK键确认后再输入一次，按OK键确认或按F5键保存，按F6键直接退出该功能，新密码设定完毕。

若选择了“重设所有密码”项，进入密码设置界面，输入密码后，其他所有密码变为系统初始密码。

 请牢记所设定的密码！

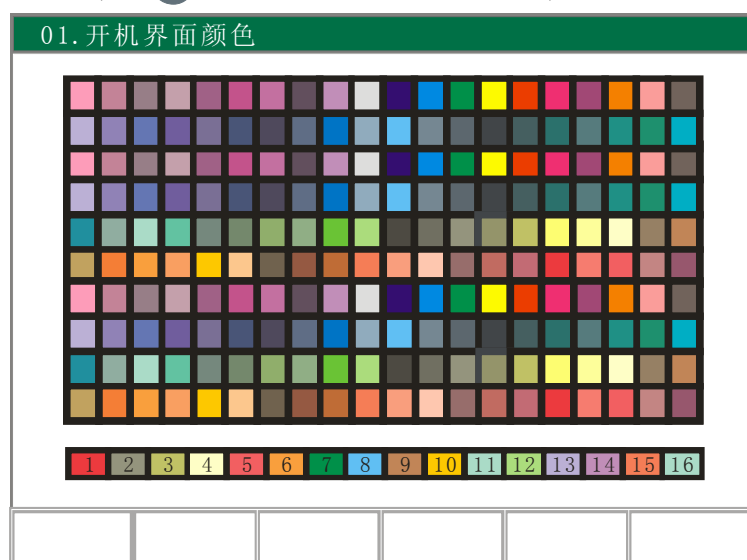
## 20.6 开机界面

### 20.6.1 开机界面颜色

进入系统功能菜单，选择“开机界面”，屏幕显示如图：



按 $\triangle$  $\nabla$ 键移动光标，按 $\text{OK}$ 键选择“01.开机界面颜色”，屏幕显示如图：



数字“1”到“16”及相应的颜色框表示第一个针杆到第十五个针杆的对应的颜色。

例如，改变第 4 针的颜色。

进入界面后，光标停留在“1”上。按 $\triangleleft$  $\triangleright$ 键移动光标至“4”，按 $\text{OK}$ 键，光标跳转到上面的颜色列表中。按 $\triangle$  $\nabla$  $\triangleleft$  $\triangleright$ 键移动光标，按 $\text{OK}$ 键选择光标所在的颜色为浅黄色。下面数字“4”所在颜色变为浅黄色。重复以上操作可设定其他针杆的颜色。设定好后，按 $\text{ESC}$ 退出。系统提示确认实行更换，按 $\text{OK}$ 键确认更改颜色。

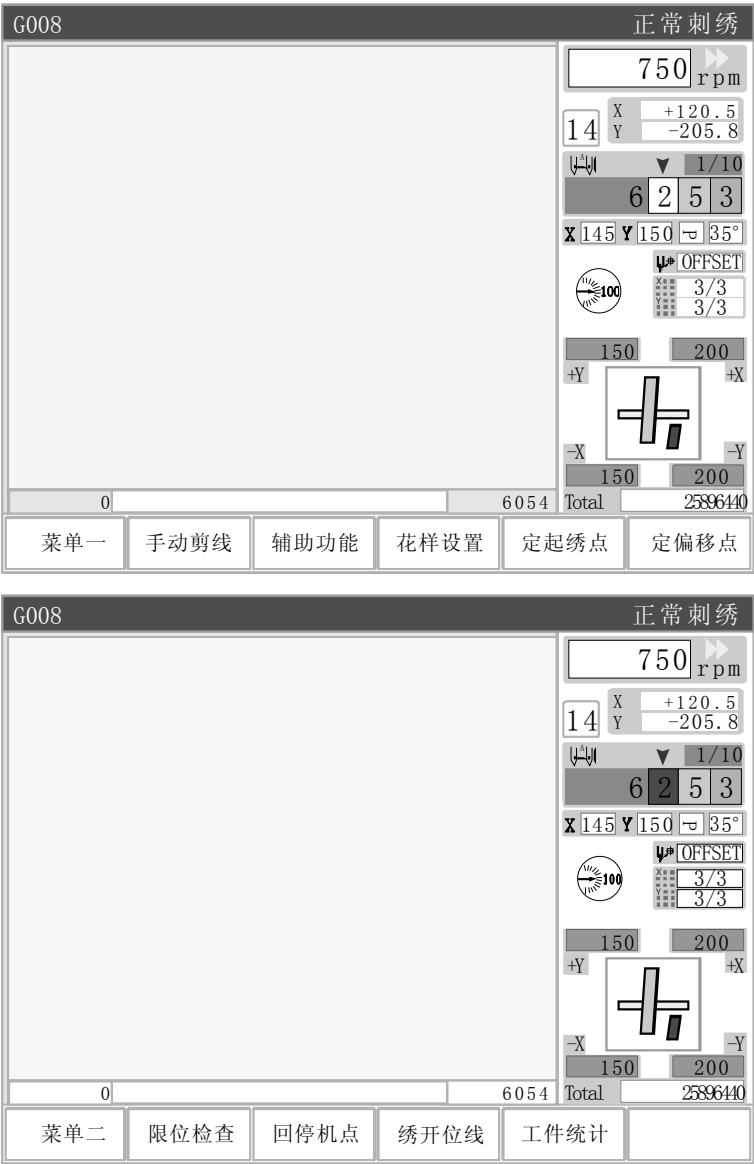
设定完针杆对应颜色，开机界面的花样图案则以相应颜色显示。

### 20.6.2 还原开机界面

进入系统功能菜单，选择“开机界面”后，选择“02.还原开机界面”，系统提示“界面已经还原”，此时，开机画面为原默认开机画面。

## 第二十一部分 功能菜单介绍

在刺绣状态屏幕下方显示功能菜单选项对应于功能按键 **F1** ~ **F6**，按 **F1** 键可将菜单在菜单一至菜单二之间切换。如图：



**菜单一介绍：**

菜单一内容包括手动剪线、辅助功能、花样设置、定起绣点、定偏移点。

### 21.1 手动剪线

请查阅第十部分剪线操作的内容。

## 21.2 辅助功能

### 21.2.1 边框刺绣

请查阅第十四部分 14.1 边框刺绣的操作。

### 21.2.2 定位空走

请查阅第八部分怎样快速定位到花样的某一针的操作。

### 21.2.3 回偏移点

在刺绣状态停机时，如因需要移框到偏移点(必需提前已经设定好偏移点才能进行此项操作)，可以通过以下操作完成。

按 **F1** 切换菜单至菜单一，按 **F3** 选择“辅助功能”，再按 **F4** 选择“回偏移点”，LCD 显示如图：



选择“确定”，绣框直接高速移框到已定好的偏移点位置。

### 21.2.4 定原点

刺绣状态停机时，首先移框至要设定原点的位置（屏幕中显示出当前绣框的坐标数值），按 **F1** 键切换至菜单一，再按 **F3** 键选择“辅助功能”，然后按 **F5** 选择“定原点”功能，按 LCD 提示确认进行定原点操作。原点设定完成。

### 21.2.5 回原点

使绣框回到所设定原点位置操作。

在刺绣状态停机时，按 **F1** 键切换至菜单一，再按 **F3** 键选择“辅助功能”，然后按 **F6** 选择“回原点”功能，按 **OK** 键绣框快速回到原点位置。

## 21.3 花样设置

### 21.3.1 花样变换

请查阅 5.2 花样变换的设定的操作内容。

### 21.3.2 反复设置

请查阅 5.3 花样反复的设定的操作内容。

### 21.3.3 换色设置

请查阅 5.4 换色方式的设定的操作内容。

### 21.3.4 针杆贴布

请查阅第十五部分 15.2 贴布绣的操作内容。

## 21.4 定起绣点

请查阅第六部分 怎样设定花样起绣点的操作内容。

## 21.5 定偏移点

为了刺绣中途自动出框方便贴布及刺绣完成以后自动出框方便收放绣品，就要进行偏移点设定的操作，操作方法如下：

起点定好以后，在刺绣状态界面中，按 **F1** 键切换至菜单一，按 **F6** 键选择“定偏移点”，LCD 提示确认定偏移点，如图：



按 $\triangle$  $\nabla$  $\leftarrow$  $\rightarrow$ 键移框至所需设为偏移点的位置(按 $\odot$ 键可切换移框的速度)，再按 $\odot$ 键，偏移点设定完成。屏幕右边表示偏移的“OFFSET”点亮。拉杆开机绣框自动回到起点开始刺绣，在刺绣过程中遇到贴布时(必须提前设定好)及花样刺绣完成时绣框会自动移动到偏移点停机。

菜单二介绍：

菜单二内容包括：限位检查、回停机点、绣开位线、生产统计

21.6 限位检查

请查阅第七部分怎样检查花样的刺绣范围的操作。

21.7 回停机点

请查阅第十三部分 13.2 移框回停机点的操作内容。

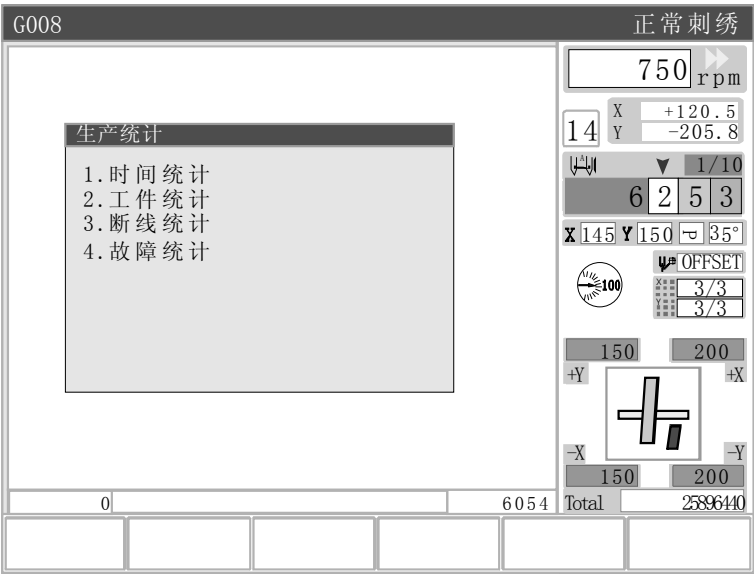
21.8 绣开位线

请查阅第十四部分 14.2 绣开位线的操作内容。

21.9 生产统计

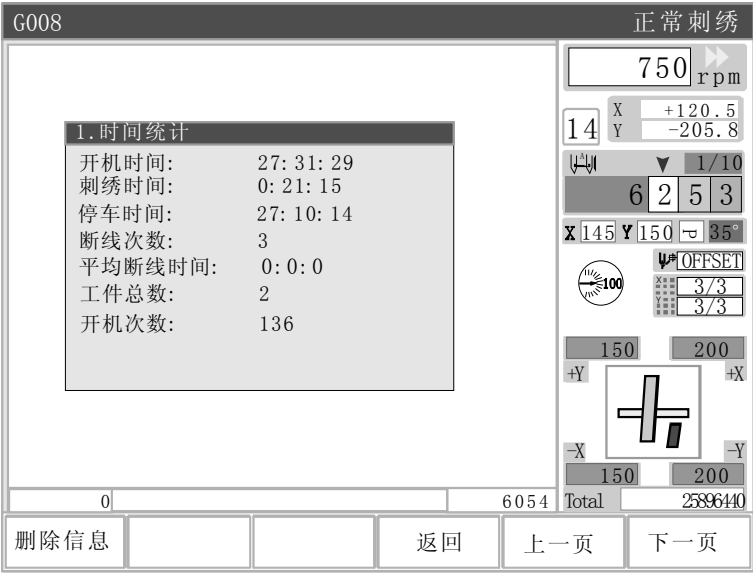
统计数据用以记录刺绣过程中的各种信息，以充分了解刺绣的具体情况。共包括四种统计：时间统计、工件统计、断线统计、故障统计。

在刺绣界面中，按 **F1** 键将功能菜单切换到菜单二，按 **F5** 键，系统显示生产统计界面，如图：



21.9.1 时间统计

按 **▲▼** 键选择“1.时间统计”，进入时间统计界面，如图：



按 **F1** 键可删除时间统计信息，按 **F4** 返回工作统计界面，按 **F5** **F6** 键翻页。

21.9.2 工件统计

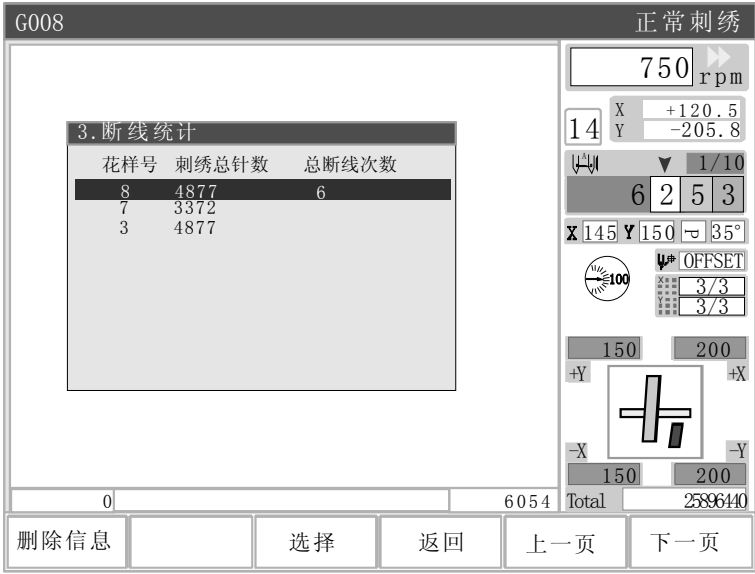
按 **▲▼** 键选择“2.工件统计”，进入工件统计界面，如图：



按 **F1** 键可删除工件统计信息，按 **F3** 键选择查看花样工件统计详细信息，按 **F4** 返回工作统计界面，按 **F5** **F6** 键翻页。

21.9.3 断线统计

按 **▲▼** 键选择“3.断线统计”，进入断线统计界面，如图：



按 **F1** 键可删除断线统计信息，按 **F3** 键选择查看花样断线统计详细信息，按 **F4** 返回工作统计界面，按 **F5** **F6** 键翻页。

21.9.4 故障统计

按 **▲▼** 键选择“4.故障统计”，进入故障统计界面，如图：



按 **F1** 键可删除故障统计信息，按 **F3** 键选择查看花样故障统计详细信息，按 **F4** 返回工作统计界面，按 **F5** **F6** 键翻页。

21.10 点动操作

21.10.1 点动 172

在刺绣界面，按 ，LCD 显示如图：



按   选择“点动 172”，然后按 **OK** 键，所有机头(机械锁定除外)当前针杆下降到 172° 停止，按 **ESC** 键退出此操作。

21.10.2 点动 100

请查阅第十二部分点动回零位的操作。

## **21.11 回起绣点**

请查阅第十三部分 13.3 移框回起绣点的操作内容。

## 第二十二部分 金片绣的操作

### 22.1 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、特种绣机头。

### 22.2 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和编辑（具体请参见 17.7 编辑花样）；
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. 拉杆刺绣。

注意：在绣作时不要拔手动升降气阀开关，否则可能造成送片装置的损坏。

### 22.3 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刺绣，包括：

单片：A、B、C；

双片：AB、AC、BC；

三片：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，在最上面的是 A 片，往下依次是 B 片，C 片，可按需要对花样进行编辑( 具体请参见 17.7 花样编辑 )。

**注：部分电控具有此功能。**

第二十三部分 附录

参数一览表

| 通用参数 | 参数名称    | 参数的含义及作用                              | 参数的取值范围       | 默认值   |
|------|---------|---------------------------------------|---------------|-------|
|      | 循环刺绣    | 是否进行不停机循环刺绣                           | 是、否           | 否     |
|      | 自动定起绣点  | 在刺绣时是否自动定花样起绣点                        | 是、否           | 否     |
|      | 自动回起绣点  | 在刺绣完成后绣框是否回到起点                        | 是、否           | 是     |
|      | 屏幕保护时间  | 设置屏保等待时间，<br>当设定为 0 时，无屏保             | 0~30          | 0     |
|      | 反复越花倒车  | 反复刺绣时，拉杆倒框，是否越回上个<br>反复花样继续倒框         | 是、否           | 否     |
|      | 自动跳针步   | 刺绣中针步超过多少设定值时，电脑自<br>动分割成两针或以上以跳针方式刺绣 | 6.3mm 、 8.0mm | 6.3mm |
|      | 大针步处理   | 在刺绣中遇到大针步时以何种方式过渡                     | 跳针 、 慢速       | 慢速    |
|      | 自动减速步   | 刺绣中针步超过多少设定值开始减速                      | 3 ~ 6         | 5.0mm |
|      | 厚料补偿值   | 根据刺绣不同厚度的材料进行设定                       | 0~4           | 0     |
| 剪线参数 | 剪线跳针数①  | 刺绣中两针平针之间有几针跳针就开始<br>剪线或不剪线，0 为跳针不剪线  | 0 ~ 9         | 2     |
|      | 是否要剪线①  | 机器是否使用剪线功能                            | 是 、 否         | 否     |
|      | 剪线长度值①  | 剪线以后，面线的余留长短                          | -10~+10       | 8     |
|      | 剪线扣线调整① | 剪线时调整扣线的主轴角度                          | 0~10          | 0     |
|      | 剪线后微动数① | 每次剪线后起动加速前的慢动次数                       | 2 ~ 9         | 2     |
|      | 剪线框移方向① | 剪线以后绣框是否移动以及移动方向                      | 不移、左右 、 前后    | 前后    |
|      | 同色换色剪线  | 换色为同颜色时是否剪线                           | 是 、 否         | 是     |
|      | 勾刀零位调整  | 在电机统一勾线中，调整勾刀停止的位置                    | 0 ~ 100       | 0     |

|                  |         |                                        |           |     |
|------------------|---------|----------------------------------------|-----------|-----|
|                  | 剪线前锁针   | 刺绣过程中遇到剪线时，<br>是否在剪线前进行锁线动作            | 是、否       | 否   |
|                  | 剪线后锁针   | 剪线后拉杆启动下针刺绣前是否进行锁线动作                   | 是、否       | 否   |
|                  | 剪线降速针数① | 剪线前几针开始降低主轴速度                          | 3~10      | 3   |
|                  | 剪线刹车速度  | 剪线时的速度调整                               | 0~50      | 0   |
|                  | 剪线前速度   | 剪线前的速度调整                               | 80~120    | 90  |
| 断<br>线<br>参<br>数 | 单头全头补绣  | 在补绣时是全头还是单头进行补绣                        | 单头 、 全头   | 单头  |
|                  | 是否检测断线  | 在刺绣中对断线是否进行报警处理                        | 是、否       | 是   |
|                  | 断点是否停车  | 补绣到断点时是否停机                             | 是 、 否     | 否   |
|                  | 开车检测断线  | 车床启动多少针后开始检测断线                         | 5 ~ 20    | 10  |
|                  | 自动回退针数  | 在断线时自动回退几针                             | 0 ~ 5     | 0   |
|                  | 断线灵敏度   | 调整断线的灵敏度                               | 5-15      | 5   |
| 速<br>度<br>参<br>数 | 断点提前针数  | 补绣时在断点前几针全头开始下针                        | 0 ~ 9     | 0   |
|                  | 起动微动次数  | 每次停机后起动加速前的慢动次数                        | 0 ~ 9     | 2   |
|                  | 微动转速    | 拉杆起动时的慢动速度                             | 150 ~ 250 | 250 |
|                  | 补绣完降速否  | 补绣完毕是否降低主轴速度                           | 是 、 否     | 是   |
|                  | 拉杆转速    | 右拉杆不放时的主轴速度                            | 60 ~ 350  | 150 |
|                  | 最低转速    | 主轴转动的最低速度                              | 100 ~ 450 | 300 |
|                  | 跳跃转速    | 跳跃转速为刺绣过程中碰到跳针时的主轴转速（如果针步太大，则可能会小于该转速） | 300 ~ 600 | 400 |
|                  | 刹车提前针数  | 在刺绣过程中，需要停车的时候，提前几针进行慢速转动              | 1-5       | 1   |

|                  |          |                                               |                             |      |
|------------------|----------|-----------------------------------------------|-----------------------------|------|
|                  | 刹车速度调整   | 主轴停止时到位位置的调整                                  | 0 ~ 5                       | 0    |
| 金<br>片<br>参<br>数 | 左 A 金片角度 | 设定左金片头 A 金片的拨片角度                              | 5~ 36                       | 15   |
|                  | 左 B 金片角度 | 设定左金片头 B 金片的拨片角度                              | 5~ 36                       | 15   |
|                  | 左 C 金片角度 | 设定左金片头 C 金片的拨片角度                              | 5~ 36                       | 15   |
|                  | 右 A 金片角度 | 设定右金片头 A 金片的拨片角度                              | 5~ 36                       | 15   |
|                  | 右 B 金片角度 | 设定右金片头 B 金片的拨片角度                              | 5~ 36                       | 15   |
|                  | 右 C 金片角度 | 设定右金片头 C 金片的拨片角度                              | 5~ 36                       | 15   |
|                  | 左金片速度    | 在用左金片头 ( 通常装在最末针杆 )<br>刺绣时 , 设定的主轴最大转速        | 450 ~ 700                   | 650  |
|                  | 右金片速度    | 在用右金片头 ( 通常装在第一针杆 )<br>刺绣时 , 设定的主轴最大转速        | 450 ~ 700                   | 650  |
|                  | 主轴出片角度   | 设定出片时的主轴角度                                    | 1 ~ 10                      | 8    |
|                  | 金片跳针抬头   | 如果两段金片绣之间是一段 20 针内的跳针 , 设定从第一段到第二段过程中金片架是否抬起来 | 是、否                         | 否    |
|                  | 断线是否抬头   | 设定断线后金片头是否抬头                                  | 是、否                         | 否    |
| 系<br>统<br>参<br>数 | 最高转速     | 机器的最高运转速度                                     | 高速机 550~1200<br>平绣机 550~850 | 700  |
|                  | 移框角度     | 在刺绣时绣框开始移动的角度                                 | 200° ~ 280°                 | 200° |
|                  | 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                  | 1~6                         | 2    |
|                  | 主轴转速比    | 可以调整驱动器的传动比                                   | -10~10                      | 0    |
|                  | 针杆数      | 刺绣机头的针杆数                                      | 1 ~ 15                      | 9    |
|                  | 机头数      | 设定机器的头数                                       | 1 ~ 64                      | 14   |

|  |         |                                               |              |     |
|--|---------|-----------------------------------------------|--------------|-----|
|  | 雕孔刀位置   | 雕孔刺绣时使用的针位，0 为<br>不进行雕孔刺绣，使用雕孔绣<br>的针位不进行断线检测 | 1 ~ 15       | 20  |
|  | 主轴驱动器选择 | 根据主轴驱动器的实际使用情况选择                              | 伺服、变频、<br>滑刹 | 伺服  |
|  | 绣框驱动器选择 | 根据绣框驱动器情况选择                                   | 五相、三相        | 三相  |
|  | 勾线方式    | 根据勾线方式选择                                      | 电机、电磁铁       | 电机  |
|  | 剪线方式    | 根据剪线方式选择                                      | 动态、静态、不剪     | 动态  |
|  | 剪线前松底线  | 剪线前是否松底线                                      | 是、否          | 否   |
|  | 松底线长度   | 松底线的长度大小                                      | 1~5          | 3   |
|  | 静态剪线角度  | 静态剪线时的主轴角度                                    | 75 ~ 95      | 82  |
|  | 统一勾线位置② | 勾线电机开始起动的位                                    | 上位 、下位③      | 上位  |
|  | 勾剪时序调整  | 用于静态剪线方式，调整<br>静态剪线时的剪线长度                     | -100 ~ +100  | -13 |

①剪线参数仅适用于有剪线功能的机器。

②仅适用于电机统一勾线的机器。

③上位适用于 90 转/分以上的减速电机，下位适用于 80 转/分以下的减速电机。

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<br>该方向限位开关 | 勾/剪不到位 | 手动把机械复位或更<br>换接近开关 |
| -X 限位 | 手动向相反方向移框或检查            | 花样数据错误 | 重新输入花样或更换          |

|       |                            |            |                |
|-------|----------------------------|------------|----------------|
|       | 该方向限位开关                    |            | 磁盘             |
| +Y 限位 | 手动向相反方向移框或检查<br>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<br>该方向限位开关    | 写磁碟错       | 更换软盘或 U 盘      |
| 换色超时  | 检查换色机械部分是否卡死<br>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<br>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<br>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<br>调整伺服控制器参数  | Y 马达错      | 调整或更换 Y 驱动器    |