



目 录

第一部分 功能特点	1
第二部分 电脑操作面板与基本操作.....	4
2.1 电脑操作面板	4
2.2 显示主画面组成	8
2.3 按键定义与基本键操作	10
2.4 主轴到位灯	13
2.5 启动停止按钮	13
第三部分 必备知识与入门操作	15
3.1 工作状态、绣作方式与工作顺序.....	15
3.2 读入U盘花样开始第一次绣作	17
3.3 选择内存花样进行绣作	21
第四部分 各类参数设置	25
4.1 进入绣作参数操作菜单	25
4.2 实时旋转缩放参数的设置	26
4.3 反复参数的设置	30
4.4 另外起绣点的设置	33
4.5 循环绣作的设置	35
4.6 工作顺序的设置	36
4.7 平绣数据参数的设置	37



目 录

4.8 平绣剪线相关参数的设置	40
4.9 平绣机器参数的设置	41
4.10 通用参数的设置	45
第五部分 手动操作	47
5.1 返回起绣点	47
5.2 返回停绣点	47
5.3 主轴点动	47
5.4 手动剪线	48
5.5 空走周边	48
5.6 绣作周边	49
5.7 绣作直线	49
5.8 正向停码空走	50
5.9 反向停码空走	50
5.10 正向针数空走	51
5.11 反向针数空走	52
第六部分 有关磁盘管理	53
6.1 列U盘花样目录	53
6.2 U盘花样输入到内存	54
6.3 内存花样输出到U盘	56
6.4 格式化U盘	58
6.5 删除U盘花样	58



第七部分 内存花样操作	60
7.1 进入内存花样操作菜单	60
7.2 选择刺绣花样	61
7.3 内存花样显示	62
7.4 从U盘输入花样	63
7.5 删除内存花样	65
7.6 复制内存花样	65
7.7 拼接内存花样	67
7.8 分割内存花样	69
7.9 内存花样总清	71
7.10 内存花样检测	71
7.11 修改花样名称	72
7.12 平包针扩宽生成花样	73
7.13 生成字母花样	73
第八部分 辅助功能	76
8.1 设置软件绣作范围	76
8.2 恢复绣框刺绣位置	77
8.3 恢复出厂参数	77
8.4 切换界面语言	78
8.5 设置绣框原点位置	78
8.6 电脑自检、部件自检	79



目 录

8.7 设置参数密码	79
8.8 网络地址设置	80
8.9 网络功能开关	81
8.10 网络手动连接	81
8.11 设置花样显示的颜色	82
附 录	84
实时缩放参数	84
反复参数	84
开关参数	84
常见错误类型表	85



第一部分 功能特点

注意：在使用机器前，请务必确认机器电源插头接地端已与大地可靠连接，否则可能引起机器不正常的工作状态或者损坏。

1. 液晶显示

本机采用液晶显示, 操作界面为字符与图形相配合, 学习方便, 操作快捷。在绣作过程中可实时显示绣作花样。

2. U 盘花样输入、输出

U 盘接口, 可连接 U 盘或者 USB 软磁盘驱动器, 可读取田岛格式盘上的二进制 (. dsb)、三进制 (. dst)、Z 进制 (. dsz) 磁盘花样及百灵达 FDR 格式盘文件上的二进制、三进制、Z 进制磁盘花样至内存, 并可把内存花样以二进制格式输出到田岛格式磁盘。

3. 花样存贮能力

内部存贮器可存贮管理 99 个花样, 存贮针数达 100 万针。

4. 转速控制功能

可用手动按键控制当前主轴设定转速在 400 转/分~最高转速间随时调整, 并可在刺绣中实时显示。平绣最高转速为 1000 转/分。

5. 实时缩放、旋转绣作

对内存花样绣作时, 可分别沿横向和纵向在 50%~200% 范围内以不同的倍率进行缩放, 同时还可选择八种坐标方向, 并配以 0°~89° 的角度输入, 使图案可以在 360° 范围内以任意方式旋转。

6. 断线检测功能

在刺绣参数设置时, 可设定刺绣中断线检测或断线不检测。当设有断线检测时, 断线自动停车, 同时显示断线提示图标。

7. 工作顺序



第一部分 功能特点

在参数设置中的工作顺序可以设置机器在换色码处的处理方法。

8. 越框限位保护

刺绣中可以防止绣框越出刺绣范围，发生意外碰撞。

9. 自动返回原点

若在参数设置中设置了自动返回原点则在花样绣作结束后，绣框回到花样原点。

10. 定位空走

能按功能码或指定针数使绣框快速前进或后退至指定位置，从而可使机器从任意刺绣点开始刺绣。

11. 反复绣作功能

花样的反复绣作最多可向纵、横方向各进行 99 次。

12. 周边操作

可显示并空走出所选花样经实时缩放、旋转和反复绣作后的花样周边。

13. 花样的缩放、旋转

对内存花样进行缩放、旋转变换后再进行绣作。

14. 花样操作

可以查询内存中的花样目录及各花样的参数，并可以对内存中的花样进行删除、复制、组合、分割等操作。

15. 磁盘管理

可以实现对 U 盘花样列目录、输入、输出、格式化等操作。

16. 错误提示

当操作或机器发生错误或故障时，有相应的以文字或图标显示的错误提示。

17. 绣框保护功能

刺绣中途断电或停车断电后移动过绣框，再上电后无法继续绣作原花



样。如果在此之前设置了绣框保护功能，则可通过“绣框保护恢复”来恢复绣框位置后，继续绣作原花样。

18. 停车补偿功能

停车补偿功能可以对停车范围进行调整，以适应不同机型的特性。可在参数设置中的平绣机器参数中修改停车补偿参数，补偿值变大时停车的度数也相应变大。

19. 回退补绣功能

当发生断线时可以设定自动回退若干针或按停止钮回退。机器回退至漏绣点，按启动钮可进行补绣。可设定断线自动回退针数值。

20. 循环绣作功能

设置此功能后在花样刺绣完毕后机器自动返回原点开始下一个绣作过程。

21. 另外起绣点

在花样起点外可以任意设定另外起点，此功能可方便进行换布、剪线等操作。

22. 多国语言显示切换

可设定显示的语言种类，包括中文、英文、西班牙文、土耳其文、葡萄牙文等。以增强机器的通用性。

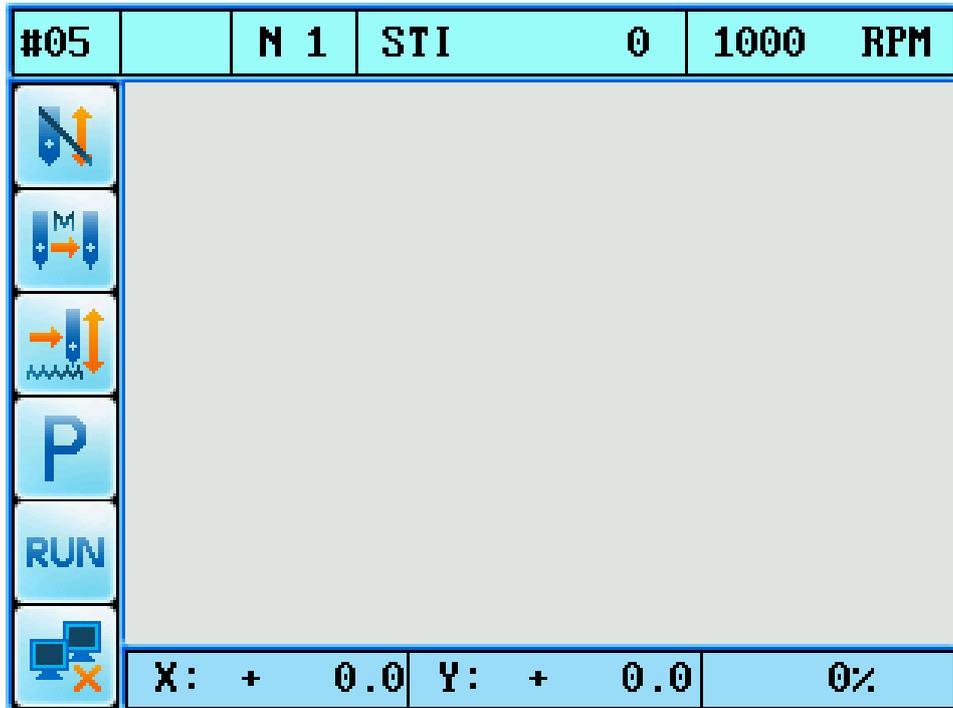
23. 剪线功能

根据花样的功能码进行自动剪线。也可以在绣作过程中停车进行手动剪线操作。

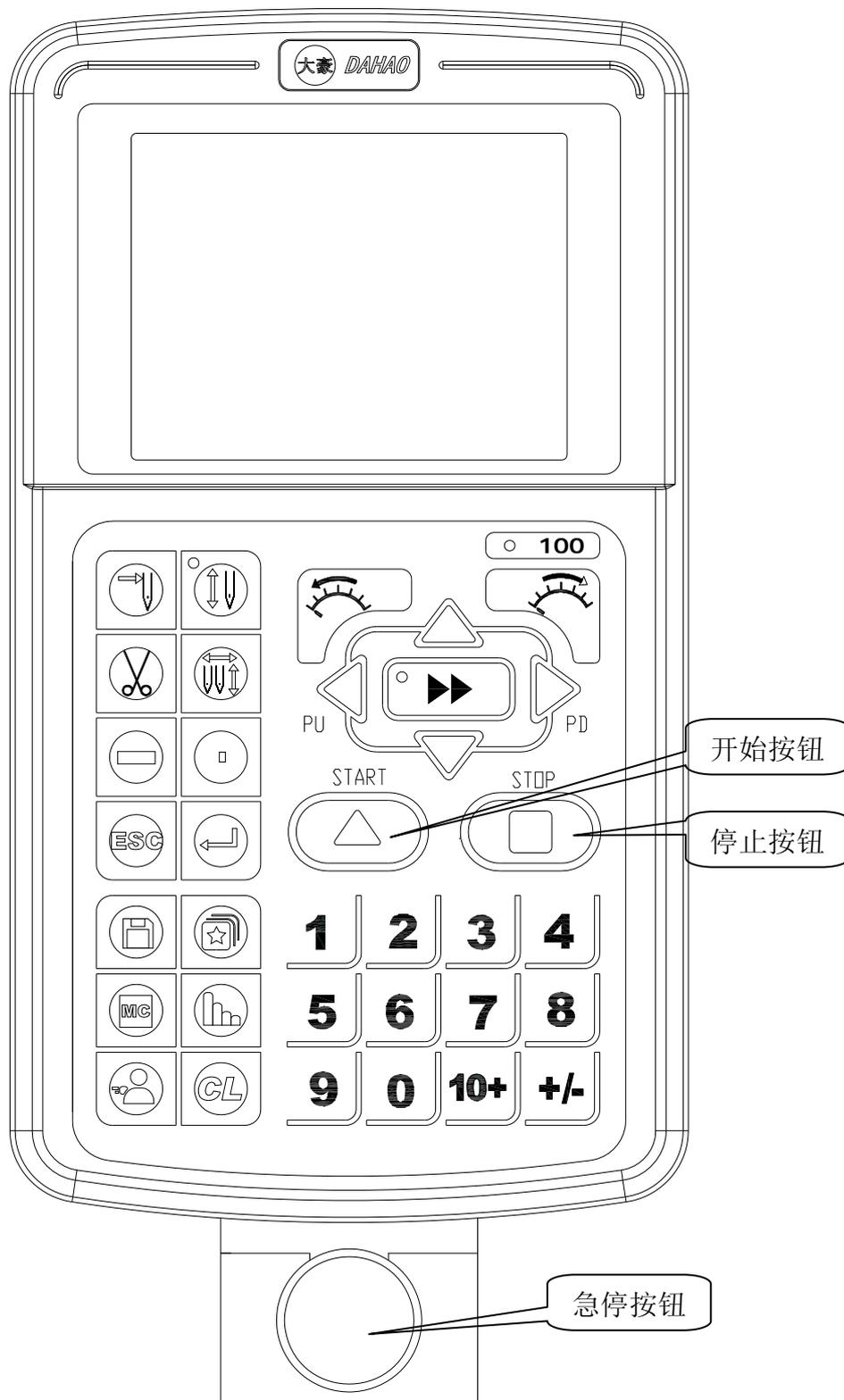


第二部分 电脑操作面板与基本操作

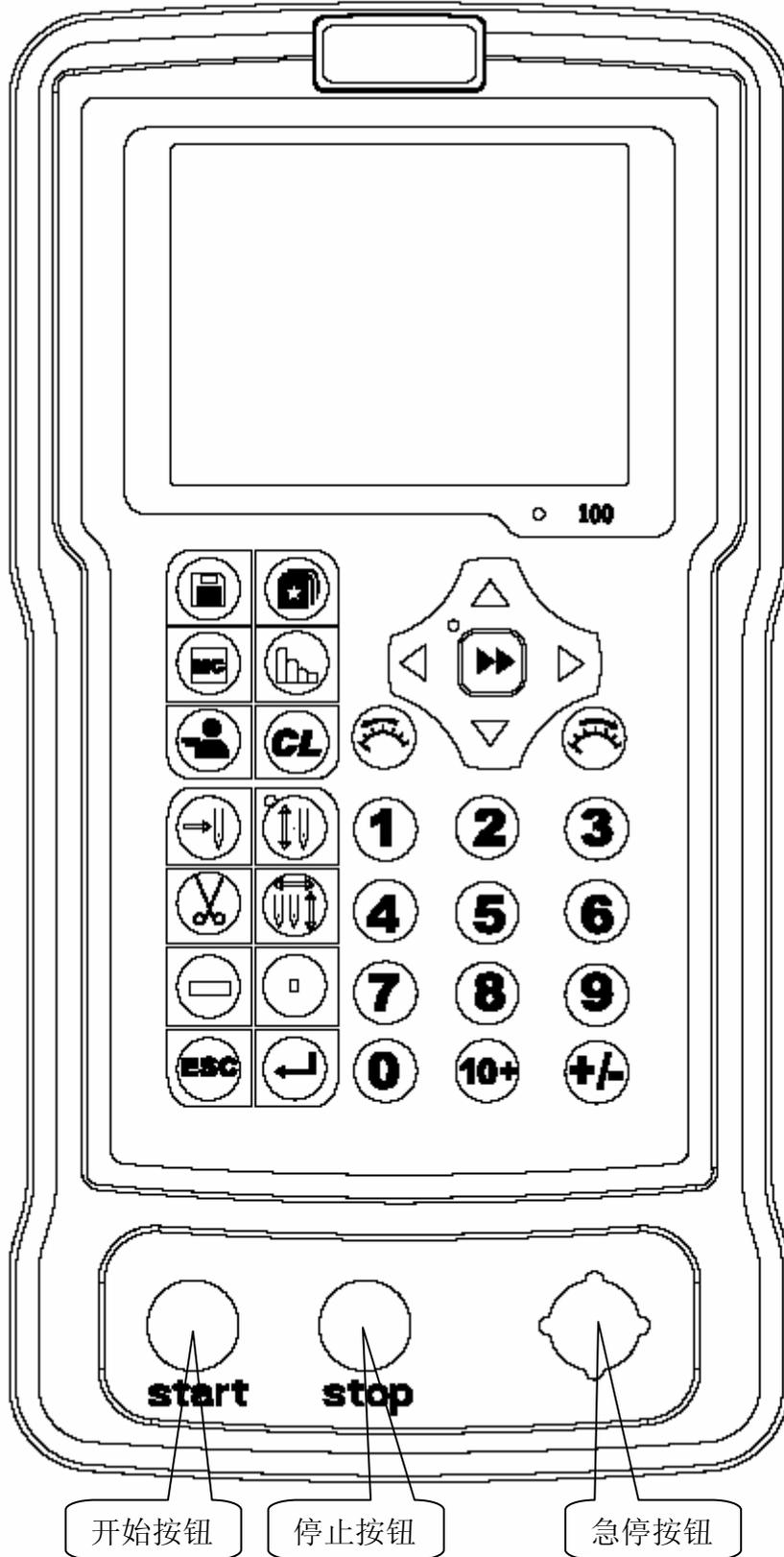
2.1 电脑操作面板



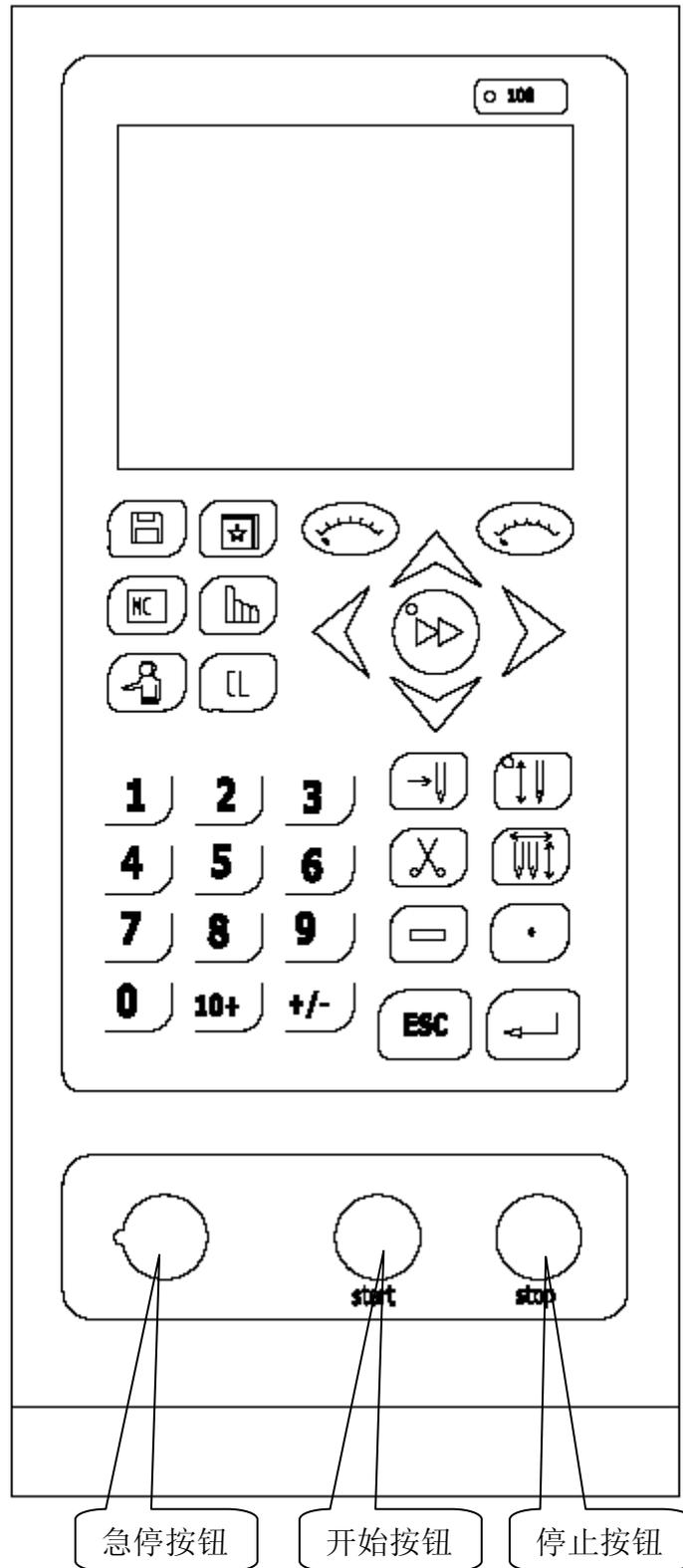
显示界面



键盘方式一



键盘方式二



键盘方式三



2.2 显示主画面组成

系统主画面为系统上电，启动正常后所进入的显示画面。在主画面上，有 A、B、C、D、E、F 等 6 个图标区域。图示如下：



图示中各区域所提示的内容如下：

A 区域：用于标识当前系统状态。图标“”表示当前系统处于刺绣准备状态；图标“”表示当前系统处于刺绣确认状态。

在“”状态下，可进行刺绣前的准备工作；进入“”状态后，可按启动钮进行刺绣。此时，不再允许选择花样、输入缩放参数及反复参数、删除内存花样、总清内存花样、绣作周边、花样原点记忆及恢复绣框刺绣位置、恢复出厂参数等操作。

按刺绣确认键“”可使系统在刺绣准备状态“”和刺绣确认状态“”之间相互转换。

B 区域：用以显示用户设置的换色启动方式。键盘上的换色启动键“”可用来在几种方式间进行切换。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“”三种方式。

C 区域：表示绣作方式为正常绣作方式“”还是低速空走方式“”，或是高速空走“”。按“”键实现三种方式的切换。

D 区域：显示是否设置了花样的放大或旋转。若上述参数均设为标准值（X 倍率：100%，Y 倍率：100%，图案方向：P，旋转角度：0），则显示图标“”。

E 区域：用于提示绣作过程中的特殊操作或停车原因。

图标“”：表示刺绣状态。

图标“”：表示绣作中遇有跳针码。

图标“”：表示绣作中遇有换色停车码。

图标“”：表示花样绣作结束。

图标“”：表示回退至花样起点。

图标“”：表示绣作中检测到断线而停车。

图标“”：表示绣作中按停车钮停车。

图标“”：表示回退后补绣到断线点停车。

除图标区域外，主画面下还显示：

F 区域：显示联网状态。显示图标“”表示连接成功，显示图标“”表示连接失败



第二部分 电脑操作面板与基本操作

- 1. 绣作花样号:**启动即可刺绣的内存花样号,如图示中的“#05”。可以通过选择刺绣花样操作(按“”键进入)选择该绣作花样号,或在磁盘花样输入操作(按“”键进入)后系统提示是否自动更新该绣作花样号。
- 2. 绣作速度:**不绣作时和按降速键“”或升速键“”的瞬时,显示当前设定转速;绣作时显示实时转速。如图示中的“1000”。
- 3. 累计绣作针数:**即从上次累计针数清零后,总共绣过的针数,如图示中的“0”。在主画面下按清除“”键,按确认“”键在菜单中选择“清除累积针数”菜单项,则将累积针数清零。如果不想清除累计针数,则按“”键,退出清除操作。
- 4. 绣框坐标:**即以上次绣框坐标清零后的位置为坐标零点,绣框的 X、Y 坐标值。如图示中的“X + 0.0 Y + 0.0”。在主画面下按清除“”键,按“2”键、确认“”键在菜单中选择“清除绣框位移”菜单项,则将绣框坐标清零。如果不想清除绣框坐标,则再按“”键退出清除操作。
- 5. 当前针位:**显示当前的针位置。在按数字键实现换色后显示现在针杆所对的位置。例如从颜色 9 换到颜色 1,操作时按下键盘上的数字“1”键,换色完成后此时针位置处显示“N 1”。
- 6. 刺绣进度:**显示当前刺绣任务的进度,百分比显示。

2.3 按键定义与基本键操作

(一) 功能键:



——磁盘操作键

有关 U 盘的操作都在此按键功能中完成。包括列 U 盘花样目录、U 盘花样输入到内存、内存花样输出到 U 盘、格式化 U 盘、删除 U 盘花样。



——花样操作键

关于花样的操作都在此按键功能中完成。包括选择刺绣花样、内存花样显示、从 U 盘输入花样、删除内存花样、复制内存花样、拼接内存花样、分割内存花样、总清内存花样、内存花样检测、修改花样名称、平包针扩宽生成花样、生成字母花样等操作。详见第七部分菜单操作说明。



——参数操作键

输入刺绣参数，第一屏为花样参数操作包括实时缩放倍数、图案方向、旋转角度、反复顺序、反复次数、反复间距、循环绣作、工作顺序等。第二屏显示平绣数据参数、平绣剪线相关参数、平绣机器参数及通用参数。再选中进入相应的参数设置菜单即可进行相应参数的设置。详见第四部分。



——手动操作键

有关手动的操作都在此按键功能中完成。包括显示周边操作及定位空走菜单设置操作。详见第五部分的操作说明。



——工作方式切换键

按此键可以在手动换色手动启动（即不使用工作顺序）、或使用工作顺序进行绣作这两种工作方式间进行切换。当使用工作顺序时，在主画面中有图标“”提示，当不使用工作顺序时，在主画面中有图标“”提示。



——辅助功能键

包括出厂设置、中英文多语言切换等。有关辅助功能设定的操作都在此按键功能中完成。详见第八部分的操作说明。



——**绣作方式键**

按此键可以在正常绣作、高速空走、低速空走之间进行切换。



——**数字键**

，，， ~ ，键，用于手动换色、输入花样号、

花样名及各种数据参数等。



——**特殊键**

用于花样名输入等特定操作。



——**清除键**

用于清除错误信息或清除数据。及进行清除累积针数及清除绣框坐标的操作。



——**退出操作键**

在各功能操作中等待按键操作时，按该键可结束操作返回上一级菜单。连续按该键可使系统返回主画面。



——**确认键**

用于各种操作及数据的确认。

(二)、手动移框键



——**移框速度切换键**

手动移框设有高速“”和低速“”两档速度，按该键可在这两档速度之间进行切换。



——**移框键**

在主画面下，未启动进行刺绣时，按四个移框键之一，绣框沿着箭头所指方向运动。按四个键中两个方向成 90° 的相邻键，绣框便沿着两个键的



夹角方向运动。

在各功能操作及其它菜单操作下，按“ ”键用于横向选择参数或翻页操作；按“ ”键用于纵向选择参数。

（三）直控键



——降速键

使用该键，可以设置转速值，规定刺绣时的运转速度。

在主画面下，按该键，每按一下，可使转速降低 10 转/分，按住此键，可使转速按 10 转/分匀速降低，达到 400 转/分时则不再下降。



——升速键

在主画面下，按该键，每按一下，可使转速升高 10 转/分，按住此键，可使转速按 10 转/分匀速升高，达到最高转速时则不再升高。平绣最高转速范围为 650 转/分~1000 转/分。

注意：刺绣状态时，只有“”键和“”键可以操作。

2.4 主轴到位灯

用于指示主轴停车是否处于停车范围之内。灯亮表示到位，灯灭表示不到位。在起绣、回退、移框等操作时，要求主轴停车必须到位。如果不到位，可按主轴点动操作使之到位。

2.5 启动停止按钮

启动按钮：位于刺绣机操作箱的上方，用于刺绣的启动控制。

停止按钮：位于刺绣机操作箱的上方，用于刺绣的停止控制。

按下启动按钮：停车时，开始正向绣作；绣作时，如果在正常绣作状态下，则转为低速刺绣（120 转/分），松开后恢复原来的速度。



第二部分 电脑操作面板与基本操作

按下停止按钮：绣作时，停止绣作；停车时，单步回退 10 针后开始连续回退。

第三部分 必备知识与入门操作

3.1 工作状态、绣作方式与工作顺序

1. 工作状态；

电脑刺绣机的工作状态，可分为刺绣准备状态和刺绣确认状态。图标“”表示当前系统处于刺绣准备状态；图标“”表示当前系统处于刺绣确认状态。

在“”状态下，可进行花样刺绣前的准备工作；进入“”状态后，可启动刺绣。此时，不再允许选择花样、输入缩放参数及反复参数，即所有可能影响到花样刺绣的操作被禁止。

在“”状态下，按刺绣确认键“”可使系统进入刺绣确认状态；在“”状态下，按刺绣确认键“”和“”，可使系统返回到刺绣准备状态。

在“”状态下，当把一个磁盘花样读入内存后，机器自动进入刺绣确认状态“”，此时启动即可刺绣。

在本系统中，当涉及到菜单项操作时，当前状态下可以操作的选项为高亮显示，不可以操作的选项为低亮显示。

2. 绣作方式与回退补绣

电脑刺绣机的绣作方式，可分为正常绣作方式、低速空走方式和高速空走方式。图标“”表示正常绣作方式；图标“”表示低速空走方式，图标“”表示高速空走方式。按“”键实现三种方式的切换。

正常绣作方式“”是机器绣作花样图案时所使用的绣作方式。低速



第三部分 必备知识与入门操作

空走和高速空走是刺绣机的辅助绣作方式，它们和回退配合使用，可对由于断线等原因造成的漏绣进行补绣。

在刺绣确认状态下，正常绣作方式时，按下启动钮，主轴开始旋转，绣框按花样中的数据开始移动，累积针数逐针增加，绣料上产生线迹并形成图案。绣作中按下停止钮，机器即可停止刺绣。

机器停车后，按下停止钮，绣框沿绣作原路径回退。按一下，退一针，连续顶住则连续单步回退，单步回退十针后机器变为连续回退，松开钮机器仍连续回退。连续回退时，停止钮松开后，再按一下即可停止回退。

停止回退后，再按启动钮，即可进行补绣。

设定为低速空走，按启动钮正向绣作时主轴不转，绣框沿花样针迹路径前进；按停止钮回退时，主轴不转，绣框沿花样针迹回退。

设定为高速空走，按启动钮正向绣作时主轴不转，绣框不动，累计针数递增；按停车钮停车后，绣框直接移到当前针数的实际位置。按停止钮回退时主轴不转，绣框不动，累计针数递减，按停车钮停车后，绣框直接退到当前针数的实际位置。

操作人员在进行刺绣前，一定要确认当前绣作方式应该在正常绣作方式。

3. 工作顺序的使用

对于图案复杂的花样，需要更换不同颜色的绣线。这一般是以花样中的色块为基础的。工作顺序就是为每一色块设置是否换线的预先设置。

使用工作顺序启动刺绣时，机器会按照工作顺序中所设置的顺序自

动变换。不使用工作顺序时，应在刺绣前，使用手动操作中的选择项来手动设置。

按工作顺序使能键“”可在使用工作顺序和不使用工作顺序之间进行转换。当使用工作顺序时，在主画面中工作顺序以高亮显示，当不使用工作顺序时，在主画面中工作顺序以低亮显示。操作人员在刺绣前，一定要确认是否使用工作顺序。

工作顺序的设置参数输入操作中。

3.2 读入 U 盘花样开始第一次绣作

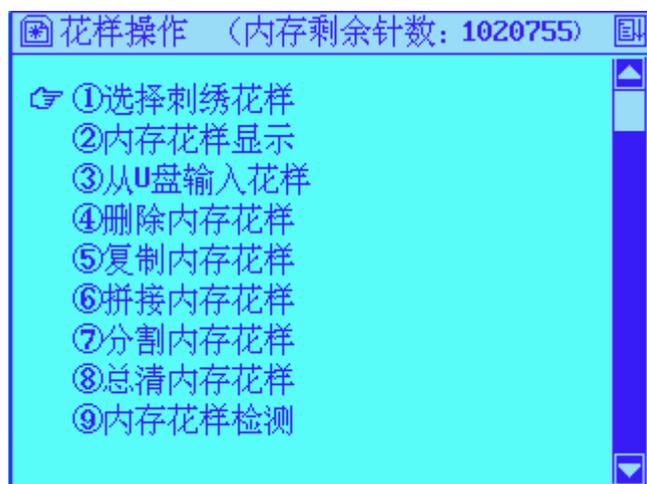
1. 读入 U 盘花样

电脑刺绣机的刺绣是基于其内存中存储的花样进行的。要绣作某一花样，首先要将该花样从磁盘或 U 盘中输入到内存。

读 U 盘花样存入内存，既可在花样操作中又可在磁盘操作中完成。此处，以在花样操作中读盘为例。

操作：

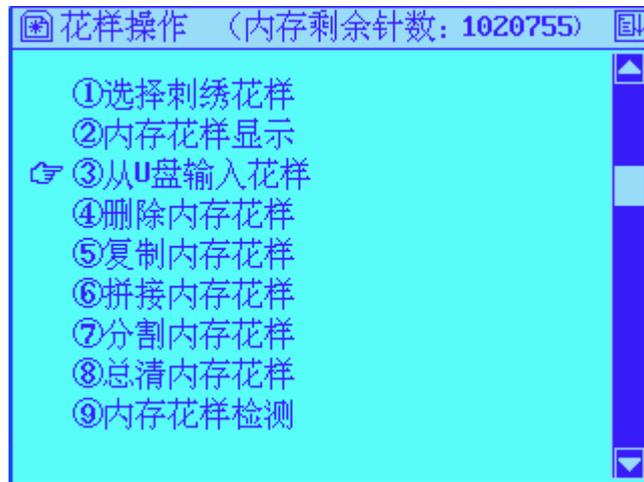
1) 按“”键进入内存花样操作菜单。并插入花样 U 盘。显示如下操作画面：





第三部分 必备知识与入门操作

2) 用“ ”键移动光标，或直接按数字键“**3**”，使光标停在第三项“从U盘输入花样”上，再按确认键“”。

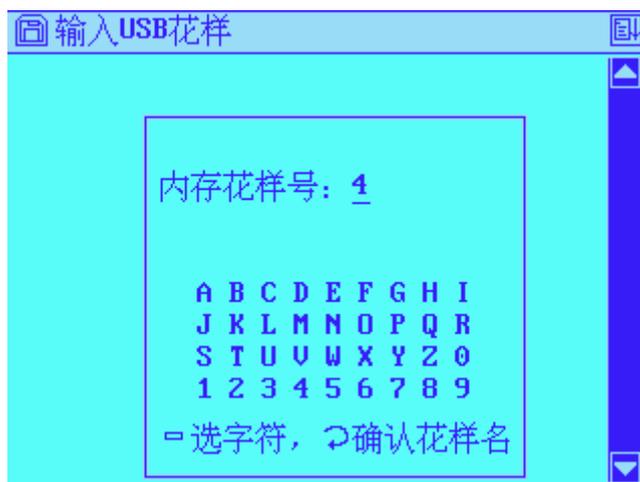


3) 此时U盘指示灯闪亮，开始读U盘目录，稍后显示U盘中的花样目录。按“ ”键移动条形光标，选择要读入花样。“ ”键用于翻页。选定花样后按确认键“”。

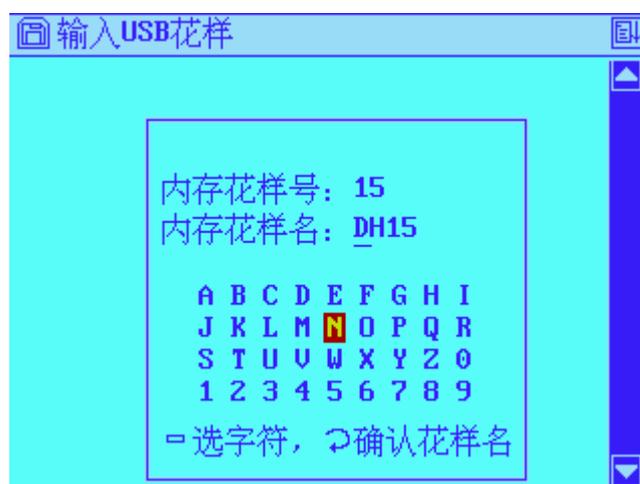


4) 此时最小可用内存花样号由机器自动提供并显示，并有光标提示可重新输入其它花样号。例如最小可用内存花样号为4时，如果要输入新花样号如15号，则按数字键“**1**”、“**5**”，再按“”。如果内存已用该花样号，则不接受确认；如果该花样号可以使用，则继续下面操作。

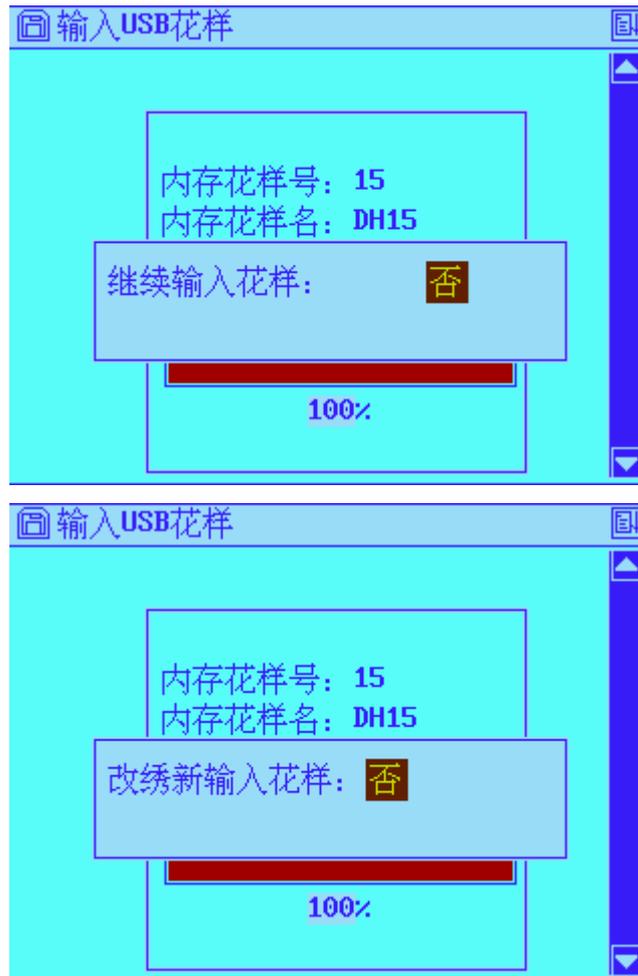
如果要重新输入花样号，可按“**CL**”键。



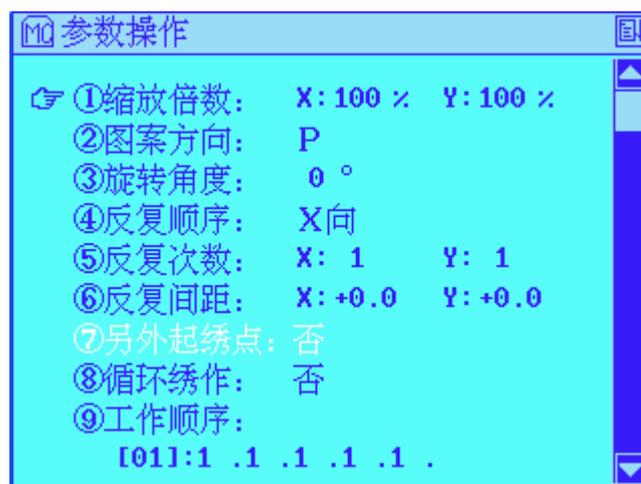
5) 此时系统提示输入内存花样名，如果内存花样名采用U盘花样名，直接按“”键；否则可用“   ”键移动块型光标至选用的字符上，按“”键确认该字符，待新花样名输入完毕，再按“”键。要重新输入花样名，可按“**CL**”键。



6) 系统开始花样输入。输入过程中显示输入进度条画面。输入完毕，提示是否继续输入花样，“否”不继续输入。如果系统处于刺绣准备状态，系统自动转入参数输入操作；如果系统处于刺绣确认状态，系统提示是否改绣新输入花样。



如果选择“否”，则按确认键“”后直接退回到主菜单，若用上下键“ ”选中“是”则直接进入参数操作菜单对花样参数进行设置。



7) 不进行参数修改，可直接按“”键退出返回主画面，系统自动

进入刺绣确认状态并显示“”。（如果要进行参数修改，可参见第四部分。）

2. 刺绣前的准备

启动进行刺绣前，还要进行如下工作：

(1)上好绣布，按手动移框键“    ”将绣框移至待绣作位置。

(2)确认绣作方式为正常绣作方式“”。

(3)确认是否使用工作顺序，不使用时应灰亮显示。

(4)确认主轴停车是否到位，即到位灯是否点亮。如果不到位，按点动键使主轴停车到位。

做完上面工作，可按启动按钮开始刺绣

3.3 选择内存花样进行绣作

要刺绣内存中的花样，首先要选择刺绣花样，再进行刺绣确认。

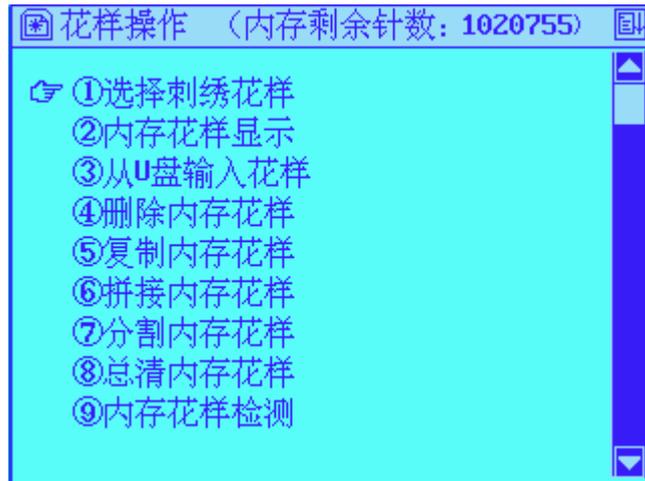
操作：

(1)主画面下，首先确认系统是否在“”状态下，如果不是，按“”键，“”键，返回到刺绣准备状态“”。

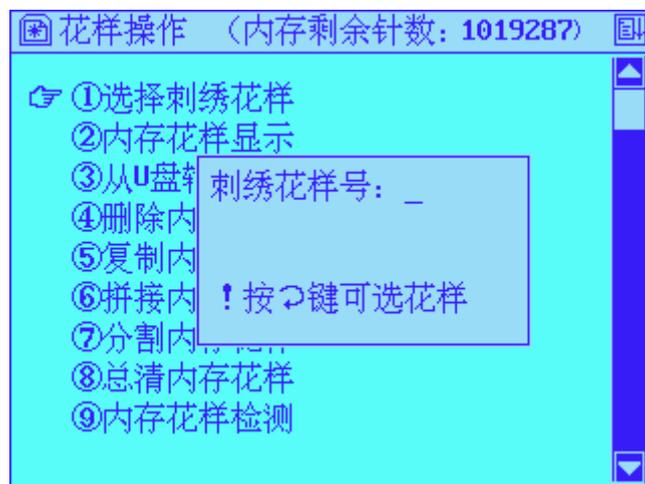
(2)按“”键，进入花样操作菜单：



第三部分 必备知识与入门操作



按确认键“”进入菜单中的第一项。显示提示画面如下图。如果已经知道要绣作的内存花样号，可以按数字键直接输入要选择的花样号。例如按“**1**”键、“**5**”键、选择15号花样，再按“”键确认，此时如果内存中存有15号花样，则设定为绣15号花样，画面自动转至参数设置菜单，参数设置操作可参见第四部分。如果15号花样不存在，则不接受确认，可按“”键清除已输入的花样号，重新输入或选择新的花样号。



(3) 若依提示在选择刺绣花样菜单下按“”键（未用数字键输入花样号，或已按“”键清除了已输入的花样号），画面自动列出内存中已存储的花样目录：

内存花样				
花样个数:	#01	DH1	577	1
6	#02	DH2	64	1
剩余针数:	#03	DH3	2939	5
1019287	#04	DH4	577	1
	#05	DH5	411	1
	#06	DH6	477	1

花样号 花样名 针数 换色次数

按 “    ” 键移动条形光标，选择要刺绣的花样。
 “  ” 键用于上移或下移光标，“  ” 键用于向前或向后翻页。
 按 “ ” 键确认已选择的刺绣花样。之后，画面自动转至花样参数设置菜单页。

参数操作		
①缩放倍数:	X: 100 %	Y: 100 %
②图案方向:	P	
③旋转角度:	0 °	
④反复顺序:	X向	
⑤反复次数:	X: 1	Y: 1
⑥反复间距:	X: +0.0	Y: +0.0
⑦另外起绣点:	否	
⑧循环绣作:	否	
⑨工作顺序:	[01]:1 .1 .1 .1 .1 .	

(4) 不进行参数修改，可直接按 “ ” 键退出返回主画面，参数设置操作可参见第四部分。

(5) 在上述操作中，可随时按 “ ” 键退出选择刺绣花样操作，返回主画面。



第三部分 必备知识与入门操作

(6)选择新的刺绣花样后，按“”键进入刺绣确认状态“”，即可启动进行刺绣。

第四部分 各类参数设置

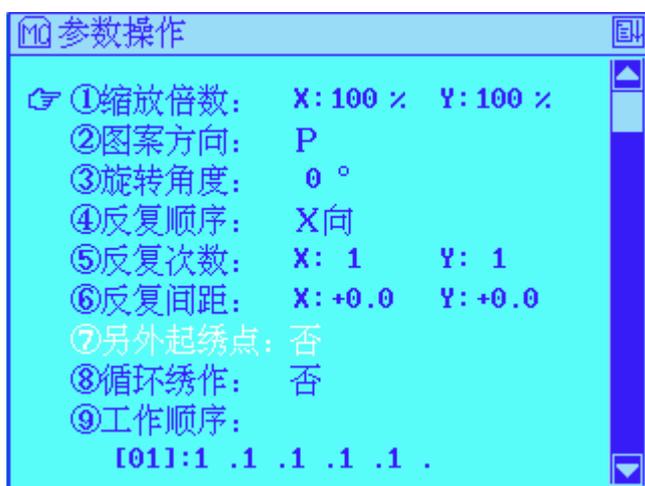
4.1 进入绣作参数操作菜单

在刺绣准备状态和刺绣确认状态都可以进入参数操作菜单,但一些菜单项在某些条件下是禁止操作的。当菜单项为高亮显示时表示该项允许操作;当菜单项低亮显示时表示该项不允许操作。

参数操作第一屏中除第七、八项外的参数(缩放参数、反复参数和工作顺序)将随花样一起存储。当选择内存花样绣作时,上述参数随着恢复。

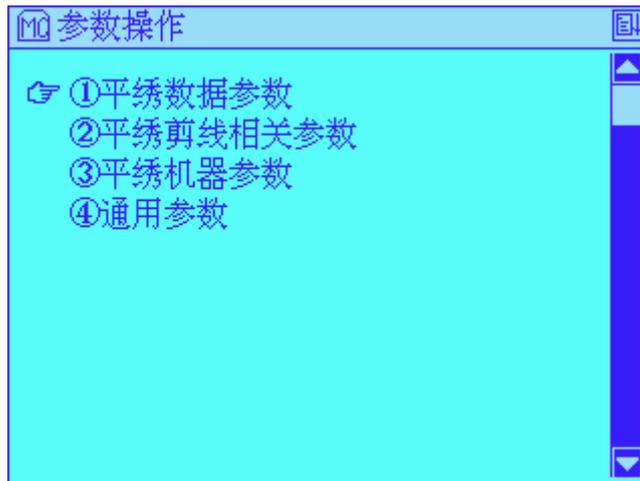
操作:

(1)按“”键或在选择刺绣花样操作中,选定绣作花样并确认后,进入“”状态下绣作参数设置菜单,第一屏显示如下:



(2)按“    ”键可在参数操作两屏之间进行转换。

参数操作第二屏:



(3)按“

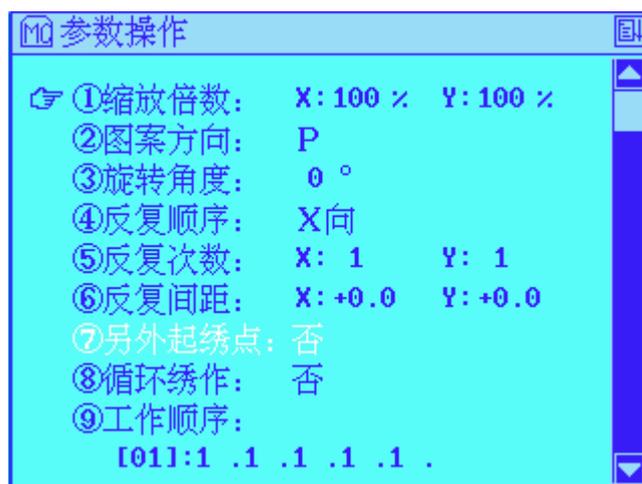
”键或直接按与要修改的参数项相对应的数字键移动光标至要修改的参数项。再按确认键“”，当该项为高亮显示时则进入相应的设置子菜单。

4.2 实时旋转缩放参数的设置

该操作可以设定花样在刺绣时实时变换用的缩放倍数、图案方向和旋转角度。

操作：

(1)在“ ”状态下按“

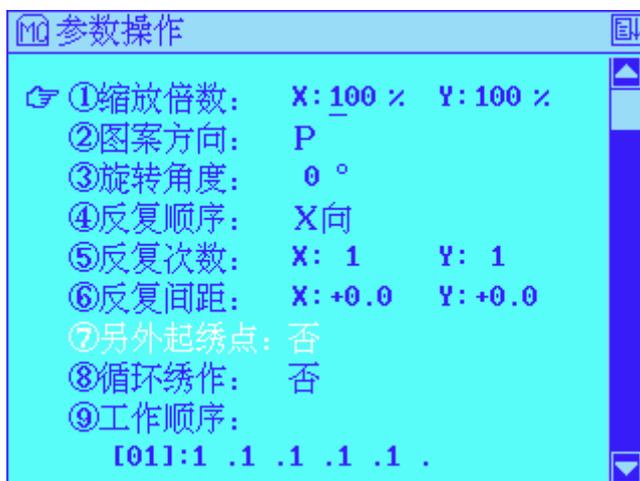
”键进入绣作参数设置菜单，显示如下：


按“

”键移动图标“”至所要修改的参数处，按“”键则进入该参数的修改，下面则以顺序修改各参数为例给出说明。

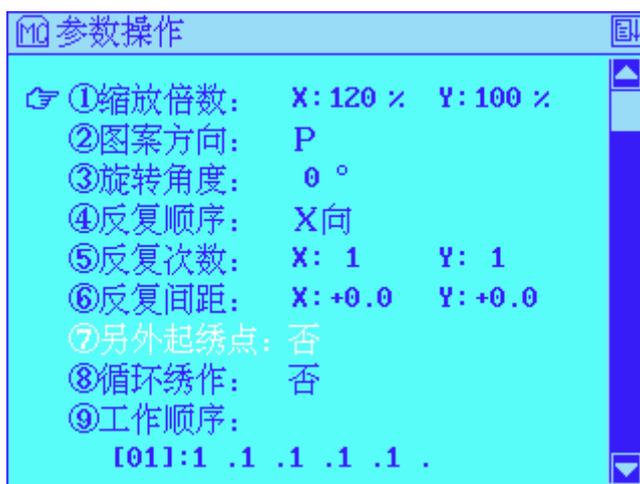


(2) 在(1)所显示的画面下，按“”键进入 X 倍数输入操作，此时有光标“_”提示。如下图：



按数字键输入新的 X 缩放倍数 50~200(%)。例如按“1”、“2”

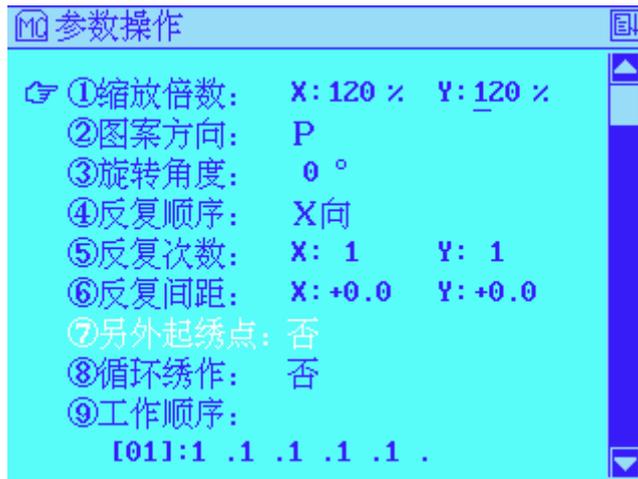
“0”键、输入 X 缩放倍数为 120%。再按“”键，画面显示：



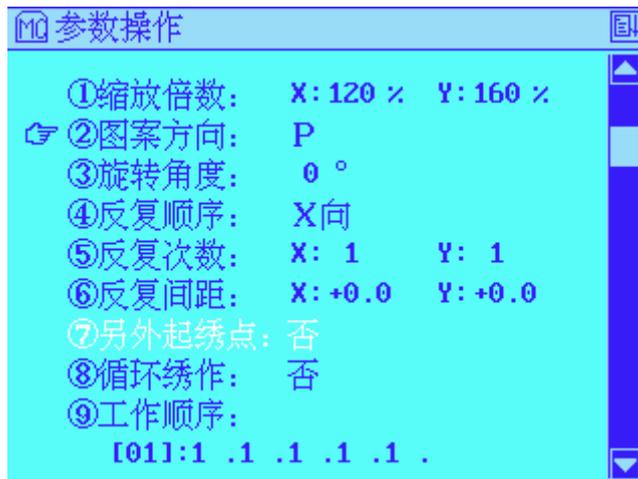
(3) 按“”键进入 Y 倍数输入操作，此时有光标“_”提示。如下图：



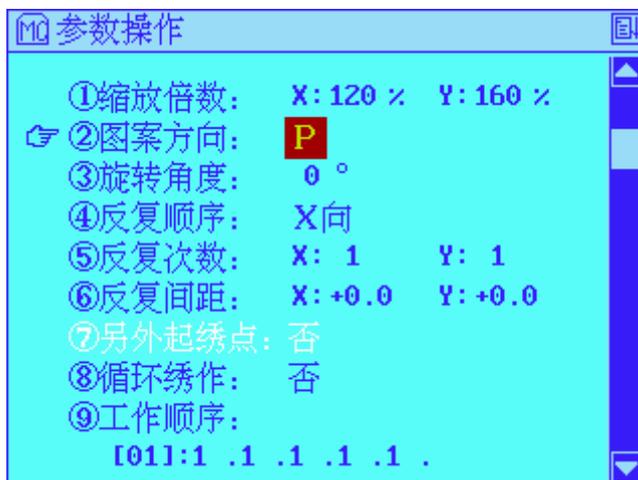
第四部分 各类参数设置



按数字键输入新的Y缩放倍数 50~200(%)。例如按“1”、“6”、“0”键输入Y缩放倍数为 160%。再按“”键，画面显示：

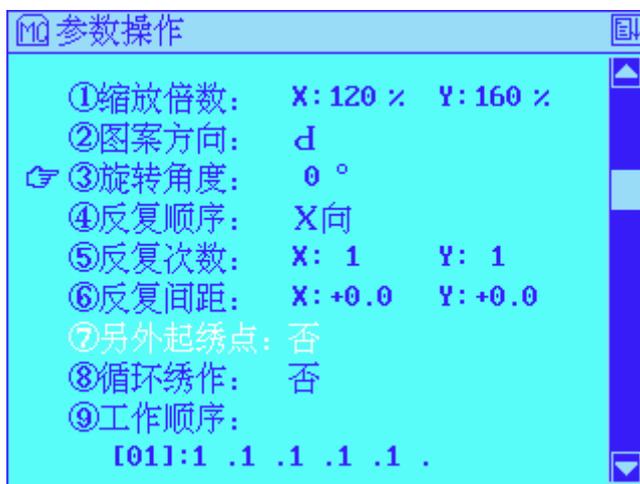


(4) 按“”键进入图案方向的选择操作，此时有方形光标提示。如下图所示：

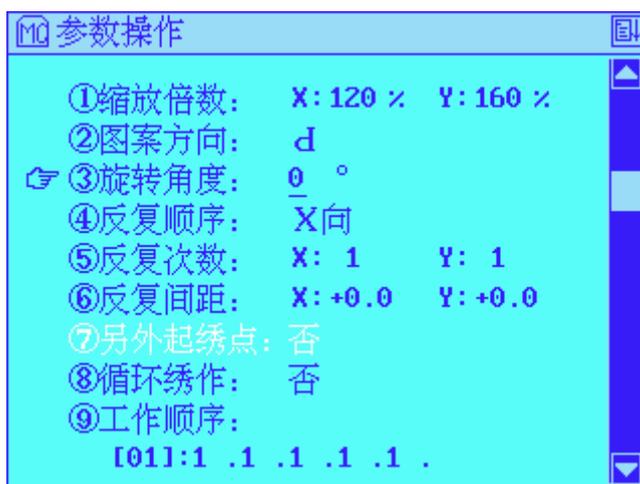




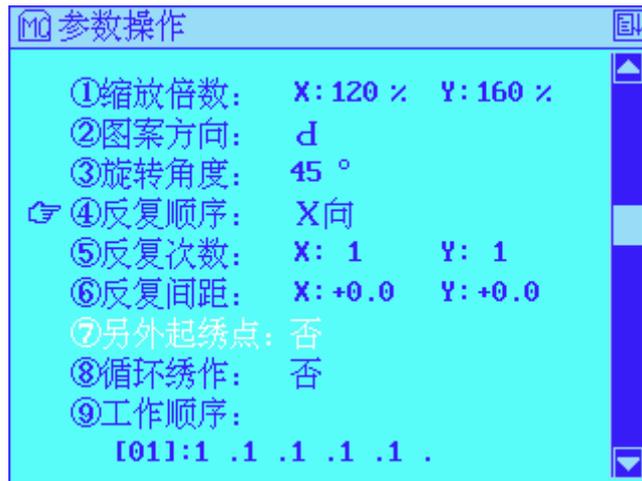
按“ ”键可使图案方向在八个方向中进行切换，例如选定“”方向。选定后再按“”键，画面显示：



(5) 按“”键进入旋转角度的输入操作，此时有光标“_”提示。如下图所示：



按数字键输入新的旋转角度 0~89°。例如按“”键和“”键输入旋转角度为 45°。再按“”键确认后画面显示：



4.3 反复参数的设置

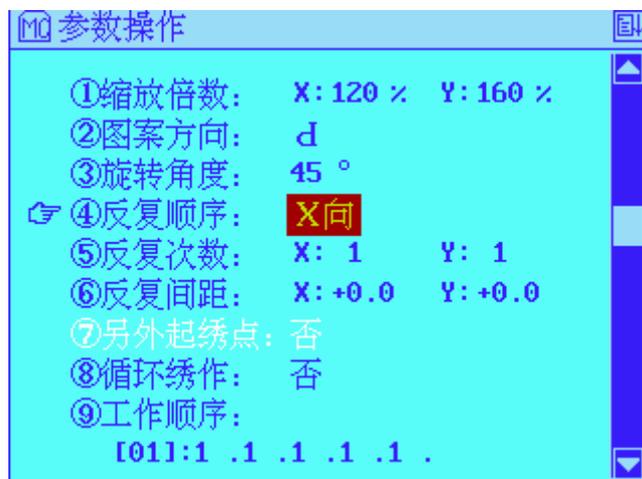
在本系统中具有通常反复功能。通常反复是指在刺绣完一个花样后，绣框自动移至下一指定位置，再继续重复刺绣该花样。

通常反复次数横向最多 99 次，纵向最多 99 次，共计 9801 次反复绣作。

操作：

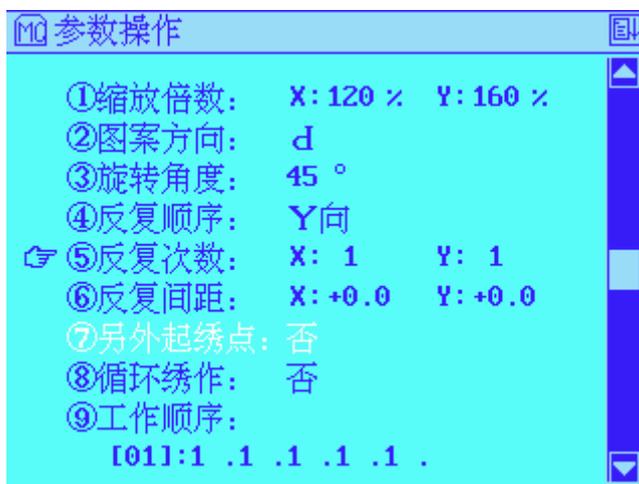
(1) 在“”状态下绣作参数设置菜单(可按“”键进入)，显示如下：

按“ ”键移动图标“”至“反复顺序”菜单项处，按确认键“”进入反复参数的设定，此时有方形光标提示。如下图：

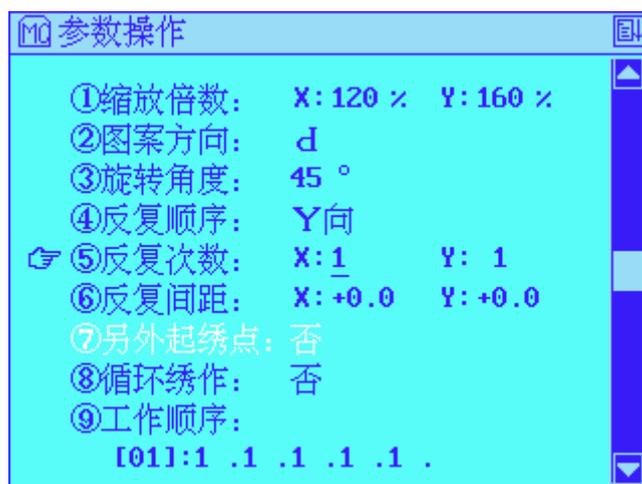




(2) 按 “ ” 键输入反复优先方向。例如按 “” 键选择反复方向为 “Y” 方向。再按 “” 键，画面显示：



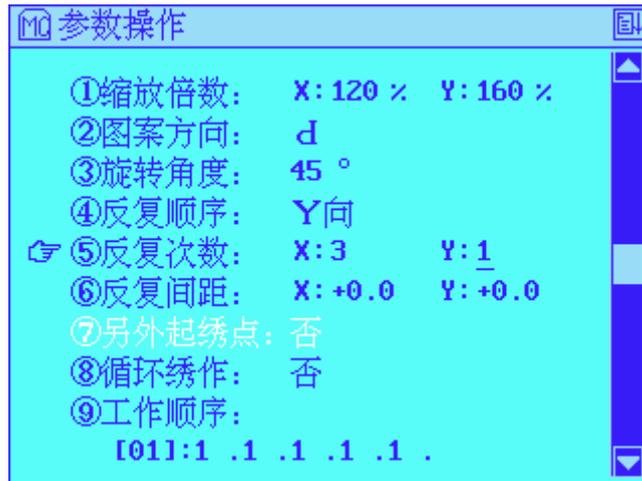
(3) 按 “” 键进入反复次数的输入操作，此时有光标 “_” 提示。如下图：



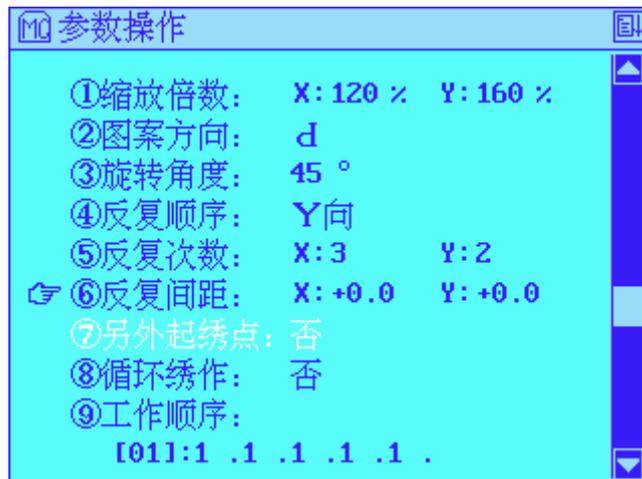
按数字键输入新的 X 方向通常反复次数 1~99。例如 X 方向设为 3 次按数字键 “**3**” 再按 “” 键，画面显示：



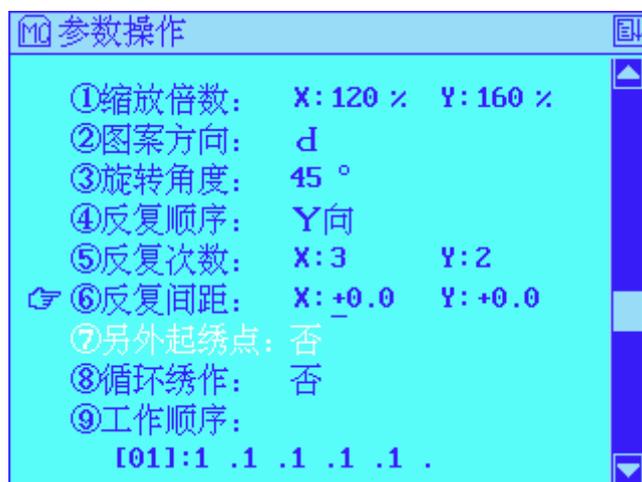
第四部分 各类参数设置



(4)按数字键输入新的Y向通常反复次数 1~99。例如按“**2**”键，再按“”键，画面显示：

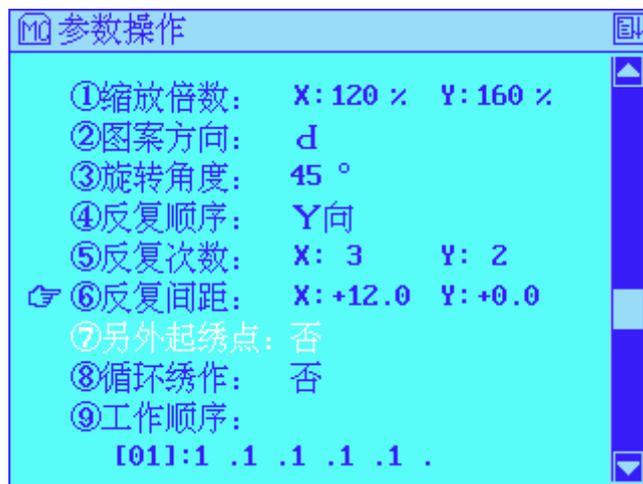


(5) 按“”键进入通常反复间距的输入操作，此时有光标“_”提示新的X向反复间距。如下图：

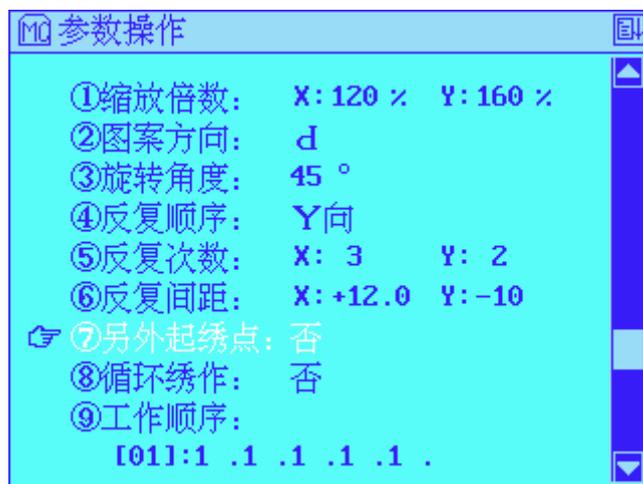




按数字键输入新的 X 向间距-999.9~+999.9 (mm)。例如按“**1**”、“**2**”键、输入 X 向间距为+12 (mm)。再按“”键确认，画面提示输入新的 Y 向间距：



按数字键输入新的 Y 向间距-999.9~+999.9 (mm)。例如按“**+/-**”、“**1**”键及“**0**”、输入 Y 向间距为-10 (mm)。再按“”键确认，画面提示：



4.4 另外起绣点的设置

另外起点的设置在刺绣确认状态下使用。

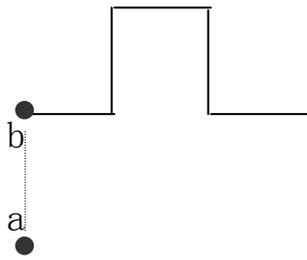
另外起点，可以是花样起点外的任意一点。如图：



第四部分 各类参数设置

a: 另外起点

b: 花样起点



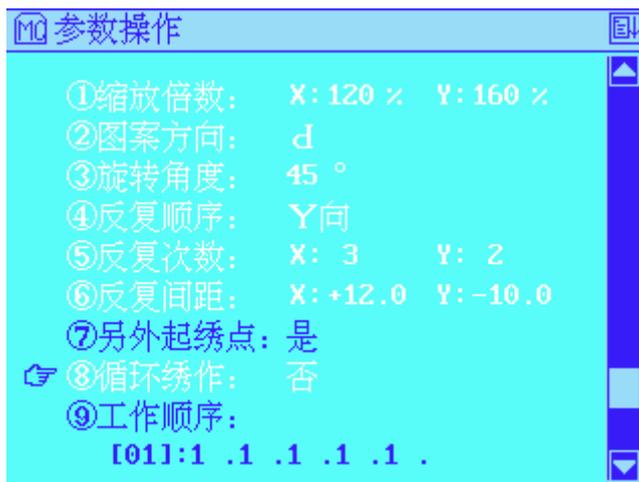
设好另外起点后，刺绣前绣框停在另外起点 a 处。启动后绣框自动移到花样起点 b 处，再次启动开始起绣。在花样刺绣完毕停车后，无论绣作参数中是否设有自动返回原点，再启动时，只要绣框没有返回另外起点 a 处，则绣框返回另外起点 a 处。再次启动，重复上面操作。

(1)在“ ”状态下，按“ ”键进入绣作参数设置菜单第一屏。

(2)按“ ”键或直接按“**7**”键，将光标移至第七项，按“ ”键进入另外起点参数的设置，此时有提示如下图：

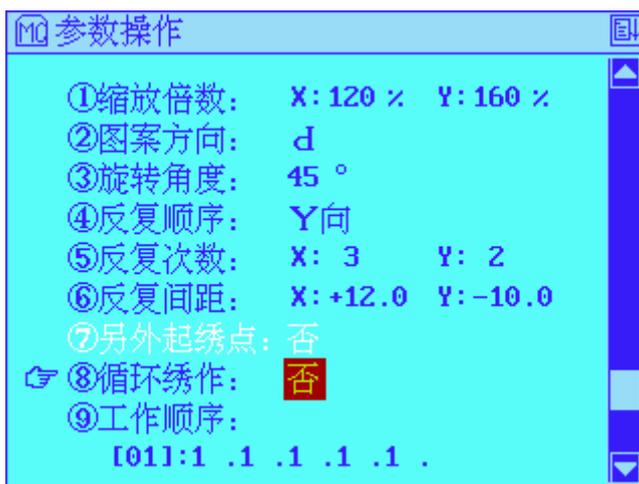


按“ ”键将绣框移至另外起点处后再按“ ”键确认输入结果则画面提示：

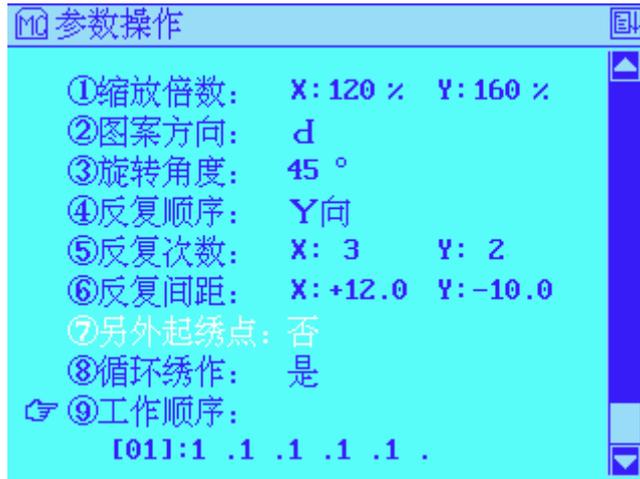


4.5 循环绣作的设置

按确认键“”进入循环绣作参数的设定，此时有方形光标提示，如下图所示：



按“ ”键选择“是”或“否”；例如设为“是”先按“”或“”键再按确认键“”显示如下图：



4.6 工作顺序的设置

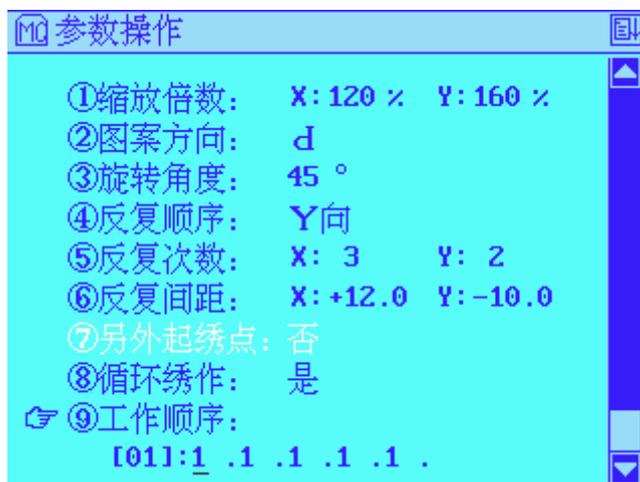
工作顺序是为提高绣作效率，自动完成颜色转换所设置的功能。它以花样中色块为基础，可根据所绣图案的颜色种类或根据用户自己的意愿和爱好进行设置。

要使用工作顺序还必须在主画面下，按工作顺序使能键“”选择使用工作顺序，此时，主画面工作顺序旁显示“”。

操作：

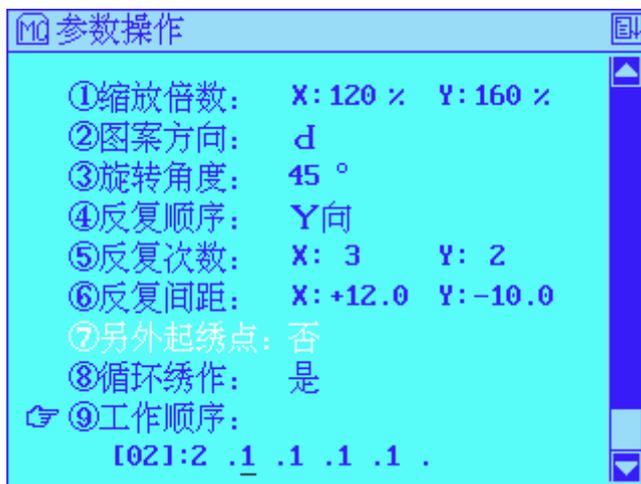
(1)按“”键进入绣作参数设置菜单第一屏。

(2)按“ ”键或数字键“”再按确认键“”进入工作顺序的设置，此时有光标“_”提示，如下图：

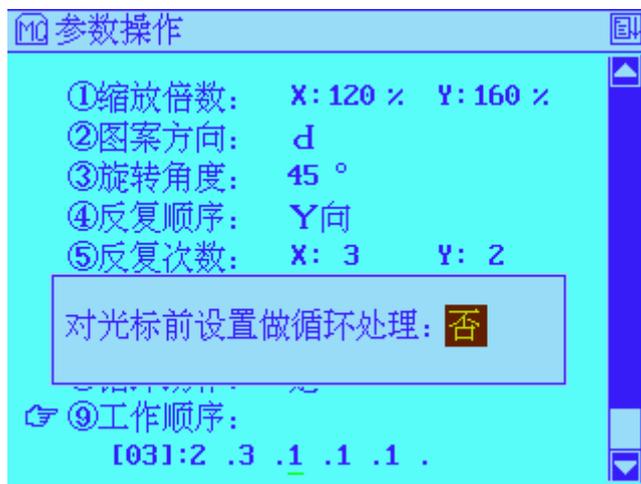




按键盘上的数字键输入 1~9, 大于 10 可先按 “10+” 键再按其他数字键。可输入的最大针位不能超过机器针数。第一个工作顺序设定完成。如下图所示:



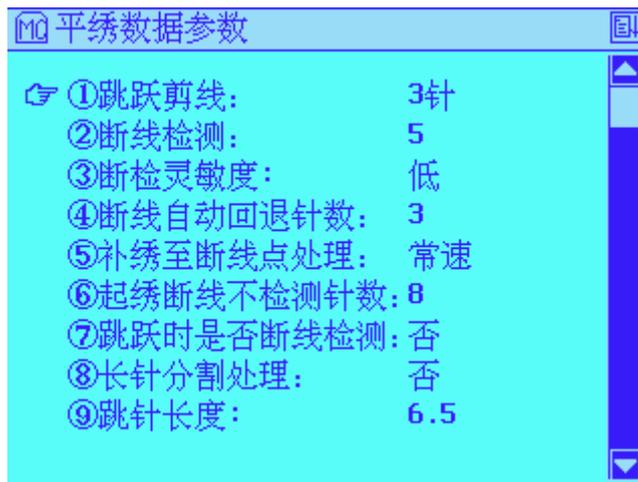
接着对工作顺序 2 进行设定, 在设定完成后按 “↶” 键, 画面显示:



当“对光标前设置做循环处理”设置为“否”时, 工作顺序中未设置项保持原有值, 如果设置为“是”则所有未设置项将与当前光标处已设置的值保持一致。

4.7 平绣数据参数的设置

该操作用于设置平绣相关的数据参数。参数的设定值及默认值可参见附录。



跳跃剪线: (可选择的设定值: 否, 1~7)

该参数用于设定正常绣作中系统遇到花样中跳针码时的处理方法。当跳跃剪线设为“否”时, 表示跳跃不剪线; 否则花样内连续跳针数小于设定值, 则跳针不剪线, 大于或者等于设定值, 则有跳针剪线处理。

当跳针不剪线时, 绣作时遇到跳针码按跳针处理; 当跳针剪线时, 绣作时遇到跳针码按越框处理, 即自动停车, 移框, 再自动启动。

断线检测: (可选择的设定值: 3~7、否)

当断线检测设置为“3~7”时, 则机器根据设置值自动判断是否有断线产生, 如果有, 则机器自动停车并显示断线图标。“3~7”表示发生断线几针后进行检测。当断线检测设置为“否”时, 机器不检测是否有断线发生。

断检灵敏度: (可选择的设定值: 低、高)

断检灵敏度的设置用于帮助提高断线检测精度。

断线自动回退针数: (可选择的设定值: 0~9)

该参数用于设定在刺绣过程中, 当断线检测设置为“3~7”时, 机器检测到断线而自动停车后, 机器自动回退的针数。如果回退针数设定为0, 则无自动回退。如果设定值大于0, 则设有自动回退, 且自动回退针数为设定



值。

补绣至断线点处理：（可选择的设定值：常速、降速、停车）

该参数用来设定机器对补绣状态结束时速度的处理，如果设定值为“常速”，则机器维持正常刺绣速度；如果设定为“降速”，则机器速度下降并延续几针后，机器升至正常速度继续正常刺绣；如果设定值为“停车”，机器自动停车，再启动后机器继续正常刺绣。

起绣断线不检测针数：（可选择的设定值：0~15）

该参数用来设定机器补绣状态结束后，在用户设定的不检测针数值的范围内，机器不会检测此时是否有断线情况发生。

跳跃时是否断线检测：（可选择的设定值：是，否）

该参数用于系统在绣作中进行跳针处理时，是否检测中途有断线情况发生，当设为“否”则绣做中遇跳针不检测断线是否发生，如设为“是”，则当系统遇连续跳针不落针杆时不检测断线情况，其他跳针情况仍然检测断线与否。

长针分割处理：（可选择的设定值：否，7~12）

该参数用于设定在刺绣花样时，系统是否做长针分割处理及做长针分割时的长针数值。

刺绣时，如果针步过长，刺绣机的主轴转速将降低。针长越大，速度降的越低。选用长针分割处理可将大于等于设定长针分割数值的长针按“跳针长度”分割成两针或多针，跳跃过渡。

跳针长度：（可选择的设定值：4.5，6.5，8.5）

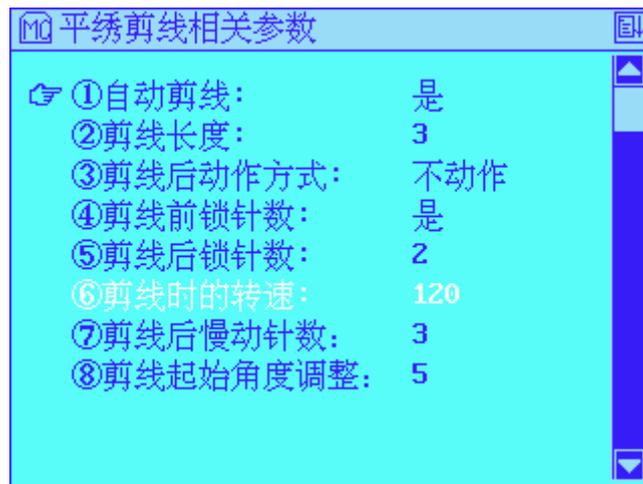
该参数用于设定在长针分割处理或花样的放大旋转中将长针分割成跳



针时所使用的跳针针长。单位为 mm。

4.8 平绣剪线相关参数的设置

该操作用于设置平绣剪线相关的参数，参数的设定值及默认值可参见附录。



自动剪线：（可选择的设定值：是，否）

该项参数用于设定在刺绣中遇到换色，越框等操作，以及在刺绣结束后，机器是否进行自动剪线操作，某些机器不具备剪线装置。

剪线长度：（可选择的设定值：1~7）

该项参数用于控制剪线后线头的长度。设置值越小，剪线后线头长度越短。

剪线后动作方式：（可选择的设定值：不动作，移动针位，Y 向移框，X 向移框）

该项参数用于设置剪线后的动作方式。剪线后的动作可以使绣线与剪刀等机械部件脱离。

剪线前锁针：（可选择的设定值：是，否）

锁针是为了防止绣品在剪线前绣的最后一针脱落而设计的加固措施。此



项参数用于设定机器在剪线前是否进行锁针操作。

剪线后锁针数：（可选择的设定值：0，1，2）

此项参数用于设定机器在剪线后再起针时锁针的针数。

剪线时的转速：该参数目前为 120，不可设。

剪线后慢动针数：（可选择的设定值：1~9）

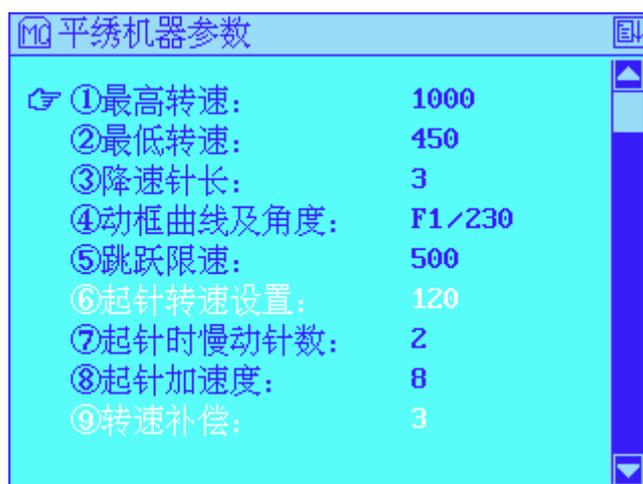
该参数是指机器在剪线操作后开始启动时，先以剪线后起针速度旋转的针数。

剪线起始角度调整：（可选择的设定值：1~10）

该参数是用于调整剪线时动刀开刀时间和钩刀出钩时间的早晚，数值越大时间越晚，用于适应不同机械的剪线装置之间存在的差异，适当调整该参数可以改善剪线效果。

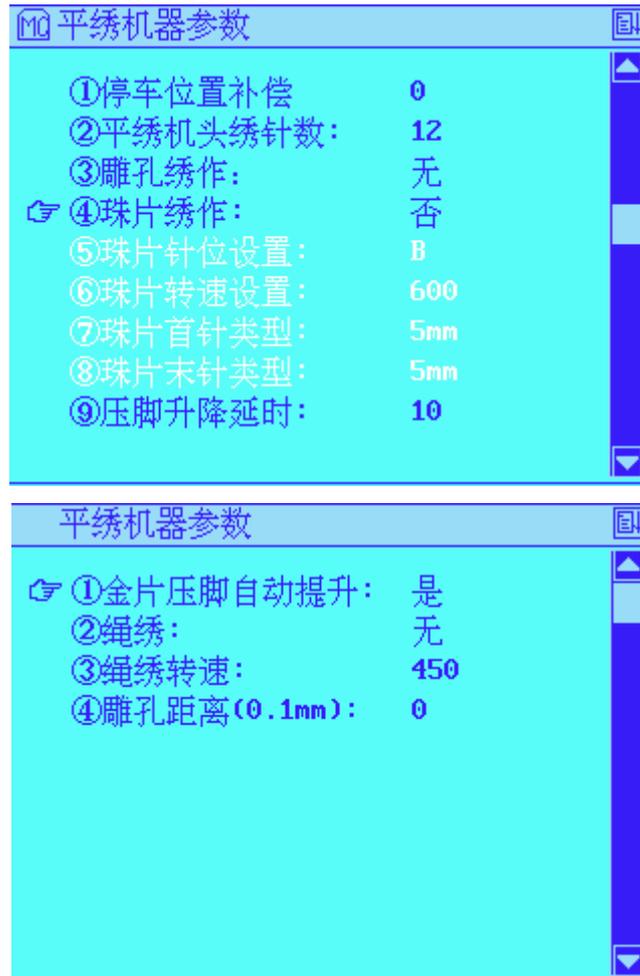
4.9 平绣机器参数的设置

该操作用于设置与平绣相关的机器参数。参数的设定值及默认值可参见附录。





第四部分 各类参数设置



最高转速: (可选择的设定值: 650, 700, 750, 800, 850, 900, 950, 1000)

该参数用于设定在绣作时主轴可能达到的最高转速。

最低转速: (可选择的设定值: 400, 450)

该参数用于设定在机器根据针码大小自动设置转速时, 自动设置转速的最低数值。

降速针长: (可选择的设定值: 2~7)

该参数用于设定在机器根据针码大小自动设置转速时, 对应最高转速开始下降的针长的数值, 单位为 mm。同时, 该参数还与“最高转速”及“最低转速”一起, 来确定每一针的转速值。



在机器根据针码大小自动设置转速时，小于降速针长的针码自动将转速设置为最高转速；大于降速针长的针码自动将转速从最高转速开始下降，之后以 1mm 的针长为单位逐渐降速，针码大小增至 12mm 时将转速降至最低转速。

使用时应根据自己机器和绣品的实际情况来设置这三项参数，以免由于速度过高，驱动能力不够而造成跑花现象。

动框曲线及角度：（可选择的设定值：F1/F2、230/240/250）

动框角度是指绣作时主轴旋转 to 某一个角度绣框开始移动。不同动框曲线和角度会有不同的绣品效果。用户可以根据不同的机器参数、电气参数和绣料的厚度来选择不同的设置。

跳跃限速：（可选择的设定值：400, 450, 500, 550, 600, 650, 700, 750）

该参数用于限定机器高速绣作过程中遇到跳针码跳针过渡时的主轴转速。

起针转速设置： 目前为固定参数，不可设定。

起针时慢动针数：（可选择的设定值：1~5）

该参数是指主轴开始启动时，先以起针转速设置的速度旋转的针数。

起针时加速度：（可选择的设定值：1~12）

该参数用于设定主轴开始启动，并且运行完起针慢动针数后，主轴速度逐步上升的幅度大小。起针时加速度设定值越大，从启动速度上升到最高速度的时间越短。

转速补偿： 预留参数，目前不可设定。

停车位置补偿：（可选择的设定值：0~20）



第四部分 各类参数设置

调整该参数可以微调主轴停车时停车到位位置。消除由不同机器的机械惯性不同引起的停车不到位情况。补偿值变大时停车的角度也相应向后移动。用户可根据每台机器的停车位置是否超越停车角度选择 0~20 的数值。

平绣机头绣针数：（可选择的设定值：3~15）

该参数是指绣花机平绣机头上的针杆个数。该参数的设定值必须与机器实际的机器针数一致。应注意在更换主板或做出厂设置后，不要忘记设置相应的平绣机头针数。

雕孔绣作：（可选择的设定值：是，否）

该参数是为了装雕孔刀进行雕孔绣的机器所设置。无雕孔刀的机器应设为否，有雕孔刀的机器应设为是。

珠片绣作：（可选择的设定值：是，否）

该参数是为装有珠片绣的机器设置的，无珠片绣的机器应设为否，有珠片绣的机器应设为是。

珠片针位设置：（可选择的设定值：A，B）

珠片针位设置为 A，表示首针位为珠片绣针位；B 则表示末针位为珠片绣针位。

珠片转速设置：（可选择的设定值：400~900）

该参数是当珠片绣作设为“是”时，设置珠片绣的速度。当珠片绣作设为“否”时，此参数低亮显示。

珠片类型选择：（可选择的设定值：3mm, 4mm, 5mm, 7mm, 9mm）

此参数用于设置珠片绣的大小类型，包括 A 和 B 针位，分别设置。当类型进行更改后必须重新上电系统才能识别。



压脚升降延时：（可选择的设定值：0~30）

该参数用于调整，由于不同的金片装置，其机械特性差异而导致金片装置的升、降时间和金片绣作时的结束、起始时间的配合性问题。参数值越大，相应的延时时间也就越长。

金片压脚自动提升：（可选的设定值：是，否）

该参数用于设置金片刺绣完成后是否自动提升压脚。

绳绣：（可选择的设定值：1 ~ 机头针数，无）

该参数用于设定进行绳绣的针位。在配有绳绣机构的机器上，设置此参数可进行绳绣。该参数与在“平绣机头绣针数”参数里所设定的机型针数相关联，若针数设成12针，则该参数可选范围是1~12，若设成9针，则可选范围是1~9。“无”则关闭绳绣功能。

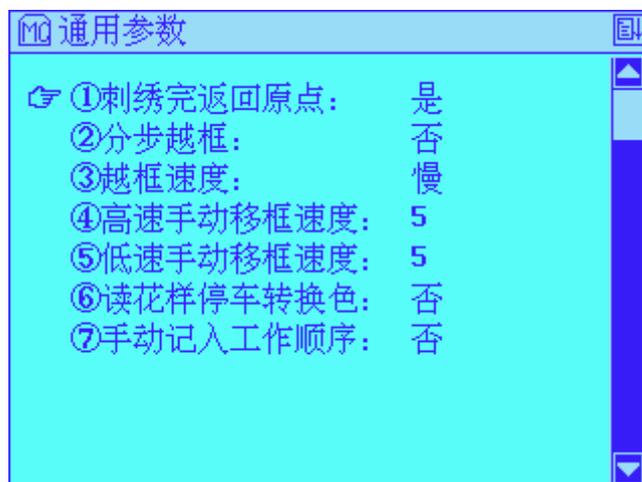
绳绣转速：（可选择的设定值：450, 500, 550, 600, 650, 700）

该参数用于限制绳绣时的主轴转速。

雕孔距离：（1~150，范围0.1~15mm）

用于设定雕孔刀与实际针位的距离。

4.10 通用参数的设置





刺绣完返回原点：（可选择的设定值：是、否）

若刺绣完返回原点设置为“是”时，当花样绣作结束停车后，绣框会自动返回到原点位置。

分步越框：（可选择的设定值：是、否）

用于设置绣作过程中遇到花样中的跳针码时进行越框时单步越框还是直接越框过去。可根据需要选择越框方式。在刺绣确认状态时，此操作禁止使用。

越框速度：（可选择的设定值：慢、快）

该参数用于选择机器越框时框架的移动速度为高速或低速，用户可根据需要进行调整。

高速手动移框速度：（可选择的设定值：0 ~ 9）

该项参数用于设置进行高速手动移框时的速度。用户可根据需要设定不同的速度值。

低速手动移框速度：（可选择的设定值：0 ~ 9）

该项参数用于设置进行低速手动移框时的速度。

读花样停车转换色：（可选择的设定值：是，否）

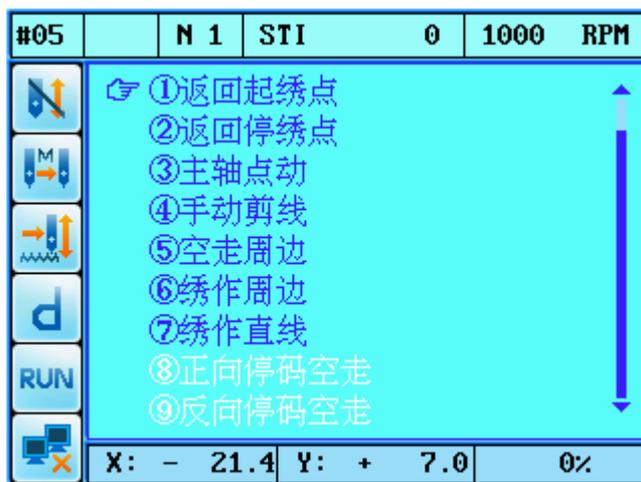
该项参数用于输入花样时，是否将花样中的停车码处理为换色码。

手动计入工作顺序：（可选择的设定值：是，否）

在不使用工作顺序的情况下，用户会根据实际的花样情况自行进行手动换色。当手动计入工作顺序设置为“是”时，电脑自动将这一次绣作的换色顺序作为工作顺序保存起来，提供给下一次绣作使用。

第五部分 手动操作

按键盘上的手动操作键“”，选择相应的手动操作，在非刺绣确认的状态“”下显示的菜单如下图所示：



5.1 返回起绣点

操作：在停车状态时。选中返回起绣点菜单，再按确认键“”则机器自动回到起绣点。

5.2 返回停绣点

若停车后又移动过绣框或进行过其它操作则此操作可使绣框返回至停绣点。

操作：在刺绣准备状态下“”进入手动操作菜单用上下箭头“ ”选中第二项选中返回停绣点项。再按确认键“”则机器回到停绣点。

5.3 主轴点动

此操作是在到位灯不亮无法启动时使主轴回原点的操作。

操作：进入手动操作菜单用上下箭头“ ”选中第三项“主轴点动”项。再按确认键“”则主轴旋转后停在 100° 附近，也可以直接按



操作面板上的点动键使主轴旋转到 100°。此时键盘上主轴到位灯亮，按启动钮后可以进行绣作。

5.4 手动剪线

在参数设置中当自动剪线设为“否”时，可根据换色码或剪线码等随时停车进行手动剪线的操作，此操作也可以通过操作面板上的剪线快捷键进行。

5.5 空走周边

该操作可以移动绣框，沿实际绣作的花样（经实时缩放变换和反复绣作后的花样）周边路径行走一周，可以查看花样在绣框中的实际位置，并检查刺绣时是否会越限。

(1) 按“    ”键将绣框移至刺绣的起点处后，按“ ”键。画面提示可以启动开始空走周边。

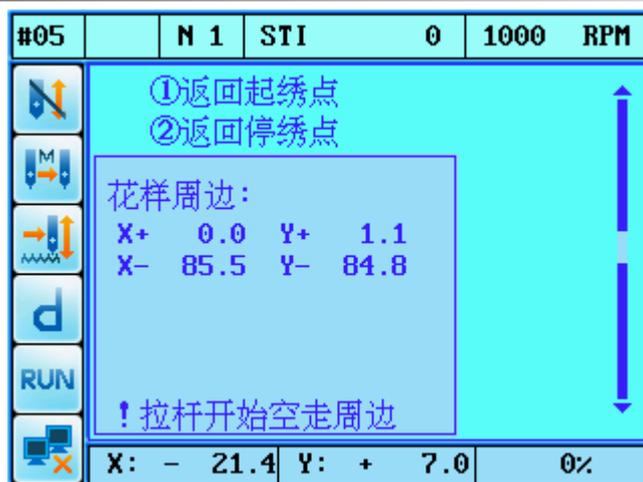
(2) 按启动钮，绣框移动沿花样的周边数据从花样起点空走至花样结束点。显示也自动返回主画面。

(3) 在绣框未动作之前，如果想退出空走周边操作，可以按“ ”键退出，返回系统主画面。

在选定了待刺绣的花样后，可以进行此项操作看花样是否在绣框的合适位置。以保证合理地使用绣布。

操作：

按“ ”键，然后按数字键“ ”，按确定键进入空走周边操作。稍等片刻，画面显示出实际绣作花样的周边大小，并提示拉杆开始空走周边，然后按提示进行即可。



5.6 绣作周边

在选定了待刺绣的花样后，进行此项操作，可沿实际绣作的花样（经实时缩放变换和反复绣作后的花样）周边路径绣作一周，方便开位操作。此项操作必须在刺绣准备状态下进行。

操作：

(1)主画面在刺绣准备状态 “” 下，按手动操作键 “”，进入手动操作菜单。进入绣作周边选项并按 “” 键。

(2)系统提示输入绣作周边的针迹长度。按数字键输入。输入范围为 10~60（单位为 0.1mm）。

(3)片刻后，系统返回主画面，此时，主画面下绣作花样号变为“101”，并且系统状态变为刺绣确认状态 “”。

5.7 绣作直线

此功能可方便开位操作。此项操作必须在刺绣准备状态下进行。

操作：

(1)主画面在刺绣准备状态 “” 下，按手动操作键 “”，进入手动操作菜单。



(2)按“ ”键移动光标至绣作直线菜单项，或直接按“”键选择此项，再按确认键“”。

(3)系统提示输入绣作直线时的针迹长度。按数字键输入。输入范围为10~60（单位为0.1mm）。

(4)片刻后，系统返回主画面，此时，主画面下绣作花样号变为“102”，并且系统转为刺绣确认状态“”。

(5)此时，可以像绣一般花样一样启动刺绣。刺绣完毕，主画面下的刺绣花样号变为原刺绣花样号

5.8 正向停码空走

该操作可以使绣框按花样中的停止码快速前进至指定位置，从而可使机器从任意点开始刺绣。

操作：

在刺绣确认状态“”下停车时，选中手动操作第一屏中的“正向停码空走”项再按确认键“”则机器向前空走至后一个换色码或停止码处停车。

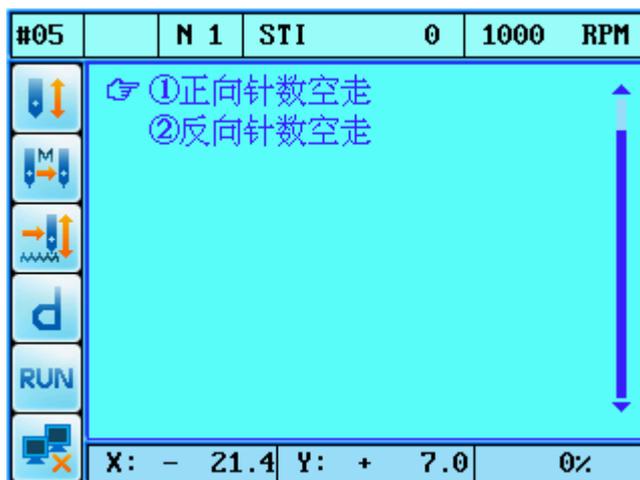
5.9 反向停码空走

该操作可以使绣框按花样中的停止码快速后退至指定位置，从而可使机器从任意点开始刺绣。

操作：

在刺绣确认状态“”下停车时，选中手动操作第一屏中的反向停码空走项再按确认键“”则机器回退空走至前一个换色码或停止码处停车。

第二屏：进入手动操作菜单按翻页键进入第二屏



5.10 正向针数空走

操作:

(1)主画面下，刺绣确认 “” 状态下，按手动操作键 “” ，进入手动操作菜单。按 “ PD” 键进入手动操作第二屏。

(2)按 “ ” 键移动光标至正向针数空走菜单项，再按确认键 “” 则显示画面提示操作者输入针数值:



(3)按数字键输入空走针数，再按确认键 “” ，则绣框向前定位高速空走所指定的针数。



在输入针数后按确认键，则机器动作。

5.11 反向针数空走

(1)主画面下，刺绣确认 “” 状态下，按手动操作键 “”，进入手动操作菜单。按 “ PD” 键进入手动操作第二屏。

(2)按 “ ” 键移动光标至正向针数空走菜单项，再按确认键 “” 则显示画面提示操作者输入针数值。

(3)按数字键输入空走针数，再按确认键 “”，则绣框回退定位高速空走所指定的针数。

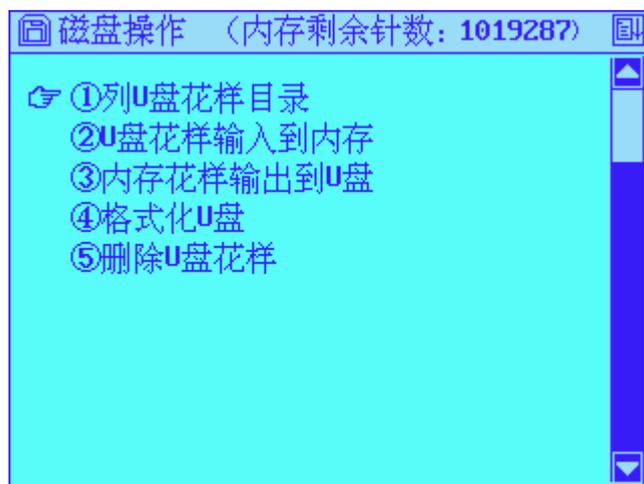
第六部分 有关磁盘管理

6.1 列 U 盘花样目录

该操作可以查看 U 盘以及 USB 软驱中磁盘上的二进制(. DSB)、三进制(. DST)和 Z 进制(. DSZ)花样中的文件目录及剩余空间。

操作：

- (1) 在主画面下按“”键，进入磁盘管理菜单。



- (2) 按“”键（注：按“”键列 U 盘花样目录），再按确认键“”进入 U 盘目录菜单，且 U 盘灯亮，开始读 U 盘目录，然后显示二进制、三进制和 Z 进制花样目录。实例如下：



U 盘文件名	花样格式	花样针数	
..	<DIR>	0	
11	10MM	DSB	577
	1MM	DSB	411
	2MM	DSB	433
	3MM	DSB	477
	4MM	DSB	495
	5MM	DSB	539
	6MM	DSB	545



(3)如果花样较多，按“ ”键可向下翻页。

(4)按退出键“ ”返回上一级磁盘管理菜单。

6.2 U 盘花样输入到内存

该操作可自动判别田岛格式盘及百灵达 FDR 格式盘上的二进制(.DSB)、三进制(.DST)和 Z 进制(.DSZ)花样，并将它们读入至内存。做过该操作后，实时缩放参数复位为标准值（参见附录），反复参数中的 X 向通常反复次数和 Y 向通常反复次数均复位为 1。

操作：

(1)在主画面下“按“ ”键，进入磁盘管理菜单：

(2)按“**2**”键，或者用方向键移动光标到 2 的位置，再按确认键“ ”进入 U 盘输入菜单，则 U 盘灯亮，开始读 U 盘目录，然后显示二进制、三进制和 Z 进制花样目录。按“ ”键移动条形光标，选择要读入花样。“ ”键用于翻页。选定花样后按确认键“ ”。

花样个数:	名称	格式	数量
33	清明上河	DSB	145694
	ZUQIU	DSB	59604
	GONGJI	DSB	41983
	公鸡	DSB	41983
	DAHAOM~1	DSB	9455
	YEHUA	DSB	2939
	金片绣	DSB	789
	金片花样<DIR>		0

(3)此时最小可用内存花样号由机器自动提供并显示，并有光标提示可重新输入其它花样号。例如最小可用内存花样号为 4 时，如果要输入新花样

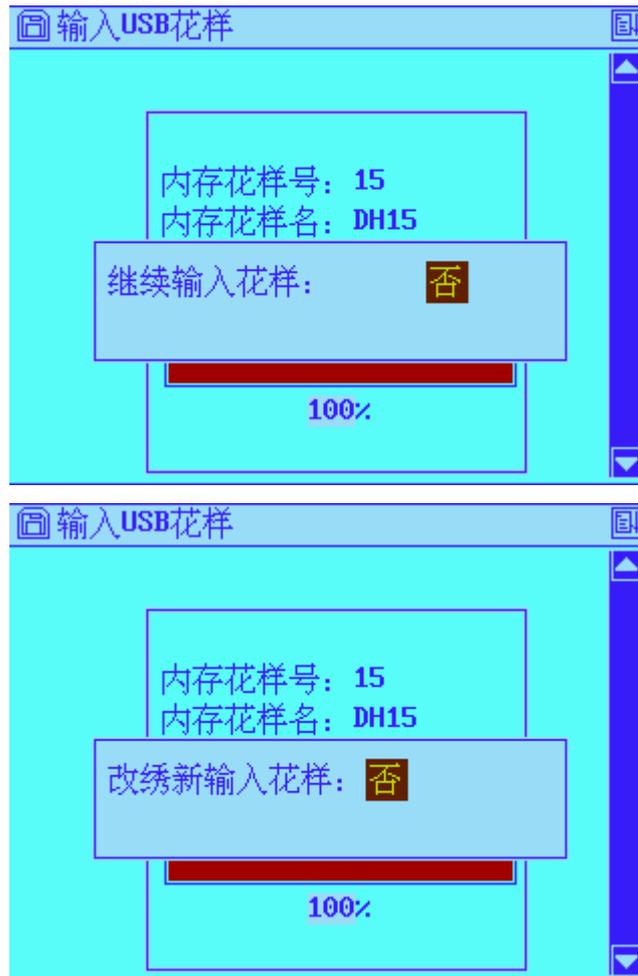
号如 15 号，则按数字键“**1**”、“**5**”，再按“”。若内存已占用该花样号，则不接受确认；如果该花样号可以使用，则继续下面操作。



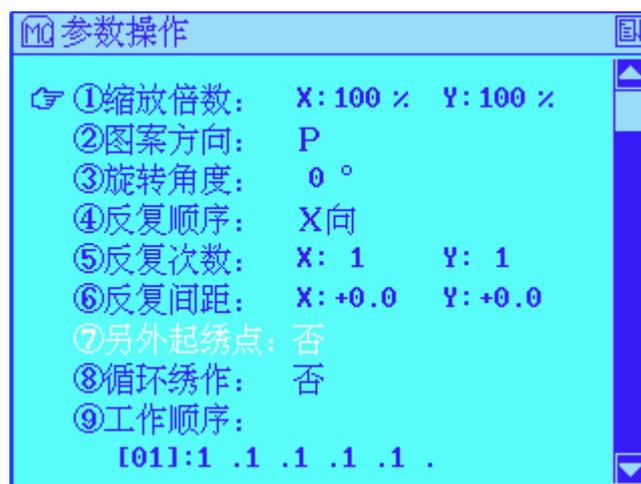
(4) 此时系统提示输入内存花样名，如果内存花样名采用 U 盘花样名，直接按“”键；否则可用“    ”键移动块型光标至选用的字符上，按“”键确认该字符，待新花样名输入完毕，再按“”键。要重新输入花样名，可按“”键。



(5) 系统开始花样输入。输入过程中显示输入进度条画面。输入完毕，提示是否继续输入花样，“否”则不继续输入。如果系统处于刺绣准备状态，系统自动转入参数输入操作；如果系统处于刺绣确认状态，系统提示是否改绣新输入花样。



按“ ”键选择为“是”，再按“”键，系统转入参数设置操作。



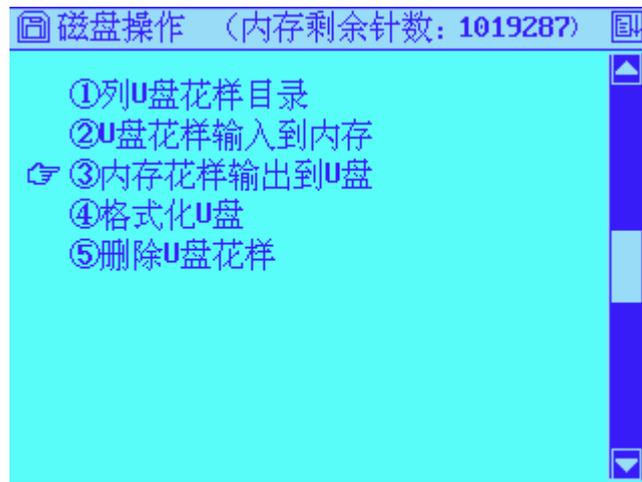
6.3 内存花样输出到 U 盘

该操作可将内存中的花样以二进制格式存入 U 盘中。

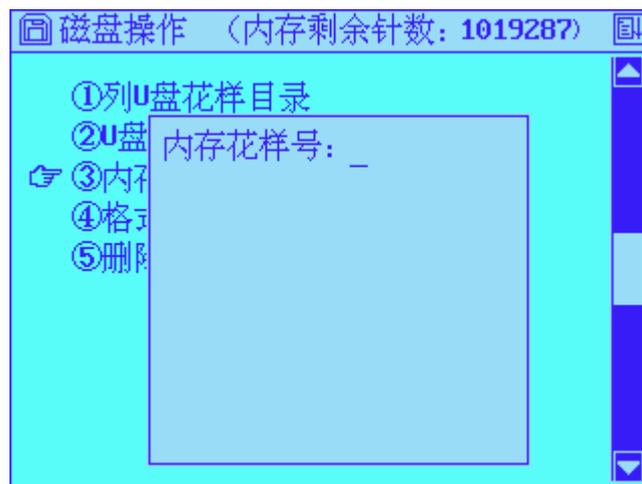
操作：

(1) 在主画面下，按“”键，进入磁盘管理菜单。

按“”键进入如下画面



(2) 按“”键，画面提示输入要输出的内存花样号：



(3) 按数字键输入要输出的内存花样号，或按“”键进入从内存花样目录选取花样，通过按“ ”及确认键“”选取要输出的内存花样（参见第三部分）。

(4) 按“”键，如果此内存花样不存在，则不接受该确认；如果该花样存在，则系统显示花样文件名，并提示输入U盘花样名。



(5) 如果 U 盘花样名采用内存花样名，直接按“”键；否则可用“ PU  PD”键移动块型光标至选用的字符上，按“”键确认该字符，待新花样名输入完毕，再按“”键。要重新输入花样名，可按“”键。



(6) 系统开始花样输出。输出过程中有进度条提示。输出结束后返回主画面。

6.4 格式化 U 盘

该操作可将 U 盘以 DOS 格式进行格式化。用户使用无格式化的新盘时，必须经过此项操作方可使用。

操作：

(1) 在主画面下“”状态时，按“”键，进入磁盘管理菜单，按数字键“”格式化 U 盘菜单项。

(2) 按“”键确认格式化操作。画面用进度条形式提示格式化的进度，格式化完毕返回主画面。

6.5 删除 U 盘花样

该操作可以删除 U 盘上的二进制(.DSB)、三进制(.DST)和 Z 进制(.DSZ)

花样文件。

操作：

(1) 在主画面下“”状态时，按“”键，再按数字键“**5**”进入“删除 U 盘花样”项。

(2) 按“ ”键及确认键“”进入 U 盘目录菜单，开始读 U 盘目录，然后显示二进制、三进制和 Z 进制花样目录。

(3) 按“ ”键移动条形光标，选择要删除的花样。“ ”键用于上移或下移光标，“ ”键用于翻页。

(4) 如果此时确认要删除所选花样，按“”键则删除所选 U 盘花样。否则按“”键返回主菜单。

注：本机型支持 USB 接口形式的软磁盘驱动器，当使用 USB 接口形式的软磁盘驱动器时，操作形式与 U 盘操作相同。



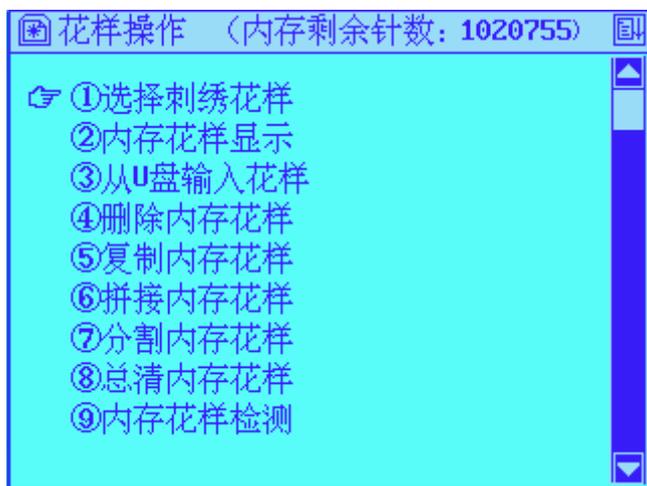
第七部分 内存花样操作

7.1 进入内存花样操作菜单

在刺绣准备状态和刺绣确认状态都可以进入内存操作菜单,但一些菜单项在某些条件下是禁止操作的。当菜单项为高亮显示时表示该项允许操作;当菜单项低亮显示时表示该项不允许操作。

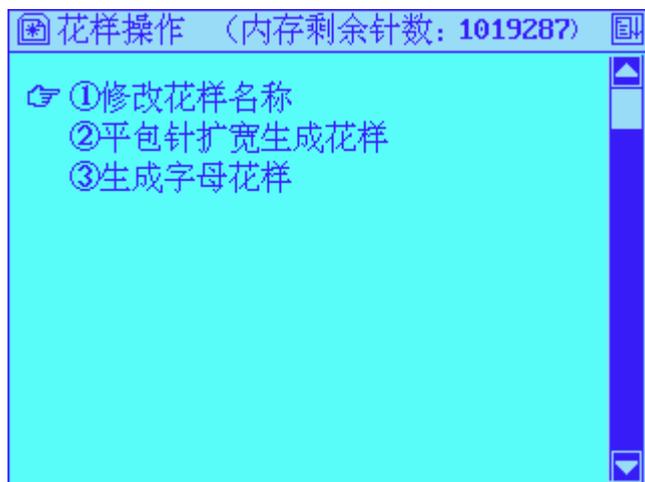
操作:

(1)主画面下,按“”键进入花样操作菜单,第一屏显示如下:



(2)按“ ”键可在内存操作两屏之间进行转换。

花样操作第二屏:



(3)按“ ”键或直接按与要修改的参数项相对应的数字键移动光标至要修改的参数项。再按确认键“”，当该项为高亮显示时则进入相应的设置子菜单。

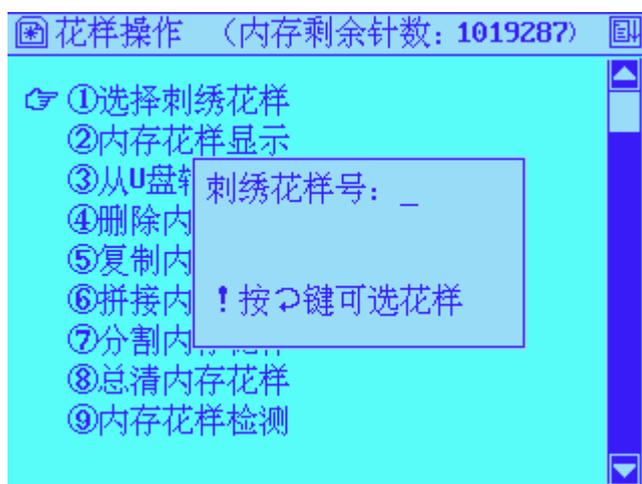
7.2 选择刺绣花样

该操作用来选择内存中存储的花样进行刺绣。此操作必须在刺绣准备状态下进行。

操作：

(1) 在主画面为刺绣准备状态时，按“”键进入花样操作菜单。

(2) 按确认键“”进入菜单中的第一项。显示提示画面如下图。如果已经知道要绣作的内存花样号，可以按数字键直接输入要选择内存花样号。例如按“”键、“”键、选择15号花样，再按“”键确认，此时如果内存中存有15号花样，则设定为绣15号花样，画面自动转至参数设置菜单，参数设置操作可参见第四部分。如果15号花样不存在，则不接受确认，可按“”键清除已输入的花样号，重新输入或选择新的花样号。





(3) 若依提示在选择刺绣花样菜单下按“”键（未用数字键输入花样号，或已按“”键清除了已输入的花样号），画面自动列出内存中已存储的花样目录。

按“   ”键移动条形光标，选择要刺绣的花样。
“ ”键用于上移或下移光标，“ ”键用于向前或向后翻页。

按“”键确认已选择的刺绣花样。之后，画面自动转至花样参数设置菜单页。

(4) 不进行参数修改，可直接按“”键退出返回主画面，参数设置操作可参见第四部分。



内存花样			
花样个数:	#01 DH1	577	1
7	#02 DH2	64	1
剩余针数:	#03 DH3	2939	5
1014818	#04 DH4	577	1
	#05 DH5	411	1
	#06 DH6	477	1
	#07 N	4464	1

(5) 在上述操作中，可随时按“”键退出选择刺绣花样操作，返回主画面。

7.3 内存花样显示

该操作可以显示内存花样并查看内存花样的参数。

操作：

(1) 在主画面下，按“”键进入内存花样操作菜单。

(2) 按“**2**”键，或按“ ”将光标移至第二项前，再按确认键“”进入内存花样列表界面：

内存花样			
花样个数:	#01 DH1	577	1
7	#02 DH2	64	1
剩余针数:	#03 DH3	2939	5
1014818	#04 DH4	577	1
	#05 DH5	411	1
	#06 DH6	477	1
	#07 N	4464	1

(3) 按上下键“ ”移动条形光标选中要显示的内存花样再按确认键“”则进入花样显示界面：

花样号: 01	
X+ 100.0	
Y+ 0.0	
X- 0.0	
Y- 10.0	
EX+ 100.0	
EY+ 0.0	
色数: 01	
针数: 577	
	①全图 ②标准 ③局部 ④单步

画面左侧显示了花样的基本信息，包括花样号，花样 4 个边框线的坐标，花样结束点坐标，花样颜色数和花样针数。还可以选择以不同方式显示花样以便仔细查看花样。

7.4 从 U 盘输入花样

此操作与磁盘操作中的花样输入功能相同。

操作：



第七部分 内存花样操作

(1) 在主画面下按“”键进入内存花样操作菜单。

(2) 按“**3**”键，选中第三项“从U盘输入花样”再按确认键“”。

(3)此时U盘指示灯亮，开始读U盘目录，稍后显示U盘中的花样目录。

按“ ”键移动条形光标，选择要读入花样。“ ”键用于翻页。选定花样后按确认键“”。

(4)此时最小可用内存花样号由机器自动提供并显示，并有光标提示可重新输入其它花样号。例如最小可用内存花样号为4时，如果要输入新花样号如15号，则按数字键“**1**”、“**5**”，再按“”。“如果内存已占用该花样号，则不接受确认；如果该花样号可以使用，则继续下面操作。

如果要重新输入花样号，可按“”键。

(5) 此时系统提示输入内存花样名，如果内存花样名采用U盘花样名，直接按“”键；否则可用“   ”键移动块型光标至选用的字符上，按“”键确认该字符，待新花样名输入完毕，再按“”键。要重新输入花样名，可按“”键。

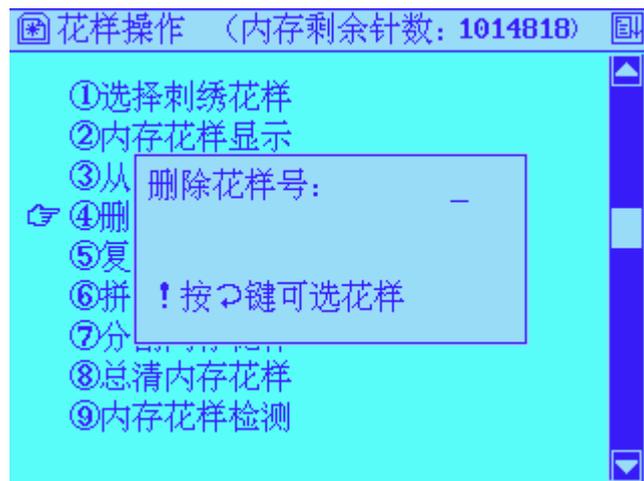
(6)系统开始花样输入。输入过程中显示输入进度条画面。输入完毕，如果系统处于刺绣准备状态，系统自动转入参数输入操作。如果系统处于刺绣确认状态，系统提示是否改绣新输入花样。如果要绣新输入花样，按“ ”键选择为“是”，再按“”键，系统转入参数设置操作（参数设置参见第四部分）。如果仍要绣原刺绣花样，可按“ ”键选择“否”，再按确认键“”，系统返回主画面。

7.5 删除内存花样

该操作必须在刺绣准备状态下“”进行。

操作：

- (1) 在主画面下“”状态时，按“”键进入内存花样操作菜单。
- (2) 按“**4**”键，再按“”键，画面提示如下图。



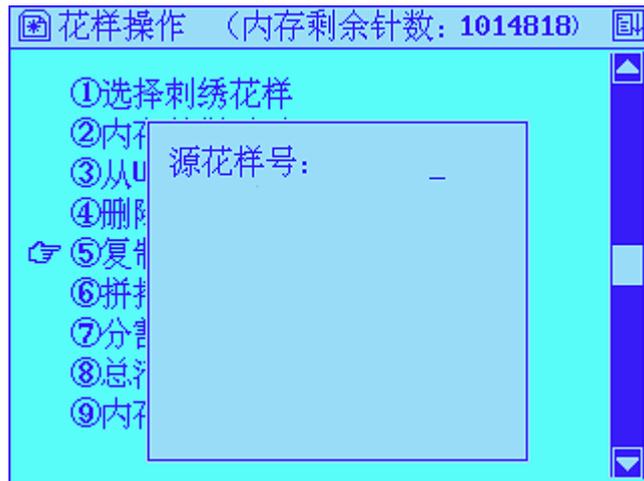
- (3) 按数字键输入内存花样号，或按“”键进入从内存花样目录选取画面，通过按“ ”键选取内存花样。再按“”键，则删除选中的内存花样。

7.6 复制内存花样

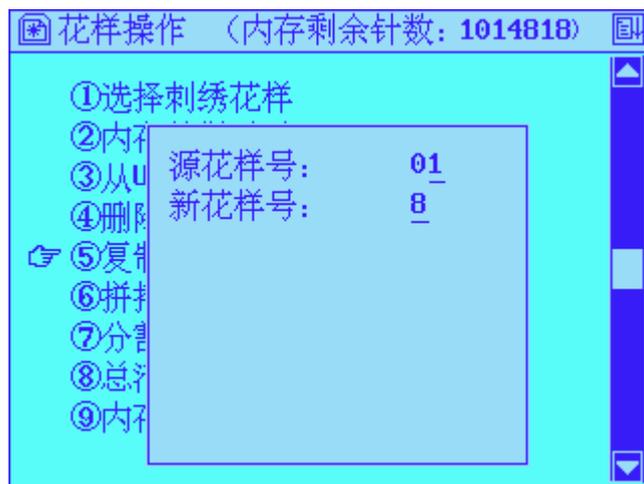
该操作可以将内存花样复制，生成新花样存于内存。

操作：

- (1) 在主画面下，按“”键进入内存花样操作菜单。
- (2) 按“**5**”键选中第五项“复制内存花样”按“”键，画面提示输入原有的内存花样号。如下图：



(3) 按数字键输入源花样号，或按“”键进入从内存花样目录选取画面，通过按“ ”键及确认键“”选取内存花样。如果此内存花样不存在，则不接受该确认；如果该花样存在，则机器自动提供并显示最小可用的新内存花样号。



(4) 如果要重新输入新花样号可以按数字键输入。再按“”键，如果内存已占用该花样号，则不接受确认；系统提示输入新花样名如下图。如果使用默认值则系统开始复制花样。复制结束后自动返回花样编辑菜单。

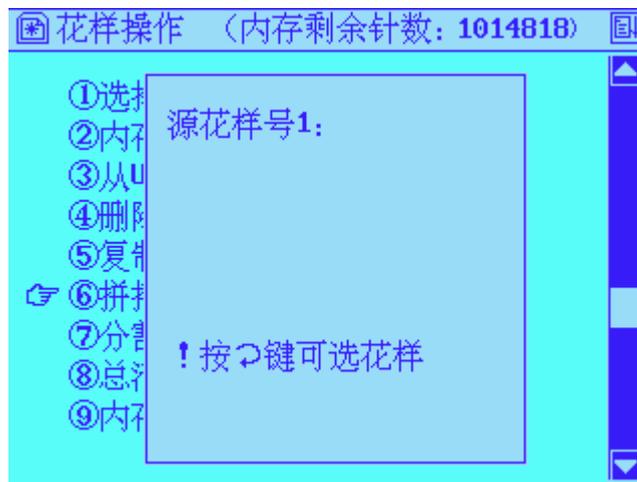


(5) 如果想中途退出该功能，可以按“”键返回花样操作菜单。

7.7 拼接内存花样

该操作可以将两个内存花样拼接成一个新的花样存入内存。

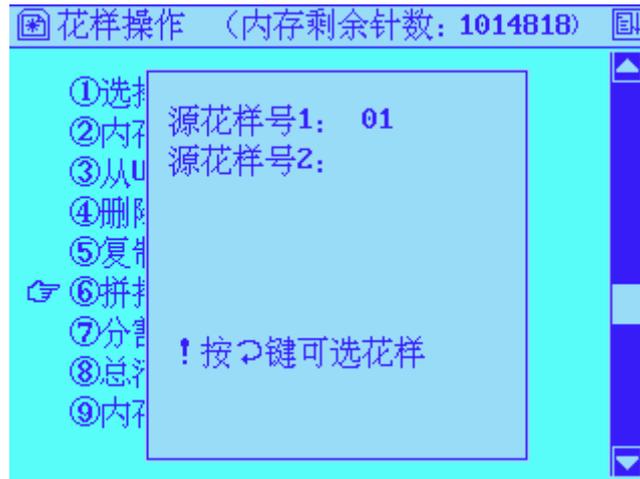
操作：(1) 在主画面下，按“”键进入内存花样操作菜单，选中第六项“拼接内存花样”再按确认键“”则显示如下图画面：



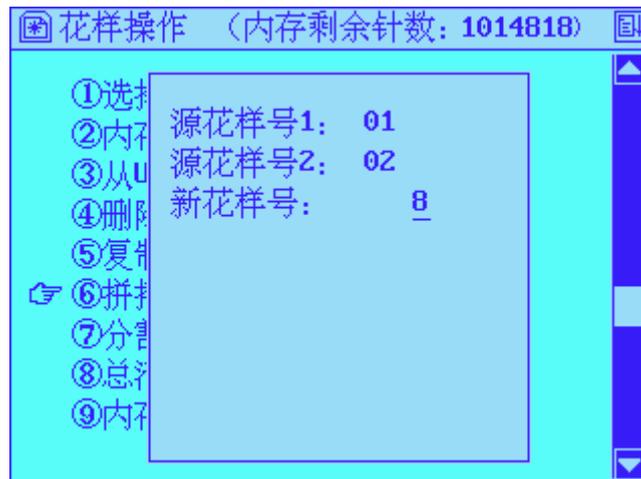
(2) 按数字键输入第一个内存花样号，或按“”键进入从内存花样目录选取画面，通过按“ ”键选取内存花样号(参见第三部分)。再按“”键，如果此内存花样不存在，则不接受该确认；如果该花样存在，则提示输入第二个内存花样号。



第七部分 内存花样操作



(3) 输入第二个内存花样号，方法同(2)。然后机器自动提供并显示最小可用的新内存花样号。



(4) 如果要重新输入新花样号可以按数字键输入，再按“”键，如果内存已占用该花样号，则不接受确认；否则提示输入两个花样之间的间距：



(5) 按数字键输入 X 向间距-999.9~+999.9(mm)。再按“”键确认后，画面提示输入 Y 向间距：

(6) 按数字键输入 Y 向间距-999.9~+999.9(mm)。再按“”键确认，系统开始拼接花样。当花样拼接结束，系统自动返回花样编辑菜单。

7.8 分割内存花样

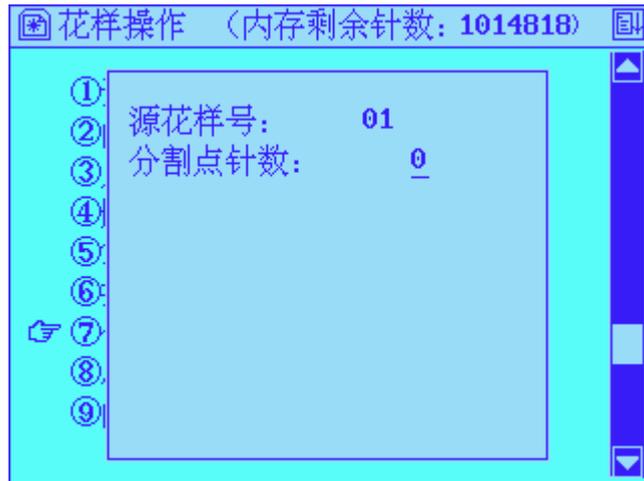
该操作可以将一个内存花样分割成两个新的花样存入内存。

操作：

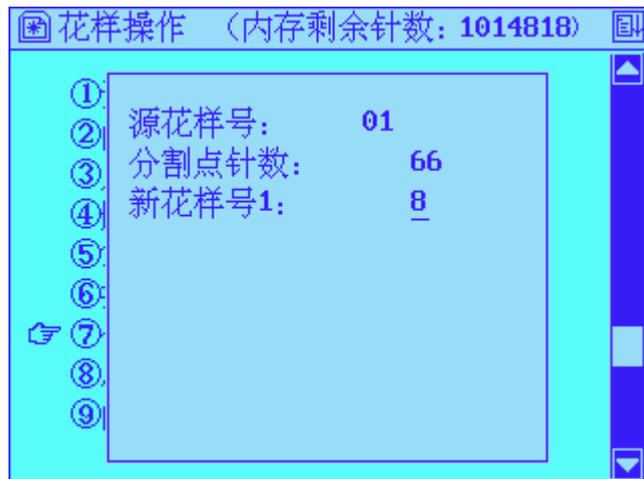
- (1) 在主画面下，按“”键进入内存花样编辑菜单。
- (2) 按“ ”键，选择花样分割项，画面提示输入源内存花样号。
- (3) 按数字键输入源内存花样号，或从内存花样目录选取源内存花样号，系统提示输入分割针数。



第七部分 内存花样操作



(4) 按数字键输入分割点在原花样中的针数（1-60000）。按“”键，则机器自动提供并显示最小可用的第一个新内存花样号



(5) 确认该花样号或输入新花样号后确认，系统提示输入或确认第一个新花样的花样名。





(6)按确认键“”或重新输入花样名后按确认键“”，系统保存分割点前的部分为第一新花样。然后系统提示输入第二个新花样花样号。

(7)确认该花样号或输入新花样号后确认，系统提示输入或确认第二个新花样的花样号及花样名。

(8)按确认键“”或重新输入花样名后按确认键“”，系统保存分割点后的部分为第二新花样。然后自动返回花样操作菜单。

7.9 内存花样总清

该操作将清除内存中所有的花样，请小心使用。

操作：

(1) 在主画面下“”状态时，按“”键进入内存花样操作菜单项。

(2) 按“ ”键，选择内存花样总清，画面提示对花样总清进行确认。

(3) 如果确实要总清内存花样，则按“”键。花样总清后返回花样编辑菜单。如果不想总清花样，可以按“”键退出该功能，返回花样编辑菜单。

7.10 内存花样检测

在刺绣时，如果发现刺绣的花样发生变异，可以使用该功能检测存于内存中的花样是否正确，从而判断错误的原因。

操作：

(1)在主画面下，按“”键进入内存花样操作菜单。

(2)按“ ”键，选择内存花样检测菜单项。按确认键“”，画

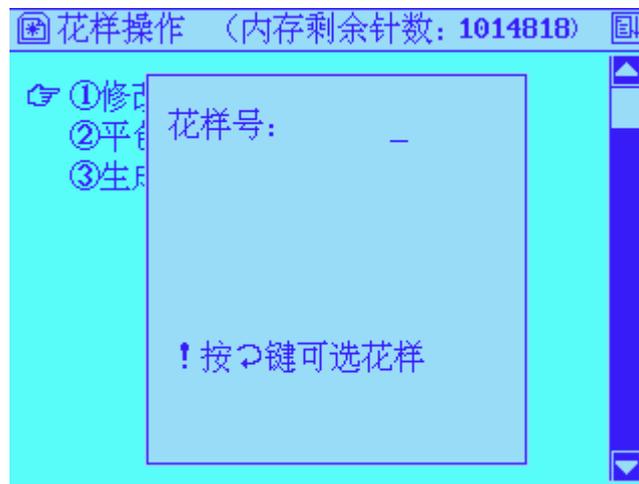


面提示输入要检测的内存花样号。

(3)按数字键及确认键输入内存花样号，或从内存花样目录选取源内存花样号后，系统对该花样进行检测，当花样正确时，显示“花样正确”；当花样内有错误时，显示“花样错误”。

7.11 修改花样名称

在花样操作的第二屏可以进行修改花样名称的操作。依提示选中内存花样提示显示如下画面：



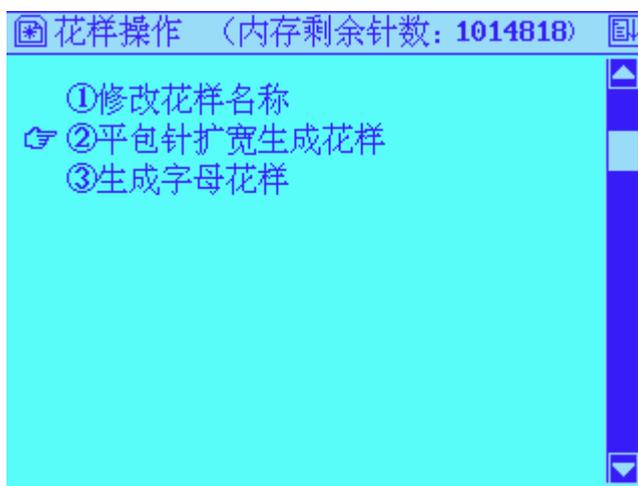
输入对应花样号的新花样名。



回车键确认，则完成花样名的修改退回花样操作页面。

7.12 平包针扩宽生成花样

在花样操作的第二屏可以进行平包针扩宽生成花样的操作。



此功能是为了弥补不同机型由于机械的差异而导致平包针的刺绣精度不够而设计的,可通过此项功能将所绣的平包针花样扩宽至用户理想的宽度。

7.13 生成字母花样

本系统有 28 种字体,包括 26 个大写英文字母、26 个小写英文字母或 10 个数字。用户可根据自身需要排列不同的字母或数字组合生成新的花样。

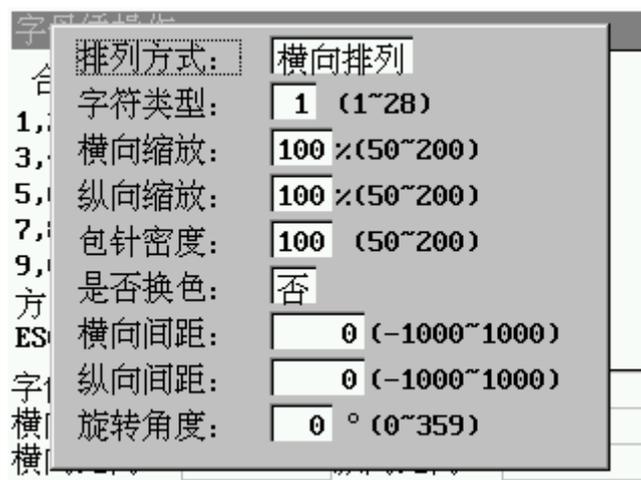
操作:

(1)进入花样操作的第二屏选择“生成字母花样”项,此时系统画面如下图所示



(2)使用方向键选择希望生成的字母或数字并按确认键“”确认

(3)输入完毕后使用退出键“”进行字母花样的参数设置，如下图所示：



①进行字母花样的参数设置，如上图示，可用“ ”键选择项目，按“”键进入设置。其中：X、Y 倍率及平包针密度的单位为百分比数，X、Y 间距的单位为毫米，旋转角度的单位为 1° 。本页各项参数设置完成后，按“”键进入下一步。

②当“排列方式”选择为“圆弧排列”时，电脑会提示输入圆弧的参数，要求输入圆弧起始点的坐标、圆弧中间点的座标、圆弧结束点的坐标。

全部输入完成后按“”键进入下一步。不是“圆弧排列”时跳过这一步。

③屏幕显示字母花样的轮廓，如下图所示。根据图左侧的数字提示可以对字母花样的位置、字体、角度、放大倍数等进行调整。设置完成后按“”键结束操作。



④系统提示“是否生成字母花样？”，选择“否”放弃本次操作，选择“是”并按“”键则进入下一步。

⑤系统生成字母花样且在屏幕上显示，按“”键退出显示。

⑥系统提示你保存字母花样，选择“否”放弃本次编辑，选择“是”并按“”键则进入下一步。

⑦输入新的花样号，并按“”键保存该花样。

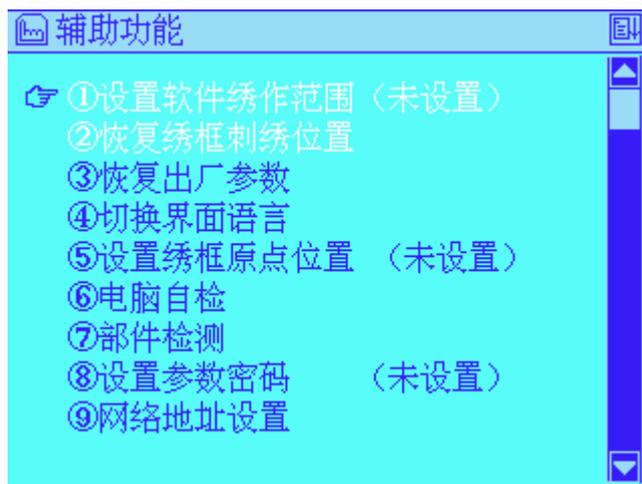
⑧系统回到内存花样操作画面。



第八部分 辅助功能

操作：

在主画面非刺绣确认“”状态下，按“”键，进入“辅助功能菜单，显示如下：



此时可按数字键、确认键“”键进入相应的功能子菜单。

要退出辅助管理菜单，可按“”键退出，并返回主画面。

8.1 设置软件绣作范围

该功能是通过软件来设置绣框的刺绣范围，使刺绣范围保证在设定值下，从而对绣作进行保护。

本操作必须在设置了绣框原点位置后，才能进行操作，即必须在选项 5 为“已设置”时，才能进行软件限位设置。

操作：

(1)在主画面下，按“”键，进入辅助功能菜单。

(2)按数字键“”或“”选中“设置软件绣作范围”菜单项，按确认键“”。



(3)按移框键将绣框移动到绣作范围的左上点，并按确认键“”确定绣作范围的左上点。

(4)按移框键将绣框移动到绣作范围的右下点，并按确认键“”确定绣作范围的右下点，软件绣作范围设置完毕。

8.2 恢复绣框刺绣位置

机器在刺绣过程中停机断电后，如果绣框没有被移动过，再上电后，启动可以继续刺绣。如果绣框被移动过或刺绣过程中突然断电，再上电后，如果已经设置了绣框原点位置，则可以使用此操作将绣框恢复到断电前的位置，再继续刺绣。

当机器没有设置过绣框原点，则“恢复绣框刺绣位置”菜单项为低亮显示，此时不能做恢复绣框刺绣位置操作。

当机器设置过绣框原点，该项为高亮显示，则可进行本操作。

操作：

(1) 在主画面下，按“”键，进入辅助功能菜单，

(2)按数字键“**2**”或“ ”选中“恢复绣框刺绣位置”菜单项，如果已设置了绣框原点位置，此菜单项应为高亮显示。按确认键“”绣框开始移动至绣框原点再移动回掉电前的绣框位置。

8.3 恢复出厂参数

该操作将系统所用参数或变量设置为出厂默认值或标准值。

部分参数或变量的出厂默认值：

当前针数： 0

累计针数： 0



当前设定转速：1000

绣框位移（显示）X：0.0 Y：0.0

绣作方式：正常绣作

手动移框速度：低速

操作：

(1) 在主画面下“”状态时，按“”键进入辅助管理菜单。

(2) 按“ ”键，再按“”选中“恢复出厂参数”项，则所有参数均回到默认值。

(3) 此时，按“”键，则将系统参数设置为出厂的默认值，并返回辅助管理菜单。否则，可以按“”键退出该操作，返回辅助管理菜单。

8.4 切换界面语言

操作：

(1) 按“”键进入辅助功能菜单。

(2) 按“ ”键或按“”键选中“切换界面语言”项，再按“”键，显示界面中有多种语言可供选择，如：中文、英文、土耳其文、西班牙文和葡萄牙文。

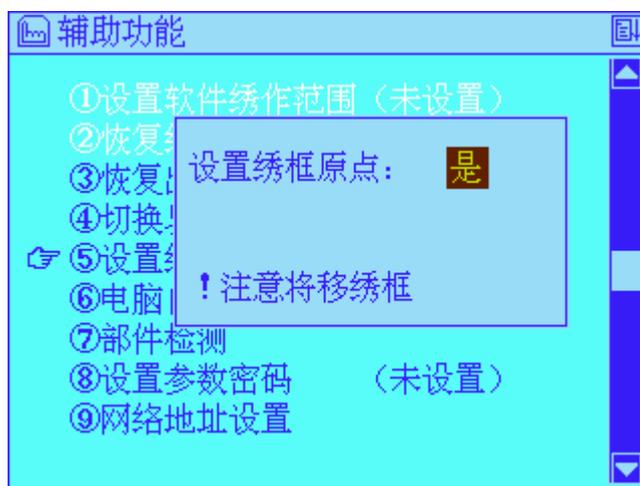
8.5 设置绣框原点位置

该功能用于设置绣框原点位置。它是“恢复绣框刺绣位置”和“花样原点记忆、花样原点恢复”的基础。

操作：

(1) 在主画面为“”状态时，按“”键进入辅助管理菜单。

(2) 按“ ”键或按“**5**”键选中“设置绣框原点位置”项，再按“”键，画面提示



(3)按“ ”选择“是”或“否”再按“”键，绣框开始移动至绣框原点再移回移框前位置。操作进行完，回到辅助功能菜单则“设置绣框原点位置”项后显示“已设置”此时第二项“恢复绣框刺绣位置”为高亮显示可选。

8.6 电脑自检、部件自检

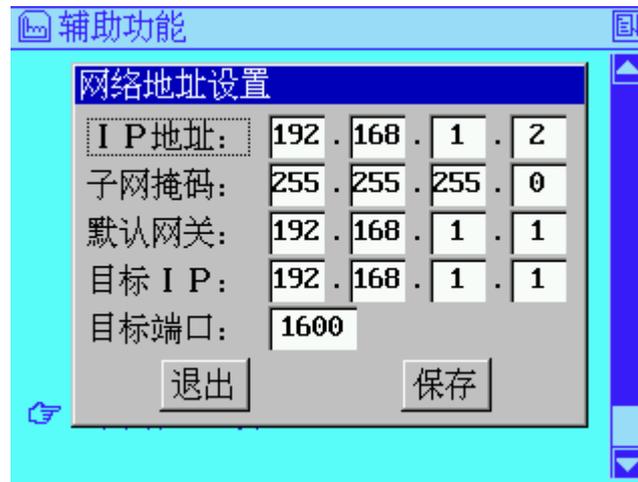
该部分主要供机器维修调试人员使用。电脑自检主要对电脑控制系统的内部硬件电路进行检测, 部件自检主要对机械执行机构进行检测。具体操作方法详见维修手册。

8.7 设置参数密码

该项用于对系统机器参数进行加密,防止意外修改对机器特性造成不良影响。若设定密码,必须输入已设定密码解锁才可对机器参数进行修改。



8.8 网络地址设置



为了实现多台电脑绣花机的网络化集中监控，本电控系统提供网络化支持。网络地址设置的目的是完成组建网络所必须的地址配置，包括（设置界面如上图）：

IP 地址：此地址为本机 IP 地址，由网络管理员负责分配，IP 地址在所属局域网内具有唯一性，不能与其它绣花机或 PC 机相同，否则将发生 IP 地址冲突，联网失败。

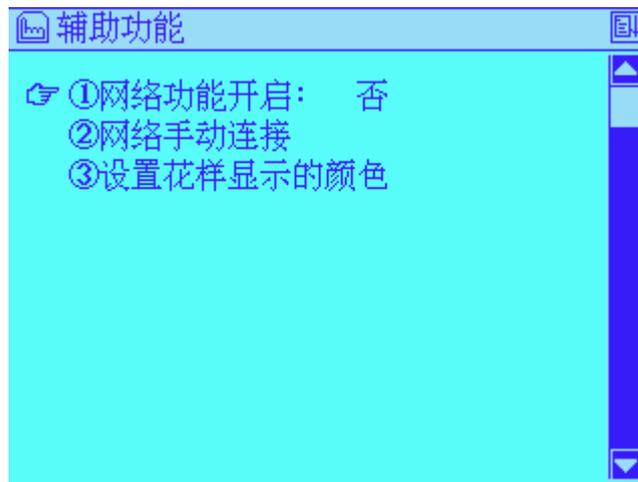
子网掩码：255.255.255.0

默认网关：与目标 IP 一致。

目标 IP：局域网内充当服务器的 PC 机的 IP 地址。

目标端口：1600

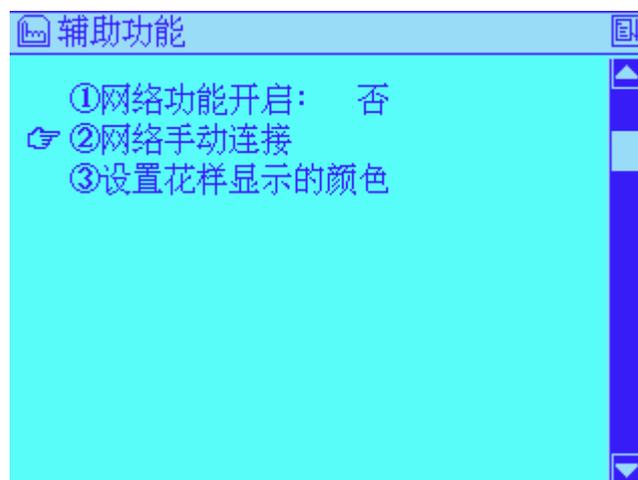
8.9 网络功能开关



“网络功能开启”可以选择“是”或“否”。选择“是”则支持网络功能，机器每次上电时会自动连接服务器。连接的结果显示在主画面的 F 区域（第二部分 电脑操作面板及基本操作 2.2 显示主画面组成）显示图标“”表示连接成功，显示图标“”表示连接失败。选择“否”则不支持网络功能。

机器能够成功连接服务器的条件是：1、网络地址设置正确 2、网络连线畅通，网络设备（如 HUB、交换机等）处于开启状态。3、服务器处于开机状态，SemsServer.exe 软件已经打开。

8.10 网络手动连接



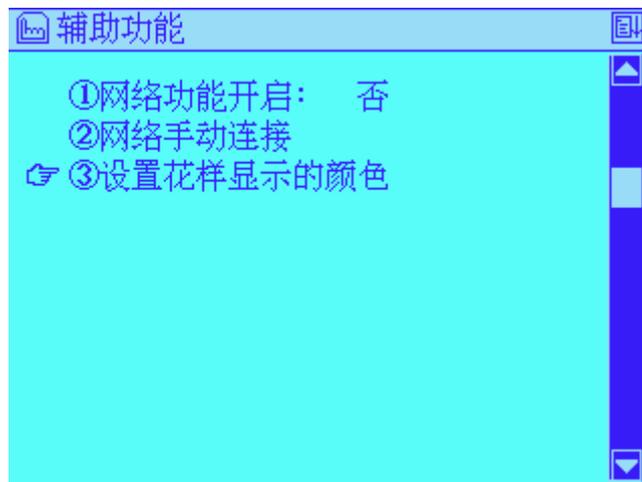


第八部分 辅助功能

机器每次上电后会自动连接服务器，如果连接失败，通过此功能可以尝试手动重新连接。如果多次尝试都失败，请检查“机器能够成功连接服务器的条件”是否全部满足。或对电控系统重新上电复位。

注意：本机如需使用网络功能需要配套大豪 PC 机客户端刺绣系统监控软件“SemsClient.exe”以及“SemsServer.exe”。客户端软件说明详见随机附送的 CD 光盘中的相关说明书。

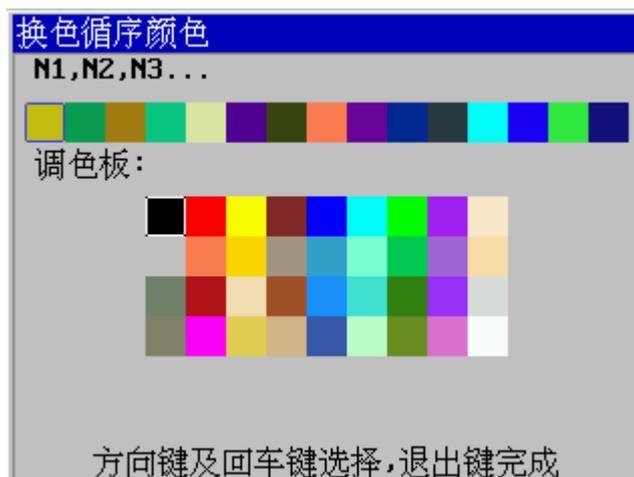
8.11 设置花样显示的颜色



“设置花样显示的颜色”可以设置 1~15 针所对应的颜色。选中该项按“”进入，界面如下图：

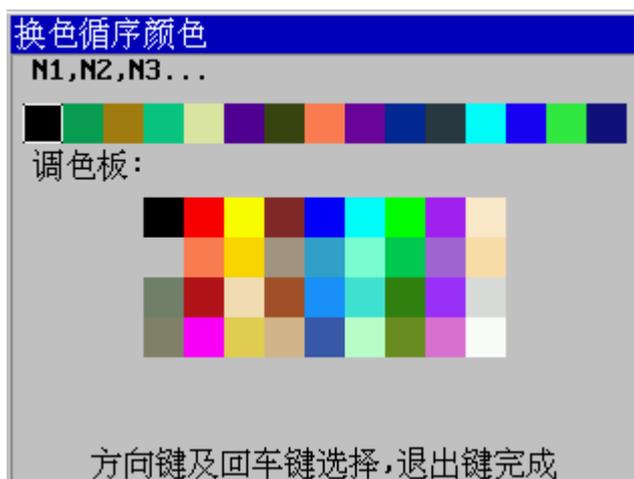


第一行的 15 个颜色块对应 N1 ~ N15 的 15 个针位。按键“    ”选择需要修改的针位显示颜色，在对应针位上按“”，则调色板中被选中的颜色块上有方形框显示，如下图，调色板中的第一个颜色块（黑色）被选中：



按键“    ”选择颜色，按“”键，确定选中的颜色，则对应针位的颜色就被修改成所选择的颜色，如下图中 1 针位改成黑色。

修改其他针位操作方法一样。



修改完成后，按“”键退出。



附 录

实时缩放参数

参数	设定值范围	标准值
X 倍数 (%)	50~200	100
Y 倍数 (%)	50~200	100
图案方向	P Q B J G C T O	P
旋转角度 (°)	0~89	0

反复参数

参数	设定值范围	标准值
通常反复优先	X 向、Y 向	X 向
通常反复 X 次数	1~99	1
通常反复 Y 次数	1~99	1
通常反复 X 间距	-999.9~+999.9	0
通常反复 Y 间距	-999.9~+999.9	0

开关参数

参数	设定值范围	标准值
断线检测	是、否	是
自动返回(原点)	是、否	是
慢动针数	1, 2, 3, 4, 5, 6, 7, 8	3
停车补偿	0, 1, 2, 3, 4, 5, 6	3

常见错误类型表

代码	错误原因	代码	错误原因
E--01	磁盘坏	E—59	换色电机反转
E—02	磁盘格式不对	E—61	绣框软件限位
E—03	无磁盘	E—63	未查询到移框角
E—04	写保护	E—70	未查询到零位信号
E—05	磁盘目录已满	E—74	剪刀不到位
E—06	磁盘空间已满	E—75	剪线电机超时
E—07	格式化失败	E—80	主轴过流, 重新上电
E—08	无花样结束码	E—89	丢失连续脉冲
E—11	未刺绣确认而启动	E—110	密码存储错误
E—12	已回退到花样起点	E—130	U 盘无响应
E—13	未退出刺绣确认	E—131	响应与命令不一致
E—14	内存参数丢失	E—151	未检测到设备
E—15	内存花样丢失	E—152	设备异常
E—16	内存无花样	E—153	文件已存在
E—17	内存花样号已满	E—154	文件不存在
E—18	内存花样号不存在	E—157	文件未打开
E—19	内存空间不够	E—158	状态错误
E—50	编码器异常	E—159	系统错误
E—51	停车位置异常		
E—53	步进电机异常		
E—54	换色越限		
E—55	换色超时 2 秒		
E—56	换色半回转异常		
E—57	针位置异常		
E—58	主轴电机超时 2 秒		



E—01 磁盘坏

磁盘损坏，可以使用个人电脑中的格式化功能对使用磁盘进行格式化，检查磁盘是否有坏的扇区存在。

E—02 磁盘格式不对

磁盘存储格式为刺绣机系统无法识别的格式。可以使用刺绣机系统提供的格式化工具对磁盘进行格式。

E—03 无磁盘

软驱中没有有效的磁盘，请确认软驱中存在磁盘媒介。

E—04 写保护

所使用的磁盘或 U 盘被写保护，数据无法写入存储设备。请确认磁盘或 U 盘的保护开关打开为可写入状态。

E—05 磁盘目录已满

磁盘或 U 盘中允许建立的目录已满。

E—06 磁盘空间已满

磁盘中的数据大小已经接近磁盘容量，可以选择清除存储设备中临时文件或暂时无关紧要的文件来提供足够的空间。

E—07 格式化失败

对存储设备的格式化操作失败，检查存储设备是否写保护或已经造成致命损坏。

E—08 无花样结束码

输入的花样没有结束码。请通过打版软件确认所输花样是否存在结束码。

E—10 紧急停车请复位按钮



紧急停车时按下急停按钮，如需恢复必须按照按钮上端指示方向旋转按钮进行复位操作。

E—11 未刺绣确认而拉杆

没有进行刺绣确认。选择绣做花样后，必须通过刺绣确认键确认所绣花样后方可进行拉杆绣做。

E—12 已回退到花样起点

使用手动回退或自动回退功能时，已经退到了花样的起始点。

E—13 未退出刺绣确认

没有退出刺绣确认状态而操作。使用刺绣确认键退出刺绣确认状态。

E—14 内存参数丢失

内存中设置的参数丢失。检查主控制线路板上的电池电压是否已经低于 DC2V，如果是请更换电池。

E—15 内存花样丢失

内存中存储的花样丢失。检查主控制线路板上的电池电压是否已经低于 DC2V，如果是请更换电池。

E—16 内存中无花样

内存中没有有效的刺绣花样。请使用有效的输入设备进行花样输入。

E—17 内存花样号已满

系统允许的内存花样号为 99 个，当内存中要输入的花样超过 99 个后，即使内存空间仍然未滿，系统也将不再允许输入花样。

E—18 内存花样号不存在

所选择的刺绣花样号在内存中没有与之对应的号码。刺绣花样前请先



确定花样是否存在于内存或者进入选择花样项后直接按确认键进入内存花样浏览模式，并选择所绣花样。

E—19 内存空间不够

由于内存花样的占用，内存中已经不能提供足够的空间进行花样输入或存储设备花样浏览。

E—50 编码器异常

编码器异常导致绣做的花样跑位。可以检查连接于主轴控制板上的编码器插座线缆是否插接可靠。确定插接可靠仍然报此错误检查编码器是否损坏。

E—51 停车位置异常

停车不到 100 度。出现此情况可能是由于机器在不同阶段磨合程度不同导致负载变化引起。可以通过调节“停车位置补偿参数”来解决，如果发现无论此参数是什么值都不能停车到位可以检查是否是机械原因造成，如：主轴电机轴与机械轴脱开。

E—53 步进电机异常

步进电机发生故障导致的过流或过温等现象。检查 X, Y 坐标电机接法是否正确，步进驱动器有无损坏。可重新上电进行恢复。

E—54 换色越限

由于电位器返回值错误导致的换色电机转动超出范围。检查电位器安装是否正确牢固并确定有无损坏。

E—55 换色超时 2 秒

换色超时主要是指换色电机在指定时间内没有换色到设定位置。可能

是由于机械安装错位导致的电机堵转现象的发生或换色电机插头接插不可靠，以及电机损坏。

E—56 换色半回转异常

换色在正常针位时如右侧图标 ，在图标右侧显示相应针位号。换色半回转异常是指图标中原有的一实一虚的针符号同时为虚。可手动将换色凸轮调整至正常位置。如果此现象为经常性错误则检查电位器的好坏或机械安装情况。

E—57 针位置异常

换色图标表示针位值的位置显示为问号“?”。可以手动调节换色凸轮到正常位置。如果此现象为经常性错误则检查电位器的好坏或机械安装情况。

E—58 主轴电机超时 2 秒

主轴电机超时是指起动主轴时，主轴电机不动作或者主轴电机连续转动不受控。出现此问题请检查系统供电是否正常；主轴电机连接是否正确，有无损坏；主轴控制板有无过流或损坏现象以及零位光藕有无损坏。

E—59 换色电机反转

由于电机线圈反接造成的电机反转现象。

E—61 绣框软件限位

设置了软件限位功能后，当手动移框或者是绣做途中绣框超过了设定范围则系统会报此错误。解决办法是在正式绣做之前可以首先确认设定的绣框范围是否符合所绣花样的实际需要。



E—63 查询移框角度超时

导致此问题的发生有以下几种情况：1，零位光藕损坏 2，电机编码器损坏 3，主轴电机轴与机械轴脱轴 4，机器未与大地可靠连接。

E—70 查询零位超时

导致此问题的发生有以下几种情况：1，零位光藕损坏 2，电机编码器损坏 3，主轴电机轴与机械轴脱轴 4，机器未与大地可靠连接。

E—74 剪刀不到位

剪刀没有回到起始位置。可能是机械原因或剪刀回位点检测接近开关损坏。

E—75 剪线电机超时

可能是由于剪刀电机损坏，剪刀回位点检测接近开关损坏，主轴控制板剪刀电机接插件接触不良或供电系统问题中的一种或几种导致。

E—80 主轴过流, 重新上电

主轴电机损坏或机械原因导致的堵转现象的发生导致的问题。

E—89 丢失连续脉冲

1、编码器损坏或编码器接插件接触不良造成。 2、机器未与大地可靠连接。

E—110 密码存储错误

密码操作失误导致的存储错误。

E—130 U 盘无响应

MASTER 模块本身出现问题，不能正常执行主机指令。

E—131 响应与命令不一致

导致此问题的发生有以下几种情况：1、MASTER 模块没有安装。2、MASTER 模块接触不良。3、MASTER 模块故障。



E—150 未检测到设备

导致此问题的发生有以下几种情况：1、U 盘没插。2、U 盘虽然插了但接触不良。3、U 盘本身已经损坏。

E—151 剩余空间不足

U 盘已经满或 U 盘剩余空间不足以容纳要写入的文件。

E—152 设备异常

U 盘出现故障，或 E1904A 没有安装，或 E1904A 安装接触不良。

E—153 文件已存在

要创建的文件名在 U 盘中已经存在。

E—154 文件不存在

要读取的文件并不存在与 U 盘中。

E—157 文件未打开

要读取的文件没能成功的打开。

E—158 状态错误

读 U 盘扇区过程中发生异常。

E—159 系统错误

文件系统错误。