版本号: 2008-07



*Dahao* 刺绣机电脑

# B E C S -216/266

# 操作手册

**Owner's Manual** 



北京兴大豪科技开发有限公司生产的大豪牌 工业缝纫机电控系统产品于 2006 年 9 月被国 家质量监督检验检疫总局授予"中国名牌产 品"证书。

### 证书编号: 06-018-03-094

北京兴大豪科技开发有限公司于 2003 年 12 月 19 日通过了中 国方圆标志认证委员会质量认证中心的 IS09001: 2000 标准 质量 体系认证。

公司 IS09001 质量体系的建立,使公司生产的每一件产品的质量都有了严格的质量标准保证。

质量体系认证证书注册号: 0203Q15748R2M



## 目 录

第1部	分	概	述	1
1-1	安全	警告	和注意事项	1
1-2	主要	实技术	指标	
1-3	功能	毛介绍	7	
第2部	分	刺纼	秀机电控系统有关部位名称	7
2-1	电脑	南操作	面板说明	7
2-2	刺线	參操作	杆及慢动按钮	
2-3	补约	<b>夸开关</b>		
第3部	分	怎栏	羊开始刺绣	11
3-1	概过	<u></u>		11
3-2	把磁	兹盘花	样存入内存	16
3-3	刺纼	勢前的	1准备	
3-4	选择	译内存	-花样及刺绣确定	
3-5	正常	宫绣作	没回退和补绣	
3-6	解除	《刺绣	确定	
第4部	分	正常	常绣作与空走	24
4-1	正常	宫绣作	与空走的关系	24
4-2	低速	包空走		24
4-3	高速	包空走		24
4-4	低速	包空走	及高速空走状态的解除	
4-5	定位	立空走		
第5部	分	有关	长换色操作	
5-1	停车	三时手	·动换针(换色)	



5-2	绣作中手动	1换色手动启动	
5-3	绣作中自动	1换色手动启动(或自动启动)	
5-4	设定自动换	色顺序	
5-5	手动换色记	ליב	
5-6	换色速度		
第6部	分 设置图	图案方向	35
第7部	分 有关约	秀框操作	
7-1	手动移框		
7-2	回原点操作	F	
7-3	恢复花样原	. 点	
7-4	记忆花样原	人人	
7-5	自动找花样	原点	
7-6	沿花样周边	」走框	
7-7	针停下位回	1原点	
7-8	回停绣点		
第8部	分 有关主	主轴转速	41
8-1	设置最高转	速	
8-2	设置刺绣转	速	
第9部	分 剪线搏	桑作	43
9-1	自动剪线		
9-2	手动剪线		
第10音	邓分 有关码	兹盘操作	44
10-1	列磁盘目录		
10-2	磁盘花样输	入到内存	
10-3	内存花样输	↑出到磁盘	



10 /	磁舟花样则队	16
10-4	磁盘化件测际	
10-5	格式化 720KB 磁盘	
10-6	格式化 1.44M B 磁盘	
第11部	汾 显示参数与显示文字选择	49
11-1	查看机器常用参数	
11-2	清除累计针数及X、Y位移	
11-3	显示文字切换	
第 12 部	分 辅助管理及修改各类参数	51
12-1	设定放大、旋转及反复	51
12-2	花样周边	
12-3	另外起点设置	
12-4	断电框保护设置/设绣框原点(即绣框原点记忆)	
12-5	断电后绣框恢复	
12-6	查询绣框原点是否设置	61
12-7	设定机器参数	61
12-8	设定金片绣、特种绣、气框绣参数	
12-9	内存花样平包针补偿	
12-10	设置系统时钟	
第13部	·分 内存花样管理	68
13-1	选择刺绣花样	
13-2	显示内存花样	
13-3	磁盘花样输入到内存	
13-4	花样复制	
13-5	花样删除	
13-6	花样分割	71
13-7	花样拼接	71

	E.
Pau	R R

13-8	编辑	组合花样7	2
13-9	总清	·花样7	'4
第14 部	防	内存花样编辑7	5
14-1	进入	内存花样编辑7	5
14-2	怎样	-编辑一针7	6
14-3	快速	.找针7	7
14-4	快速	.找特殊针7	7
14-5	块揉	-作7	8
14-6	编辑	帮助7	'9
14-7	保存	·编辑文件7	'9
14-8	退出	编辑7	'9
第15 部	防	操作帮助	1
第16部	防	有关字母花样、高速花样的操作8	2
第 16 部 16-1	<b>8分</b> 字母	有关字母花样、高速花样的操作8 花样操作(有些机型没有)8	<b>2</b> 2
第 16 部 16-1 16-2	<b>防</b> 字母 高速	<b>有关字母花样、高速花样的操作8</b> 花样操作(有些机型没有)8 花样操作	<b>2</b> 2 4
第 <b>16</b> 部 16-1 16-2 第 <b>17</b> 部	<b>珍</b> 字母 高速	有关字母花样、高速花样的操作8 花样操作(有些机型没有)8 花样操作	<b>2</b> 52 54 <b>6</b>
第 16 部 16-1 16-2 第 17 部 17-1	<b>吟</b> 字高 分 编	有关字母花样、高速花样的操作	<b>2</b> 52 54 <b>6</b> 56
第 16 部 16-1 16-2 第 17 部 17-1 17-2	<b>吟</b> 字高 分 编编 母速 译译	<b>有关字母花样、高速花样的操作</b>	<b>2</b> 32 34 <b>6</b> 36
第 16 部 16-1 16-2 第 17 部 17-1 17-2 第 18 部	<b>\$</b> 字高 \$7 编编 \$7 母速 译译	有关字母花样、高速花样的操作	2 52 54 6 56 56 8
第 16 部 16-1 16-2 第 17 部 17-1 17-2 第 18 部 第 19 部	<b>\$P\$ 字高 \$P\$ 编编 \$P\$ \$P\$ \$P\$ \$A\$ \$A\$ \$P\$ \$P\$ \$P\$ \$P\$ \$P\$</b>	有关字母花样、高速花样的操作	2 32 34 6 36 36 8 8 9
第 16 部 16-1 16-2 第 17 部 17-1 17-2 第 18 部 第 19 部 第 20 部	<b>邓 字高 尕 编编 尕 弥 弥</b> 母速 译译	有关字母花样、高速花样的操作	2 32 34 6 36 8 8 9 0
第 16 部 16-1 16-2 第 17 部 17-1 17-2 第 18 部 第 19 部 第 20 部 20-1	<b>\$P\$ 字高 \$P\$ \$P\$ \$P\$ \$P\$ \$P\$ \$P\$ \$P\$ \$P\$ \$P\$ \$P</b>	有关字母花样、高速花样的操作	2 32 34 6 36 36 36 8 9 0 0



	20-3	绗缝	绣作时气阀的开或关	91
	20-4	绗缝	绣Y方向摆动	92
	20-5	金片	绣的手动操作	92
	20-6	盘带	绣的 M 轴操作	93
	20-7	特种	头压脚操作	94
第	521部	分	移框生成花样	95
第	5 22 部	分	设置循环绣	96
第	523部	分	刹车调整(新装机器必须调整)	97
	23-1	概述		97
	23-2	使用	"停车位置补偿"及"主轴电机参数"项设置	97
第	5 24 部	分	针停下位后移框	101
塧			林山北长松山	
ヤ	25 部	分	条止化件输出	102
F	<b>25</b> 部 25-1	分概述	宗正化件输出	. 102
坏	, <b>25</b> 书 25-1 25-2	<b>分</b> 概述 设置	学工化件制出 "禁止花样输出"	. 102 . 102 . 102
h	, <b>25</b> 部 25-1 25-2 25-3	<b>分</b> 概设解 武置除	♀止化件制出 "禁止花样输出" "禁止花样输出"	. 102 . 102 . 102 . 103
<b></b> <sup> </sup> 邪 第	25-1 25-2 25-3 5 <b>26</b> 部	分概设解分	♀止化件制出 "禁止花样输出" "禁止花样输出" 机器及设备自检	. 102 . 102 . 102 . 103 . 103
<sup>わ</sup> 第	, <b>25</b> 部 25-1 25-2 25-3 5 <b>26</b> 部 26-1	分概设解 分 机设置除 器	亲止化件制出 "禁止花样输出" "禁止花样输出" 机器及设备自检 自检	. 102 . 102 . 102 . 103 . 103 . 104
<sup>お</sup> 第	, <b>25</b> 部 25-1 25-2 25-3 5 <b>26</b> 部 26-1 26-2	分概设解 分机编分述置除 器码	<ul> <li>宗止化件制出</li> <li>"禁止花样输出"</li> <li>机器及设备自检</li> <li>自检</li> <li>器自检</li> </ul>	. 102 . 102 . 102 . 103 . 103 . 104 . 104 . 104
<sup>お</sup>	25-1 25-2 25-3 5 <b>26</b> 部 26-1 26-2 26-3	分概设解 分 机编主分 述置除  器码轴	<ul> <li>宗止化件制出</li> <li>"禁止花样输出"</li> <li>机器及设备自检</li> <li>自检</li></ul>	.102 .102 .102 .103 .103 .104 .104 .104
	25 部 25-1 25-2 25-3 <b>26</b> 部 26-1 26-2 26-3 26-4	分 概设解 分 机编主机分 述置除  器码轴器	<ul> <li>宗止化件制出</li> <li>"禁止花样输出"</li> <li>机器及设备自检</li> <li>自检</li> <li>自检</li> <li>器自检</li> <li>新牛测试</li> </ul>	.102 .102 .102 .103 .104 .104 .104 .104
	25 部 25-1 25-2 25-3 <b>26</b> -1 26-2 26-3 26-4 26-5	分 概设解 分 机编主机转分 述置除  器码轴器动	<ul> <li>第止化件制出</li> <li>"禁止花样输出"</li> <li>"禁止花样输出"</li> <li>机器及设备自检</li> <li>自检.</li> <li>音检.</li> <li>器自检.</li> <li>转速自检.</li> <li>韩排国任意角度.</li> </ul>	.102 .102 .102 .103 .104 .104 .104 .104 .104
P 第 第 第 第	25 部 25-1 25-2 25-3 <b>26</b> -1 26-1 26-2 26-3 26-4 26-5 <b>27</b> 部	分概设解 分机编主机转 分述置除 器码轴器动	等止化件輸出 "禁止花样输出" "禁止花样输出" 机器及设备自检 自检 自检 器自检 器自检 新牛测试 主轴到任意角度 刺绣工作的生产管理及故障统计	.102 .102 .102 .103 .104 .104 .104 .104 .104 .104 .104



	27-2	刺绣	工作的统计信息	105
第	28部	分	生成轮廓花样	
	28-1	概述		
	28-2	生成	轮廓花样	
第	29 部	分	绣框刺绣范围的软件设置	110
第	30 部	分	刺绣机通讯系统使用说明	111
	30-1	软件	安装	111
	30-2	软件	删除	113
	30-3	软件	使用方法	113
	30-4	绣花	机的通讯操作	116
第	31 部	分	常用参数设置表	
第	32 部	分	缠绕绣、盘带绣、锯齿绣操作使用说明	126
	32-1	功能	介绍	126
	32-2	主要	技术指标	
	32-3	特种	绣机头的手动操作及绣作参数设置(注意只有在一	针位才能对
	M 轴进	E 行 揉	是作)	
	32-4	特种	绣机型的机械执行机构分类及其驱动方式选择	
	32-5	E874	4 板的 DIP 开关定义说明表	134
	附录」	I:优;	盘操作规范	136
	附录]	11: 各才	种功能操作实现环境	

规格如有变动,恕不另行通知!



#### 第1部分 概 述

欢迎您使用北京兴大豪科技开发有限公司生产的电脑刺绣机控制系统。

请您仔细阅读本操作手册,以确保正确的操作使用电脑刺绣机。此外, 请将本操作手册妥善保存在安全地点,以便随时查阅。 1-1安全警告和注意事项

使用本产品时,为了减少火灾、触电或人员伤亡的危险,应始终遵守下列基本的安 全预防措施。

	使用注意事项			
①危险	本产品在工作过程中,千万不要打开机箱盖板。机箱内某些部位带有致命的高电压,并控制危险的旋转机件,极易引发意外人身伤害,			
⊘禁止	禁止电气设备存储、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。			
∕☆☆止	请不要存储、工作在振动强烈的地方,否则可能发生故障。			
①注意	请严格遵守本产品所标识的各种要求和警示,以确保人员和财产的安全。			
①注意	液晶屏属于易碎物品,为了保证屏的使用寿命以及显示性能,不要使用锋 利坚硬的物体点击。			
⚠注意	软磁盘及 U 盘在使用中应注意插入的方向,当插入方向不对时切勿用力, 否则可能导致软驱、磁盘及 USB 口、U 盘的损坏。在磁盘驱动器灯亮时,不 要插入或拔出磁盘。			
①注意	本操作手册的更改将以增加附页的形式进行。新增加附页的内容若与手册 原内容矛盾,以附页的内容为准。			
	运输、搬运注意事项			
①注意	搬运、运输时,请不要手持电缆线,否则设备易损坏或发生故障,人员易 受伤。			
①注意	请严格遵守本产品所标识的各种要求和警示,以确保人员和财产的安全。			



#### 第1部分 概述

<u>∕</u> .强制	超载产品时可能导致倒塌。请按外包装箱上的标签载荷。			
安装注意事项				
①注意	勿堵塞该设备的排气口,也不要把外物塞入装置中。否则可能发生火灾或 触电。			
①注意	务必遵守安装方向。否则机器可能发生故障。			
①注意	绝不要把该部件安装于易潮、易腐蚀或易燃气体和易燃物之处。否则易发 生火灾。			
	接线、配线注意事项			
∕☆止	禁止对控制器的输入输出回路进行绝缘测试。否则将直接造成电气设备损坏。			
∕∕禁止	严禁在控制箱的电源插座或接线端子上驳接超负荷的用电器具。			
①注意	各种连接线缆(信号线或电源线)都要确认绝缘良好,外皮无损伤。			
①注意	信号线和电源线须分开走线,不能从机箱同一孔走线,不能绑扎在一起。			
⚠注意	敷设各种电缆均须合理固定,线缆不得受力,线缆在穿过结构孔等尖锐表 面时,要对其进行处理,以避免线缆损坏,必要时还可通过增加线缆套管等附 加绝缘来提高线缆的绝缘功能。			
①注意	请使用者确认:机器设备要与接地线进行可靠连接。接地电阻要小于10欧姆。			
	操作、运转注意事项			
①危险	不允许机器在运动部件防护罩有缺陷的情况下,进行生产作业。			
∕☆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。			
①注意	请确认电源规格正常:使用万用表测量确认电源类型,应与本产品铭牌上的标称值一致,电网波动超过电压标称值的-10%-10%的地区,必须使用具有接地功能的稳压电源(供电局或装稳压器)			

第1部分 概述



①注意	发生报警时,请排除原因,确保安全后,将报警复位后再运行。		
①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。		
维护、检查注意事项			
▲警告	确有必要须打开机箱盖板时,首先要切断电源,既使电源已切断,直流环 节电容器仍然带有危险,因此在电源切断1分钟后才允许打开机箱。		
①注意	线路板极易因静电的作用而损坏,非专业技术人员不得自行拆卸线路板。		
⚠注意	暂时停止使用的电脑刺绣机,要定期通电(2~3 天通电一次为宜),每次通电持续时间1小时以上。		
①注意	若电脑刺绣机长期未用,待再次启用时,需请专业技术人员做好机器上电前的检查工作。		
报废注意事项			
①注意	报废时把刺绣机电控系统作为一般的工业电子产品按照国家标准及规定 进行处理。		

1-2 主要技术指标

 调速功能: 刺绣最高速度可预先设定, 在刺绣过程中转速随针距变 化而自动调节。

2. 控制精度: 最小控制针距为 0.1mm。

 剪线功能:可以实现剪线操作的手动控制和在刺绣结束或在刺绣中 换色时,自动完成剪线操作(没有剪线装置的机型除外)。

 断线检测:在刺绣过程中发生断线,或者针线用完,机器自动停车 并亮灯报警。

5. 针码范围: 0.1mm -12.7mm。

6. 换色功能: 在换色位置可进行手动换色,或按预先设置的换色顺序
 进行自动换色。



1-3 功能介绍

1. 中英西文、中英土文、中英法文、中英葡文或韩英西文显示

用户可以根据需要选择包含中文、英文、西班牙文、土耳其文、法文、 葡萄牙语或韩文等语言的软件,用户可通过键盘操作来选择使用文字。而操 作键采用图符进行标识,有效地消除了语言限制。

2. 存储花样的针数

该机的基本存储针数为 200 万针。

3. 存储花样的个数

该机存储的花样个数为200个(不同机型,花样存储数量会有变化)。

4. 花样的磁盘及优盘输入

通过磁盘驱动器,可将多种格式的磁盘花样读入到内存中。本产品能读 取田岛二进制,田岛三进制,百灵达 FDR 格式(包括二进制、三进制和 Z 进制)和 ZSK 盘的花样。

5. 花样的磁盘及优盘输出

电脑中存储的花样可以输出存储到磁盘及优盘上。本产品选择田岛二进制格式作为花样输出格式。它的最大优点是能直接利用国际互联网传输花样 (其它格式有些不能直接传输)。

6. 反复绣作功能

当刺绣一个花样时可设置为反复刺绣(并可伴随循环绣作一起使用), 以提高生产效率。该机可直接执行通常反复;对于部分反复功能仍然保留, 但要通过"辅助管理"菜单下的"从刺绣参数生成基本花样"操作来生成一 个新花样,通过刺绣这个花样来实现。

7. 循环绣作功能

当设有循环绣作功能时,花样刺绣一次完毕,可自动返回原点,开始下 一次绣作过程。该功能配合特殊打版或反复绣作,可使工作效率大大提高。

8. 批量绣作功能(组合花样)



把若干花样,按照不同的缩放倍率,旋转角度,图案方向,相对位移进行组合,形成一个带有所设定参数、包含若干花样的文件,该文件定名为"组合花样",在内存花样目录中以"PAR"的后缀表示。通过对该花样刺绣, 实现批量绣功能。

9. 花样的编译功能

(1) 对当前刺绣花样编译

在准备好刺绣时进行,即把当前选中的刺绣花样,按照所设定的缩放倍率,旋转角度,通常反复或部分反复等刺绣方法进行编译计算,生成一个新的花样存入内存。这个新花样可用于刺绣、输出及其它处理。

(2) 对组合花样编译

电脑可把一个已设定的组合花样通过编译计算,生成一个新的花样存入 内存。这个新花样可用于刺绣、输出及其它处理。

10. 内存花样的编辑功能

可对内存中的花样(不包含组合花样)进行逐针编辑修改,方便用户对 花样的局部修改。

11. 贴布绣作功能

该功能可将花样换色码或停止码处设为贴布点,当花样绣作到贴布点, 机器自动停车出框(以另外起点的设置为基础),贴好布后,拉杆自动回框 并继续绣作。

12. 刹车调整功能

用户可根据各自绣花机机械的不同特点,调整刹车过程参数使主轴准确 停到位。

13. 花样起绣点记忆功能

该功能可记忆每个花样的起绣点,以免除使用者每次选择同一花样刺绣 时,手动移框找起绣点的繁琐劳动。

14. 各种机器的维护及调试功能



包括: 机器自检、编码器自检、主轴转速自检、机器部件测试及主轴任 意位置停车等。该功能的运用,使刺绣机的调试与维修中的故障判断变得更 加得心应手。

15. 刺绣参数记忆功能

将选定的刺绣参数如:换色顺序、图案方向、旋转角度、反复等和刺绣 花样捆绑在一起,可以大大减少使用者在不改变某一花样刺绣参数的前提 下,多次刺绣花样时输入刺绣参数的苦恼。

16. BECS-216/266 机型可以用磁盘或优盘升级其控制及显示软件版本。 有关优盘操作规范见附录 I。



第2部分 刺绣机电控系统有关部位名称

2-1 电脑操作面板说明

机型的电脑操作面板采用如下样式:



BECS-266 操作面板样式



号码	名称	描述
1	液晶显示屏幕	此范围显示操作画面及相关绣作信息。BECS-216 机型使用 10.4 英寸真彩液晶显示屏, BECS-266 机型使用 8.4 英
•	+++++ / / / / / · · · · · · · · · · · ·	按 此 铤 后, 进 八 内 仔 化 仟 官 埋 齐 面 。 共 中 包 括 , 远 择 则
2	化杆官理	勞化杆、化杆捆八到内仔、亚小化杆、土风利化杆採作 
3	磁盘管理	按此键后,进入磁盘管埋界面。 
		其中包括,对软磁盘和 USB 盘的相关操作。
4	辅助管理	有关参数,花样处理等操作
5	刺绣、空走状	按此键可以进入在刺绣、高速空走、低速空走状态之间
5	态切换按健	切换
6	换色启动方式	按此键可以在手动换色、手动启动/自动换色、手动启动/
0	切换键	自动换色、自动启动之间切换
7	换色操作	按此键进入换色相关的操作
0	花样方向切换	按此键可使花样刺绣方向在八个方向之间切换
0	按键	
0	前绊塌作	停车后,按此键,则进入剪上线或剪上下线的选择界面,
)	另以本旧	选择相应的方式进行剪线
10	回花样起绣点	停车后,按此键,绣框自动回当前绣作花样的起绣点。
11	同信乐占	停车后,按手动移框键使绣框移动(如贴布绣),而后按
11	凹仔奶品	此键,绣框自动回当前绣作花样的停绣点。
12	退出键	操作时按此键即可退出相应的操作
12	刺绣确认(解	按此键可以进行刺绣确认或解除操作
15	除)	
14	确认键	按此键可确认相应的操作
15	手动移框键	操作时,绣框移动方向键。

### 第 2 部分 刺绣机电控系统有关部位名称



号码	名称	描述
16	手动移框速度	按下该键,手动移框速度会在高速和低速之间切换。
10	切换键	
17	向下翻页或降	按此键可以进行相应的向下翻页,在调整刺绣速度时此
17	速按键	键用于降速。
18	向上翻页或升	按此键可以进行相应的向上翻页,在调整刺绣速度时此
	速按键	键用于升速。
19		用于编辑花样或输入针位
20	数字按键	用于选择菜单选项或设置参数
21	绣作信息按键	按此健界面显示相关的操作信息
22	帮助按键	按此键可以进入相关的帮助信息窗口
23	+/一切换键	用于选择输入数字的正负

注:如果机械装置具有绗缝绣功能,则液晶显示画面如下,即右上方显示有 绗缝绣绣作长度。



#### 第2部分 刺绣机电控系统有关部位名称



2-2 刺绣操作杆及慢动按钮

①刺绣操作杆(刺绣杆或操作杆,在台板下面)

停车态:向右拉开始绣作(包括低速空走,高速空走)

向左拉开始回退(包括低速空走,高速空走)

开车态:向右拉顶住为低速刺绣,松开恢复原速。

向左拉为停止刺绣。

②到位按钮(在台板下面右边操作杆箱上)

按一下, 机器转一周, 停止在 100±2.5 度。

2-3 补绣开关

①机器使用"三位"断线检测装置

在每个机头上有一个拨动开关,该开关有三个锁定位置,拨到上位时为 正常刺绣,拨到中位时为该机头补绣,拨到下位时该机头停止刺绣。

②机器使用"二位"断线检测装置

在每个机头上有一个拨动开关,该开关有三个拨动位但只有二个锁定位 置。开关拨到上位时不能锁定,但可将显示灯置为红色,表示该机头补绣(在 刺绣中断线时,显示灯自动变为红色,该机头自动变为补绣态)。开关拨到 中位,显示灯为红色时表示为补绣,显示灯为绿色时表示正常刺绣。开关拨 到下位时,显示灯不亮,该机头停止刺绣。开关从下位拨到中位时,显示灯 为绿色表示正常刺绣。



#### 第3部分 怎样开始刺绣

3-1 概述

3.1.1 刺绣机的工作模式

电脑刺绣机分为三种工作模式:

(1) 准备模式——为进行刺绣作业,预先(准备)设置各种控制参数 及输入或选择刺绣花样。

2003.02.06 BECS-216/266 COMPUTERIZED EMBROIDERY MACHINE 13 226 51	
	VVV 4       0.1     2.3     4.56       * 3     71:     59593       COLOR: 12
🕦 🏧 🔜 🦳 📴 🧮	

(2) 确定模式——对已设置完成的控制参数进行刺绣前的确认,使机器进入准运行模式。









(3) 运行模式 (或称开车模式) —— 刺绣机生产作业。

三种工作模式之间的转换:

(1) 在准备模式("<sup>N</sup>" 图标闪烁),如果已经(为刺绣)选择内存中的花样及相关参数,先按"<sup>N</sup>"键,然后按"-"键确认,系统进入确定模式("<sup>N</sup>" 图标出现),向右拉一下刺绣操作杆,机器开始刺绣,此时即进入运行模式。

(2)在运行模式(" 等图标动画显示),向左拉一下刺绣操作杆,机器停止刺绣,进入确定模式(再向右拉一下刺绣操作杆,又可进入运行模式)。

(3)在确定模式("<sup>11</sup>" 图标出现),先按"<sup>11</sup>"键,然后按"-" 键确认,可解除确定模式,进入准备模式("<sup>11</sup>"图标闪烁)。

3.1.2 刺绣状态图标说明

主画面的屏幕右方显示系统当前的状态,如下图所示:





1. 代表系统已经进入刺绣确定模式。

11. 代表系统进入刺绣准备模式。

(此)代表系统处于自动换色、自动启动状态。
 (此)代表系统处于自动换色、手动启动状态。
 (代表系统处于手动换色、手动启动状态。
 (代表系统处于正常刺绣状态。
 (代表系统处于高速空走状态。
 (小)代表系统处于低速空走状态。
 (代表手动高速移框。

•••• 代表手动低速移框。



- 5. <sup>100</sup>代表机器停车到位, <sup>100</sup>代表机器停车不到位。 动画显示时代表机器处于开车状态。 <sup>1000</sup>代表系统正执行跳针。
- 6. P 等 8 个图标代表刺绣花样的 8 个图案方向。
- 8. ()代表系统已经设置循环刺绣,()代表系统未设置循环刺绣。
- 9. ⚠️代表机器断线。 END代表机器已经刺绣完一个花样。

₩₩代表系统正执行换色。

#### 第3部分 怎样开始刺绣



→代表右卷绣。
 1
 代表带绣1。
 2
 代表带绣2。
 代表 Z1 绣。
 水表 Z2 绣。
 代表 Z3 绣。
 代表 Z4 绣。
 代表 Z5 绣。
 代表 Z6 绣。

其中左卷绣、右卷绣、带绣 1、带绣 2、Z1、Z2、Z3、Z4、Z5、 Z6 绣必须是1针位。

- 11. 显示"预计工时","工作进度"统计信息。
- 12. 显示系统的剩余内存。
- 13. 显示刺绣针数及当前绣框位置坐标。
- 14. 显示刺绣花样针位移范围及终点针的坐标
- 15. 显示刺绣花样换色次数。
- 16. 在刺绣确认模式时,显示当前的刺绣花样总针数。



17. 在刺绣确认模式时,显示当前的刺绣花样号。

18. 显示数值表示自动换色顺序。

19. 显示数值表示当前针位置。

20. 田代表已经设置了另外起点。无显示则代表未设另外起点。

21. 显示数值表示主轴转速。

注: 有关菜单项状态的说明

本系统大量采用菜单形式的操作方法,这种操作方法直观、实用。通常, 一个菜单项的序号是用其前面的数字(如:①,②,③,。。。,⑩)表示的。

<u>如果某菜单项的序号用"⊗"符号表示,那么,目前该菜单项是不能进</u> 入的,因此不能修改;如果某菜单项的序号用"⊶"符号表示,那么该菜单 须输入密码方可进入修改。

3.1.3 如何进行第一次刺绣

电脑刺绣机的刺绣是基于其内存中存储的花样而进行的,新机器在您第 一次正式使用之前,应首先做一次系统初始化(请参看12-7中的设定机器参 数),再做内存总清(此操作涉及"花样管理"操作,应在刺绣准备模式时 进行,请参看第十三部分,内存花样管理),然后再用磁盘输入您需要刺绣 的花样。花样输入到内存之后,即可从内存中选择并确定刺绣花样,进入刺 绣确定模式,向右拉操作杆即可开始该花样的刺绣。

3-2 把磁盘花样存入内存

读磁盘花样存入内存的操作,既可在磁盘管理菜单中进行,也可以在内存花样管理菜单中完成。

操作1: (在磁盘管理功能中将磁盘花样存入内存)

1、按"□"键(在刺绣准备模式),出现磁盘管理菜单如图示:



	磁盘管理
Ċ	<ol> <li>①列磁盘目录</li> <li>②磁盘花样输入到内存</li> <li>③内存花样输出到磁盘(二进制)</li> <li>④磁盘花样删除</li> <li>⑤格式化720K磁盘</li> <li>⑥格式化1.44M磁盘</li> <li>⑦安装字母库</li> <li>⑧删除字母库</li> <li>⑨字母花样生成</li> <li>⑩从PC机输入花样</li> </ol>
	上下键或数字键移动光标,回车选择菜单

2、用"①"、"①"或数字键"2",使光标停在"磁盘花样输入到内存"一项 上,再按"--"键。



3、稍后屏幕将显示磁盘中的花样名,依照提示操作。

4、选择磁盘花样,按"--"键。

5、屏幕下端显示出内存最小可用花样号(建议您使用),如同意使用 可按"-"键确认,读盘开始。如不使用该花样号,可按数字键输入选用的花 样号,数字输错可按"①"键清除。花样号输入完后可按"-"键确认,当输入 的花样号与内存中已有花样号发生冲突时,机器不接受这次输入,需要重新 输入花样号,再按"-"键。

6、提示"花样平包针宽度补偿吗?",用"①"键选择"是"或"否",并按"-"键。

7、如选择"是",则必须输入X及Y补偿值。

8、磁盘花样开始输入到系统内存,并完成该操作。

操作 2: (在内存花样管理功能中将磁盘花样存入内存)



1、在刺绣准备模式下,按"圆"键进行,出现花样管理菜单如图示:

	花样管理	
<ul> <li>①</li> <li>①</li> <li>②</li> <li>③</li> <li>磁</li> <li>④</li> <li>②</li> <li>磁</li> <li>二</li> <li>二</li></ul>	<ul> <li>J绣花样</li> <li>J存花样</li> <li>支样输入到内存</li> <li>支制</li> <li>減損</li> <li>支割</li> <li>☆計</li> <li>計</li> <li>1合花样</li> <li>5</li> <li>5</li> <li>5</li> <li>5</li> <li>4</li> <li>5</li> <li>5</li> <li>4</li> <li>5</li> <li>5</li> <li>5</li> <li>6</li> <li>7</li> <li>4</li> <li>5</li> <li>4</li> <li>5</li> <li>7</li> <li>4</li> <li>5</li> <li>5</li> <li>5</li> <li>6</li> <li>7</li> <li>4</li> <li>4</li> <li>4</li> <li>5</li> <li>4</li> <li>4</li> <li>5</li> <li>4</li> <li>4</li> <li>4</li> <li>5</li> <li>4</li> <li>4<!--</th--><th></th></li></ul>	
上下键或数	字键移动光标,	回车选择菜单

2、用"①"、"①"或数字键"3",使光标停在"磁盘花样输入到内存"一项 上,再按"---"键。



3、稍后屏幕将显示磁盘中的花样名,依照提示操作。

4、选择磁盘花样,按"--"键。

5、屏幕下端显示出内存最小可用花样号(建议您使用),如同意使用 可按"-"键确认,读盘开始。如不使用该花样号,可按数字键输入选用的花 样号,数字输错可按"①"键清除。花样号输入完后可按"-"键确认,当输入 的花样号与内存中已有花样号发生冲突时,机器不接受这次输入,需要重新 输入花样号,再按"-"键。

6、提示"花样平包针宽度补偿吗?",用"①"键选择"是"或"否",并按"-"键。 7、如选择"是",则必须输入X及Y补偿值。



3-3 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。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。③还需 要设置绣作时的图案方向(参看第六部分),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(参看第十二部分)。

3-4 选择内存花样及刺绣确定

1. 有关花样起绣点记忆的说明

(1)什么叫花样起绣点记忆?

花样起绣点记忆就是将任一刺绣花样起绣点的位置信息,由机器保存起来,以免除要多次刺绣同一花样(中间间隔别的花样刺绣)而又不需要改变 其起绣点位置的重复定位之苦。

(2)花样起绣点记忆功能实现的前提

本机器必须进行绣框原点记忆功能的设置并有效,才能使花样起绣点记 忆功能得于实现。(绣框原点记忆的设置方法见12-4节。)

(3)花样起绣点记忆功能实现中需要说明和注意的要点

要点1:选择刺绣花样时,如果机器没有设置"绣框原点",会出现提示"先 设绣框原点,方可记忆花样原点",此时必须进行绣框原点的设置,才能使 花样起绣点记忆功能得于实现。(绣框原点记忆的设置方法见12-4节)。

要点 2:选择刺绣花样时,如果该花样号后有"\*"标记(说明该花样已经 记忆起绣点),而且绣框的现在位置与记忆的位置不相同的话,会出现提示 "恢复花样起绣点,按'原点'键",并可恢复花样起绣点。其它情况下,则不会 出现此提示。

要点 3: 若要使用花样起绣点记忆功能,我们建议采用这样的操作顺序: 第一步:选择刺绣花样; 第二步: 移框确定花样的起绣点; 第三步: 做刺绣



确认,依据提示记忆起绣点。

要点 4: 在刺绣确认后,再通过移框确定的起绣点,将不被记忆。

要点 5:如果花样起点已经记忆,也可辅助断电恢复绣框使用。当机器 掉电且绣框已被移动时,在机器的绣框原点有效时(如无效,可重复上一次 的绣框原点设置并保证绣框原点与前一次的一致),解除刺绣确定并重新选 择该花样且恢复该花样的起绣点,再作刺绣确定,然后高速空走到停绣点, 最后继续刺绣。

2. 有关刺绣参数记忆的说明

用户在做花样的刺绣确定时,机器可以保存该花样的刺绣参数以供将来 重复使用。这些刺绣参数包括:图案方向、旋转角度、X放大率、Y放大率、 优先方式、反复方式、反复顺序、X反复次数、Y反复次数、X反复间距、Y 反复间距、换色顺序(只保存/恢复前100个换色顺序)。

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. 选择刺绣花样:

操作:

(1) 按"回"键(在刺绣准备模式)。

	花样管理	
Ċ7	<ol> <li>①选择刺绣花样</li> <li>②显示内存花样</li> <li>③磁盘花样输入到内存</li> <li>④花样复制</li> <li>⑤花样编辑</li> <li>⑥删除花样</li> <li>⑦花样分割</li> <li>⑧花样合并</li> <li>⑨编辑组合花样</li> <li>⑩总清花样</li> </ol>	
上	下键或数字键移动光标,	回车选择菜单

#### 第3部分 怎样开始刺绣



(2) 光标自动定在"选择刺绣花样"项,按"-"键。

(3) 屏幕上列出内存花样目录,并自动预显光标所在处的花样图案。 若目录超出一页,可使用"🕄"、"🗊"向后、向前翻页键配合观看。

(4) 依照提示,用"①"、"①"键,选择花样,并按"-"键确认。

(5)如果系统已经保存过该花样的刺绣参数,并且与本次的刺绣参数 不一样,就会出现提示:"恢复已保存的刺绣参数?"。你可按"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>" 键选择"是"或"否",再按"—<sup>1</sup>"键,选择是否恢复原来保存的刺绣参数。

(6) 按 "-" 键确认选择该花样作为将要刺绣的花样,或者按其它键 放弃选择刺绣花样。

(7)选择刺绣花样后,如果该花样以前保存了起绣点,系统会出现提示: "恢复花样起绣点,按"原点"键",这时,按""键会使绣框自动 回到以前保存的起绣点,或者按其它键不移动绣框。

4. 刺绣确定

操作:

1 / 1X				~~ 11/1	1-1-11	/	
		回车确定刺	绣,其它键	退出!			
						♥♥♥ 4 01 21 * 3 * 3 * 1 = 6 + × [ -6 + × [ -1 + Y [ -1] * Y [ -1 \$TI: 0 × [+0. Y [ +0.	456 59593 12 0.1   21.1   12.0   9.0   20.8   9.0   9.0   20.8   9.0   20.8   9.0   20.8   9.0   20.8   20.1   20.1   20.1   20.2   20.3   20.1   20.3   20.1   20.3   20.1   20.1
<mark>Ų</mark> \$	💔 📩	M 📐	( <del>100)</del>	Р			

(1) 按""" 键后,提示你进行刺绣确认。

(2) 按"-"键确认。



(3)如果系统没有保存该花样的起绣点,或者当前位置不是该花样已保存的起绣点,系统会出现提示:"记忆花样起绣点,按"原点"键",这时,按"fmm"键将保存该花样的起绣点,或者按其它键不保存。

(4) 如果系统没有保存过该花样的刺绣参数,或者已保存的刺绣参数与 当前的刺绣参数不一样,系统会出现提示: "保存刺绣参数?"。你可按"①"、 "①"及"--"键选择"是"保存当前的刺绣参数,或者选择"否"不保存。

(5) 在系统主画面上, "<sup>Ⅲ</sup>" 图标出现, 进入刺绣确定模式, 拉杆 即可进行刺绣。

3-5 正常绣作及回退和补绣

在刺绣确定模式("<sup>[]]</sup>" 图标出现),需正常刺绣的机头,把机头控制开关拨至正常刺绣状态,不需刺绣的机头把机头控制开关拨至下位,向右 拉一下操作杆然后松开(连续顶住则低速绣作)机器即可开始正常刺绣。绣 作中向左拉一下操作杆,机器即可停止刺绣。

机器停绣后,再向左拉操作杆,绣框沿绣作原路径回退。拉一下,退一 针,连续顶住则连续单步回退,连续单步回退十针以后(不同的机型可能略 有不同),松开操作杆也可连续回退。连续回退时,操作杆松开后,再向左 拉一下即可停止回退。

回退的目的一般是为了补绣,当回退停止后,需要补绣的机头应把它的机 头控制开关拨至补绣状态。向右拉一下操作杆,补绣头开始补绣,其它头不落 针。当补绣到达回退开始点时,其它在正常刺绣状态的机头也开始落针刺绣。

3-6 解除刺绣确定

当花样绣作结束,要换绣其它花样,或者要修改放大倍数、旋转角度、 重新设定反复、改变图案方向时,或者要做磁盘操作、对内存花样编辑操作 时等等,都需要先解除刺绣确定模式。

操作:

1、按"11"键(在刺绣确定模式),系统出现提示如图示。





2、依照提示(按其它键放弃解除)按"—"键则解除刺绣确定,"队" 图标闪烁,退回刺绣准备模式。



第4部分 正常绣作与空走

4-1 正常绣作与空走的关系

空走、回退等功能都是为了方便补绣而设置的,根据刺绣需要,可使用 低速空走,高速空走及定位空走。那么在"空走"状态下,回退也相应有低 速空走回退,高速空走回退及定位空走回退。

4-2 低速空走



设定低速空走后,拉杆正绣时主轴不转,绣框沿花样针迹路径前进。拉 杆回退时,主轴不转,绣框沿花样针迹回退。

4-3 高速空走



设定高速空走后,拉杆正绣时主轴不转,绣框不动,针计数递增,拉杆

#### 第4部分 正常绣作与空走



停车后,绣框直接移到当前针数的实际位置。拉杆回退时主轴不转,绣框不动,针计数递减,拉杆停车后,绣框直接退到当前针数的实际位置。

4-4 低速空走及高速空走状态的解除

操作: 在停车时按",",键,直到出现下面显示为止。



此时为正常刺绣状态。

4-5 定位空走

它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,还可以使绣框直接前进(或 回退)到最近一次停止码的位置。

操作:

1、按"上"键(在刺绣确定模式),出现辅助管理菜单如图示:





2、用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"2",使光标移到"定位空走"项, 按"-"键,菜单如图示:

【辅助管理】	
<ul> <li>①前进针数</li> <li>②后退针数</li> <li>③下一换色码</li> <li>④上一换色码</li> <li>⑤下一停止码</li> <li>⑥上一停止码</li> </ul>	
上下键或数字键移动光标,回4	手选择菜单

3、用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"键,选择所需要的"定位空走"方式,按"--<sup>1</sup>"键。

4、对各种空走方式确定进行空走。

5、系统自动返回到主画面,并进入高速空走状态,如下图:





6、用户可以拉杆进行定位高速空走。

7、高速空走到特定针位后,系统自动停车。用户可以按"<sup>1</sup>", 键解除 空走。



#### 第5部分 有关换色操作

5-1 停车时手动换针(换色)

在停车时,按数字键,即可进行手动换针。

5-2 绣作中手动换色手动启动

设置手动换色手动启动的方法是,按", 健直至主画面如图示:



如果机器设为手动换色及手动启动,那么在绣作开始之前,用手动换针, 选好针位,然后拉杆开始刺绣。

在绣作中遇到换色码时,机器自动停车,换色图标 "<sup>[11]</sup>"出现,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(手动启动)。

5-3 绣作中自动换色手动启动(或自动启动)

设置自动换色手动启动的方法是,按"




"∭<sup>A</sup>∭Ĵ" 符 剩余内存**:42163**; 出现。 预计工时: 1: 32 工作进度: 7% HAU1 🚽 🕅 🐂 100 Ρ

如果机器设为自动换色,那么在刺绣之前,应先设好自动换色的换色顺 序,然后再做刺绣确定。

在拉操作杆启动刺绣时,无论当前针杆停在什么针位,都将按照自动换 色顺序中所设针位进行换针(当前针位与换色顺序中所设针位一致时除外), 然后开始刺绣。

在绣作中遇有换色码时, 机器自动停车, 按照自动换色顺序中所设针位, 自动换到指定针位。此时若设定为自动启动,则机器自动开始绣作,若设定 为手动启动,则需要操作者拉操作杆启动刺绣。

在自动换色自动启动时,若检测到花样中有与换色相邻的越框动作时, 可将换色与越框并行执行。

5-4 设定自动换色顺序

自动换色顺序专门服务于机器设为自动换色时,并为其提供换色顺序。 操作:

1、按"娜"键,画面显示如下图:





2、光标指向①,按"---"键,依次按数字键,输入换色针位,按"---" 键结束。

3、移动光标到②,按"-"键,在光标处按数字键,可修改换色顺序, 按"-"键结束。

4、移动光标到③,按"--"键,分别输入要转换的原针位和新针位, 按"--"键结束,即可转换换色针位。

5、移动光标到④,按"--"键设置金片方式,画面显示如下:

①方式 0: 大片
 ②方式 1: 小片
 ③方式 2: 大片
 ④方式 3: 小片
 ⑤方式 4: 大片
 ⑥方式 5: 小片
 ⑦方式 6: 大片
 ⑧方式 7: 大片

(1) 按 "-" 键, 画面提示用 "①" 或 "①" 键选择大片、小片 (金 片样式), 按确认 "-" 键, 画面显示如下:

[]]①方式 0:	大片结束
②方式1:	小片
③方式 2:	大片
④方式 3:	小片
⑤方式 4:	大片
⑥方式 5:	小片
⑦方式 6:	大片
⑧方式 7:	大片

(2)按"①"或"①"键可选择送片的叠片方式(包括: "A"、"B"、
"C"、"D"、"AB"、"AC"、"AD"、"BC"、"BD"、"CD"、
"ABC"、"ABD"、"ACD"、"BCD"、"ABCD"等),选定后按"-"



键,光标提示输入所选择的该送片的叠片方式的送片次数,输入后按 "-"键。光标提示输入另一种送片方式,操作如上,若选择则结束, 此方式设置即完成。

6、输入自动换色顺序,且选择金片绣针位时,可选择不同的金片绣方式。操作如下:

(1) 按"删"键, 画面显示如下图:

(2)光标指向①,按"-"键,依次按数字键,输入金片绣针位时 (如1针位为金片绣针位),画面显示如下:



(3) 按"<sup>①</sup>"或"<sup>①</sup>"键可选择已设置好的金片绣方式,按"-" 键光标提示输入下一换色针位,依次输入数字,输入换色针位,按"<sup>Ⅲ</sup>"键 或按"-"键结束。

5-5 手动换色记忆

在刺绣确定模式下,做手动换针的操作时,可选择是否将该针位自动记 入换色顺序单元。它的作用是:第一,如果在绣作过程中发现自动换色的换 色顺序设置有错误,那么在手动换针的同时,也就修改了换色顺序。第二, 一个新的花样用手动换色绣一次,也就同时设好了自动换色的换色顺序。

在刺绣完一个花样后,手动换色记忆自动变为"否"。

操作:



# 1、按"□"键,出现辅助管理菜单如图示:

【辅助管	辞理】
<ul> <li>⊗设定放大、旋转及反复</li> <li>②定位空走</li> <li>③花样周边操作</li> <li>④另外起点设置→未设</li> <li>⑤断电框保护设置/设置绣框原点</li> <li>⑥断电框保护恢复</li> <li>⑦设定机器参数</li> <li>⊗设定金片绣、特种绣、气框绣操作</li> <li>⑨中文/ENGLISH/SPANISH</li> <li>⑩设置循环绣开或关→关</li> </ul>	①生成高速花样  2 ②从组合花样生成基本花样 ③从刺绣参数生成基本花样 ◎移框生成花样 ◎花样增加贴布绣功能 ◎内存花样平包针补偿 ◎普通花样产生轮廓花样 ⑧设置是否所有机头补绣→否 ⑨针停下位后移框 ⑩禁止花样输出→关
<ul> <li>⊗是否刺绣前预显花样→否</li> <li>②选择屏幕颜色(维修人员使用)</li> <li>③选择花样显示颜色</li> <li>④刺绣范围的软件设置</li> <li>⊗机器自检(用于维修)</li> <li>⑥编码器自检(用于维修)</li> <li>⑥和转速自检(用于维修)</li> <li>⑧机器部件测试</li> <li>⑨转动主轴从100°到一定角度</li> <li>⑩从磁盘升级机器软件</li> </ul>	① 设置系统的时钟 4
上下键或数字键移动为	七标,回车选择菜单

2、按"<sup>①</sup>"键或数字键"7",移动光标到"设定机器参数"项,按"-" 键。

3、系统进入第2页如下图所示:

【设定机	出器参数】
<ol> <li>①动框曲线及角度: F4/250</li> <li>②断限检测: 是</li> <li>③断线检测后是否停车: 是</li> <li>④断线应是否确定拉杆: 否</li> <li>⑤断线退针数: 0</li> <li>⑥回退补绣: 2</li> <li>⑦补绣结束动作方式: 降速</li> <li>⑧起绣时断线不检测针数: 8</li> <li>⑨刺绣完回原点: 是</li> <li>⑩初始化系统参数</li> </ol>	①跳跃时是否断线检测         否         2           ②跳跃剪线:         3 针剪线           ③跳跃限速:         500           ④剪线时是否锁针:         是           ⑤剪线后锁针针数:         3           ⑥锁针长度(毫米):         1.0           ⑦同色时自动启动选择         是           ⑧是否过滤空针:         否           ⑩绣厚料补偿值:         0
<ul> <li>◇最高转速: 700 3</li> <li>②最低转速: 250</li> <li>③切换针长: 5.0</li> <li>④是否暂时关停剪线: 否</li> <li>⑤剪线长度: 3</li> <li>⑥剪线后动作方式: Y向动框</li> <li>⑦剪线后进行动框: 否</li> <li>◇剪线凸边是否检测: 是</li> <li>⑨剪线后主轴几圈停车: 1</li> <li>⑩剪线后慢动针数: 2</li> </ul>	①剪线后起针速度: 80 4 ②剪线时的转速: 80 ③集中勾线的角度调整: +0 ④勾线电机传动比调整 1: 10 ◇机型针数: 4 ⑥停车位置补偿: 5 ⑦主轴电机参数: 0 ⑧起针转速的设置: 80 ⑨起针时慢动针数: 8 ⑩起针加速度: 15
上下键或数字键移动	]光标,回车选择菜单



4、按"①"键或数字键"8"移动光标到"手动换色是否记忆"项,按 "--"键。

5、按"①"键,选择"是"或"否"。

6、按"-"键确认。

5-6 换色速度

一般绣花机的换色速度是由机械的传动比率决定的,电脑只能控制启动 或停止,不能控制换色速度。

但对于换色是由步进电机驱动的绣花机,电脑为了满足不同机械对换色 速度的需要,可以适当调整"步进换色速度"。

操作:

1、 按"上"键,出现辅助管理菜单如图示:

【辅助管	管理】	
<ul> <li>※设定放大、旋转及反复</li> <li>②定位空走</li> <li>③花样周边操作</li> <li>④另外起点设置→未设</li> <li>⑤断电框保护设置/设绣框原点</li> <li>⑥断电框保护恢复</li> <li>⑦设定机器参数</li> <li>※设定金片绣、特种绣、气框绣参数</li> <li>⑨中文/ENGLISH/SPANISH</li> <li>⑩设置循环绣开或关→关</li> </ul>	①生成高速花样 ②从组合花样生成基本花样 ③从刺绣参数生成基本花样 ◎移框生成花样 ◎花样增加贴布绣功能 ◎内存花样平包针补偿 ◎普通花样产生轮廓花样 ⑧设置是否所有机头补绣→否 ⑨针停下位后移框 ⑩禁止花样输出→关	2
<ul> <li>⊗是否刺绣前预显花样→否</li> <li>②选择屏幕颜色(维修人员使用)</li> <li>③选择花样显示颜色</li> <li>④刺绣范围的软件设置</li> <li>∞机器自检(用于维修)</li> <li>⑥编码器自检(用于维修)</li> <li>⑦主轴转速自检(用于维修)</li> <li>⑧机器部件测试</li> <li>⑨转动主轴从100°到一定角度</li> <li>⑩从磁盘升级机器软件</li> </ul>	① 设置系统的时钟 4	1
上下键或数字键移动光	光标,回车选择菜单	

2、按"<sup>①</sup>"键或数字形键"7",移动光标到"设定机器参数"项,按 "-"键。

3、按"💬"键翻页四次,进入第五页。





4、移动光标到"步进换色速度"项,按"-"键。

5、按"<sup>①</sup>"或"<sup>①</sup>"键,选择与机械相适应的速度值,数字小速度慢, 数字大速度快。

6、按"--"键确认。



## 第6部分 设置图案方向

在刺绣确定之前,可以设定图案的刺绣方向,图案方向显示为"P"时, 图案的刺绣方向与其原始方向是一致的。下面以绣字母"F"为例,说明花 样与图案方向的关系:

图案方向	р	р	d	q	q	q	b	þ	р
刺绣结果	F	F	Η	П	F	Р	F	Г	Н

操作:

在刺绣准备模式下,每按一次"<sup>(1)</sup>"键,则图案方向变化一次,直到出现所需要的图案方向为止。





#### 第7部分 有关绣框操作

7-1 手动移框

在停车时按"<sup>(D)</sup>"、"<sup>D)</sup>"、"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"……等八个方向键,可 使绣框分别沿八个不同方向移动。在八个方向键中间的"<sup>D)</sup>"键为移框速度 键。移框速度分为高速和低速,每按一下"<sup>D)</sup>"键,切换一次。

7-2 回原点操作

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

操作如下:

(1)按"赢"键,出现如下画面:



(2)按"-"键,则返回原点,或按"影"键放弃。

7-3 恢复花样原点

如果当前刺绣花样以前保存了起绣点,可以使绣框自动回到以前保存的起绣点。

操作如下:

(1) 按"赢"键,出现回原点操作菜单如图示:

①回原点	
☞②恢复花样原点	
③记忆花样原点	
④自动找花样原点	
⑤绣框走花样周边	
⑥ 针停下位回原点	

### 第7部分 有关绣框操作



(2) 按 "①" 键或数字键 "2",移动光标到"恢复花样原点"时,按 "--" 键。

(3)机器会出现提示:"恢复花样起绣点,按'原点'键",这时,按" function of a state of a sta

7-4 记忆花样原点

该功能,将当前绣框位置保存为当前刺绣花样的起绣点。

操作如下:

(1) 按"赢"键,出现回原点操作菜单如图示:



(2) 按"<sup>①</sup>" 键或数字键"3",移动光标到"记忆花样原点"时, 按"-"键。

 (3) 机器会出现提示: "记忆花样起绣点,按'原点'键",这时,按
 " 「一"将当前绣框位置保存为当前刺绣花样的起绣点;或者按其它键不保存 起绣点。

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

7-5 自动找花样原点

该功能是以"辅助管理"中的"刺绣范围的软件设置"为基础的,因此, 要使用该功能,必须首先做"刺绣范围的软件设置"(参见说明书的相关部 分)。

该功能自动寻找当前刺绣花样的原点(起绣点),并将该花样定位在绣 框的中心。



操作如下:

(1) 按"赢"键,出现回原点操作菜单如图示:

①回原点	
②恢复花样原点	
③记忆花样原点	
□④自动找花样原点	
⑤绣框走花样周边	
⑥针停下位回原点	

(2) 按"<sup>①</sup>" 键或数字键"4",移动光标到"自动找花样原点"时, 按"<sup>\_</sup>" 键。

(3)机器会出现提示:"按回车键确定该动作!",按"—"键将自动移动绣框,使花样定位在绣框中心。或者按其它键放弃。

(4)注意,此时机器没有执行"记忆花样原点"功能,是为了防止清除以前保存好的花样原点。

7-6 沿花样周边走框

在选好花样后,绣作开始之前,执行该项操作,绣框可以沿花样周边路 径行走一周,以检验是否越限。

操作如下:

(1) 按"标"键,出现回原点操作菜单如图示:



(2) 按"①"键或数字键"5",移动光标到"绣框走花样周边"



时,按"-"键。

(3) 机器会出现提示:"请确认走花样周边!",按"-"键绣框 沿花样周边走框。或者按其它键放弃。

7-7 针停下位回原点

该项功能用于进行绗缝的操作,针停下位后,可以固定住绣品。然后进 行绣框换布操作。

操作如下:

(1) 按"ლ"键,出现回原点操作菜单如图示:



(2)按"<sup>①</sup>"键或数字键"6",移动光标到"针停下位回原点"时,按"—" 键。

(3) 机器会出现提示: "按回车确定!",按"→"键针停下位绣框回原点,或者按其它键放弃。

7-8 回停绣点

在刺绣中途停车后,按手动移框键使绣框移动(如进行贴布),而 后使用该功能可使绣框返回原停绣点。

操作:

(1)按手动移框键使绣框移出。(如进行贴布)

(2)按"副"键,主画面如图示:





(3)按"-"键,则返回停绣点(按其它键放弃)。



#### 第8部分 有关主轴转速

刺绣机在刺绣过程中,其刺绣转速是由电脑根据花样的针长随时自动调整的,绣长针时采用低速,绣短针时使用高速。但是机器可达到的最高转速 是由用户设置的,即所谓设置机器"最高转速"。在设置的机器最高转速范 围内可用升、降速键控制当前刺绣的最高转速。

机器最高转速设置的范围为 250—1000, 可由用户根据需要选定,选择 最高转速不用留余量, 如正常使用为 850 转,建议就设为 850 转。

8-1 设置最高转速

作用: 该项设置是为确定机器的最高上限转速。

操作:

(1)按"Ш"键,出现辅助管理菜单如图示:

【辅助管	<b>音理】</b>	
<ul> <li>⊗设定放大、旋转及反复</li> <li>②定位空走</li> <li>③花样周边操作</li> <li>④另外起点设置→未设</li> <li>⑤断电框保护设置/设绣框原点</li> <li>⑥断电框保护恢复</li> <li>⑦设定机器参数</li> <li>⊗设定金片绣、特种绣、气框绣参数</li> <li>⑨中文/ENGLISH/SPANISH</li> <li>⑩设置循环绣开或关→关</li> </ul>	①生成高速花样 ②从组合花样生成基本花样 ③从刺绣参数生成基本花样 ◎移框生成花样 ◎花样增加贴布绣功能 ◎内存花样平包针补偿 ◎普通花样产生轮廓花样 ⑧设置是否所有机头补绣→否 ⑨针停下位后移框 ⑩禁止花样输出→关	2
<ul> <li>⊗是否刺绣前预显花样→否</li> <li>②选择屏幕颜色(维修人员使用)</li> <li>③选择花样显示颜色</li> <li>④刺绣范围的软件设置</li> <li>⊗机器自检(用于维修)</li> <li>⑥编码器自检(用于维修)</li> <li>⑦主轴转速自检(用于维修)</li> <li>⑧机器部件测试</li> <li>⑨转动主轴从100°到一定角度</li> <li>⑩从磁盘升级机器软件</li> </ul>	①设置系统时钟	4
上下键或数字键移动分	光标,回车选择菜单	

(2)用"①"、"①"或数字键"7",选择"设置机器参数"项,按"→"
 键。

(3) 按两次"💬"键到第三页,选择"最高转速"项,按"-"键。



【设定机器	器参数】
①动框曲线及角度:       F4/250       1         ②断限检测:       是         ③断线检测后是否停车:       是         ④断线L是否确定拉杆:       否         ⑤断线退针数:       0         ⑥回退补绣:       2         ⑦补绣结束动作方式:       降速         ⑧刺绣完回原点:       是         ⑩初始化系统参数       1	①跳跃时是否断线检测         否         2           ②跳跃剪线:         3 针剪线           ③跳跃限速:         500           ④剪线时是否锁针:         是           ⑤剪线后锁针针数:         3           ⑥锁针长度(毫米):         1.0           ⑦同色时自动启动选择         是           ⑧手动换色是否记忆:         否           ⑨是否过滤空针:         否           ⑩绣厚料补偿值:         0
【 <b>☞</b> →最高转速: 700 <u>3</u> ②最低转速: 250 ③切换针长: 5.0 ④是蛮暂时关停剪线: 否 ⑤剪线长度: 3 ⑥剪线后动作方式: Y向动框 ⑦剪线后进行动框: 否 ◆剪线到位是否检测: 是 ⑨剪线后主轴几圈停车: 1 ⑩剪线后慢动针数: 2	①剪线后起针速度:       80       4         ②剪线时的转速:       80         ③集中勾线的角度调整:       +0         ④勾线电机传动比调整       1:       10         ◆机型针数:       4         ⑥停车位置补偿:       5         ⑦主轴电机参数:       0         ⑧起针转速的设置:       80         ⑨起针时慢动针数:       8         ⑩起针加速度:       15
上下键或数字键移动法	光标,回车选择菜单

(4) 输入密码,按 "→"键,再用 "①"、 "①"键更改最高转速,按
 "→"键确认。

(5)按"上"键退出本项设置。

(6)按"影"键退出总设置。

注: 最高转速的设置, 推荐使用出厂设置。

8-2 设置刺绣转速

作用: 它规定刺绣时运转速度。

操作:

(1)按"<sup>(1)</sup>"键,每按一下,可使转速升高10转/分,达到最高转速时则不再升高。

(2)按"🖑"键,每按一下,可使转速降低10转/分,达到250转/分时则不再下降。



## 第9部分 剪线操作

9-1 自动剪线

在刺绣中遇有换色,越框等操作,以及在刺绣结束后,机器可以自动剪 线。

9-2 手动剪线

该操作可以使机器在停车状态时,通过键盘操作完成剪线动作。

操作:

(1) 按"→"键,主画面如图示:

请确认剪线	
	UUUU4         01       2       4       56         #3       571:       59593         COLOR:       12       -×       [-60.1]         -×       [-60.1]                 +×       +121.1]                 -×       [-60.1]                 +×        +120.1]                 -×       [-60.1]                 +×        +120.1]                 -×       [-60.1]                 +×        +120.1]                 -×       [-60.1]                 +×        +120.3]                 E×       [+10.0]                 E×       [+0.0]                 ×       [+0.0]                 ×       [+0.0]                 ×       [+0.0]                 ×       [+0.0]                 ×       [+0.0]                 ×       [+0.0]                 ×       [+0.0]                 ×       [+0.0]                 ×       [+0.0]                 ×       [+0.0]                 ×       [+0.0]
💽 📈 🛄 😳	₽ 📰 🔀 📰 🛄

(2) 按"-"键则启动剪线(按其它键则放弃)。



#### 第10部分 有关磁盘操作

✤在软盘与优盘(USB盘)同时使用的情况下,系统优先读取优盘中的信息. 10-1列磁盘目录

该操作可以观看磁盘上所存储的文件名称、文件长度、磁盘上的剩余空 间及磁盘花样图案。

操作:

(1) 插入磁盘,按"□"键,进入磁盘菜单如图示:

Ŧ	磁盘管理 ①列磁盘目录 ②磁盘花样输入到内存 ③内存花样输出到磁盘(二进制) ④磁盘花样删除 ⑤格式化720K磁盘 ⑥格式化1.44M磁盘 ⑦安装字母库 ⑧删除字母库 ⑨字母花样生成 ⑩从PC机输入花样
	·····································
上	下键或数字键移动光标,回车选择菜单

(2) 用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"1",选择"列磁盘目录"项,按"→"
 键。

(3) 系统显示磁盘文件目录。如目录超出一页,可使用翻页键"💭"或

(4)选择花样文件,并按"□"或"□"键可以显示花样。显示过程
 中按"➡"或"➡"键可改变显示速度或按"➡"键暂停。若显示完毕或
 者想中途终止显示可按"➡"键退出。

(5) 按"影"或"圆"键,可以退出磁盘操作。

10-2磁盘花样输入到内存

操作:

(1)插入磁盘,按"□"键,进入磁盘菜单,用"①"、"①"或数字
 键"2",选择"磁盘花样输入到内存"项,按"-"键。





(2)选择磁盘花样后(可按"□"键显示花样并按"上"键返回),按

(3) 屏幕下端显示出内存最小可用花样号(建议您使用),如同意使用 可按 "—" 键确认,读盘开始。如不使用该花样号,可按数字键输入选用的 花样号,数字输错可按 "①" 键清除。花样号输入完后可按 "—" 键确认, 当输入的花样号与内存中已有花样号发生冲突时,机器不接受这次输入,需 要重新输入花样号,再按 "—" 键。系统开始读磁盘花样,花样读完后,将 返回磁盘操作画面。

(4)按"影"或"圆"键,可退出磁盘操作。

10-3内存花样输出到磁盘

将内存花样以二进制格式存于磁盘,该功能配合"磁盘花样输入到内存" 的使用,可完成把一张磁盘的花样复制到另一张磁盘的操作。

当设有"禁止花样输出"时,用户必须先解除"禁止花样输出"才能执 行此操作。

操作:

(1) 插入磁盘,按"□"键,进入磁盘菜单,按"①"、"①"或数字键"3",选择"内存花样输出到磁盘(二进制)"项,按"-"键。





(2) 用"①"、"①"键,选择内存花样后,按"-"键。

(3) 按数字键输入磁盘花样名称后,按"---"键开始存盘。存盘结束后, 将返回磁盘操作画面。(注意:一旦开始往磁盘中写入,就不能再中途停止)。

(4) 按"影"或"□"键,可退出磁盘操作。

10-4磁盘花样删除

操作:

(1) 插入磁盘,按"□"键,进入磁盘菜单如图示,用"①"、"①" 或数字键"4",选择"磁盘花样删除"项,按"-"键。



(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>" 键以及"<sup>⑦</sup>"、"<sup>ℚ</sup>" 翻页键选择磁盘花样名称
 后(这时,可按"<sup>□</sup>" 键只显示该花样的图案),按"<sup>□</sup>"键,该花样即
 被删除;或按"<sup>1</sup><sup>∞</sup>" 键不删除该花样。系统将返回磁盘管理画面。



(3)按"影"或"□"键,可退出磁盘操作。

10-5格式化720KB磁盘

将低密(DD)3.5 英寸磁盘以DOS格式进行格式化。

操作:

(1) 插入磁盘,按"□"键,进入磁盘菜单如图示,用"①"、"①" 或数字键"5",选择"格式化720K磁盘"项,按"-"键。

磁盘管理
<ul> <li>①列磁盘目录</li> <li>②磁盘花样输入到内存</li> <li>③内存花样输出到磁盘(二进制)</li> <li>④磁盘花样删除</li> <li>⑤格式化720K磁盘</li> <li>⑥格式化1.44M磁盘</li> <li>⑦安装字母库</li> <li>⑧删除字母库</li> <li>⑨字母花样生成</li> <li>⑩从PC机输入花样</li> </ul>
上下键或数字键移动光标, 回车选择菜单

(2)插入磁盘后,按"-"键,则格式化开始。格式化结束后返回磁盘 操作画面。

(3)按"上"或"□"键,可退出磁盘操作。

10-6格式化1.44MB磁盘

将高密(HD)3.5英寸磁盘,以DOS格式进行格式化。

操作:

(1) 插入磁盘,按"□"键,进入磁盘菜单如图示,用"①"、"①"
 键或数字键"6",选择"格式化1.44M磁盘"项,按"→"键。





(2) 插入磁盘后,按"-"键,则格式化开始。格式化结束后返回磁盘操作画面。

(3)按"影"或"圆"键,可退出磁盘操作。



第11部分 显示参数与显示文字选择

11-1查看机器常用参数

操作:

(1)按"□"键,主画面会显示"刺绣参数"。如果选择刺绣的花样是普通花样,则显示如下图所示:

【显示刺绣参数】				
花样号: 12 花样属性: 普通花样 当前针数: 0 累计针数: 942108 X-位移: +0・0 Y-位移: -48・2 当前转速: 700 当前针位: 1 另外起点: 否 绣框原点: 是	旋转角度: 0 X放大率: 100 Y放大率: 100 反复顺序: X优先 反复方式: 通常 X反复次数: 1 Y反复次数: 1 X反复间距: +0・0 Y反复间距: +0・0 优先方式: 旋转优先			
上下键或数字键移动光标,回车选择菜单				

(2) 如果选择刺绣的花样是组合花样,则显示如下图所示:

【显示刺绣参数】				
花样号: 88 花样属性:组合花样 当前针数:0 累计针数:942108 X-位移:+0•0 Y-位移:-48•2 当前转速:700 当前针位:1 另外起点:否 绣框原点:是				
上下键或数字键移动光标,回车选	译菜单			



11-2清除累计针数及X、Y位移

操作:

(1)按"□"键,主画面会显示"刺绣参数"。

(2)按"①"键,可将累计针数及X、Y位移清零。

11-3显示文字切换

BECS-216/266 的软件包括中文、英文、西班牙文、土耳其文等多种语言 组合。

操作:

(1) 按"□"键,出现辅助管理菜单如图示(中文显示界面):

【辅助管	<b></b> 寶理】
<ul> <li>⊗设定放大、旋转及反复</li> <li>②定位空走</li> <li>③花样周边操作</li> <li>④另外起点设置→未设</li> <li>⑤断电框保护设置/设绣框原点</li> <li>⑥断电框保护恢复</li> <li>⑦设定机器参数</li> <li>⊗设定金片绣、特种绣、气框绣参数</li> <li>③中文/ENGLISH/SPANISH</li> <li>⑩设置循环绣开或关→关</li> </ul>	①生成高速花样 ②从组合花样生成基本花样 ③从刺绣参数生成基本花样 ◎移框生成花样 ◎花样增加贴布绣功能 ◎内存花样平包针补偿 ◎普通花样产生轮廓花样 ⑧设置是否所有机头补绣→否 ⑨针停下位后移框 ⑩禁止花样输出→关
<ul> <li>⊗是否刺绣前预显花样→否</li> <li>②选择屏幕颜色(维修人员使用)</li> <li>③选择花样显示颜色</li> <li>④刘绣范围的软件设置</li> <li>⊗机器自检(用于维修)</li> <li>⑥编码器自检(用于维修)</li> <li>⑦主轴转速自检(用于维修)</li> <li>⑧轧器部件测试</li> <li>⑨转动主轴从100°到一定角度</li> <li>⑩从磁盘升级机器软件</li> </ul>	①设置系统时钟 4
上下键或数字键移动力	光标,回车选择菜单

(2)用"①"、"①"或数字键"9",选择"中文/ENGLISH/SPANISH" 项,按"→"键,即转换为当前显示语言的下一种语言显示;如果当前显示 语言是最后一种显示语言,则转换为第一种显示语言,即语言的转换具有循 环功能。



第12部分 辅助管理及修改各类参数

12-1设定放大、旋转及反复

该项操作,可设定花样在刺绣时的缩放倍率(50%~200%),旋转角度(0°~89°),以及刺绣中是否反复。

操作(在刺绣准备模式下):

1、用"□"键,出现辅助管理菜单如图示:



2、用"①"、"①"或数字键"1",选择"设定放大、旋转及反复" 项并按"-"键,菜单显示如图示:



	设定放大、	旋转及反复	
<b>了</b> ①旋	转角度:	0	
(2)X	放大率:	$1 \ 0 \ 0$	
3Y)	放大率:	$1 \ 0 \ 0$	
④反	复顺序:	X优先	
⑤反	复方式:	通常	
6 X	反复次数	1	
⑦ Y .	反复次数:	1	
8 X	反复间距:	+ 0.0	
(9) Y	反复间距:	+0.0	
⑩优	先方式:	旋转优先	
上下键词	成数字键移动	)光标,回车;	先择菜单

3、依照提示,使用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"键,以及"--"键可选择下列内 容进行输入:

(1) 旋转角度(0°~89°)

使用数字键, "①" 键及 "--" 键进行输入。该角度为花样相对于所选图案方向上的逆时针旋转角度。

(2) X 放大率 (50%~200%)

可使用数字键, "①" 键及 "---" 键来完成输入。该放大率为花样的 横向缩放率。

(3) Y 放大率(50%~200%)

可使用数字键, "①" 键及 "---" 键来完成输入。该放大率为花样的 纵向缩放率。

(4)反复顺序(X优先或Y优先)

使用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"及"-"键完成输入。X优先表示反复时横向按 行进行重复绣。Y优先表示反复时纵向按列进行重复绣。

(5)反复方式

使用"①"、"①"及"-"键完成输入。通常反复指反复绣时,绣 完一个完整花样后,绣框再到下一设定位置绣该花样,即以整个花样为单位 重复刺绣。部分反复指反复绣时,绣完花样的某个颜色的针后,绣框即到下



一重复花样的相应位置再绣该颜色的针,直到该颜色反复次数绣完后,再换 到下一颜色,再重复,直到每种颜色的针都重复绣完为止。

设为通常反复后,刺绣时可直接执行。设为部分反复时,还要先对花样进行编译(详见第17部分),然后选择编译后的新内存花样进行刺绣。

(6) X 反复次数(1~99)

使用数字键、"①"键及"-"键可完成输入。X反复次数表示横向 重复数,即一行中重复绣作次数。

(7) Y反复次数(1~99)

使用数字键、"①"键及"--"键可完成输入。Y反复次数表示纵向 重复数,即一列中重复绣作次数。

(8) X 反复间距(单位:毫米)

使用 "++-" 键, 数字键, "①" 键, "⊙" 键及 "-" 键可完成输入。 X反复间距表示反复时, 横向相邻两花样起点之间的距离(精度为: 0.1mm)。其中 "+" 绣框向左移动, "-" 绣框向右移动。

(9) Y 反复间距(单位:毫米)

使用"+-"键,数字键,"①"键,"·"键及"-"键可完成输入。

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

(10)优先方式(放大优先或旋转优先)

使用 "①"、 "①"及 "---]" 键可完成输入。当选择X放大率与Y放 大率不相同时,而同时又带有旋转角度的情况下,放大优先与旋转优先能分 别绣出不同的效果。

4、按"□"键或"比"键,可退出该操作。

5、按"上"键或"上"键,可退出"辅助管理"操作。

12-2花样周边

操作:





2、用"①"、"①"键,选择"花样周边操作"项,按"-"键,

菜单如图示:



3、依照提示,使用"①"、"①"键及"→"键,可完成下列操作:
(1)查花样边框范围

在选好花样后,绣作开始之前,查看该花样的周边范围(屏幕显示该花 样周边数据,即对应花样起点到最大轮廓处的4个坐标值)。



(2) 沿花样边框线走绣框

在选好花样后,绣作开始之前,执行该项操作绣框可以沿花样周边路径 行走一周,以检验是否越限。

(3) 把花样边框线生成一个花样

在选好花样后,绣作开始之前,执行该项操作,可产生一个当前花样的 周边花样,周边花样可单独刺绣。

如果绣做这个周边花样就可以得到该花样的开位线。在这个周边花样还 带有一个中心+字线,如果该中心"+"字线长度不够,可用"99"号花样 进行补充刺绣,"99"号花样是机器预留的一个横向直线花样。这样该操作 就特别方便开位操作。

(4) 移框生成开位线并刺绣

该功能的操作方法是:首先从当前位置移动绣框沿欲设定花样的路径前进,在拐点处按"-"键确认直线轨迹;然后重复移动绣框到其它位置,并按"-"键完成多条直线轨迹;如果完成输入您想要的所有直线轨迹,按"上"键可退到主画面;最后,可直接拉杆刺绣,机器将逆向沿原直线路经绣作返回到原来的当前位置,并自动回到机器的"准备模式"。

(5) 在当前位置进行十字绣

该功能的操作方法是:输入十字线的长度(单位为毫米),系统自动回 到主画面。用户可直接拉杆刺绣,机器将在当前位置绣作一个十字,并自动 回到机器的"准备模式"。

(6) 在当前位置绣直角线

该功能的操作方法是:首先输入 X 方向的长度(单位为毫米,正数将沿 X 正方向绣作一条直线,负数将沿 X 负方向绣作一条直线);然后输入 Y 方 向的长度(单位为毫米,正数将沿 Y 正方向绣作一条直线,负数将沿 Y 负方 向绣作一条直线),系统自动回到主画面;用户可直接拉杆刺绣,机器将在 当前位置绣作一个直角线,并自动回到机器的"准备模式"。



(7) 沿当前花样边框绣开位线

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

(8) 沿当前花样轮廓绣开位线

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

4、按"□"键或"上"键,可退出该操作。

5、按"上"键或"上"键,可退出"辅助管理"操作。

12-3另外起点设置

另外起点可以是在花样起点外的任意一点。如图:



当你需要进行刺绣时,首先进行"刺绣确认",则系统自动清除上一次 设置的另外起点。因此,另外起点的正确使用方法是:

1、选定刺绣花样,并进行"刺绣确认"(参见3-4节);

2、用 "<sup>()</sup>"、 "<sup>()</sup>"、 "<sup>()</sup>"、 "<sup>()</sup>" 等移框键,把绣框移到花样 起点;

3、按"□"键,出现辅助管理菜单如图示:





4、用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"4",选择"另外起点设置"项,按 "-"键;

5、使用"<sup>(1)</sup>"、"<sup>(1)</sup>"、"<sup>(1)</sup>"、"<sup>(1)</sup>"等移框键,把绣框移到所 需的另外起点;

6、按"--"键确认,系统自动返回到主画面并显示另外起点标志,如 下图所示:



7、拉杆开始进行刺绣时,绣框首先自动从另外起始点移到花样起绣点,



然后开始正常刺绣。此外,另外起始点的设置是贴布绣时自动出框的基准。

12-4断电框保护设置/设绣框原点(即绣框原点记忆)

"断电框保护设置/设绣框原点"功能有二个用途:

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

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

特别说明:

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

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

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

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

(一)手动绣框原点记忆的操作:

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

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



操作:

1、 按"上"键,出现辅助管理菜单如图示:

【辅助	管理】	
<ul> <li>※设定放大、旋转及反复 1</li> <li>②定位空走</li> <li>③花样周边操作</li> <li>④另外起点设置→未设</li> <li>(一) ⑤断电框保护设置/设绣框原点</li> <li>⑥断电框保护恢复</li> <li>⑦设定机器参数</li> <li>※设定金片绣、特种绣、气框绣参数</li> <li>⑨中文/ENGLISH/SPANISH</li> <li>⑩设置循环绣开或关→关</li> </ul>	①生成高速花样 ②从组合花样生成基本花样 ③从刺绣参数生成基本花样 ◎移框生成花样 ◎花样增加贴布绣功能 ◎内存花样平包针补偿 ◎普通花样产生轮廓花样 ⑧设置是否所有机头补绣→否 ⑨针停下位后移框 ⑩禁止花样输出→关	2
<ul> <li>⊗是否刺绣前预显花样→否</li> <li>②选择屏幕颜色(维修人员使用)</li> <li>③选择花样显示颜色</li> <li>④刺绣范围的软件设置</li> <li>⊗机器自检(用于维修)</li> <li>⑥编码器自检(用于维修)</li> <li>⑦主轴转速自检(用于维修)</li> <li>⑧机器部件测试</li> <li>⑨转动主轴从100°到一定角度</li> <li>⑩从磁盘升级机器软件</li> </ul>	①设置系统时钟 4	
上下键或数字键移动	光标, 回车选择菜单	

2、用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"5",选择"断电框保护设置/设绣框 原点"项,按"-"键。

3、如果机器有"绣框刺绣范围的软件设置",则此时会出现一个 警告(此操作)"将解除刺绣范围的软件设置",按"-"键继续。

4、机器提示"手动设置绣框原点?"用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"将选择置为"是", 按"-"键。

5、依照提示,把绣框移到所选定的原点后,请作好该绣框原点的标记, 按 "--" 键,绣框原点记忆即设置完成。

(二)自动绣框原点记忆的操作:

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

1、 按"上"键,出现辅助管理菜单如图示:





2、用 "<sup>①</sup>"、 "<sup>①</sup>"或数字键"5",选择"断电框保护设置/设绣框 原点"项,按"-"键。

3、如果机器有"绣框刺绣范围的软件设置",则此时会出现一个 警告(此操作)"将解除刺绣范围的软件设置",按"-"键继续。

4、机器提示"手动设置绣框原点?"用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"将选择置为"否",
 按 "→" 键。

5、机器提示"请确认断电保护!",按"--"键,绣框开始移动,碰 到限位开关后,再退回到原来初始位置。绣框原点记忆即设置完成。

12-5断电后绣框恢复

断电后若绣框被移动过,再上电时,可用该操作恢复断电前的绣框位置。 该操作是否有效则是以断电框保护设置/设绣框原点(即自动绣框原点记忆 的操作)为前提的。另外,刺绣过程中断电后,若绣框没有被移动过,再上 电后,直接拉操作杆可以继续刺绣。

如果进行了"手动绣框原点记忆的操作",则此操作无效。

操作:

1、把主轴摇到100度停车位置。



【辅助	管理】
<ul> <li>⊗设定放大、旋转及反复 1</li> <li>②定位空走</li> <li>③花样周边操作</li> <li>④另外起点设置→未设</li> <li>⑤断电框保护设置/设绣框原点</li> <li>⑦ 诊面电框保护恢复</li> <li>⑦ 设定机器参数</li> <li>⊗设定金片绣、特种绣、气框绣参数</li> <li>⑨中文/ENGLISH/SPANISH</li> <li>⑩ 设置循环绣开或关→关</li> </ul>	①生成高速花样  2 ②从组合花样生成基本花样 ③从刺绣参数生成基本花样 ◎移框生成花样 ◎花样增加贴布绣功能 ◎内存花样平包针补偿 ◎普通花样产生轮廓花样 ⑧设置是否所有机头补绣→否 ⑨针停下位后移框 ⑩禁止花样输出→关
<ul> <li>⊗是否刺绣前预显花样→否</li> <li>②选择屏幕颜色(维修人员使用)</li> <li>③选择花样显示颜色</li> <li>④刺绣范围的软件设置</li> <li>⊗机器自检(用于维修)</li> <li>⑥编码器自检(用于维修)</li> <li>⑦主轴转速自检(用于维修)</li> <li>⑧机器部件测试</li> <li>⑨转动主轴从100°到一定角度</li> <li>⑩从磁盘升级机器软件</li> </ul>	①设置系统时钟 44
上下键或数字键移动	光标,回车选择菜单

2、按"上"键,出现辅助管理菜单如图示:

3、用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"6",选择"断电后框恢复"项,按 "-"键。

4、依照提示继续,即可完成绣框位置的恢复。

5、完成上述操作后,自动返回原工作状态。

12-6查询绣框原点是否设置

按"□"键可查看是否设置绣框原点。若已设置绣框原点,可以看见"绣框原点√"。

绣框原点的设置有自动设置和手动设置两种情况。

在"辅助管理"菜单中的"断电框保护恢复"项前的符号为"⑥",则 表示为自动设置; 若为"⊗"则为手动设置。

12-7设定机器参数

操作:

1、按"上"键,出现辅助管理菜单如图示:





2、用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"7",选择"设定机器参数"项,按 "-"键。

3、依照提示,使用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"、数字键、"<sup>①</sup>"键和"<sup>⑦</sup>"、 "<sup>③</sup>"翻页键及"<sup>1</sup>"键,可完成各参数的设置。下列 2 图所示之参数均 可修改。

【设定机	器参数】			
①动框曲线及角度:       F4/250       1         ②断限检测:       是         ③断线检测后是否停车:       是         ④断线后是否确定拉杆:       否         ⑤断线退针数:       0         ⑥回退补绣:       2         ⑦补绣结束动作方式:       降速         ⑧起绣时断线不检测针数:       8         ⑨刺绣完回原点:       是         ⑩初始化系统参数	①跳跃时是否断线检测         否         2           ②跳跃剪线:         3 针剪线         3 针剪线           ③跳跃限速:         500           ④剪线时是否锁针:         是           ⑤剪线后锁针针数:         3           ⑥锁针长度(毫米):         1.0           ⑦同色时自动启动选择         是           ⑧手动换色是否记忆:         否           ⑨是否过滤空针:         否           ⑩绣厚料补偿值:         0			
<ul> <li>○最低转速: 700 3</li> <li>②最低转速: 250</li> <li>③切换针长: 5.0</li> <li>④更线长度: 否</li> <li>⑤剪线长度: 3</li> <li>⑥剪线后动作方式: Y向动框</li> <li>⑦剪线后进行动框: 否</li> <li>◆剪线到位是否检测: 是</li> <li>⑨剪线后主轴几圈停车: 1</li> <li>⑩剪线后慢动针数: 2</li> </ul>	①剪线后起针速度:       80       4         ②剪线时的转速:       80         ③集中勾线的角度调整: +0       4         ④勾线电机传动比调整 1: 10       4         ◆机型针数:       4         ⑥停车位置补偿:       5         ⑦主轴电机参数:       0         ⑧起针转速的设置:       80         ⑧起针时慢动针数:       8         ⑩起针加速度:       15			
上下键或数字键移动光标,回车选择菜单				



	【设	定机	器参数】	
<ul> <li>①慢动时的主轴转速:</li> <li>②步进换色速度:</li> <li>③机头电磁铁电压调整值:</li> <li>④针停下位的位置调整:</li> <li>⑤变频传动比调整:</li> <li>⑥DIP1:</li> <li>⑦DIP2:</li> <li>⑧DIP3:</li> <li>⑨DIP4:</li> <li>⑩是否显示针数:</li> </ul>	80 12 0 15 +0 0 0 0 0 是	5	<ol> <li>①是否分步越框:否</li> <li>②越框的速度:16</li> <li>③高速移框时的速度:12</li> <li>⑤读花样停车转换色:否</li> <li>⑥雕孔刺绣的针位:无</li> <li>⑦雕空绣的位移(毫米):0</li> <li>⑧绳索刺绣的针位:无</li> <li>⑨绳索刺绣的限定速度:400</li> <li>⑩拉杆前主轴应停车到位:是</li> </ol>	6
<ol> <li>①起针时扣线角度补偿:</li> <li>◆设置断线检测方式:</li> <li>③断线检测去抖动针数:</li> <li>④贴右绣后慢动速度:</li> </ol>	0 1 3 0 700	7		8
上下键或数字键移动光标,回车选择菜单				

4、按"□" 键或"L" 键,可退出"设定机器参数"的操作。
5、按"□" 键或"L" 键,可退出"辅助管理"操作。

注: 有关这些参数的设置表, 请参见第 31 部分。

12-8设定金片绣、特种绣、气框绣参数

操作:

1、按"上"键,出现辅助管理菜单如图示:



【辅助	管理】	
<ul> <li>⊗设定放大、旋转及反复</li> <li>②定位空走</li> <li>③花样周边操作</li> <li>④另外起点设置→未设</li> <li>⑤断电框保护设置/设绣框原点</li> <li>⑥断电框保护恢复</li> <li>⑦设定机器参数</li> <li>⑦设定机器参数</li> <li>⑦设定金片绣、特种绣、气框绣参数</li> <li>⑨中文/ENGLISH/SPANISH</li> <li>⑩设置循环绣开或关→关</li> </ul>	①生成高速花样 ②从组合花样生成基本花样 ③从刺绣参数生成基本花样 ◎移框生成花样 ◎花样增加贴布绣功能 ◎内存花样平包针补偿 ◎普通花样产生轮廓花样 ⑧设置是否所有机头补绣→否 ⑨针停下位后移框 ⑩禁止花样输出→关	2
<ul> <li>⊗是否刺绣前预显花样→否</li> <li>②选择屏幕颜色(维修人员使用)</li> <li>③选择花样显示颜色</li> <li>④刺绣范围的软件设置</li> <li>⊗机器自检(用于维修)</li> <li>⑥编码器自检(用于维修)</li> <li>⑦主轴转速自检(用于维修)</li> <li>⑧机器部件测试</li> <li>⑨转动主轴从100°到一定角度</li> <li>⑩从磁盘升级机器软件</li> </ul>	①设置系统时钟	4
上下键或数字键移动	光标,回车选择菜单	

2、用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"8",选择"设定金片绣、特种绣、 气框绣参数"项,按"-"键。

3、依照提示,使用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"、数字键、"<sup>①</sup>"键和"<sup>⑦</sup>"、 "<sup>③</sup>"翻页键及"<sup>1</sup>"键,可完成各参数的设置。下图所示之参数均可修 改,但不同机型的参数会有所不同。

	【设	定机	【器参数】	
C→右金片装置: →左金片装置: ③右金片的限定速度: ④左金片的限定速度: ⑤右金片送片角度调整: ⑥左金片送片角度调整: ⑦右金片装置类型: ⑧左金片装置类型: ⑧金片刺绣是否自动启动: ⑩金片装置下落时间:	有 400 400 +0 +0 3	1	<ul> <li>①断线后金片装置自升起:否</li> <li>②特种绣最高限速:0</li> <li>◆特种绣最高限速:0</li> <li>◆特种绣头距:250</li> <li>④调整Z绣摆幅:0</li> <li>⑤特种绣压脚工作高度:0</li> <li>⑥左卷绣与右卷绣比例:1</li> <li>⑦拉杆停车M轴回原点:是</li> <li>⑧Z绣摆杆的原位:左</li> <li>⑨特种绣的剪线方式:不剪≤</li> <li>⑩Z绣时绣框的摆幅:+0.2</li> </ul>	2
①拉杆回退 M 轴是否转动: ②特种绣的最低转速: ③特种绣的凝低转速: ④特种绣的降速比例: ⑤断线停车时 M 轴回原点: ⑥Z 轴控制的切换角度: ⑦压脚限位高度调整: ⑧摆杆启动角度调整: ⑨特种绣 M 轴角度补偿: ⑩M 轴退避角度:	是 250 30 2 是 180 0 1 0 0	3	①气框是否使用:       否         ②气框动作间隔时间:       3         ③绗缝 X 方向补偿:       0         ④绗缝 Y 方向补偿:       0	4
上下键或数	文字键	移动	]光标,回车选择菜单	


4、按"<sup>[]]</sup>"键或"<sup>[]</sup>"键,可退出"设定金片绣、特种绣、气框绣 参数"的操作。

5、按"上"键或"上"键,可退出"辅助管理"操作。

注: 有关这些参数的设置表, 请参见第 31 部分。

12-9内存花样平包针补偿

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

操作(在刺绣准备模式下):

1、按"上"键,出现辅助管理菜单如图示:



2、用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"键,选择"内存花样平包针补偿"项,按"--<sup>1</sup>"键。

3、依照提示,选择原花样。

4、输入X方向及Y方向补偿值(范围为-0.2--+0.3mm)。需要增加宽

第12部分 编辑管理及修改各类参数



度选"+"数;需要降低宽度选"-"数。

5、输入目的花样号,按"-"键。

6、略等片刻,新的花样即生成。

7、按"上"键或"上"键,可退出"辅助管理"操作。

8、通过磁盘管理或者花样管理的菜单,在输入花样的过程中,按照提示,直接把加入补偿值的花样输入到内存。

12-10 设置系统时钟

该操作可以根据需要设置系统画面显示时钟。

操作:

(1)按"上"键,出现辅助管理菜单如图示:

【辅助	管理】
①设定放大、旋转及反复  1 ⊗定位空走 ③花样周边操作 ⊗另外起点设置→未设 ⑤断电框保护设置/设绣框原点 ⑥断电框保护恢复 ⑦设定机器参数 ⑧设定金片绣、特种绣、气框绣参数 ⑨中文/ENGLISH/SPANISH ⑩设置循环绣开或关→关	<ul> <li>①生成高速花样</li> <li>②从组合花样生成基本花样</li> <li>③从刺绣参数生成基本花样</li> <li>④移框生成花样</li> <li>⑤花样增加贴布绣功能</li> <li>⑥内存花样平包针补偿</li> <li>⑦普通花样产生轮廓花样</li> <li>⑧设置是否所有机头补绣→否</li> <li>⑨针停下位后移框</li> <li>⑩禁止花样输出→关</li> </ul>
①是否刺绣前预显花样→否       3         ②选择屏幕颜色(维修人员使用)       ③选择花样显示颜色         ④刺绣范围的软件设置          ④机器自检(用于维修)          ⑥编码器自检(用于维修)          ⑦主轴转速自检(用于维修)          ⑧机器部件测试          ⑨转动主轴从100°到一定角度          ⑩从磁盘升级机器软件	〔 <b>〕</b> ①设置系统时钟 4
上下键或数字键移动	光标,回车选择菜单

(2)用"①"、"①"键,选择"设置系统时钟"项,按"-"
 键,出现如下画面:

# 第12部分 编辑管理及修改各类参数



2006: <mark>2006</mark>	09:	20	16: 20: 40
		按上下键	设置系统时钟

- (3) 按上下键,选择年份,设置完毕按"-"键。
- (4)进入月份设置,重复步骤(3),以次类推,直到时间秒设置
   完毕,按"-"键,画面自动返回"辅助管理菜单",机器
   时钟变为最后一次设置的时间。
- (5)按"武"键,可退出"辅助管理"操作。



#### 第13部分 内存花样管理

注: BECS-216/266 机型的内存花样管理需在刺绣准备模式进行。

13-1选择刺绣花样

该操作可以完成选取某个内存花样,做为准备刺绣的花样。详细操作请见3-4节。

13-2显示内存花样

该操作可以观看内存中的花样目录、花样个数及内存剩余针数,还可观 看所选定花样的换色次数、针数、花样4个边框线的坐标、及显示花样。

操作:

(1)按"回"键,进入内存花样管理。



(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"2",选择"显示内存花样"项,按"—" 键。

(3) 屏幕上列出内存花样目录,并自动预显光标所在处的花样。若目录超出一页,可使用"デ"、"、"翻页键配合观看。

# 第13部分 内存花样管理





(4)使用"①"、"①"键移动光标,选择内存花样,按"-"键。

(5)进入"花样显示"功能,依照提示你可仔细查看花样、 花样的局部及了解特定针的针性、针值。

(6) 按"髭"键,可以退出。

13-3磁盘花样输入到内存

该操作类似于磁盘管理下的"磁盘花样输入到内存"。 详细操作请见 3-2节。

13-4花样复制

操作:

(1)按"回"键,进入内存花样管理。

	花样管理
Ţ	<ol> <li>①选择刺绣花样</li> <li>②显示内存花样</li> <li>③磁盘花样输入到内存</li> <li>④花样复制</li> <li>⑤花样编辑</li> <li>⑥删除花样</li> <li>⑦花样分割</li> <li>⑧花样合并</li> <li>⑨编辑组合花样</li> <li>⑩总清花样</li> </ol>
Ŀ	下键或数字键移动光标,回车选择菜单



(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或相应数字键,选择"花样复制"项,按"→"
 键。

(3) 同样使用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键,选择要复制的花样,按"---" 键进入下一步操作或按量键返回花样管理菜单。

(4) 依照提示可用数字键及 "---" 键输入目的花样号 (或使用电脑自动 提供的花样号), 开始复制花样。复制完成后,将返回"花样管理"操作。

(5)按"上"或"回"键,可退出"花样管理"操作。

13-5花样删除

该操作删除机器内存中的一个花样。

操作:

(1)按"剑"键,进入内存花样管理。

7	花样管理 ①选择刺绣花样 ②显示内存花样 ③磁盘花样输入到内存 ④花样复制 ⑤花样编辑 ⑥删除花样 ⑦花样分割 ⑧花样合并 ⑨编辑组合花样 ⑩总清花样
上	下键或数字键移动光标,回车选择菜单

(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"6",选择"花样删除"项,按"--" 键。

(3)用"①"、"①"键,选择要删除的花样,按"—"键确认则删除该花样,或者按"影"键返回花样管理菜单。

(4) 电脑删除花样后返回到"花样管理"操作。

(5)按"武"或"圆"键,可退出"花样管理"操作。



13-6花样分割

该操作将内存中的任一花样分割成两个新的花样,并保持内存的原花样 不变。

操作:

(1)按"回"键,进入"花样管理"操作。

花样管理
<ul> <li>①选择刺绣花样</li> <li>②显示内存花样</li> <li>③磁盘花样输入到内存</li> <li>④花样复制</li> <li>⑤花样编辑</li> <li>⑥删除花样</li> <li>⑦花样分割</li> <li>⑧花样合并</li> <li>⑨编辑组合花样</li> <li>⑩总清花样</li> </ul>
上下键或数字键移动光标,回车选择菜单

(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"7",选择"花样分割"项,按"<del>-</del>" 键。

(3)用"①"、"①"键,选择要分割的花样。

(4)依照提示输入该花样分割点(即分割后第1花样的针数)。

(5)依照提示输入分割后第1花样号。

(6)依照提示输入分割后第2花样号。

(7) 自动进行花样分割,分割完成后返回"花样管理"操作。

(8) 按"武"或"国"键,退出"花样管理"操作。

13-7花样拼接

该操作将内存中任意两个花样拼接成一个新花样,并保持内存中的这两 个原花样不变。

操作:



(1)按"圆"键,进入"花样管理"操作。

花样管理 ①选择刺绣花样 ②显示内存花样 ③磁盘花样输入到内存 ④花样复制 ⑤花样编辑 ⑥删除花样 ⑦花样分割 ⑧花样合并 (°₹ ⑨编辑组合花样 ⑩总清花样 上下键或数字键移动光标, 回车选择菜单

(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"8",选择"花样合并"项,按"-<sup>→</sup>"
 键。

(3)用"①"、"①"键,选择第一个接拼的花样,按"---"键。

(4)用"①"、"①"键,选择第二个要拼接的花样,按"--"键。

(5)依照提示输入两个花样拼接处第一个花样最后一针与第二个花样第 一针之间的距离。

(6)依照提示输入拼接后新花样的编号(电脑会自动提供一可用花样号)。

(7)按"-"键,自动进行花样拼接。拼接完成后返回花样管理菜单。

(8)按"上"或"回"键,退出花样管理操作。

13-8编辑组合花样

组合花样是将若干个(100个内)内存花样设定参数后组合成一个花样, 进行自动连续刺绣。

操作:

(1)按"剑"键,进入"花样管理"操作。



	花样管理 ①选择刺绣花样 ②显示内存花样 ③磁盘花样输入到内存
Æ	<ul> <li>④花样复制</li> <li>⑤花样编辑</li> <li>⑥删除花样</li> <li>⑦花样分割</li> <li>⑧花样合并</li> <li>⑨编辑组合花样</li> </ul>
Ţ	⑩总清花样
上	下键或数字键移动光标,回车选择菜单

(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"9",选择"编辑组合花样"项,按"--<sup>●</sup>"
 键。

(3)屏幕下端提示你输入组合花样号。输入"0"放弃编辑;若输入一 个不存在的花样号,则创建一个组合花样;若输入一个已存在的组合花样, 则编辑该组合花样;若输入一个已存在的内存花样号,则要求你重输入。

(4) 进入编辑组合花样画面:

	序列	号: 1	
<b>ل</b>	<ol> <li>①内存花样号:</li> <li>②图案方向:</li> <li>③旋转角度:</li> <li>④X放大率:</li> <li>⑤Y放大率:</li> </ol>	0 P 0 100 100	
	翻页键翻页, 汕	退出键退出	

要求你对每一个需要组合的花样输入上述一组参数。

通过按翻页键,你可设定多个要组合的花样参数。完成后,按"**回**"键 保存组合花样返回花样管理操作,或按"**账**"键返回花样管理操作。

(5) "剑"或"影"键,退出花样管理操作。

(6) 在选择刺绣花样时,后缀为"PAR"的组合花样不显示花样图案,而 后缀为"MEM"的普通花样则显示花样图案。若要显示后缀为"PAR"的组合 花样的花样图案,必须在"辅助管理"的菜单下,进行"从组合花样生成基 本花样"的操作,使其生成后缀为"MEN"的基本花样后方可显示。



13-9总清花样

该操作清除内存中所有花样,必须小心使用。

操作:

(1)按"回"键,进入"花样管理"操作。

花样管理 ①选择刺绣花样 ②显示内存花样 ③磁盘花样输入到内存 ④花样复制 ⑤花样编辑 ⑥删除花样 ⑦花样分割 ⑧花样合并 ⑨编辑组合花样
⑦总清花样
上下键或数字键移动光标,回车选择菜单

(2)用"①"、"①"或数字键"0",选择"总清花样"项,按"→"
 键。

(3) 屏幕下端提示你是否总清花样,用"①"、"①"键选择"是",
 并按"→"键,内存中花样全部清除。如按"匙"键或选择"否",则返回花样管理菜单。

(4)电脑总清花样后,会显示电脑的内存大小(即总的剩余花样针数), 按任意键返回到花样管理菜单。

(5)按"上"或"回"键,退出"花样管理"操作。



#### 第14部分 内存花样编辑

内存花样编辑功能,采用最方便、直观的全屏幕式编辑,具有编辑灵活、 不易出错等优点。该功能可对 6.5万针以下的花样直接进行编辑。若花样过 大,可间接进行。对特大花样建议您先对花样分割成几个子花样(使每个子 花样小于 6.5万针),再对子花样分别编辑,最后将几个子花样按顺序再 拼接起来。由于特大花样很少出现,这样就较好地解决了编辑速度与编辑大 花样的矛盾。

14-1进入内存花样编辑

操作:

(1) 按"圆"键,进入"花样管理"操作,如图示:

<ol> <li>①选择</li> <li>②显示</li> <li>③磁盘</li> <li>④花样</li> <li>⑤花料</li> <li>⑥无料</li> <li>⑦花样</li> <li>⑧指</li> <li>⑨编清</li> </ol>	花样管理 刘绣花样 内存花样 艺制和 高辑 名样 合并 且合花样 花样	
上下键或数	744 文字键移动光标,	回车选择菜单

(2) 用 "①"、 "①" 键或数字键 5,选择"花样编辑"项,按 "→"
 键确认。

(3) 屏幕下方提示"编辑新花样吗?"如选择"是",则需要输入一个 新花样号码(电脑也会自动提供一个花样号)并按"—"键,此时将进入编 辑一个新花样;若选择了"否"并按"—"键,则进入"选择编辑花样" 画面,用"①"、"①"键选择一个内存中已存在的花样,再按"—"键, 进入该花样编辑。(对新、老花样的编辑方法见下文)

- (4) 编辑完成后,退回到"花样管理"操作。
- (5) 按"影"或"圆"键,退出"花样管理"操作。



14-2怎样编辑一针

进入到新花样编辑功能后,屏幕上方显示:

0 + 0 + 0

屏幕底部显示当前针数:"针数:1"。

其中,每一行数据表示花样的一针。第一列表示针的属性,其代码如下 所示,第二列为X值(单位:0.1mm),第三列为Y值(单位:0.1mm)。

针属性代码如下:

0: 无效针 3: 平针 4: 跳跃 5: 越框 6: 绝对跳跃 7: 换色 8: 停止 9: 毛巾绣

根据以上所述,可以直接按数字键(若 X 或 Y 是负值,则按 "<sup>+/-</sup>" 键改为正值,再按数字键)来选择针的属性以及 X、Y 的值,然后按 "→" 键。 当光标移到下一行,则表示已经编辑完一针。

连续按"="键,屏幕上将显示:

0	+ 0	+ 0
0	+ 0	+0
0	+ 0	+ 0
0	+ 0	+0
0	+ 0	+ 0
0	+ 0	+0

在每一行相对应的位置输入所需的数值并按"—"键。屏幕底部显示的 针数就是所编辑的针数。编辑完针后按"上"键,选择"⑤",按"—" 键,则编辑完成了新花样。

(1)修改一针

你可利用"<sup>(1)</sup>"、"<sup>(1)</sup>"、"<sup>(1)</sup>"、"<sup>(1)</sup>"、"<sup>(1)</sup>"及"<sup>(1)</sup>"、"<sup>(1)</sup>" 翻页键来移动光标,并用数字键输入数值。需要说明的是,针长X值、Y值 码大小范围是: -127~+127,若输入的数值超过此范围,机器不认此键。 例如: 将"+126"改成"-63",先把光标移至"+"下,再按"<sup>+/-</sup>"、 "<sup>(6)</sup>"和"<sup>(3)</sup>"键。

(2) 删除一针



用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"及"<sup>⑦</sup>"、"<sup>လ</sup>"翻页键移动光标至要删除针的那 一行,按"<sup>①</sup>"键即可删除该针,并把该针保留为"插入针"操作的插入针 的数值。

(3) 插入一针

用"①"、"①"及"亭"、"" 翻页键移动光标至某针下,按空格键,将在此针前插入上一次删除的一针。

说明:交叉使用(2)(3)功能,可以完成重复针的快速输入。

✤ <u>需要注意的是,花样增加一针必须使用插入针功能。</u>

14-3快速找针

操作:

(1)按"影"或"?"键,进入以下菜单。	
按 ESC 或? 键进入: ① 到第多少针 ② 找下一功能码 ③ 块操作 ④ 帮助 ⑤ 保存并退出 ⑥ 退出编辑	

(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"<sup>1</sup>",选择"到第多少针"项,按"→"
 键。

(3)输入针迹数并按"---"键。

(4) 光标将迅速移到该针,并停留在该针处。

14-4快速找特殊针

操作:

(1)按"影"或"?"键,进入以下菜单。

	按ESC 或?键进入:
(F	①到第多少针 ②找下一功能码
	③块操作 ④ 帮助
	⑤保存并退出
	⑥退出编辑



(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"<sup>②</sup>",选择"找下一功能码"项,按 "-"键。

(3) 输入下一个要找的功能码,并按 "--" 键。(这里所说的功能码是 指前面提到的: 3: 平针; 4: 跳跃; 5: 越框; 6: 绝对跳跃; 7: 换色; 8: 停止; 9: 毛巾绣。如果输入了该花样中不存在的功能码,电脑将不响 应此次操作。)

(4) 光标移到下一个具有该功能码的特殊针,并结束查找。

注: 此查找功能只能从显示的当前针数向后查找。

14-5块操作

块指的是内存花样中的一部分连续的针,用于对这些连续针进行各种快速操作:复制、移动、删除和合并多个内存花样。

操作:

(1)按"上"或	"?"键,进入以下菜单。	
	按 ESC 或? 键进入: <ol> <li>①到第多少针</li> <li>②找下一功能码</li> <li>③块操作</li> <li>④帮助</li> <li>⑤保存并退出</li> <li>⑥退出编辑</li> </ol>	

(2)用"①"、"①"或数字键"③",选择"块操作"项,按"-"

键。

(3) 进入块操作子菜单。

<ul> <li>①块首</li> <li>②块尾</li> <li>③块取消</li> <li>④块拷贝</li> <li>⑤块移动</li> <li>⑥块删除</li> <li>⑦块读文件</li> </ul>
---

其中:"块首"定义是指块的开始点,"块尾"定义是指块结束点;"块

## 第14部分 内存花样编辑



取消"是指取消块定义; "块拷贝"是指将一个已定义的块拷贝到光标所在 处; "块移动"是指将一个已定义的块移动到光标所在处; "块删除"是指 删除该已定义的块中的所有针; "读文件"是电脑将提示用户输入的一个内 存中指定的花样,读入并连接到当前正在编辑花样的结尾。

14-6编辑帮助

操作:

(1)按"影"	或"	?"键,	进入以	、下菜单,	如图示:
	Ţ,	按 ①到第多一 ②找下操 到下下操 9 (3)块帮助 4 帮存指 6 退出编	ESC 或? 少针 功能码 退出 辑	建进入:	

(2)用"①"、"①"或数字键"④",选择"帮助"项,按"→"键。
(3)显示有关"如何编辑花样"的帮助,按任意键结束。
14-7保存编辑文件

操作:

(1) 按"號"或"?"键,进入以下菜单,如图示:
 按 ESC 或?键进入:
 ①到第多少针
 ②找下一功能码
 ③块操作
 ④帮助
 ⑦ ⑤保存并退出
 ⑥退出编辑

(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"<sup>5</sup>",选择"保存花样并退出"项, 按"-<sup>1</sup>"键。

(3) 开始保存花样,保存结束后返回到花样管理菜单。

14-8退出编辑

操作:



第14部分 内存花样编辑

(1)按"上"	或"?"键,进入以下菜单,如图示:
	按 ESC 或? 键进入:
	<ul><li>①到第多少针</li><li>②找下一功能码</li></ul>
	③块操作 ③ ****
	<ul><li>④ 帮助</li><li>⑤ 保存并退出</li></ul>
	☞ ⑥退出编辑

(2)用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"或数字键"<sup>6</sup>",选择"退出编辑"项,按"-" 键。

(3) 提示您是否保存花样,用"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"键输入"是"或"否", 并按"-"键。

(4) 退出编辑花样功能,并返回到"花样管理"操作。

## 第15部分 操作帮助



## 第15部分 操作帮助

帮助用户操作,显示提示信息。 操作:

(1) 在主画面下,按"?"键即进入帮助说明画面。

(2) 按任意键翻页,一直翻到最后一页退出为止。

第16部分 有关字母花样、高速花样的操作

16-1字母花样操作(有些机型没有)

如果机器内存大于 20 多万针的话, 刺绣机可以增加字母绣功能。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。

如果要进行字母绣,必须首先安装字母库,这会占用大约 20 万针的内存(可以通过"删除字母库"重新获得)。

1、安装字母库

方法如下:

(1) 在主画面下,按"□"键,按"□""-」"键进入安装过程;

磁盘管理
<ul> <li>①列磁盘目录</li> <li>②磁盘花样输入到内存</li> <li>③内存花样输出到磁盘(二进制)</li> <li>④磁盘花样删除</li> <li>⑤格式化720K磁盘</li> <li>⑥格式化1.44M磁盘</li> <li>⑦安装字母库</li> <li>⑧删除字母库</li> <li>⑨字母花样生成</li> <li>⑩从PC机输入花样</li> </ul>
上下键或数字键移动光标,回车选择菜单

(2) 插入字母系统盘(软盘或优盘),按"-"键确认;

(3) 系统读入字库,需要等待大约4分钟;

(4) 检查字母库是否安装正确:列内存花样看文件数目是否增加了 56 个,如果没有的话,则安装不正确,应该先删除字母库,再重新安装字母库。

2、删除字母库

方法如下:

(1) 在主画面下,按"□"键,按"<sup>8</sup>""-"键进入删除过程;





(2) 按"①"键选择"是"确认删除;

(3) 系统将删除字母库。

3、字母花样输入

方法如下:

(1) 在主画面下,按"□"键,按"<sup>9</sup>""□"键进入字母花样输入过程;(如果电脑没有安装字母库,则不能进入字母花样输入过程,"磁盘管理"菜单如下图示)

磁盘管理	
①列磁盘目录	
②磁盘花样输入到内存	
③内存化样输出到磁盘(二进制) ④磁盘基样则险	
⑤格式化720K磁盘	
⑥格式化1.44M磁盘	
⑦安装字母库	
⑧删除字母库	
<b>圆</b> 从 PU 机输入化杆	
上下键或数字键移动光标,回车选择菜单	



Ţ	<ol> <li>排列方式:</li> <li>②字体:</li> <li>③X 倍率:</li> <li>④Y 倍率:</li> <li>⑤平包针密度:</li> <li>⑥换色</li> <li>⑦X 间距:</li> <li>⑧ 旋转角度:</li> </ol>	横线排放 1 100 100 100 否 +0.0 +0.0 0
	上下键或数字键移动	为光标, 回车确认

(3) 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座标、圆弧中间点的座标、圆弧结束点的座标。 全部输入完成后按"壸"键进入下一步。不是"圆弧排列"时跳过这一步。

(4) 开始选择字母花样的字符串,按屏幕提示,输入字符的对应数码来输入字符。按"€", 键放弃本次编辑; 输入字符完成后按 "-" 键确认。

(5) 屏幕显示字母花样的轮廓,根据提示,可以调整花样的位置、字体、角度、放大倍数等,其中数字键1、3、5、9键作为正方向调整,而2、4、6、0键作为反方向调整;而数字键7、8是作为用来选择单个字母的键。设置完成后按"暨"键确认

(6) 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。

(7) 系统生成字母花样且在屏幕上显示,按"髭"键退出显示。

(8) 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。

(9) 输入新的花样号,并按"---" 键保存该花样。

(10) 系统回到磁盘管理画面。

16-2高速花样操作

刺绣时,如果针长大于 7.0mm 的话,刺绣机的主轴转速将降低。而有些 用户希望不要这样,此时可以将原刺绣花样通过把长针分割成短的跳跃针的



原则生成新的高速花样进行刺绣。

操作:

(1) 按"<sup>[]</sup>"键,按"<sup>[]</sup>"翻页键及"<sup>1</sup>""<sup>]</sup>"键进入生成高速 花样过程;



- (2) 选择原刺绣花样;
- (3) 输入新高速花样号;
- (4) 系统自动生成新高速花样;
- (5) 按"上" 键退出"辅助方式管理";
- (6) 根据需要, 您可选择新高速花样进行刺绣。

第17部分 编译组合花样及编译现刺绣花样

17-1编译组合花样(从组合花样生成基本花样)

操作:

程;

(1) 按"上"键, 按"文""2"及"上"键进入编译组合花样过



(2) 系统列出内存花样,选择你要编译的组合花样(后缀为"PAR"的花样),并按"-"键进入下一步。

(3) 按"--" 键确定编译组合花样,或按其他键退回。

(4) 输入新花样号,系统自动生成一个普通花样(后缀为"MEM"的花样),此花样与原组合花样保持一致。

(5) 按"影"键返回主画面。

17-2编译现刺绣花样(从刺绣参数生成基本花样)

操作: (本项操作只有在设定了放大、旋转、反复等项变化量时才有实 际意义)

(1) 按"□"键,按"叭""③"及"□"键进入编译现刺绣花样过程。





(2) 按"-" 键确定编译现刺绣花样,或按其他键退出。

(3)输入新花样号,系统将根据当前的刺绣花样号及当前参数,自动 生成一个普通花样。

(4) 按"上"键返回主画面。



第18部分 有关机器上电初始化的操作

机器由于意外强烈干扰等原因,可能会造成系统的个别数据处于非法状态,这时上电可能会造成系统的程序进入互锁状态,程序无法正常运行,断 电后再上电也依然如故。当遇到这种小概率事件发生时,可采用人工干预的 方法使其互锁状态解除,解决的方法是"机器上电初始化"。

操作如下:

上电前, 用手按住 "-" 键不放, 然后打开电源开关, 系统自动进入 "初始化系统参数"并以一个"笛"声提示, 再放开"-"键, 机器进入正 常运行。



第19部分 有关贴布绣的操作

当花样需要贴布绣功能时,系统有两种操作方法来满足你的要求:手动 出框和自动出框。

手动出框的操作方法是: 在刺绣过程中, 机器遇停车码会自动停车, 这时可按手动移框键把绣框移到合适的位置, 再进行贴布, 然后按"副"及"—" 键返回停绣点, 最后拉杆刺绣。

自动出框的操作方法是:对花样进行增加"贴布绣"功能的设置,然后 选定该花样并进行"刺绣确认",再设置"另外起点",最后拉杆刺绣。刺 绣中遇"贴布绣"功能时,机器会自动出框到另外起点,你可进行贴布,再 拉杆继续刺绣。

花样增加"贴布绣"功能操作如下:

(1) 按"□"键,按"<sup>⑦</sup>""<sup>5</sup>"及"□"键进入花样增加"贴布
 绣"的过程。



- (2) 在内存花样中选定要进行贴布绣的花样。
- (3) 按提示, 依次对花样中的每一个换色码或停车码设置是否出框。
- (4) 按"上"键返回主画面。



第20部分 机器的点动操作

😵 警告:此操作涉及机器转动,应注意安全。

注: 根据机型的不同,机器的点动菜单操作会出现不相同的菜单操作。

20-1 点动操作

机器有时需要进行慢动一圈或要求自动转到100°,即可以使用点动操作。

操作如下:

(1) 按" ?" 键,出现点动操作菜单如图示:

③①确定点动操作	①送金片
②针停下位操作	②M 轴回工作点
⊗V1-4 开关	③M 轴点动
⊗Y 方向摆动	④M轴手动
⑤金片开始	③特种头压脚提升
⑥金片结束	⑥特种头压脚落下

(2) 按"-"键进行点动操作,或按"影"键放弃。

20-2 针停下位操作

该项功能用于进行绗缝的操作,针停下位后,可以固定住绣品。然后进 行绣框换布操作。

操作如下:

(1) 按" ?" 键,出现点动操作菜单如图示:

#### 第20部分 机器的点动操作



①确定点动操作
 ①通定点动操作
 ②②针停下位操作
 ②M轴回工作点
 ③W1-4 开关
 ③M轴点动
 ③Y方向摆动
 ④M轴手动
 ③金片开始
 ③告片结束
 ③特种头压脚落下

(2) 按"①"键,移动光标到"针停下位操作"时,按"-"键。

(3) 屏幕显示"按回车键确定该动作!",如按"—", 她按"—", 她;则针向下 扎入绣品中(请注意安全);按其它键则退出。

(4)当针刺入绣品中后可以松开绣品,此时移框键开放,可移动绣框。移框到位后,请按 "→" 键确认。

(5) 该功能退出后,针仍在下位。若想恢复停车到 100°,请使用点动操作(见上节)。

20-3绗缝绣作时气阀的开或关

此功能用于绗缝绣作,用户可根据实际需要,操作4个气阀的开或关。 操作如下:

(1) 按" ?" 键,出现点动操作菜单如图示:

<ul> <li>③①确定点动操作</li> <li>②针停下位操作</li> <li>③V1-4 开关</li> <li>④Y 方向摆动</li> </ul>	<ol> <li>①送金片</li> <li>②M轴回工作点</li> <li>③M轴点动</li> <li>④M轴手动</li> </ol>
④Y 方向摆动 ③金片开始 ⑥金片结束	④M 轴手动 ⑤特种头压脚提升 ⑥特种头压脚落下

(2)按"<sup>①</sup>"键,移动光标到"V1-4开关"时,按"→"键。
 (3)按"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"键选择 1~4,按"→"键,则会改变相应气阀



的状态(打开或关闭)。

(4) 如要操作其它气阀,类似(2)及(3) 重复进行。

(5) 完成气阀操作后,按"上"键退出。

20-4绗缝绣Y方向摆动

此功能用于收紧绗缝绣绣布。

操作如下:

(1)	按	"(·)"	键,	出现点动操作菜单如图示:
-----	---	-------	----	--------------

①确定点动操作	①送金片
②针停下位操作	②M 轴回工作点
③V1-4 开关	③M 轴点动
□④Y 方向摆动	④M轴手动
⑤金片开始	⑤特种头压脚提升
⑥金片结束	⑥特种头压脚落下

(2)按"<sup>①</sup>"键,移动光标到"Y 方向摆动"时,按"--"键,弹出

对话框

按上下键调整值

Y: 0.0

按"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"键调整绣框摆动幅度,收紧绣布。 (3)按"<sup>【</sup>"键退出。

20-5金片绣的手动操作

此功能仅适用于"有金片绣功能的机器"。用于手动操作金片,分为"金 片开始"、"金片结束"和"送金片"。

当刺绣针位在金片绣针位时,手动操作金片如下:

(1) 按" ?" 键,出现点动操作菜单如图示:

#### 第20部分 机器的点动操作



□①确定点动操作
 ① 送金片
 ② 针停下位操作
 ② M 轴回工作点
 ③ W 1-4 开关
 ③ M 轴点动
 ④ Y 方向摆动
 ④ S 金片开始
 ⑤ 金片结束
 ① 送金片
 ③ M 轴回工作点
 ③ M 轴点动
 ③ M 轴手动
 ⑤ 特种头压脚提升
 ⑥ 金片结束

(2) 按"<sup>①</sup>"键,移动光标到"金片开始"时,按"--"键,金片机构进入送金片准备状态。

(3) 按"<sup>①</sup>"键,移动光标到"金片结束"时,按"-"键,金片机构进入金片结束状态。

(4) 按"<sup>①</sup>"、"<sup>□</sup>"键,移动光标到"送金片"时,按"--<sup>1</sup>键,金
 片机构开始送金片。

20-6盘带绣的M轴操作

此功能仅适用于"有盘带绣功能的机器"。分为"M轴回工作点"、"M轴点动"和"M轴手动"。

M轴操作如下:

(1) 按" ?" 键,出现点动操作菜单如图示:

<ul> <li>□确定点动操作</li> <li>②针停下位操作</li> <li>⊗V1-4 开关</li> <li>⊗Y 方向摆动</li> <li>③金片开始</li> <li>◎ △ 山 山 本</li> </ul>	<ol> <li>①送金片</li> <li>②M轴回工作点</li> <li>③M轴点动</li> <li>④M轴手动</li> <li>③特种头压脚提升</li> </ol>
⑥金片结束	⑥特种头压脚落下

(2) 按"①"、"<sup>⑤</sup>"键,移动光标到"M轴回工作点"时,按"----"



键将使M轴转动回工作点。

(3) 按"<sup>①</sup>"、"<sup>○</sup>"键,移动光标到"M轴点动"时,按"-"键
 将使M轴转动停到M轴的"零位"。

(4)按"<sup>①</sup>", "<sup>⊙</sup>"键,移动光标到"M轴手动"时,按"-"键。
 按"<sup>⊙</sup>"或"<sup>⊙</sup>"键,可向不同方向转动M轴。按"-"键结束。

20-7特种头压脚操作

此操作只针对有盘带绣功能的机型。当刺绣针位在盘带绣针位时,操作如下:

(1) 按" ?" 键,出现点动操作菜单如图示:

□①确定点动操作	①送金片
②针停下位操作	②M 轴回工作点
⊗V1-4 开关	③M 轴点动
⊗Y 方向摆动	④M轴手动
⑤金片开始	③特种头压脚提升
⑥金片结束	⑥特种头压脚落下

(2) 按按"①","<sup>②</sup>"键,移动光标到"特种头压脚提升"时,按 "-"键将使盘带绣的压脚提升。

(3)按"①","<sup>⑤</sup>"键,移动光标到"特种头压脚落下"时,按"-" 键将使盘带绣的压脚落下。



#### 第21部分 移框生成花样

在对某个花样进行刺绣之前,经常希望先刺绣出一个标记,以方便刺绣 时贴布定位(开位线)。移框生成花样功能可以为你生成这样一个花样,然 后你可以选择这个花样进行刺绣,以方便刺绣时花样定位。

"移框生成花样"的操作如下:

- (1)在非刺绣确认状态,将绣框停在欲生成花样的起点。
- (2)按"上" 键及" "键,进入辅助方式操作的第二页。



(3)移动光标到"移框生成花样"项,按"---"键。

(4)根据提示选择编辑花样的针长,单位为 0.1 毫米,范围为 1 毫米到12 毫米。

(5)按移框键使绣框沿欲设定花样的路径前进;用空格键来切换针的属性(是平针还是跳针),并在每个拐点处按"-"键确认轨迹。

(6)编辑完成后,按"题"键退出。

(7)根据提示,输入新的内存花样号(电脑也会自动提供一个号码), 按 "-" 键后即生成花样。

(8)按"上"键系统自动结束此操作。



#### 第22部分 设置循环绣

当机器设有循环绣作时,机器绣作完选定花样后,绣框自动返回起绣点, 并自动重新开始绣作设定花样,而无需拉杆。

在实际刺绣时,循环绣可以提高刺绣效率。

"设置循环绣或取消循环绣"的操作如下:

(1)在未设置循环绣的状态下,按"□"键、数字键"①",选择"设置循环绣开或关"项,按"□"键。



(2)用"①"、"①"键选择开或关,并按"→"键确定。
 (3)如果机器被设置为循环绣开,主画面将有循环绣开的标记"○"。
 如果机器被设置为循环绣关,主画面将有循环绣关的标记"○"。

## 第23部分 刹车调整(新装机器必须调整)



第23部分 刹车调整(新装机器必须调整)

23-1概述

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

23-2使用"停车位置补偿"及"主轴电机参数"项设置

23.2.1 设置"停车位置补偿"

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

操作:



1、按"上"键,进入辅助管理。

2、按"①"键或数字键7,移动光标到"设定机器参数"项,按"---"

键。



【讫	定机	器参数】	
<ul> <li>①动框曲线及角度: F4/250</li> <li>②断限检测: 是</li> <li>③断线检测后是否停车:是</li> <li>④断线后是否确定拉杆:否</li> <li>⑤断线退针数: 0</li> <li>⑥回退补绣: 2</li> <li>⑦补绣结束动作方式: 降速</li> <li>⑧起绣时断线不检测针数:8</li> <li>⑨刺绣完回原点: 是</li> <li>⑩初始化系统参数</li> </ul>	1	①跳跃时是否断线检测         否         2           ②跳跃时是否断线检测         3 针剪线           ③跳跃限速:         500           ④剪线时是否锁针:         是           ⑤剪线后锁针针数:         3           ⑥锁针长度(毫米):         1.0           ⑦同色时自动启动选择         是           ⑧手动换色是否记忆:         否           ⑨是否过滤空针:         否           ⑩绣厚料补偿值:         0	
<ul> <li>◆最高转速: 700</li> <li>②最低转速: 250</li> <li>③切换针长: 5.0</li> <li>④是否暂时关停剪线: 否</li> <li>⑤剪线长度: 3</li> <li>⑥剪线后动作方式: Y向动</li> <li>⑦艰线后进行动框: 否</li> <li>◆剪线到位是否检测: 是</li> <li>⑨剪线后主轴几圈停车: 1</li> <li>剪线后慢动针数: 2</li> </ul>	3	①剪线后起针速度:       80       4         ②剪线时的转速:       80         ③集中勾线的角度调整:       +0         ④勾线电机传动比调整       1:       10         ◆机型针数:       4         ☞⑥停车位置补偿:       5         ⑦主轴电机参数:       0         ⑧起针转速的设置:       80         ⑨起针时慢动针数:       8         ⑩起针加速度:       15	
上下键或数字键移动光标,回车选择菜单			

# 3、按"🖑"翻页三次,进入第四页,菜单如下图示。

4、按"①"键移动光标,移到"停车位置补偿"项时,按"-"键。
5、按"①"或"①"键,可改变该项的数值。(当主轴停车位置经常小于 100°时,可加大此数值,当停车位置经常大于 100°时,可减小此数值。)

6、选好数值后,按"-"确认。

23.2.2 设置"主轴电机参数"

这项参数设置是为了调整主轴电机与机械的配合,该参数的设置范围是 0至30,在大多数情况下可设为0。当在刹车过程中,若出现主轴在原地抖 动或回转,或看上去像刹车力量不足时,可以适当加大此参数。

操作:

1、按"上"键,进入辅助管理菜单。





2、按"①"键或数字键7,移动光标到"设定机器参数"项,按"---"

键。

## 3、按"🖑"键翻页三次,进入第四页,菜单如下图示。

【设定机	器参数】		
①动框曲线及角度:       F4/250       1         ②断限检测:       是         ③断线检测后是否停车:       是         ④断线后是否确定拉杆:       否         ⑤断线退针数:       0         ⑥回退补绣:       2         ⑦补绣结束动作方式:       降速         ⑧刺绣完回原点:       是         ⑩初始化系统参数       1	①跳跃时是否断线检测         否         2           ②跳跃剪线:         3 针剪线           ③跳跃限速:         500           ④剪线时是否锁针:         是           ⑤剪线后锁针针数:         3           ⑥锁针长度(毫米):         1.0           ⑦同色时自动启动选择         是           ⑧手动换色是否记忆:         否           ⑨是否过滤空针:         否           ⑩绣厚料补偿值:         0		
<ul> <li>◆最高转速: 700 3</li> <li>②最低转速: 250</li> <li>③切换针长: 5.0</li> <li>④投否暂时关停剪线: 否</li> <li>⑤剪线长度: 3</li> <li>⑥剪线后动作方式: Y向动框</li> <li>⑦艰线后进行动框: 否</li> <li>◆剪线到位是否检测: 是</li> <li>④剪线后主轴几圈停车: 1</li> <li>剪线后慢动针数: 2</li> </ul>	①剪线后起针速度: 80 4 ②剪线时的转速: 80 ③集中勾线的角度调整:+0 ④勾线电机传动比调整 1:10 ◇机型针数: 4 ⑥停车位置补偿: 5 ⑦注轴电机参数: 0 ⑧起针转速的设置: 80 ⑨起针时慢动针数: 8 ⑩起针加速度: 15		
上下键或数字键移动光标,回车选择菜单			

4、按"①"键移动光标,移到"主轴电机参数"项时,按"-"键。



5、按"<sup>①</sup>"或"<sup>①</sup>"键,可改变该项的数值。(在停车过程中,若出 现主轴在原地抖动、回转等情况时,可以加大此参数。)

6、选好数值后,按"-"键确认。

7、根据机器的停车状态反复调整上述参数,直至每次停车都正常为止。




#### 第24部分 针停下位后移框

注意:此操作涉及落针的机械动作,请注意安全。

该项功能用于进行衍缝的操作,针停下位后,可以固定住绣品。然后进 行绣框换布操作。

操作:

- 1、按"上"键,进入辅助管理菜单。
- 2、按"🔍"键翻页,进入第二页,菜单如下图示:



3、按"①"键或数字键"9",移动光标到"针停下位后移框"时,按

4、屏幕显示"按回车键确定该动作!",如按"---"键则针向下扎入 绣品中(请注意安全),按其它键则退出。当针刺入绣品中后可以松开绣品, 此时移框键开放,可移动绣框。

5、移框到位后,请按"--"键确认。

6、该功能退出后,针仍在下位。若想恢复停车到100°,请使用点动功能(参见第20部分)。

7、继续绣作。



#### 第25部分 禁止花样输出

25-1概述

该功能是防止将内存中的花样进行非法复制(存到磁盘上)。一旦机器 主人设置了"禁止花样输出"的密码(4 位数字),其他人员在没有解除密 码的情况下,将不能做"内存花样输出到磁盘"的操作。要想把内存花样输 出到磁盘,必须先解除"禁止花样输出"。

25-2设置"禁止花样输出"

操作:

1、按"上"键,进入辅助管理菜单。

2、按" 键翻页,进入第二页,菜单如下图示:



3、按"<sup>①</sup>"键或数字键"0",移动光标到"禁止花样输出"项,按"--" 键。

4、再按"-"键,确认该操作。

5、按数字键输入密码(1-4 位)后,按"---"键确认。(数字 0,00,000,或 0000都不能做为密码。)



25-3解除"禁止花样输出"

在设置了禁止花样输出的密码后,重复再做25-2的操作,输入上次设置 的密码,即可解除禁止花样输出。

另外在做内存花样总清后,机器自动解除"禁止花样输出"。



#### 第26部分 机器及设备自检

# *此操作只供维修人员使用,一般操作人员不要使用。此操作涉及一些机 械工作,因此使用时要注意人身安全及设备安全。*

26-1机器自检

该项自检主要是对主控制板电路及内存条等进行自检。

26-2编码器自检

该项自检是通过转动主轴,对光电编码器的零位脉冲(OPL),A 相连续脉冲(APL)及 B 相连续脉冲(BPL)进行检查,并显示其数值。

26-3主轴转速自检

该项自检是通过转动主轴,把设置转速与实际转速进行对照显示,以供 主轴板调试之用。

26-4机器部件测试

该项测试包括: 拉杆开关、限位开关、机头电磁铁、剪线电磁铁/电机、 扣线电磁铁、勾线电磁铁/电机、断线检测、金片装置升降、Z绣摆杆点动、 盘带绣压脚升降等项目的测试。

26-5转动主轴到任意角度

该项操作可以旋转主轴从100°到任意角度,以方便机器的维修及调试。

#### 第27部分 刺绣工作的生产管理及故障统计



第27部分 刺绣工作的生产管理及故障统计

27-1主画面的管理信息

在刺绣确认模式时,用户可以在主画面查看以下管理信息:当前工件个数、工件总数、断线次数及断线时间。有关上述信息的定义详见下一节。

这些信息是随刺绣工作的进行而变化的,它们将在刺绣工作的间隙刷新 并显示其新值。

27-2刺绣工作的统计信息

本系统可以对刺绣工作进行多项统计,为电脑刺绣机的管理者对生产及 人事的管理提供了事实依据。

操作如下:

1. 按"□"键,进入刺绣统计过程,并显示如下统计信息:

【时间统计】

开机时间:	4:38:45
刺绣时间:	4:32:19
停车时间:	0:6:26
断线次数:	10
平均断线时间:	0:20
工件总数:	22
开机次数:	2

【工作统计】

花样号	花样数目	总针数	刺绣时间	工件个数
12	1	21583	2:52:45	5
99	1	64	0:0:43	1
1	1	3200	1:30:18	16
0	0	0	0:0:0	0
0	0	0	0:0:0	0
0	0	0	0:0:0	0
0	0	0	0:0:0	0
0	0	0	0:0:0	0
0	0	0	0:0:0	0
0	0	0	0:0:0	0

以上信息的定义是基于系统实时时钟的,并以软件计时作为基准。软件 在以下操作时进行计时: (1) 机器开机; (2) 机器由停车变为刺绣; (3) 机器 由刺绣变为停车; (4) 进入刺绣确定; (5) 解除刺绣确定; (6) 刺绣完一个花 样并终止。

因此,在最后一次计时到机器关机这段时间,电脑省略掉了。

【时间统计】项目统计了机器上电后的刺绣工作信息。

开机时间是刺绣时间和停车时间的总和。

刺绣时间是机器拉杆进行"正常刺绣"、"低速空走"或"高速空走" 的时间总和。

停车时间是机器没有运转的时间总和。

断线次数是机器运转时检测到断线的次数。

平均断线时间是每次断线时停车到拉杆继续刺绣的平均时间。

工件总数是统计时段内,单个机头刺绣完成普通内存花样的总数。

开机次数是机器上电的总次数。

【工作统计】项目统计了最近 10 个刺绣花样的刺绣工作信息。注意, 如果刺绣时的花样号、花样数目及总针数与前面的不一样,则系统认为是另 一个刺绣花样并另列一行。

花样号是选择它并进行刺绣的花样号。

花样数目是刺绣花样的刺绣参数中包含的普通内存花样的数目。

总针数是包含刺绣参数后刺绣花样的总针数。

刺绣时间是这个花样号从刺绣确认到刺绣解除的总时间。

工件个数是对该花样进行刺绣,单个机头刺绣完成普通内存花样的个数。

2. 此时,按"①"键将清除上述数据,或者按其它键进行下一页。

 3. 屏幕将显示下面 10 种错误的最近 10 次出现的时间表,以供机器维护 人员参考:

# 第27部分 刺绣工作的生产管理及故障统计



【错误统计	- )

错误次数:	1				
错误类型	最近10次错误发生的时间表				
匀线不左后位	_	—	—	—	—
	_	_	_	_	_
停车不到位		_	_	_	_
5千小巧位	_	—	_	_	_
主控板内存手失		_	_	_	—
	_	_	_	_	—
步进电机异常		_	_	—	—
少之已70091 前	—	_	—	_	—
<b>地</b> 名 招 时		_	—	_	—
天口之时	—	_	—	_	—
拉缶半回转显堂		_	—	_	—
秋日1 日投开市	_	_	_	_	_
针位罢臣堂	2001:10:30	_	_	_	_
1位直开巾	_	_	_	_	_
主轴由机招时	_	_	_	_	_
工和电机处的	—	—	_	_	_
<b>拉</b> 名 裁 限			—	—	—
			—	—	—
前线不左盾位	_	—	_	—	—
为 线 个 任 你 位	—	_	—	—	—

4. 此时,按"①"键将清除错误数据,或者按其它键进行退出,系统将返回到主画面。



#### 第28部分 生成轮廓花样

28-1概述

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

例如:



28-2生成轮廓花样

操作:

- 1、按"上"键,进入辅助管理菜单。
- 2、按"🔍"键翻页,进入第二页,菜单如下图示:

## 第28部分 生成轮廓花样





3、按"①"键或数字键"7",移动光标到"普通花样产生轮廓花样"项,按"-"键。

4、选择原刺绣花样;

5、输入新轮廓花样号;

6、系统自动生成新轮廓花样;

7、按"上"键退出"辅助方式管理"。

第29部分 绣框刺绣范围的软件设置

该功能是设置绣框的刺绣范围,并使花样在绣框范围内进行刺绣。 操作:

1、按"上"键,进入辅助管理菜单。

2、按"🖑" 键两次,进入第三页,菜单如下图示:



3、按"<sup>①</sup>"键或数字键"4",移动光标到"刺绣范围的软件设置"项,按"<sup>-</sup>"键。

4、出现提示: "移框,使针定位到左下方,再按回车键"。您可按移 框键使针定位到绣框左下方,并按"-"键继续。

5、现提示: "移框,使针定位到右上方,再按回车键"。您可按移框 键使针定位到绣框右上方,并按"-"键结束。

## 第 30 部分 刺绣机通讯系统使用说明置



第30部分 刺绣机通讯系统使用说明

30-1软件安装

软件安装方法如下:

(1) 从本公司的安装盘中运行 SETUP. EXE。单击"下一步"继续安装。 或者单击"取消"中止安装过程。

🔂 EmbCom InstallShield Wizard				
Z	欢迎使用 EmbCom InstallShield Wizard			
	InstallShield(R) Wizard 将要在您的计算机中安装 EmbCom 。 要继续,请单击"下一步"。			
	警告:本程序受版权法和国际条约的保护。			
< 上一步(B) 下一步(M) > 取消				

(2) 单击"Next>",选择缺省的安装目录。



# 第30部分 刺绣机通讯系统使用说明

🙀 EnbCon	InstallShield Vizard	
<b>目的地文(</b> 单击"下-	<b>件夹</b> →步"安装到此文件夹,或单击"更改"安装到不同的文件夹。	
	将 EmbCom 安装到: C:\Program Files\DaHao\EmbCom\	更改( <u>c</u> )
InstallShield —	<上一步(B) 下一步(N) >	取消

(3) 单击"下一步"进行安装。

🙀 EmbCom InstallShield Vizard	
<b>已做好安装程序的准备</b> 向导准备开始安装。	
单击"安装"开始安装。 要查看或更改任何安装设置,请单击"上一步"。 单击"取消"很出向导。	
InstallShield	

(4) 单击"完成",完成安装软件"EMBCOM"。

## 第30部分 刺绣机通讯系统使用说明置





30-2软件删除

(1) 打开"控制面板->添加删除程序"。

(2) 选择"EmbCom 安装程序"并单击"添加/删除"按钮。

(3) 依照计算机提示操作。

(4) 最后单击"完成",删除软件"EMBCOM"。

30-3软件使用方法

从 Windows 桌面上,运行"EMBCOM"。其主要操作功能,可见图所示。





(1)注意:软件第一次使用时,必须设置刺绣机的机型。单击"通讯"→"选择机型",选择相应的机型。

特别说明: BECS-X8 适用于 08、18、28 机型;

BECS-1X8 适用于 102/152、202/252、302/352、108/158、208/258、 308/358、128、228、328、118、218、318 机型;

BECS-X6 适用于 BECS-16/216/26/226/266 机型;

BECS-CX8 适用于 6C18、C18 机型;

BECS-XX9 适用于 1X9、09、59S 机型。

(2) 首先,单击"打开花样"按钮,选择并打开一个花样。

## 第 30 部分 刺绣机通讯系统使用说明置



(3) 单击"传送花样"按钮,提示您"绣花机已经准备好通讯?"。

绣花机已	已经准备	备好通讯	? 🗙
<b>/</b>	确定	×	取消

(4)(这时,绣花机应进入准备好状态。详细操作见下一节。)单击确认按钮,将进入"传送花样"过程。





传送花样	X
1%	
Cancel	

(5) 计算机将出现如左上图所示,并且百分比将从1%增加到100%,完成 传送花样。如果通讯不正确或没有准备好,则会如右上图所示(百分比一直 为0%) 或出现"通讯时发生错误,或者刺绣机没有准备好!"提示。

**注**: 若要中途停止传送花样,请按"空格"或"回车"键(此时该软件 停止使用鼠标)。

(6) 如需传送下一个花样,请重复以上步骤。

30-4绣花机的通讯操作

(1) 在主画面下,按"□", "0"及"□"键进入通讯过程;

磁盘管理
①列磁盘目录
②磁盘花样输入到内存
③内存花样输出到磁盘(二进制)
④磁盘花样删除
⑤格式化720K磁盘
⑥格式化1.44M磁盘
⑦安装字母库
⑧删除字母库
⑨字母花样生成
遭 ⑩从 PC 机输入花样
箭头移动光标,回车选择菜单

(2) 系统提示输入新花样号, 输入新花样号并按 "-" 确定。系统出现 提示"正在通讯...",并进入准备好状态,等待计算机的通讯操作。



磁盘管理
①列磁盘目录
②磁盘花样输入到内存
③内存花样输出到磁盘(二进制)
④磁盘花样删除
⑤格式化720K磁盘
⑥格式化1.44M磁盘
⑦安装字母库
⑧删除字母库
⑨字母花样生成
❻ ⑩从 PC 机输入花样
工工通知
止住地爪・・・

(3) 一旦计算机与绣花机开始通讯,绣花机系统将开始接收新花样,并提示"请等待..."。



(4) 接收完成后,系统将回到"磁盘管理"画面。如果失败,将出现提示"通讯失败",原因可能为:通讯小板有问题;连线有问题;接收或发送软件有问题。



第31部分 常用参数设置表

序号	参数	常用值	注 释
1	动框曲线及角度	F2/260	F1~F6 为动框曲线。 其后的数值指绣
			框开始动作时的角度。
2	断线检测	是	"是":断线时自动检测;
			"否":断线时不检测。
3	断线检测后是否停车	是	"是":断线检测后停车,"否":
			断线后只闪灯不停车。
4	断线后是否确定拉杆	否	在断线检测停车后,是否需要按键确
			认才能拉杆。
5	断线退针数	0	范围:0~7针,断线后自动回退针数。
6	回退补绣	1	范围:1针~10针补绣,补绣后提前
			落针数。
7	补绣结束动作方式	降速	补绣结束主轴可选:降速、停车、无
			(变速)
8	起绣时断线不检测针	8	范围: 0~15 针。有底线检测时设为
	数		8, 无底线检测时设为 3。
9	刺绣完回原点	是	"是": 刺绣结束后, 自动返回原点;
			"否": 刺绣结束后,不返回原点。
10	初始化系统参数		新装机,必须使用该功能进行初始化
			系统各项参数。
11	跳跃时是否断线检测	否	在刺绣跳跃针时,是否进行断线检
			测。应根据绣品的实际需要来设置。
12	跳跃剪线	3针剪	范围: 不剪线或1针~7针(跳跃大
		线	于或等于此针数时剪线)。



序号	参数	常用值	注 释
13	跳跃限速:	400	设置跳针时的转速。
14	剪线时是否锁针	是	设置剪线时是否锁针。
15	剪线后锁针针数	2	范围: 0~3。
16	锁针长度 (毫米)	0. 6	范围: 0.3~1.5mm。
17	同色时自动启动选择	是	"是":在刺绣中,遇到换色顺序中
			有相同针位时,自动启动。
			"否":手动启动(可用于贴布绣)。
18	手动换色是否记忆	否	"是": 手动换色值可自动记入换色
			顺序。
			"否":手动换色值不记入换色顺序。
19	是否过滤空针	是	电脑在一般情况下,会把空针滤除
			掉,以免机器在原地空落针。如果设
			为"否",将不过滤花样中原有的空
			针。
20	绣厚料补偿值	0	绣普通布料时, 应为"0";
			绣厚料时,可设其它值,范围为0-3
21	最高转速	700	范围: 250~1000转/分。
22	最低转速:	400	范围: 250~600。设置机器的最低转
			速。
23	切换针长:	5.0	范围: 1~10。针长大于此值时, 机
			器降低运转速度。
24	是否暂时关停剪线	否	是:关闭剪线装置
			否:开启剪线装置
25	剪线长度	3	范围: 1~8, 1 为剪线最短, 8 为剪
			线最长。



序号	参数	常用值	注 释
26	剪线后动作方式	Y向动	可选:X 向动框、Y 向动框、移动针
		框	位。
27	剪线后是否执行动框	否	剪线后只根据需要执行动框。
28	剪线到位是否检测	是	普通剪线可根据是否装有传感器设
			为"是"或"否"。集中勾线或停车
			剪线应设为"是"。
29	剪线后主轴转几圈停	2	对于滑差主轴的机器可设为 2, 对于
	车		小型机器或主轴为伺服电机的机器
			可设为1。
30	剪线后慢动针数	2	范围: 1~7。该参数用于设置剪线后
			再拉杆刺绣时的慢动针数。
31	剪线后起针速度	80	该参数设置锁针时的转速。
32	剪线时的转速	80	剪线时的主轴转速。范围: 80~250
			转/分。
33	集中勾线的角度调整	0	调整集中勾线的角度。范围:-100~
			+100(实际角度 0~72°)。此数加
			大时,勾线角度向后移。
34	勾线电机传动比调整		比例为: 1:9, 1:10, 1:12, 1:15,
			1:18, 1:20
35	机型针数	6	根据机器情况设置,对于9针机器应
			设为 9,设置值与机器针数不附时,
			会造成换色不正常。
36	停车位置补偿	0或9	范围: 0~30。主轴为滑差电机时通
			常设为 9; 主轴为伺服电机时通常设
			为 5~7。调整方法: 当实际停车位置



序号	参数	常用值	注 释
			大于 100° 时, 可减小此数。当实际
			停车位置小于100°时,可加大此数。
37	主轴电机参数	1	范围: 0~30。主轴为伺服电机时,
			该参数无效。主轴为滑差电机时,加
			大此参数可防止刹车过程中主轴原
			地抖动。一般情况可设为1。
38	起针转速设置	80	范围: 80、90、100、110、120、130、
			140、150转/分。
39	起针时慢动针数	1	起针时慢动几针后加速,范围1-9
40	起针加速度	12	范围:1~30。加大此参数,可使拉
			杆后机器加速更快。
41	慢动时的主轴转速	400	绣作中向右顶住操作杆时的转速。
42	步进换色速度	12	该参数仅对换色电机为步进电机的
			机器才有效,数值越大,换色速度越
			快。
43	机头电磁铁电压调整值	0	范围: 0~30。此值越大, 电压越高。
44	针停下位的位置调整	15	范围: 0-30, 值越大, 主轴停车角度
			越大。
45	变频传动比调整	0	变频传动比调整范围: -15~+15
46	DIP1—DIP4		保留将来使用。
50	是否显示针数:	是	设置是否显示当前针数及总针数。
51	是否分步越框	否	是分步越框还是连续越框。
52	越框的速度	16	该参数表示越框时的速度,数值越
			大,速度越快。



序号	参数	常用值	注 释
53	高速移框时的速度:	16	范围:1~30。此值越大,高速移框
			时的速度越快。
54	低速移框时的速度:	12	范围:1~30。此值越大,低速移框
			时的速度越快。
55	读花样停车转换色	否	作用: 在读磁盘花样时, 将停止码转
			为换色码,专用于某些国家或地区。
56	雕孔刺绣针位	无	数字表示雕孔针位。"无":无雕孔
			绣。设为雕孔绣后,该针位不执行断
			线检测,剪线,锁针等动作。
57	雕孔绣的位移(毫米)	0/12	雕孔刀的安装位置: 0mm 或者 12mm
58	绳索刺绣针位	无	数字表示绳索刺绣针位。"无":无
			绳索绣。
59	绳索刺绣的限定速	400	设定绳索刺绣时的限定速度。范围:
	度:		300-600转/分。
60	拉杆前主轴应停车到		主轴停在100度后,方可拉杆刺绣。
	位		
61	起针时扣线角度补偿	0	起针时底线带不上,可以调整此值。
62	设置断线检测方式	1	范围: 1,2
63	断线检测去抖动针数	3	范围: 1-6
64	贴布绣后慢动针数		范围: 0-9999
65	贴布绣后慢动速度		范围: 80-最高转速
66	剪线前锁针针数	2	范围: 0~2。
67	剪线前锁针长度	1. Omm	范围: 0.3~2.0 mm。
68	X向A同步		注: 特定机型使用
69	Y向A同步		注: 特定机型使用



序号	参数	常用值	注 释
70	X向B同步		注: 特定机型使用
71	Y向B同步		注: 特定机型使用
	金片绿	、特种绣	、气框绣参数
1	右金片装置	0	范围: 0(关), 1(低针位, 1针位)
2	左金片装置	0	范围: 0(关), N(高针位, N针位)
3	右金片的限定速度	350转/	范围: 300-600转/分。设定金片刺绣
		分	时的最高速度
4	左金片的限定速度	350转/	范围: 300-600转/分。设定金片刺绣
		分	时的最高速度
5	右金片送片角度调整		送片角度微调,取值为:-15+15。
6	左金片送片角度调整		送片角度微调,取值为:-15+30。
7	右金片针位的类型		取值范围为:单向(滚轮),双向(拨
			叉)
8	左金片针位的类型		取值范围为:单向(滚轮),双向(拨
			叉)
9	金片刺绣是否自动启	否	金片刺绣时是手动拉杆启动还是自
	动		动启动。
10	金片装置下落时间	3	范围: 0-15。气阀升降压脚一般设为
			2~3, 步进电机升降压脚一般设为
			4 ~ 5.
11	断线后金片装置自动	否	用来控制断线后金片装置的位置
	升起		
12	金片装置是否独立起	否	用来控制断线后金片装置起落的方
	落		式
13	特种绣方式	左卷绣	可选的方式有: 平绣、左卷绣、右卷



序号	参数	常用值	注 释
			绣、带绣 1、带绣 2、Z 4 绣、Z 5
			绣、乙6绣。
14	特种绣最高限速	400转/	范围: 300~600转/分。
		分	
15	特种绣头距 (毫米)	162	头距有: 162、216、250。
16	调整Z绣的摆幅		范围: 0~255。
17	特种绣压脚工作高度		范围: 0~255。
18	左卷绣及右卷绣比例	1针/圈	范围:1~4针/圈。
19	拉杆停车M轴回原点		拉杆停车后,M轴是否回原点。
20	Z绣摆杆的原位	左	设置Z绣摆杆原位的位置。
21	特种绣的剪线方式		取值范围为: 不剪线, 剪下线, 剪上
			下线
22	Z绣时绣框的摆幅		取值范围为: -9.9~-0.2, 0.2~9.9
23	拉杆回退M轴是否转	是	拉杆回退时,绳子可以不要求M轴转
	动		动,防止缠在一起;带绣必须转动(防
			止带子自转)。
24	特种绣的最低转速	250	范围: 250-400
25	特种绣转速切换角度	30	范围: 1-180
26	特种绣的降速比例	2	范围: 1-4
27	断线停车时M轴回原	是	是: M轴回原点
	点		否: M 轴不回原点
28	Z轴控制的切换角度	180	大于此值时,用定时方式;小于此值
			时,用计数方式。范围是: 0-180度
29	压脚限位高度调整	0	范围是: 0-250
30	摆杆启动角度调整	1	范围是: 1, 2, 3.



序号	参数	常用值	注 释
31	特种绣M轴角度补偿		0-10
32	M轴退避角度		当进行平绣或金片绣的时候,如果此 参数设为0°,M轴停在水平位置上; 如果此参数设为90°,M轴停在垂 直位置上。当平绣头与特种头的头距 比较小的时候,为了防止M轴机械与 平绣头碰撞,必须把此参数设为90 。。
33	气框是否使用	否	机器有气框时,可选择"是"。 否则,应选"否"。
34	气框动作间隔时间	3	范围: 0~15。指的是各个气阀动作 的间隔时间,数越小,间隔越短。
35	绗缝X方向补偿	0	范围 0~10, 用于机械间隙的补偿调整
36	绗缝Y方向补偿	0	范围 0~10, 用于机械间隙的补偿调整

32 部分 缠绕绣、盘带绣、锯齿绣操作使用说明

r. fr.

第32部分 缠绕绣、盘带绣、锯齿绣操作使用说明

32-1功能介绍

1、 缠绕绣功能:此功能是将包裹线卷绕住芯线后,做为花型材料的刺绣。缠绕绣功能分左卷绣(顺时针卷绕)、右卷绣(逆时针卷绕)两个方向。
 缠绕方向可由机器参数选定。

2、带绣功能:此功能是以绳、带等做为花型材料的刺绣,它包括盘带绣
 1和盘带绣2(暗绣)。

3、 锯齿绣(ZIG 绣)功能:此功能是将芯线按特定的针法刺绣在底料 上形成花型的刺绣。在电脑中预存有六种特定的针法,Z1 绣、Z2 绣、Z3 绣、Z4 绣、Z5 绣、Z6 绣。其刺绣图标分别如下:

	9 <sup>6</sup> 00%	°∿∿	~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~~	\$	*
Z1 绣	Z2 绣	Z3 绣	Z4 绣	Z5 绣	Z6 绣

为叙述方便,以下将缠绕绣、盘带绣、锯齿绣统称特种绣。

4、 平绣头与特种绣头可自动切换或手动切换。

5、 缠绕绣功能、盘带绣功能、锯齿绣功能之间可随意转换。

6、 特种头压脚自动升降(此功能仅适用于装有配套机械装置的机器)。

7、 平绣头限速与特种头限速可分别设定。

8、 M轴停绣点断电记忆功能:上电后 M 轴自动回到工作点

9、 特种头剪线功能(不剪线\剪下线\剪下线和上线)。

10、 手动移框前特种头自动抬升压脚,特种头绣作前自动放下压脚。

11、 锯齿绣摆杆手动测试功能。

32-2主要技术指标

平绣头与特种绣头针位顺序:本电控默认第1针位为特种绣针位,
 从第2针位起向后各针位均为平绣针位。

2、 特种绣转速限定范围: 300~650转/分,调节量10转。



32-3 特种绣机头的手动操作及绣作参数设置(注意只有在一针位才能对 M轴进行操作)

1、 M 轴: M 轴是驱动特种绣机头所配绳带轮的,在特种绣时 M 轴起到
 使绳带轮位置角跟踪针迹的作用。

(1) M轴回工作点:按点动"<sup>min</sup>"键,根据电脑提示,按数字键或按
"①"、"①"键将光标指向"M轴回工作点",按"○"键确认,此时 M<</li>
轴回工作点。

(2) M 轴点动:按点动"<sup>™™</sup>"键,根据电脑提示,按数字键或按"<sup>①</sup>"、 "<sup>①</sup>"键将光标指向"M 轴点动",按"<sup>№</sup>" 键确认,此时 M 轴回原点位。

(3) M 轴手动旋转:按点动 "<sup>™™</sup>"键,根据电脑提示,按数字键或按
 "①"、 "①"键将光标指向 "M 轴手动",按 "○" 键确认,根据提示 按 "<sup>○</sup>"、 "<sup>○</sup>"键,可分步旋转绳带轮。

2、 特种绣机头压脚手动升降

(1)压脚提升:按点动"<sup>™™</sup>"键,根据电脑提示,按数字键或"<sup>①</sup>"、
 "<sup>①</sup>"键将光标指向"特种头压脚提升",按两次"<sup>™</sup>"键确认,此时机器将自动提起所有压脚。

(2) 压脚落下:按点动"<sup>™™</sup>"键,根据电脑提示按"<sup>™™</sup>"键及数字键
 或按"<sup>①</sup>"、"<sup>①</sup>"键将光标指向"特种头压脚落下",按两次"<sup>™</sup>"键
 确认,此时机器将自动放下所有压脚。

3、平绣机头向特种绣机头切换

(1)手动切换:按数字键"1"。根据电脑提示按数字键或按"①"、
 "①"键将光标指向选项"1 针位特种绣",按"□"键确认,此时机器
 将针位切换至特种机头,同时将下针点移至特种机头下针位置。

(2)自动切换:在刺绣前,设置换色顺序时,在需要特种绣的切换点, 将换色针位设置为1针位,即可在刺绣中实现自动切换。在自动切换至1针



位(特种机头)后,机器将自动停车等待绳带准备操作。准备操作完成后, 方可拉杆继续绣作。

4、特种绣机头向平绣机头切换

(1)手动切换:选定所需针位,按与之相对应的数字键,即完成手动切换。此时机器将切换至平绣机头所选定的针位处,同时将下针点移至该针位处。

(2)自动切换:在刺绣前设置换色顺序时,通过换色针位设置,即可 实现在刺绣中自动切换。在绣作中当特种绣机头绣作结束后,机器会在结束 点自动停车,电脑提示"刺绣暂停,请拉杆继续",等待对绳带的处理,完 成后,拉杆继续绣作,机器将自动切换至平绣机头,按平绣所具备的功能继 续工作。

5、缠绕绣、盘带绣、锯齿绣功能转换

(1) 缠绕绣功能:

a) 按数字键"1",根据电脑提示,按数字键或按"Û"、"Ū"键将 光标指向选定项"1 针位左卷绣",按"☑"键确认,此时主画面标识栏显 示"√"标记。

b) 按数字键"1",根据电脑提示,按数字键或按"①"、"①"键将 光标指向选定项"1 针位右卷绣",按"<sup>⑦</sup>"键确认,此时主画面标记栏显 示"↓"标记。

为了达到较好的刺绣效果,应按照芯绳的绞扭方向选择缠绕绣的卷绕方向。

功能选定后,配合专用压脚及送带轮,即可进行缠绕绣了。

(2)盘带绣功能:按数字键"1",根据电脑提示,按数字键或按"①"、
 "①"键将光标指向"1针位--盘带绣1"或"1针位--盘带绣2",按"○"
 键确认,此时主画面标记栏显示"□"或"□2"标记。功能选定后,配
 合专用压脚及送带轮,即可进行盘带绣1或盘带绣2方式(暗绣方式)绣作。

## 第32部分 缠绕绣、盘带绣、锯齿绣操作使用说明

(3) 锯齿绣功能(ZIG 绣):

a) Z1 绣功能:按数字键"1",根据电脑提示,按数字键或按"⑪"、 "①"键将光标指向选定项"1 针位 Z1 绣",按"☑"键确认,此时主画 面标记栏显示"<sup>□</sup>"标记,此绣法的特点是每两针摆杆摆动一次。

b) Z2 绣功能:按数字键"1",根据电脑提示,按数字键或按"①"、 "①"键将光标指向选定项"1 针位 Z2 绣",按" ☑" 键确认,此时主画 面标记栏显示" <sup>◎</sup> "标记,此绣法的特点是每一针摆杆摆动一次和每两针 摆杆摆动一次交替进行。

c) Z3 绣功能:按数字键"1",根据电脑提示,按数字键或按"⑪"、 "①"键将光标指向选定项"1 针位 Z3 绣",按"☑"键确认,此时主画 面标记栏显示" ∛ "标记。此绣法的特点是每一针摆杆摆动一次。

d) Z4 绣功能:按数字键"1",根据电脑提示,按数字键或按"⑪"、 "①"键将光标指向选定项"1 针位 Z4 绣",按"☑"键确认,此时主画 面标记栏显示" ⅔" 标记。此绣法的特点是每一针摆杆摆动一次,但摆杆 摆动方向和 Z3 绣相反。

e) Z5 绣功能:按数字键"1",根据电脑提示,按数字键或按"⑪"、 "①"键将光标指向选定项"1 针位 Z5 绣",按"☑"键确认,此时主画 面标记栏显示" ⅔"标记,特点同 Z4,适合于粗绳的绣作(见参数 Z 绣时 绣框的摆幅);

f) Z6 绣功能: 按数字键"1",根据电脑提示,按数字键或按"①"、 "①"键将光标指向选定项"1 针位 Z6 绣",按"☑"键确认,此时主画 面标记栏显示"""标记。此绣法的特点是在同一点上落三针,每一针摆 杆摆动一次。

6、参数设置

(1) 特种绣最高限速设置: 按辅助方式 "━━" 键, 按数字键 "7", 按 翻页 "➡"或 "➡"键, 根据电脑提示, 按数字键或按 "①"、 "①"键 932 部分 缠绕绣、盘带绣、锯齿绣操作使用说明

将光标指向"特种绣最高限速",按"□"键确认进入,按"①"、"①" 键将数字调整至所需数值,按"□"键确认,完成设置。

(2)特种绣头距: (150, 162, 166, 175, 185, 200, 216, 225, 230, 240, 250, 260, 270, 275, 280, 290, 300, 400, 455)

(3) 调整 Z 绣摆幅: "0---80"; 操作同上。

该参数设置值必须与摆杆的机械限幅一致,机器出厂后无需改动!

(4) 特种绣压脚工作高度: "0---60"; 操作同上。

该压脚工作高度指的是每一针压脚需要提升的高度。

(5) 左卷绣及右卷绣比例: "1-4"; 操作同上。

该参数可改变缠绕绣的缠绕疏密程度;如设置值为2时,指的是每两针 缠绕一圈。

(6) 拉杆停车 M轴回原点: "是\否";操作同上。

(7) Z绣摆杆原位: 左\右

摆杆原位指的是M轴在原点的位置时摆杆在机头的左边位置还是右边位置,该参数的设置必须和机械位置一致。

(8) 特种头是否剪下线:"不剪线\剪下线\剪上下线";操作同上。

(9) Z绣时绣框的摆幅: -9.9~-0.2, 0.2~9.9; 操作同上。

该参数用于 Z5 绣作方式,适用于粗绳;对于粗绳的绣作, Z5 绣作方式 是通过框架的摆动来补偿摆杆摆幅的不足;根据绣作绳的粗细程度来设置该 参数的绝对值大小,其正负号的设置是根据机器结构而定,设置原则是使摆 杆的摆动方向和框架的摆动方向一致,如果发向绣框与摆杆摆动方向不一致, 请改变该正/负号:

(10) 拉杆回退 M 轴是否转动: 是/否; 操作同上。

(11) 特种绣最低转速: 250-400; 操作同上。

该参数是设置 M 轴降速时能降到的最低速度;

#### 第32部分 缠绕绣、盘带绣、锯齿绣操作使用说明

(12) 特种绣转速切换角度: 0-180; 操作同上。

该参数是设置 M 轴的需要降速的最小旋转角度, 推荐值为 30;

(13) 特种绣的降速比例: 1-4; 操作同上。

该参数是设置 M 轴的降速快慢程度, 值越大速度降得越快;

(14) 断线停车时 M 轴回原点: 是/否; 操作同上。

(15) Z轴控制的切换角度:(0-180)当M轴转动角度大于该设置角度时,Z轴摆动速度相对提高。

(16) 压脚限位高度调整: (0-250)

该压脚限位高度指的是压脚能够提升的最大高度。

(17) 摆杆起动角度调整: (1、2、3): (推荐选择1)

表示摆杆开始摆动主轴所转到的角度,,描述针杆与绳子之间的相对位置,用来调整绣品质量。"1"表示摆杆在较早角度开始摆动; "2"表示摆 杆推迟一定角度开始摆动; "3"表示摆杆再推迟一定角度开始摆动。

此参数一般在机器出厂时由专门的技术人员调试使用。

(18) 特种绣 M 轴角度补偿(0-10):

特种头 M 轴存在机械间隙,因此 M 轴反复改变方向转动,就产生机械回差。当刺绣扁带的时候,如果带形迂回曲折,此时 M 轴未进行角度补偿,那 么在扁带转弯处,针杆就扎在扁带边上,而不是扎在带中间,影响绣品效果。

在调试机器的时候,针杆扎在扁带中间,此时该参数应该设为"0"; 当针杆扎在扁带边上的时候,要反复调整此参数,直到绣品效果最佳。

此参数一般在机器出厂时由专门的技术人员调试使用。

(19) M 轴退避角度(0°、90°):当进行平绣或金片绣的时候,如果 此参数设为0°, M 轴停在水平位置上;如果此参数设为90°, M 轴停在 垂直位置上。当平绣头与特种头的头距比较小的时候,为了防止 M 轴机械与 平绣头碰撞,必须把此参数设为90°。 32 部分 缠绕绣、盘带绣、锯齿绣操作使用说明

32-4特种绣机型的机械执行机构分类及其驱动方式选择

盘带绣机型从机械方面来讲主要包括了三套动作机构,我们把他们分别 定义为 M 轴、E 轴和压脚轴。其中 M 轴是每一针旋转一定的角度来跟踪针轨 迹,使得在绣作时,绳子或带子始终处于针运动的正前方位置; E 轴是每一 针或两针作一次来回摆动从而使花样形成锯齿形状;压脚轴顾名思义就是用 来提升和放下压脚用的。

1、 M 轴

M 轴的机械执行结构可分两类:一是带离合器装置的,该离合器装置的 离合动作可由电气阀来自动控制或手动操作。该机型的最大优点是能够实现 补绣时只有补绣头的 M 轴在动作,非补绣头静止不动,有利于提高补绣质量 和效率。二就是不带离合器装置的。目前这两类 M 轴机构都是由伺服电机来 驱动, M 轴的原点采用接近开关来定位。

2、 E 轴

E 轴根据使用的电机不同和是否需要接近开关来定位原点位置而进行分类,共分成以下几种:

(1) 采用步进电机分头驱动,不需要接近开关定位原点位置

(2) 采用步进电机集中驱动,需要接近开关定位原点位置

(3) 采用步进电机集中驱动,不需要接近开关定位原点位置

(4) 采用伺服驱动器驱动,需要接近开关定位原点位置

3、压脚轴

特种头压脚的工作过程示意图如下: (压脚工作高度指的是每一针的绣作运动过程中, 该压脚跟随主轴的运动而提升和下落的高度; 压脚提升高度是指在非绣作状态时, 压脚从其下点到上点的动作高度, 又称其为压脚限位高度)

第 32 部分 缠绕绣、盘带绣、锯齿绣操作使用说明





压脚提升示范图

压脚轴根据使用的电机和传动机构不同以及是否需要接近开关来定位而进行分类,共分 成以下几种:

(1) 手动抬压脚

采用该种压脚提升实现方式,其压脚的工作高度由机械凸轮的旋转来实现,而压脚提升至限位高度由手动来实现。

(2) 两相小步进电机分头传动,无保持力,无接近开关

该种压脚提升实现方式是每个特种机头采用一个两相小步进电机来 提升压脚,压脚工作高度和压脚提升至限位高度均由该小步进电机来实现。 压脚在上点和下点位置电机都掉电而不具有保持力。不用接近开关来定位上 点和下点位置,机器上电时电控默认压脚处于下点位置。

(3)两相小步进电机分头传动,有保持力,无接近开关

该种压脚提升实现方式是每个特种机头采用一个两相小步进电机来 提升压脚,压脚工作高度和压脚提升至限位高度均由该小步进电机来实现。 压脚在上点位置电机不掉电而具有保持力,但是在下点位置电机掉电而不具 有保持力。不用接近开关来定位上点和下点位置,机器上电时电控默认压脚 处于下点位置。

(4) 单相交流电机集中传动,两个接近开关

采用该种压脚提升实现方式,其压脚的工作高度由机械凸轮的旋

#### 32 部分 缠绕绣、盘带绣、锯齿绣操作使用说明

转来实现,而压脚提升至限位高度采用单相交流电机驱动压脚轴来集中传动 实现。在压脚上点和压脚下点位置分别各安装一个接近开关来调整压脚的提 升高度。在上点和下点位置电机均无保持力。

(5) 采用步进电机集中传动(两相或三相步进电机),一个接近开关

采用该种压脚提升实现方式,其压脚的工作高度由机械凸轮的旋转 来实现,而压脚提升至限位高度采用步近电机驱动压脚轴来集中传动实现。 在压脚上点位置安装一个接近开关来定位。下点位置采用设置参数来实现。 在上点和下点位置电机均有保持力。

(6)采用气动分头传动,无接近开关

采用该种压脚提升实现方式,其压脚的工作高度由机械凸轮的旋转来实现,而压脚提升至限位高度采用气阀来分头传动实现。

4、特种绣机型的电控配置表

BECS\_xx6, 主控板 E879+E874。对于不同型号的控制系统, E854 板采用 不同的程序来实现, 而 E874 板采用改变 DIP 开关的形式来实现。具体配置 表见 32-5。

32-5 E874板的DIP开关定义说明表

表一:

-		
	DIP1	M轴配置描述
	OFF	装有手动离合装置或没有离合装置
	ON	装有自动离合装置

表二:

DIP2	DIP3	E轴配置描述
ON	ON	采用步进电机驱动,无接近开关定位原点
ON	0FF	采用步进电机驱动,有接近开关定位原点

# 第 32 部分 缠绕绣、盘带绣、锯齿绣操作使用说明



0FF	ON	采用伺服电机驱动,有接近开关定位原点
0FF	0FF	待用

表三:

	DIP5	DIP6	压脚配置描述
DIP4			
ON	ON	ON	手动
ON	ON	0FF	两相小步进电机分头传动,有保持力,无接近开关定位
ON	0FF	ON	步进电机集中传动,有接近开关定位上点
ON	OFF	OFF	交流电机集中传动,有两个接近开关分别定位上点和下点
OFF	ON	ON	气动
OFF	ON	OFF	两相小步进电机分头传动,无保持力,无接近开关定位



## 附录 I: 优盘操作规范

序号	优盘操作事项	规格或方法	备注
1	优盘的读写操作方法	与软盘读写操作方法 相同。	
2	优盘、软盘读写操作优先顺序	优盘优先。	
3	优盘支持的格式	FAT及FAT32。	
4	是否支持长文件名	支持,但不显示长文 件名。	
5	显示文件名的格式	DOS 8.3格式(文件名 前缀自动截取为8个 字符,后缀自动截取 为3个字符)。	例如:"清明上河 图.DST"可能会自 动截取为"清明上 ~1.DST"。
6	是否支持文件名的中文显示	支持。	
7	是否支持子目录操作	支持。	
8	子目录的层数是否有限制	不限制,理论上可无 数个。	
9	一个子目录下支持的文件个数	1000.	
10	优盘读写出错,或者换优盘的操 作方法	退回到磁盘管理或花 样管理菜单,重新插 入优盘。	
11	进入子目录的操作方法	选择目录,按"-" 或"□"键。	
12	返回上一级目录的操作方法	选择" (DIR)"项, 按"→"或"□"键。	
13	优盘有多个逻辑盘的操作方法	不支持,只对第1个	
### 附录 I: 优盘操作规范



序号	优盘操作事项	规格或方法	备注
		逻辑盘进行操作。	
14	优盘的格式化	暂不支持。	
15	是否支持优盘安装字母库	支持。	
16	是否支持优盘升级软件	支持。	
17	文件名是否支持特殊字符	支持,但"\$"除外。	



### 附录Ⅱ: 各种功能操作实现环境

庌	模式	立即	刺绣	刺绣确定	刺绣运行
万号	功能	按键	准备	模式	模式
7			模式		
1	拉操作杆刺绣			✓	×(80转)
2	拉操作杆停绣			✔(回退)	✓
3	查看刺绣常用参数		$\checkmark$	$\checkmark$	
4	设置正常刺绣或空走		$\checkmark$	✓	
5	设置自动换色及自动启动		$\checkmark$	✓	
6	设置刺绣花样图案方向	1 P. 2 J. 2 J.	$\checkmark$		
7	设置自动换色时的换色顺序	UUU	$\checkmark$	✓	
8	查看用户操作的帮助	?	$\checkmark$	~	
9	设置状态栏的正显或反显		$\checkmark$	✓	
10	绣框回原点	HOME	$\checkmark$	✓	
11	绣框回停绣点			~	
12	进行手动剪线	X	$\checkmark$	✓	
13	设置主轴升速	°∕	$\checkmark$	✓	✓
14	设置主轴降速	ų,	✓	~	✓
15	手动换色(换针)		✓	~	
16	主轴点动(回100度)	0	✓	~	
17	清移框位移或累计针数	Û	✓	~	
18	手动移框	$\bigcirc$	✓	~	
19	设置手动移框的速度		$\checkmark$	~	
20	刺绣确定的设定	\$₿	~		
21	刺绣确定的解除	łŴ		$\checkmark$	

# 附录II: 各种功能操作实现环境

R
R R

序	模式	立即	刺绣	刺绣确定	刺绣运行
号	功能	按键	准备 模式	模式	模式
22	磁盘管理中的列磁盘花样	õ	~		
23	磁盘管理中的磁盘花样输入内存	ð	✓		
24	磁盘管理中的内存花样输出到磁盘	ð	~		
25	磁盘管理中的删除磁盘文件	ð	~		
26	磁盘管理中的格式化低密盘	ð	✓		
27	磁盘管理中的格式化高密盘	ð	~		
27	磁盘管理中的安装字母库	ð	~		
29	磁盘管理中的删除字母库	ð	~		
30	磁盘管理中的字母花样编程	ð	~		
31	花样管理中的选择刺绣花样	Ð/	✓		
32	花样管理中的列(显示)内存花样	ø/	✓		
33	花样管理中磁盘花样输入内存	ø/	✓		
34	花样管理中的内存花样拷贝	æ/	✓		
35	花样管理中的内存花样编辑	æ/	✓		
36	花样管理中的内存花样删除	æ/	✓		
37	花样管理中的内存花样分割	æ/	$\checkmark$		
38	花样管理中的内存花样合并	æ/	✓		
39	花样管理中的编辑组合花样	Ð/	✓		
40	花样管理中的内存花样总清		✓		
41	辅助管理中的设置花样参数		✓		
42	辅助管理中的绣框定位空走			$\checkmark$	
43	辅助管理中的花样周边操作			$\checkmark$	
44	辅助管理中的另外起点设置			$\checkmark$	



# 附录Ⅱ: 各种功能操作实现环境

戽		模式	立即	刺绣	刺绣确定	刺绣运行
7号	功能		按键	准备	模式	模式
· ·				模式		
45	辅助管理中的断电机	<b>E保护预设置</b>			$\checkmark$	
46	辅助管理中的断电机	<b>E保护之恢复</b>			$\checkmark$	
47	辅助管理中的设定机	1.器参数	٦	$\checkmark$	$\checkmark$	
48	辅助管理中的内存花	它样平包针补偿		$\checkmark$		
49	辅助管理中的中/英	文显示切换		$\checkmark$	$\checkmark$	
50	辅助管理中的设置很	盾环绣开/关		$\checkmark$	$\checkmark$	
51	辅助管理中的生成高	高速花样		$\checkmark$	$\checkmark$	
52	辅助管理中的编译组	1合花样		$\checkmark$	$\checkmark$	
53	辅助管理中的编译当	近前刺绣花样		✓	$\checkmark$	
54	辅助管理中的手动移	多框生成花样		✓	$\checkmark$	
55	辅助管理中的花样增	曾加贴布绣功能		✓		
56	辅助管理中的机器系	川车调整		✓	$\checkmark$	

# 附录II: 各种功能操作实现环境



文件名称	BECS-216/266 电脑刺绣机操作手册		
版本号	2008-07		
发布日期	2008 年 08 月 01 日		
软件版本			
编制	李玲		
校准			
审核			