

用户操作说明书 REX-10S





V1.0

第一部分概述	1
1.1 注意事项	1
1.2 工作环境	2
1.3 系统供电及接地	2
1.4 系统主要性能	3
第二部分:主页功能介绍	4
2.1 主页面图标介绍	4
2.1.1 设置模式	4
2.1.2 刺绣模式	5
2.1.3 快捷菜单	5
2.1.4 刺绣运行	6
2.2 手动操作功能	7
2.2.1 手动换色	7
2.2.2 点动复位	7
2.2.3 手动剪线	7
2.2.4 倒框进框(刺绣模式有效)	8
2.2.5 花样跟踪(刺绣模式有效)	9
2.2.6 出框进框(刺绣模式有效)	9
2.2.7 回原点(刺绣模式有效)	10
2.2.8 回停机点(刺绣模式有效)	10

第三部分花样管理	11
3.1 花样管理	11
3.1.1 花样显示模式	12
3.1.2 花样搜索	12
3.1.3 花样排序	13
3.1.4 多选功能	14
3.2 U 盘花样	15
3.3 内存花样	16
3.3.1 收藏夹	16
3.3.2 新建文件夹	17
3.3.3 照片绣	18
3.4 字母绣	19
3.5 花样组合	20
第四部分绣框选择	22
4.1 绣框选择	22
4.2 编辑绣框	23
4.3 新建绣框	25
第五部分色序设置	26
5.1 色序设置	26
5.1.1 针杆设置	27
5.1.2 颜色匹配	28

5.1.3 颜色替换	29
第六部分花样设置	30
6.1 花样设置	30
6.1.1 缩放	30
6.1.2 复制	31
6.1.3 镜像	32
6.1.4 旋转	32
第七部分设置页面	33
7.1 刺绣参数	34
7.1.1 面线检测参数	34
7.1.2 剪线参数设置	35
7.1.2 针杆相关设置	35
7.1.3 速度设置	36
7.1.4 其他设置	36
7.2 用户操作	37
7.2.1 机械原点	37
(.2.1 町屯恢复 7.2 田立答理	31
7.3.1 时间、日期设置	38
7.3.2 语言设置	39
7.3.3 单位设置	39

7.3.4 提示音设置	40)
7.3.5 照明灯亮度)
7.3.6 机器锁-解密	41	L
7.3.7 维护任务	42)
7.3.8 WIFI 设置	43	}
7.3.9 以太网设置	43	}
7.3.10 屏幕设置	44	ł
7.3.11 界面风格设置	45	5
7.3.12 绣框背景设置		5
7.4 系统管理	47	7
7.4.1 恢复出厂设置	47	7
7.4.2 软件更新		}
7.4.3 网络传花)
7.5 机器参数(只读)	50)
7.6 系统测试	51	L
7.6.1 输入测试	51	L
7.6.2 输出测试	52	<u>)</u>
7.6.3 轴测试	53	3
7.6.4 机头检测	53	}
7.7 生成统计	54	ł
第八部分附录	55	5
8.1 刺绣参数一览表	55	5

	8.1.1 断线检测		 55
	8.1.2 剪线设置		 55
	8.1.3 针杆设置		55
	8.1.4 绳绣参数		 55
	8.1.5 珠子绣参数		 56
	8.1.6 左金片绣针位	Σ置(珠子绣复用)	 56
	8.1.7 右金片绣针位	江置(珠子绣复用)	 56
	8.1.8 速度设置		 56
	8.1.9 其他设置		 57
8	.2 系统提示信息及外	处理一览表	 57

第一部分概述

衷心感谢您选择使用本公司生产的电脑刺绣机控制系统!

在使用刺绣机之前,请您详细阅读本操作说明书,以确保正确操作电脑刺绣机,避 免发生意外事故。同时,请妥善保管此说明书,以便随时查阅。

需要注意的是,由于机械配置的差异,本说明书中所列功能部分机型可能不具备, 具体以实际刺绣机型配置及电脑操作功能为准。

1.1 注意事项

非专业人员切勿对电气系统进行维修及调试,此举可能导致设备安全性能下降,加剧故 障现象,甚至引发人身伤害及财产损失。

机箱内部部分区域存在高压,设备上电后,请切勿拆卸机箱盖板,以确保人身安全。

请严格遵循产品标识规定更换保险管,以确保人身和财产安全。

本产品电源开关有过流保护功能,若过流保护开关动作起效,需在3分钟后才能再次闭 合。

请不要在控制箱周围堆放杂物,并在使用过程中,定期清除控制箱表面和过滤网的灰尘,以保持系统的良好通风,利于散热。

未经本公司授权,请勿擅自改动产品,由此而引起的后果本公司不负任何责任!

警告:

在确实需要开启机箱盖板的情况下,必须于断电五分钟后,并在专业人员的指导下, 方可允许触碰内部控制部件。 禁止:

请注意,在机器运行过程中,切勿触及运动部件或打开操作控制箱,以确保人员安 全并避免影响机器正常运行。

严禁在潮湿、粉尘、腐蚀性气体、易燃易爆气体环境中使用电器设备,否则可能导 致触电或引发火灾。

1.2 工作环境

通风良好,环境卫生,尘埃少;

工作空间温度: 5-40°;

工作空间相对湿度: 30%-90%无结露。

1.3 系统供电及接地

本电控系统可以使用以下电源:

单相AC100-240V/50-60HZ

根据机器配置不同,消耗功率在0.1-0.4KW之间。

为了防止电器设备因漏电、过压、绝缘等故障导致的触电或火灾事故,确保设备安全,须对其进行可靠接地。

接地电阻要小于100 欧姆,导线长度在20 米以内,导线横截面积大于1.0 平方毫米。

1.4 系统主要性能

REX-10S 刺绣系统采用10.1 寸800*1280 高分辨率液晶显示屏,呈现画面鲜明、色彩 斑斓,搭载电容式全触摸屏技术,具备多点触摸操控功能,系统还具备极为友好的人机 交互界面,其操作习惯与移动设备相似,简便易学,从而极大地便利了用户使用,同时 提升了操作性能及效率。

内存容量:1亿针,1000个花样

换色次数: 1000 次

支持格式: DST/DSB/TBF

最高转速: 1000 或1200SPM

语言:中文、英语、西班牙语、阿拉伯语、葡萄牙语、德语、法语、韩语、

俄语、荷兰语、土耳其语、越南语、泰语、意大利语、捷克语、波兰语、

乌克兰语等多种语言

联网:有线、WIFI

软件升级:在线升级、U盘升级

该系统具备自动记忆刺绣花版参数的功能,能够对已设定或已刺绣过的花版相关数 据进行自动保存,涵盖花版原点、色序步骤、功能码等数据,以及花版设置参数、旋 转、重复等设置,以便在再次刺绣该花版时能够直接应用。

第二部分:主页功能介绍

2.1 主页面图标介绍



2.1.1 设置模式



1 设置模式,才能进行花样选择,绣框选择,花样设置;

倒进框、花样跟踪、进/出框、回原点,回停机点,及启动刺绣功能按键 禁止响应,需要在刺绣模式才响应执行动作;





2.1.2 刺绣模式

刺绣模式,禁止操作绣框选择,花样设置,其他手动功能均可操作;

2.1.3 快捷菜单









2.2 手动操作功能

2.2.1 手动换色

在主页点击♥♥♥针位按键进入换色页面

く 主页 针杆选择 🚯						
1	2	3	4	5	0°	
6	7	8	9	10	173°	
11	12	13	14	15	任意角度	

1. 左边【数字键】为目标针杆
 号,根据需要点击数值即可换色
 到指定针杆。

2. 右边【角度键】为目标主轴
 停止角度,根据需要点击常用角
 度或输入任意角度使主轴停到
 指定的角度位置。

2.2.2 点动复位

在主页**长按** ⑦ 复位按键主轴到100度。常在出现主轴不零位时, 使用此功能将主轴回到100度位置。

2.2.3 手动剪线

在主页长按 》 剪线按键,执行底线面线剪线动作。根据需要进行 相关剪线操作。



2.2.5 花样跟踪(刺绣模式有效)

在主页点击 🛟 花样跟踪按键,进入花样轮廓跟踪页面



在花样开始刺绣前都应该先执行 **走花样周边** 或 **走花样轮廓**,这样可检 查确保刺绣花样的范围在实际绣框的有效范围内。

2.2.6 出框进框(刺绣模式有效)

在主页点击
 田本按键,绣框将移动到当前绣框的最高点停止,状态变为
 立
 "进框,再次点击绣框回到之前停止的位置可以继续刺绣。
 此功能常在如贴布绣,刺绣过程中查看刺绣效果时,或刺绣完成出框
 方便取下绣框等时操作。



2.2.7 回原点(刺绣模式有效)

在刺绣中途如果需要返回原点刺绣开始刺绣,可进行此操作。 在主页点击 🗘 回原点按键,绣框将移动到当前花样的原点位置,花 样原点位置由上一次刺绣或执行完成走花样周边或走花样轮廓确定并记录。

在刺绣途中执行回原点会提示是否结束当前刺绣后花样回原点,避免误 操作。

2.2.8 回停机点(刺绣模式有效)

在刺绣途中停机,手动移动过绣框以后,需要回到刺绣停机的位置继续 刺绣,可进行此操作。

在主页点击 💭 回停机点按键,绣框将移动回到停机时刺绣的位置。

刺绣途中进框 💭 状态,也可使用回停机点直接回到刺绣的位置。



图片格式:支持BMP,PNG,JPG,JPEG,WEBP,GIF图片文件

3.1.1 花样显示模式 根据自己喜欢的花样显示方式,点击 (大图,小图,列表)即可,以选择的模式显示呈现 尺寸(wixh) 0x0mm 計数 0 現合数 0 尺寸(wixh) 0x0mm 計数 0 尺寸(wixh) 0x0mm 計数 0 表も数 0 E ##2## 🖸 #4 Q D HEXTER D AN Q En Hintatia 🖸 pat 🔍 CHEERS 🔹 Снекаб 🆓 🥮 Вл * a * 2 💮 🌂 A. -Di کې 🗞 🗠 3.1.2 花样搜索 点击 进入搜索模式,输入内容即可显示相关联的花样 奈 2023/12/14上午 08:40 ☰ ricoma 尺寸(w x h) 0 x 0 mm 针数 换色数 0 **く** 主页 花样选择 🚯 花样组合 U盘 字母绣 内存 × 按名称排序↓ 内存 wing 5 of 5 de ☆ 3 Rricoma EM1010-LOGO2 : EM1010rcm150-58 : EM-1010-160-30.DST : DST : C8314-230-300.DST : ST : ST w Е R U 0 Ρ Q Т Y E А S D F G J н Κ L Ζ С V В × ٠ Х Ν М 123 #+= Done ,

机器**内存**花样,**U 盘**花样都 支持以大图,小图,列表模式显示 花样

机器**内存**花样,**U 盘**花样都 花样名称搜索功能

花样搜索,支持字母及数 字,对花样名称进行搜索。

1.点击 ⊉索后出现输入
 框,输入需要查找的花样名关键字
 或全称即可显示相关联的花样
 2.点击 ↓ 退出搜索模式

3.1.3 花样排序

R ricoma	1		র্ল 20	23/12/14 上午 10:07	Ξ	
		尺寸(w × h) 针数 换色数	0 x 0 mm 0 0			
〈 主页 〕		花样选择 🚯		花样组合	\$	
内存	U盘	字母绣		:: :::	∷≣	
▶ 新建文件	牛夹 🗹 多选	Q		按总针数排序 ↑	~	- 1
内存			1	按名称排序 ↓		
# 名	\$	尺寸(w x h)	针数	按导入时间排序 ↓		
Fa	avorite			按使用时间排序 ↓		← (2)
E In	nages			按总针数排度 ↑		
습 2 E	M-1010-c8314-230-30	223.1 x 302.3mm	92887	12/0/11 92/14/17	_	
📌 3 Ef	M1010250-150.DST	254.8 x 147.4mm	77403	16	:	
☆ 4 SN	WD-1501-8Sc8360-35	350.4 x 328.4mm	62985	42	-	
☆ 5 M	IT1501250-139.DST	255.0 x 147.2mm	58044	18	:	
☆ 6 M	T2001-249-249.DST	249.3 x 249.3mm	56491	75	:	
☆ 7 SI	WM1501-420-200-200	206.0 x 205.6mm	53176	28	:	
☆ 8 🔮	珠绳.DST	312.7 x 264.3mm	37476	28	-	
☆ 9 M	IT-1501-8S180-200.DST	180.2 x 199.8mm	23278	1	-	
☆ 10 EF	M1010rcm150-58.DST	125.0 x 59.0mm	19381	2	-	
☆ 11 EF	M1010-LOGO2 160-3	160.6 x 30.6mm	11746	2	:	

机器**内存**花样,支持以花样名称,导入时间,使用时间,总针数方式进 行排序。

U盘花样只支持以花样名称,总针数的方式进行排序。

位置显示当前排序方式,
 同时也是下拉菜单按键,点击后出
 现 2 其他排序方式,点击需要排
 序方式即可。

排序后面的箭头**↑**正序排列 排序后面的箭头↓ 逆序排列

如:当前为**按总针数排序 ↑** 花样会以总针数从大到小的顺序显 示,再点击一次**按总针数排序 ↑**花 样以总针数从小到大的顺序显示

3.1.4 多	选功能			
点击	☑ 多选	按键进入多选标	莫式,同时按键	变为全选按键功能
e nu		☆ 20 尺寸(w×h) 0×0mm 計数 0 換色数 0	23/12/14_11+11:41	
	主页 V存 U盘	花样选择 ③	花样组合	
中	新建文件夹		按导入时间排序↓ ✓ showing 14 of 14 designs	- 1
Favorite	Images SVM11	ф 01-420-20 5WD-1501-85c83 МТТ	Iso1220-139. MT-1502-85160-5	
ф МТ-150	1-85180-2 MT2001-249-249. EH101	Control 29-56- EM1010250-150. EM-	1010- EM1010rcm150-5	
с́н	EERS	coma		— 3
DH26.D	st 量瑞網 st EMIOI	240602	编辑	— 4

 全选按键,点击可以全选花 样,再次点击取消全选。
 花样显示区域,可以点击花 样进行单选或多选。
 取消按键,退出多选模式
 编辑按键,可对选择的花样
 进行处理。

进入多选模式,可以单选,多选或直接点击全选对选中花样进编辑。 内存花样编辑支持,保存到U盘,移动到文件,删除、重命名,编辑字母 绣(需本机生成的字母绣才支持再次修改编辑)。

U 盘花样编辑支持,保存到机器内存,删除

3.2 U 盘花样



U盘花样:支持花样搜索, 排序,花样多种模式显示,花样单 选或多选操作导入机器内存和删 除,分类显示绣花文件和图片文 件。

 1. 在主页U 盘插入机器后,进入花 样管理页面,默认直接进入U 盘花
 样,花样管理页面插入也会自动进入U 盘花样

2. 查看模式可点击选择:所有
 花样文件,绣花文件,图片文件

 花样显示区域,可以大图, 小图,列表方式显示浏览;
 选中花样可以点击选择按
 键或选中花样长按可进入编辑:
 保存到机器,删除

保存到机器,可选择指定到 内存的其他文件夹,方便管理。

≅ ricoma		奈 2023/12/14下午 02:09 ☰	R ricoma		奈 2023/12/14下午 02:10 🗮
	尺寸(w × h) 针数 换色数	0 x 0 mm 0 0		尺寸(w x h) 针数 换色数	0 x 0 mm 0



绣花文件模式:
显示刺绣文件DST, DSB, TBF
图片文件模式:
显示BMP, PNG, JPG, JPEG,
WEBP, GIF 图片文件
图片文件导入时,默认导入
机器内存的Images 文件夹中

15

单选时长按花样可进入编辑项

3.3 内存花样

内存花样:支持保持到U盘,移动到文件夹,删除,重命名,搜索,排 序,新建文件夹,多种模式显示,收藏夹功能,单选多选操作及照片绣。

3.3.1 收藏夹



3.3.2 新建文件夹

新建文件夹方式可以更有效进行**分类管理**花样,可根据需要将花样移动 到指定的文件夹,**U盘**花样导入机器**内存**时也可选择指定的文件夹方便管理





⊠ricom a	奈 2023/12/14下午 04:47 ☰	Rricoma	奈 2023/12/14下午04:16 ☰
尺寸(w×h) 特数 終色数	0 x 0 mm 0 0	尺寸(w.x.h) 计数 货合数	0 x 0 mm 0 0
★ 主页 花样选择 ●	花样組合		花样组合
内存 U盘 字母绣	:: :: :=	内存 U盘 字母绣	:: ::: :=
■ 新建文件夹 ☑ 多迭 Q.	按导入时间排序↓ ∨	🖬 Milityithat 🖸 Stat 🔾	按导入时间排序↓ ~
内存	showing 9 of 9 designs	内存 > LOGO	showing 5 of 5 designs
	۵ 🐝 🚷		* HEER\$ RICOMO
Favorite Images LOGO SWM	M1501-420-20 SWD-1501-85c83 MT1501250-139.	MT-1502-85160-5 EM1010#039-56- EM1010rcm150-5 DH26	LOST EM1010-LOGO2
	🏂 🦄		
MT-1501-85180-2 MT2001-249-249. EM1010250-150. EM-1	1010- 叠路绳.DST		
选择		选择	

内存目录中的花样已被移动到 LOGO文件夹中

3.3.3 照片绣

照片绣:是将图片以CMYK 方式生成带4 个颜色的刺绣文件。 U 盘导入的图片文件会自动存储到内存的 Images 文件夹中。



18

3.4 字母绣

支持**24 种字体**,支持输入大小写字母,数字,及部分特殊字符,并可设 置字符宽度,针迹密度,字符间距,倾斜角度等参数





点击字母绣栏进入编辑页面 1. 输入框处点击输入字符,确 认 (Done) 即可生成字符预览 2. 字母绣参数 字体: (支持24 种) 宽度: (5.0~100.0mm) 字符间距 (0.0~100.0mm) 密度: (0.2~2.0mm) 角度: (-45°~45°) 补偿: (-0.3~0.3mm) 边距: (0.5~5.0mm) 3. 字体选择点击出现下拉菜 单滑动可选择需要的字体类型;

其他参数值点击 - + 微调,也可以点击中间的数字弹出输入框直接输入数值。

4. 点击**另存为**保存字符文件

5. 输入需要保存的名称,点击 下一步选择需要存储的位置, USB 或内存;

6. 如保存到**内存**点击内存栏 即可**查看**到生成的字母绣文件, 选中花样点击**选择**后下发数据 可以刺绣。

3.5 花样组合

花样管理页面点击

花样组合,可随意将多个不同或相同的刺绣花样组成一个花样文件,并 且还可以选中单个花样进行**缩放,镜像,旋转,移动**位置等操作后组合,方 便灵活的组合出自己想要的效果。

按键,进入花样组合编辑页面



花样组合



3.5.1 组合参数

可对单个花样进行,收缩,镜像,旋转操作。



使用场景,如:创意拼接, 或在一个喜欢花样上加上自己 标识等。

1.花样预览区域
 2.参数栏缩放,镜像,旋转
 3.移动花样方向按键,中间为
 移动速度切换键

4. **另存为**按键可将组合好的 花样选择存储到**U 盘**或**内存**

5. 确定按键将组合好的花样 存储到**内存**中,并会直接跳转 到**主页**同时下发刺绣数据达 到可直接刺绣。

6. 删除及重置按键
 删除:删除选中添加的花样
 重置:选中添加的花样,清除
 相关的参数缩放,镜像,旋转

7. 添加花样按键

缩放: (50%~200%) 镜像: (水平、垂直) 旋转: (常用角度按键、可点击 角度值处可弹框输入 角度值0°~359°)

3.5.2 添加花样



点击**添加花样**后跳转到 花样选择-**内存**页面。 选中想要添加的花样,点 击**选择**即可将花样添加到组 合页面。

花样默认添加的位置为上 一个花样的起点处,使用移框方 向键可以将花样移动到需要的 位置。

花样预览区域
 花样图标列表
 都可以点击选中单个花样
 进行参数设置,移动位置,删除
 或重置,到达需要的组合效果。



标准框:根据机型的绣框的个数及尺寸都会有不同,标准框可以进行编辑,导入导出绣框数据需要工厂权限才能操作。

自定义框:支持新建,删除,还支持按名称及创建时间进行排序;为了 方便新建帽框,自定义框的名称如果前三个字符为Cap后面字符为数(如: Cap1,Cap123),将会识别为帽框,选择使用时当前花样会自动选择180°

22

绣框保存不变。



绣框中心点设置示意图:



中心点距离方向:

X方向:	绣框中心点在机械原点为的 左面 为负(-),	在 右面 为正(+)
Y方向:	绣框中心点在机械原点为的 下边 面负(-),	在 上面 为正(+)

移框设置中点方式:

Rricoma	중 2023/12/15下午 06:44 ☰
	+ 免费声明:自定义框可能无法显示正确的形状
く 绣框选择	编辑绣框 3
绣框名称	Hoop F
X 尺寸 (mm)	490.0
Y 尺寸 (mm)	345.0
圆角 (mm)	85.0
最大速度 SPM	1000
1	☑ 移框设置中心点
X 中心点 ^(mm)	72.00
Y 中心点 ^(mm)	4.0
€ 复位	机械原点搜索
同步中心点	 ☑ Hoop A ☑ Hoop B ☑ Hoop C ☑ Hoop D ☑ Hoop E ☑ Hoop F ☐ Hoop G ☐ Cap
	保存

A 点绣框相对机械原点位置与 安装XY 限位感应器的位置有关

1.中心点距离方向:	(+X,	- Y)
2. 中心点距离方向:	(-X,	- Y)
3. 中心点距离方向:	(-X,	+Y)
4. 中心点距离方向:	(+X,	+Y)

移框设置中心步骤:

 需要先在装好布料的绣框中 标识出绣框中心点的位置,并将 框安装到机器上。



点击机械原点搜索执行后
 使绣框停在机械原点位置(机械
 原点与安装XY 限位器的位置有关)



3.使用方向键移动绣框将绣框
 的中心点与当前针杆的下针位
 置重合(可使用复位按键下针扎
 孔观察),此时显示的值就是
 X/Y中心点值,点击保存即可。

4.3 新建绣框

自定义框支持新建绣框,根据需要进行新建操作。

R ricoma	중 2023/12/16上午 11:34 ☰
Riroana 花样大小 100.6 x 22.1mm	Hoop E 次変 270.0 mm 高度 270.0 mm 脳角 70.0 最大速度 1000SPM
< 主页	绣框选择 🕄
标准框 自	_{定义框} ::: ::: ::: ::: ::: ::: ::: :::::::::
➡ 新建框	showing 4 of 4 designs 按名称排序 🗸
H001 100.0 x 100.0 mm	H02 300 x 200 0 mm : Capli : S00 x 60 0 mm : A123 400 x 300 0 mm :
Ricoma	选择绣框
	免责声明:自定义框可能无法显示正确的形状
く 绣框选择	新建框 ①
绣框名称	输入绣框名称
X 尺寸 (mm)	00
Y尺寸 (mm)	00
圆角 (mm)	00
最大速度 SPM	1000
	☑ 移框设置中心点
X 中心点 ^(mm)	0.00
Y 中心点 (mm)	0.0
(11) 复位	机械原点搜索
执行机械原点搜索后,移动	表框到中心位置保存即可确定中心点偏移距离。
	保存

自定义框:支持新建编辑, 删除,还支持按名称及创建时间 进行排序;为了方便新建帽框, 自定义框的名称如果前三个字 符为Cap后面字符为数字(如: Cap01,Cap123),将会识别 为帽框,选择使用时当前花样会 自动选择180°

自定义绣框编辑时**不支持同 步中心点**功能,其他编辑参数与 标准框一致,也支持移框设置中 心点。

第五部分色序设置

5.1 色序设置

在主页点击 按键进入色序设置页面,根据花样的设计及实际机器 线盘上摆放的绣线进行设置。



当前使用花样预览图,且当前选中
 的色序步骤**色块是动态**显示

2. 选中**当前色序步骤的预览图**

3. 当前花样名称及总的色序数

返回主页按键,色序页面如有任何修改,点击后还会提示是否保存

5. 刺绣过程色序步骤执行方式

▲ 全自动A|A 自动换色自动启动

▲ 半自动A|M 自动换色手动启动

▲ 手动M|M 手动换色手动启动

当前花样色序步骤列表

序号| 针杆号| 色块| 功能码 选中某个色序步骤后点击右边针 杆号按键设置需要用的针杆号。也可 顺序设置点击右边针杆号后会色序步 骤会自动跳到下一个色序步骤上。设 置后对应的针杆号| 色块及预览 图对应色块也会同时更新。

功能码: P 停止码,L 低速码, O 出框偏移码,根据需要点击右边底 部的**功能按键**即可对选中色序步骤 上添加或取消功能码。

6. 功能码按键

①出框偏移码(色序步骤完成出框)
 ①停止码(色序步骤刺绣完成停机)
 ③低速码(当前色序步骤低速刺绣)
 7.针杆号按键,同时显示对应的颜色

8. ● 颜色匹配,设置针杆上的颜色
9. ● ↓ 颜色替换,指刺绣针杆替换

10. 💾 保存按键

5.1.1 针杆设置

Rricoma	ę	2023/12/16下午 03:12 🚍	Rricoma	হ	2023/12/16 下午 03:13 🛛 🚍
[Ricoma	a	[Ricom	a
R	Ricoma.DST 著 6 个色序		i	Ricoma DST 有 6 个色序	
< 主页	色序设置 🚯	🗎 保存	く主页	色序设置 🚯	🔒 保存
会自动 外」	▲ 書 ○ 手动 前色匹配	↓ 2 颜色替换	 ▲ ▲ ▲ ▲ ▲ 4 ▲ 4 4	▲ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	■ 2 颜色替换
			2 /7 1 9 ≠ 2 2 3 3 4 4 5 1 6 2	11FMé	

点击选择需要修改的色序 步骤,再点击右边想要使用的**针 杆号**按键,即可设置好,对应的 色块会更新为针杆号上的颜色, 同时色序步骤的选中状态会自 动跳到下一个色序步骤上。

花样使用同一针杆刺绣设置



色序步骤列表,选中某个色 序步骤**长按**会弹出**循环设置 色序**及**清除所有功能码**的功能 按键

如花样只需要一个针杆刺 绣,只需设置第一个色序步骤 后,再点回第一个色序步骤**长按** 后点击循环以上色序即可全部 色设置为同一个针杆(如:第一 个色序为9号,点击长按再选择 循环以上色序,色序步骤将全部 变成9号针杆)



颜色色块可以自动定义编号,可以与实际绣线颜色对应方便选择配色。

盘颜色保持一致,如此一来,通过花 样色序配置所得的图案便能与设计配 置相匹配,从而直观地展示设计效果。

点击想要设置的**颜色色块**,再点击**下一** 步,相应的针杆号颜色已变成设置的颜色 (如:5号的颜色已改变),设置好

如果还需要继续其他针杆号颜色(如15 号),点击**下一步**即可再回到**颜色色块**页



线盘上的绣线放错位,或当前针杆 故障换其他针杆刺绣等场景会常使用此 功能。

原针杆选择(需要替换的针杆号),
 针杆号键盘区域点击需要替换的针杆号
 (如:1号)

目标针杆选择(替换后的针杆号),
 针杆号键盘区域点击需要目标针杆号
 (如:6号)

点击 一 替换即可实现原针杆号全部
 变为目前针杆号(如:花样色序列表中
 的1号针杆全部变成6号针杆),

如果发现替换的设置错了还可点击**重置** 按键,将色序还原为最初的状态。

第六部分花样设置

6.1 花样设置

在主页点击 按键进入花样设置页面,根据实际刺绣需要可进行 缩放,反复,镜像,旋转设置,及还可根据实际刺绣情况,设置刺绣补偿,过 滤小针步进行调整刺绣效果。

注意:刺绣补偿及**过滤小针步**会改变花样的原始针迹数据,调整幅度过大可能会影响实际的刺绣效果,请根据实际的刺绣效果进行设置。

6.1.1 缩放



缩放倍率: 50% - 200%
 支持锁定宽高比
 宽,高锁定倍率同时变化;
 ① 宽,高可以分别设置倍率;

6.1.1.1 刺绣补偿

补偿示意图



刺绣补偿(平包针): 0~±0.3mm 由于一些布料收缩或其他原因导 致出现实际刺绣比花样设计偏小或偏 大,可以使用补偿调整。

6.1.1.2 过滤小针

过滤花样中的短针迹,可以改善部分由短针导致的断线。

6.1.2 复制



复制(反复绣):将一个花 样复制多份进行排列刺绣,水 平、重置方向可以分别设置; **复制数目**:1-99 间距:0~±999.9mm

过滤小针步: 0~0.9mm

6.1.3 镜像



刺绣根据实际的需要设置

另:在选择帽框后,**水平镜像**及**重** 置镜像会自动设置上;

6.1.4 旋转



旋转:默认0° 常用按键:±1°,±10°,±45° 0°,90°,180°,270° 点击**中间显示角度**位置还 可弹出角度输入框,直接输入目 标旋转角度。





•

•

50

底线检测比率

A03. 断线自动回退

对刺绣过程断线灵敏度设置定

义及范围参见**附录: <u>8.1.1</u>**

7.1.2 剪线参数设置

く 设置		刺绣参数			≡
断线检测	剪线设置	针杆设置	速度设置	其他设	置
B01. 跳针剪线针数				1	F
B02. 剪线锁针长度			•	0.8mm	F
B03. 面线剪线长度				7	F
B04. 剪线锁针次数				0	F
B05. 剪线后锁针数				0	F
B06. 剪线后动绣框				я	F
B07. 勾线电机速度				2	Þ
B08. 是否使用剪线				л	Þ
B09. 线夹锁紧模式				А	Þ
B10. 线夹开放模式				А	F

对剪线相关的参数进行设

- 置,如:跳跃剪线针数,锁针长
- 度、次数及线夹模式等。

定义及范围参见**附录: <u>8.1.2</u>**

7.1.2 针杆相关设置

く 设置		刺绣参数			Ξ
断线检测	剪线设置	针杆设置	速度设置	其	他设置
C01. 刺绣机针杆数			•	15	
C02. 同色自动启动			•	开	Þ
C03. 雕孔刀针位置			•	0	Þ
C04. 绳绣针杆位置			•	¥	F
C05. 珠子绣针位置			•	¥	F
C06. 左金片绣针位置			•	¥	F
C07. 右金片绣针位置				¥	Þ

对针杆使用相关的,如: 机器的针杆数,同色启动及特种 绣功能(雕孔,绳绣,金片绣, 珠绣)等进行设置。

定义及范围参见**附录: <u>8.1.3</u>** 特种绣参见**附录: <u>8.1.4~8.1.7</u>**

7.1.3 速度设置

く 设置	刺绣参数			≡
		速度设置	其代	
D01. 最高限制速度		•	1000	F
D02. 起动主轴转速		•	120	F
D03. 最高移框速度		•	3	Þ
D04. 步进换色速度		•	2	►
D05. 针杆低速刺绣		•	500	F
D06. 激光切割参数		•	¥	►

对机器的速度的参数进行 设置,如:最高速,启动速度, 手动移框速度,换色速度,低速 刺绣速度等,及激光切割相关的 参数设置。

定义及范围参见**附录: <u>8.1.8</u>**

7.1.4 其他设置

く 设置	刺绣参数			≡
			其他	设置
E01. 主轴励磁		•	开	►
E02. 大步刺绣方式			慢速	F
E03. 自动跳跃针步		•	6.5mm	F
E04. 自动变速速度		•	20	F
E05. 自动返回起点		•	开	►
E06. 花版循环刺绣		•	¥	Þ
E07. 过滤 0 针数据		•	开	F
E08. 上电复位绣框		•	¥	F
E09. 越框移动方式		•	合并	►
E10. 自动返回偏移		•	¥	F
E11. 启动慢动针数		•	0	F
E12. 指定针杆号走周边		•	0	F
E13. 红光定位模式		•	自动	F

对跳跃针步相关,自动返 回起点,花版循环绣,自动偏移 出框,指定针杆号走周边及红光 位模式开关等进行设置。

定义及范围参见**附录: <u>8.1.9</u>**



7.2.1 机械原点

机械原点	×	
手动设置	• 1	
自动搜索	ī	

手动设置:将绣框当前位置设为机械原点,PX/PY 坐标变为0.0 (仅专 业人员操作,**注意**:操作不当可能会引起机械部分损坏)。

自动搜索:机械的绝对原点是利用绣框限位感应,来检测确定绝对位置,以保证在刺绣途中发生意外情况后(刺绣过程种突然断电或关机后绣框 被推动等,引起的绣框移位),使用断电恢复功能可以找回刺绣位置进行刺 绣。

7.2.1 断电恢复



注意:执行自动搜索前, 必需先确认绣框限位感应器正常 有效,否则会引起机械部分的损 坏。

断电恢复功能可以找会刺 绣过程种突然断电或关机后绣框 被推动,引起的绣框移位。

7.3 用户管理

点击 **关***进入用户管理,主要对时间,语言,单位,提示音,照明灯 亮度,机械锁,维护任务,网络,屏幕,界面风格,及绣框背景等进行设 置。

〈 设置	用户管理	Ξ
时间/日期		>
语言		>
单位		>
截屏		>
提示音设置		>
照明灯亮度		>
机器锁		>
维护任务		>
网络设置		>
屏幕设置		>
界面风格设置		>
绣框背景设置		>

7.3.1 时间、日期设置

く 返回				时间/日期			≡
使用24小	时格式						
时区							中国标准时间。
		时间				日期	
	^	^	^		^	^	^
	下午	03 :	56		2023	12月	16日
	~	~	~		~	~	~
-							
				保存			

注意:如机器设置了限制 使用时间,在限制期内禁止修改 时间及日期。

7.3.2 语言设置 支持多种语言,可根据用户需求随时替换操作,点击选择需要的语言 后,系统会提示自动重启对话框,确认后重启生效。 ✔ 表示当前语言选择状态 **〈**用户管理 Ξ 🎱 简体中文 🕌 English ~ 💿 Español () Français Deutsch 🛑 Русск العربية 🧲 : 한국어 可上下滑动浏览 Português - Brasil Nederlands 🕜 Türkçe 🚼 Tiếng Việt 💼 ภาษาไทย () Italiano 🍗 Čeština 🛑 Polski 🛑 Українська мова 7.3.3 单位设置 〈用户管理 英寸 (in) 支持 英寸(in), 毫米(mm) 毫米(mm) ~ 两种单位,点击后立即生成;

7.3.4 提示音设置

可以对**触摸,断线,完成**,及**故障**提示音进行设置,不同提示音可以设 置不同的铃声。可根据自己喜欢声音进行设置。

〈 用户管理	提示音设置		≡
打开提示音			
触摸提示音		提示音3	F
断线提示音		提示音2	Þ
完成提示音		提示音1	Þ
故障提示音		提示音3	Þ
	Fu		+

左右滑动可调节音量

7.3.5 照明灯亮度

可根据环境及布料的反光情况,调节辅助照明灯来到达最舒适的灯光亮。



左右滑动可调节亮度

7.3.6 机器锁-解密

机器因为设置的**限制使用时间到期**,系统会自动锁机(即禁止启动刺), 并提示输入机器锁-**密码**。

客户编号:		000000	•	
代理编号:		000000		
加密序列号:		3892 9568 8667		
加密 加密天数:		180 天	1	请将加 密序列号 告知
加密时间: 2023/12/18 下午 03:55		加密		商,由供应商根据序列号提 的密码。
解密 密码:			•	点击输入从供应商获得
使用天数: 0 剩余天数: 180天 至	期时间: 2024/06/15	He A		码进行 解密 操作,密码止确 解除限制,可继续使用机器
	ni se i			

机器限制到期前3天,启动机器刺绣会给出提示,合理安排避免影响使用。

也可根据实际情况,提前获取密码解密。

7.3.7 维护任务

根据机器工作的时长,针对不同机械部位保养提醒,合理的保养可以减少 机器的磨损延长使用寿命。



〈 主页	维护任务	≡
	根据时间表完成任务	
每天		0
旋梭加油 建议:白色22号机油	最后完成: 2023-12-18 下午 04:53	完成
针杆加油 建议:白色22号机油	最后完成: 2023-12-16 下午 04:05	标记为完成
每周		0
前轴刷 建议:白色22号机油	最后完成: 2023-12-16 下午 04:05	标记为完成
后轴刷 建议:白色22号机油	最后完成: 2023-12-16 下午 04:05	标记为完成
臂驱动轴 建议:白色22号机油	最后完成: 2023-12-16 下午 04:05	标记为完成
针板底座清洗 建议:无	最后完成: 2023-12-16 下午 04:05	标记为完成
每月		0
针杆加油 建议:锂基润滑脂(NLGI#2)	最后完成: 2023-12-16 下午 04:05	标记为完成
针杆下轨 建议:锂基润滑脂(NLGI#2)	最后完成: 2023-12-16 下午 04:05	标记为完成
换色凸轮 建议:锂基润滑脂(NLGI#2)	最后完成: 2023-12-16 下午 04:05	标记为完成
梭箱齿轮 建议:锂基润滑脂(NLGI#2)	最后完成: 2023-12-16 下午 04:05	标记为完成
X导轨 建议:锂基润滑脂(NLGI#2)	最后完成: 2023-12-16 下午 04:05	标记为完成
V导动	星后会成	

主页标题栏**维护任务**提示,可 以选择**立即完成**进入页面根据提示 进行维护任务完成后点击**标记为完** 成状态。也可以选择**稍后提醒我**。

7.3.8 WIFI 设置

< 返回	Wifi设置	≡	
开启WIFI			
以太网			
附近的WIFI			
RCMT_2.4G_Wi-Fi5 已连接(IP:192.168.3.107)	(M)	>	•
Cr-huiyishi WPA/WPA2		>	
RCMT_2.4G WPA2		>	
2F-xiaohuiyishi WPA/WPA2		>	
• 888888888 WPA/WPA2		>	

开启WIFI 后会自动搜索附近的 WIFI 信号,显示搜索到的名称,点 击选择需要连接的WIFI 输入密码, 点击保存即可。

正常连接状态

主页WIFI 图标变为 🗢

7.3.9 以太网设置

く返回	Wifi设置	≡
开启WIFI		
以太网		
附近的WIFI		
く Wifi设置	网络设置	≡
IP地址		
0.0.0.0		
子网掩码		
0.0.0.0		
网关		
0.0.0.0		
DNS 1		
0.0.0.0		
DNS 2		
0.0.0.0		
✓ 动态获取 静态模式		

点击 **以太网** 进入以太网设置 页面。

有线网络有两种模式: 动态获取:使用DHCP服务, 与路由器连接,自动获取IP地址及其 他参数项 静态模式:根据需要连接有线 网络,输入相关的网络地址及其他

参数项

确认后点击 连接即可,正常 连接后,主页WIFI 位置的图标变会 为 呵

7.3.10 屏幕设置

支持**屏幕亮度调节、屏保功能**。



左右滑动可调屏幕亮度





屏保图片来源设置,可以选用机 器自带或用U盘自行导入。 注意:导入的图片分辨率 800×1280,其他分辨率会影响显示效 果。

屏保时间设置,支持2,5,15, 30,60分钟(即开启屏保)永不(即 关闭屏保)。

开启屏保后,在机器处于非运行 状态且没有任何操作的情况下才会起 效。

7.3.11 界面风格设置

支持**浅色,深色**两种模式,根据喜好进行选择。

照明灯亮度	界面风格设置	i ×	>
机器锁	选择模式后,单击确定。设备 ③ 浅色模式	将自动重启。	>
维护任务	○ 深色模式		>
网络设置	取消	确认	>
屏幕设置			>
界面风格设置			>

模式切换,会自动启动重启生效



(浅色模式)





7.3.12 绣框背景设置

绣框背景颜色设置的重要性在于,它能够有效避免绣线颜色与背景色相似而 导致预览时无法清晰呈现所需刺绣图案的问题。此外,绣框背景还支持上传图片 作为背景,若选择与布料相近的图片,还能初步预览刺绣配色的效果。



选中需要的图片即可设置为绣 框背景,也可点击**删除**不需要的图 片,且还可以点击**添加图片**从U 盘 选择图片设置为背景。

注意:外部导入的图片分辨率 800 x 487,其他分辨率可能会影响 显示效果。

く 用户管理	绣框背景	设置		≡	nicoma			0		16下午04:21 🔳
					针数	进度	101	E	色序	针位
					0 / 1,740	0% 00:00:00	Hoo 270.0 x 2	p E 70.0mm	A A 1/6 #1923	#1 100*
							Ricoma.DST	100.6 x 22.1mm		
01.ong :	02.png :	03.png :	04.png				Rice	ma		
							AX:0.00 Y:0.00	PX:23.20 Y:5.00		
					₩ 花样选择	() \$	框选择	🛓 色序设置	u 🛛	花样设置
					₽₽₽ 1+102	(100) 复位	≫ ≝ité	• ↓ • 倒进框		•
					(二) 花样跟踪	C_) ≝##				•
_							C		-	0 +
更换		· 添加图	<u>н</u>		~ 茶助	¥tī	启	AU	设置模式	拿 设置

点击**更换颜色**按键,可以设置 纯色绣框背景。

7.4 系统管理

点击 **义** 进入**系统管理**,主要对,**软件更新,LOGO 更新,网络传花,导** 出日志,系统信息,开机动画,及恢复出厂设置进行操作或查看。

✔ 设置	系统管理	≡
软件更新		>
更新Logo		>
FTP		>
网络传花		>
导出日志		导出
系统信息		>
开机动画设置		>
恢复出厂设置		恢复

7.4.1 恢复出厂设置

导出日志	⊘ 提え	π	×	
系统信息	确认是否恢复出厂参数? 🗹 刺绣参数			>
开机动画设置	☑ 机器参数			>
恢复出厂设置	☑ 绣框数据			
	取消	确认		

请根据实际需要,可选择恢复 对应的参数项,**刺绣参数,机器参** 数,绣框数据。

7.4.2 软件更新

支持 U 盘更新 及 在线网络更新 两种方式。

〈 系统管理		软件更新	≡
Арр		1.080	更新
主板		V mb 101.114.100045	- Ju
	系统	V mb: 1.01	更新
	软件	V mbsv: 1.00.045	更新
	固件	V mbfv: 1.14	更新
机头板		V hb 0.00	更新
			检查更新
网络更新			
自动更新			
帮助中心		٧٥	更新

主板相关更新可以点击展开操 作**主板软件**及**主板固件**

U盘更新:根据需要将相关的 更新文件拷贝U盘根目录,插入机 器,点击对应的按键进行更新即 可,更新成功会提示**重启**点击确 认。

〈 系统管理		软作	牛更新	≡	
Арр			1.080	更新	
主板		V mb 10	1.114.100045	.	
	系统 V	/ mb: 1.01		更新	
	软件 V	/ mbsv: 1.00.045		更新V1.00.047	3
	固件 V	/ mbfv: 1.14		更新	
机头板		VI	ab 0.00	更新V1.10	
			② →	检查更新	
网络更新			1		
自动更新					
帮助中心			V O	更新V1.02	

在线网络更新: (無网络正常连接) 1. 打开网络更新 2. 点击检查更新 3. 检查到有更新版本,对应按 键会变为橙色或直接按键上显 示新的版本号,点击对应的更新 按键,下载及更新成功会提示重 启点击确认。

也可开启**自动更新,点击检查** 更新后如果有新版本,会自动进行 下载并更新,完成后自动重启。

络已正常连接。

使用网络网络传花前先确认网

7.4.3 网络传花

采用网络服务模式,无需在上传端安装其他软件,仅需具备网络浏览器 功能,便可实现远程传输花样文件的功能。上传端设备包括但不限于电脑、手 机、平板等移动设备。



7.5 机器参数(只读)

点击 进入**机器参数(只读)**提供查看,此参数仅供**专业技术人员** 权限使用,其他人员请勿擅自修改,以免造成机器不能正常工作。

〈 设置	机器参数			Ξ
机器参数	机器配置		激光配置	
G01. 机器类型			SWM	F
G02. 机头使用数量			1	Þ
G03. 机头针杆数量			15	Þ
G04. 绣框限位方式			NP	Þ
G05. 锁头方式			电机	Þ
G06. 面线检测方式			机头板检测	Þ
G07. 断线检测类型			光栅单点	Þ
G08. 电机复用选择			锁头	Þ
G09. 主轴编码器信号			ВА	Þ
G10. 主轴零位信号反向			¥	Þ
G11. 主轴传动比			1:2	Þ
唤色参数				
G12. 换色检测方式			光电感应 /霍尔感应	Þ
G13 换色减速比			1.1	
导入参数	导出参数	ß		

7.6 系统测试

系统测试功能主要是提供给维修人员使用,用于检测机器是否正常。

点击 (**o**) 进入**系统测试**,分别有**输入测试,输出测试,轴测试,机头** 板检测。

7.6.1 输入测试



绣框励磁根据需要关闭,退 出该页面会自动开启。

测试过程,查看每一项在感 应器输入状态变化时,**开/关**是 否跟随变化,如不变化,则当感 应器输入信号有故障,请检查处 理。

7.6.2 输出测试

く 设置	系统测	J试	≡
输入测试	输出测试	轴测试	机头板检测
勾线测试	<i>Sur</i>		检测
剪线测试			检测
扣线测试			检测
锁头测试			检测
线夹测试			检测
绳绣测试			检测
左金片测试			检测
右金片测试			检测
激光测试			

根据要求,按对应测试项对 应的 **检测** 按键,**查看** 输出的是 否有效,如输出对应的功能模块 没有动作,则当前功能模块有故 障,请检查处理。

勾线测试: 每点击一次检测, 勾刀会在伸出与收回状态动作交替。

剪线测试: 每点击一次检测,剪线电机转动为开刀或收刀动作交替。

扣线测试: 每点击一次检测,扣线电磁铁吸合3秒后自动断开。

锁头测试: 每点击一次检测,锁头电机或锁头电磁铁会推开或收回锁头黑 胶,交替响应。

夹线测试:每点击一次检测,双向夹线电磁铁下吸合或上吸合交替响应。
绳绣测试:每点击一次检测,绳绣装置执行下降,绕绳转1圈,升起装置。
左金片测试:每点击一次检测,金片装置执行下降,出片3次,升起装置。
右金片测试:每点击一次检测,金片装置执行下降,出片3次,升起装置。

激光测试:激光切割功能机型,如要进入测试模式,只在测页面打开激光测 试开关才能进入激光测试模式。

7.6.3 轴测试



7.6.4 机头检测



XY 轴测试:按左右键修改 绣框移动距离(1-127mm),默认 127mm,点击启动键绣框来回移 动,再次点击停止检查。

QEP 测试:检查主轴编码 器线数和零位宽度,22/1000±5 正常,超出范围点击编码器异 常,需要检查再次确认。

主轴转速: 主轴默认100转/ 分钟转动,左右键可以修改转动 速度,前面数字为实际转速后面 为目标转速,观看实际速度与目 标速度是否一致(相差8转内)。

主要是用于机头上的断线感 应器是否正常。

针杆键盘与机头针杆对应, 点击数字可以切换到对应的针杆 (数字为绿色表示当前针杆)根 据机器配置拨动检测轮或簧检弹 簧,观察机头灯状态来判断感应 器是否故障;

纯轮配置检测:拨动检测轮 机头灯为绿灯闪烁,表示正常;

簧检配置检测:拨动簧检弹 簧如,红灯会闪烁,表示正常;

检测时如果灯都只有一各状 态长亮或灭说明有故障,请检查 处理。

7.7 生成统计

〈 设置	生产统计	≡
刺绣总针数	27127	清空
刺绣工件数	0	清空
断线次数	0	清空

此功能用于查看刺绣相关的 统计及清除操作(需要权限操 作)。

第八部分附录

8.1 刺绣参数一览表

8.1.1 断线检测

参数名称	参数作用	默认值	范围
面线断线检测	面线断线检测灵敏度(值越小越灵敏)	5	3~9、不检测
底线断线检测	底线断线检测灵敏度	中	高中低、不检测
底线检测比率	底线断线检测百分比(值越大越灵敏)	50	30~100
断线自动回退	断线后自动回退针数	4	0~9

8.1.2 剪线设置

参数名称	参数作用	默认值	范围
跳针剪线针数	连续几针跳跃针数来判断是否剪线	3	1~9、关
剪线锁针长度	剪线前锁针的针迹长度	0.8mm	0.4~2.0mm
面线剪线长度	剪线后面线余留长度(值越大余留越长)	5	1~7
剪线锁针次数	剪线前锁针几次	1	0、1、2
剪线后锁针数	剪线后起绣锁针的针数	开	0、2、4
剪线后动绣框	剪线动作完成后是否动框	2	开、关
勾线电机速度	剪线时勾线电机的速度(值越大与快)	开	1、2、3
是否使用剪线	刺绣中是否使用自动剪线功能	2	开、关
线夹锁紧模式	剪线时面线夹动作	А	A、 B
线夹开放模式	剪线后起动时面线夹动作	А	A、B

8.1.3 针杆设置

参数名称	参数作用	默认值	范围
刺绣机针杆数	当前刺绣机使用的针杆数(根据实际机型设置)		1~20
同色自动启动	连续2个及以上换色为同一针杆时,是否自动启动	开	开、关
雕孔刀针位置	使用雕孔刀的针杆号(不进行断线检测)0 不使用	0	0~20

8.1.4 绳绣参数

参数名称	参数作用	默认值	范围
绳绣针杆位置	安装绳绣的针杆位置	关	关、右、左、左+右
绳绣升降速度	绳绣装置上升下降的速度(值越大越快)	3	1~5
绳绣架子类型	绳绣装置厂家型	JY	JY、GJ、RKM
绳绣升降方式	绳绣装置上升下降控制方式	电机	电机、气阀

绳绣摆幅调整	刺绣时摆动的幅度(值越大摆幅越大)	20	0-20
绳绣松紧调整	送绳电机运动的送绳量(值越大送绳越多)	0	0-9
绳绣刺绣限速	绳绣刺绣的最高速度限制	800	400~1000

8.1.5 珠子绣参数

参数名称	参数作用	默认值	范围
珠子绣杆位置	安装珠子绣的针杆位置 其他参数与金片绣参数复用	关	关,右,左 左+右

8.1.6 左金片绣针位置 (珠子绣复用)

参数名称	参数作用	默认值	范围
左金片绣针位置	左金片绣装置安装类型,A 单金片,AB 双金片	关	关,左A,左AB
金片刺绣限速	金片绣刺绣的最高速	800	400~1000
金片升降速度	金片绣装置上升下降的速度(值越大越快)	3	1~5
降装置类型	金片绣装置上升下降控制方式	电机	电机、气阀
金片出片模式	双金片绣,A片B片的出片顺序	AB	AB、BA
左A 金片的尺寸	左A 金片的尺寸	2mm	2~9mm
左B 金片的尺寸	左B 金片的尺寸	5mm	2~9mm
断线升起装置	断线后左金片装置是否自动上升	否	否、是

8.1.7 右金片绣针位置 (珠子绣复用)

参数名称	参数作用	默认值	范围
右金片绣针位置	右金片绣装置安装类型,A 单金片,AB 双金片	关	关,右A,右AB
金片刺绣限速	金片绣刺绣的最高速	800	400~1000
金片升降速度	金片绣装置上升下降的速度(值越大越快)	3	1~5
降装置类型	金片绣装置上升下降控制方式	电机	电机、气阀
金片出片模式	双金片绣,A片B片的出片顺序	AB	AB、 BA
右A 金片的尺寸	右A 金片的尺寸	2mm	2~9mm
右B 金片的尺寸	右 B 金片的尺寸	5mm	2~9mm
断线升起装置	断线后左金片装置是否自动上升	否	否、是

8.1.8 速度设置

参数名称	参数作用	默认值	范围
最高限制速	主轴最高最高转速设置(受机器参数最高速,绣框 最高速限制)	750	400~1200
起动主轴转速	启动刺绣时的速度	120	80、100、120、140
最高移框速度	手动移框速度(值越大越快)	3	1、2、3、4、5
步进换色速度	换色的速度设置(值越大越快)	2	1、2、3

针杆低速刺绣	设置针杆低速功能码的刺绣速度	500	400~600
激光切割参数	激光切割相关参数开关(开起受机型配置参数限制)	关	关、开
激光参数选择	预设的8组激光参数	1	1~8
激光最大光强	激光发射的强度(值越大强度越大)	30	1~100
激光最小光强	同上	5	1~.00
激光最大速度	激光切割时绣框的移动速度(值越大速度越快)	50	10~100
激光最小速度	同上	10	10~100

8.1.9 其他设置

参数名称	参数作用	默认值	范围
主轴励磁	主轴停机情况下主轴是否保持力	开	关、开
大步刺绣方式	长针迹刺绣方式,且刺绣在设置模式才能修改	慢速	慢速、跳跃
自动跳跃针步	设置针迹自动跳跃的条件针迹长度(且大步刺绣方 式设置为跳跃时才有效)	6.5mm	2.0~9.0mm
自动变速速度	刺绣时速度变化的过度速度(值越大速度变化越快)	40	10~50
自动返回起点	花样刺绣完成后,自动返回花样的起绣	开	关、开
花版循环刺绣	循环刺绣当前选用的花版	关	关、开
过滤0针数据	过滤花样针步为0的针迹	关	关、开
上电复位绣框	每次机器开机都提示断电恢复对话框,关情况下刺 绣途中突然断电在开机会自动弹出断电恢复对话框	关	关、开
越框移动方式	越框指刺绣过程中机器停止到下一位置刺绣的动框 方式,如:剪线后有多针跳跃码才到下针刺绣位置	合并	合并、单针
自动返回偏移	花样刺绣完成后,自动偏移出框到绣框最高位置	关	关、开
启动慢动针数	在起绣时,慢动几针开始加速	0	0~5
指定针杆号走周边	执行花样周边及轮廓跟踪时,设置指定的针杆号,0: 当前针杆。(其他值范围受机器针杆参数设置限制)	1	0~20
红光定位模式	红光定位点开起模式	自动	自动、常亮

8.2 系统提示信息及处理一览表

编号	信息	处理方式
E102	通信数据错误:01	
E103 E104	通信数据错误:02	关闭电源,等待5 秒以上,再打开电源。 没有恢复时,请联系技术员
E106 E108 E109	通信数据错误:03	

E105 E107 E110	通讯异常,请检查!	关闭电源,检测操作头连线后,再打开电源。 没有恢复时,请联系技术员
E201	更新失败	尝试再次更新,如没有恢复正常时,请联系技术员
E202	发送花样数据失败	
E203	发送总针数失败	里新选择需要刺绣的化样,或天闭电源,寺侍五秒以上, 再打开电源;没有恢复时,请联系技术员
E204	发送失败	
E205	参数发送失败	进入参数页面再退回主页面,或重新选择需要的刺绣花样; 没有恢复时,请联系技术员
E206	色序发送失败	进入色序设置重新设置色序保存退回主页面,或重新 选择需要刺绣的花样;没有恢复时,请联系技术员
E301	装置不到位	检测特种绣装是否上升下降到位
E302	装置不到位	检测特种绣装是否上升下降到位
E401	刺绣异常!	尝试再次点击刺绣。没有恢复时,请联系技术员
E801	时间设置失败	关闭电源,等待5 秒以上,再打开电源,重新设置时间。 没有恢复时,请联系技术员
E802	APK 信息为空,文件可 能已损坏	请联系技术员
E803	APK 共享用户ID 名称 不匹配	请联系技术员
E804	文件错误,请检查文件 是否存在	根据提示排查文件
E805	恢复失败	尝试再次执行恢复,没有恢复时,请联系技术员
E806	文件异常!	请联系技术员
E807	类型异常!	请联系技术员
E808	导出异常!	请联系技术员
E809	文件不存在	检查对应文件是否存在。
E810	导入失败	请联系技术员
E811	保存失败	请联系技术员
E812	操作失败	请联系技术员
	11	
A902	绣框已重置,请重新 选择绣框	请根据提示重新选择需要使用的绣框
A903	存储空间不足	清除部分内存花样后重试,没有恢复时,请联系技术员
A904	花样最大针数不能超过 1000000 针	
A905	花样组合最大针数为 1000000	
A906	花样组合最大色序数为 1000	

137	感应面线断线	位大沃化
	感应面线/底线断线	位重约纹
133	换色异常!	尝试手动换色或关闭电源,等待5 秒以上,再打开电源再 尝试换色。 没有恢复时,请联系技术员
130	换色不到位!	1.执行手动换色到其他针位 2.或手动拧换色电机处将换色拧到位 没有恢复时,请联系技术员
138	剪刀不到位!	提示对话框后点击确定按键(如果有绣线卡住剪刀先清理) 没有恢复时,请联系技术员
131 140 141 142 143 144	主轴不在零位!	执行点动,或手动将主轴转到100度
139	X 轴左方向软件限位!	手动反向移动绣框
13A	X 轴右方向软件限位!	手动反向移动绣框
13B	Y轴上方向软件限位!	手动反向移动绣框
13C	 Y轴下方向软件限位	手动反向移动绣框
132	刺绣数据未准备好!	重新选择需要的刺绣的花版
136		
14A		请联系技术员
14B		请联系技术员
14E	断电恢复异常	请联系技术员
145	剪刀动作异常	检查剪刀是否被绣线卡住,有卡住先清理;没有恢复时, 请联系技术员
146	勾线动作异常	检查勾是否被绣线卡住,有卡住先清理;没有恢复时, 请联系技术员
147	机头通信异常	关闭电源,排查机头板通信线缆,再打开电源。没有恢复时, 请联系技术员。
148	装置异常停机	检查附加装置如:绳线卡线,珠绣装置异常,清理排查后。 没有恢复时,请联系技术员。
584	勾不到位!	提示对话框后点击确定按键(如果绣线拉住勾先清理) 没有恢复时,请联系技术员
585	绣框驱动器异常!	
587	主轴驱动器异常!	大团电源,寺付5 秒以上,冉打开电源。没有恢复时, 请联系技术员
58D	固件通信异常	更新主板固件程序,关闭电源,等待5 秒以上,再打开电源。 没有恢复时,请联系技术员。
58E	针位板通信异常	请联系技术员