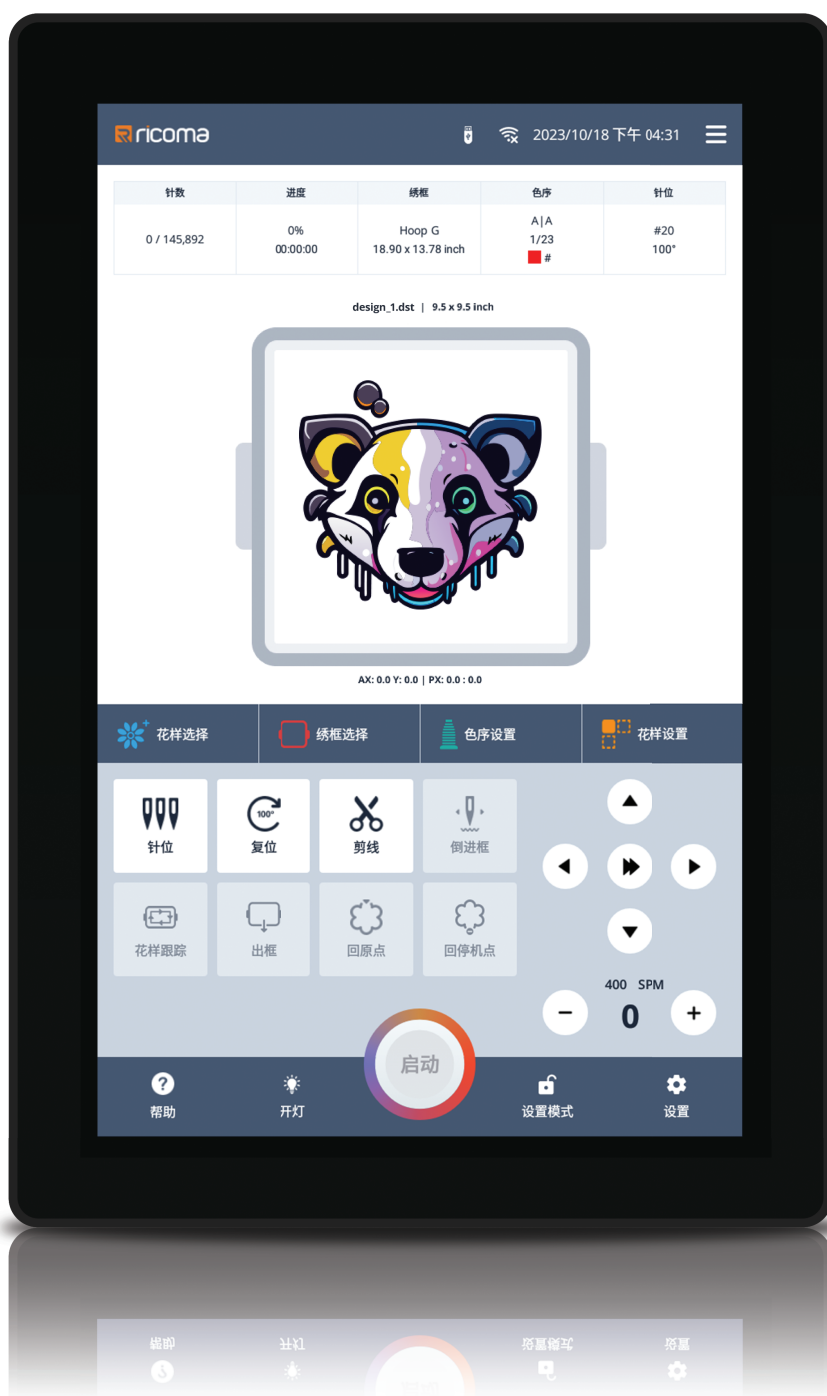


用户操作说明书

REX-10S



目录

- 第一部分概述 01
 - 1.1 注意事项 01
 - 1.2 工作环境 01
 - 1.3 系统供电及接地 02
 - 1.4 系统主要性能 02
- 第二部分：主页功能介绍..... 03
 - 2.1 主页面图标介绍 03
 - 2.1.1 设置模式 03
 - 2.1.2 刺绣模式 04
 - 2.1.3 快捷菜单 04
 - 2.1.4 刺绣运行 05
 - 2.2 手动操作功能 06
 - 2.2.1 手动换色 06
 - 2.2.2 点动复位 06

2.2.3 手动剪线 06

2.2.4 倒框进框 07

2.2.5 花样跟踪 08

2.2.6 出框进框 08

2.2.7 回原点 09

2.2.8 回停机点 09

第三部分 花样管理 10

3.1 花样管理 10

3.1.1 花样显示模式 11

3.1.2 花样搜索 11

3.1.3 花样排序 12

3.1.4 多选功能 13

3.2 U 盘花样 14

3.3 内存花样 15

3.3.1 收藏夹 15

3.3.2 新建文件夹 16

3.3.3 照片绣	17
3.4 字母绣	18
3.5 花样组合	19
3.5.1 花样组合	19
3.5.2 添加花样	20
第四部分 绣框选择	21
4.1 绣框选择	21
4.2 编辑绣框	22
4.3 新建绣框	24
第五部分 色序设置	25
5.1 色序设置	25
5.1.1 针杆设置	26
5.1.2 颜色匹配	27
5.1.3 颜色替换	28
5.1.4 压脚设置：SDM、SDP 机型.....	29

5.1.5 盘带绣设置：SMM 机型机型..... 31

第六部分 花样设置 32

6.1 花样设置 32

6.1.1 缩放 32

6.1.1.1 刺绣补偿33

6.1.1.2 过滤小针.....33

6.1.2 复制 33

6.1.3 镜像 34

6.1.4 旋转 34

第七部分 设置页面 35

7.1 刺绣参数 36

7.1.1 面线检测参数 36

7.1.2 剪线参数设置 37

7.1.3 针杆相关设置 37

7.1.4 速度设置 38

7.1.5 其他设置 38

7.2 用户操作 39

7.2.1 机械原点 39

7.2.2 断电恢复 39

7.3 用户管理 40

7.3.1 时间、日期设置 40

7.3.2 语言设置 41

7.3.3 单位设置 41

7.3.4 提示音设置..... 42

7.3.5 照明灯亮度..... 42

7.3.6 机器锁 - 解密..... 43

7.3.7 维护任务 44

7.3.8 WIFI 设置 45

7.3.9 以太网设置..... 45

7.3.10 屏幕设置 46

7.3.11 界面风格设置 47

7.3.12 绣框背景设置 48

7.4 系统管理	49
7.4.1 恢复出厂设置	49
7.4.2 软件更新	50
7.4.3 网络传花	51
7.5 机器参数（只读）	52
7.6 系统测试	53
7.6.1 输入测试	53
7.6.2 输出测试	54
7.6.3 轴测试	55
7.6.4 机头检测	55
7.7 生成统计	56
第八部分 附录	57
8.1 刺绣参数一览表	57
8.1.1 断线检测	57
8.1.2 剪线设置	57
8.1.3 针杆设置	57

8.1.4 绳绣参数 58

8.1.5 珠子绣参数..... 58

8.1.6 左金片绣针位置（珠子绣复用） 58

8.1.7 右金片绣针位置（珠子绣复用） 59

8.1.8 速度设置 59

8.1.9 其他设置 60

8.1.10 盘带绣参数设置 60

8.2 系统提示信息及处理一览表 61

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 AC 100 - 240 V / 50 - 60 Hz

根据机器配置不同，消耗功率在 0.1-0.4 kW 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 x 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 1500 SPM

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

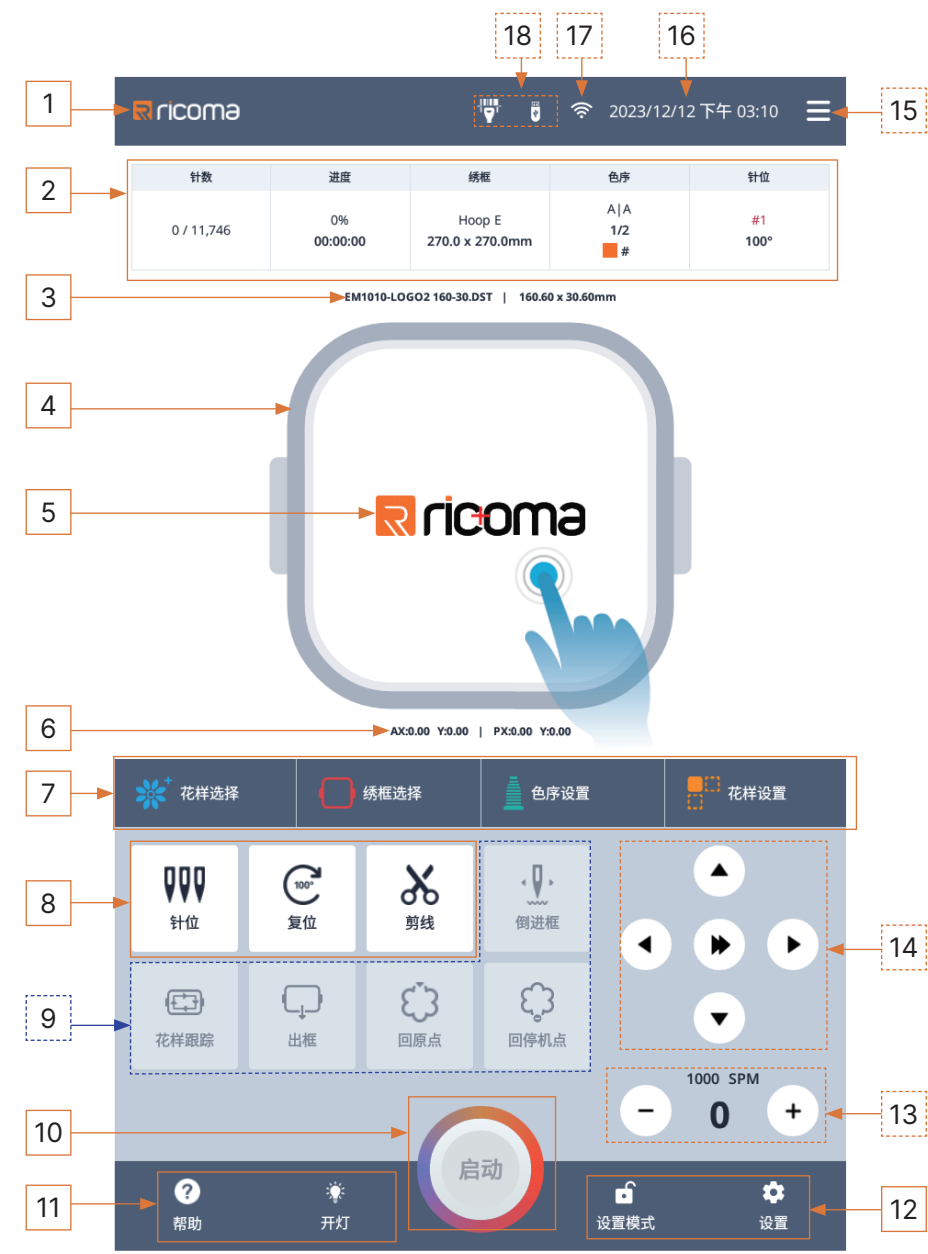
联网：有线、WIFI

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

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。

- 1. 公司 LOGO
- 2. 针数：当前针数 / 总针数
进度：完成百分比，剩余时间
绣框：当前绣框名称，尺寸
色序：A|A 自动换色自动启动
A|M 自动换色手动启动
M|M 手动换色手动启动
1/2：当前色序 / 总色序数
#1923 当前颜色编码

- 针位：
#1 当前针杆号 (红色表示针杆不到位)
100° 主轴角度 (红色表示主轴不在零位)

- 3. 当前花版名称，尺寸
- 4. 选择的绣框图样
- 5. 当前选择刺绣的花版 (可双击预览)
- 6. AX / Y: 相对花版原点坐标
PX / Y: 绣框的当前坐标
- 7. 花样选择 / 查看花样
绣框选择
色序设置
花样设置

- 8. 手动操作功能按键
手动换色 (长按有效)
点动主轴 100° (长按有效)
手动剪线

- 9. 手动操作在【刺绣模式】有效
- 10. 启动 (刺绣模式有效)
- 11. 帮助中心
辅助照明灯开关
- 12. 设置模式
参数设置



9. 手动操作在【刺绣模式】有效

倒框 / 进框

花样轮廓跟踪

绣框偏移点

回花样原点

回停机点

10. 启动刺绣 (长按有效)

12. 刺绣模式

13. 刺绣速度设置及当前速度

14. 方向键: 绣框移动按键

绣框 高 / 低 速度切换

15. 快捷操作菜单键

16. 当前日期时间

17. WIFI 信号标识

有线网络接入标识

18. U 盘接入标识

条码枪接入标识

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



进入菜单 退出菜单

1. WIFI 开 / 关

2. 辅助照明灯开 / 关

3. 主题模式浅色 / 深色

4. 截屏按键 (需插 U 盘才能使用)

5. 屏幕亮度设置 滑条按键

6. 系统音量设置 滑条按键

2.1.4 刺绣运行

 刺绣模式下，长按启动  按键，切换到刺绣运行页面。



跟随刺绣过程实时进行绘制。

【刺绣运行状态】可以调节【刺绣速度】及打开或关闭照明辅助灯，刺绣运行中！若进行更改，请点击【停机】按钮！

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。



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  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。

2.2.4 倒框进框（刺绣模式有效）

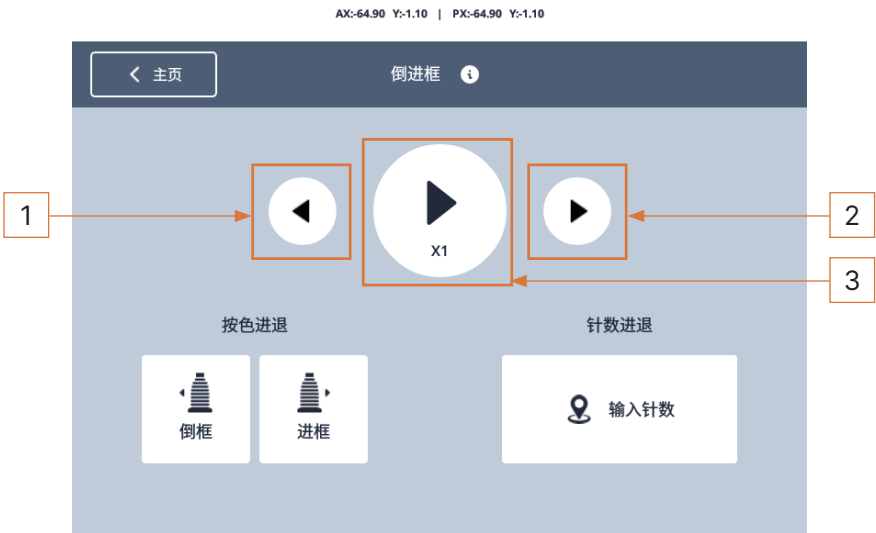
在主页点击倒框进框按钮，进入倒框进框页面。



倒框进框过程中：
【针数】及【色序栏】【当前针数】及【当前色序】会根据操作数值会有响应的变化。



花样的预览图也会根据倒框进框操作实时变化绘制。



为按色倒框
绣框将后退到当前色的开始位置，如当前色的开始位置会后退前一色的开始位置。

为按色进框
绣框将前进到后一色的开始位置。

为移框到指定针数
点击后输入针数，绣框将移动到指定的针数位置。

- 1. 倒针按键：可以长按表示连续倒针。
- 2. 进针按键：可以长按表示连续进针。
- 3. 倒进针速度按键：点击可以切换速度 X1、X5、X10。

X1 模式 ：表示以 1 针为单位倒进针，绣框会沿刺绣针迹前进或后退；
X5 模式 ：表示以 5 针为单位倒进针，绣框在倒 / 进针按键抬起后移动；
X10 模式 ：表示以 10 针为单位倒进针，绣框在倒 / 进针按键抬起后移动。

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  【出框】按键，绣框将移动到当前绣框的最高点停止，状态变为  【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。



注意：在【刺绣进行中】状态执行花样跟踪会提示是否结束当前刺绣进入花样轮廓跟踪页面

走花样周边

绣框沿花样的四边移动。

走花样轮廓

绣框沿着花样的轮廓轨迹移动。

生成花样轮廓

当前花样与花样的轮廓组合生成一个带轮廓的新花样，常在贴布绣中使用。

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。

第三部分 花样管理

3.1 花样管理

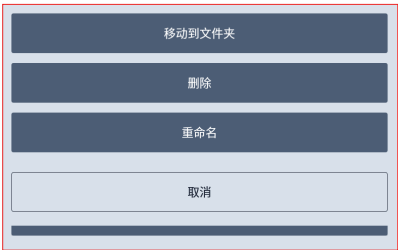
在主页点击  花样选择 / 查看花样进入花样管理页面。



花样管理功能

- 浏览：上下滑动翻阅花样，多视图展示花样；
- 管理：花样搜索、排序、重命名、删除、新建文件夹，支持多选批量操作；
- 收藏：花样可收藏，独立收藏夹快速调取；
- U 盘识别：自动区分绣花格式、图片文件分类展示；
- 特色刺绣：照片绣、字母绣、花样自由组合拼接。
- 绣花格式：支持市场上通用的 DST、DSB、TBF 绣花文件。
- 图片格式：支持 BMP、PNG、JPG、JPEG、WEBP、GIF 图片文件。

1.  搜索按键
2.  Images 图片文件夹
3.  Favorite 收藏文件夹
4. 点击花样可查看信息，点击底部选择按键选择为刺绣花样，也可选中花样长按进入编辑项。



5.  点击收藏，再次点击取消
6. 花样排序下拉菜单



7. 显示模式按键，依次为大图，小图，列表模式。



8. 花样组合功能键

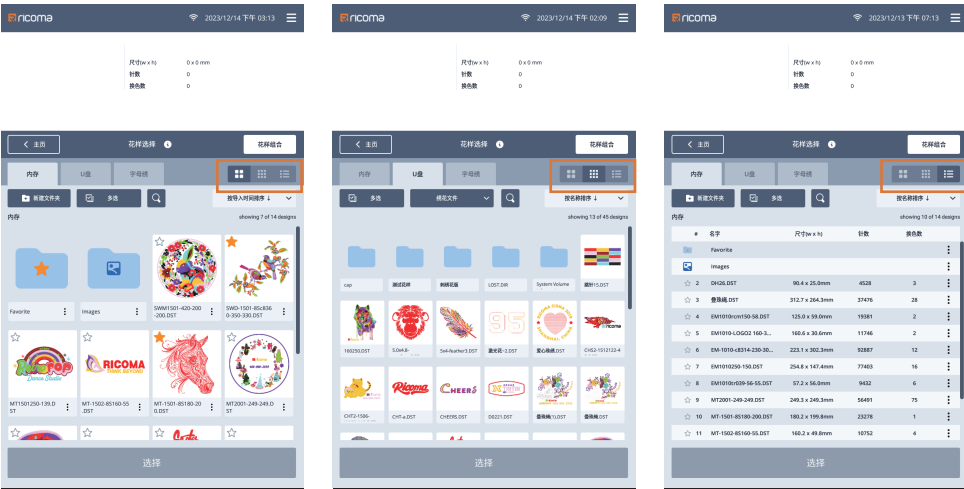


9. 点击花样显示花样基础信息

选中需要刺绣的花样，点击【选择】即可下发当前使用的花样数据进行刺绣。

3.1.1 花样显示模式

根据自己喜欢的花样显示方式，点击 显示模式按键（分别对应“大图”“小图”“列表”模式），以选择的模式显示呈现。



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。

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。



机器【内存】花样，【U 盘】花样都支持花样名称搜索功能。

花样搜索，支持字母及数字，对花样名称进行搜索。

1. 点击 搜索后出现输入框，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



【1】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。

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。

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。

3.1.4 多选功能

点击  多选 按键进入多选模式，同时按键变为全选按键功能。



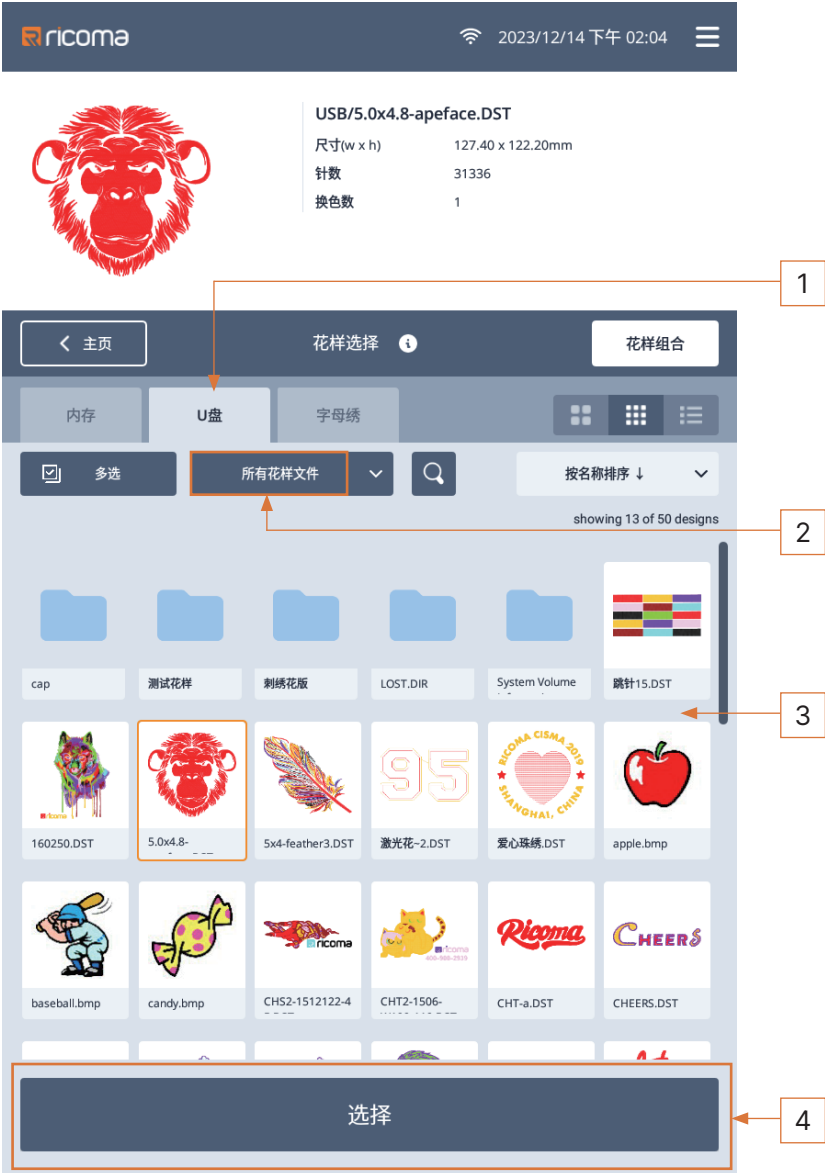
- 1.【全选】按键，点击可以全选花样，再次点击取消全选。
- 2. 花样显示区域，可以点击花样进行【单选】或【多选】。
- 3.【取消】按键，退出多选模式。
- 4.【编辑】按键，可对选择的花样进行处理。

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。

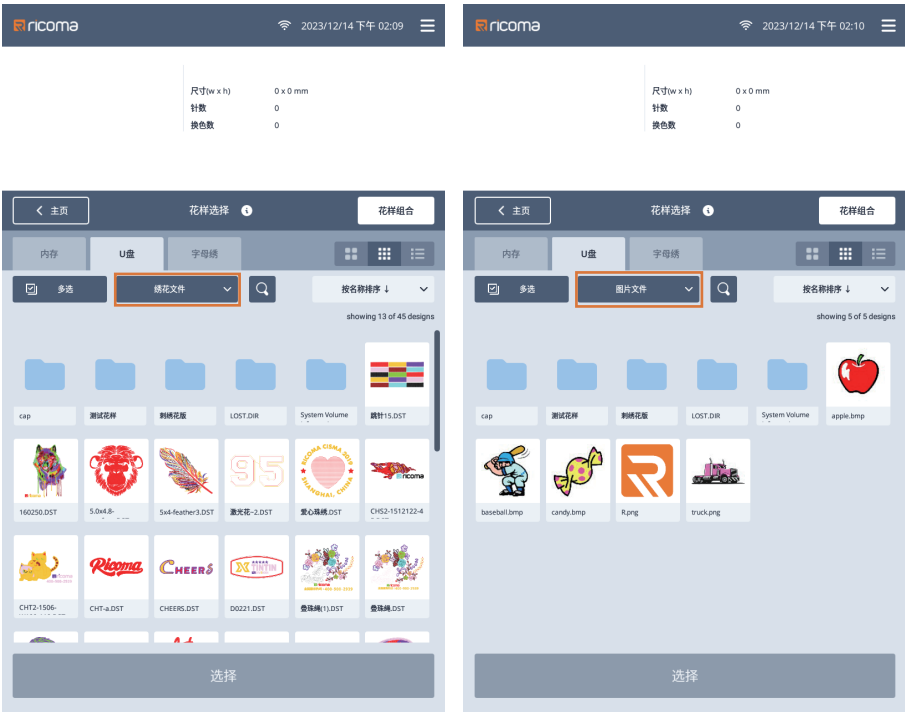
1. 在主页【U 盘】插入机器后，进入花样管理页面，默认直接进入【U 盘】花样，花样管理页面插入也会自动进入【U 盘】花样。

2. 查看模式可点击选择：所有【花样文件】、【绣花文件】、【图片文件】。

3. 花样显示区域，可以大图、小图，列表方式显示浏览。

4. 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。



绣花文件模式：显示刺绣文件 DST、DSB、TBF。

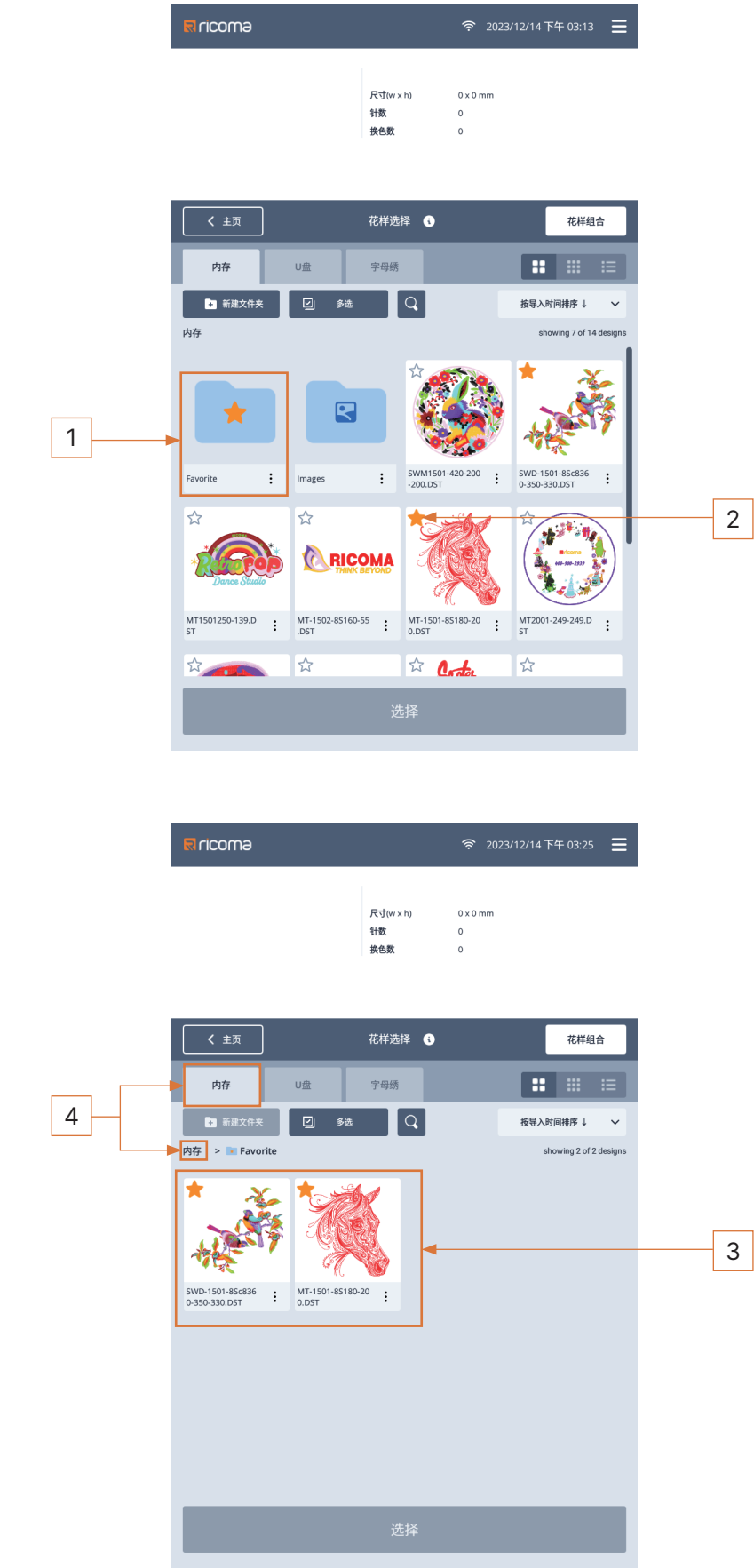
图片文件模式：显示 BMP、PNG、JPG、JPEG、WEBP、GIF 图片文件。

图片文件导入时，默认导入机器内存的 Images 文件夹中。

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、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



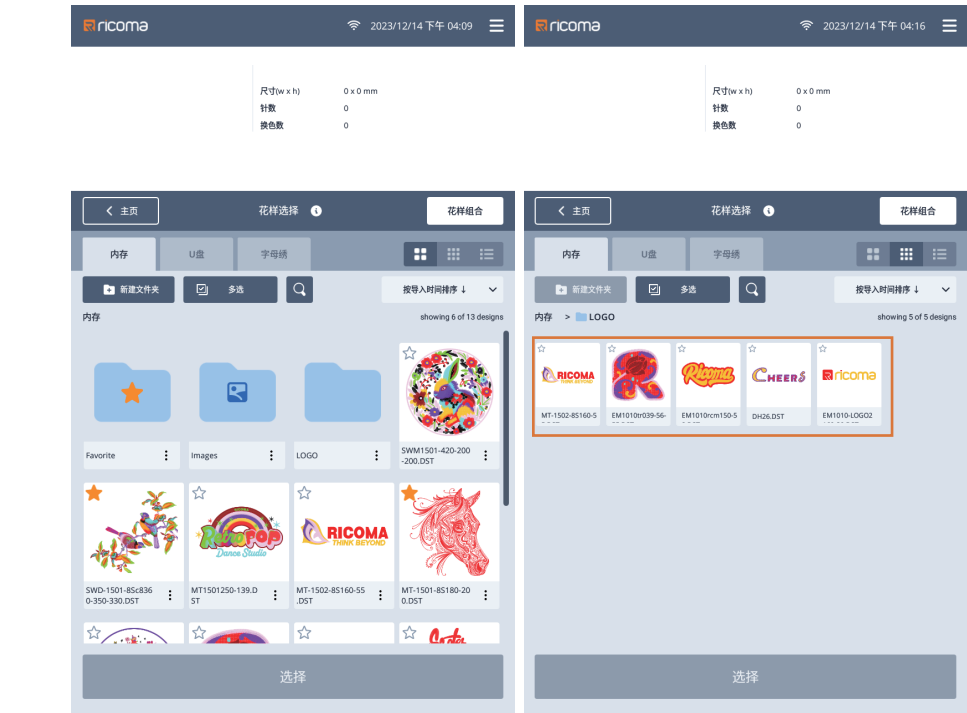
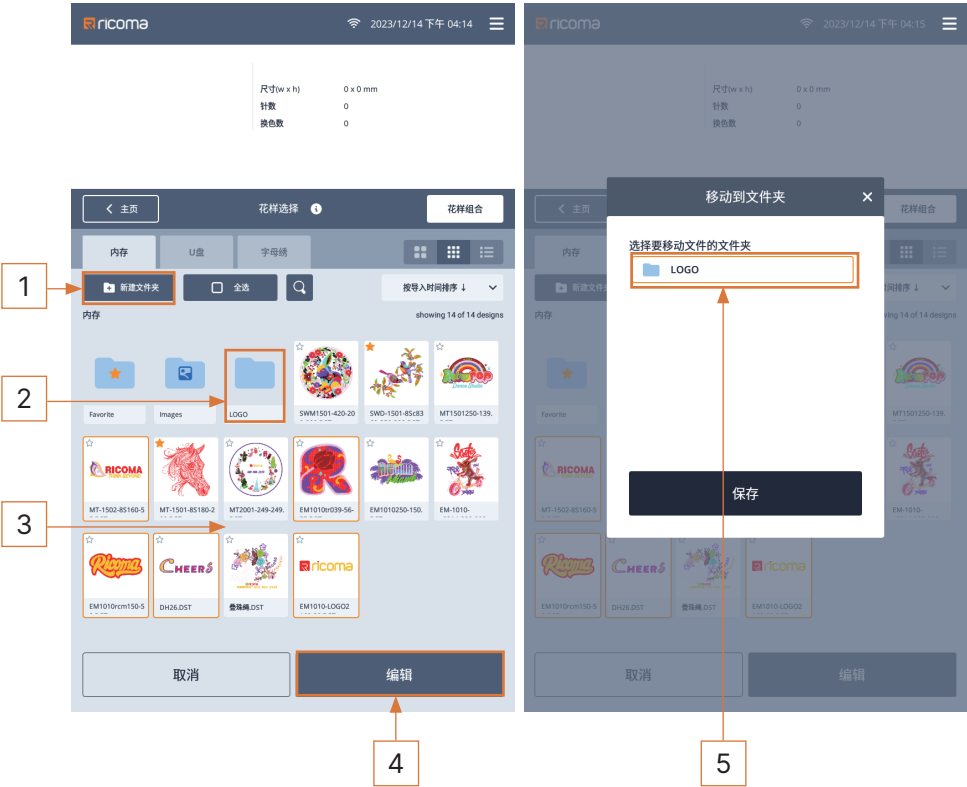
单选时长按花样，可进入编辑项。

遇到心仪且频繁使用的花样，可将其添加至收藏夹，以便于更为便捷地查找与管理。

1.  Favorite 收藏文件夹
2. 花样左上角的五角星表示收藏状态，点击可以切换加入或取消收藏，★表示已收藏。
3. 点击  【Favorite】收藏夹进入查看或选择收藏的花样。
4. 点击【内存】位置可回到内存花样。

3.3.2 新建文件夹

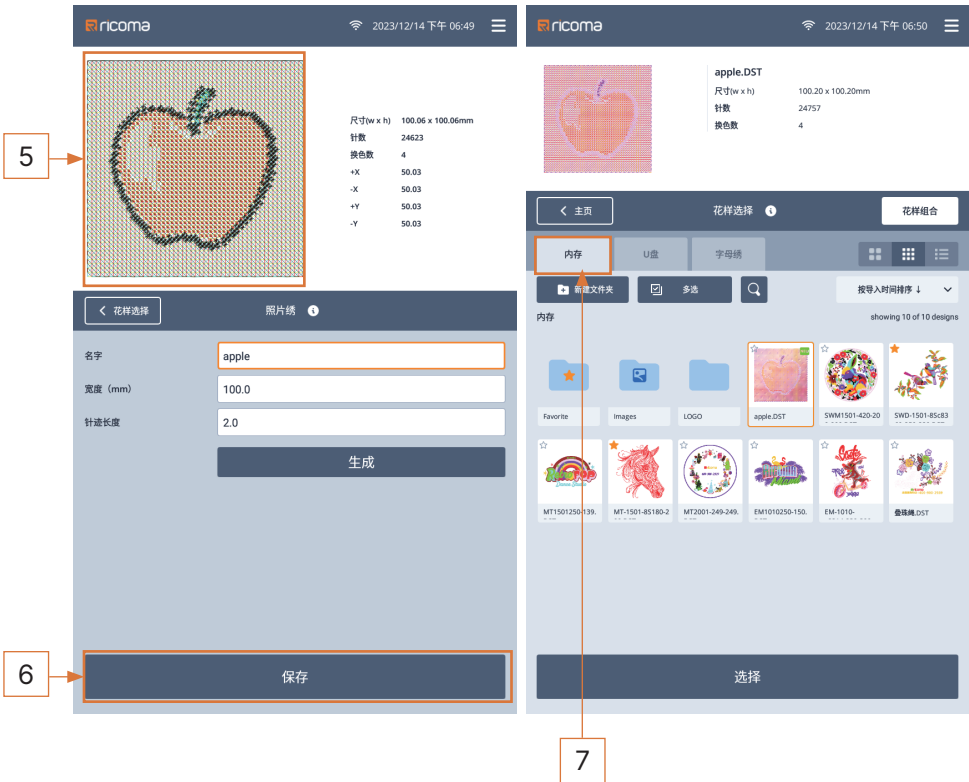
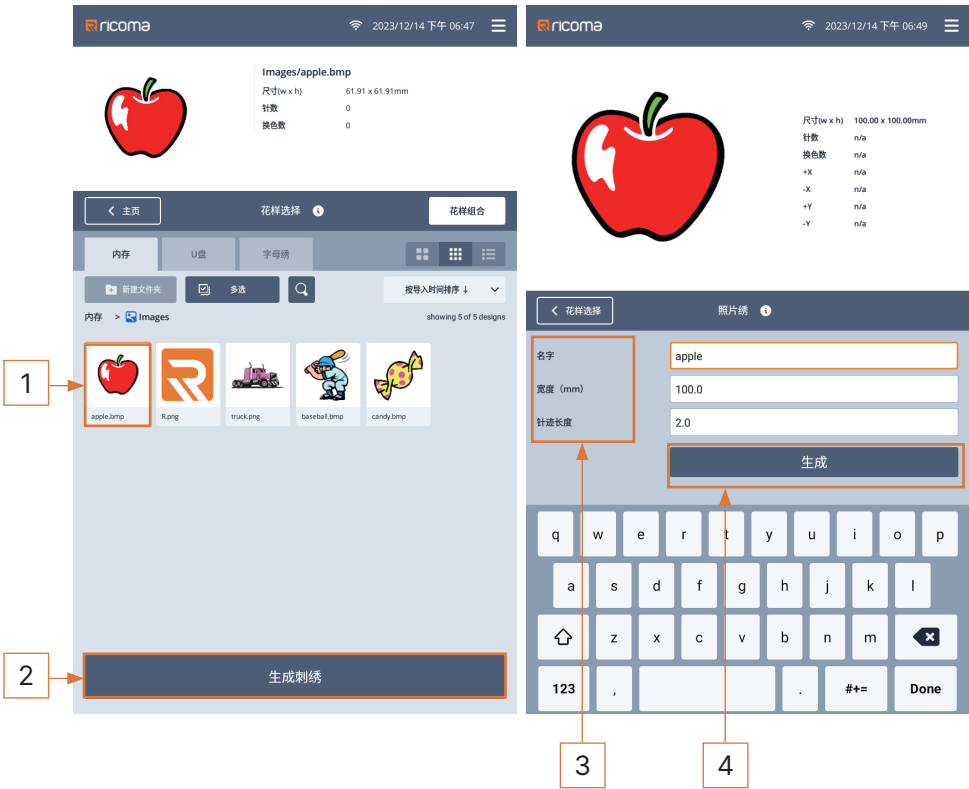
【新建文件夹】方式可以更有效进行【分类管理花样】，可根据需要将花样移动到指定的文件夹，【U 盘】花样导入机器【内存】时也可选择指定的文件夹方便管理。



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。



内存中点击  Images 进入照片绣文件夹，里面存储从 U 盘中导入图片文件。

1. 选择需要生成刺绣的图片。
2. 点击【生成刺绣】按钮进入照片绣生成页面。
3. 可以设置生成花样的名称。
4. 点击生成即可生成预览图。

刺绣宽度 (10.0 - 1000.0mm)

针迹长度 (0.5 - 5.0mm)

5. 图片已生成刺绣文件预览图。
6. 点击【保存】即将图片生成的刺绣文件存储到【内存】中。
7. 点击【内存】回到内存栏，选中花样点击【选择】后下发数据可以刺绣。

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。

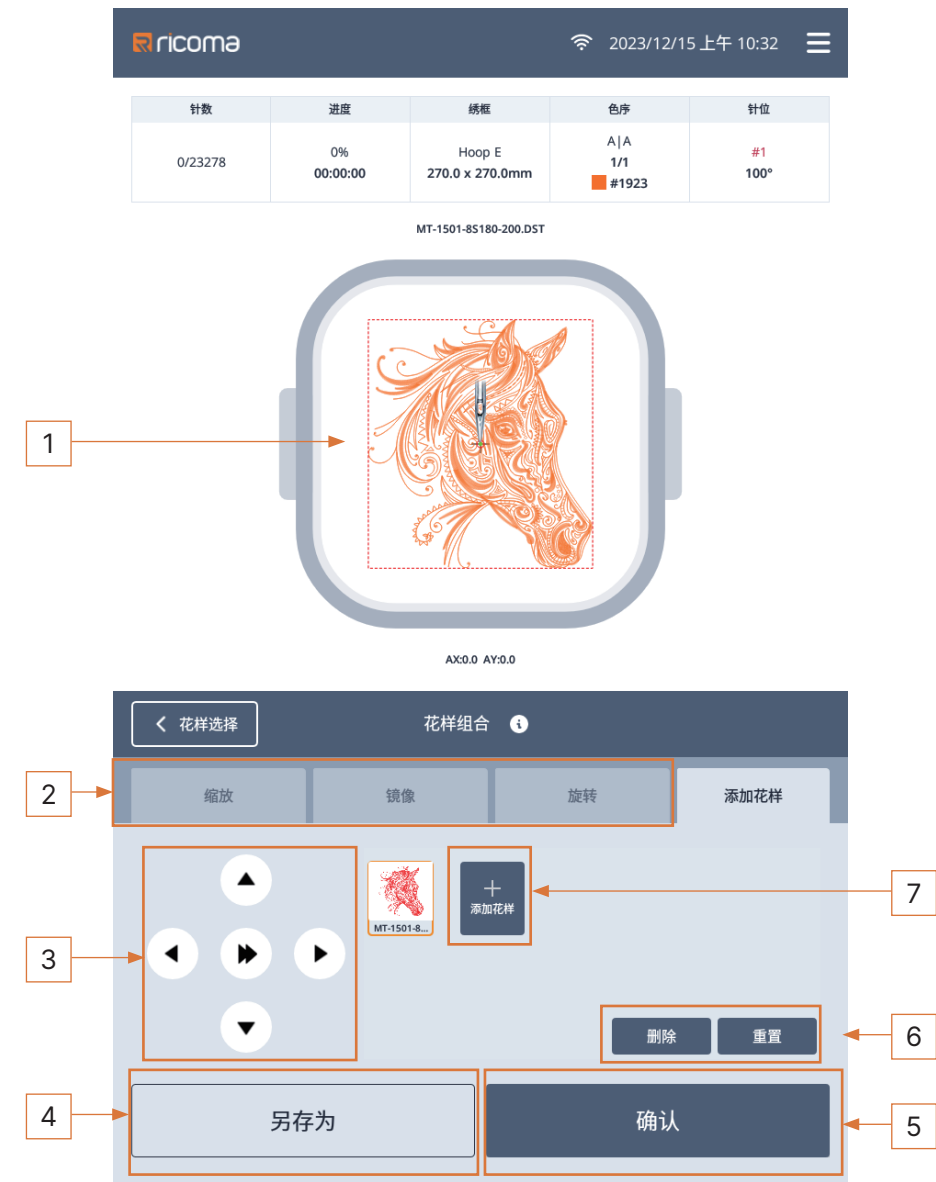
5. 输入需要保存的名称，点击【下一步】选择需要存储的位置，【USB】或【内存】。

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，方便灵活地组合出自己想要的效果。

【花样管理】页面 点击 花样组合 按键，进入花样组合编辑页面



3.5.1 花样组合

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。

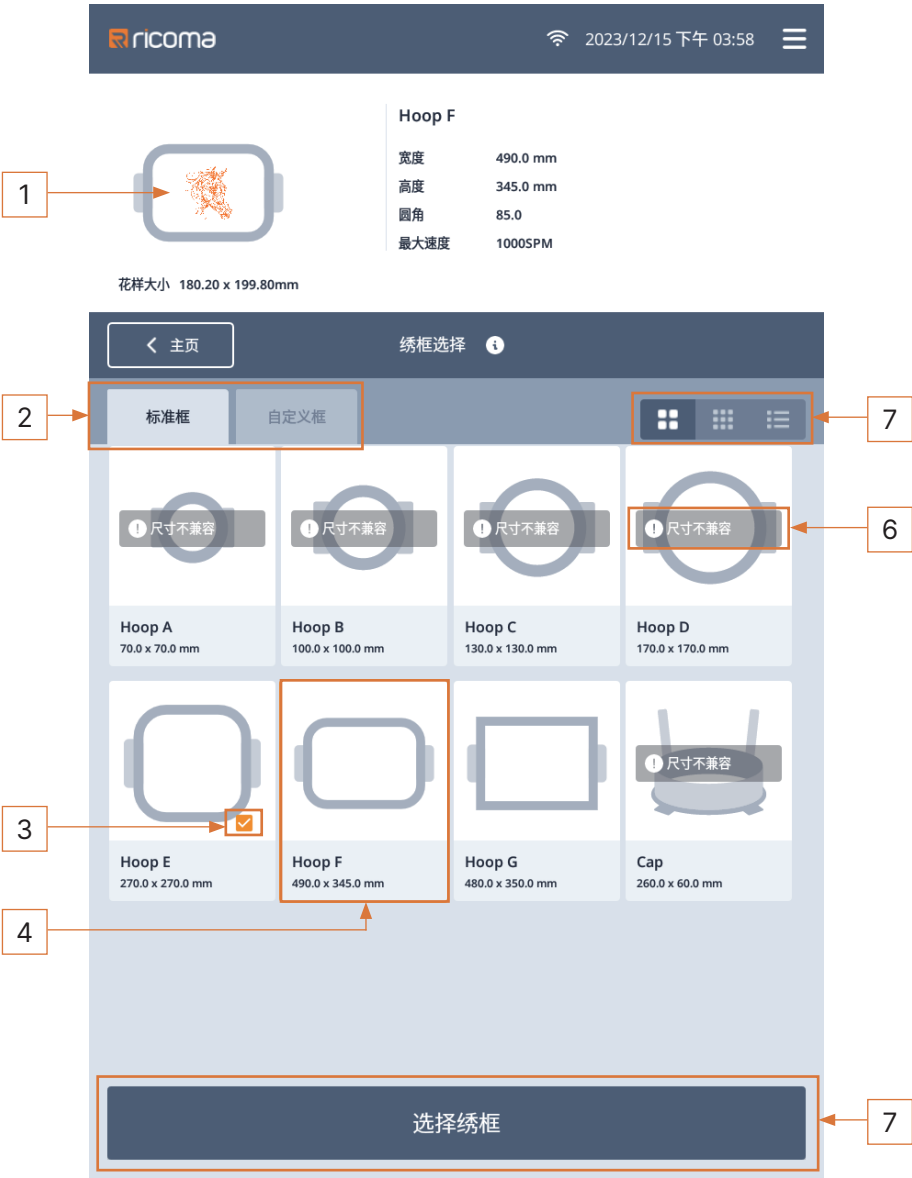
- 1. 花样预览区域
- 2. 花样图标列表

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。

第四部分 绣框选择

4.1 绣框选择

在主页点击  按钮进入 绣框选择 页面，根据需要选择绣框。



1. 显示当前选择的绣框信息及当前使用的花样。
2. 绣框分【标准框】、【自定义框】。
3.  表示当前使用的绣框。
4. 当前选中的绣框。
5.  绣框显示模式按钮依次为大图、小图、列表。
6.  【尺寸不兼容】表示绣框尺寸小于了当前使用的花样尺寸，如要选用会再次给出警告提醒。
7. 选中需要使用的绣框，点击【选择绣框】后会返回主页且会自动执行寻找机械原点，移动绣框到绣框的中心点位置，请注意绣框移动。

提示：如选用的是【Cap 帽框】，返回主页后当前选使用的花样会【自动设置水平及垂直镜像（即旋转 180°效果）】，其他的绣框保存不变。

【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 后面字符为数字（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°。

4.2 编辑绣框

标准框需要有工厂权限才能编辑，自定义框不受限制，【长按绣框】区域或点击  弹出【编辑】按钮。

标准框仅限专业人员操作

自定义框不受限制



01 长按绣框区域或点击  键可以进入编辑模式。

 注：小图模式时  不会显示

02 【导入框】【导出框】按钮都只有在工厂模式才显示可用。



编辑绣框页面

1. 绣框参数 (根据需求输入绣框名称)。

X 尺寸 / Y 尺寸： 绣框大小。

圆角： 绣框的圆角。

最大速度： 绣框刺绣的最高限速。

2. 绣框中心点设置，参见 如：下示意图（可两种方式设置）。

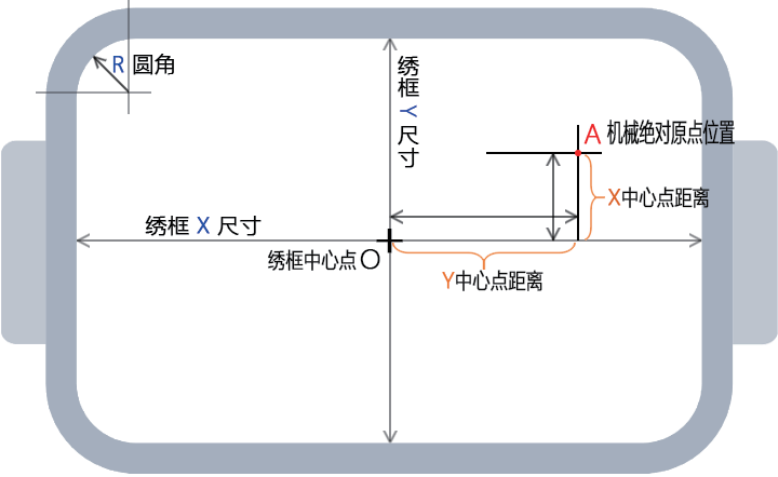
第一种： 用尺子量出机器的机器原点到绣框中心点的距离；

第二种： 采样移框设置中心点

3. 同步中心点（工厂权限使用）

勾选上需要同步的绣框，保存后相应框的中心点会同步为当前一样的中心点。

绣框中心点设置示意图：



中心点距离方向：

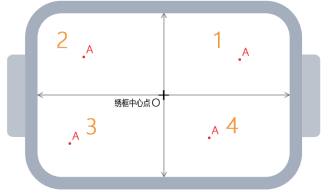
X 方向： 绣框中心点在机械原点为的【左面】为负 (-)，在【右面】为正 (+)。

Y 方向： 绣框中心点在机械原点为的【下边面】为负 (-)，在【上面】为正 (+)。

移框设置中点方式：



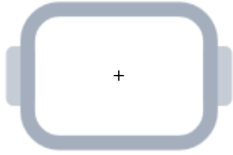
【A 点绣框相对机械原点位置】与安装 XY 限位感应器的位置有关。



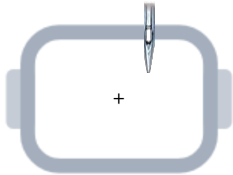
1. 中心点距离方向： (+X , - Y)
2. 中心点距离方向： (- X , - Y)
3. 中心点距离方向： (- X , +Y)
4. 中心点距离方向： (+X , +Y)

移框设置中心步骤：

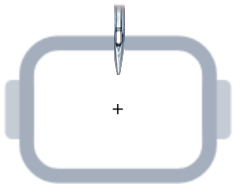
1. 需要先在装好布料的绣框中标识出绣框中心点的位置，并将框安装到机器上。



2. 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。



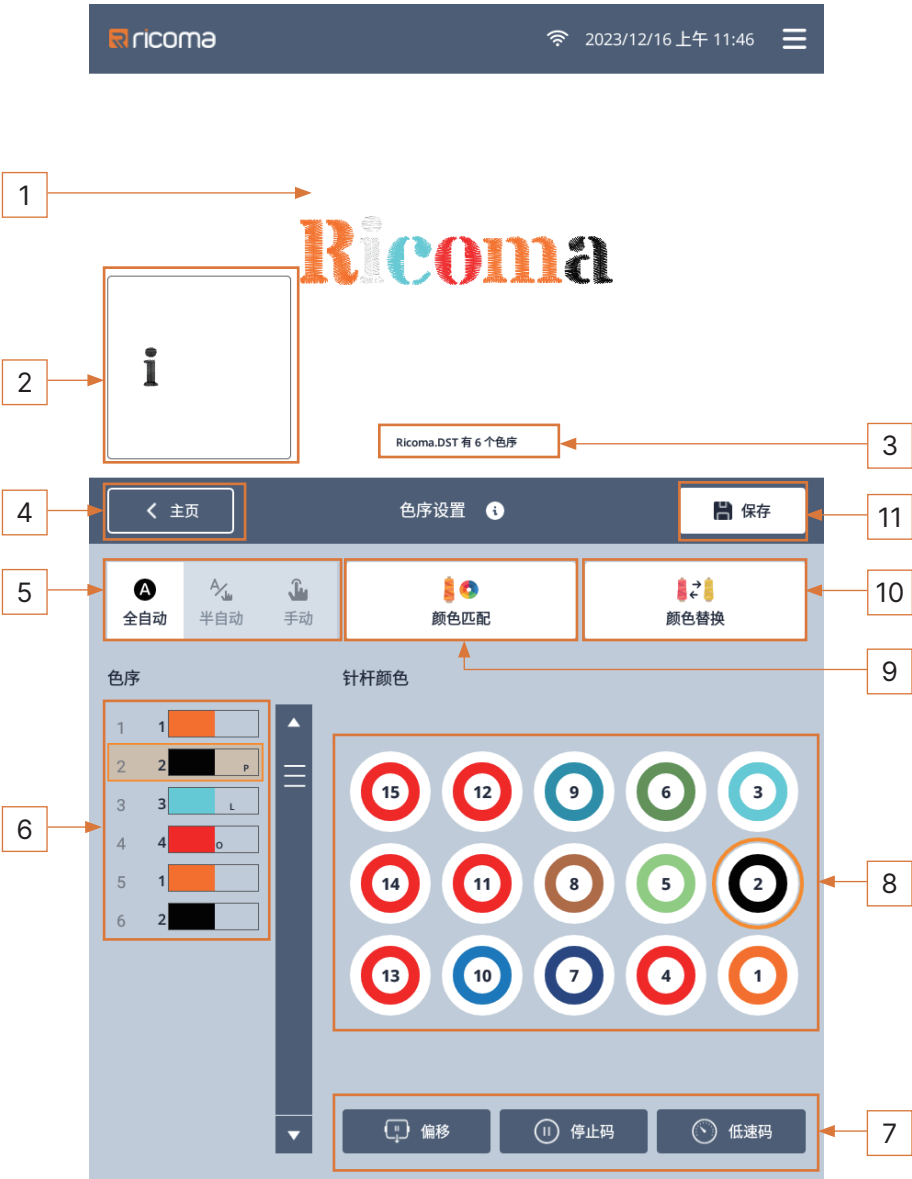
自定义框：支持【新建框】、【删除】，还支持按名称及创建时间进行排序；为了方便新建帽框，自定义框的名称如果前三个字符为 Cap 后面字符为数字（如：Cap01, Cap123，将会识别为帽框，选择使用时当前花样会自动选择 180°。

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。



1. 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。
4. 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. 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

6 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】
按键设置需要用到的针杆号。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。

7. 功能码按键

-  出框偏移码（色序步骤完成出框）
-  停止码（色序步骤刺绣完成停机）
-  低速码（当前色序步骤低速刺绣）

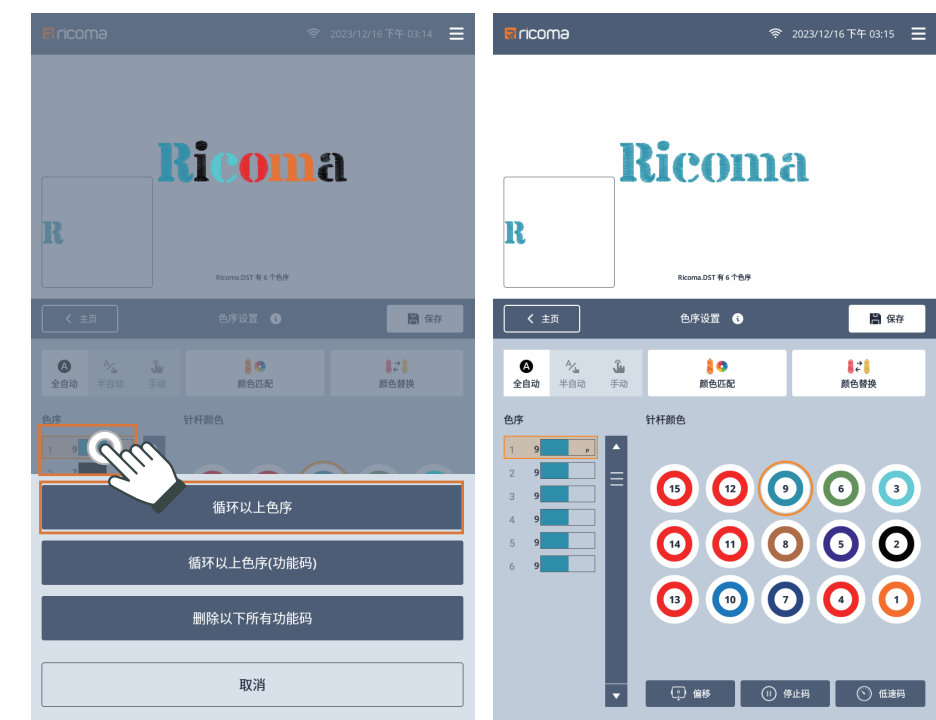
8. 针杆号按键，同时显示对应的颜色
9.  颜色匹配，设置针杆上的颜色
10.  颜色替换，指刺绣针杆替换
11.  保存按键

5.1.1 针杆设置



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。

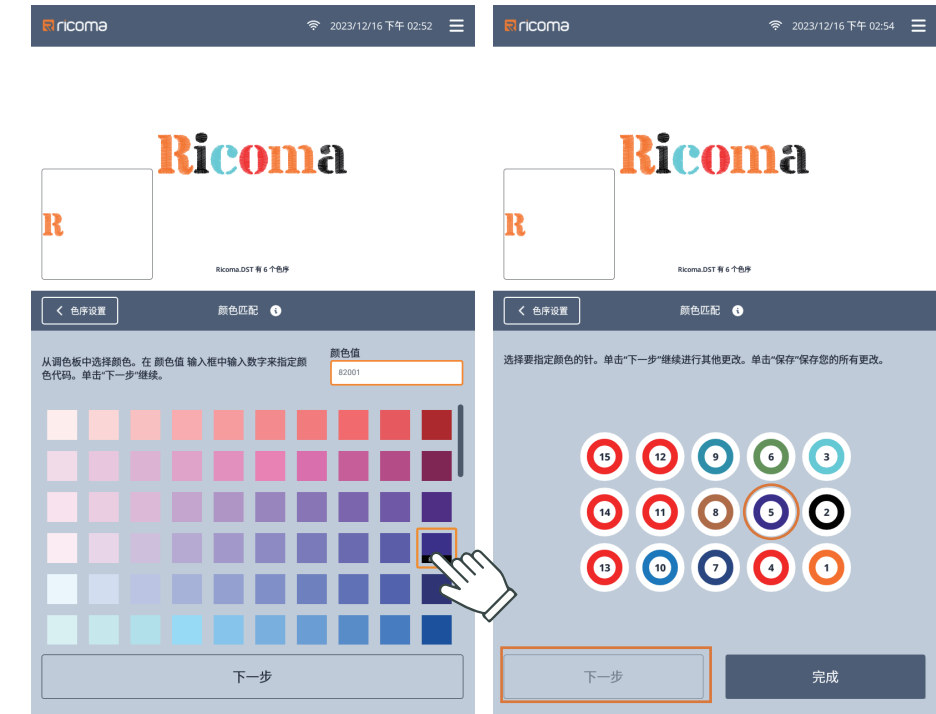


【色序】步骤列表，选中某个色序步骤，长按会弹出【循环设置色序】及【清除所有功能码】的功能按键。

如花样只需要一个针杆刺绣，只需设置第一个色序步骤后，再点击回第一个色序步骤，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）。

5.1.2 颜色匹配

点击  按键进入颜色匹配页面，根据需要设置针杆对应颜色。



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。

建议：确保针杆颜色与机器上线盘颜色保持一致，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。

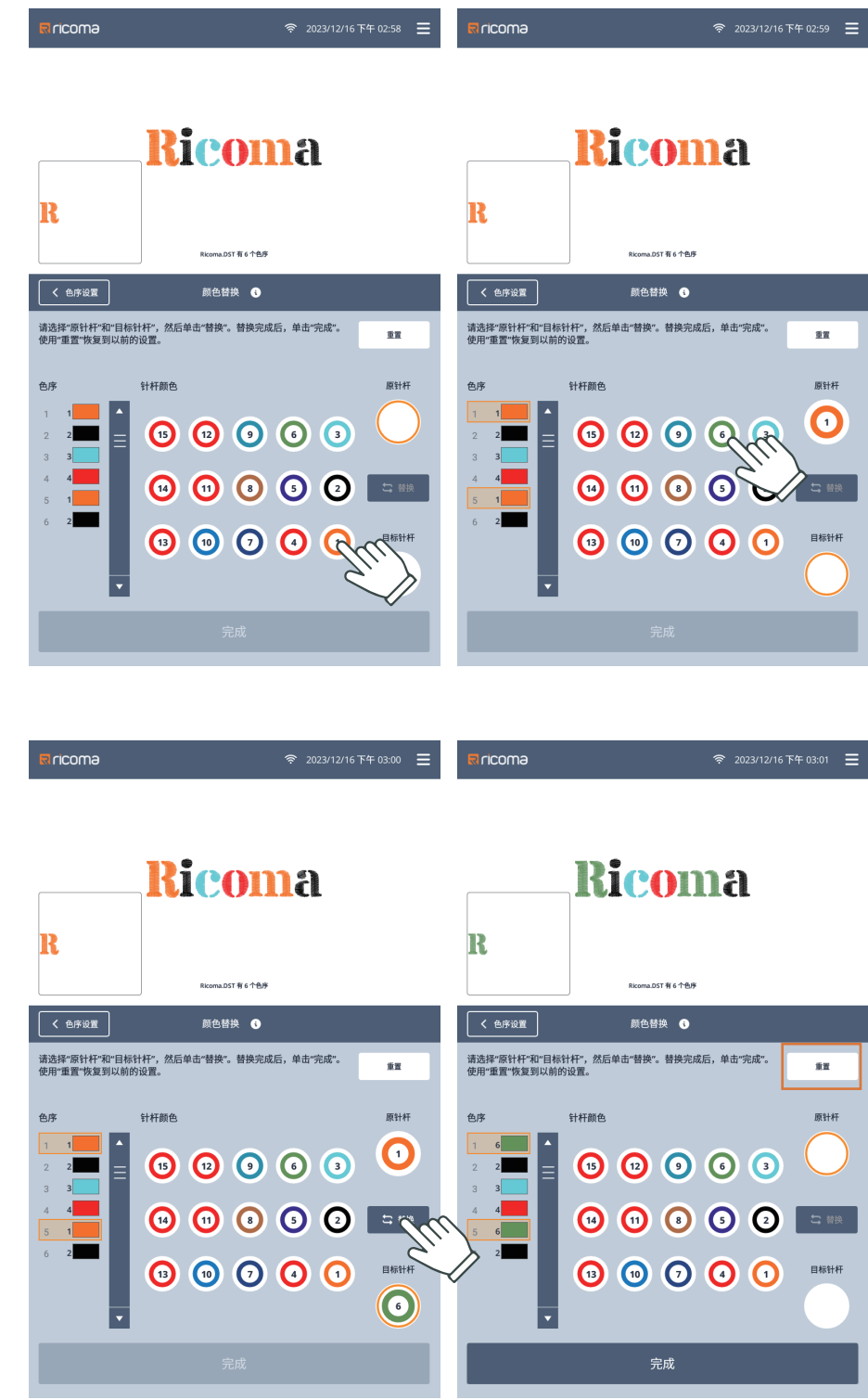
点击想要设置的针杆号（如 5 号），再点击【下一步】。

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），设置好点击【完成】即可；

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面继续设置。

5.1.3 颜色替换

点击  按键进入颜色替换页面，根据实际刺绣需要选择针杆替换。



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。

1. 【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）。
2. 【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）。

3. 点击  【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。

5.1.4 压脚设置：SDM、SDP 机型

在色序设置页面，点击  按键进入【压脚设置】，根据实际刺绣布料厚度来设置压脚高度。

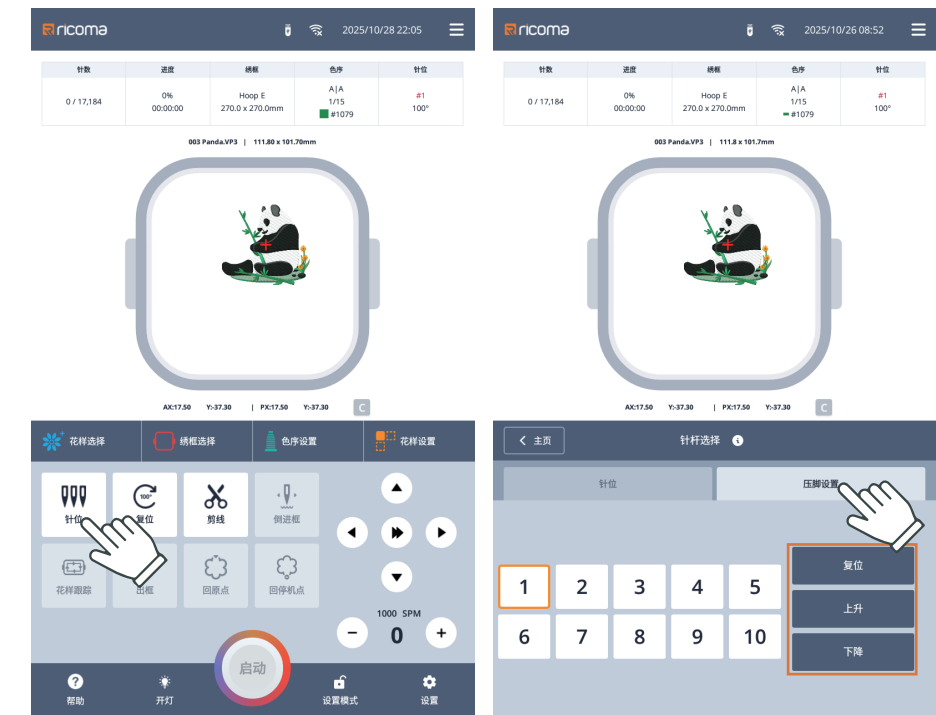


脚高度： 指针板到压脚距离。

压脚行程： 指基于压脚高度再上下运动的距离。

压脚高度及行程都可以分色序步骤进行独立设置，点动对应的位置“橙色”表示当前选中，在右边的数字键盘可输入设置及支持全选。

手动操作压脚升降



手动操作压脚升降

在主页点击【针位】进入 针杆选择 后【压脚设置】。

复位： 指回到压脚的原点位置。

上升： 指压脚停在行程的高位。

下降： 指压脚停在压脚。

自动探测压脚高度

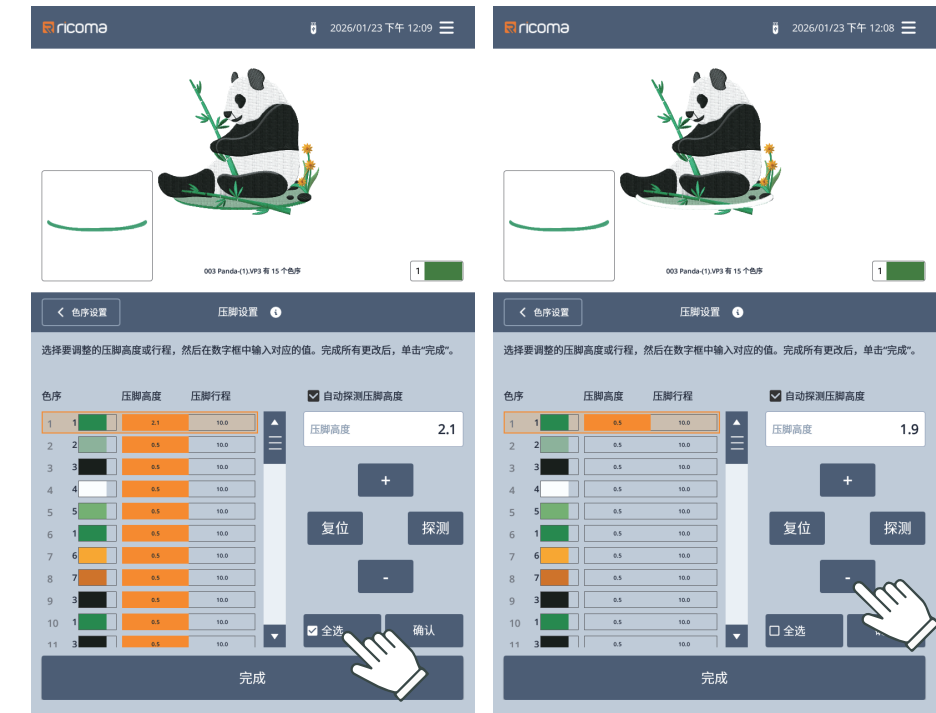
在一些刺绣工艺中，如 3D 立体绣 在刺绣时不确定物料厚度时，可以点击 “探测压脚高度” 方便测量出厚度快速确认压脚的设置高度。



探测压脚高度

将物料放在压脚下方，点击【探测】按钮，即可测量出压脚对设置对应高度，【+/-】按钮还可以对当前的高度进行微调。

支持全选色序设置，点击【确认】按钮即可设置上压脚高度数据。



5.1.5 盘带绣设置：SMM 机型机型

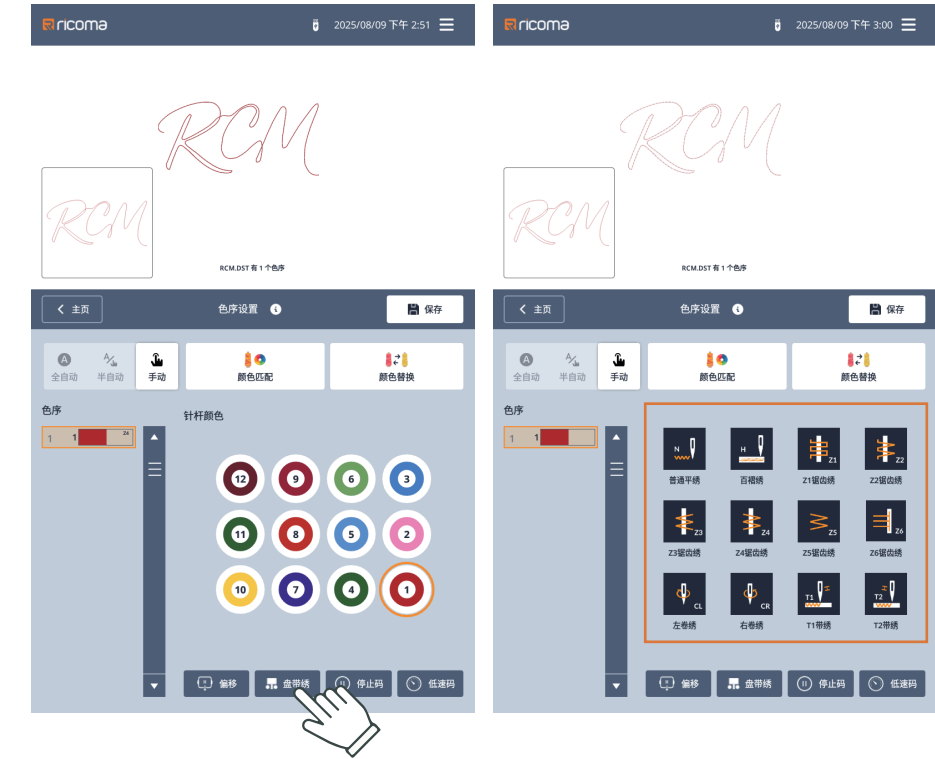
在色序设置页面，选择需要实现盘带功能的色序步骤，点击”盘带绣“
“按键进入盘带绣功能选项页面，根据实际需求选择即可。

针数	速度	规格	色序	针位
310 / 311	99% 00:00:00	QW 800.0 x 500.0mm	M/M 1/1 ■ #	Z4 #1 100°

RCM.DST | 118.8 x 54.3mm

盘带绣头调整台开关，可以用于解除或复位 M 轴驱动。

相关参数项参见参数一览表：



支持 12 种盘带刺绣模式：

- N：普通平绣
- H：百褶绣，插入一针跳跃针步（拉出一定长度的带子），在移动下一针位下针；
- Z1：刺绣时，每绣两针，摆杆摆动一次，每针抬一次管嘴；
- Z2：刺绣时，每绣一针摆杆摆动一次和每两针摆杆摆动一次交替进行；
- Z3：刺绣时，摆杆在右边，每绣一针摆杆摆一次；
- Z4：刺绣时，摆杆在左边，每绣一针摆杆摆一次；
- Z5：与 "Z 绣绣框摆幅" 参数配合使用，如设置绣框摆幅为 0 时，动作与 Z4 绣法一样；
- Z6：与 "Z 绣绣框摆幅" 参数配合使用，如设置绣框摆幅为 0 时，在同一个针上落三针；
- CL：左卷绣；
- CR：右卷绣；
- T1：带绣 1，刺绣时，每绣一针，抬一次管嘴，带嘴在走针的正前方；
- T2：带绣 2，刺绣时，每绣一针，抬一次管嘴，带嘴在走针的后面，与 T1 带绣相反。

8.1.10 盘带绣参数设置

Z 绣（锯齿绣）摆幅，根据具体需求可在参数 Z 绣摆杆摆幅进行设置

Z5、Z6 适合粗绳刺绣，可设置绣框摆幅进行配合。

CL、CR 左 / 右卷绣，可设置卷绣旋转变量 1/2/3/4 圈实现不同的效果。

在“主页”的针位下会显示当前步骤使用的盘带绣刺绣模式。

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

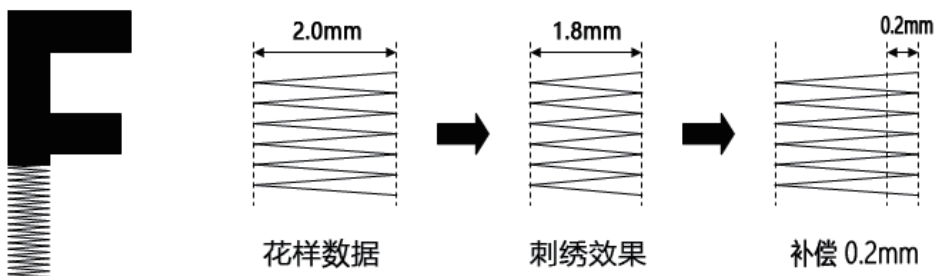


缩放倍率：50% - 200% 支持锁定宽高比。

 宽，高 锁定倍率同时变化。

 宽，高 可以分别设置倍率。

6.1.1.1 刺绣补偿

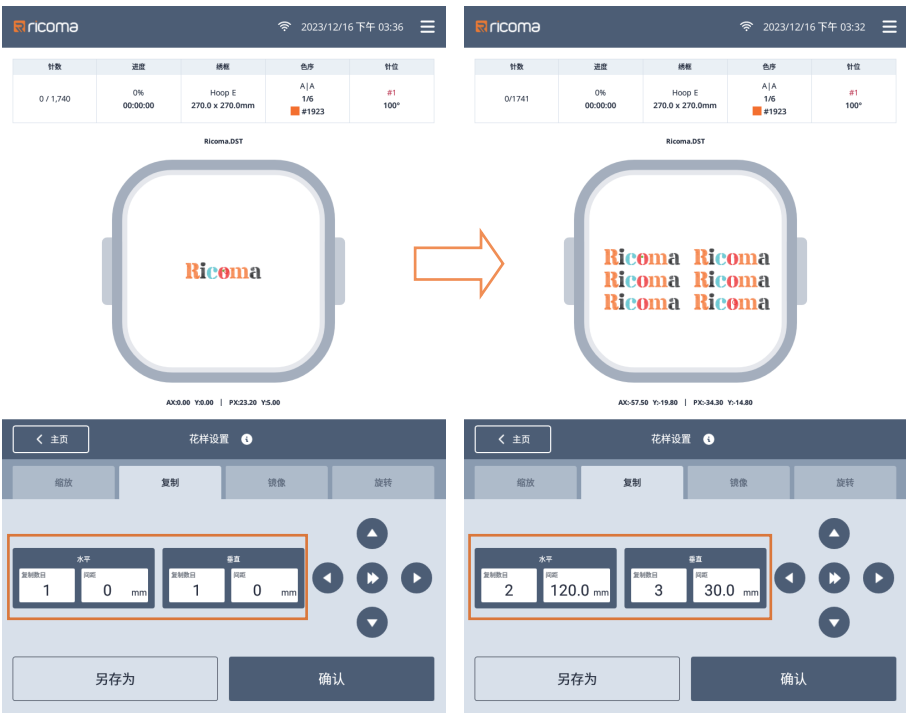


补偿示意图

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



刺绣补偿 (平包针): 0~±0.3 mm

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。

过滤小针步: 0~0.9 mm。

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~ ± 999.9 mm

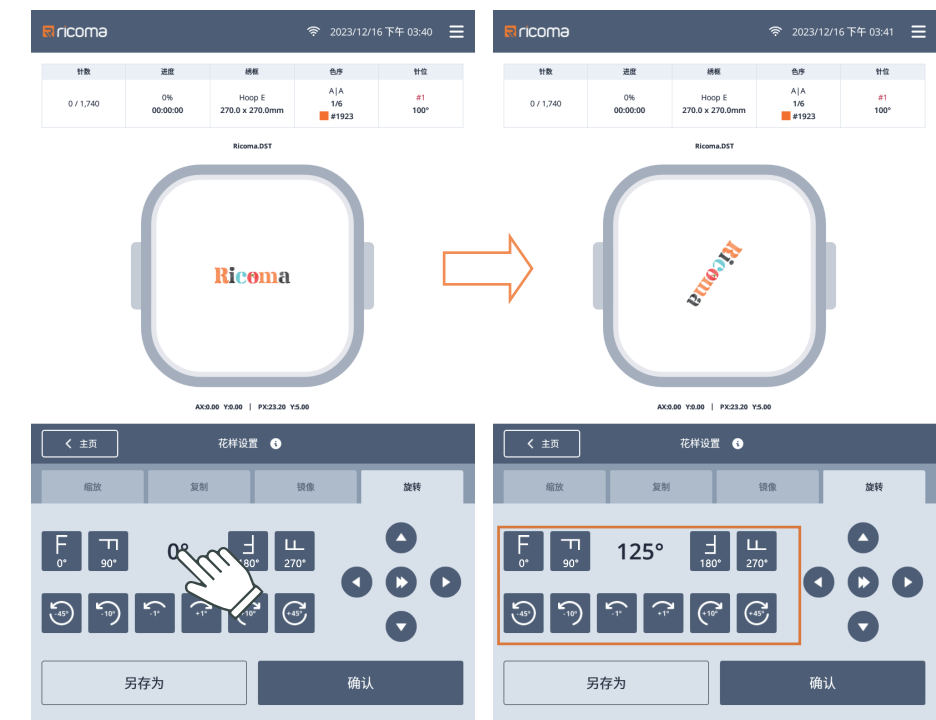
6.1.3 镜像



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



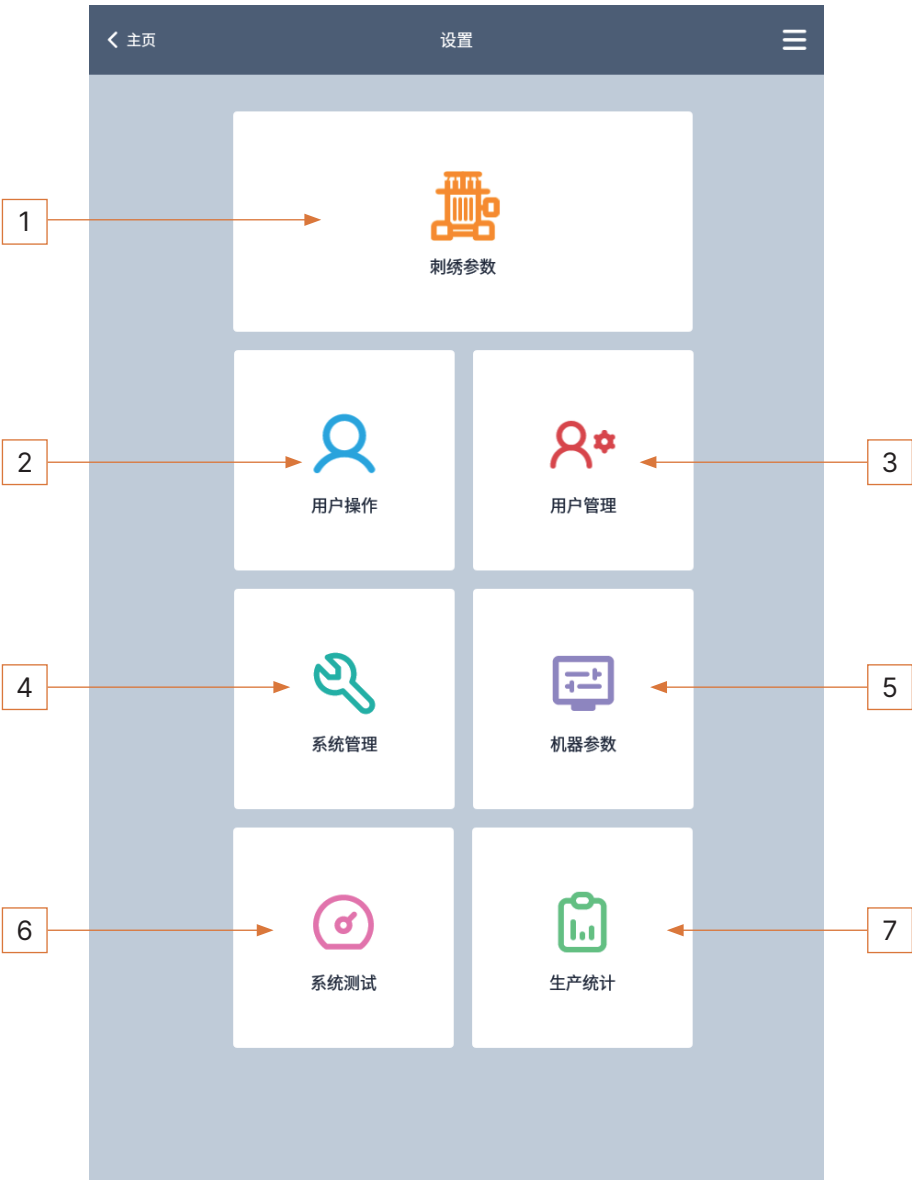
旋转: 默认 0°。

常用按键: $\pm 1^\circ$ 、 $\pm 10^\circ$ 、 $\pm 45^\circ$ 、 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。

第七部分 设置页面

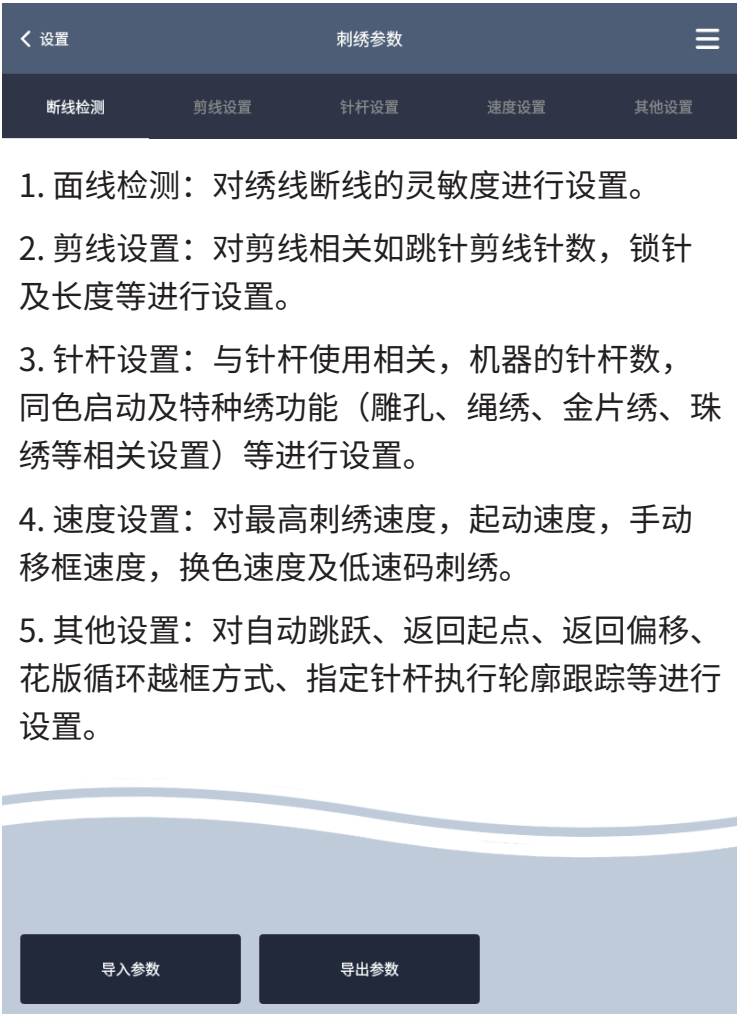
在主页点击  按键进入 设置 页面。



- 1.  **刺绣参数**：对刺绣时常用参数进行设置。
- 2.  **用户操作**：对机械原点和断电恢复操作。
- 3.  **用户管理**：主要进行系统常规应用的设置，比如显示时间、语言、屏幕亮度、喇叭声音、机器锁、界面风格等进行设置。
- 4.  **系统管理**：软件更新、恢复出厂设置、系统信息、网络传花等。
- 5.  **机器参数**：主要对机器配置和工作参数进行设置，需要权限才可进入设置。
- 6.  **系统测试**：主要提供维修人员使用，用于检测机器相关功能动作是否正。
- 7.  **生产统计**：用于查看生产数据及清除统计数据操作 (清除需要权限)。

7.1 刺绣参数

点击  进入刺绣参数主要对刺绣常用和基本参数进行设置，并可以通过 U 盘导入导出参数，根据刺绣的实际需求进行设置。



刺绣参数相关定义及取值范围参见附录：[刺绣参数一览表](#)

- 1. 面线检测：对绣线断线的灵敏度进行设置。
- 2. 剪线设置：对剪线相关如跳针剪线针数，锁针及长度等进行设置。
- 3. 针杆设置：与针杆使用相关，机器的针杆数，同色启动及特种绣功能（雕孔、绳绣、金片绣、珠绣等相关设置）等进行设置。
- 4. 速度设置：对最高刺绣速度，起动速度，手动移框速度，换色速度及低速码刺绣。
- 5. 其他设置：对自动跳跃、返回起点、返回偏移、花版循环越框方式、指定针杆执行轮廓跟踪等进行设置。

7.1.1 面线检测参数



对刺绣过程断线灵敏度设置定义及范围参见附录：[8.1.1](#)

7.1.2 剪线参数设置

< 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 ▶
B02. 剪线锁针长度	◀ 0.8mm ▶
B03. 面线剪线长度	◀ 7 ▶
B04. 剪线锁针次数	◀ 0 ▶
B05. 剪线后锁针数	◀ 0 ▶
B06. 剪线后动绣框	◀ 开 ▶
B07. 勾线电机速度	◀ 2 ▶
B08. 是否使用剪线	◀ 开 ▶
B09. 线夹锁紧模式	◀ A ▶
B10. 线夹开放模式	◀ A ▶

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：[8.1.2](#)

7.1.3 针杆相关设置

< 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

C01. 刺绣机针杆数	◀ 15 ▶
C02. 同色自动启动	◀ 开 ▶
C03. 雕孔刀针位置	◀ 0 ▶
C04. 编绣针杆位置	◀ 关 ▶
C05. 珠子绣针位置	◀ 关 ▶
C06. 左金片绣针位置	◀ 关 ▶
C07. 右金片绣针位置	◀ 关 ▶

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：[8.1.3](#)

特种绣参见附录：[8.1.4 ~ 8.1.7](#)

7.1.4 速度设置

< 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	
D01. 最高限制速度		◀	1000	▶	
D02. 启动主轴转速		◀	120	▶	
D03. 最高移框速度		◀	3	▶	
D04. 步进换色速度		◀	2	▶	
D05. 针杆低速刺绣		◀	500	▶	
D06. 激光切割参数		◀	关	▶	

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：[8.1.8](#)

7.1.5 其他设置

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

对跳跃针步相关，如自动返回起点、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：[8.1.9](#)

7.2 用户操作

点击  进入用户操作，主要对【机械原点】及【断电恢复】进行操作。



7.2.1 机械原点



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。

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。

7.2.2 断电恢复



断电恢复功能可以找回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  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

≡

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

< 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

∨

∨

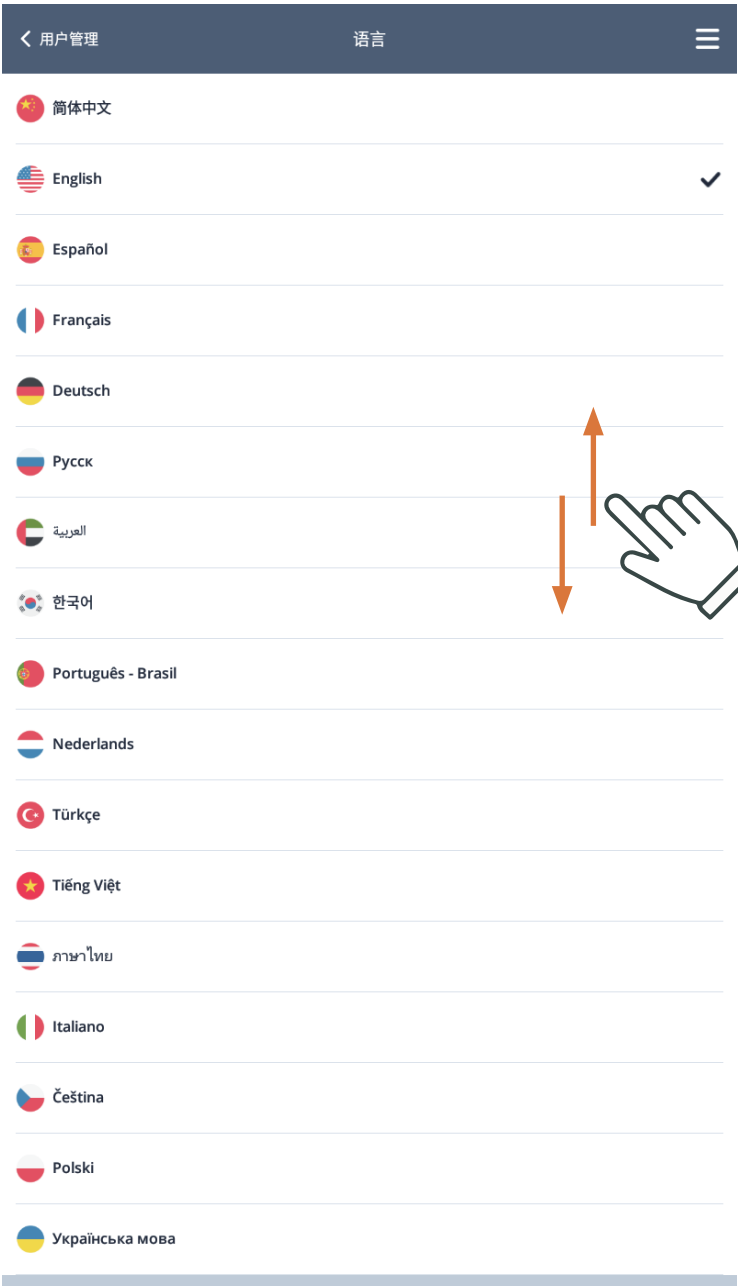
∨

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。

可上下滑动浏览。

7.3.3 单位设置



支持【英寸 (in)】，【毫米 (mm)】两种单位，点击后立即生成。

7.3.4 提示音设置

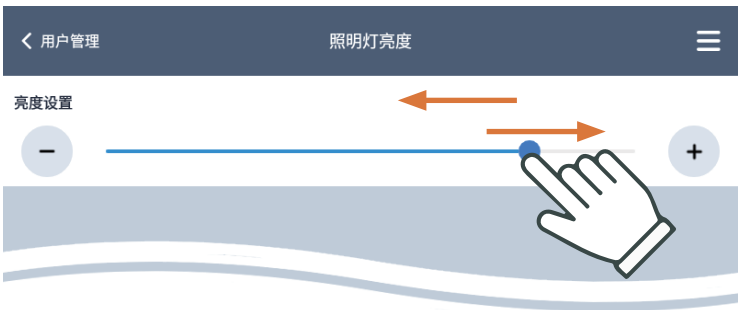
可以对【触摸】、【断线】、【完成】及【故障】提示音进行设置，不同提示音可以设置不同的铃声。可根据自己喜欢声音进行设置。



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度。



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（即禁止启动刺绣），并提示输入机器锁 - 【密码】。

< 用户管理

机器锁

≡

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

加密时间: 2023/12/18 下午 03:55

加密

解密

密码:

使用天数: 0 | 剩余天数: 180天 | 到期时间: 2024/06/15

解密

请将【加密序列号】告知供应商，由供应商根据序列号提供解密的密码。

点击输入从供应商获得的密码进行【解密】操作，密码正确即可解除限制，可继续使用机器刺绣。

二维码用于记录加密序列号，可以直接用移动设备直接扫码读取到加密序列号，发送给供应商。

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



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



点击【以太网】进入以太网设置页面。

有线网络有两种模式：

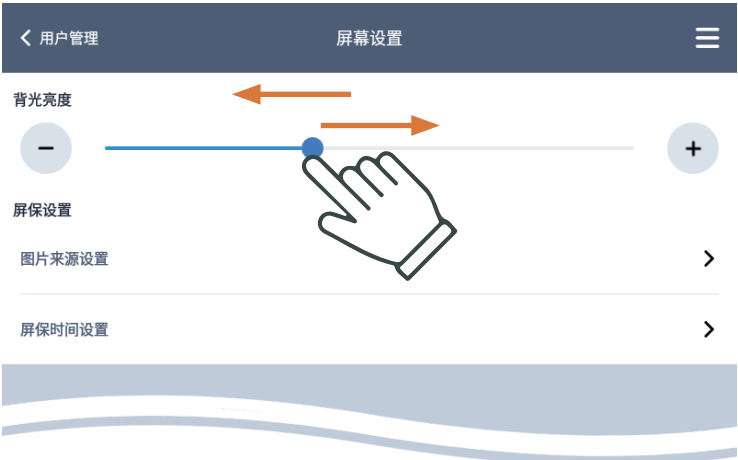
动态获取：使用 DHCP 服务，与路由器连接，自动获取 IP 地址及其他参数项。

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 位置的图标变为 。

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 x 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）及永不（即关闭屏保）。

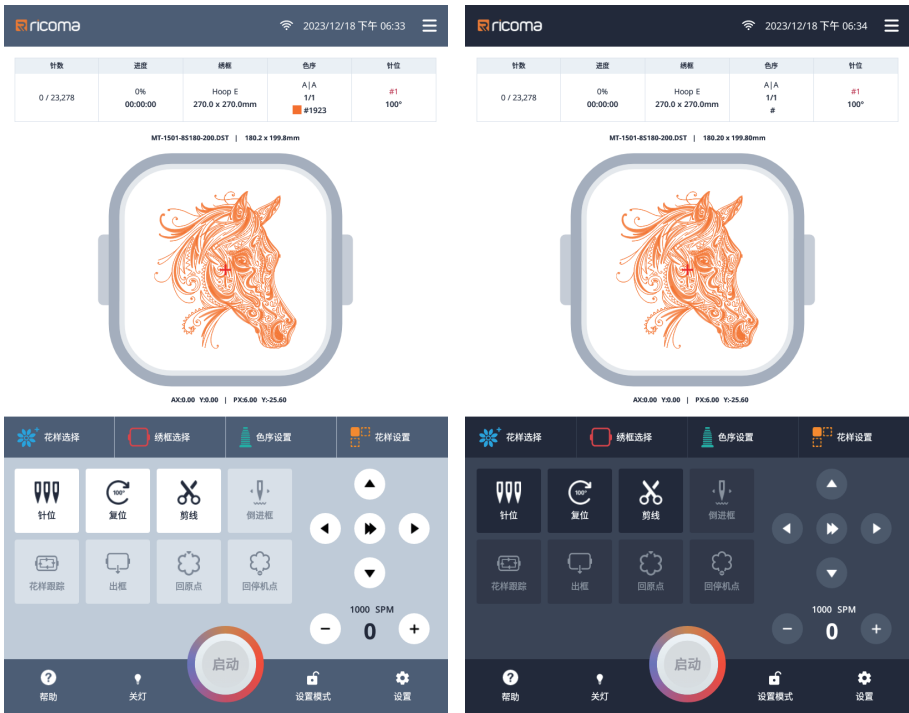
开启屏保后，在机器处于非运行状态且没有任何操作的情况下才会起效。

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。

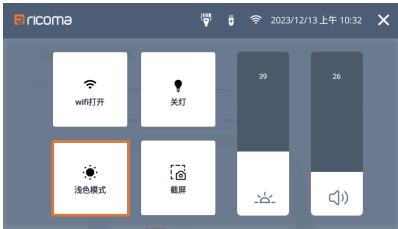


模式切换，会自动启动重启生效。



浅色模式

深色模式



主页快捷菜单，也可以快速进入设置，☀️【浅色】，🌙【深色】模式。

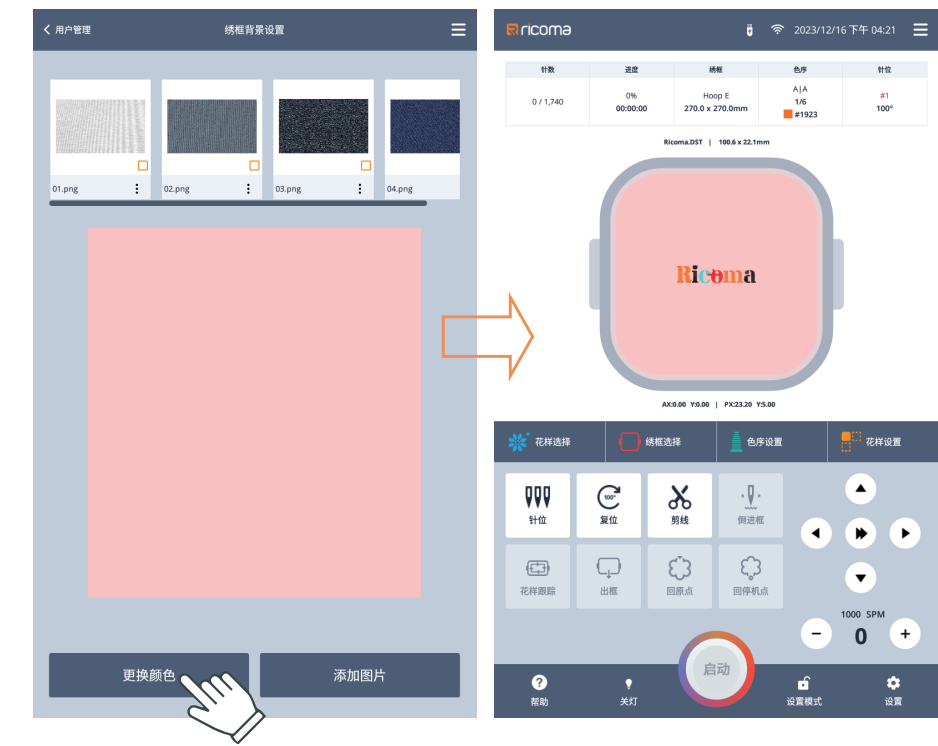
7.3.12 绣框背景设置

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。



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 进入系统管理，主要对【软件更新】、【更新 Logo】、【FTP】、【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。



7.4.1 恢复出厂设置



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。



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。



在线网络更新： (需网络正常连接)

1. 打开【网络更新】
2. 点击【检查更新】
3. 检查到有更新版本，对应按钮会变为橙色或直接在按钮上显示新的版本号，点击对应的更新按钮，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。

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。

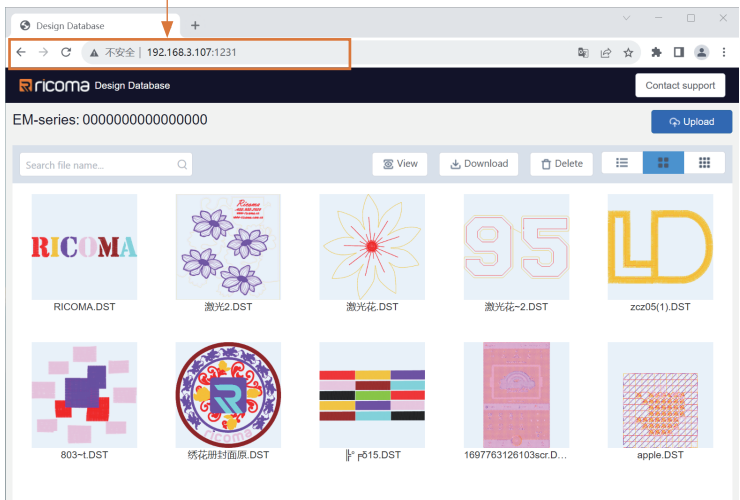
使用网络网络传花前先确认网络已正常连接。



开启网络传花服务。

如开启时提示端口被占用，可以开启动态端口。

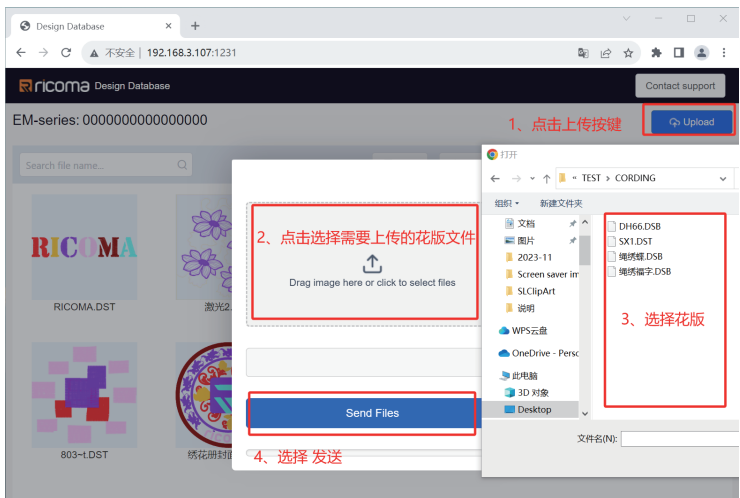
二维码方便移动端直接扫描网络花版管理页面。



电脑端直接在网页浏览器上输入机器上的地址即可进入网络花版管理页面，如：

<http://192.168.3.107:1231>

网络传花页面可以【上传】、【下载】、【删除】及【预览】详情。



1. 点击  Upload 按钮。
2. 点击需要上传的文件区域。
3. 选择花版。
4. 点击发送。

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
(只读)

≡

机器参数

机器配置

激光配置

G01. 机器类型	◀	SWM	▶
G02. 机头使用数量	◀	1	▶
G03. 机头针杆数量	◀	15	▶
G04. 绣框限位方式	◀	NP	▶
G05. 锁头方式	◀	电机	▶
G06. 面线检测方式	◀	机头板检测	▶
G07. 断线检测类型	◀	光栅单点	▶
G08. 电机复用选择	◀	锁头	▶
G09. 主轴编码器信号	◀	BA	▶
G10. 主轴零位信号反向	◀	关	▶
G11. 主轴传动比	◀	1:2	▶
换色参数			
G12. 换色检测方式	◀	光电感应 /霍尔感应	▶
G13. 换色减速比	◀	1:1	▶

导入参数

导出参数

保存出厂参数

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。

点击进入系统测试，分别有【输入测试】、【输出测试】、【轴测试】及【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，则当前感应器输入信号有故障，请检查处理。

7.6.2 输出测试



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



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）。

7.6.4 机头检测



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个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	2	0、2、4
剪线后动绣框	剪线动作完成后是否动框	开	开、关
勾线电机速度	剪线时勾线电机的速度（值越大与快）	2	1、2、3
是否使用剪线	刺绣中是否使用自动剪线功能	开	开、关
线夹锁紧模式	剪线时面线夹动作	A	A、B
线夹开放模式	剪线后启动时面线夹动作	A	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	绳绣装置厂家型号	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
升降装置类型	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
升降装置类型	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	断线后右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
最高限制速度	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	1~100
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点	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 为当前针杆（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

8.1.10 盘带绣参数设置

参数名称	参数作用	默认值	范围
盘带绣开关	在 机器参数 -> 附加装置 项的列表中		
绣框原点位置		左	左 / 右
盘带绣头间距		400mm	最大 800mm
盘带绣参数	在 刺绣参数 -> 针杆设置 项的列表中		
最高刺绣速度	设置盘带绣头的最高刺绣速度	800	250~850
盘带头剪线方式	设置盘带绣头的剪线方式	剪下线	不剪线、剪下线、剪上下线
压脚工作高度	设置盘带绣头压脚距离针板的高度	0.5mm	0.5~6.5mm

参数名称	参数作用	默认值	范围
压脚工作行程	设置盘带绣头刺绣时压脚上下运动的行程	2.0mm	0.0~15.0mm
M 轴原点修正	对 M 轴原点进行补偿设置	0°	0° ~180°
M 轴退避角度	指设置停机时 M 轴的朝向	0°	0° ~360°
倒进框时 M 轴是否退避	倒进框时 M 轴是否开启避让	否	是 / 否
切换头时 M 轴是否退避	切换头时 M 轴是否开启避让	否	是 / 否
断线停机时 M 轴回原点	断线停机时 M 轴是否开启避让	否	是 / 否
机器停机时 M 轴回原点	机器停机时 M 轴是否开启避让	否	是 / 否
Z 绣摆杆摆幅	设置摆杆摆幅大小，值越大摆幅越大	10	1~20
Z 绣绣框摆幅	实用于粗绳绣，Z5/Z6 模式时可通过绣框移动来补偿摆杆的摆幅	0	-10.0~+10.0mm
卷绣旋转量	设置左 / 右卷绣时每针的旋转量，单位：针 / 圈	1	1、2、3、4
卷绣压脚上升角度	对卷绣功能时调整压脚上升角度	180°	180° ~240°
百褶绣折叠距离	指插入的跳跃针步长，即拉出带子的长度	6.0mm	0.5~12.0mm
百褶绣结束时锁针针数	百褶刺绣结束时的锁针针数	1	1~9
盘带绣面线断线检测	0 不检测，1、2 对应使用盘带头上的那个簧检	1	0、1、2
盘带绣底线断线检测	0 不检测，1、2、3 对应使用盘带头上那个轮检	1	0、1、2、3

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	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
E103	通信数据错误：02	
E104		
E106	通信数据错误：03	
E108		
E109		

编号	信息	处理方式
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
E102	通信数据错误：01	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
E103 E104	通信数据错误：02	
E106 E108 E109	通信数据错误：03	
E105 E107 E110	通讯异常，请检查！	
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	重新选择需要刺绣的花样，或关闭电源，等待五秒以上，再打开电源；没有恢复时，请联系技术员
E203	发送总针数失败	
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

编号	信息	处理方式
E806	文件异常	请联系技术员
E807	类型异常	请联系技术员
E808	导出失败	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
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	检查绣线
	感应面线 / 底线断线	
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	未做断电恢复	
14A	未找到 X 方向感应器	请联系技术员
14B	未找到 Y 方向感应器	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！	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
587	主轴驱动器异常！	
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