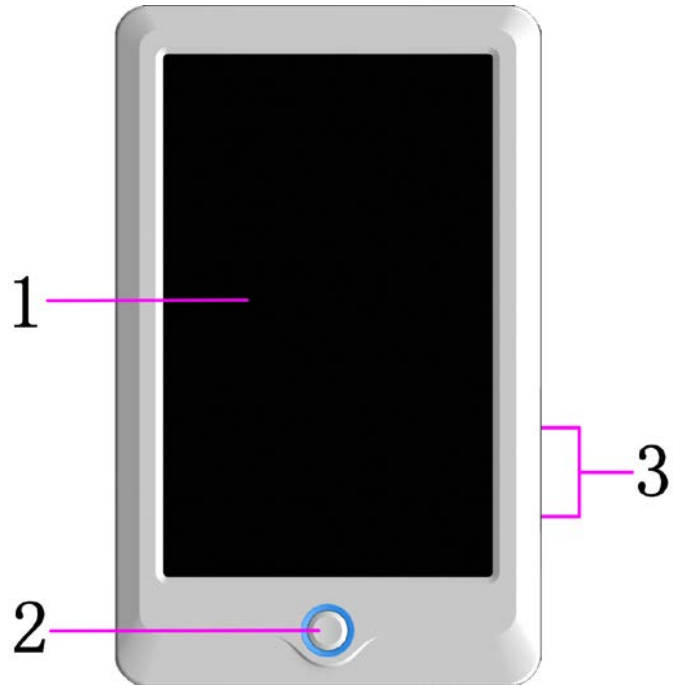


操作箱结构



1、触摸显示屏

本机采用高亮度 LCD 显示屏以及触摸屏人机界面。

2、操作按钮

使用这些按钮可以实现开始绣作，停止绣作。

3、USB 主接口

本机型可以外接 2 个 USB 盘进行数据的输入、输出。

主画面说明



主界面

花样管理



刺绣参数

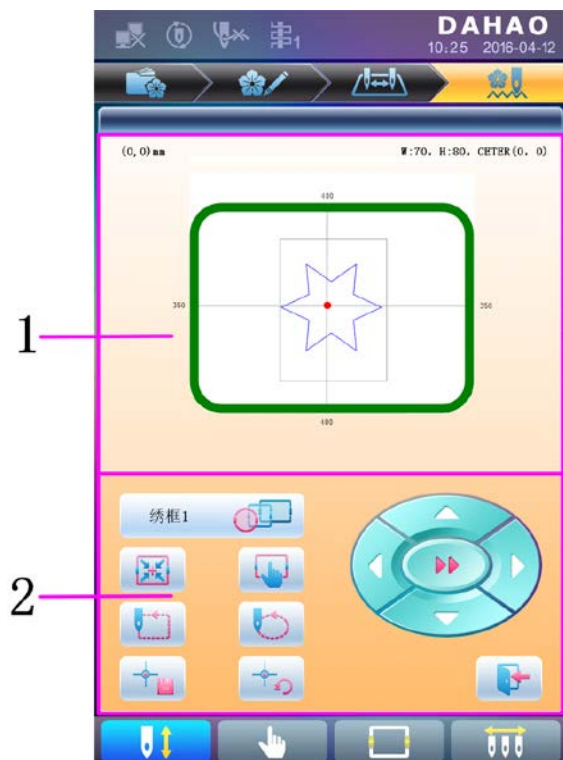
换色顺序

号码	显示	名称	号码	显示	名称
1		网络连接失败状态	2		“花样管理”界面
		循环绣作提示			“参数设置”界面
		断线提示			“针杆换色顺序设定”界面
3		花样显示区			主界面

号码	显示	名称	号码	显示	名称
4		花样的基本信息	11		内存花样预览
		清 X、Y 位移			字母花样操作
5		手动剪线			删除花样
		主轴点动			花样输出
		绣框的选择及位置			返回到主界面
		自动换色、自动启动			U 盘管理
		手动换色、手动启动			其它功能
		上一步			单选/多选切换
		主轴升速、主轴降速			下一步
		空走		12	
6		刺绣准备状态、可以刺绣确认			
		刺绣确认状态、可以刺绣解除		当前操作位置	
		其它功能操作		色块序号列表	
		手动换色		针杆序号及颜色	
7		当前针位	13		上移按钮
		当前换色颜色次数			插入针杆号
		换色顺序			删除针杆号
		放大花样；按住 2s 切换为  缩小花样；			下移按钮
8		手动移框		针杆号颜色选择区	
9		内存花样列表	14		反复
10		到上一页、到下一页			贴布绣
					针杆颜色

绣框的选择

点击 “” 键，进入绣框的选择及位置界面。



号码	显示	名称
1		花样幅面显示
2		绣框类型选择
		定位刺绣花样在绣框中心
		设置绣框参数
		沿花样周边走绣框
		沿花样轮廓走绣框
		记忆花样原点
		恢复花样原点
		手动移花样
		退出



成衣绣自动限位功能说明

一. 工作原理


单头机自动限位功能是以 X-/Y+限位光耦为原点,通过设置绣框中心点相对于原点的距离以及绣框尺寸(单位 mm),确定此种绣框可以绣作的范围,超出此范围电控会自动进行保护,保证机械部分不受损坏。用户可以在使用过程中自主选择实际的绣框尺寸。

二. 成衣绣绣框自动限位设置方法

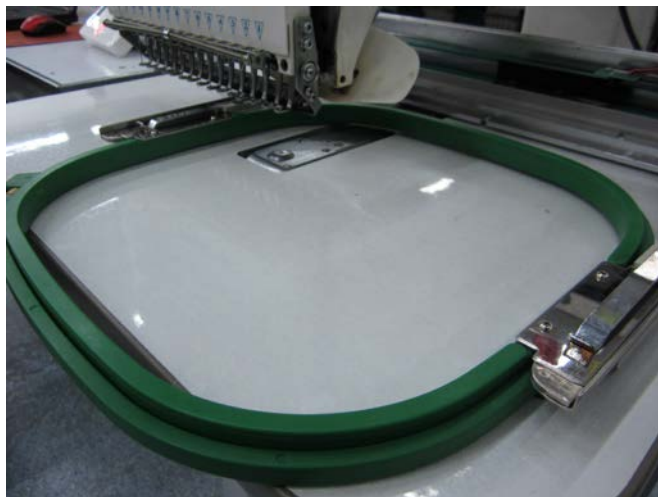
1、 设置绣框原点

点击其他功能键 ; 点击调试键 , 进入以下界面。




选择“自动找原点”,进入自动找原点界面后,绣框会自动寻找到原点位置,确定绣框原点,点击“”,退出界面。





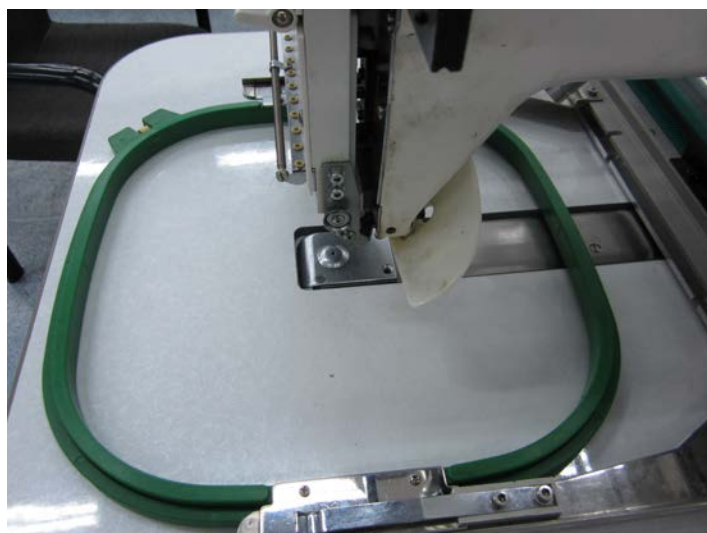
2、清 XY 位移

在主界面下，点击“”，可清除主画面中显示的绣框 XY 位移。



3、手动移框



在主界面下，点击手动移动键，手动移框到框架中心，与针孔位置重合。



4、 绣框中心位置及绣框尺寸设置

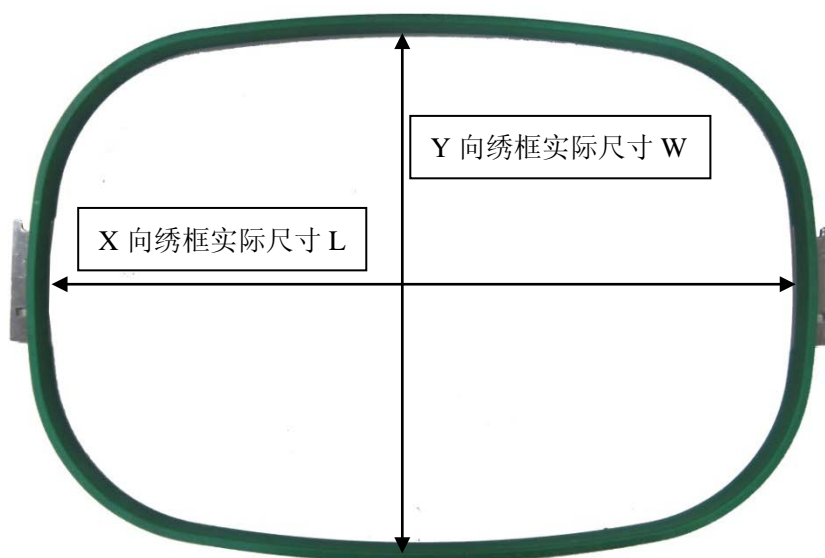
查看主界面下，绣框 XY 的坐标，此 XY 的坐标，就是绣框中心位置。



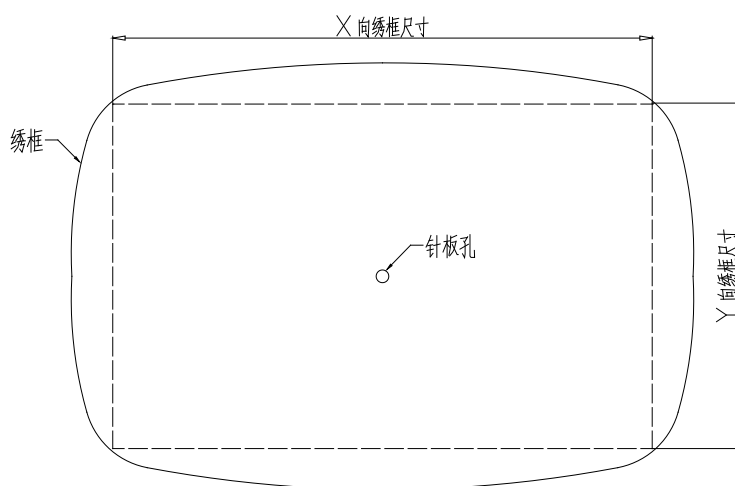
点击 “” 键，进入绣框的选择及位置界面。点击 “” 键，进入绣框相关参数设置界面：把主界面下的 XY 的坐标，填写到 XY 中心位置。



成衣绣框类型有 4 个参数：“X 向中间位置”指的是绣框中心点在 X 方向距离 X-方向限位光耦的距离；“Y 向中间位置”指的是绣框中心点在 Y 方向距离 Y+方向限位光耦的距离。“X 向绣框尺寸”指的是绣框 X 向可以绣作的范围；“Y 向绣框尺寸”指的是绣框 Y 向可以绣作的范围。



“X 向绣框尺寸”和“Y 向绣框尺寸”可根据不同绣框的进行设置，具体以实际为准。注意：由于成衣框往往不是矩形，此参数值需要根据绣框实际可以绣作的范围设置。如下如示意：



三. 成衣绣自动限位取消

“绣框选择”设置为“无”，即可取消成衣绣自动限位功能，同时平绣的绣框软件保护也将失效。

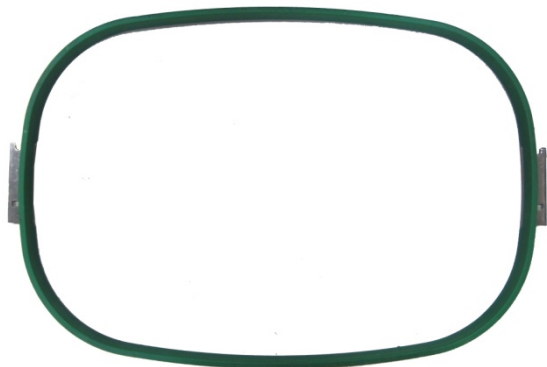


四. 常用成衣绣绣框尺寸 (单位 mm)

绣框 1:

尺寸: 550×375

刺绣面积: 430×260



绣框 2:

尺寸: 290×290

刺绣面积: 230×230



绣框 3:

尺寸: 200

刺绣面积: 150



绣框 4:

尺寸: 150

刺绣面积: 100



绣框 5:

尺寸: 120

刺绣面积: 90




绣框 6:

尺寸: 90

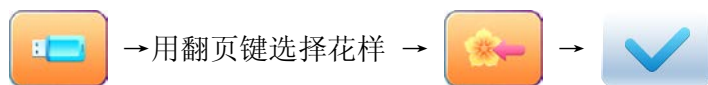
刺绣面积: 40



第一部分 刺绣篇


花样管理 “”: 内存花样预览; 字母花样操作; 删除花样; 输入、输出花样; 花样功能设置等。

A. 输入花样



B. 选择刺绣花样




常用参数设置 “”: 方向、角度、缩放 X/Y、优先方式设置等。

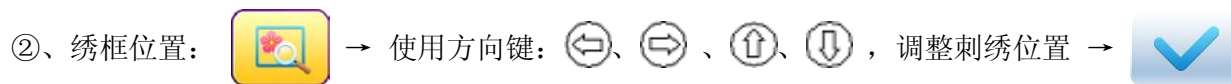
设置换色顺序 “”: 反复、贴布绣、针杆颜色设置等。

C. 修改刺绣参数: A01-A08: 点击需要修改的参数, 进行参数设置。

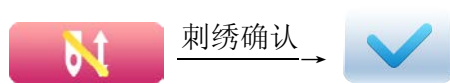
D. 在此界面下, 进行换色顺序的设置。

主界面 “”: 剪线操作; 主轴点动; 绣框设置; 设定换色和启动方式; 手动移框; 速度调整; 空走等;

E. 绣框的选择及位置



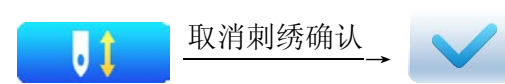
F. 刺绣确认



G. 开始刺绣



H. 解除刺绣确认



解除刺绣完成后, 如果重新刺绣花样, 需要重新从“B. 选择刺绣花样”开始。

A15 电控快速操作指南

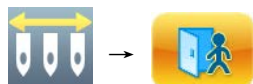


第二部分 手动操作篇

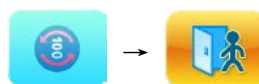
A. 手动剪线



B. 手动换色



C. 主轴点动

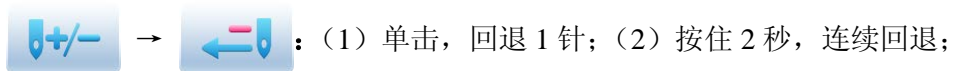


D. 手动移框

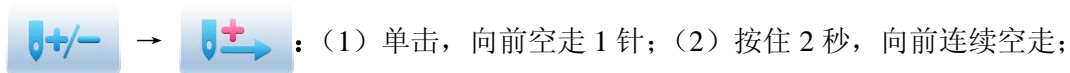
方向键：、、、；
高低速切换键：

E. 空走

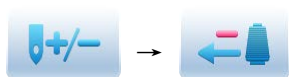
1、 低速空走回退



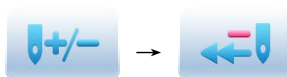
2、 低速空走前进



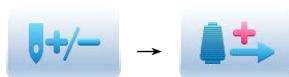
3、 定位到上一个换色码



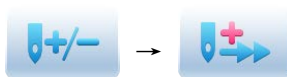
5、 高速空走回退



4、 定位到下一个换色码



6、 高速空走前进



7、 返回起绣点



8、 返回停绣点

