

中 文

**PS-810 面板操作
使用说明书**

目 录

第一章 控制系统简介	1
1.1 概述	1
1.2 機能の紹介	1
1.3 注意事项	3
1.3.1 安全须知	3
1.3.2 工作环境	4
1.3.3 供电要求	4
1.3.4 接地要求	4
第二章 主要界面说明	5
2.1 系统上电	5
2.2 加工主界面	5
2.2.1 加工主界面显示说明	5
2.2.2 第二主页显示说明	10
2.2.3 手动移框界面显示说明	16
2.2.4 基准设置界面显示说明	18
2.2.5 加工统计界面显示说明	20
2.2.6 免基准调试的显示说明	24
2.2.7 头偏移的显示说明	26
2.2.8 常用功能的显示说明	28
2.3 主菜单界面	30
第三章 文件管理	31
3.1 内存文件管理	31
3.2 U盘文件管理	33
第四章 文件编辑	34
4.1 文件编辑主界面	34
4.2 采集图形	34
4.3 空送采集	37
4.4 单针采集	37
4.5 直线采集	38
4.6 矩形采集	38
4.7 多线段采集	39
4.8 圆弧采集	39

4.9 圆形采集.....	40
4.10 曲线采集.....	40
4.11 加固预设.....	41
4.12 功能码.....	45
4.13 编辑图形.....	48
第五章 参数文件.....	62
5.1 内存参数文件界面.....	62
第六章 用户参数.....	65
6.1 用户参数界面.....	65
6.2 循环模式使用参数设置.....	66
6.3 用户设置参数介绍.....	67
6.4 故障码一览.....	71
6.4.1 马达故障.....	71
6.4.2 高级故障.....	72
6.4.3 低级故障.....	74
6.4.4 警告.....	75
第七章 辅助设置.....	77
7.1 辅助设置界面.....	77
7.2 密码设置.....	78
7.3 驱动预览.....	79
7.4 时间设置.....	79
7.5 语言设置.....	80
7.6 界面风格.....	80
7.7 格式化.....	81
7.8 屏幕亮度设置.....	81
7.9 设备信息.....	82
第八章 机械状态.....	83
8.1 系统升级.....	83
附录一：快速使用入门.....	86
附录二：软件烧录操作手册.....	87

第一章 控制系统简介

1.1 概述

非常感谢您使用本公司的全自动模板缝纫机控制系统！

本系统可以适配各种类型的模板机使用，满足客户对缝纫的不同要求，对各种衣料都有令您满意的缝制效果！

在使用之前，请您仔细阅读使用说明书，以确保正确使用本系统。请妥善保存说明书，以便随时查阅。

因机器配置不同与软件升级原因，造成实际与本说明书不符之处，以实物的操作功能为准。

1.2 機能の紹介

(1) 一机多用，操作简单

全自动模板缝纫机能够在一定程度上替代传统平缝机，套结机，绣花机等多种专用机械，实现一机多用

作业人员放好模板，只需按启动键，即可全自动加工完成，操作相当简单
机器标准化作业，对各种针迹，多种布料，都能加工出令人惊叹的效果！

(2) 人机界面友好易用

7寸彩色液晶触摸屏，显示清晰，触控方便

支持中英文显示

高达 4GB 文件存储空间，可存储加工文件多

方便的文件采集（打板），修改，管理功能

(3) 精密的电机控制技术，缝纫效率高

使用国际先进的 DSP 芯片，系统运行速度快，硬件集成度高，性能稳定

支持步进，闭环步进，无刷直流，伺服驱动，使用平滑曲线调速，运转平稳

机械结构紧密，刚性好，缝纫位置精度高，噪声小

(4) 好用的上位机图形编辑软件

能将 AutoCAD，主流 CAD 软件等软件生成的 SCD、SCO、格式文件，轻易转换为加工文件
软件有较全面的图形编辑功能，支持图层编辑，添加各种特殊缝纫迹线

自带常用控制指令集，可自定义控制指令（功能码），动作灵活性高

对每一图层，每一图形，每一针迹点，都能插入各种机械控制指令，更好满足多样的，精确的自动缝纫要求

(5) 用户参数设置丰富，辅助功能全面

可对各机械动作进行详细设置

部分设备可扩展激光，画线，自动开模槽功能

支持模板自动识别，U 盘系统升级，断线检测，掉电续缝，加工统计，底线不足预测，系统自检测试，参数备份恢复，加密锁机，远程控制与管理

1.3 注意事项

1.3.1 安全须知

为了避免可能的危险并防止损坏本设备，请务必遵守以下安全事项：



注意：

- 请不要由非专业人员对电气系统进行维修和调试，这将会降低设备的安全性能，扩大故障，甚至造成人员的伤害和财产损失。
- 缝纫机内某些部位带有高压，系统上电后，请不要打开机箱盖板，以避免引发意外伤害。
- 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：

- 若确有必要需打开机箱盖板时，必须在切断电源并拔出插座 5 分钟之后并在专业人员指导下，才允许接触电控箱内的部件！



危险：

- 机器在工作时，禁止接触任何运动部件或打开控制设备，插拔电控各接口，否则可能造成人员伤害或导致机器不能正常工作！
- 禁止电器设备在潮湿、粉尘、腐蚀性气体、易燃易爆气体场所工作，否则可能造成触电或火灾！

1.3.2 工作环境

- 安装地面坚固，水平
- 通风良好，环境卫生，尘埃少
- 工作空间温度：5-35℃
- 工作空间相对湿度：35%~85%无结露

1.3.3 供电要求

- 单相 AC220V/50-60HZ
- 电网电压波动超过10%必需配备稳压设备
- 根据机器配置不同，设备最大输出功率为2.0kW

1.3.4 接地要求

- 为了防止电器设备因漏电、过压、绝缘等原因造成的触电或火灾事故，请您务必将电控可靠接地
- 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

第二章 主要界面说明

2.1 系统上电

系统上电后，人机操作界面将显示开机界面，主轴会自动转动检测，然后复位其他部件。具体复位动作与上电复位参数设置有关。

2.2 加工主界面

2.2.1 加工主界面显示说明

开机显示 LOGO 后自动进入加工主界面。加工主界面显示如下：



加工主界面按键功能介绍如下

加工文件预览区：显示当前选择的文件的图案，只要触摸，图案的“全图”（显示最佳放大）和“比例”（在加工范围上实际显示比例）的方式会切换。如果加工图案超过 8000 针，则只能使用“全图”显示方式。

缝制图案文件的清单：显示缝制图案文件的清单，按下按钮，可以选择图案。

解锁

锁文件键：锁定当前加工的文件防止误操作，锁定后无法选择其他加工文件，预览区会出现  图标。点击一次锁定，再点击一次解除锁定。

在锁定状态下未设定识别功能的模式数据中，按下开始按钮后，显示警告。
RFID 的情况下

显示「未识别到 RFID 文件」。

条形码读取器的情况下

显示「未识别到条形码文件」。

注意：关于自动模板识别，只有在“锁文件”锁定状态下，自动模板识别功能才会起效。关于电子标签（RFID）和条形码的使用方法详细情况，请参考对应机种的使用说明书。

穿线

穿线按钮：变为穿线状态，压脚下降，而且为了防止错误启动，启动操作会自动锁定。

SPEED +

加速键：升高主轴转速以 100 转 / 分钟递增，长按（按住不动）则连续增加，直到设定最高转速。可通过设置密码禁止随意修改转速。

SPEED -

减速键：降低主轴转速以 100 转 / 分钟递减，长按则连续降低，直到最低转速。可通过设置密码禁止随意修改转速。

2800

主轴速度显示设置按钮：显示当前主轴速度。按下按钮，显示“文件速度”设置界面，您可以设置当前文件的独立速度。如果设置为 0，则不会设置独立的加工速度。

 **500**
0

统计按钮：①下线使用长度统计：显示当前已使用的下线长度，按键进入加工统计界面。

②加工件数统计：显示当前加工完成的数量，按下按钮，加工进入统计界面。

 **-**

AT 张力值：AT 装置（OP）中描述的场景，使用以下步骤创建明细表，以便在概念设计中分析体量的体积。模式内各走针点全部对应，有个别张力设定的走针点除外。

菜单

主菜单键：按键进入主菜单界面。

试缝

试缝键：用于按照图形轨迹来模拟加工过程，此时只有 XY 轴转，主轴不转。

<<

线段快退键：手动快速空退到前一条连续曲线的起针点。空退为主轴不动，仅 XY 轴运动。可用于预览指定加工针位置，或从指定针位置开始加工。

>>

线段快进键：手动快速空进到后一条连续曲线的起针点，空进为主轴不动，仅 XY 轴运动。可用于预览指定加工针位置，或从指定针位置开始加工。

<

单针空退键：按键开始单步向后空退一针，长按则连续空退。

>

单针空进键：按键开始单步向前空进一针，长按则连续空进。

441
0

加工针数设定键：上行数字为加工文件总针数，下行为目前加工针数。按键则弹出“跳转针数”设置窗口。

注意：“跳转针数”窗口说明：...：设定值数字输入；：设定值归 0；

+

：设定值加 1；：设定值减 1；：从右往左删除一位数字；：取消当前修改

✓

：确认当前修改；

◀

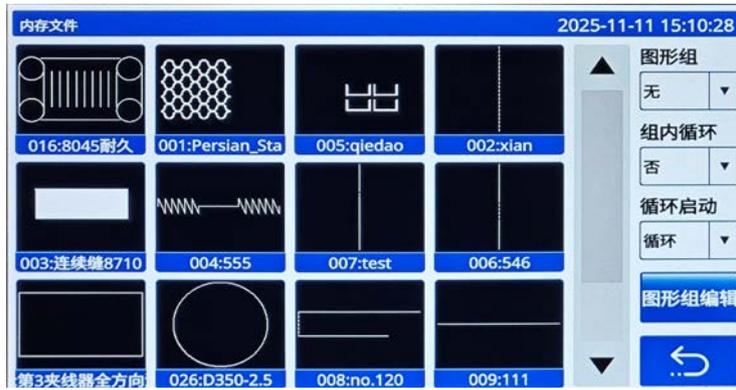
向左翻页键：向左翻页查看内存文件。

▶

向右翻页键：向右翻页查看内存文件。

文件

文件键：查看所有内存文件。



图形组 图形组模式：从 1 ~ 5 中选择要加工的图形组。

组内循环 组内循环：选择的图形组内图形循环缝制。

循环启动 循环启动：当「组内循环」设置为「是」时，通过此项来设置循环模式为只在组内循环一轮，还是重复循环动作。

图形组编辑 图形组编辑：点击进入图形组编辑界面。



图形组1 图形组 1 ~ 5：选择想要编辑的图形组。

添加 添加：将任意图形添加到所选图形组中。

删除 删除：将任意图形从所选图形组中删除。

清除 清除：将所选图形组中的图形全部删除。

- 复位** 复位键：按键则各轴开始转动，机器进行复位。
- 基准** 基准键：按键进入 XY 轴基准点设置页面。同时移动到当前的基准位置。
- 剪线** 切线按钮：按下按钮，进行切线。
- 压脚** 手动压脚升降按钮：每次按下按钮时，可以对压脚上升下降进行切换。
- 下一页** 下一界面键：按键进入第二主页。
- 压脚夹线** 压脚：按下按钮打开压脚设定画面，可根据布料规格、缝制图案设定中压脚高度和线张力（AT 装置张力设定限定）。



注意：在调整压脚随动高度和针点的个别高度时，在中压脚下降的状态先转动手轮，确保中压脚与针棒不会干涉。

压脚随动高度(mm) ：设定缝制中中压脚以下死点为基准上下从动的行程。

默认夹线强度 ：AT 安装装置（OP）时，可使用。

与主画面  的功能相同。

夹线 ：AT 安装装置(OP)时,可使用。了解更多信息请参照AT装置使用说明书。

当前高度 ：显示当前中间压脚的高度。可以使用 和右侧的 、 三个按钮来更改当前的高度。

设置值 ：显示各针点处中压脚以下死点为基准的高度的设定值。添加前，必须用右侧的  和  调整当前中压脚的高度。

需要变更某针点的中压脚的高度时，点击输入数值，单击 可追加中压脚的高度，此时

按钮变为 按钮。已设定的高度变更时，在该点输入新数值，单击 可将新的中压脚高度设定在该针点。

当前针点已经设置中压脚高度时，单击 按钮可删除中压脚高度的参数。

压脚动作 **是** ▼ **压脚动作**：在压脚夹线设置内、可以控制压脚的动作。

设定为“是”时，按压自动下降。

设定为“否”时，压脚不动作。使用 **压脚** 按钮进行手动控制。

：放大当前花样图形。

ALL：显示整个花样图形。

：缩小当前花样图形。

   **左侧箭头组**：选择图案中的各条缝线。

：将“+”标记移到所在缝线的上一条缝线的开始处。

：上面的数字是图案内缝线的合计数，下面的数字是所在缝线的编号。

：将“+”标记移到所在缝线的下一条缝线的开始处。

   **右侧箭头组**：选择图案内各条缝线的走针点。

：将“+”标记移至所在运针点的前一点。

：上面的数字是所在缝线运针点数的合计数，下面的数字是所在运针点的编号。



：点击数字栏，跳针数的表出来。

输入数值，直接移至所需的运针点。

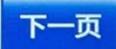
：将“+”标记移至所在运针点的下一点。

清除压脚：清除当前花样中的所有已经设定的中压脚的个别高度。

清除夹线：清除当前花样中的所有已经设定的主动张力的个别张力。

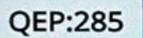
下一页 **下一界面键**：按键进入第二主页

2.2.2 第二主页显示说明

可以通过手动操作单独确认动作。在主页画面上。点击  进入第二主页。



第二主页按键功能介绍如下：

 **QEP:285**：显示当前主轴角度（0 ~ 2400 之间）。※QEP 值 1=0.15°

 **2500**：设定主轴的绕线速度。

 **主轴反转键**：按键主轴开始反转慢动。

 **主轴正转键**：按键主轴开始正转慢动。

 **加速按钮**：每次按下按钮时，主轴转速增加 100sti/min，长按（继续按）会持续增加，直到设定最高转速。

 **减速按钮**：每次按下按钮时，主轴转速减少 100sti/min，长按（继续按）会持续减少，直到设定最低转速。

 **允许** **绕线模式按钮**：“允许”时，按开始按钮 XY 进给不动，只转动主轴。驱动安装在头部的绕线装置，下线开始绕线。

“禁止”的情况下，按下开始按钮 XY 进给和主轴不动，会发出“请开启绕线模式”的警告。

注意：适用于在缝纫机头部安装绕线装置。

输入测试

输入测试按钮：可以检查各输入信号 ON/OFF 状况。



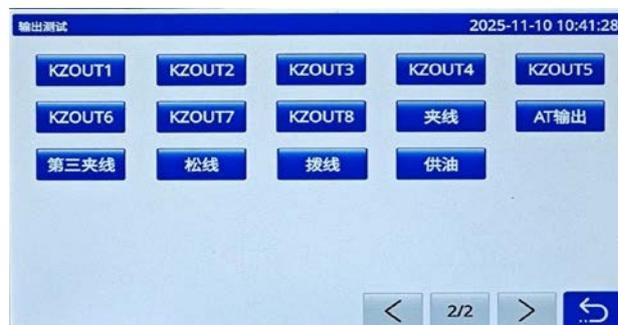
输入测试的主要功能是观察每个输入端口是否可以实现“ON/OFF”的信号跳转，以确定其输入端口是否正常工作，或该输入端口的当前工作状态。

以下面的 IN 7 和压框为例。

输入端口	工作状态	状态说明
IN7	ON	输入端口 IN7 表示可进行动作
压框	OFF	表示压框无法动作

输出测试

输出测试按钮：使用各输出端口检查装置的动作。



主要功能包括确认各输出端口和设备的动作以及检索主轴的原点角度等。

规格各 IN/OUT 端口定义说明一览表（电气设备侧）

	标准规格	旋转切刀规格	激光规格
OUT1	画笔		
OUT2	无设置	无设置	激光升降
OUT3	夹线		
OUT4	无设置	无设置	激光射出
OUT5	吹气		
OUT6	无设置		
OUT7	抽吸装置鼓风机		
OUT8	无设置	无设置	激光鼓风机
OUT9	无设置	上切刀升降	无设置
OUT10	无设置		
OUT11	无端口	下切刀电动机输出	无设置
OUT12	无设置	切刀辅助压脚升降	无设置
OUT13	无设置		
OUT14	无端口	无设置	无端口
OUT15	无端口	无设置	无端口
IN1	无设置		
IN2	无设置		
IN3	无设置		
IN4	无设置		
IN5	底线余量检测		
IN6	无设置		
IN7	吸引装置踏板		
IN8	无设置		
IN9	无设置		
IN10	无端口	无设置	无端口
IN11	无端口	无设置	无端口
IN12	无端口	无设置	无端口
IN13	无端口	无设置	无端口
IN14	无端口	无设置	无端口
IN15	无端口	无设置	无端口

规格各 KZIN/KZOUT 端口定义说明一览表（自动换梭专用的扩展基板侧）

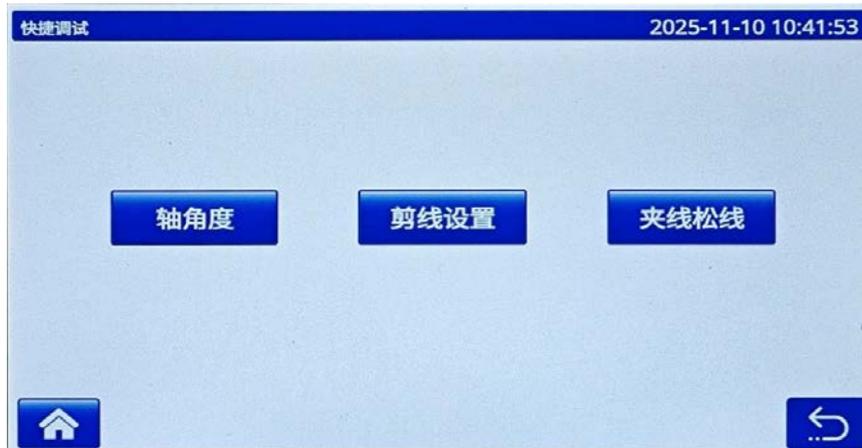
	标准规格	旋转切刀规格	激光规格
KZOUT1	梭芯更换输出		
KZOUT2	无设置		
KZOUT3	无设置		
KZOUT4	换梭悬臂输出		
KZOUT5	换梭夹持输出		
KZOUT6	无设置		
KZOUT7	无设置		
KZOUT8	无设置		
KZOUT9	无设置		
KZIN1	梭芯更换完成信号		
KZIN2	更换时故障信号		
KZIN3	梭芯编号信号检测		
KZIN4	无设置		
KZIN5	无设置		
KZIN6	无设置		
KZIN7	无设置		
KZIN8	无设置		
KZIN9	无设置		
KZIN10	无设置		
KZIN11	无设置		
KZIN12	无设置		
KZIN13	无设置		

复位

复位按钮：各轴开始旋转，机器复位。

快捷调试

快捷菜单：点击进入快捷菜单，可进行轴角度、剪线设置、夹线松线的一般参数调整。



轴角度

轴角度按钮：点击进入轴角度设置画面，可设置针的上定位置、下定位置、上升角度、下降角度等。



剪线设置

剪线设置按钮：点击进入剪线设置画面，可设置切线相关参数。



夹线松线

夹线松线按钮：点击进入夹线松线设置画面，可设置通电螺线管参数。



上下针位

针杆上下键：每按键一次针杆在上定位（机针最高点）与下定位（机针最低点）间切换。

手动移框

手动移框按钮：进入手动移框操作主界面。

免基准调试

免基准调试按钮：单击进入免基准调试界面。

注意：花样编辑软件中有免基准设定的数据限定。

头偏移调试

头偏移调试按钮：进入头偏移界面后，设置头部 2、头部 3、头部 4 相对于头部 1 偏移的位置。头 1 为缝制头，头 2、头 3 和头 4 可以定义为自己需要的功能。

画笔装置：头 2

激光装置：头 3

回转切刀装置：头 4

常用功能

常用功能按钮：设定缝纫间距、缩放、增减、组合、加固、转换。

换梭调试

换梭调试按钮：单击进入换梭调试设置。

OUT3，**OUT4**，**OUT5**，**拨线**，**松线**：仅在按住按钮时输出开启，松开按钮时关闭。

压脚

压脚上下按钮：切换中间压脚和辅助压脚的上下位置。

LED，**OUT1**，**OUT2**，**OUT6**，**OUT7**，**OUT8**，**OUT12**，**压脚**：按键则相应 IO 输出功能一直打开，再次按下则关闭输出。

注意：请勿长时间按下电磁铁控制输出不抬起，如 **松线** **剪线**，否则可能导致接在此输出上的电磁铁过热损坏！



上一界面键：按键返回加工主界面。

2.2.3 手动移框界面显示说明

在加工主界面，点击 **下一页**，再点击 **手动移框**，会进入手动移框界面。在手动移框界面，可以进行手动移框，控制各轴的转动等操作。



QEP 是 2400 分割 = 360 度（主轴 1 旋转）

手动移框界面按键功能介绍如下：

▶ 移框速度切换键：击则在低，中，高三种速度间切换。对应于“用户参数→速度参数→按键速度 1, 2, 3”

▶ 等 8 个方向键：进行 X, Y 轴方向移动。

轴6- 轴6+ **轴 6 按钮**：回转切刀的上下电机进行回转。（仅适用回转切刀仕様）

Z+ **中压脚上升按钮**：只将中压脚上升到上死点。

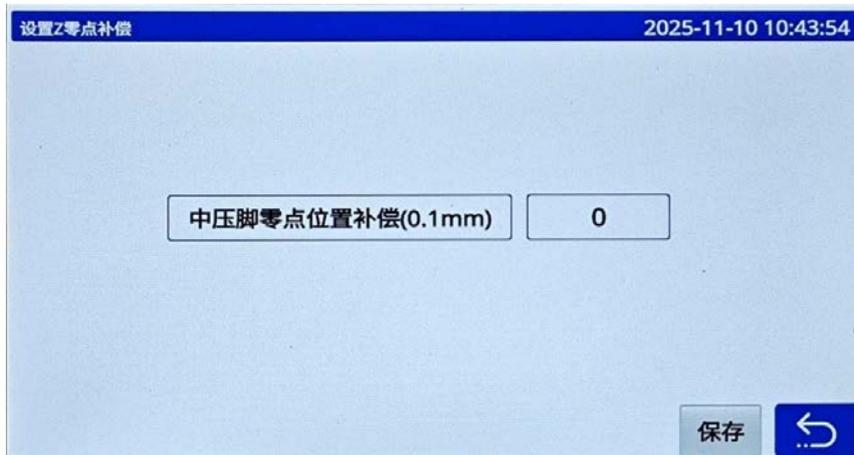
Z- **中压脚下降按钮**：只将中压脚下降到下死点。

注意：请事先确认辅助压板下降的状态。

上下针位 **针杆上下键**：每按键一次针杆在上定位（机针最高点）与下定位（机针最低点）间切换。

轴分辨率 **轴分辨率按钮**：单击进入轴分辨率页面，设置 XYZ 轴的分辨率。

Z零点补偿 **Z 轴零点补偿按钮**：单击 Z 进入轴零修正页，设置中间压脚零点位置修正。



0 : 当输入修正值时，中压脚按照修正值乘 0.1mm 所得结果上下调整。

复位 **压脚** **压框** **剪线** : 与“主界面”和“下一页”的按钮功能相同。

手动旋转切刀头 **手动旋转切刀头按钮** : 按一下按钮，确认关闭回转切刀电机轴锁定功能的告示，可以用手转动轴。

再次按下按钮，确认公告恢复锁定功能，电机轴将返回到其原始位置。

扩展轴 **扩展轴按钮** : 用于 BK 装置调整，请参照 BK 使用说明书。

停车位置 **停车位置按钮** : 用手动送料按钮将 XY 送料的位置，设定缝制结束后返回的位置。

注意 : 用户参数 - 自动加工 -P21.3 的参数必须设置为“返回到停止位置”。

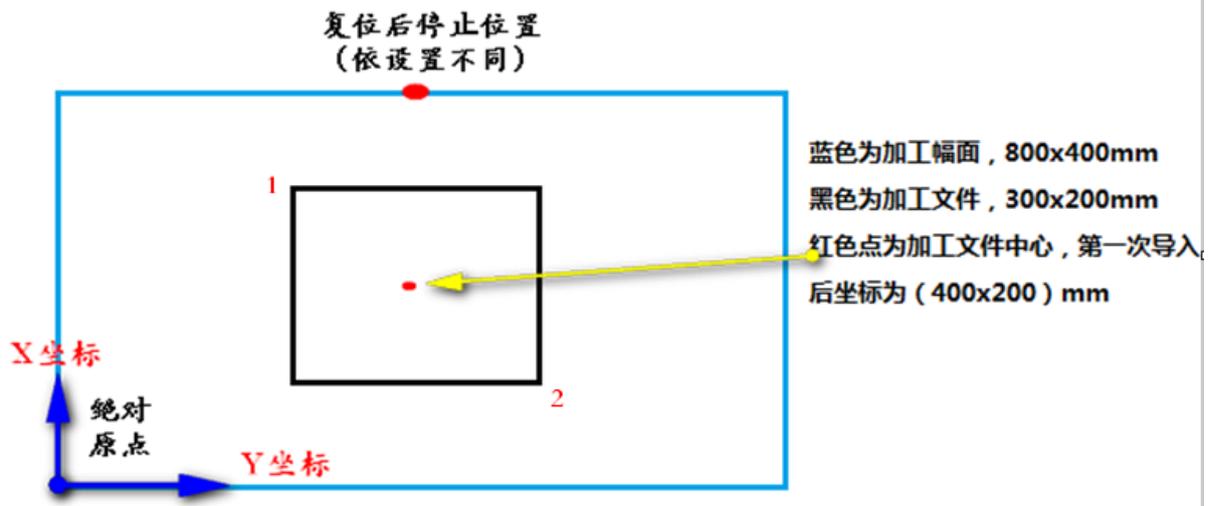
返回键 : 按键返回到上一个操作界面。

2.2.4 基准设置界面显示说明

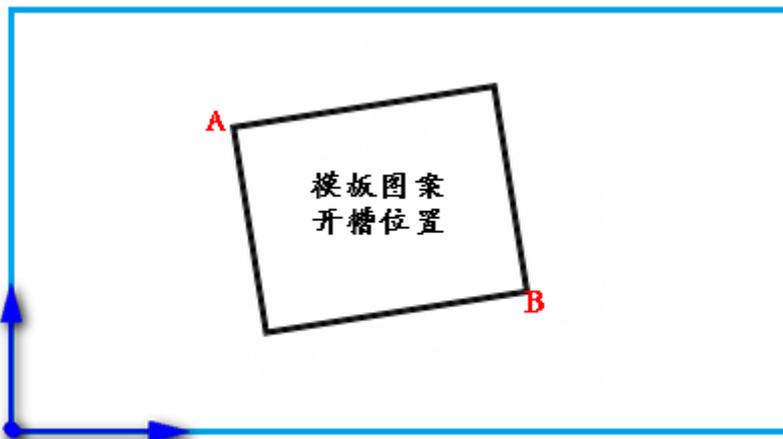
在加工主界面，点击 **基准**，会进入基准点设置界面。在此界面可设置模板基准点。



基准点设置原因：使用花样编辑软件生成的加工文件，在导入内存并第一次预览显示时，系统会将此文件放于加工范围内中心位置（点击“加工文件预览区”切换显示方式可见），同时会将此位置信息写入加工文件。如下图所示：



而实际制作出的模板放于工作台上，位置可能如下所示：



故需将基准点 1 与 A 对位，基准点 2 与 B 对位，调整系统中加工图案位置与模板开槽位置对应。

详细操作步骤如下：

- 1) 在加工主界面选中需对基准点的文件，并放好相应模板。点击 **基准**，进入基准点设置界面，系统自动移框到基准点 1 位置。
- 2) 若花样机编辑软件已设置双基准点，则此界面左上方会提示“设置基准点 1”，查看此时基准点 1 是否处于模板槽 A 位置，若有偏移则点击方向键移动使之重合。
- 3) 点击 **确定**，完成基准点 1 设置。系统自动移框到基准点 2 处，界面左上方提示“设置基准点 2”，点击方向键移框使基准点 2 与模板 B 位置重合。若需返回重设基准点 1，可点击 **回基准点** 键切换到基准点 1 设置。
- 4) 点击 **确定**，完成基准点 2 设置，自动返回加工主界面。系统会将此位置写入加工文件，加工预览区图案会调整到与模板位置对应。对完基准点后，只要不修改此文件与模板，就不需要再次对基准。如果上位机软件没有对文件设置双基准点，则默认起缝点为基准点 1，对完基准点 1 就会返回加工主界面。同时可以通过设置系统参数，在第一次使用时不需要对基准。详细设置请咨询厂商。

2.2.5 加工统计界面显示说明

在加工主界面，点击  500 0 会进入加工统计界面。在此界面可查看加工数量，时间，底线长度等信息。



统计数据 2025-11-10 10:45:23

底线总长度(mm)	500	剪线拉动底线长度(mm)	50
底线已用长度(mm)	0	断线补偿底线长度(mm)	50
底线剩余长度(mm)	500		
底线额外长度(mm)	0	件数阈值	10000
当前件数	0	清空	

适用底线长度统计

适用产品件数统计

开机记录 故障记录 工作统计 底线学习 保存

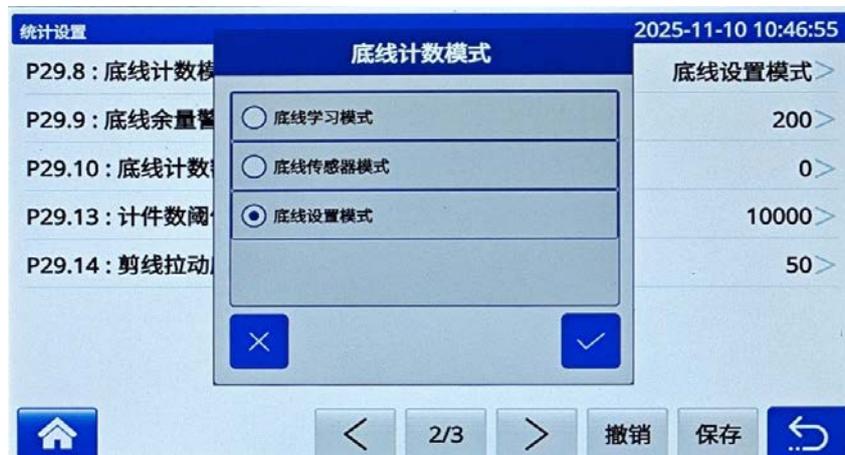
界面说明如下：

- 底线总长度(mm)**：梭芯底线长度（仅底线设定模式可输入）
- 底线已用长度(mm)**：已使用底线长度（可输入）
- 底线剩余长度(mm)**：剩余底线长度（自动计算、不可输入）
- 底线额外长度(mm)**：与底线的全长设定值相比，实际的底线还有少许富余，考虑到这个富余进行设定。
- 剪线拉动底线长度(mm)** 缝制后：正常切线动作后，拉起的底线长度的预测值（仅底线学习模式有效，可输入）
底线学习模式的学习结束前：根据剪线次数会将预测值加入底线总长度。
底线学习模式的学习结束后以及底线设定模式：根据剪线次数会将预测值加入底线已用长度。
- 断线补偿底线长度(mm)** 缝制中：因动作不良提示断线时，拉起的底线长度的预测值（仅底线学习模式有效，可输入）
- 当前件数**：当前已生产件数（不可输入）
- 清空**：清除当前已生产件数
- 件数阈值**：生产目标件数（可输入）

1. 使用统计功能前，请在“用户参数”→“统计设置”中将 P29.2 设为“开启”。
若未设置，统计数值达成后提示功能将失效。
 - ① 底线长度统计时，需将 P29.3 设为“开启”。
 - ② 产品件数统计时，需将 P29.6 设为“开启”。



2. 设置“用户参数”→“统计设置”中的 P29.8“底线计数模式”。
可选择以下三种模式：
 - ① 底线学习模式
 - ② 底线传感器模式
 - ③ 底线设定模式



①底线学习模式

1. 请将 P29.8 设置为“底线学习模式”。
2. 进入“统计数据”界面，点击“底线学习”按钮。按钮右侧将显示“底线学习中”。
3. 将绕有适量缝线的梭芯装入缝纫机。
4. 返回主界面进行缝制，当梭芯余线量达到合适程度时停止缝制。
5. 进入“统计数据”界面，再次点击“底线学习”按钮。系统将提示“底线学习完成”，随后“底线总长度”将自动填入。

注意：请确保每个梭芯的绕线量偏差不要过大。若偏差过大，可能导致统计结果不稳定。

底线总长度(mm)	0	剪线拉动底线长度(mm)	50
底线已用长度(mm)	0	断线补偿底线长度(mm)	50
底线剩余长度(mm)	0		
底线额外长度(mm)	0	计件数阈值	10000
当前件数	0	清空	



底线学习 底线学习完成

②底线传感器模式

可与底线余量检测装置（另售品）配合使用。
具体操作方法请参照底线余量检测装置的使用说明书。

③底线设定模式

1. 在“用户参数”→“统计设置”中将 P29.8 设为“底线设定模式”。
2. 在“底线总长度”栏输入缝线长度数值。
3. 通过“用户参数”→“统计设置”中的 P29.9 参数设定底线余量阈值。

开机记录 开机记录：可以有效记录开机信息，并且可以通过格式化来清除开机记录。

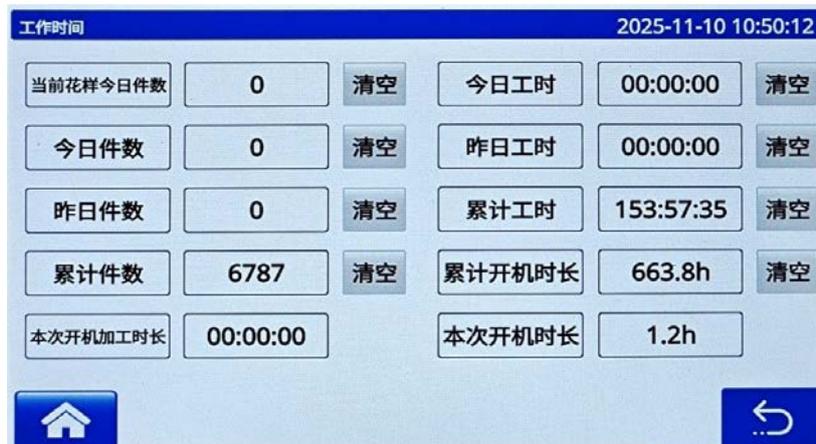
1: 2025-11-10 09:40:43
2: 2025-11-07 16:01:41
3: 2025-11-06 16:47:55
4: 2025-11-06 16:39:10
5: 2025-11-06 16:38:11
6: 2025-11-06 16:37:13
7: 2025-11-06 16:35:58
8: 2025-11-06 15:52:42

故障記錄

故障记录：可以自动报告 / 导出所有故障信息，有效记录最多保存 1000 条。超过 1000 条时，最旧的警报信息将被覆盖，通过格式化操作可清除故障记录。

**工作统计**

工作统计：可以记录加工件数、工时、电源接通时间等信息，并可清除这些信息。



2.2.6 免基准调试的显示说明

在主页点击下一页，点击 **免基准调试** 后即可进入免基准调试界面。此功能用于在导入花样后无需对每个文件进行基准校正，使客户在导入花样后可直接开始缝制。

注意：此功能仅限使用在图案编辑软件中设置了“免基准”的数据。



界面说明

X轴行程 X轴行程：显示当前缝纫机 X 轴模块的移动距离。

Y轴行程 Y轴行程：显示当前缝纫机 Y 轴模块的移动距离。

X:255.41 **Y:359.16** 当前位置显示框：实时显示 X、Y 轴模块的坐标位置。

免基准X偏移量 免基准 X 偏移量：点击偏移位置时，偏移量将直接显示在数值框中。点击数值框可弹出输入框，即可输入偏移量。

免基准Y偏移量 免基准 Y 偏移量：同上

参考位置 参考位置：按下此按钮后，X/Y 轴模块将自动移动至当前花样的参考位置。可在现有基础上进行无基准调试。

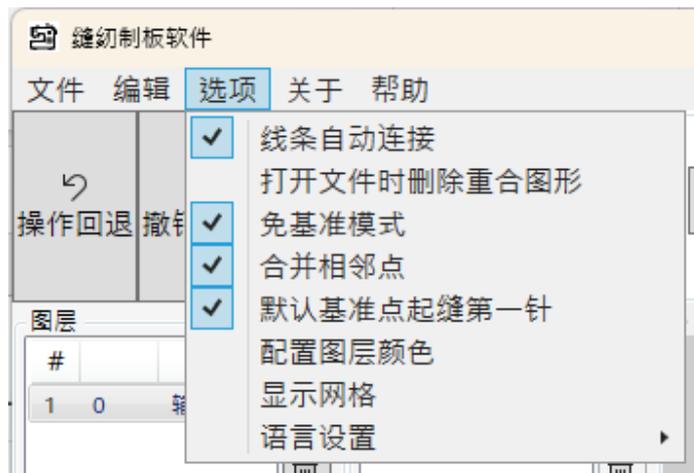
偏移位置 偏移位置：按下按钮后，当前位置相对于基准位置的偏移坐标将显示在免基准偏移显示框中。

撤销 撤销：撤销当前操作。

保存 保存：保存当前免基准调试设置。

免基准调试的使用方法：

1) 如图所示，在图案编辑软件的选项菜单栏中勾选免基准模式。



- 2) 在花样软件中，将需要免基准模式的图形转换为 .sco 格式文件（兼容 .SLW 文件），并输出至 USB 存储器。
- 3) 在控制面板进入免基准调试页面，点击免基准数值输入框，将所有免基准偏移量设置为 0，点击保存按钮。
- 4) 返回文件管理页面，将带有免基准调试的花样图形导入控制面板，回到主页面选择该花样。
- 5) 再次进入免基准页面，点击“参考位置”按钮，X/Y 轴模块将移动至相对参考位置。
- 6) 此时为进行基准校正，需将所选花样的模板贴附于模块上。校正后，点击“偏移位置”按钮，偏移量将自动填入数值框。点击“保存”完成设置。
- 7) 最后删除用于免基准调试的图形，重新导入免基准花样后，即可正常使用免基准模式。

2.2.7 头偏移的显示说明

在主页点击下一页，选择**头偏移调试**即可进入头部偏移调试页面。此页面用于设置激光头与笔式刺孔装置（可选配件）的头部偏移参数。如需使用激光或画笔功能，必须在此先行设置相关参数。

注意：画笔装置是指 PS810 型号的可选配件，是通过笔触方式在面料上作标记以实现工序间定位的装置。



头1 **头2** **头3**：记录头 1、头 2、头 3 的坐标数据，并计算对应的头部偏移参数。

头2偏移：显示当前设定的头 2、头 3 的 X/Y 轴偏移参数。

头3偏移

OUT1：控制画笔的升降（可选配件）。

OUT2：控制激光头的升降。

OUT4：控制激光输出。

上一页 **1/2** **下一页**：切换头偏移调试页面的前 / 后页。



头4：记录头 4 的坐标并计算相应的头偏移参数。

头4偏移：显示当前设置的头 4 的 X, Y 偏移参数。

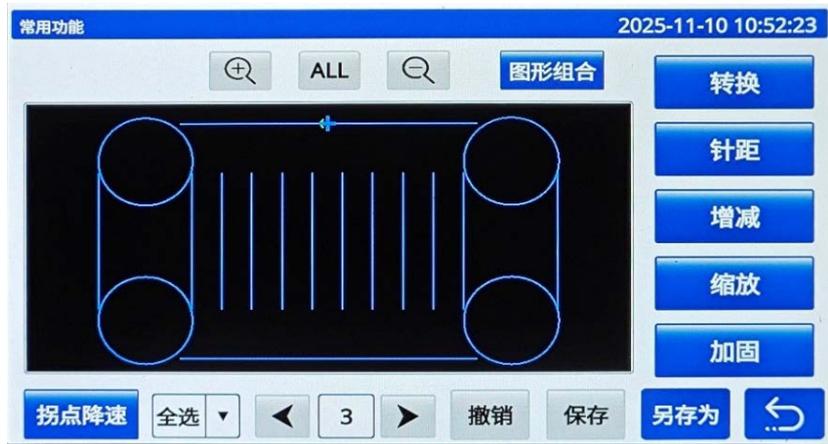
OUT9：控制回转切刀升降。

OUT11：控制回转切刀的动刀运行。

OUT12：控制回转切刀的辅助压脚升降。

2.2.8 常用功能的显示说明

在主页点击下一页，点击 **常用功能** 即可进入常用功能设置页面。此功能主要用于对整个加工文件进行针距设置、缩放、增减、组合、加固及转换等操作。如需对单个图形进行处理，请参考 P39 章节说明。



拐点降速 拐点降速：可设置转向点角度与转向点速度。

全选 选择模式切换：切换缝线选择模式。

3：当前所选的花样线段。

← 缝线切换按钮：在单选模式下，可选取上一条缝线；

在多选模式下，可启用多选功能，从当前缝线向上条缝线进行多选操作。

→ 缝线切换按钮：在单选模式下，可选取下一条缝线；

在多选模式下，可启用多选功能，从当前缝线向下条缝线进行多选操作。

撤销 撤销按钮：可撤销对当前花样的编辑操作。

保存 保存按钮：可保存当前修改内容。请注意，此操作将覆盖原始花样且不可恢复。

另存为 另存为按钮：将当前修改完成的花样作为一个新的花样文件保存。

+ 放大按钮：按下此按钮，当前面板内的花样将会放大。

ALL 全部显示按钮：按下此按钮，可以显示全部花样的整体视图。

Q 缩小按钮：按下此按钮，当前面板内的花样将会缩小。

图形组合

图形组合按钮：对选中的图案进行拆分或组合。

转换

转换按钮：将所选图案在缝制模式与空移模式之间进行转换。

针距

针距按钮：设置想要操作的图形的针距（针距范围：0.05 ~ 12.7mm）

增减

增减按钮：按下按钮打开增减图形界面，可同时对加工曲线的所有连续曲线进行增加或减少的设置。

缩放

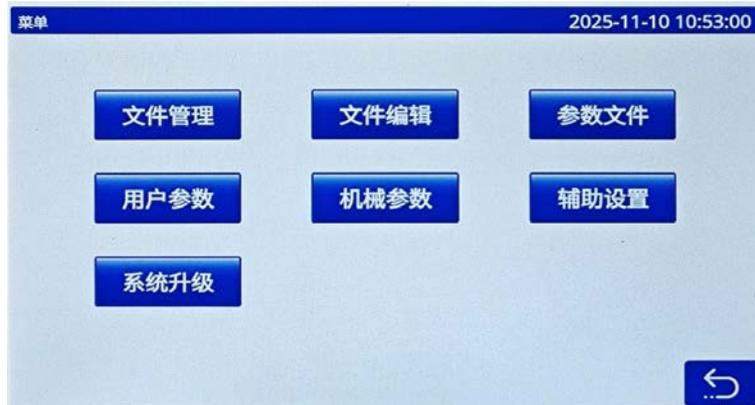
缩放按钮：将选定的曲线按设定的比例进行缩放。

加固

加固按钮：在文件编辑时，当需要将图形重叠进行缝制的情况下使用，可用来设置倒回缝、缩缝、套结缝。

2.3 主菜单界面

在加工主界面，按 **菜单** 键进入主菜单界面，如图：



文件管理：对内存文件与U盘文件进行管理及导入导出文件操作。

文件编辑：创建新的缝纫图形或者在原有的图形上进行编辑修改。

参数文件：将参数写入系统、以文件形式导出系统的参数，文件在内存和U盘中的相互转移等。

用户参数：用户常用参数，根据加工要求，对参数进行调整，以满足便捷加工要求，提高加工效率。

机器参数：仅供机器装配人员使用。

辅助设置：用于加工辅助设置及测试等。

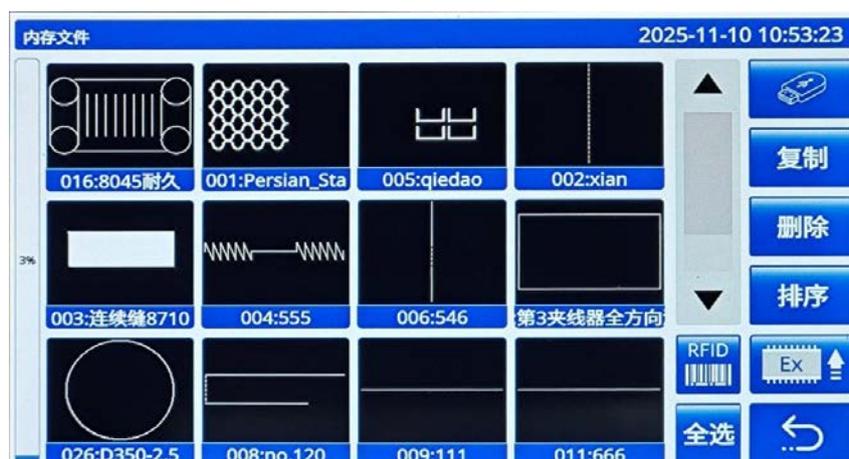
系统升级：对电控部分的软件版本进行升级。

第三章 文件管理

文件管理用于对 U 盘及内存文件进行导入、导出、删除等操作。系统只识别 .SCO 与 .SLW 后缀的加工文件。加工文件由附带 PC 端图形编辑软件创建，或使用采集文件功能生成。（PS800 的 SLW 数据可以应用，若存在特殊设定，则需进行二次编辑。）

3.1 内存文件管理

在主菜单界面，按 **文件管理** 键进入文件管理界面，如下图所示：



系统内存可存储加工文件最多 999 个，总大小不能超过 128M 总存储空间。文件名支持中英文名字显示，区分大小写，最大支持 15 个汉字或 30 个字符（实际文件名显示出的个数依界面不同而不同）。同时，若加工文件格式不对或者文件被破坏，此处将不会显示预览图。点击选择文件，选中的文件名称变为浅蓝色，根据需要对选中的文件进行操作。

按键说明：

复制 复制文件：复制当前选中文件，点击复制并输入新文件名将创建文件副本。

删除 删除选中文件：删除当前选中或多个选中的文件。

排序 排序文件：将当前选中或多个选中的文件插入到指定位置。

排序 文件排序顺序设置：可设置时间排序、花样号排序和自定义排序（默认排序）。

时间排序：按花样文件导入时间进行排序。（已有文件复写的情况时，排序会发生变化）

花样号排序：按花样文件号码进行排序。（已有文件复写的情况时，排序会发生变化）

自定义排序：从 U 盘导入花样文件时，按用户选择文件顺序进行排序。

（已有文件复写的情况时，排序不会发生变化）

若需在自定义排序（默认排序）模式下切换其他排序方式，请长按“排序”按钮。

注意：长按花样文件可修改文件名前的编号。



电子标签 (RFID) 和条形码写入键：功能由“用户参数”-“其他设置”-“模板识别方式：电子标签 / 条形码”确定。

若识别方式为“条形码”，表示使用扫码枪扫描条形码匹配加工文件。将加工文件绑定条形码方法为：选择加工文件后点击该按键，在弹出“条形码”窗口中输入所需条码值点确定返回。设置过的条码值就会显示在图形上。

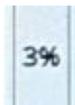
若选择“电子标签”，表示使用电子标签读卡器识别电子标签卡中的文件名匹配加工文件。将加工文件绑定电子标签方法为：选择加工文件后点击该按键，在弹出的确认窗口中点击“是”，听到读卡器响一声表明文件名写入电子标签成功，同时界面标题栏会显示刚写入的文件名。关于电子标签 (RFID) 和条形码的使用方法详细情况，请参考各机种对应的操作说明书的“4-21. RFID (电子标签使用方法)”或者“6-1. 条形码阅读器”



全选文件：选择目录下的所有文件。



导出文件：从内存文件复制选定的单个或多个文件到 U 盘根目录。若 U 盘内有同名文件，则“提示：该文件已经存在，是否覆盖？”。



3%：当前存储空间占用百分比，可以比较清晰了解存储占用情况。



U 盘文件：点击进入 U 盘文件界面。

3.2 U 盘文件管理

插入 U 盘后，在内存管理界面，按  键切换到 U 盘文件管理界面，如图：



U 盘文件管理支持最多 15 汉字或 30 个字符显示，若通过文件管理进入 U 盘，则默认显示 U 盘根目录下 .sco 格式文件和文件夹，若通过参数文件进入，则默认显示 U 盘根目录下 .qxp 格式文件与文件夹。支持多级文件夹操作，建议文件数量多时采用文件夹的方式进行分类管理。点击选择文件，选中的文件名变为浅蓝色，根据需要对选中的文件进行操作。

按键说明：



刷新按钮：点击后页面将刷新。



导入文件：复制 U 盘内选中的单个或多个文件到内存空间，有同名文件则替换。



删除键：删除选择的一个或者多个文件。



全选按钮：选择 U 盘内的全部文件。



切换至文件显示按钮：当需要选择花样文件时，点击“文件”按钮，即可显示 U 盘中的所有 *.sco 文件，以便轻松导入。



切换至文件夹显示按钮：当 .sco 文件过多时，可点击“文件夹”按钮，以便查找特定的 .sco 文件。



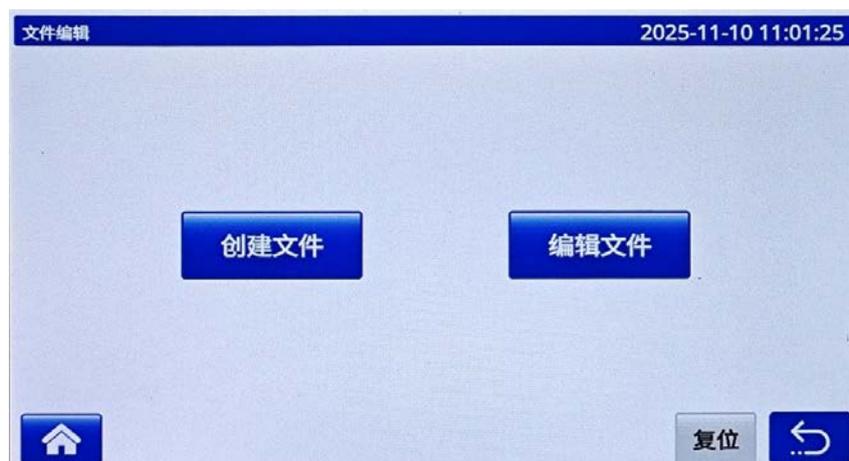
返回键：返回主菜单界面或父文件夹。

第四章 文件编辑

文件采集（打板）用于创建新的加工文件，或对现有加工文件补加缝纫路径等。如果需要创建复杂精确的图形，建议使用附带的缝纫控制软件制作，效果会更好。

4.1 文件编辑主界面

在主菜单界面，按 **文件编辑** 键，进入文件编辑主界面，如图：

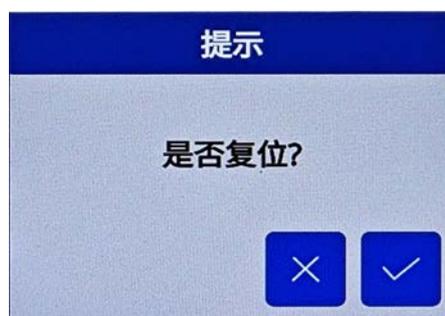


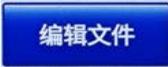
创建文件：创建新的采集文件。

编辑文件：对加工主界面选定的文件的基础上进行修改或其他编辑。

4.2 采集图形

在文件编辑界面按 **创建文件** 会弹出新文件命名窗口。如下图：

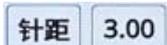


输入命名后按  或  或者按  则进入采集图形界面，如下图：



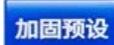
采集界面功能键如下：

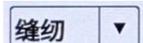
 X:381.38 Y:10.52：表示当前光标点相对绝对原点的坐标。

 针距 3.00：设置缝纫时每针间的距离，默认为 3.0mm，范围 1~50mm。

 移框速度切换键：点击则在低，中，高三种速度间切换。

 图形编辑键：只有采集到图形的基础上该按键才会点亮，按键进入曲线编辑界面进行曲线编辑。

 加固预设键：按键进入加固缝纫设置。注：加固预设是在采集图形之前设置。若想在编辑好的图形上进行加固，可在“曲线编辑”里面操作。

 缝纫 22 图形种类键：通过下拉键选择制作图形的种类。

缝纫：缝纫线

空移：空送线

头 2：画笔

头 3：激光切线

头 4：回转切刀切线

 22：显示曲线编号。数字显示曲线编号。

 曲线选择减少按钮：按下按钮，选择前一个曲线。

 曲线选择增加按钮：按下按钮，选择下一个曲线。

 空送采集键：按键一次，背景变为蓝色（**注意：若界面风格选择为“红·黑”，则显示为红色，下同**）时，当前采集段为空送。以虚线显示。

 单针采集键：按键一次，背景变为蓝色时，当前采集段为单针采集。

 直线采集键：按键一次，背景变为蓝色时，当前采集段为直线。

 矩形采集键：按键一次，背景变为蓝色时，当前采集段为矩形（2点确认矩形）。

 多线段采集键：按键一次，背景变为蓝色时，当前采集段为多线段。

 弧线采集键：按键一次，背景变为蓝色时，当前采集段为弧线（3点生成圆弧）。

-  : 按键一次, 背景变为蓝色时, 当前采集段为圆形 (3 点生成圆形)。
-  : 按键一次, 背景变为蓝色时, 当前采集段为曲线 (3 点以上生成曲线)。
-  **缩小键** : 按键缩小采集文件图形。点击图形预览区可移动图形。
-  **放大键** : 按键放大采集文件图形。
- ALL** **显示切换键** : 按键在全图最大化显示与按比例显示间切换。

功能码 **插入功能键** : 按下按钮, 即可打开功能码界面。

撤销 **撤销采集键** : 按键一次, 撤销上一步的采集。

生成 **曲线生成键** : 当采集为多线段和曲线时, 按键完成当前段采集。

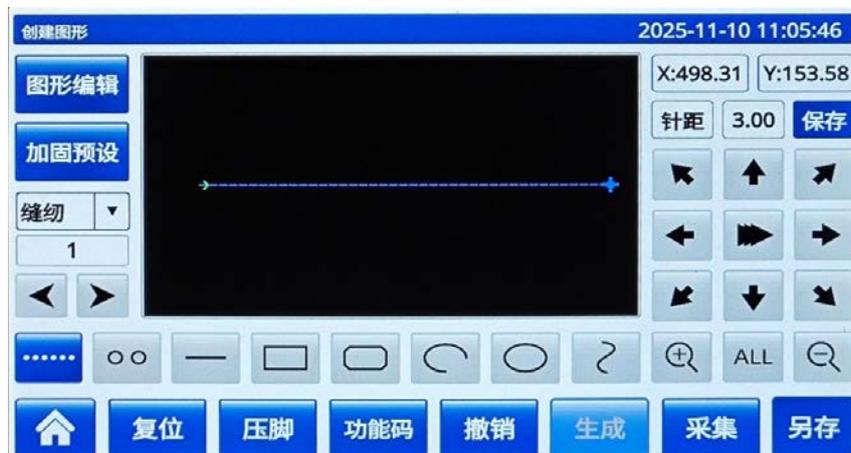
采集 **采集键** : 按键确定当前光标位置, 或完成当前段的采集。若将生成图形的部分区域超过加工范围, 则无法生成。

保存 **保存文件键** : 按键保存当前采集文件, 保存后的文件可直接在主界面预览区域显示。

另存 **另存图按钮** : 按下按钮, 将现在的图保存至其他名称的文件中。

4.3 空送采集

在采集图形界面，按 **.....** 键，按键背景变为蓝色（第一次进入采集界面自动为空送模式），表示当前段采集为空送模式（空送：只移框，主轴不缝纫），如图：



空送采集时，两点生成一段空送。

绝对原点或上一个采集段的末尾点为空送采集的第一点，以蓝色光标显示。按键移动十字光标到需要的位置，按 **采集** 键，生成空送段。

如果本段结尾需要插入功能码，请参照功能码设置操作。此操作可在图形生成之前的任何时候进行。

4.4 单针采集

在文件采集主界面，按 **○○** 键，按键背景变为蓝色，表示当前段采集为单针采集，如图：



两点之间生成一针的直线，长度上限为 12.7mm。

注意：

- ① 最大缝纫长度为 12.7 毫米。超过 12.7 毫米的长度无效。
- ② 设置缝纫长度、XY 移动量和点间距时，请减小点间距。针迹长度沿 2 点钟方向变化，针迹数量将会增加。

4.5 直线采集

在文件采集主界面，按  键，按键背景变为蓝色，表示当前段采集为直线模式，如图：



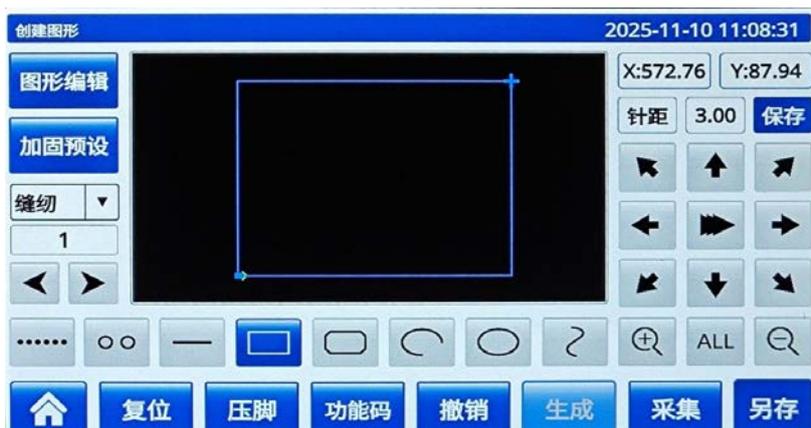
直线采集时，两点生成一段直线。

绝对原点或上一个采集段的末尾点为直线采集的第一点。按键移动光标到需要的位置，按

 键，生成直线。

4.6 矩形采集

在文件采集主界面，按  键，按键背景变为蓝色，表示当前段采集为矩形模式，如图：



矩形采集时，两个 X, Y 轴坐标都不同的两个点生成一个矩形。

绝对原点或上一个采集段的末尾点为矩形采集的第一点。按键移动光标到需要的位置，按

 键，生成矩形。

4.7 多线段采集

在文件采集主界面，按  键，按键背景变为蓝色，表示当前段采集为多线段模式，如图：



多线段采集时，可以最多连续采集 127 点，以两点直线的方式生成线段。

绝对原点或上一个采集段的末尾点为多线段采集的第一点。按键移动光标到需要的位置，按

 键确定采集点，多次移动并确定采集点，完成后，按  键，生成连接各点的多线段。

4.8 圆弧采集

在文件采集主界面，按  键，按键背景变为蓝色，表示当前段采集为圆弧模式，如图：



圆弧采集时，任意不在同一直线上的 3 点采集生成一段圆弧，第一点为圆弧的起点，第二点为圆弧的高度参考点，第三点为圆弧的结束点。

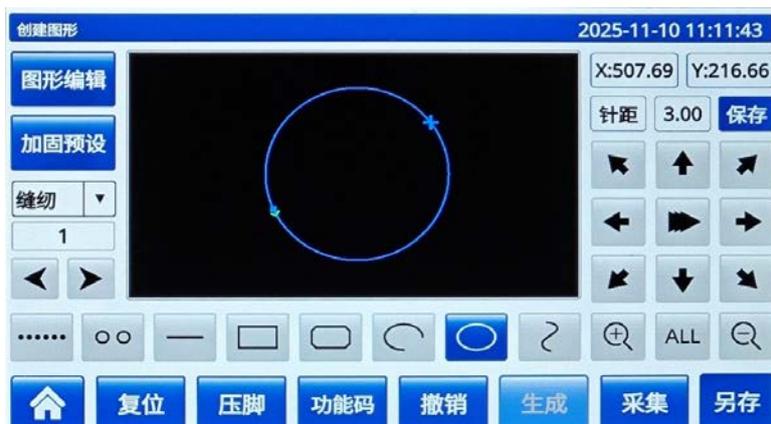
绝对原点或上一个采集段的末尾点为圆弧采集的第一点。按键移动光标到需要的位置，按

 键确定圆弧高度参考点；再按键移动到需要的位置，按  键确定圆弧的结束点，生成圆弧。

如果需绘制精确的圆弧，需参考坐标值，使高度参考点在开始点与结束点连线的中垂线上。

4.9 圆形采集

在文件采集主界面，按  键，按键背景变为蓝色，表示当前段采集为圆形模式，如图：



圆形采集时，任意不在同一直线上的3点采集生成一个圆形。加工顺序为：第一点（起始点）> 第二点 > 第三点 > 第一点（结束点）。

绝对原点或上一个采集段的末尾点为圆形采集的第一点（圆形起始点与结束点）。按键移动光标到需要的位置，按  键确定第二个参考点；再按键移动到需要的位置，按  键确定第三个参考点，会自动生成圆形。同时压框移动到圆形的起点位置。

如果需要精确的圆，建议使第一点与第二点距离为圆的直径；第三点在第一二点组成直径线的中垂线上，且与直径线距离为圆的半径。

4.10 曲线采集

在文件采集主界面，按  键，按键背景变为蓝色，表示当前段采集为曲线模式，如图：



曲线采集时，可以最多连续采集127点，以相邻4点的弧度方式生成贝塞尔曲线。在转弯时采集点尽量密集，曲线效果才能更好。少于3点的采集不能生成曲线。

绝对原点或上一个采集段的末尾点为曲线采集的第一点。按键移动到需要的位置，按

 键确定采集点，多次移动并确定采集点，完成后，按  键，生成曲线。

4.11 加固预设

在文件采集时，如果当前采集段需要进行首尾或者重叠加固缝纫，**加固预设** 键进入加固预设界面，如下图所示。

加固模式 **倒缝** ▾ 加固模式选择：有三种加固模式，分别为倒缝、缩缝、套结缝。

以下对各个模式进行说明。

倒缝：在缝制曲线开始点或者结束点附近来回重复缝纫几次进行加固。

根据需要设置倒缝次数和倒缝针数。若设置为0表示不进行倒缝，设置完成后，按确定键保存当前设置。闭合图形加固为缝纫到末尾点（即起针点）后继续向前缝纫指定针数，再返回至起针点，在这两点间重叠加固。闭合图形指由圆形，矩形，多边形首尾点完全重合组成的封闭图形。

开始针数：设置缝制开始点的倒缝针数

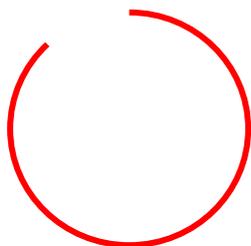
结束针数：设置缝制结束点的倒缝针数

开始次数：设置缝制开始点的倒缝重复次数

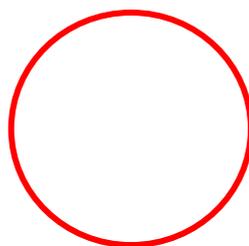
结束次数：设置缝制结束点的倒缝重复次数

结束重复针点：设置缝制结束点同一位置的重复缝制针数

非闭合的图形：
适用于首尾接缝不连接的图形。



闭合的图形：
适用于首尾接缝相连的图形。



注意：设定闭合形状的缝纫结束后的倒回缝时，从最终缝纫点延伸至开始缝纫点。延伸的针数和次数与“结束针数”和“结束次数”一致。因此，从最终缝纫点开始在两侧添加回缝线。

缩缝：在设定的针距基础上缩小针距进行加固缝纫。



开始加固 **结束加固**：选择“是”则在开始缝制和结束缝制进行加固。

拐点加固：选择“是”则在拐点位置进行加固。

缩缝针数：缩缝针数是计算缩缝长度的参数，缩缝长度 = 缩缝针数 × 图形针距。

缩缝倍数：缩缝倍数是计算缩缝后针距的参数，缩缝后针距 = 图形针距 / 缩缝倍数。

例)

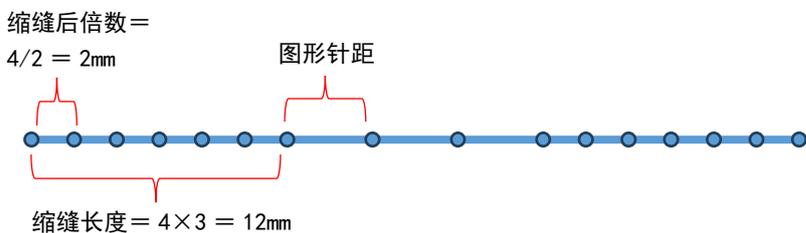
原本的图形：



设定加固的图形：

缩缝针数：3

缩缝倍数：2

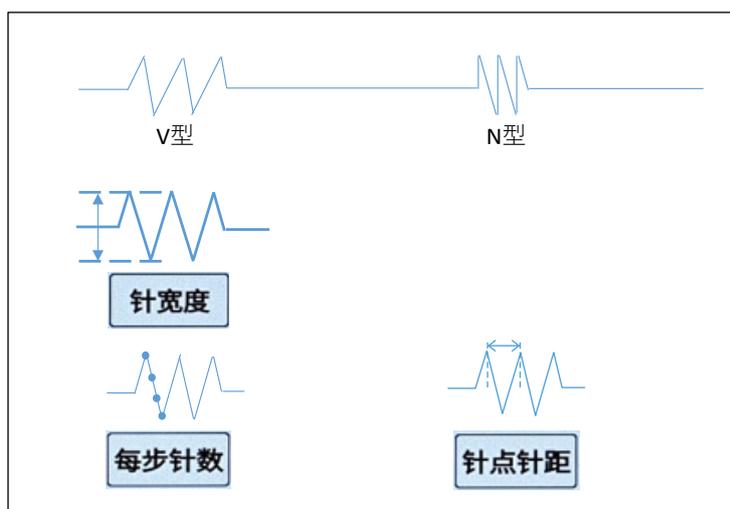


套结缝：以 V 形或者 N 形进行加固缝制。



套结模式：选择以 V 形或者 N 形进行加固缝制。

套结针数：套结针数是计算套结缝长度的参数，套结缝长度 = 套结针数 × 图形针距



例)

原本的图形：

图形针距：5 mm



设定加固的图形：

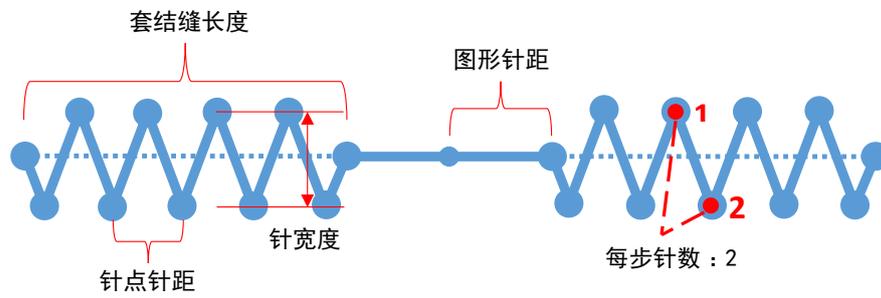
套结模式：V

套结针数：3

针宽度：5mm

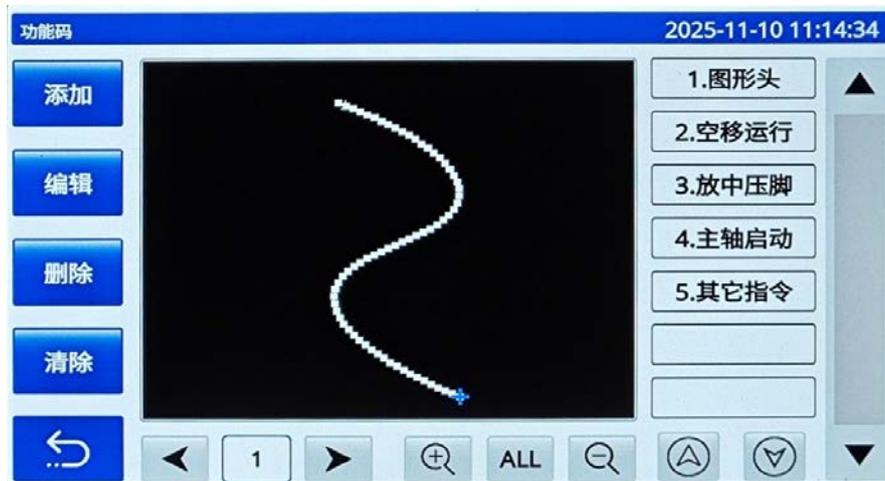
针点针距：3mm

每步针数：2



4.12 功能码

在创建图形页面中，点击 **功能码** 即可访问功能码设置页面，并可在任意点位添加功能码设置。



：在选中的针点位置选择想要添加的功能码



：选择针点，选中的针点显示为蓝色



：有关详细信息，请参阅采集界面中的说明。



：移动到添加了功能码的针点，选择想要变更设定的功能码的状态下按这个按钮的话会显示设定变更画面。

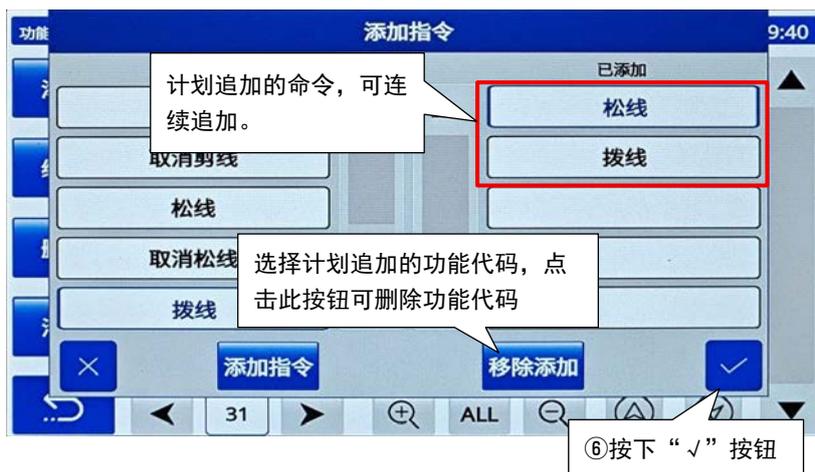
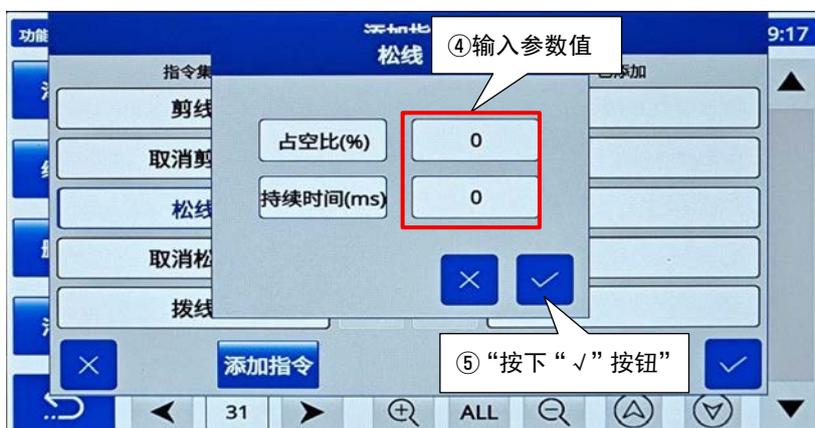
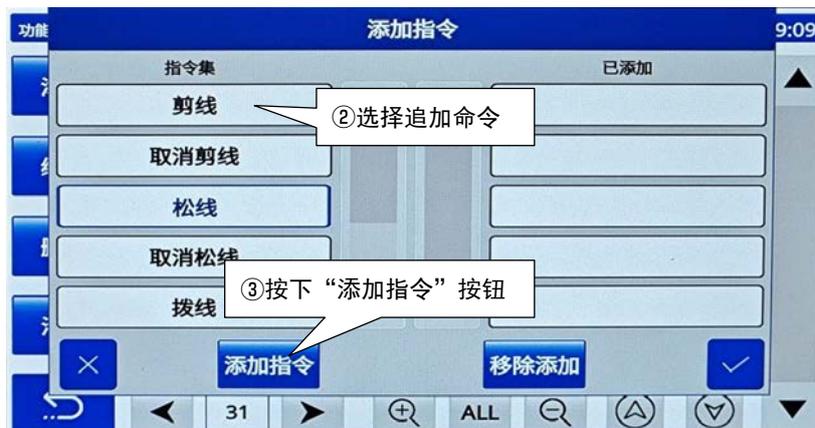
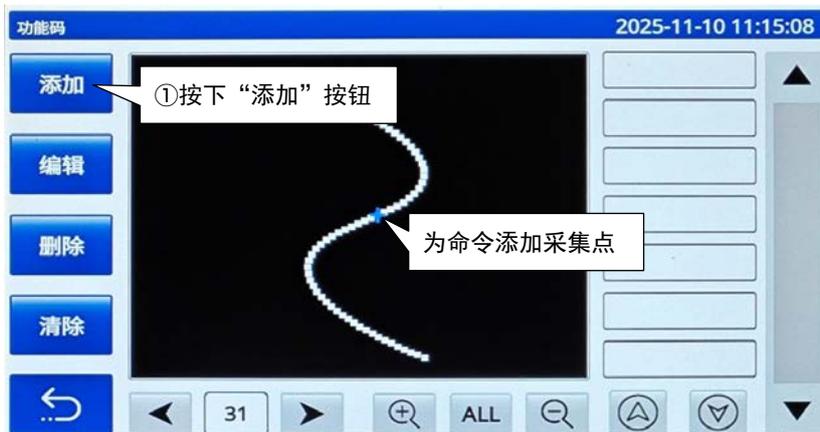


：移动到添加了功能码的针点，选择想要删除的功能码的状态下按这个按钮即可删除功能码。



：删除所有已经添加的功能码

功能码的添加方法如下。



功能码有 34 种：

IO输出：设置需要输出的 IO 号和其高、低电平，遇到功能码时对应 IO 输出相应电平。

IO输入：设置需要检测输入 IO 号的电平。遇到功能码时对应 IO 为高或低电平时执行后续动作。

延时：设置需要延长的时间。某一点或者全部点功能码时延时时间长短。

回停车位：进行设置，在返回起始位的功能码，并生成功能码时，返回起始位置。此外，还可对各功能的状态进行指定设置。

上暂停：上暂停功能码，遇到功能码时主轴在上停针位停止。此外，还可对各功能的状态进行指定设置。

下暂停：下暂停功能码，遇到功能码时主轴下停针位停止。此外，还可对各功能的状态进行指定设置。

临时主轴速度：如果编辑主轴转速，则在生成功能码时，主轴电机转速与编辑转速一致。

恢复主轴速度：复原速度功能码，生成功能码时恢复正常的缝制速度。

剪线：剪线功能码，遇到功能码时剪线，主轴不停止。

执行复位 执行复位命令：当触发该命令时，将执行系统复位。

主轴启动 主轴启动命令：当触发该命令时，主轴开始旋转。此外，还可对各功能的状态进行指定设置。

主轴停止 主轴停止命令：当触发该命令时，主轴旋转停止。此外，还可对各功能的状态进行指定设置。

夹线 夹线命令：当触发该命令时，执行一次夹线动作。

取消夹线 取消夹线命令：当触发该命令时，取消夹线动作的执行。

Z轴运动距离：编辑 Z 轴移动距离并生成功能代码后，Z 轴将按编辑后的长度移动。

Z轴移动：编辑 Z 轴坐标，生成功能编号时，Z 轴会移动至编辑的坐标位置。

抬起压框：压框升起功能码，遇到功能码时压框升起，主轴上位停止。

放下压框：放下压框功能码，遇到功能码时压框放下。

图形头：选择机头功能编号，选择机头 1、机头 2 或机头 3，生成功能编号时，会切换至选择的机头。

取消抬压脚：取消提升压脚功能的编号，生成功能编号时，取消提升压脚的设置。

XY绝对移动 绝对移动功能码：命令发生时，移动到设定的 XY 坐标。

XY相对移动 相对移动功能码：命令发生时，移动当前 XY 坐标设定的偏移位置。

抬中压脚：关于压脚抬升功能码，在生成功能码时，抬升压脚。

放中压脚 放中压脚命令：当触发该命令时，压脚会下降。

压脚高度：关于压脚高度功能码，在生成功能码时调节压脚高度。

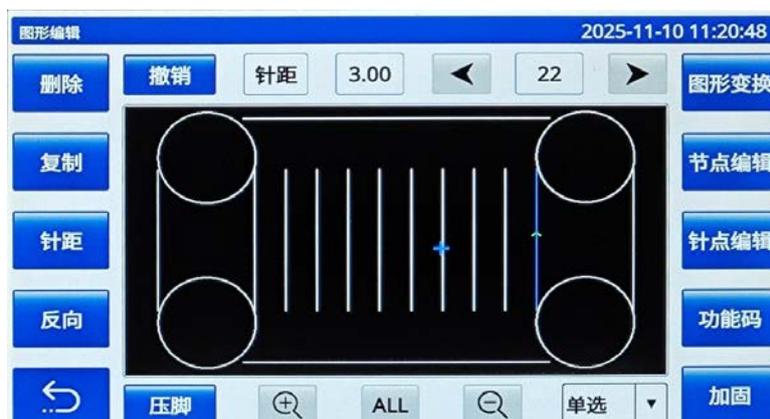
取消剪线：取消切线取消功能码，在生成功能码时取消切线。

- 松线**：关于松线 ON 功能码，在生成功能码时，线压脚松开线。
- 取消松线**：关于松线 OFF 功能码，在生成功能码时，线压脚拧紧线。
- 拨线**：关于拨线器 ON 功能码，在生成功能码时，切线后拨线器动作。
- 取消拨线**：关于拨线器 OFF 功能码，在生成功能码时，切线后拨线器不动作。
- AT夹线** AT 夹线命令：当触发该命令时，将临时调整 AT 的线张力。
- 关第三夹线器** 关第三夹线器命令：当触发该命令时，关闭第三夹线器。
- 开第三夹线器** 开第三夹线器命令：当触发该命令时，开启第三夹线器。
- 拐点**：拐点功能码，遇到功能码时主轴按功能码速度转动。

4.13 编辑图形

曲线编辑即更全面的对采集的图形进行编辑。

按下 **图形编辑**，进入下一个界面。



1：选中想要操作的线条（变为蓝色）时，可以进行界面功能键的编辑。

针距：设定需要操作图形的针距（针距范围为 0.05 ~ 12.7）

注意：针距调整仅适用于缝纫线（图中实线所示）。不适用于其他功能线（图中虚线所示）。



针距 **3.00**：设置针距长度，单位 mm

保留功能码 **是**：选择变更针距长度以后是否将功能码保留在变更前的位置。

功能码 插入功能键：按键进入插入功能码操作。（详细请参照 P36。）

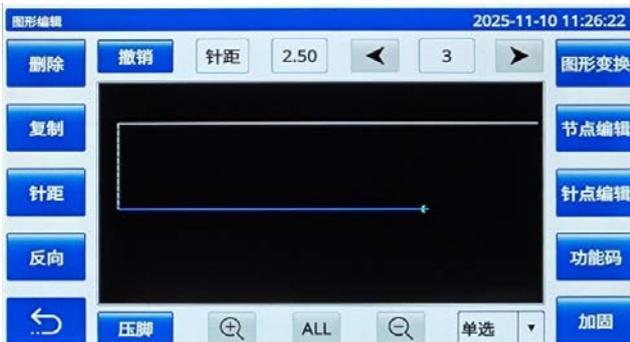
反向：将选择的图形的缝纫过程反向化，即缝纫的走线过程和原来相反。

撤销 取消按钮：取消前一个步骤的编辑。

删除 删除按钮：删除已选择的图形。

复制 复制按钮：选择要复制的图形，设定偏移量。

决定要复制的图形的位置。界面如下。

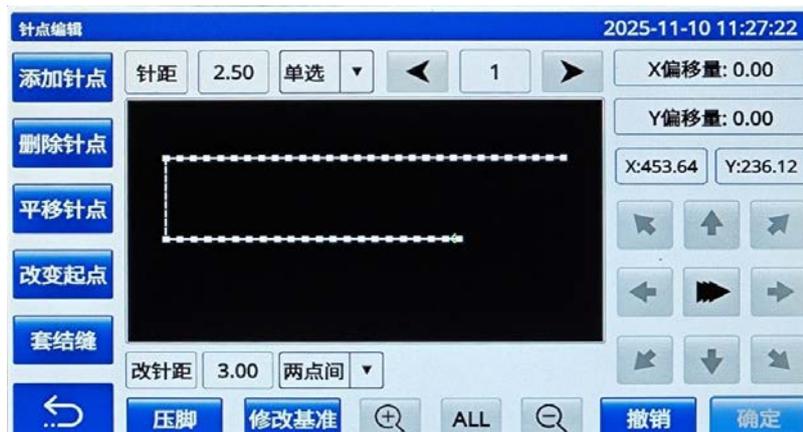


复制前



复制后

针点编辑：选择图形后点击该按钮则图形上出来所有的针点显现出来，界面图如下：



可以选择针点进行针点追加、针点删除、直线移动等操作。
(绿色的针点表示这个针点有被设置了功能码)

添加针点：选择任意针点，按方向键移动至想要追加针点的位置，点击“添加针点”，再按下“确定”按钮，即可追加针点。

删除针点：选择任意针点，点击“删除针点”，再按下“确定”按钮，即可删除针点。

平移针点：选择任意针点，按方向键移动至想要移动到的位置，点击“平移针点”，再按下“确定”按钮，即可移动针点位置。

改变起点：选择想要作为起始点的任意针点，点击“改变起点”，再按下“确定”按钮，即可将该点设置为起点。但仅限封闭图形。对于非封闭图形，仅限于缝制终点。

套结缝：选择想要追加套结缝的任意针点，点击“套结缝”，即可在该点位置设置套结缝。

修改基准：修改基准点。

注意：移动到既存针点后，才可修改基准点。



基准1：设定当前针点的坐标为基准 1

基准2：设定当前针点的坐标为基准 2。

清除基准：将基准 1 的坐标恢复为初始位置，并删除基准 2 的坐标。

返回：返回针点编辑界面

针距 2.50 : 更改针距。

两点间 ▾ 选择针距更改模式 :

两点间 ▾ : 更改选定两点之间的针距。

当前图 ▾ : 更改所选缝线在当前图像中的针距。

全部图 ▾ : 更改当前花样内所有缝线的针距。

节点编辑 : 整个曲线以很多节点的方式呈现可以通过添加、删除、平移节点来改变曲线。甚至可以改变起点和整个曲线的方向(各按键操作模式和针点编辑的一样)。界面图如下 :



添加节点 : 选择任意针点,按方向键移动至想要追加节点的位置,点击“添加节点”,再按下“确定”按钮,即可追加节点。

删除节点 : 选择任意节点,点击“删除节点”,再按下“确定”按钮,即可删除节点。

平移节点 : 选择任意节点,按方向键移动至想要移动到的位置,点击“平移节点”,再按下“确定”按钮,即可移动节点位置。

改变起点 : 选择想要作为起始点的任意节点,点击“改变起点”,再按下“确定”按钮,即可将该点设置为起点。但仅限封闭图形。

图形变换 图形变换 : 进入图形变换界面如下 :

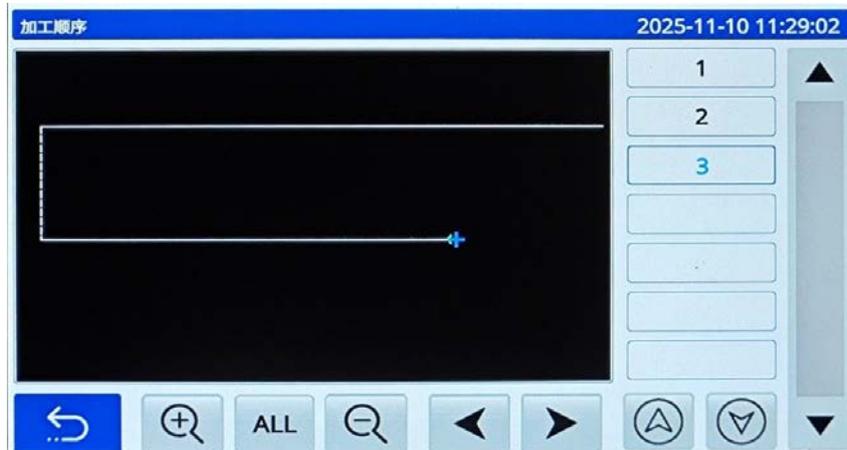


可以通过设置平移、拉伸、缩放、旋转、镜像、增减、转换等的参数来改变或者编辑这个曲线。

单选 先选择方式，然后通过   来选择你要编辑的曲线。

撤销 **撤销键**：撤销上一步的编辑。

加工顺序 进入加工顺序界面选择查看曲线的加工顺序。



 ：设置图形的加工顺序。选中图形后，按下这两个按钮可以变更加工顺序。

平移 设定将选择平移的曲线的 X、Y 的位置，将曲线移动到该位置所在。



X坐标	185.82
Y坐标	49.05

：设定目标坐标。

平移前：



平移后：



拉伸：更改所选图形的比例进行图形缩放。※ 初始状态的比例为“长：宽=1:1”。



缩放：选择图形设定比率进行图形缩放。



X:53.041

Y:0.1

：设定图形的放大缩小后的尺寸。

镜像

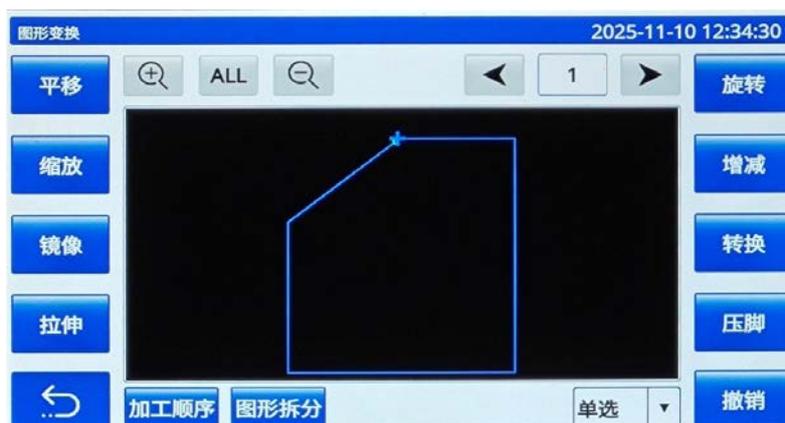
：选择图像以横向还是纵向进行镜像变换。



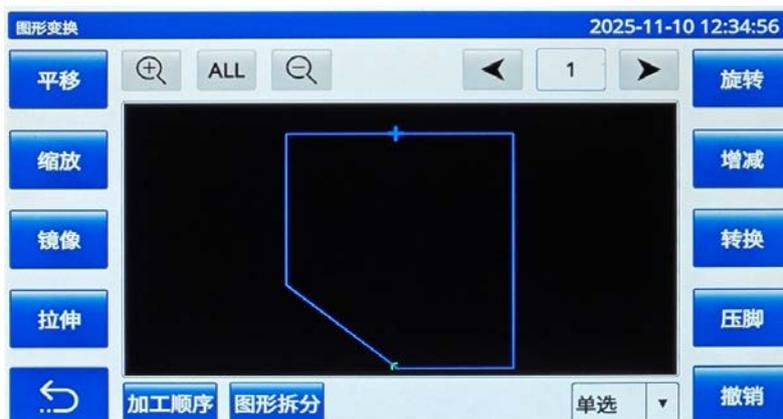
水平镜像

：选择镜像翻转的方向。

变化前：



水平镜像：



旋转：旋转选中的图形。



旋转中心位置 **中间点**：设定图形的回转中心。可以设定为开始点、中间点、结束点。

旋转点位置 **起始点**：将所选图形的旋转点预先放在起始点、中间点、结点上。



：选定“旋转点的位置”后，然后调整旋转点位置。

旋转角度 **0.00**：设置旋转角度。可以直接输入。

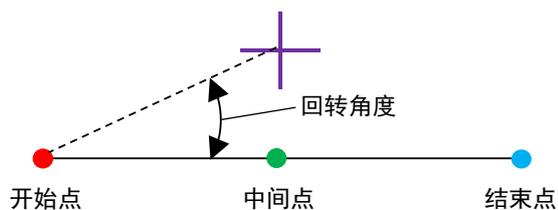
注意：调整旋转点时，旋转角度的数值也会发生变化。

配置参考示例

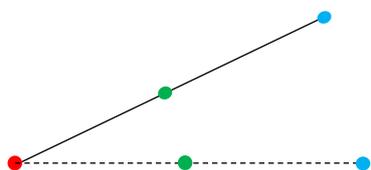
- ① 旋转中心位置：起始点
旋转点位置：中间点



- ② 用箭头按钮向 Y+ 方向移动。“旋转角度”的数值会发生变化。



- ③ 按下 按钮，图形旋转。



增减：按下按钮打开增减图形界面，可以同时增加或减少加工曲线的所有连续曲线。界面如下所示。

增减图形(+:延长,-:缩短)			
类型	针数	▼	
起始	0	到开始点	
结束	0	到结束点	
移动	否	▼	
<input type="checkbox"/>		<input checked="" type="checkbox"/>	

到开始点：将 XY 轴移动到加工图形的开始位置。

到结束点：将 XY 轴移动到加工图形的结束位置。

类型 **针数** ▼：设置增减模式为长度或者针数。

移动 **否** ▼ : 选择“是”，变更后会将移动至图形的起始点位置。

起始 **结束** : 设置增减的长度（单位：mm）或者针数。

正数可以使线段延长，负数可以使线段缩短。

例如：当前图案的针距为 3mm，若延长 5mm，则会增加 1 针（若延长量不足 1 针长度则无效）。

将左图按照“起始点：是”、“结束点：是”、“加减值：9”进行设置后，会变成右图。

转换 : 可将所选线转换为缝线、空进线或切割线

选项列表

缝纫：缝纫线

空移：空送线

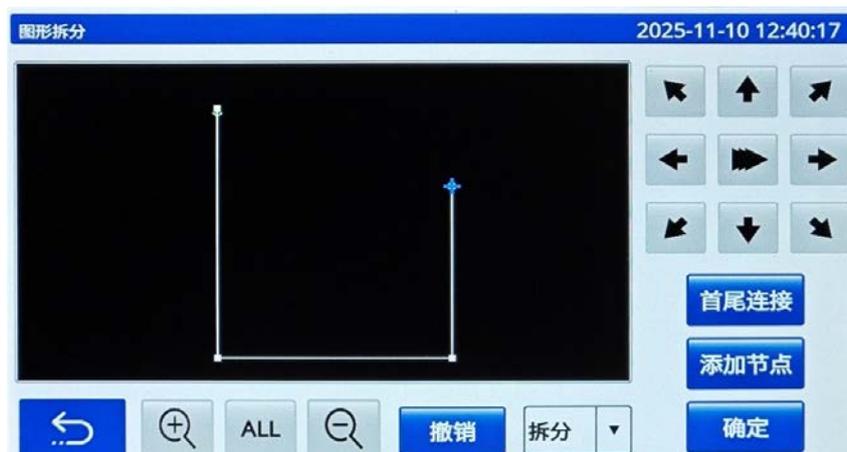
头 2：画笔

头 3：激光切线

头 4：回转切刀切线

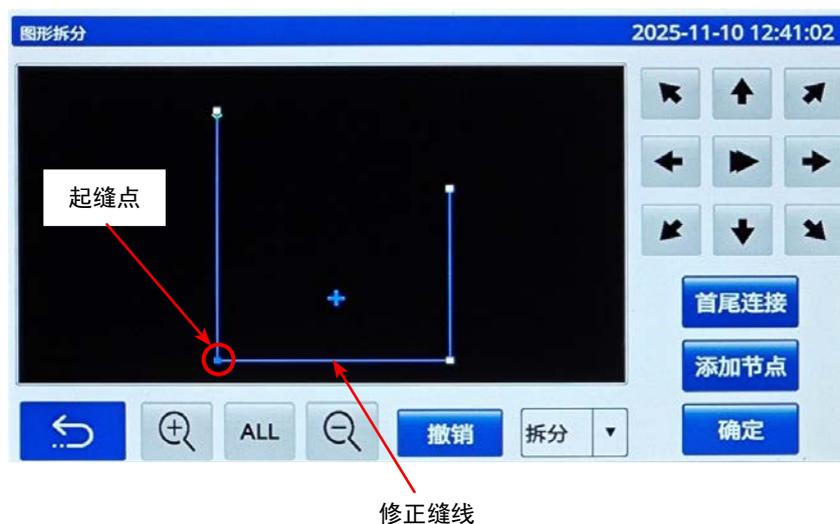


图形拆分：选择图形进行拆分或组合。

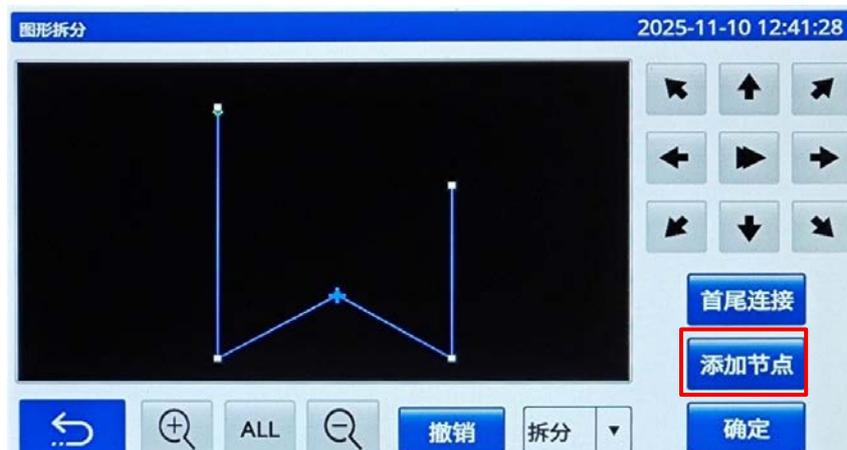


添加节点：添加节点。（按照①～⑤的步骤添加）

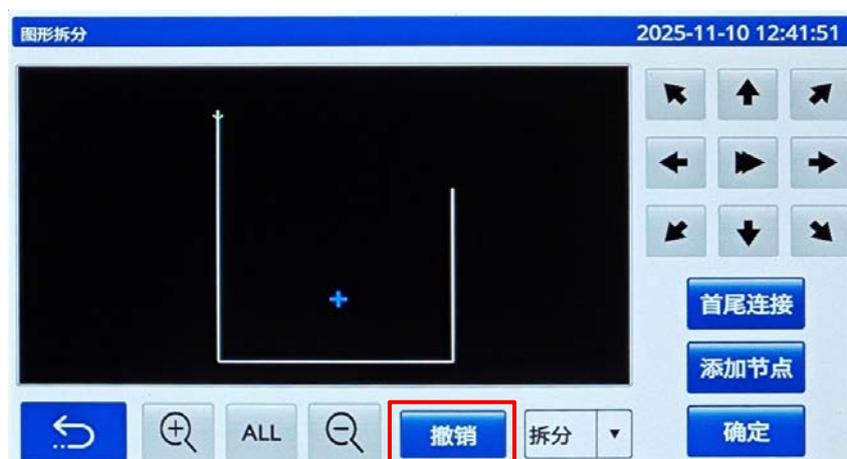
① 用手指触摸缝纫线开始的结点。（选择点变成蓝色。）



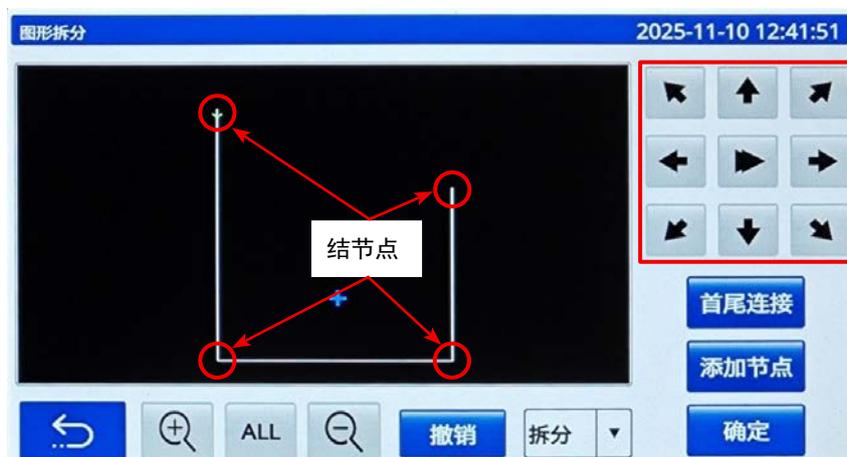
② 用箭头移动要添加的节点，然后按“添加节点”按钮添加节点。



③ 如果要取消添加的节点，请按“取消”按钮。



④ 按“撤销”按钮不显示每个结节点，但可以点击箭头按钮重新显示每个结节点。



⑤ 选择缝线末端的结点后，添加延长线至附加节点。



首尾连接：连接所选图形的起点和终点。（按照①～③的步骤添加。）

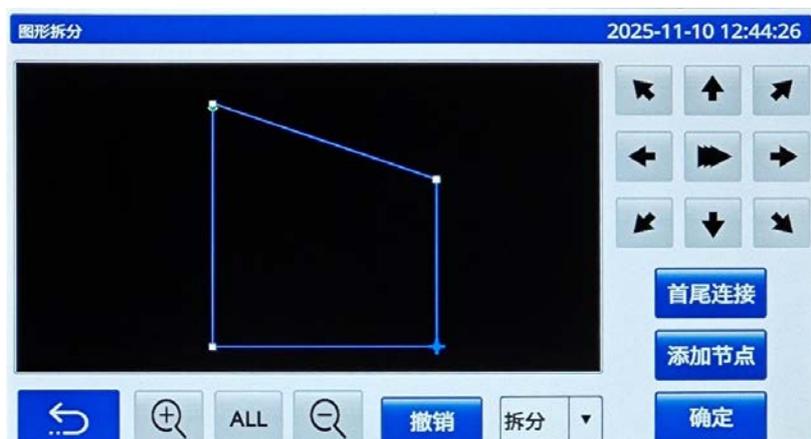
① 通过触摸要连接的线的结点的来选择线。选择后，线将变为蓝色。点击“首尾连接”按钮。



② 在显示“要执行这个操作吗？”的页面上按下 按钮。



③ 实施后，将会自动连接缝制开始点和缝制结束点。



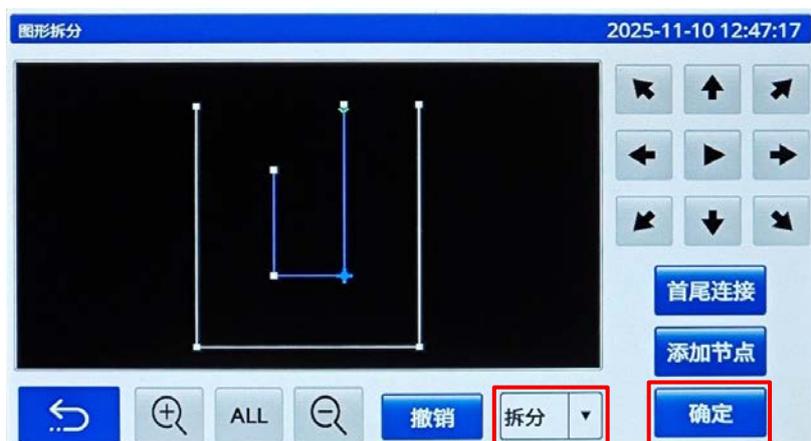
拆分 ▾ : 可以选择“拆分”和“组合”。

分解可以对一个图形进行编辑, 如上所述。

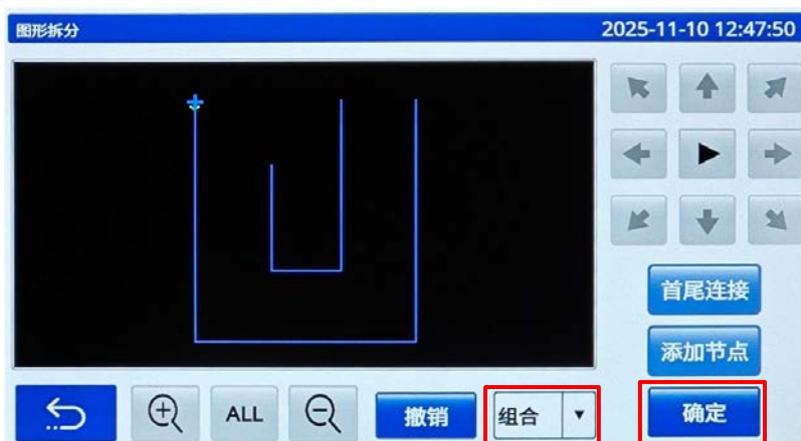
组合可以编辑连接多个形状。(按照①~③的顺序编辑)

※“组合”不能进行节点编辑。

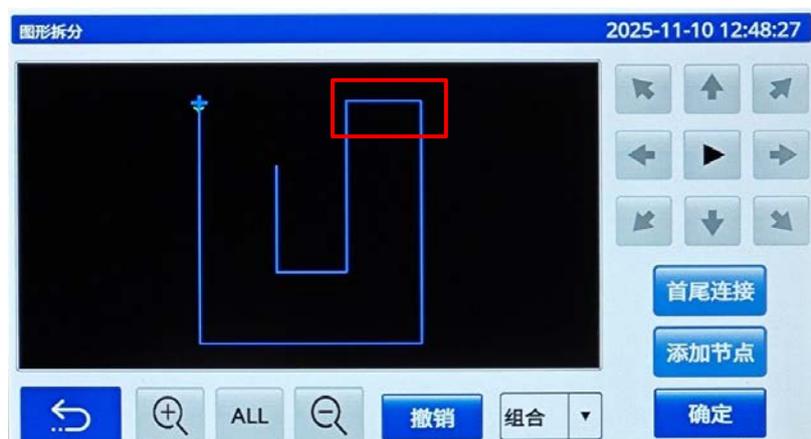
① 在“拆分”模式中选择要拆分的线的节点, 按下“确定”按钮, 缝线从节点处拆分。



② 在“组合”模式下用手指选择多条线, 然后按“确定”按钮。



③ 会连接上一条线的缝制结束点和下一条线的缝制开始点。



第五章 参数文件

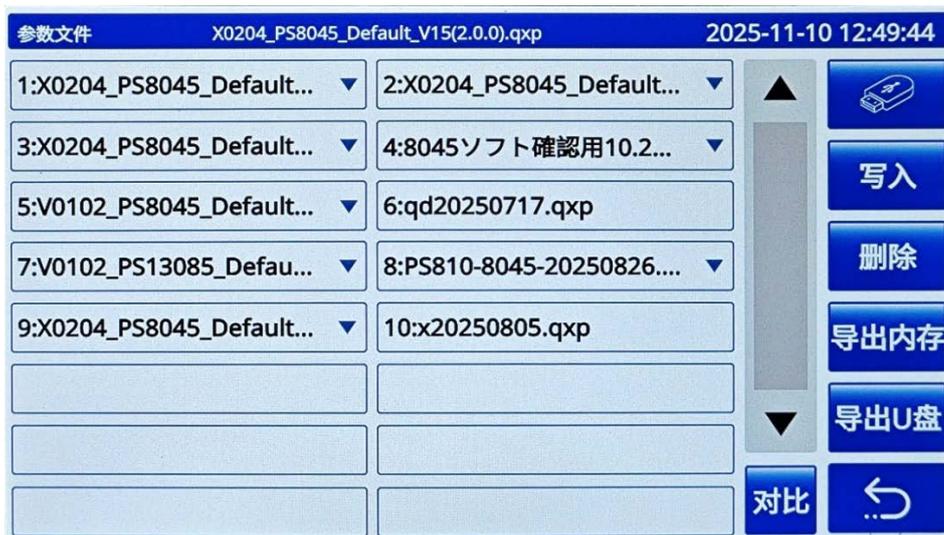
不同的使用情况下可能需应用不同参数，参数文件管理界面用于对参数文件的导入导出，管理多个参数文件并选择内存中其中一个参数作为系统实际使用参数。

5.1 内存参数文件界面

在主页面上按菜单，再按下 **参数文件** ，会启动密码请求以打开参数文件。



※ 出厂时设置为『11111111』。



界面中显示系统中已存储参数文件，点击文件名使之变淡蓝色，再点击 **写入** ，弹出提示“正在执行，请稍后…”，然后提示“操作成功”并返回主界面说明已使选定的参数生效。“用户参数”、“机械参数”内的设定值和其他隐藏参数都会被此参数文件修改。

按键功能介绍如下：

写入：将选择的参数文件写入控制板中作为实际使用的参数。从U盘内导入参数文件到系统后，必须点击“写入”后才能起效。

删除：删除选择的一个或多个参数文件。

导出内存：当前参数文件。点击“导出内存”后，将弹出虚拟键盘。通过键盘输入要生成的参数文件名，点击 **✓**（确认按钮），即可在“参数文件预览界面”中生成参数文件。

 : 返回菜单页面。

导出U盘 : 从内存文件复制定选定的单个文件到U盘根目录。若U盘内有同名文件,则会“提示:文件已存在,是否覆盖?”进行最后选择。

 点击进入U盘参数文件界面。系统会列举U盘根目录下以.qxp为后缀的文件与文件夹,支持多级文件夹操作。

在U盘参数文件界面,选择需导入机器的参数文件名,点击 ,会将此文件复制到内存空间。再如前述选中文件,点 **写入** 使参数生效。

对比 : 在参数文件预览界面中选择参数文件,点击此按钮后,将显示如图所示的参数对比页面。

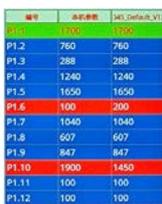


编号	本机参数	J45_Default_V1:
P1.1	1700	1700
P1.2	760	760
P1.3	288	288
P1.4	1240	1240
P1.5	1650	1650
P1.6	100	200
P1.7	1040	1040
P1.8	607	607
P1.9	847	847
P1.10	1900	1450
P1.11	100	100
P1.12	100	100



P1.1:机针抬起角度
类别:机械参数菜单:轴角度
取值范围:0~2400
有效小数位:0

パラメータ情報 : パラメータ名、カテゴリ、数値範囲、有効な小数点などのパラメータ情報を表示します。



编号	本机参数	J45_Default_V1:
P1.1	1700	1700
P1.2	760	760
P1.3	288	288
P1.4	1240	1240
P1.5	1650	1650
P1.6	100	200
P1.7	1040	1040
P1.8	607	607
P1.9	847	847
P1.10	1900	1450
P1.11	100	100
P1.12	100	100

参数对比列表预览 : 显示本地参数与所选参数的对比列表。

未选参数的背景色为蓝色。

P1.2	760	760
------	-----	-----

已选参数的背景色为绿色。

P1.1	1700	1700
------	------	------

若存在差异参数,则该参数的背景色变为红色。

P1.6	100	200
------	-----	-----



：按下按钮后，按钮变为浅蓝色，并在参数对比列表中显示所有参数的对比结果。



：按下按钮后，按钮变为浅蓝色，并在参数对比列表中显示所有差异参数的对比结果。



：跳转至前一个差异参数的位置。



：跳转至下一个差异参数的位置。

注意：不同型号设备，此参数文件不同，不能混用。相同型号设备，也可能因机械结构存在细微差别而有不同的最佳出厂参数配置。故建议购买机器后，对每台机器都导出出厂参数，保存为不同的文件名备用。

导出参数详细步骤为：

- 1) 插入 U 盘；
- 2) 进入“参数文件”界面，点击“导出 U 盘”
- 3) 在弹出的对话框中，输入数字或者字母作为导出参数的文件名，点击“确定”则保存到 U 盘文件中。

第六章 用户参数

用户参数主要是用户才使用的。根据加工要求，对参数进行调整，以满足便捷加工要求，提高加工效率。

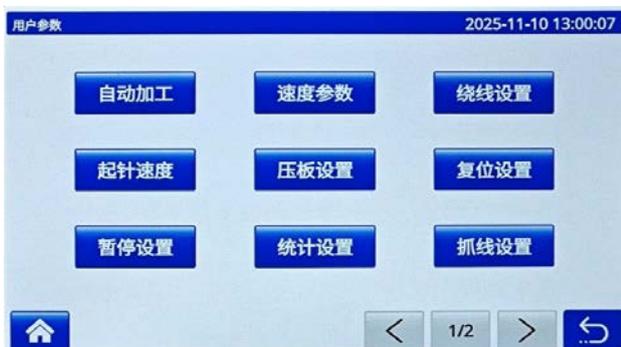
6.1 用户参数界面

在主页面上按菜单，再按下 **用户参数**，打开密码输入框。



首先输入用户参数密码。

※ 出厂时设置为『11111111』。



参数分类说明：

自动加工

：设置自动加工完成后的压脚动作、剪线及 AT 装置等相关参数。

起针速度

：设置起始缝纫第 1 至 5 针的速度以及倒缝的速度。

速度参数

：设置主轴最大转速、空送速度以及缝制结束前 1 至 5 针的速度。

压板设置

：设置启动时的压板状态。

绕线设置

：进行绕线作业的设置。

复位设置

：设置复位时压脚的状态以及是否返回原点的状态。

暂停设置	: 设置暂停时的状态。
统计设置	: 设置加工统计和底线统计模式的相关参数。
抓线设置	: 设置第三夹线器的相关参数。
断线检测	: 设置断线检测相关的参数。
剪线设置	: 进行剪线时的参数设置。
上电设置	: 进行接通电源时的参数设置。
其他设置	: 进行语音提示、音量大小、气压检测及其他参数的设置。
吹气设置	: 设置缝制开始和结束时是否吹气及吹气时间的参数。
JaNets设置	: 设置 JaNets 功能及通知参数。

6.2 循环模式使用参数设置

使用单一花样进行循环时，请设置以下参数。

1) 用户参数→其他设置→开启 p34.2 循环工作模式。

注意：如果重新启动缝纫机电源，p34.2 会重置为关闭状态，必须重新设置。

2) 用户参数→其他设置→设置 p34.3 循环间隔时间（单位 s）。

注意：请设定比操作员放置材料实际测量时间更充裕的工作时间。

3) 用户参数→自动加工→设置 p21.1 完成后压框是否抬起。

如果需要取下模板，请打开 p21.1。

如果不需要取下模板，请关闭 p21.1。

4) 设置用户参数→自动加工→ p21.6 自动压框。

如果 p21.1 开启，请开启 p21.6。如果 p21.6 关闭，则需要按手动按下压框按钮。

如果 p21.1 关闭，则不需要设置 p21.6。

6.3 用户设置参数介绍

参数分类	参数编号	参数名称	范围	默认值
自动加工	P21.1	自动加工完成后压板抬起	1:ON、0:OFF	1
	P21.2	自动加工完成后剪线	1:ON、0:OFF	1
	P21.3	自动加工完成后返回位置	0: 回原点, 1: 结束位置, 2: 回停车位	2
	P21.4	AT 装置使能	1:ON、0:OFF	0
	P21.5	设基准压脚保持不变	1:ON、0:OFF	0
	P21.6	启动工作自动压框	1:ON、0:OFF	0
	P21.7	手动移轴先压框	1:ON、0:OFF	1
	P21.8	起针重复针次数	0: 关、1 ~ 3	0
	P21.9	起针松线针数	0 ~ 255	0
	P21.11	工作完随动压脚复位	1:ON、0:OFF	0
	P21.12	开启设置基准移轴	1:ON、0:OFF	1
	P21.13	设基准压框没压报错	1:ON、0:OFF	0
	P21.14	工作结束自动输出 IOi1	0: 无、IO1 ~ 15	0
	P21.15	工作结束自动输出 IOi2	0: 无、IO1 ~ 15	0
	P21.16	基准与缝纫空移方式	0:XY 同时, 1:X 优先, 2:Y 优先	0
	P21.17	进入基准页自动回基准点	1:ON、0:OFF	1
	P21.18	回停车位方式	0:XY 同时, 1:X 优先, 2:Y 优先	0
	起针速度	P22.1	第一针起动速度 (sti/min)	100 ~ 3000
P22.2		第二针起动速度 (sti/min)	100 ~ 3000	800
P22.3		第三针起动速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1200
P22.4		第四针起动速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1600
P22.5		第五针起动速度 (sti/min)	100 ~ 3000	2000
P22.6		倒回针转速 (sti/min)	100 ~ 3000	1000
P22.7		开启慢速启动	1:ON、0:OFF	1
速度参数	P23.1	主轴最高转速 (sti/min)	100 ~ 3000	3000
	P23.2	压框空移速度 (mm/s)	78 ~ 624	200
	P23.3	试缝速度 (sti/min)	100 ~ 3000	2300
	P23.4	头 2 速度 (mm/s)	8 ~ 234	78
	P23.5	反向速度 (sti/min)	10 ~ 3000	10
	P23.6	中压脚抬放速度 (mm/s)	8 ~ 234	78
	P23.7	倒数针有效针数	0 ~ 5	5
	P23.8	倒数第一针速度 (sti/min)	100 ~ 3000	300
	P23.9	倒数第二针速度 (sti/min)	100 ~ 3000	800
	P23.10	倒数第三针速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1200
	P23.11	倒数第四针速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1600
	P23.12	倒数第五针速度 (sti/min)	100 ~ 3000	2000
	P23.13	主轴设定速度 (sti/min)	100 ~ 3000	1600
	P23.14	移框按键档位 1 偏移距离 (0.01mm)	5 ~ 50	5
	P23.15	移框按键档位 2 偏移距离 (0.01mm)	50 ~ 100	50
	P23.16	移框按键档位 3 偏移距离 (0.01mm)	100 ~ 300	100

参数分类	参数编号	参数名称	范围	默认值
速度参数	P23.17	共振速度范围下限 (sit/min)	100 ~ 3000	8045/10045 : 2200 13085 : 100
	P23.18	共振速度范围上限 (sit/min)	100 ~ 3000	8045/10045 : 2400 13085 : 100
	P23.19	压框寸动速度 (mm/s)	8 ~ 234	39
	P23.21	头 3 速度 (mm/s)	8 ~ 351	78
	P23.22	头 4 速度 (mm/s)	8 ~ 351	78
	P23.23	轴 6 按键档位 1 偏移角度 (0.1°)	1 ~ 10	1
	P23.24	轴 6 按键档位 2 偏移角度 (0.1°)	10 ~ 50	10
	P23.25	轴 6 按键档位 3 偏移角度 (0.1°)	50 ~ 1800	50
压板设置	P24.1	压板抬起时禁止缝纫	1:ON、0:OFF	1
	P24.2	移动时必须压框	1:ON、0:OFF	0
	P24.4	双压框抬起延时 (ms)	0 ~ 10000	500
	P24.5	双压框压下延时 (ms)	0 ~ 10000	500
	P24.6	启动时辅助压脚不下放	1:ON、0:OFF	0
绕线设置	P25.1	绕线器状态	1:允许、0:禁止	1
	P25.2	绕线设定速度 (r/min)	100 ~ 3000	2500
	P25.3	绕线器定时 (s)	1 ~ 1800	270
复位设置	P27.1	复位时压板放下	1:ON、0:OFF	1
	P27.2	手动复位后抬压板	1:ON、0:OFF	1
	P27.3	回原点方式	0:XY 同时, 1:X 优先, 2:Y 优先	0
	P27.4	X 轴回原点速度 (mm/s)	8 ~ 234	117
	P27.5	Y 轴回原点速度 (mm/s)	8 ~ 234	78
	P27.6	按复位清除低级故障	1:ON、0:OFF	1
	P27.7	复位输出 IOi1 使能	0:无、OUT1 ~ 15	0
	P27.8	复位输出 IOi2 使能	0:无、OUT1 ~ 15	0
	P27.9	复位输出 IOi3 使能	0:无、OUT1 ~ 15	0
	P27.10	复位输出 IOi4 使能	0:无、OUT1 ~ 15	0
	P27.11	复位输出 IOi5 使能	0:无、OUT1 ~ 15	0
	P27.12	复位输出 IOi6 使能	0:无、OUT1 ~ 15	0
	P27.13	复位前压脚先下放	1:ON、0:OFF	0
暂定设置	P28.1	暂停时自动剪线	1:ON、0:OFF	0
	P28.2	暂停时机针位置	0:上位停止 (默认仅 0) 1 未定	0
	P28.3	暂停时压板升起	1:ON、0:OFF	0
	P28.4	暂停开关类型	1:普通, 0:自锁	0
	P28.5	暂停时压脚不抬起	1:ON、0:OFF	0
	P28.6	恢复图形上次工作位置	1:ON、0:OFF	0

参数分类	参数编号	参数名称	范围	默认值
统计设置	P29.1	上电时底线清零	1:ON、0:OFF	1
	P29.2	底线用完后停止工作	1:ON、0:OFF	0
	P29.3	使能底线检测	1:ON、0:OFF	0
	P29.4	上电时计件清零	1:ON、0:OFF	0
	P29.5	计件达到后继续作业	1:ON、0:OFF	0
	P29.6	计件计数设置有效	1:ON、0:OFF	1
	P29.7	工作时间计时	1:ON、0:OFF	1
统计设置	P29.8	底线计数模式	0: 底线学习模式 1: 底线传感器模式 2: 底线设置模式	1
	P29.9	底线余量警告阈值 (mm)	0 ~ 600000	200
	P29.10	底线计数额外长度 (mm)	-1000000 ~ +1000000	0
	P29.13	计件数阈值	1 ~ 65000	10000
	P29.14	剪线拉动底线长度 (mm)	10 ~ 60000	50
	P29.15	断线补偿底线长度 (mm)	10 ~ 60000	50
	P29.16	底线传感器检测剩余长度 (mm)	0 ~ 600000	500
抓线设置	P30.1	开启第三夹线器自动动作	1:ON、0:OFF	0
断线检测	P31.1	断线自动检测	1:ON、0:OFF	1
	P31.2	断线自动剪线	1:ON、0:OFF	0
	P31.3	车缝时忽略针数	1 ~ 255	3
	P31.4	断线时检测有效针数	1 ~ 255	5
	P31.5	断线检测时处理延时 (ms)	1 ~ 60000	100
	P31.6	打开 QEP2 作为底线检测	1:ON、0:OFF	1
	P31.7	断线后退针数	0 ~ 10	0
剪线设置	P32.1	剪线主轴转速 (sti/min)	10 ~ 500	170
	P32.2	剪线动作时间 (m s)	1 ~ 990	200
	P32.5	剪线后主轴反转提针	1:ON、0:OFF	1
	P32.6	剪线后反转提针角度调整 (pulse)	0 ~ 10000	127
	P32.7	剪线方式选择	0: 电磁铁剪线 1: 气压剪线 2: 步进剪线	0
	P32.15	开启缝纫后自动空移剪线	1:ON、0:OFF	0
	P32.16	开启拨线器	1:ON、0:OFF	1
	P32.17	拨线时压脚延时抬起 (m s)	1 ~ 990	170
	P32.21	开启剪线夹线	1:ON、0:OFF	1
	P32.23	松线开启延时 (m s)	1-990	50
	P32.28	开启起针夹线功能	1:ON、0:OFF	1
上电设置	P33.1	上电自动复位	1:ON、0:OFF	0
	P33.2	上电时压框抬起	1:ON、0:OFF	1
	P33.3	上电时压脚抬起	1:ON、0:OFF	0

参数分类	参数编号	参数名称	范围	默认值
其他设置	P34.1	开启气压检测	1:ON、0:OFF	1
	P34.2	开启循环工作	1:ON、0:OFF	0
	P34.3	循环加工间隔 (s)	0 ~ 100	1
	P34.4	开启油量检测	1:ON、0:OFF	0
	P34.5	语音提示方式	0: 语音播报, 1: 蜂鸣器	0
	P34.6	音量大小	0: 关、1、2、3、4、5	3
	P34.7	开启断电记忆	1:ON、0:OFF	0
	P34.8	电子标签离开时文件有效	1:ON、0:OFF	1
	P34.9	开启导入图形不居中	1:ON、0:OFF	0
	P34.10	显示图形序号设置	1:ON、0:OFF	0
	P34.11	自动转换激光 OUT 口	1:ON、0:OFF	1
其他设置	P34.12	导入激光画笔花样类型 使用 PS800 花样文件 (SLW 格式) 的情况才有效	0: 机头 2 画笔头 3 激光 1: 机头 2 激光头 3 画笔	1
	P34.13	自动转换画笔 OUT 口	1:ON、0:OFF	1
	P34.14	使能通用扩展板	1:ON、0:OFF	0
	P34.15	自动转换回转切刀 OUT 口	1:ON、0:OFF	1
	P34.16	开启 RFID/ 扫码枪软件功能	0: 关, 1: 使能 RFID, 2: 使能扫码枪	1
	P34.17	开启外接启动按钮	1:ON、0:OFF	1
吹气设置	P35.1	缝制开始自动吹气	1:ON、0:OFF	0
	P35.2	缝制结束自动吹气	1:ON、0:OFF	1
	P35.3	持续吹气时间 (ms)	0 ~ 10000	150
JaNets 设置	P36.1	JaNets 功能	1:ON、0:OFF	0
	P36.2	JaNets 通知	1:ON、0:OFF	1

※ 其他设定中 p34.2：由于循环加工的有效化在电源关闭时被自动设定为无效化（关闭），所以进行循环加工时请每次设定参数。

6.4 故障码一览

6.4.1 马达故障

故障码	故障内容	故障原因	解决方案
E100	X 轴电机堵转	<ol style="list-style-type: none"> 1. 图形超出 X 轴运动范围，导致 X 轴电机撞到模组。 2. X 轴“电机方向”参数设错，导致 X 轴电机撞到模组。 3. X 轴电机被机械物卡住。 4. X 轴模组润滑变差导致摩擦太大。 5. 编码器信号异常导致电机乱跑。 	<ol style="list-style-type: none"> 1/2. 排查 F4.P1：X 轴行程参数是否设置正确。 3. 排查是否有物体卡住机械模组。 4. 对导轨加润滑油防护。 5. 检查编码器连接是否稳固。
E101	Y 轴电机堵转	<ol style="list-style-type: none"> 1. 图形超出 Y 轴运动范围，导致 Y 轴电机撞到模组。 2. Y 轴“电机方向”参数设错，导致 Y 轴电机撞到模组。 3. Y 轴电机被机械物卡住。 4. Y 轴模组润滑变差导致摩擦太大。 5. 编码器信号异常导致电机乱跑。 	<ol style="list-style-type: none"> 1/2. 排查 F4.P2：Y 轴行程参数是否设置正确。 3. 排查是否有物体卡住机械模组。 4. 对导轨加润滑油防护。 5. 检查编码器连接是否稳固。
E102	Z 轴电机堵转	<ol style="list-style-type: none"> 1. 压脚行程超出实际中压脚运动高度导致 Z 轴电机撞针板。 2. Z 轴“电机方向”参数设错，导致电机卡住。 3. 中压脚电机被物体卡住。 4. 检查编码器连接是否稳固。 	<ol style="list-style-type: none"> 1/2. 排查 F7.P4：压脚行程参数是否设置正确。 3. 排查是否有物体卡住机械模组。 4. 检查编码器连接是否稳固。
E107	X 轴电机编码器 Z 相故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. X 轴电机编码器线接触不良。 2. X 轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。
E108	Y 轴电机编码器 Z 相故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. Y 轴电机编码器线接触不良。 2. Y 轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。
E109	Z 轴电机编码器 Z 相故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. Z 轴电机编码器线接触不良。 2. Z 轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。
E114	X 轴电机编码器 AB 计数故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. X 轴电机编码器线接触不良。 2. X 轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。
E115	Y 轴电机编码器 AB 计数故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. Y 轴电机编码器线接触不良。 2. Y 轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。
E116	Z 轴电机编码器 AB 计数故障	<ol style="list-style-type: none"> 1. Z 轴电机编码器线接触不良。 2. Z 轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。
E121	X 轴电机过流	<ol style="list-style-type: none"> 1. X 轴电机座子线接触不良。 2. X 轴步进电机坏或电机线短路。 3. 电控板损坏。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。
E122	Y 轴电机过流	<ol style="list-style-type: none"> 1. Y 轴电机座子线接触不良。 2. Y 轴步进电机坏或电机线短路。 3. 电控板损坏。 	<ol style="list-style-type: none"> 1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。

故障码	故障内容	故障原因	解决方案
E123	Z 轴电机过流	1. Z 轴电机座子线接触不良。 2. Z 轴步进电机坏或电机线短路。 3. 电控板损坏。	1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。
E128	主轴电机堵转	1. 中压脚未正常下放。 2. 电控板有损坏情况。 3. 主轴电机有损坏情况。	1. 断电，且在重新上电后，检查 F20.P2/P27 主轴电机参数是否正确设置。 2/3. 联系售后以及更换新电控或电机。
E129	主轴电机编码器信号异常	1. 主轴电机编码器线接触不良。 2. 主轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。	1. 断电，且在重新上电后，检查 F20.P3/P5/P6 主轴电机参数是否正确设置。 2/3. 联系售后以及更换新电控或电机。
E130	主轴电机过流	1. 主轴电机座子线接触不良。 2. 主轴电机坏或电机线短路。 3. 电控板损坏。	1. 断电，且在重新上电后，检查 F20.P2/P27 主轴电机参数是否正确设置。 2/3. 联系售后以及更换新电控或电机。
E200	X 轴电机启动失败	1. X 轴电机座子线接触不良。 2. X 轴电机有损坏情况。	1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2. 联系售后以及更换新电机。
E201	Y 轴电机启动失败	1. Y 轴电机座子线接触不良。 2. Y 轴电机有损坏情况。	1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2. 联系售后以及更换新电机。
E202	Z 轴电机启动失败	1. Z 轴电机座子线接触不良。 2. Z 轴电机有损坏情况。	1. 断电，对原因进行排查后，再重新上电。 2. 联系售后以及更换新电机。
E218	X 轴电机过载	1. X 轴电机座子线接触不良。 2. X 轴步进电机坏或电机线短路。 3. 电控板损坏。 4. X 轴电流超过给定上限。	1. 断电；对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机。 4. 检查 X 轴运行是否顺畅，有无卡住。
E219	Y 轴电机过载	1. Y 轴电机座子线接触不良。 2. Y 轴步进电机坏或电机线短路。 3. 电控板损坏。	1. 断电；对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机。
E220	Z 轴电机过载	1. Z 轴电机座子线接触不良。 2. Z 轴步进电机坏或电机线短路。 3. 电控板损坏。	1. 断电；对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机。

6.4.2 高级故障

E300	过压	1. 供电不符合供电要求。 2. 电控板损坏	1. 检查供电设备是否超过正常工作电压。 2. 联系售后以及更换新电控板。
E301	欠压	1. 供电不符合供电要求。 2. 电控板损坏。	1. 根据第 3 章要求检查供电设备。 2. 联系售后以及更换新的电控板。
E303	电控系统掉电	1. 电源线未正确插上或接触不良。 2. 电控板损坏。	1. 断电后检查接线情况，再重新上电。 2. 联系售后以及更换新电控板。 备注：当主动关闭电源时，面板也会弹出该故障码，属于正常情况。
E304	未找到主轴电角度	1. 装机时，未进行主轴电角度校正操作。 2. 电机损坏。	1. 主页 - 下一页 - 输出测试，点击主轴电角度校正按键，找到电角度自动写入参数即可。 2. 联系售后以及更换新电机。
E305	机头电磁铁过流	1. 电磁铁占空比过大。 2. 电磁铁短路。 3. 电控板损坏。 4. AT 装置损坏。	1. 断电，重新上电后，降低此功能的占空比（机械参数 - 输出设置）。 2/3/4. 联系售后以及更换新电磁铁或电控板。
E306	电控主芯片与 X 轴通信异常	1. 升级文件错误或升级失败。 2. 电控板损坏。	1. 联系售后重新升级软件版本。 2. 联系售后以及更换新电控板。

故障码	故障内容	故障原因	解决方案
E307	电控主芯片与 Y 轴通信异常	1. 升级文件错误或升级失败。 2. 电控板损坏。	1. 联系售后重新升级软件版本。 2. 联系售后以及更换新电控板。
E308	电控主芯片与 Z 轴通信异常	1. 升级文件错误或升级失败。 2. 电控板损坏。	1. 联系售后重新升级软件版本。 2. 联系售后以及更换新电控板。
E317	电控主芯片与 I/O 芯片通信异常	1. 升级文件错误或升级失败。 2. 电控板损坏。	1. 联系售后重新升级软件版本。 2. 联系售后以及更换新电控板。
E318	EEPROM 读写识别异常	EEPROM 芯片工作不正常, 掉电重启 电控板损坏。	断电, 重新上电后问题依旧, 需联系售后以及更换新电控板。
E322	主控与面板心跳异常	1. 电控板运行异常	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2. 联系售后以及更换新电控板。
E323	高温报警	1. 电控板上温度传感器损坏。 2. 电控箱温度过高。	1. 联系售后以及更换新的温度传感器。 2. 断电, 待电控温度下降后, 即可上电恢复工作。
E324	机头电磁阀过流	1. 电磁阀短路。 2. 电控板损坏。	1/2. 联系售后以及更换新电磁阀或电控板。
E325	扩展板通信失败	1. 升级文件错误或升级失败。 2. 电控板损坏。 3. 通讯线缆损坏。	1. 联系售后重新升级软件版本。 2. 联系售后以及更换新的电控板。 3. 联系售后以及更换新的通讯线。
E326	I/O 板占空比错误	1. 升级文件错误或升级失败 (导致通信失败)。 2. 电控板损坏。	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2. 联系售后以及更换新的电控板。
E329	I/O 板看门狗故障	1. 升级文件错误或升级失败 (导致通信失败)。 2. 电控板损坏。	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2. 联系售后以及更换新的电控板。
E600	扩展板过压	1. 供电不符合供电要求。 2. 电控板损坏。	1. 根据第 3 章要求检查供电设备。 2. 联系售后以及更换新的电控板。
E601	扩展板欠压	1. 供电不符合供电要求。 2. 电控板损坏。	1. 根据第 3 章要求检查供电设备。 2. 联系售后以及更换新的电控板。
E602	扩展板热复位	1. 软件升级错误。 2. 电控板损坏。	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2. 联系售后以及更换新的电控板。
E603	扩展板欠压复位	1. 供电不符合供电要求。 2. 电控板损坏。	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2. 联系售后以及更换新的电控板。
E604	扩展板看门狗故障	1. 软件升级错误。 2. 电控板损坏。	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2. 联系售后以及更换新的电控板。
E605	扩展电机 1 启动失败	1. 扩展轴电机座子线接触不良。 2. 扩展轴电机有损坏情况。	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2. 联系售后以及更换新电机。
E606	扩展电机 1 AB 故障	1. 扩展轴电机编码器线接触不良。 2. 扩展轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新的电机或电控板。
E607	扩展电机 1 Z 相故障	1. 扩展轴电机编码器线接触不良。 2. 扩展轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新的电机或电控板。
E608	扩展电机 1 过流	1. 扩展电机座子线接触不良。 2. 扩展轴步进电机坏或电机线短路。 3. 电控板损坏。	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。
E609	扩展电机 1 堵转	1. 电机运动行程超出实际行程。 2. 扩展轴电机有损坏情况。	1. 断电; 对原因进行排查后, 再重新上电。 2. 联系售后以及更换新的电机。

故障码	故障内容	故障原因	解决方案
E610	扩展电机 1 校正错误	1. 扩展电机 1 编码器线接触不良。 2. 扩展电机 1 编码器损坏。 3. 电控板损坏。	1. 断电；对原因进行排查后，再重新上电。 2. 联系售后以及更换新的电机。
E612	扩展电机 2 启动失败	1. 扩展轴电机座子线接触不良。 2. 扩展轴电机有损坏情况。	1. 断电；对原因进行排查后，再重新上电。 2. 联系售后以及更换新电机。
E613	扩展电机 2 AB 故障	1. 扩展轴电机编码器线接触不良。 2. 扩展轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。	1. 断电；对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新的电机或电控板。
E614	扩展电机 2Z 相故障	1. 扩展轴电机编码器线接触不良。 2. 扩展轴编码器损坏。 3. 电控板损坏。	1. 断电；对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新的电机或电控板。
E615	扩展电机 2 过流	1. 扩展电机座子线接触不良。 2. 扩展轴步进电机坏或电机线短路。 3. 电控板损坏。	1. 断电；对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新电机或电控板。
E616	扩展电机 2 堵转	1. 电机运动行程超出实际行程。 2. 扩展轴电机有损坏情况。	1. 断电；对原因进行排查后，再重新上电。 2. 联系售后以及更换新的电机。
E617	扩展电机 2 校正错误	1. 扩展电机 2 编码器线接触不良。 2. 扩展电机 2 编码器损坏。 3. 电控板损坏。	1. 断电；对原因进行排查后，再重新上电。 2/3. 联系售后以及更换新的电机。
E619	看门狗超时	1. 软件升级错误。 2. 电控板损坏。	1. 断电重启复位后即可。 2. 联系售后以及更换新的电控板。
E620	热复位	1. 软件升级错误。 2. 电控板损坏。	1. 断电重启复位后即可。 2. 联系售后以及更换新的电控板。
E621	欠压复位	1. 软件升级错误。 2. 电控板损坏。	1. 断电重启复位后即可。 2. 联系售后以及更换新的电控板。

6.4.3 低级故障

轻微故障被定义为可恢复故障，可以通过重置清除。

E401	X 轴位置偏差过大	1. 花样基准超出压板尺寸大小。 2. X 轴锁轴电流太小。 3. AB 码矫正错误	1/2. 若断电且重新上电后问题依旧，联系售后查询是否为最新版本软件以及正确机型。 3. 联系售后更换相应电机
E402	Y 轴位置偏差过大	1. 花样基准超出压板尺寸大小。 2. Y 轴锁轴电流太小。 3. AB 码矫正错误。	1/2. 若断电且重新上电后问题依旧，联系售后查询是否为最新版本软件以及正确机型。 3. 联系售后更换相应电机
E403	Z 轴位置偏差过大	1. Z 轴锁轴电流太小。 2. AB 码矫正错误。	1. 若断电且重新上电后问题依旧，联系售后查询是否为最新版本软件以及正确机型。 2. 联系售后更换相应电机
E409	X 轴电机未走到位	1. X 轴限位器连接不良。 2. X 轴电机接线错误。 3. 压板尺寸参数设置错误。 4. 程序版本不正确。	1. 检查 X 轴限位器是否正确连接以及正常工作。 2. 检查 X 轴电机的接线是否正确连接。 3. 压板尺寸是否在该机器运行范围内。 4. 联系售后进行程序升级。

故障码	故障内容	故障原因	解决方案
E410	Y 轴电机未走到位	1. Y 轴限位器连接不良。 2. Y 轴电机接线错误。 3. 压板尺寸参数设置错误。 4. 程序版本不正确。	1. 检查 Y 轴限位器是否正确连接以及正常工作。 2. 检查 Y 轴电机的接线是否正确连接。 3. 压板尺寸是否在该机器运行范围内。 4. 联系售后进行程序升级。
E411	Z 轴电机未走到位	1. Z 轴电机接线错误。 2. 压板尺寸参数设置错误。 3. 程序版本不正确。”	1. 检查 Z 轴限位器是否正确连接以及正常工作。 检查 Z 轴电机的接线是否正确连接。 2. 压脚随动是否在该机器运行范围内 3. 程序版本未及时更新，需联系售后进行升级。
E412	G 代码长度错误	系统启动异常。	断电重启复位后即可。
E414	扩展电机 1 未走到位	1. 梭心电机接线错误。 2. 梭心电机参数设置错误。 3. 程序版本不正确。 4. 电机线接触不良。	1. 检查接线是否正确。 2. 重新导入默认参数文件。 3. 重新烧录程序。 4. 检查接线插接头是否松动。
E415	扩展电机 2 未走到位	1. 换梭电机接线错误。 2. 换梭电机参数设置错误。 3. 程序版本不正确。 4. 电机线接触不良。	1. 检查接线是否正确。 2. 重新导入默认参数文件。 3. 重新烧录程序。 4. 检查接线插接头是否松动。
E416	G18 代码长度异常	系统启动异常。	断电重启复位后即可。
E427	电控缓存代码跑完	电控芯片缓存到达上限。	断电重启复位后即可。
E428	下发条数溢出	缝纫条数数据异常。	断电重启复位后即可。
E429	缝纫条数溢出	缝纫条数数据异常。	断电重启复位后即可。

6.4.4 警告

此故障码只作为提示用，不影响机器正常运作。

故障码	故障内容	故障原因	解除故障说明
W500	断线警告	1. 缝纫过程中出现断线的情况。	1. 可在警告弹窗界面取消警告或按“急停”，且及时穿好线即可继续操作机器。 2. 可在用户参数 - 断线检测关闭检测模块。
W501	气压不足	1. 气压检测线短接。 2. 气压过低。	1. 请检测接线端子接线是否正常。 2. 请检测气压是否正常。
W503	底线不足!	1. 底线计数到达阈值后报警。	1. 警告弹窗界面按下“√”可一键清零“已用底线”值，即可继续操作机器。 2. 可在用户参数 - 统计设置关闭底线计数设置有效。 3. 收到警告清除指令会清除，未开自动换梭才有效
W504	未检测到 RFID 模块	1. RFID 模块连接不正确。 2. RFID 模块功能未打开。 3. RFID 模块损坏。	1. 检查 RFID 模块线路是否正确，再取消警告弹窗界面。 2. 进入参数将 RFID 模块功能打开。 3. 联系售后以及更换 RFID 模块。
W505	压框没压警告	1. 压框功能接口连接不正确。 2. 启动自动压框功能未打开。 3. 气压不足，无法正常压框	1. 复位，检查压框是否正常动作。 2. 检查“用户参数 - 启动自动压框”功能开关是否开启。 3. 检查气压是否足够让压框正常工作。

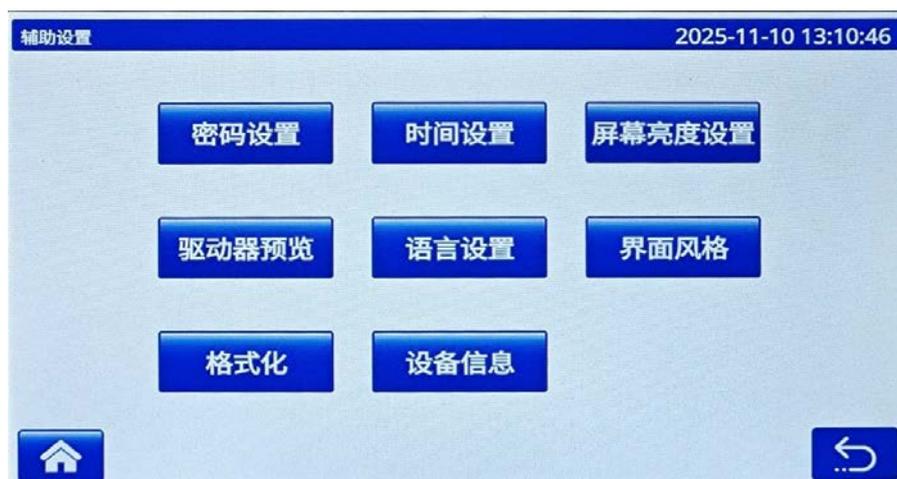
故障码	故障内容	故障原因	解除故障说明
W506	RFID 写卡错误	1. RFID 模块连接不正确。 2. RFID 模块功能未打开。 3. RFID 模块损坏。 4. 图形多选无法写入。 5. IC 卡损坏。	1. 检查 RFID 模块线路是否正确，再取消警告弹窗界面。 2. 进入参数将 RFID 模块功能打开。 3. 更换 RFID 模块。 4. 确保选择的花样文件时未进行多选。 5. 依旧写卡错误，联系售后以及更换 RFID 模块或 IC 卡。
W507	计件件数达到设定值	1. 缝纫件数打到设定阈值	警告弹窗界面取消警告，点击“  58 - 清空”可将计件件数清零，即可正常工作。
W509	更换器异常	1. 梭盘上的梭都已用完，请增加梭。 2. 换梭过程中产生异常。	1. 请检查自动换梭装置。
W510	自动换梭中	1. 自动换梭装置正在换梭过程中的提示	—
W511	扩展板握手失败	1. 升级文件错误或升级失败。 2. 电控板损坏。	1. 重新上电。 2. 联系售后重新升级软件版本。 3. 联系售后以及更换新的电控板。
W512	梭芯已用完请更换梭盘	梭盘上没有梭壳。	梭盘上安装梭壳。
W513	梭盘满梭	梭盘上没有空梭位。	至少空留出一个空梭位。
W514	等待换梭完成	自动换梭过程停止后，没有完成换梭，按启动的提示。	按复位 / 换梭，完成换梭过程，再按启动。
W515	换梭未在初始位	启动换梭前，换梭装置未在初始位置的提示。	按复位 / 换梭界面的换梭装置复位按键。

第七章 辅助设置

辅助设置用于机械密码设置、机械锁定、用户物联网（IoT）功能以及驱动器实时监控等。

7.1 辅助设置界面

点击主页面的“菜单”按钮，点击 **辅助设置** 按钮进入辅助设置页面，如图：



密码设定：可设定机械参数、用户参数、调试参数、新机械参数、调试组参数的访问密码。

时间设定：支持年、月、日、时、分、秒的设置。

屏幕亮度设定：可在 0-100 范围内调节屏幕亮度。

驱动装置预览：实时查看各驱动器的运行状态。

语言设定：切换界面显示语言与语音播报（当前语音选项含中文、英语、日语）。

界面风格：可切换蓝黑、蓝白、红黑等显示主题。

初始化：可格式化启动记录、故障记录、作业统计记录、花样文件库。

设备信息：展示机型规格和机型编号。

7.2 密码设置

在辅助设定界面中，按下 **密码设置** 键，进入锁定设置界面。

密码修改 2025-11-10 13:12:15

机械参数	请输入原密码	请输入新密码	请输入新密码	确认
用户参数	请输入原密码	请输入新密码	请输入新密码	确认
调试参数	请输入原密码	请输入新密码	请输入新密码	确认

注：密码设置为空则解除限制!

电子控制系统配备三种密码权限类型：

机械参数密码：通过「辅助设定」-「密码设置」启用。设置机械参数密码后，必须输入正确的密码才能进入“机械参数”设置界面的部分设置界面。

用户参数密码：通过「辅助设定」-「密码设置」启用。设置用户参数密码后，必须输入正确的密码才能进入“用户参数”设置界面。

调试参数密码：通过「辅助设定」-「密码设置」启用。设置调试参数密码后，进入「用户参数」设定界面的新设备参数及「机械参数」设定界面的调试组设定界面时，需输入正确的密码。

7.3 驱动预览

在辅助设定界面中，按下 **驱动器预览** 键，进入驱动预览界面。可查看系统各轴驱动器的详细参数。此界面仅支持参数查看，不可进行任何参数修改操作。



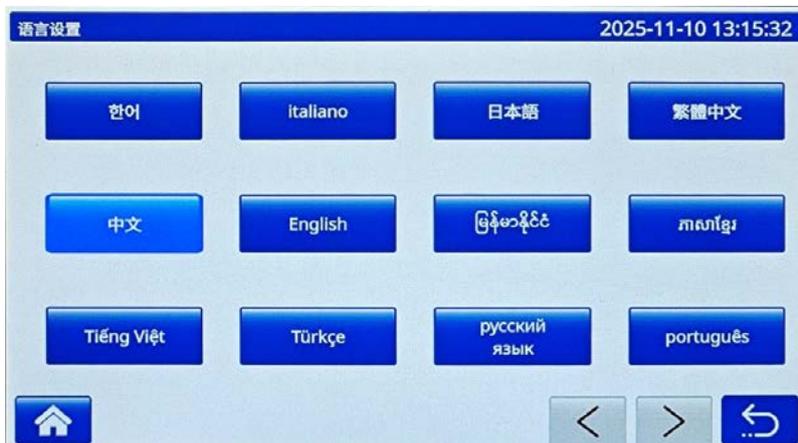
7.4 时间设置

在辅助操作界面中，按下 **时间设置** 键，进入时间设置界面。可对年、月、日、时、分、秒进行设置。



7.5 语言设置

在辅助设定界面中，按下 **语言设置** 键，进入时间设置界面。屏幕系统语言可从简体中文、繁体中文、英语、越南语、日语、韩语、俄语、意大利语、土耳其语、缅甸语、柬埔寨语、葡萄牙语、西班牙语等 13 种语言中选择。界面示意图如下：



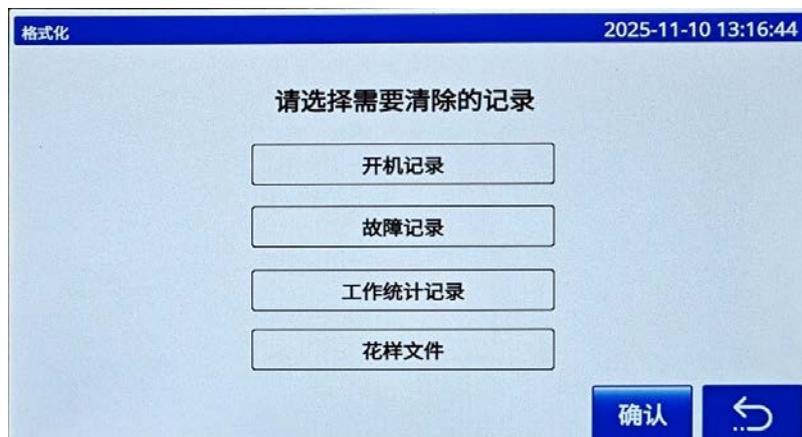
7.6 界面风格

在辅助操作界面中，按下 **界面风格** 键，进入界面风格设置界面。可从蓝黑、蓝白、红黑三种显示主题中选择。界面示意图如下：



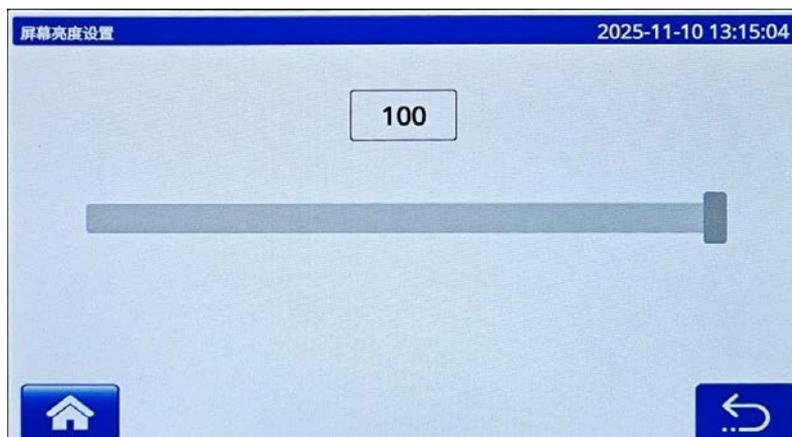
7.7 格式化

在辅助设定界面中，按下 **格式化** 键，进入格式化界面。可针对启动记录、故障记录、作业统计记录、花样文件等数据，选择单项或多项数据进行格式化操作。



7.8 屏幕亮度设置

在辅助操作界面中，按下 **屏幕亮度设置** 键，进入屏幕亮度设置界面。



7.9 设备信息

在辅助操作界面中，按下 **设备信息** 键，进入设备信息界面。可以查看当前设备的设备类型和设备编码。

设备信息 2025-11-10 13:17:48

工厂名

车间名

设备名称

设备编码

设备类型

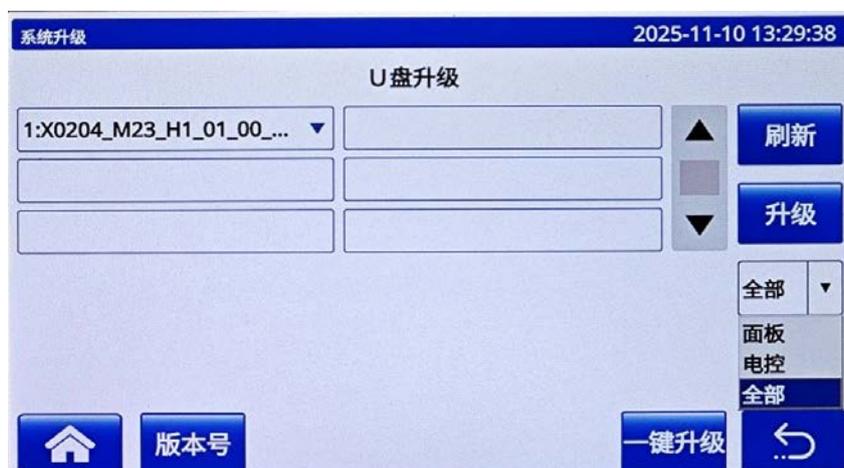
厂家编码

第八章 机械状态

8.1 系统升级

注意：软件版本升级期间请勿断开电源。中途关闭电源可能会导致系统故障。

在主页面按下菜单键，按下 **系统升级** 键，进入界面风格设置界面。

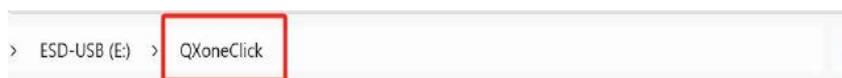


1:X0204_M23_H1_01_00_... : 选择要升级的软件。

升级 升级键 : 选择升级文件后点击此按钮即可进行升级。

一键升级步骤（将需要升级的软件保存在 USB 中）

(1) 在 U 盘根目录下创建名为「QXoneClick」的文件夹（如图所示）。

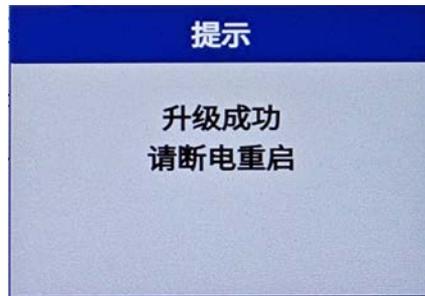


(2) 将需要升级的文件放入该文件夹内，如图所示，可包含电控文件（.qxmu）、面板文件（.qxpu）、参数文件（.qxp）。

名前	更新日時	種類	サイズ
Parameter_update.qxp	2025/10/11 18:56	QXP ファイル	5 KB
Panel_Update.qxpu	2025/10/17 8:35	QXPU ファイル	8,641 KB
Main_Update.qxmu	2025/10/14 10:36	QXMU ファイル	1,038 KB

(3) 将 U 盘插入面板，直接点击 **一键升级** 键，面板将自动升级 QXoneClick 文件夹内的升级文件，如图所示。

(4) 系统升级成功后，将弹出“升级成功”提示，如图所示，并提示需断电重启。



全部 ▾ : 按下后，可显示 U 盘界面或操作屏的升级文件。

一键升级 : 可对参数文件、面板文件、电控文件进行一键升级

版本号 : 可以确认当前软件版本的状况。



补充说明) 关于扩展
电控软件 qxmu
面板软件 qxpu
参数文件 qxp



按键小板 按键小板 : 按下按钮会播放语音版本号语音公告。



声音数据的版本确认通过触摸左图的蓝色圆圈部分在左下图像所示的弹出画面中显示。



附录一：快速使用入门

(1) 启动机器

安装好设备后，插上电源。旋转或按下电源开关，启动机器。

(2) 设置加工文件

将 PC 缝纫编辑软件生成的 .SCO 格式加工文件拷贝到 U 盘；U 盘插入设备 USB 接口；

在加工主界面点击  →  →  进入“U 盘文件”界面，点击待加工文件名使之蓝色，再点击  复制到内存。按  →  返回到加工主界面。

在左侧选中待加工文件，界面中部会预览加工图案。

若使用“文件采集”功能生成加工文件，参见“[第四章 文件编辑](#)” p. 34。

(3) 放入模板

将待加工布料放入制作好的模板中，点击 ，再点击  使压框处于上升状态。

将模板放入压框下，点击  使压框下降压住模板

(4) 对基准

参见“[2.2.4 基准设置界面显示说明](#)” p. 18。

(5) 启动加工

在加工主界面，按下启动按钮，机器开始自动按图样加工。加工完后自动返回到复位原点或其他设置点。

注意：

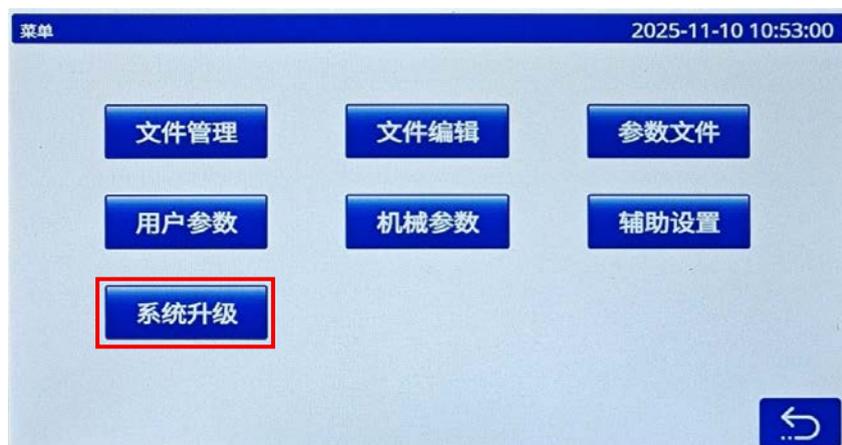
1. 若非第一次加工（已复制到内存对基准，且使用了模板自动识别功能），则只需两步：放入模板→启动加工
2. 若有其他信息提示，参见“[6.4.4 警告](#)” p. 75。
3. 若加工完后又重复加工，则在刚完成一次加工后点击其他按钮，进入参数设置界面取消循环加工。

附录二：软件烧录操作手册

- (1) 将软件写入U盘
- (2) 将U盘插入面板
- (3) 点击面板主界面的「菜单」按钮。



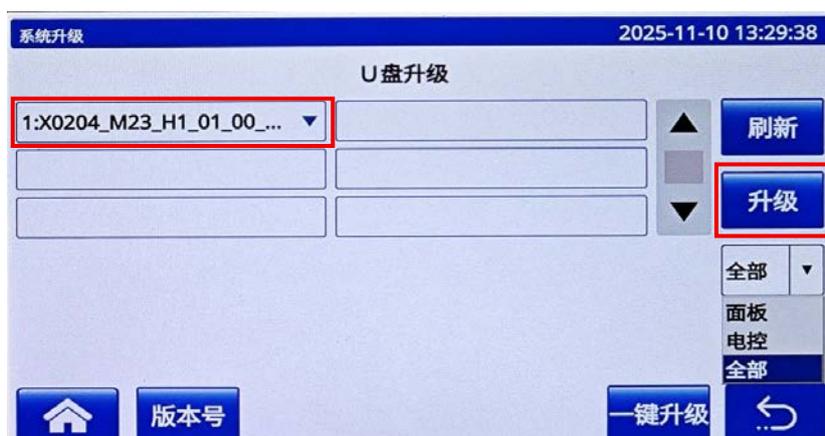
- (4) 点击「系统升级」按钮。



(5) 按住「面板」按钮并向下拖动，将「面板」显示内容切换为「全部」。



(6) 选择需要烧录的软件，点击“升级”按钮。



(7) 软件烧录完成后，将出现重启提示。请切断电源并重新启动设备。