



电脑花样缝纫机

操作与编程手册

第 V2.00 版（2014 年 3 月）

© 版权所有 上海鲍麦克斯电子科技有限公司

目 录

1 系统启动及关闭	1
1.1 系统启动	1
1.2 系统关闭	1
2 系统基本画面	2
2.1 主菜单画面	2
2.2 缝纫计数自动加工画面	3
2.3 手动操作画面	4
2.4 缝纫机花样文件缺省画面	5
2.5 系统锁定以及暂停功能	6
2.6 功能目录画面	7
3 缝纫花样文件的读出、运行以及管理	8
3.1 缝纫花样文件的读出及运行	8
3.2 缝纫花样文件的管理	9
3.2.1 复制文件（文件重命名）	9
3.2.2 多个文件拷贝	10
3.2.3 删除文件	11
4 缝纫花样编制(打版)操作流程	12
4.1 花样编制流程	12
4.2 花样输入设置画面	15
5 各种缝制数据的输入模块	16
5.1 基本输入方式	16
5.1.1 直线输入	16
5.1.2 圆弧输入	19
5.1.3 圆形输入	20
5.1.4 曲线输入	22
5.1.5 折线输入	26
5.1.6 点输入	27

5.1.7 附加功能输入.....	29
5.2 应用输入.....	31
5.2.1 前后倒缝（起点/终点、缝端加固）	31
5.2.2 重叠缝输入.....	33
5.2.3 多重缝输入.....	35
5.2.4 补助缝输入.....	37
5.2.5 人字缝输入（含重叠缝）	38
5.3 各种输入方式的组合表.....	41
6 花样文件修改	44
6.1 添加针（原图形不变）	47
6.2 删除当前针（原图形不变）	50
6.3 添加前倒缝或者后倒缝.....	52
6.4 添加重叠缝.....	54
6.5 起缝位置的修改.....	56
6.6 针删除（原图形改变）	58
6.7 追加针（原图形改变）	60
6.8 追加针（相同缝纫针，图形改变）	62
6.9 针位置修改（修改以后其它针位置固定）	64
6.10 针位置修改（修改以后的针位置变动）	66
6.11 区段修改 1（直线修改）	68
6.12 区段修改 2（折线、圆弧、曲线修改）	71
6.13 区段修改 3（人字缝修改）	73
6.14 区段修改 4（空送修改）	75
6.15 速度倍率修改.....	77
6.16 附加功能修改（追加附加功能）	79
6.17 附加功能的修改（删除附加功能）	81
6.18 次原点修改.....	83
6.19 起缝点修改.....	85
6.20 区段移动（空移）	87
6.21 区段移动（直线）	89

6.22 压脚调整（适用于可变压脚机型）	91
7 花样文件数据转换	93
7.1 缩放/旋转/镜像功能	94
7.1.1 缩放功能	94
7.1.2 旋转功能	95
7.1.3 镜像功能	96
7.2 前后倒缝转换.....	97
7.3 重叠缝转换.....	99
7.4 人字缝转换.....	101
7.5 多重缝转换.....	103
7.6 针距转换.....	105
8 参数设置（用户参数）	106
9 辅助功能	117
9.1 编组花样资料（花样图案组合）	118
9.2 输出信号检测.....	121
9.2.1 输出信号	121
9.2.2 伺服信号	122
9.3 输入信号检测.....	122
9.3.1 输入信号	122
9.3.2 原点信号	123
9.4 默认参数恢复.....	124
9.5 还原/备份参数	125
9.6 密码修改功能.....	126
9.6.1 修改<进入二级参数密码>	126
9.7 版本查看.....	127
附录1 报错说明（系统篇）	128
附录2 按键一览表.....	135

1 系统启动及关闭

1.1 系统启动

系统在启动之前应确认电源连接好。按动电源开关，系统立即进行自检，自检 OK 后屏幕将显示系统 Logo 画面。

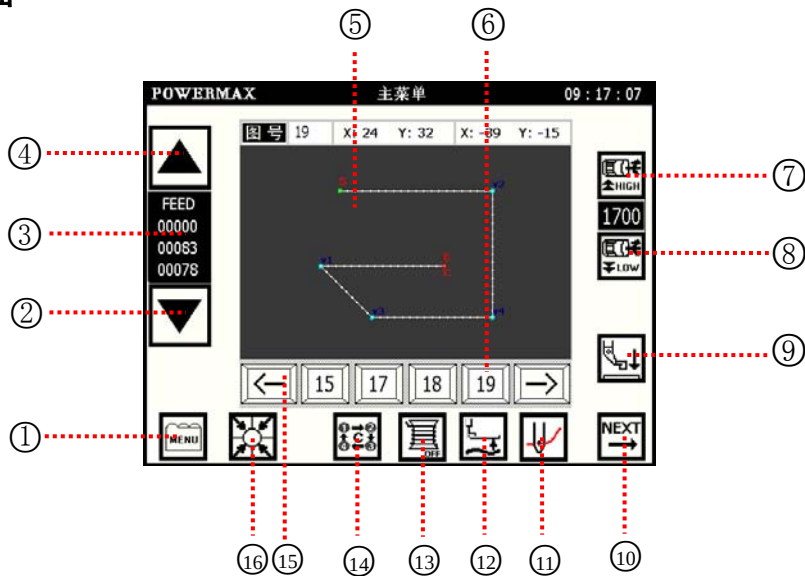
1.2 系统关闭

系统关闭（**断开电源**），自动保存相应的参数。

2 系统基本画面

在显示开机 Logo 画面后，系统自动进入主菜单画面。

2.1 主菜单画面



① 功能目录

触摸此按钮可以展开功能按钮列表，从中选择<文件管理>、<花样编制>、<花样修改>、<Parameter(用户参数)>、<Function（辅助功能）>进入相应的功能。

② 向前移动。

③ 缝纫状态。

④ 向后移动。

⑤ 花样文件显示区

用于显示选中的花样文件。

⑥ 花样文件列表一次显示 4 个花样文件，触摸翻页键可以翻页查看所有花样文件。

⑦ 提升缝纫速度以 100 针/分的量递增。

⑧ 降低缝纫速度以 100 针/分的量递减。

⑨ 压脚上升/下降 触摸此键一次，压脚下降；再次触摸，压脚上升。

⑩ 展开到标准画面 2。

⑪ 穿线模式

⑫ 压脚调整键

⑬ 绕线功能

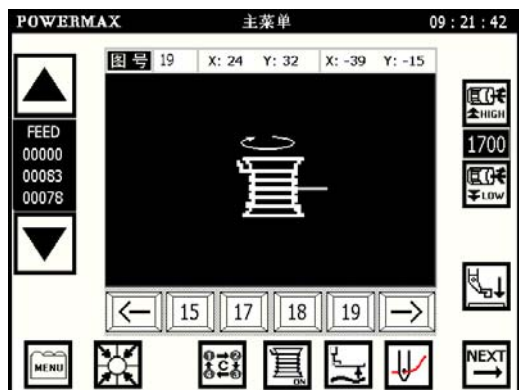
触摸后，右下角显示 ON，画面显示如右图：
此时，踩踏板自动运行脚踏板，开始卷线。

⑭ 循环加工。

⑮ 花样列表翻页功能。

⑯ 回零按键

触摸此按钮可以使得缝纫机针运行到缝纫机零点（这里的零点是指在缝纫机头安装的光电传感器的位置）。

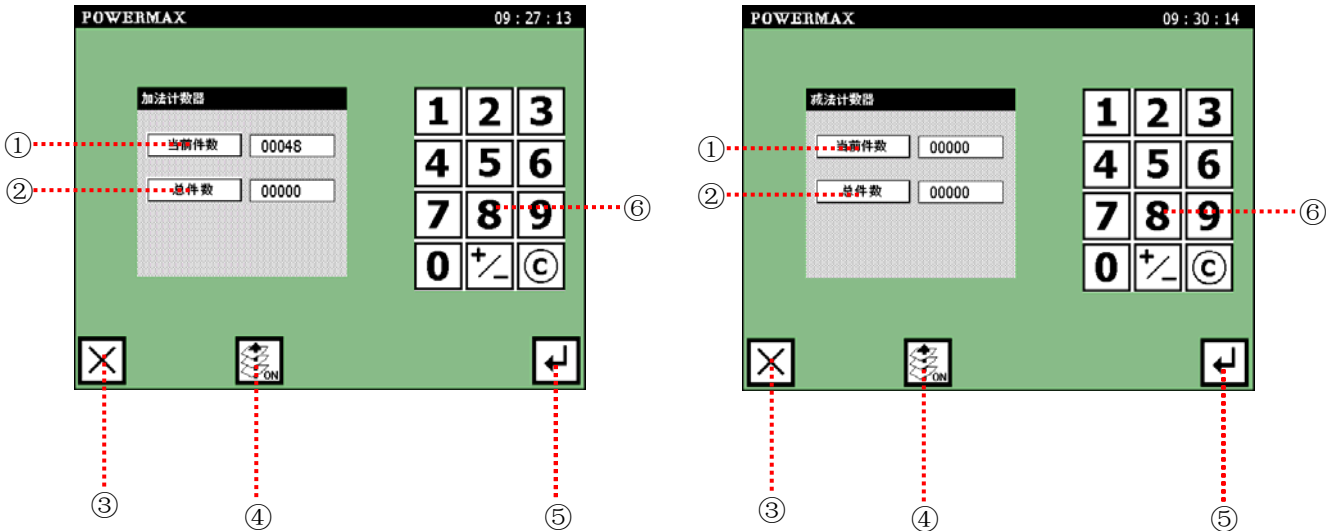


2.2 缝纫计数自动加工画面

在主菜单中触摸  键，可以进入缝纫计数画面如下图。在此画面中可以进入自动加工状态。



在上图中分别触摸加法计数器和减法计数器键进行缝纫计数的设置。



- ① 触摸此键即可以在数字输入区进行初始值的输入，触摸  确认；若不输入，则直接触摸  键（**注** 注意：如果总件数为零，则初始值无法输入，即初始值不可大于总件数）。
- ② 触摸此键即可以在数字输入区进行总件数的输入，触摸  确认；若不输入，则直接触摸  键。
- ③ 返回主菜单 2。
- ④  /  触摸此键，设置计数器的无效/有效。
- ⑤ 确认键
确定输入的数值。
- ⑥ 数字键
 取消按键。

2.3 手动操作画面

在主菜单 2 即如下图画面中，触摸  键，可以进入手动模式界面。



① 返回主菜单 2。

② 机针向下移动

③ 降低缝纫速度

以 100 针/分的量递减。

④ 提升缝纫速度

以 100 针/分的量递增。

⑤ 显示 X 方向的坐标。

⑥ 显示 Y 方向的坐标。

⑦ 显示主轴编码器数值。

⑧ 8 个方向键。

触摸此键，机针按照箭头方向运行。

⑨ 压脚上升/下降

触摸此键一次，压脚下降；再次触摸，压脚上升。

⑩ 压板抬起/压下

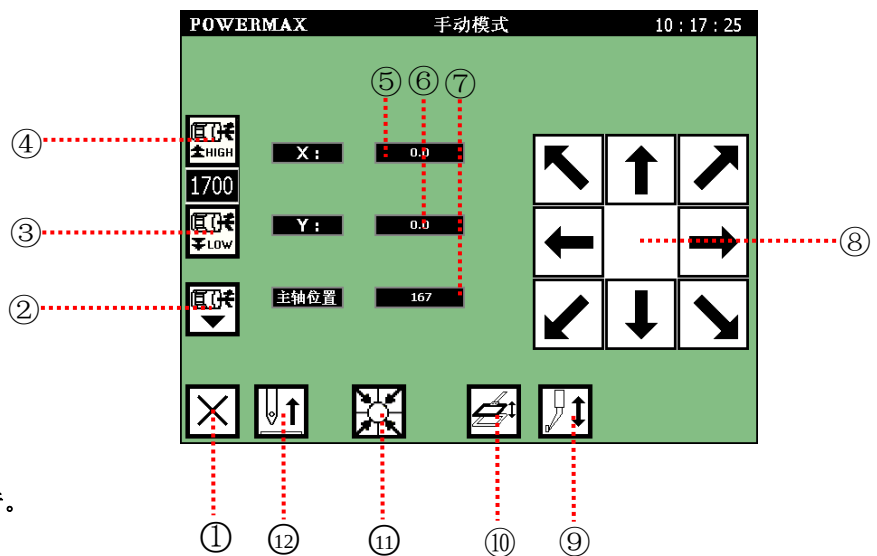
触摸此键一次，压板压下；再次触摸，压板抬起。

⑪ 回零按键

触摸此按键可以使得缝纫机针运行到缝纫机零点（这里的零点是指在缝纫机头安装的光电传感器的位置）。

⑫ 机针上定位

触摸此键机针停在上定位。



2.4 缝纫机花样文件缺省画面

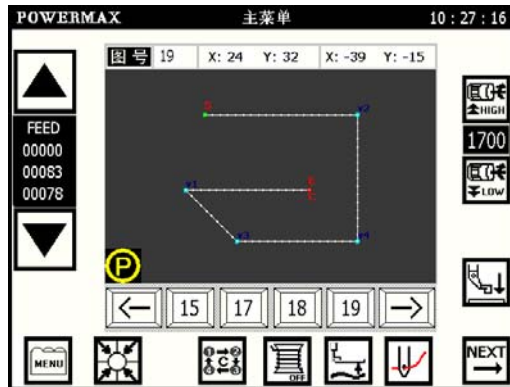
在主菜单画面，若无花样文件或者暂时没有选中某花样文件时，系统在图形显示区域显示待机图片，如下图所示：



2.5 系统锁定以及暂停功能

根据用户参数 Parameter 中暂停参数 P 暂停开关设置 关于暂停开关类型的设置，通过按下缝纫机头上的暂停键实现系统锁定或者暂停功能。

(一) 当参数设置为普通开关时，在自动运行过程中按下暂停键可以实现暂停功能。图形显示 P。如下图所示：



具体暂停后实现的动作根据暂停参数 P 暂停开关设置 中的参数设置来实现。

(二) 当参数设置为自锁开关时，在任何画面按下暂停键可以实现系统操作锁定，系统界面显示锁定画面，如图所示：



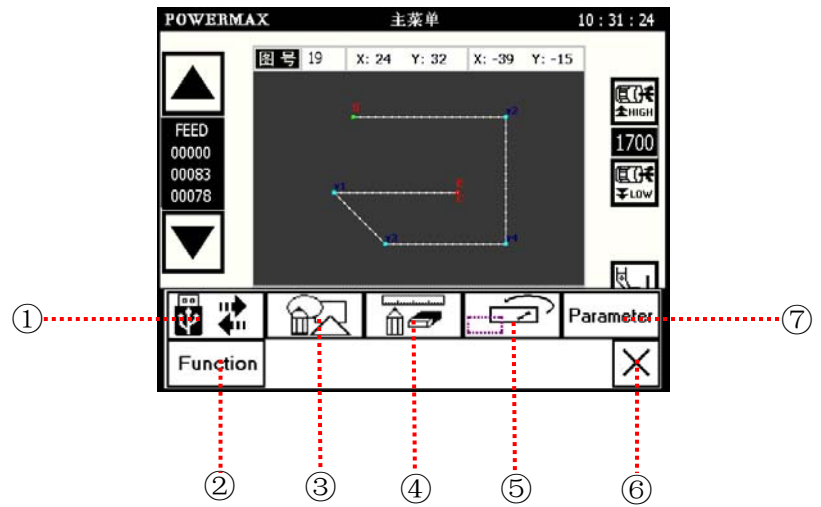
此时，所有操作都被锁定，保护操纵者调整机器或维修安全；松开暂停键后恢复操作。

在自动加工时，按下暂停键系统显示“PAUSE”后等待剪线操作。

2.6 功能目录画面

在主菜单画面，触摸  键展开功能目录。

- ① 花样文件管理
- ② 辅助功能
- ③ 花样文件编制
- ④ 花样文件修改
- ⑤ 花样文件转换
- ⑥ 返回。关闭功能目录，返回主菜单。
- ⑦ 参数设置



3 缝纫花样文件的读出、运行及管理

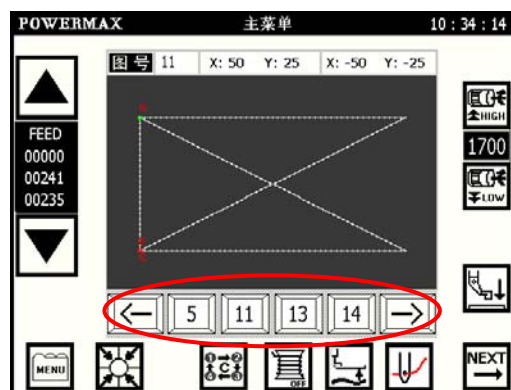
3.1 缝纫花样文件的读出及运行

【操作步骤】:

在文件目录显示区中选择所需要的花样文件。

若不在当前显示区域中，则触摸   进行切换。

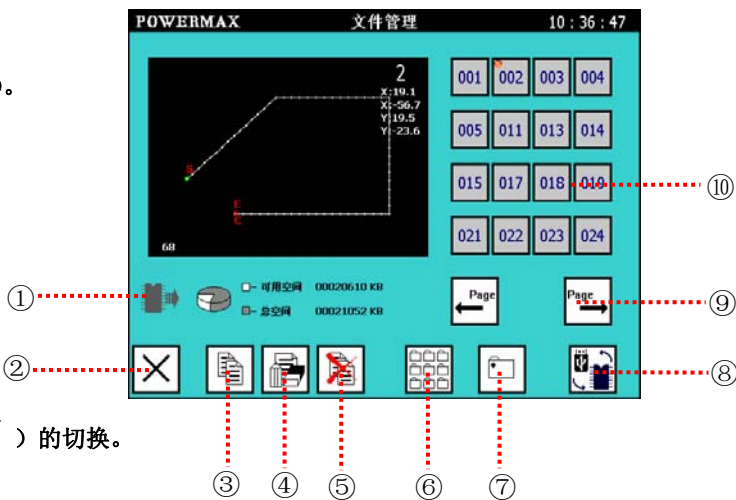
例如：选取 11 时，只需触摸 11 按键，系统自动打开文件。



3.2 缝纫花样文件的管理

在主菜单画面里触摸  键，即展开功能目录。触摸  键进入缝纫花样文件管理画面。

- ① 显示当前的存储器（内部  / 外接存储器 ）。
- ② 返回键。返回主菜单。
- ③ 多个花样文件拷贝。
- ④ 单个文件的拷贝或重命名。
- ⑤ 删除文件。
- ⑥ 选择当前操作磁盘中的所有花样文件。
- ⑦ 可多个选择花样文件。
- ⑧ 内部磁盘（CF 卡 ）与外部磁盘（U 盘 ）的切换。
- ⑨ 向后翻页。
- ⑩ 花样文件按键。



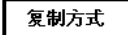
触摸某一个花样文件，如图所示，出现 ，右上角有橘红色选中标记。

3.2.1 复制文件（文件重命名）

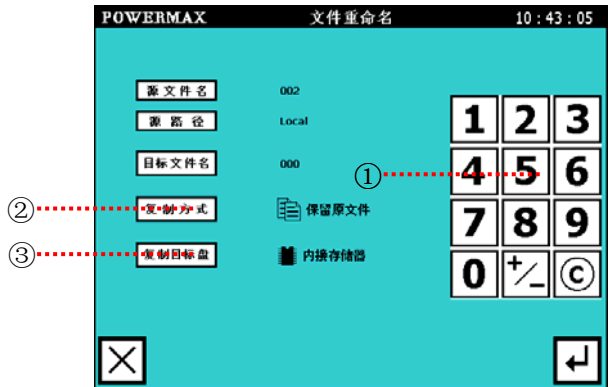
【操作步骤】:

- 1 在缝纫花样文件管理画面中，选择一花样文件，如上图所示选择 002 号为当前文件（有  标志表示的即为当前文件）。触摸 ，进入复制文件画面。

- ① 用数字键输入目标文件名。即输入复制生成文件的文件名。

- ② 用  选择是否保留源文件。
如果保留源文件，就实现复制功能；
如果选择删除源文件，则实现重命名功能。

- ③ 用  选择复制文件到哪个盘。
如果选择本机存储器，系统将把复制好的文件存放在系统的内置存储器中；如果选择外接存储器，则系统
将把复制好的文件存储在外接的 U 盘上。

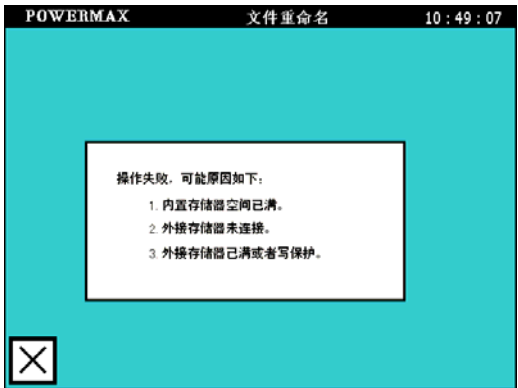


2 设置完毕后，触摸  确认。

系统操作成功后，会弹出<操作成功>画面，如左下图：



系统操作失败，会弹出<操作失败>画面，如右下图：



操作者可以根据系统提示的几种失败原因，排除故障，重新进行操作。

注：

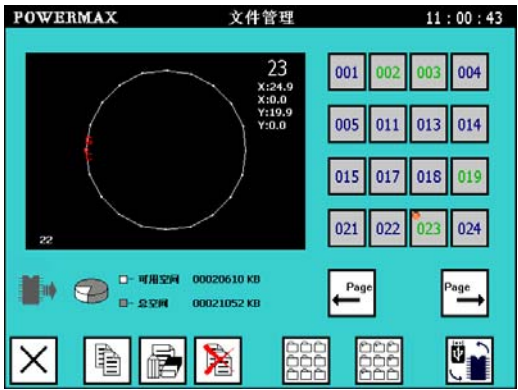
当复制目标盘选定为 U 盘时，要在所有操作完成，并显示<操作成功画面>或<操作失败画面>并返回主菜单之后才能取下 U 盘，否则容易造成系统死机！

3.2.2 多个文件拷贝

该功能可复制本机上多个花样文件。

1 选择你所需要拷贝的文件，
按下  键，使之变为  形状后可进行多选图。

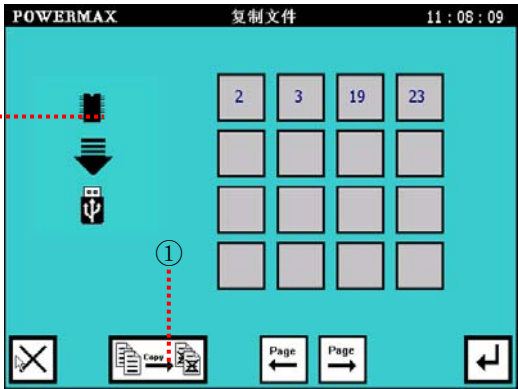
图中 002 号、003 号、019 号、
023 号文件（文件号变为绿色）是被选中的文件。



2 触摸  键，进入<多个文件复制>画面。

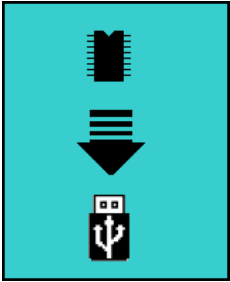
①  选择覆盖同名文件。即遵循全部覆盖的原则。
 选择不覆盖同名文件。即遵循有同名文件，
则不复制；无同名文件，复制的原则。

②

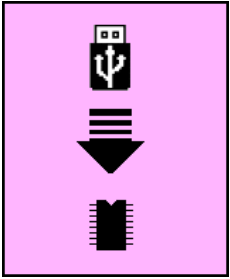


② 复制方向

- 上图选择的文件是在本机内置存储器中（即用表示内置存储器），则在<多个文件复制>画面中显示的复制方向如右图所示：



- 如果上图中是在外接存储器中选择的文件（即用表示外接存储器），则在<多个文件复制>画面中显示的方向如右图所示：

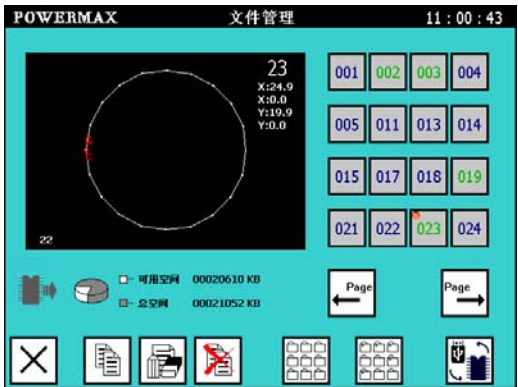


- ③ 设置完毕后，触摸 确认。

3.2.3 删除文件

- ① 选择你所需要拷贝的文件，如下图：

图中 002 号、003 号、019 号、023 号文件（文件号变为绿色）是被选中的文件。



- ② 触摸 键，进入<文件删除>画面。



- ③ 触摸 确认删除。

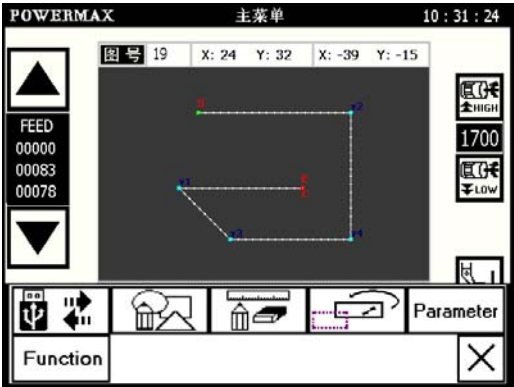
4 缝纫花样编制(打版)操作流程

4.1 花样编制流程

- 1 选择合适大小的花样图形，平整的放在压框中间，踩踏板，使得压板压下。

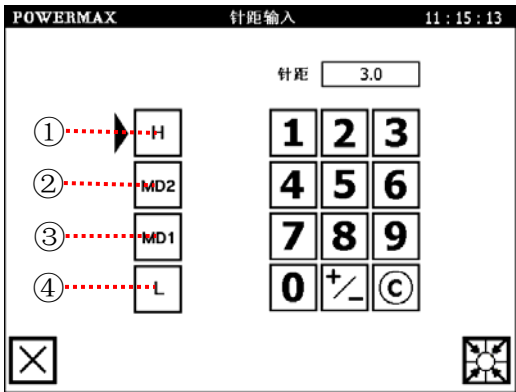
注：
 在使用压板的时候，注意手指位置，切勿放在压板上，容易造成伤害。

- 2 在主菜单画面里触摸  键后，
 触摸  键进入针距和速度设置画面。



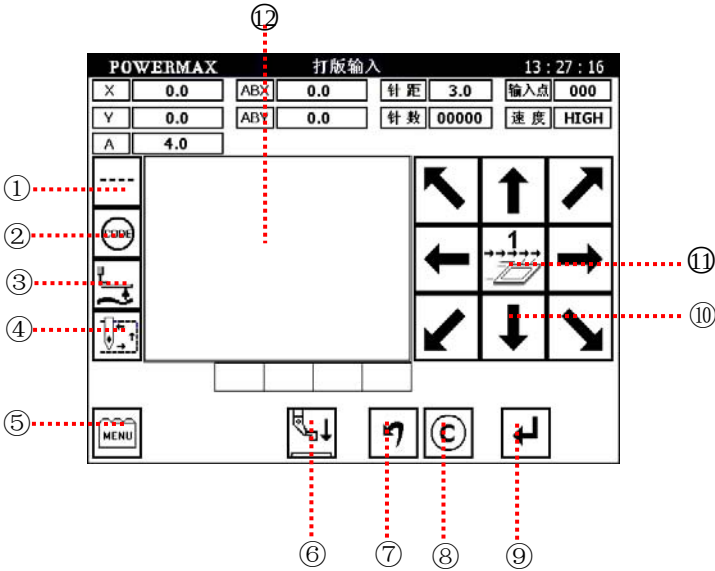
- 3 触摸数字键输入所需要的针距。
 输入针距完毕后，触摸  进入花样编制画面。

- ① 高速
 设定花样缝制时的速度为高速。
- ② 中高速
 设定花样缝制时的速度为中高速。
- ③ 中低速
 设定花样缝制时的速度为中低速。
- ④ 低速
 设定花样缝制时的速度为低速。



- 4 进入花样编制画面后，触摸方向键编制花样(详细的各种花样的编制方法参见 5 各种缝制数据的输入)

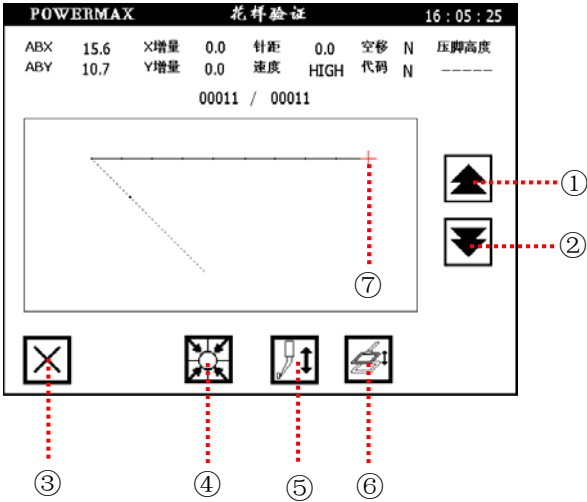
- ① 输入方法设定键 (见 5.1)。
 可以选择空送、点、直线、圆弧、圆、多边形以及曲线等输入方法。
- ② 附加功能输入 (见 5.1.7)
 可以选择添加次原点、剪线。针上暂停、针下暂停以及辅助压框等辅助功能。
- ③ 压脚调整键
- ④ 打版模式下的寸动
- ⑤ 展开花样编制附加目录



- ⑥ 压脚上升/下降
触摸此键一次，压脚下降；再次触摸，压脚上升。
- ⑦ 删除还未确认前的位移量。
- ⑧ 删除确认了的上一段花样。
- ⑨ 确定一段位移量
- ⑩ 方向键
- ⑪ 变更打版速度（速度值在用户参数中进行设置）
 低速  中速  高速
- ⑫ 显示花样区
显示根据已经确认了的微量生成的花样图形。

5 当花样生成后，可以进入寸动验证花样图形的正确性（触摸上图中的  键）。

- ① 向前寸动
按下后，抬起，执行向前运行一针
- ② 先后寸动
按下后，抬起，执行向后运行一针。
- ③ 返回花样编制画面。

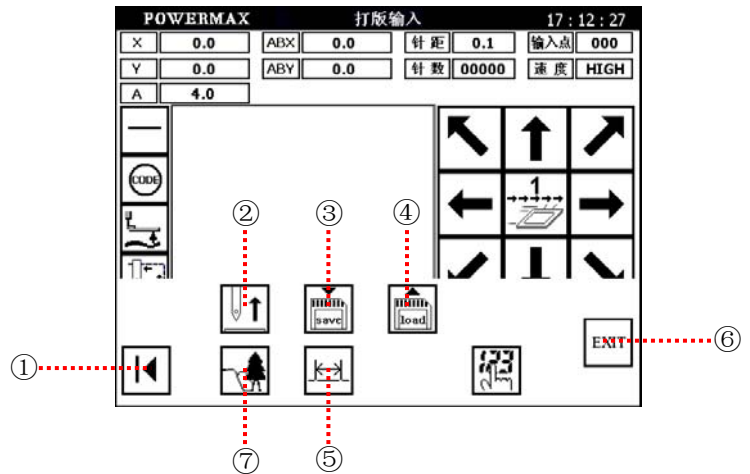


注： 在验证完毕后返回花样编制画面的同时，系统自动运行到最后确定图形的位置。此时注意手或者物料的摆放位置，以免造成伤害。

- ④ 回零按键
触摸此按键可以使得缝纫机针运行到缝纫机零点（这里的零点是指在缝纫机头安装的光电传感器的位置）。
- ⑤ 压脚上升/下降。
- ⑥ 压板抬起/压下
触摸此键一次，压板压下；再次触摸，压板抬起。
- ⑦  表示当前机针运行到的位置。

- ⑥ 在确定花样已经编制完成后要保存花样。触摸  键，展开花样编制附加目录。

- ① 返回花样编制画面，继续进行图形编制。
- ② 机针上升/下降。
- ③ 保存花样文件。
- ④ 调出已有的花样文件。
- ⑤ 修改下一段图形的针距。
- ⑥ EXIT。退出花样编制，返回主菜单。
- ⑦ 查看花样。

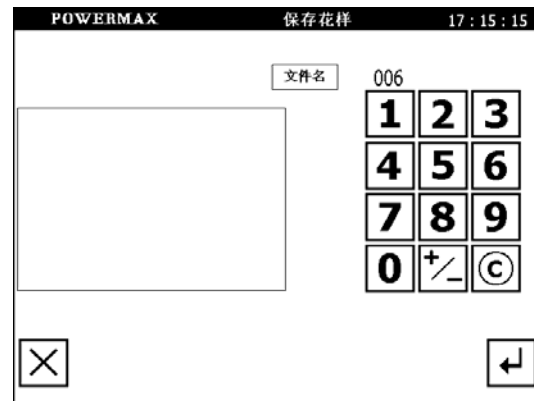


- ⑦ 在花样编制附加目录中，触摸  键进入花样保存画面。

画面上显示的是第一个未被占用的文件号，

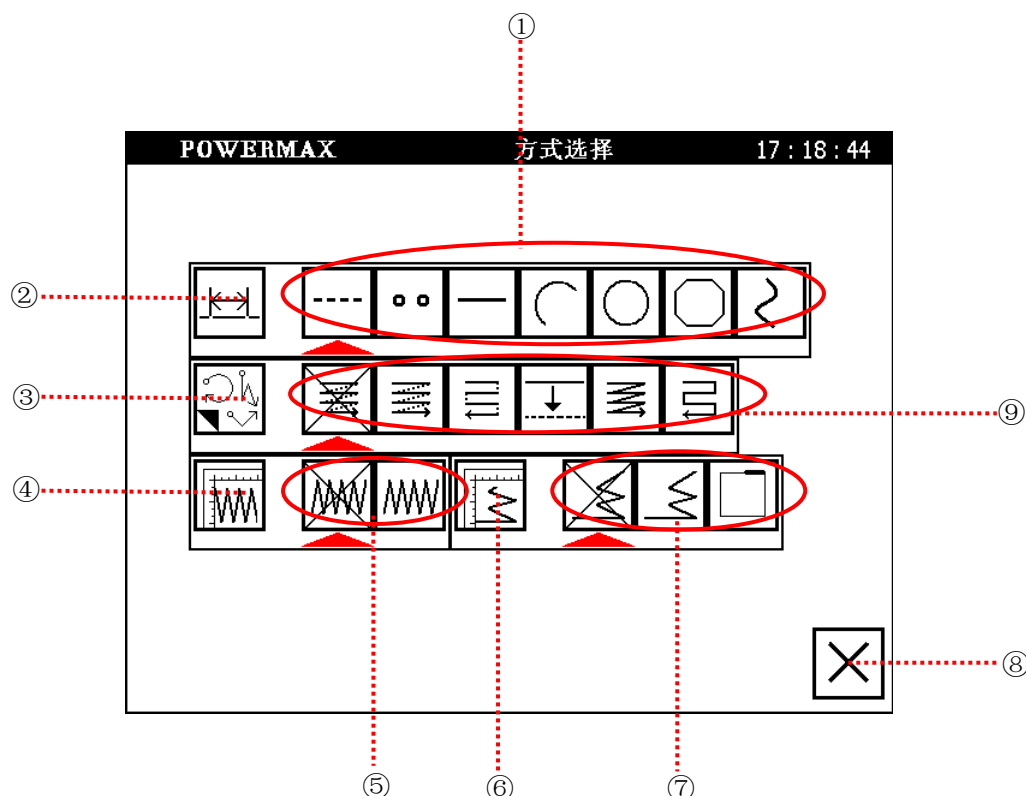
可以触摸  直接将编制好的文件保存在该文件号中；也可以触摸数字键键入所需

的花样文件号，触摸  进行确认。返回主菜单。



4.2 花样输入设置画面

触摸花样编制画面中  <输入方法设定键>，进入花样设置画面。



① 基本输入方式（见 5.1）

 空移输入  点输入  直线输入  圆弧输入  圆输入  多边形输入  曲线输入

② 更改针距

③ 详细设置多重缝和补助缝

④ 详细设置人字缝

⑤ 取消人字缝

 使用人字缝功能（选择该按键后必须在按键④所指向的详细设置人字缝画面中设置人字缝的各个参数，如此人字缝功能才生效）

⑥ 详细设置前后倒缝或者重叠缝。

⑦ 不使用前后倒缝和重叠缝。

 使用前后倒缝功能（选择该按键后必须在按键⑥所指向的详细设置前后倒缝画面中设置各个参数，如此该功能才生效）。

 使用重叠缝功能（选择该按键后必须在按键⑥所指向的详细设置重叠缝画面中设置各个参数，如此该功能才生效）。

⑧ 返回花样编制画面。

⑨ 多重缝和补助缝（见 5.2.3, 5.2.4）

5 各种缝制数据的输入模块

5.1 基本输入方式

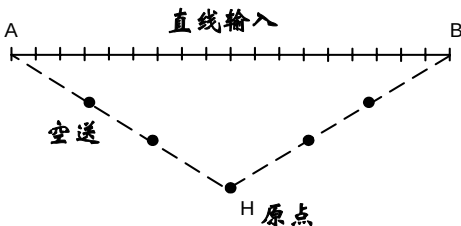
按键	功能	说明
	空送	空送功能（不进行缝纫，X/Y 轴联动将机针位置移动到规定位置）
	点	按一输入点一针的方式缝纫。（点和点间距离在 12.7mm 以内）
	直线	2 点输入；当前位置（已输入）和任何输入点之间做直线缝纫。
	圆弧	3 点输入；当前位置（已输入）通过输入的 2 点做圆弧缝纫。
	圆形	3 点输入；当前位置（已输入）通过输入的 2 点做圆形缝纫。
	折线	当前位置（已输入）和输入点（最多可 127 点）间用直线连接做折线缝纫。
	曲线	当前位置（已输入）和输入点（最多可 127 点）间做曲线缝纫。

5.1.1 直线输入

【操作要点】

- 1) 请指定为直线输入 ().
- 2) 2 点输入：当前位置（已输入）和任何输入点之间做直线缝纫。

例如：如下图的花样（针距 4.5）资料制作过程。



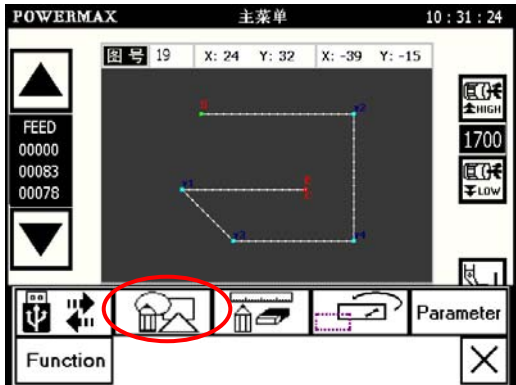
图样分析：

从 H 点到 A 点之间是空送输入方式。

A 点到 B 点之间是直线缝纫（选择直线输入方式）。

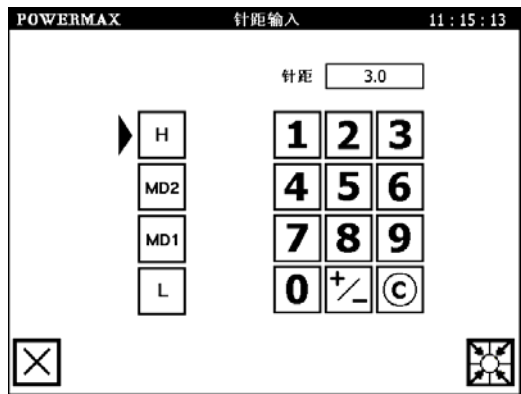
【操作步骤】

- 1 在主菜单画面里触摸  键后，
触摸  键进入针距和速度设置画面。

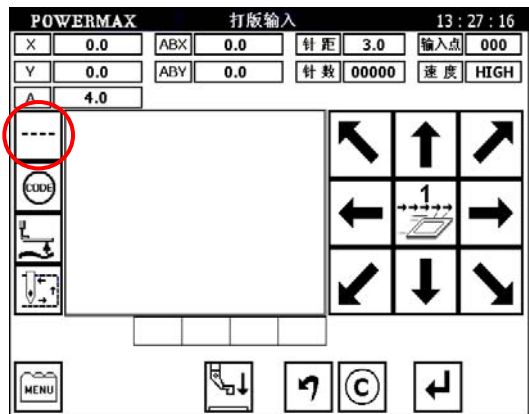


2 设置针距和速度。

- 触摸 **3**、**0** 设置针距为 3.0mm，设定范围（0.1mm~12.7mm）。
- **Ⓢ** 为取消输入键。
- 选择运行速度倍率。
- 设置好以后触摸 **⏏**（回零）进入花样编制画面。

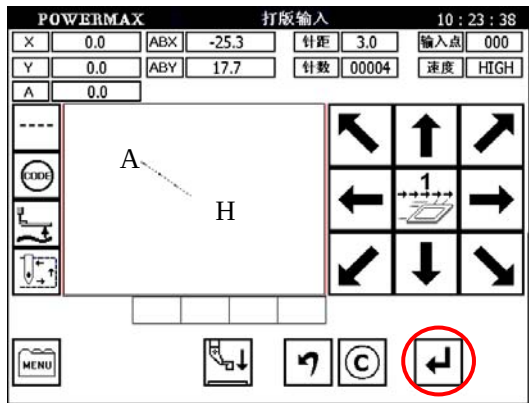


3 进入花样编制画面，确定空送方式。



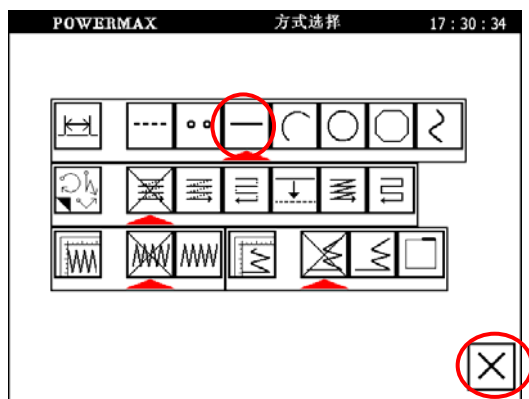
4 触摸方向键将机针运行到 A 点位置。

- 触摸箭头键，把机针从 H 点移动到 A 点。
- 触摸 **↶** 键确定 A 点（确定后生成图形如上图）。



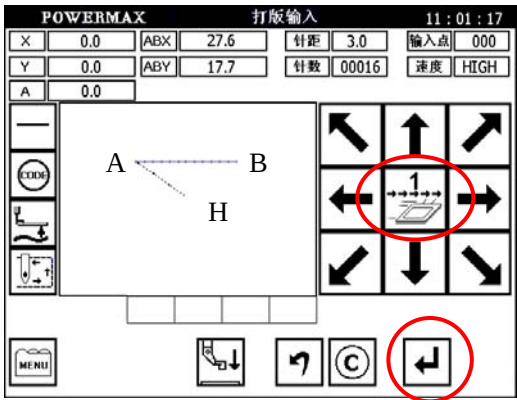
5 改变输入方法，选择直线输入方式。

- 触摸 **□** 键，选择直线输入方式。
- 确定 **▴** 指向直线输入后，
- 触摸 **⏏** 返回花样文件绘制画面。



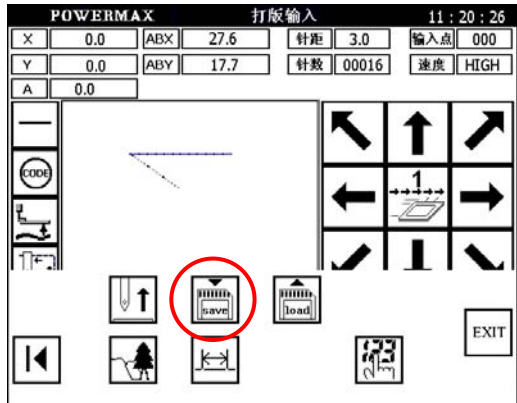
6 通过 A 点到 B 点进行直线缝纫。

- 触摸  键可以设置打版速度：
 -  —— 打版速度 1。
 -  —— 打版速度 2。
 -  —— 打版速度 3。（打版速度值在用户参数中设置）
- 触摸箭头键，把机针从 A 点移动到 B 点。
- 触摸  键确定 B 点。

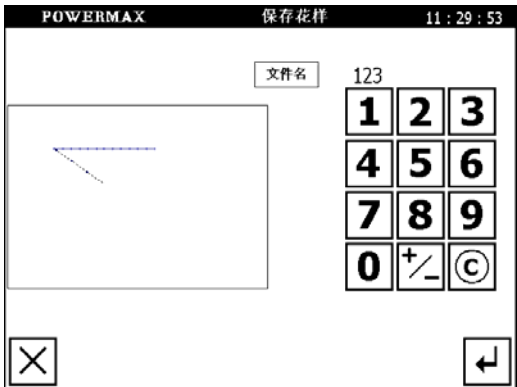


7 在确定花样已经编制完成后要保存花样。触摸 键，展开花样编制附加目录。

在花样编制附加目录中，触摸  键进入花样保存画面。



8 触摸数字键定义新的文件名

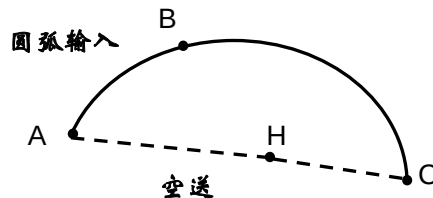


- 画面上显示的是第一个未被占用的文件号，可以触摸  直接将编制好的文件保存在该文件号中；也可以触摸数字键键入所需的花样文件号，触摸  进行确认。返回主菜单。
-  为取消输入键。
- 当文件号（花样编号）输入后触摸 ，以示确认。若输入的文件号已存在，画面将显示“error”字样，此时触摸  取消后，可重新输入。若输入的文件号不存在，则保存文件，返回到主菜单画面。
- 如果触摸  键返回花样文件编制画面。

5.1.2 圆弧输入

【操作要点】

- 1) 请指定为圆弧输入 ().
 - 2) 3 点输入：通过当前位置（已输入）和另外 2 点做圆弧数控。
- 例：如下图的花样资料制作文件。



图样分析：

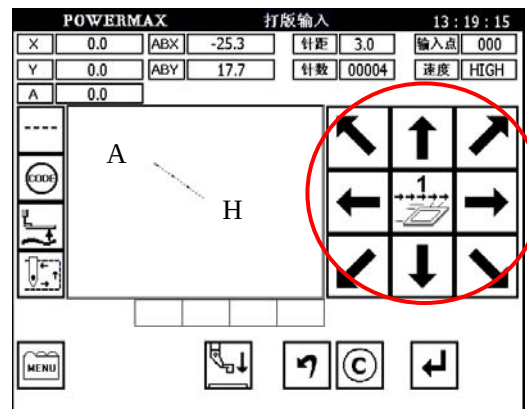
- 从 H 点到 A 点之间是空送输入方式。
- A 点到 C 点之间是圆弧缝纫（选择圆弧输入方式）。

【操作步骤】

1 ~ **3** 步骤与直线输入相同，以后的输入说明不再重复。

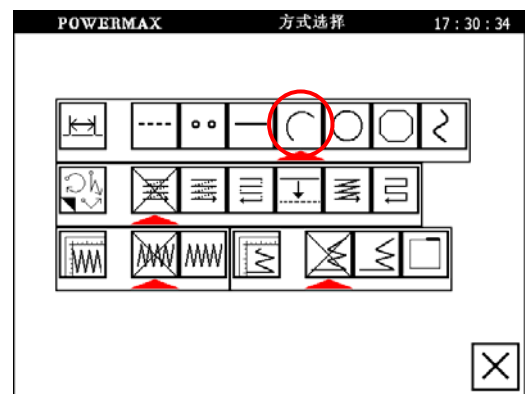
4 确定 A 点位置。

- 触摸箭头键，把机针从原点移到 A 点。
- 查证一下移动量。
- 触摸  键确定 A 点。



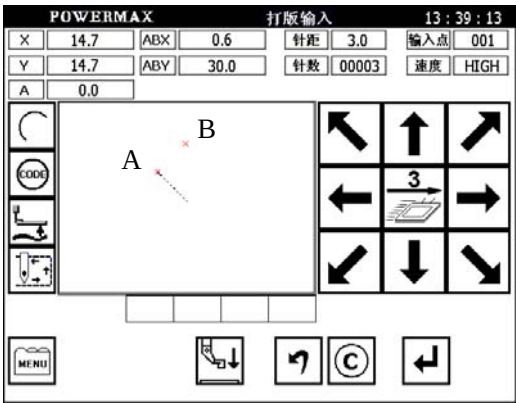
5 改变输入方法，选择圆弧输入方式。

- 在输入方式选择画面触摸  键，选择圆弧输入方式。
- 确定  指向圆弧输入后，
- 触摸  返回花样文件绘制画面。



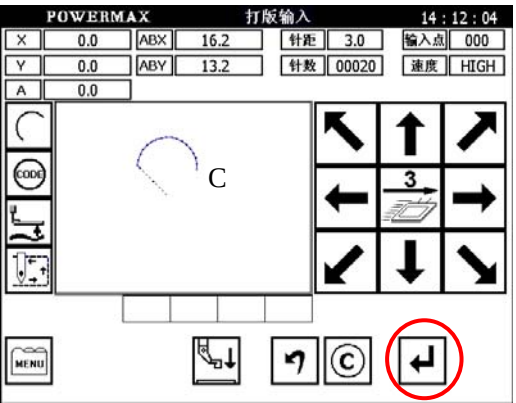
6 确定 B 点。

- 触摸方向键将机针运行到 B 点。
触摸确定 ，确定后图形如右图所示，
在 A 和 B 点出现标识。



7 确定 C 点，生成图形。

- 触摸方向键将机针运行到 C 点。
触摸  确定，确定后圆弧生成，如右图所示。



8 保存花样文件（具体参见 5.1.1 直线输入）。

5.1.3 圆形输入

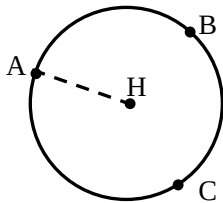
【操作要点】

- 1) 请指定为圆形输入 ()。
- 2) 3 点输入：通过当前位置（已输入）和另外 2 点做圆形缝纫。



当圆形数据建立后，机针会自动回到圆的终点位置。此时要小心机针的位置，不要划伤手指。

例：如下图的花样资料制作圆形缝纫花样。



图样分析：

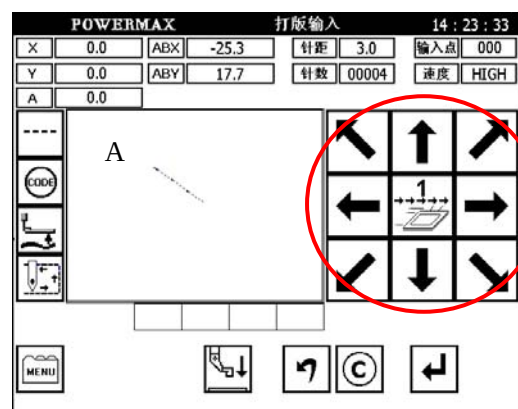
从 H 点到 A 点之间是空送输入方式。A 点到 C 点之间是圆缝纫（选择圆输入方式）。

【操作步骤】

①~③ 步骤与直线输入相同，以后的输入说明不再重复。

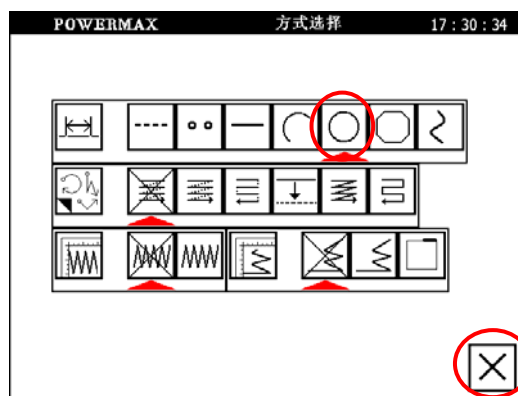
④ 确定 A 点位置。

- 触摸箭头键，把机针从原点移到 A 点。
- 查证一下移动量。
- 触摸键确定  A 点。



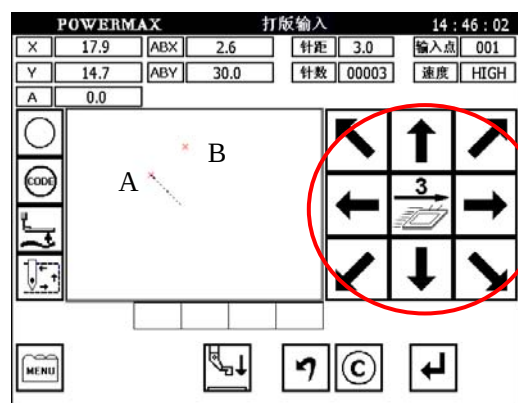
⑤ 输入方法设定的切换

- 触摸  键，进入花样设置画面。
- 选择  方式输入。
- 确定  指向圆形输入后，
- 触摸  返回花样文件绘制画面



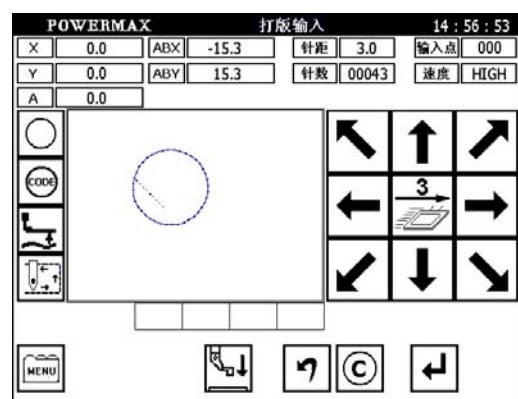
⑥ 确定 B 点

- 触摸方向键将机针运行到 B 点。
- 触摸  确定，确定后图形如右所示，在 A 和 B 点出现标识。



⑦ 确定 C 点，生成图形。

- 触摸箭头键，把机针从 B 点移到 C 点。
- 触摸  键确定 C 点的同时，机针自动移动到起始点 A 点，从而完成圆形输入。
- 确认后返回花样文件绘制画面。



注：

在确定 C 点时，机针自动移动到起始点 A 点，这时要注意机针的位置，以免机针自动移动时导致机针毁坏或者伤人。

8 保存花样文件。

注：

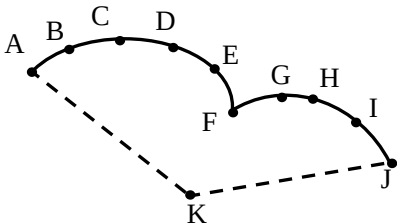
圆形输入必须按照三点成圆的规则，否则按直线输入处理。

5.1.4 曲线输入

【操作要点】

- 1) 请指定为曲线输入 ().
- 2) 最多可输入 127 个点，建立一条曲线，过当前点和输入点。
- 3) 在尖角处插入一个  键表示当前点为拐点，拐点为新的曲线起点。
- 4) **注**：拐点要作为新的曲线起点。

例：如下图的花样资料制作曲线缝纫花样。



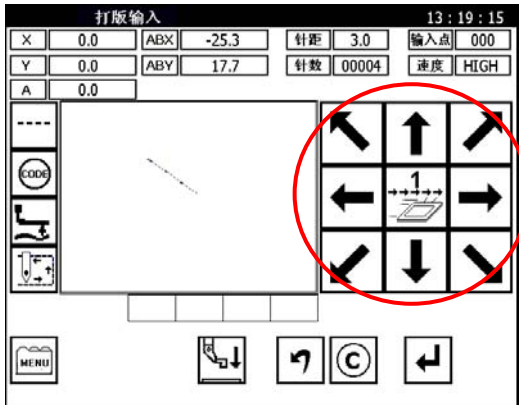
图样分析：

上图是由两条曲线构成，在 F 点处为拐点。在 A, B, C, D, E 点只需触摸  进行确定。在 F 点先触摸  进行确定，再触摸  点确认 F 点为拐点或者该条曲线输入完毕。再进行 F~J 段曲线的输入。

【操作步骤】

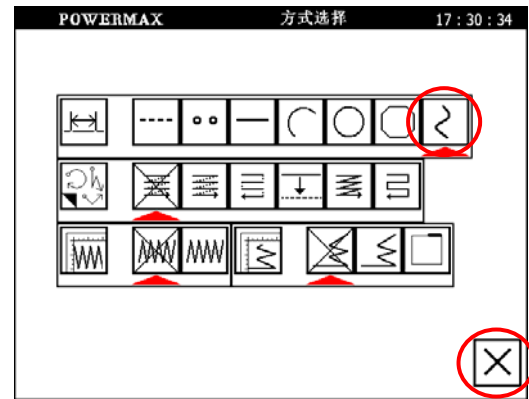
1 确定 A 点位置。

- 触摸箭头键，把机针从原点移到 A 点。
- 查证一下移动量。
- 触摸  键确定 A 点。



2 输入方法设定的切换

- 触摸  键，进入花样设置画面。
- 触摸  方式输入。
- 确定  指向曲线输入后，
- 触摸  返回花样文件绘制画面。

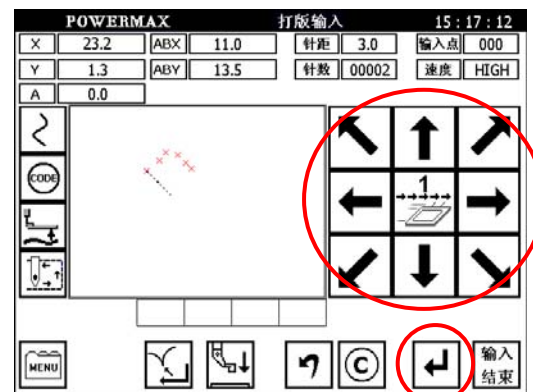


注：

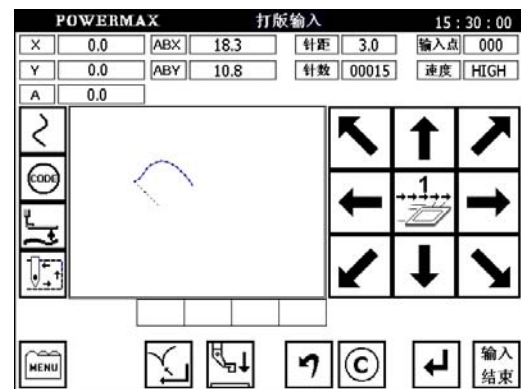
由于曲线输入与其它图形输入不同，因此，曲线文件绘制画面增加一个  按钮用以确定曲线输入完毕。

3 通过 B 点到 F 点的缝纫

- 触摸箭头键，把机针从 A 点移到 B 点。
- 触摸  键确定 B 点。
- 触摸箭头键，把机针从 B 点移到 C 点。
- 触摸  键确定 C 点。
- 触摸箭头键把机针从 C 点移到 D、E 和 F 点。如上图所示。

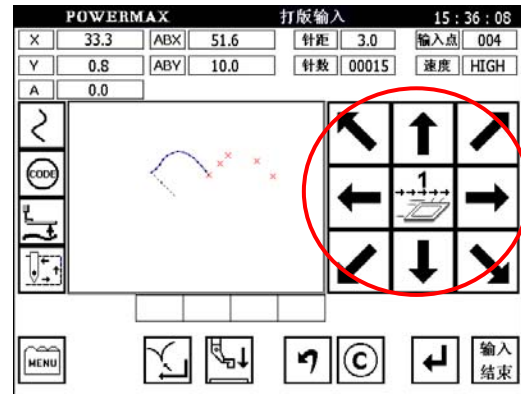


4 触摸 键生成 A~F 的曲线。

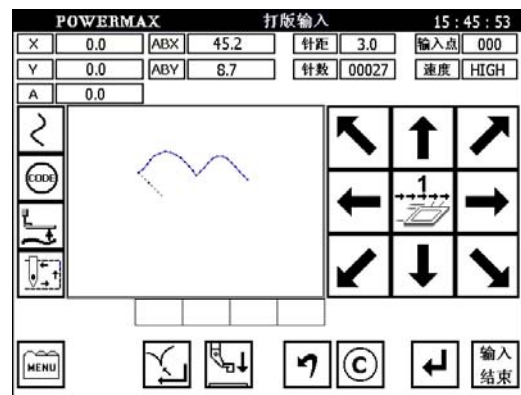


5 通过 F 点到 J 点的缝纫

- 触摸箭头键，把机针从 F 点移到 G 点。
- 查证一下移动量。
- 触摸  键确定 G 点。
- 触摸箭头键，把机针从 G 点移到 H 点。
- 触摸  键确定 H 点。
- 触摸箭头键，把机针从 H 点移到 I、J 点。
- 触摸  键确定 J 点。



6 生成 F~J 段曲线



注

由于曲线输入与其它图形输入不同，因此，曲线输入在触摸  键确认曲线输入结束之前，无法看到预览图形，只有在触摸  键确认曲线输入结束时，才可以看到生成的图形。

7 保存花样文件。

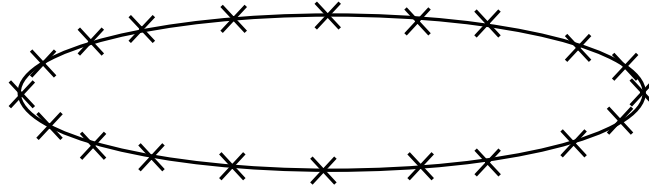
注

曲线输入的起点和最终点的距离如小于 0.5mm 的话，曲线会自动封闭。在同一点处按  两次为无效操作。

曲线输入要点说明

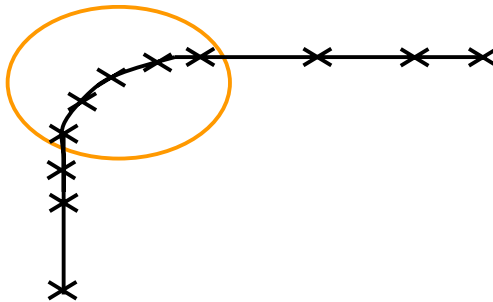
1、椭圆输入:

如下图所示, 每一象限除顶点外最好输入五个或更多点。

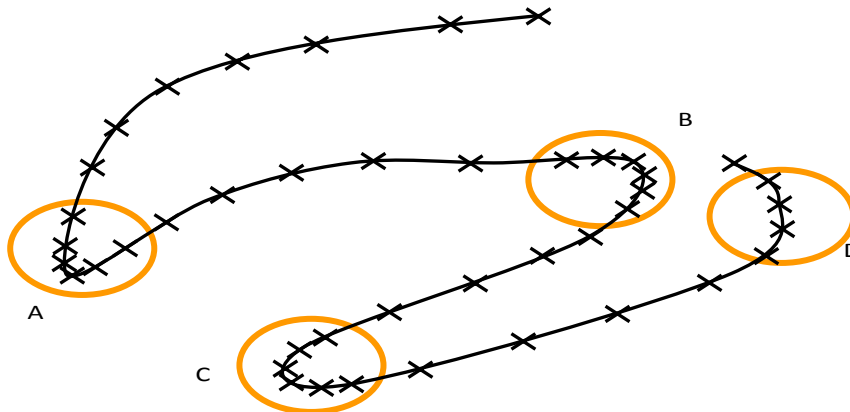


2、一般曲线:

需注意以下一些情况, 凡曲率较大处需输入尽量多的点, 如下图(直线+圆弧情况)所示, 在转折处需输入至少五点



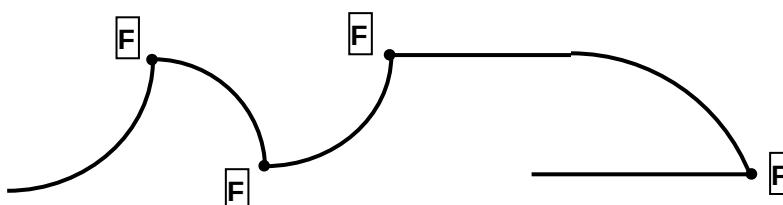
3、任意曲线型



凡曲率越大之处, 如 A/B/C 处, 需输入尽量多的点 (五点以上); 如曲率变化不大 (如 D), 则可减少输入点数。

总之, 为提高曲线精度, 适当条件下应输入尽量多的点

4. 如下图所示的各种形状在 F 点应作为拐点处理后再继续作曲线输入。

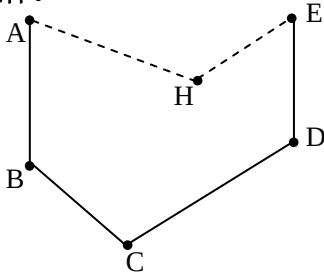


5.1.5 折线输入

【操作要点】

- 1) 请指定为折线输入 ()。
- 2) 目前位置 (已输入) 和输入点 (最多可 127 点) 间用直线连接做折线缝纫。

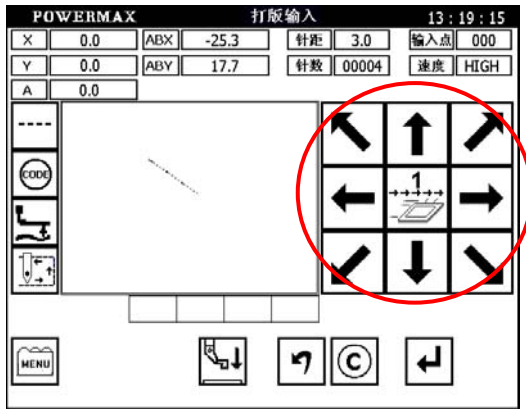
例：如下图的花样资料制作折线缝纫花样。



【操作步骤】

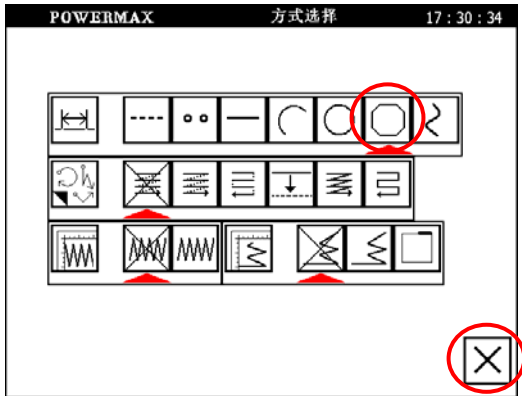
1 确定 A 点位置。

- 触摸箭头键，把机针从原点移到 A 点
- 查证一下移动量。
- 触摸  键确定 A 点。



2 输入方法设定的切换

- 触摸  键，进入花样设置画面。
- 选择  方式输入。
- 确定  指向折线输入后，
- 触摸  确定并返回花样文件绘制画面。

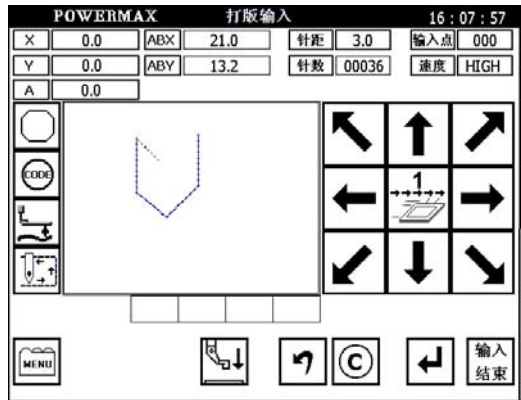


注：

由于曲线输入与其它图形输入不同，因此，曲线文件绘制画面增加一个  按键用以确定曲线输入完毕。

3 通过 B 点到 E 点的缝纫

- 触摸箭头键，把机针从 A 点移到 B 点。
- 触摸  键确定 B 点。
- 触摸箭头键，把机针从 B 点移到 C 点。
- 触摸  键确定 C 点。
- 触摸箭头键，把机针从 C 点移到 D 点。
- 触摸  键确定 D 点。
- 触摸箭头键，把机针从 D 点移到 E 点。
- 触摸  键确定 E 点。



4 触摸 键生成图形

5 保存花样文件。

注

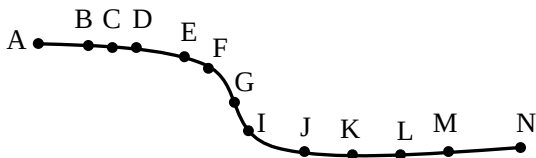
多边形输入与曲线输入相似。在确定一般的输入点时只需触摸  键；在结束点时，先要触摸  键进行确认，再触摸  键确认多边形输入结束。在没有确认多边形输入完毕时触摸  键无法看到预览图案，只有在确认多边形输入完毕时，才可以看到打版的图案。

5.1.6 点输入

【操作要点】

1) 请指定为点输入 ()。

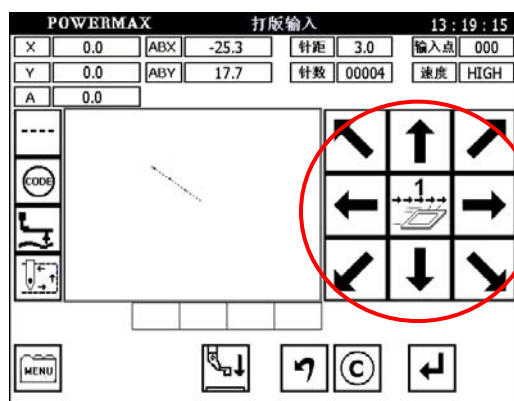
例：如下图的花样资料制作缝纫花样。



【操作步骤】

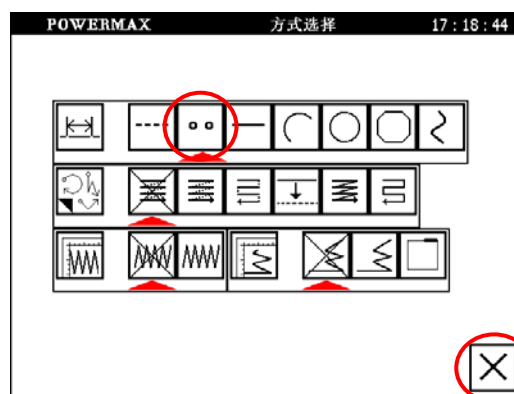
1 确定 A 点位置。

- 触摸箭头键，把机针从原点移到 A 点。
- 查证一下移动量。
- 触摸键  确定 A 点。



2 输入方法设定的切换

- 触摸  键，进入花样设置画面。
- 选择  方式输入。
- 确定  指向点输入后，
- 触摸  返回花样文件绘制画面。

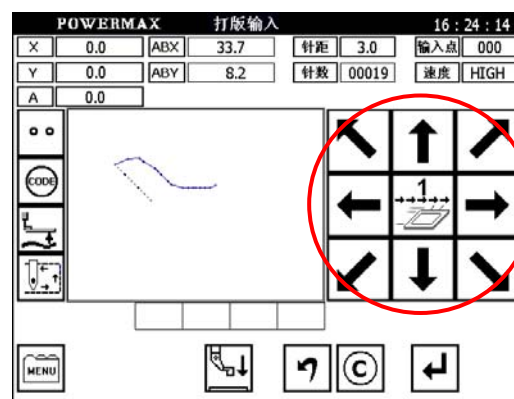


注：

点间的距离必须在 12.7mm 内。

3 通过 B 点到 N 点的缝纫

- 触摸箭头键，把机针从 A 点移到 B 点。
- 触摸  键确定 B 点。
- 触摸箭头键，把机针从 B 点移到 C 点。
- 触摸  键确定 C 点。
- 以 C 点~N 点如图上述方法一点一点输入。
- 确认后返回花样文件绘制画面。

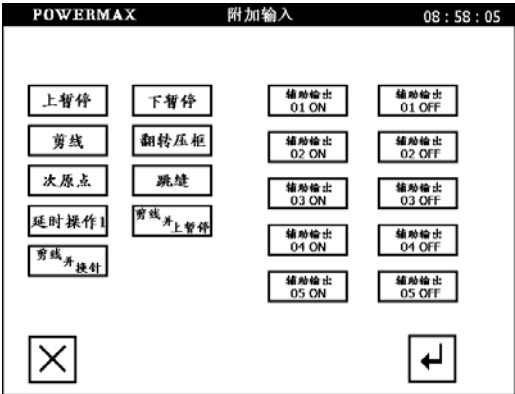


4 保存花样文件。

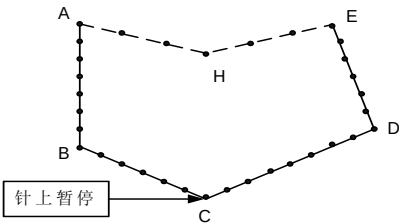
5.1.7 附加功能输入

【操作要点】

- 1) 请指定为附加功能输入 。
- 2) 根据下表选择功能加入。



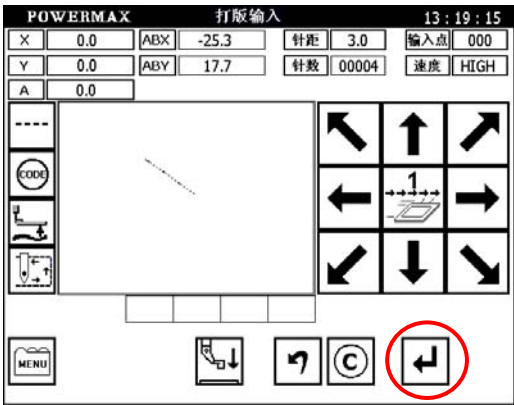
例如：如下图的花样资料，在两直线之间加入<针上暂停功能>



【操作说明】

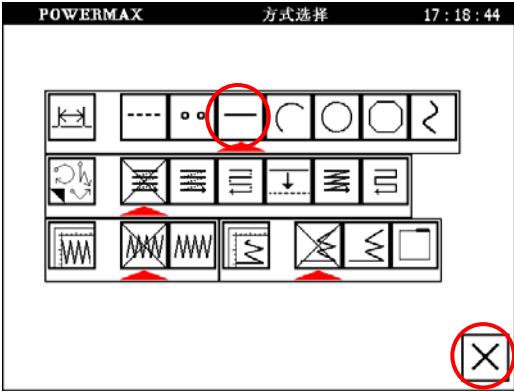
1 确定 A 点位置。

- 触摸箭头键，把机针从原点移到 A 点。
- 查证一下移动量。
- 触摸  键确定 A 点。



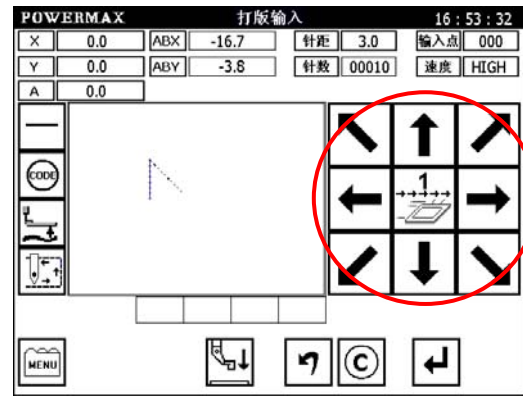
2 输入方法设定的切换

- 触摸  键，进入花样设置画面。选择  方式输入。
- 确定  指向直线输入后，触摸  确定并返回花样文件绘制画面。



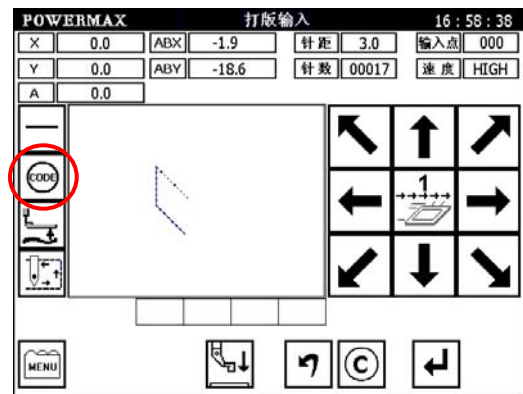
3 通过 B 点到 C 点的缝纫

- 触摸箭头键，把机针从 A 点移到 B 点。
- 查证一下移动量。
- 触摸键  确定 B 点。
- 触摸箭头键，把机针从 B 点移到 C 点。
- 触摸  键确定 C 点。

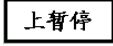


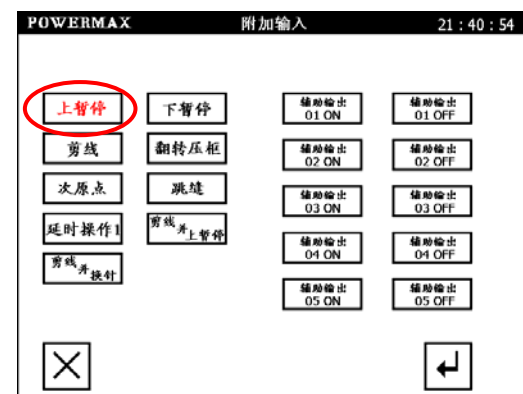
4 C 点输入附加功能（针上暂停）

- 当针停在 C 点时，输入附加功能，触摸  键。



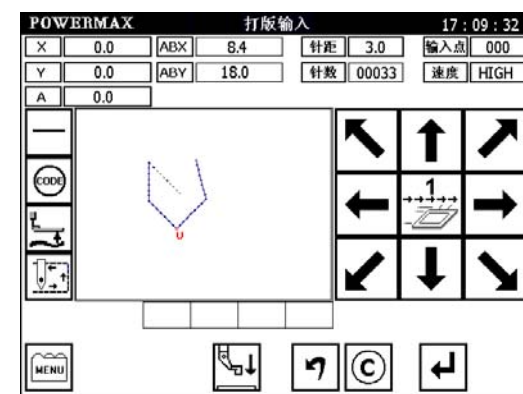
5 选择针上暂停功能

- 触摸  键，使之变成红色。
- 触摸  确定（针上暂停功能输入完毕）。返回移动输入画面。



6 从 C 点到 D 点，从 D 点到 E 点间的直线输入

- 触摸箭头键，把机针从 C 点移到 D 点。
- 查证一下移动量。
- 触摸  键确定 D 点。
- 触摸箭头键，把机针从 D 点移到 E 点。
- 触摸  键确定 E 点。



7 保存花样文件。

5.2 应用输入

缝纫前后倒缝、终端加固、多重缝、补助缝、人字缝等基本输入，混合使用可建立多种不同的缝纫数据。

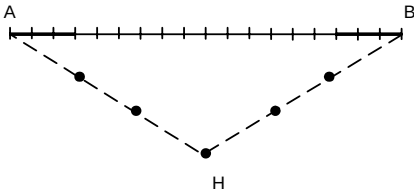
注：

点输入时不能混合使用倒缝、多重缝、补助缝、人字缝。

功能	说明
倒缝	前后倒缝  重叠缝 
多重缝	同向多重缝（空送）  同向多重缝（缝纫）  逆向多重缝（空送）  逆向多重缝（缝纫） 
补助缝	
人字缝	

5.2.1 前后倒缝（起点/终点、缝端加固）

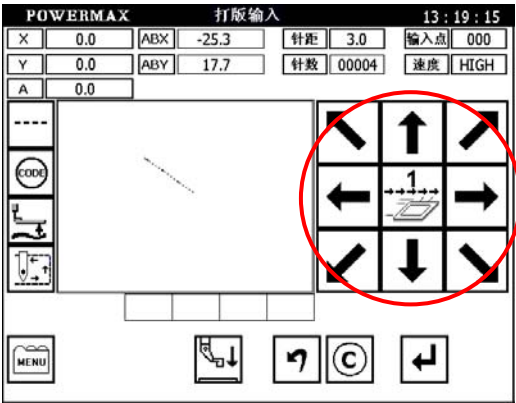
例：直线缝纫的前后加入 3 针 N 形倒缝。（粗线部分为前后倒缝）



【操作说明】

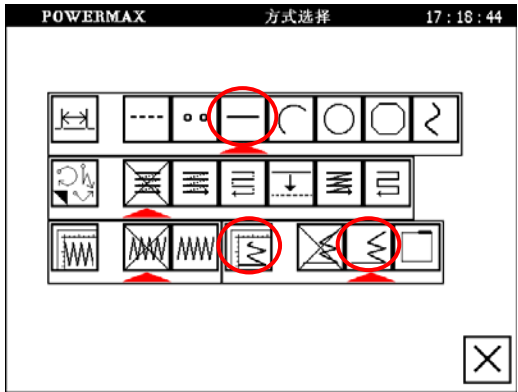
1 确定 A 点位置。

- 触摸箭头键，把机针从原点移到 A 点。
- 查证一下移动量。
- 触摸  键确定 A 点。

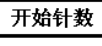
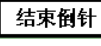


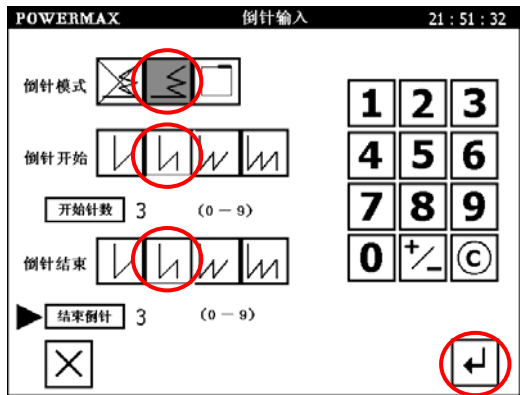
2 输入方法的设定

- 按照直线输入的要领，把原点到 A 点的空送确定后，进入输入方法设定画面。
- 触摸直线输入键 .
- 触摸倒缝有效键 .
- 触摸倒缝的详细设定键 .



3 倒缝的详细设定

- 在此画面里设定详细内容。
先选择类型  键（前后倒缝），触摸  设定<倒针开始>为 N 形倒缝，触摸  键以表示设置开始针数，用数字键设定开始针数=3。触摸  键确定。
- 触摸  键设定<倒针结束>为 N 形倒缝，触摸  键，用数字键设定结束针数=3。
- 触摸  键确定。
- 画面回到输入方法设定画面。
- 触摸  键确定。
- 回到花样文件绘制画面。



4 通过 A 点到 B 点的缝切

- 触摸箭头键，把机针从 A 点移到 B 点。
- 查证一下移动量。
- 触摸  键确定 B 点。

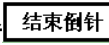
5 保存花样文件。

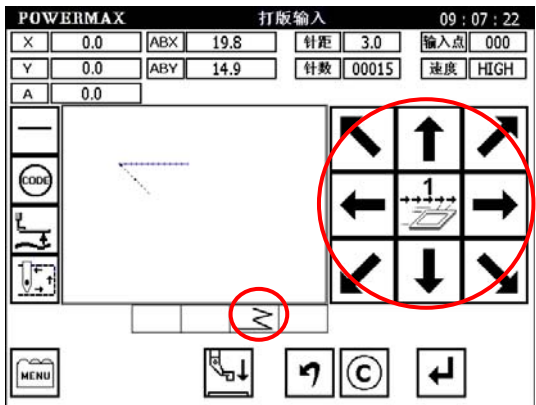
注：

1) 有关倒缝的样式

 1 次倒缝  2 次倒缝  3 次倒缝  4 次倒缝。

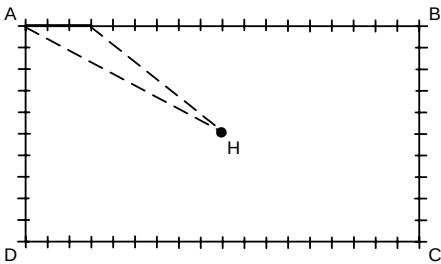
2) 有关倒缝针数

触摸  键或者  键，用数字键输入倒缝针数。



5.2.2 重叠缝输入

例：如下图的花样资料制作重叠缝。长方形的折线输入，结尾处要加入重叠缝。（重叠次数：1 次；重叠针数：3 针）



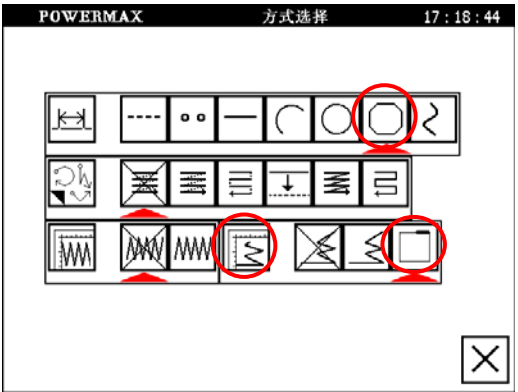
注：重叠缝功能，只有在[折线输入]、[圆形输入]、所打版的[封闭图形]才有效。未封闭图形，例如直线的重叠缝可以经由设置前后倒缝来实现。

【操作说明】

1 确定 A 点位置（参见 5.1.1）

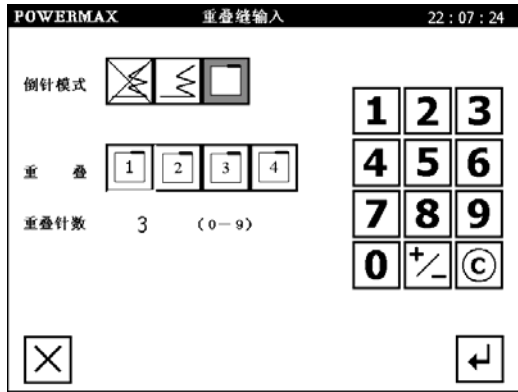
2 输入方法的设定

- 按照折线输入的要领，把原点到 A 点的空送决定后，会显示出输入方法设定画面。
- 触摸折线输入键
- 触摸重叠缝有效键
- 触摸倒缝的详细设定键



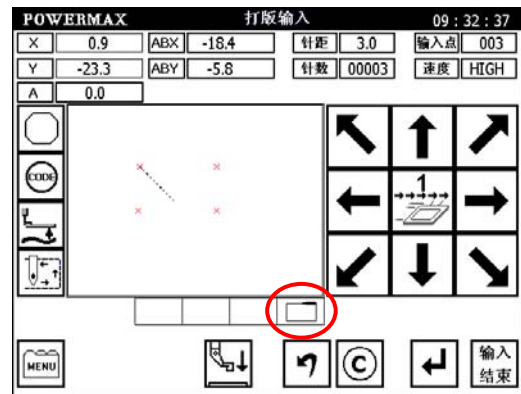
3 重叠缝的详细设定

- 在此画面里设定详细内容。
先选择<倒针模式>，触摸 键（重叠缝），
再设定重叠次数 键，用数字键设置重叠针数=3。
- 触摸 键确定。
- 回到输入方法设定画面。
- 触摸 键确定。
- 回到花样文件绘制画面。

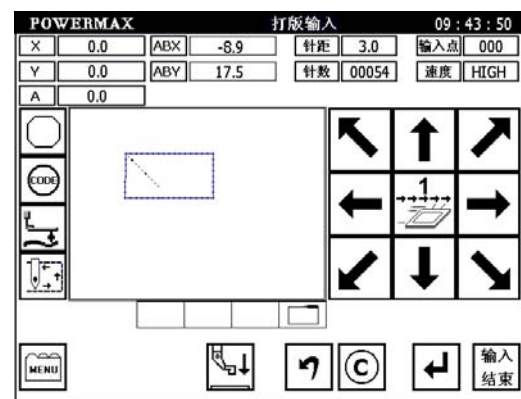


4 通过 A 点到 D 点的缝纫

- 触摸箭头键，把机针从 A 点移到 B 点。
- 触摸  键确定 B 点。
- 触摸箭头键，把机针从 B 点移到 C 点。
- 触摸  键确定 C 点。
- 触摸箭头键，把机针从 C 点移到 D 点。
- 触摸  键确定 D 点。



5 触摸 键生成图形



6 保存花样文件。

注：

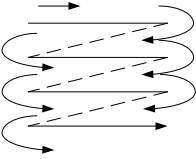
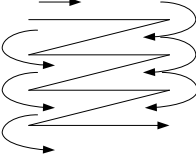
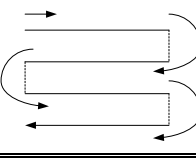
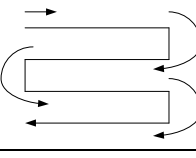
1) 重叠的次数

重叠次数的 、、、 键是表示重叠部分的次数。

2) 重叠的针数

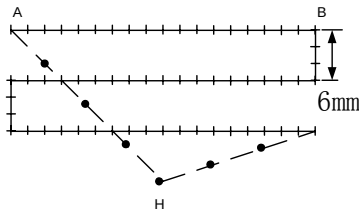
重叠部分的针数 (可在 0~9 针设置)。

5.2.3 多重缝输入

种类	方式	按键	缝制数据图案	说明
同向多重缝	空送			第一条线缝纫切线后，空送跳回到第二条线的起缝点做同向缝纫。
	缝纫			第一条线缝纫后不做切线，连续缝纫到第二条线的起缝点做同向连续缝纫。
逆向多重缝	空送			第一条线缝纫切线后，空送跳回到第二条线的起缝点做逆向缝纫。
	缝纫			第一条线缝纫后不做切线，连续缝纫到第二条线的起缝点做逆向连续缝纫。

注： 图案中的 - - - - 表示空送；图案中的 ———— 表示缝纫。

例：如下图的花样资料制作。



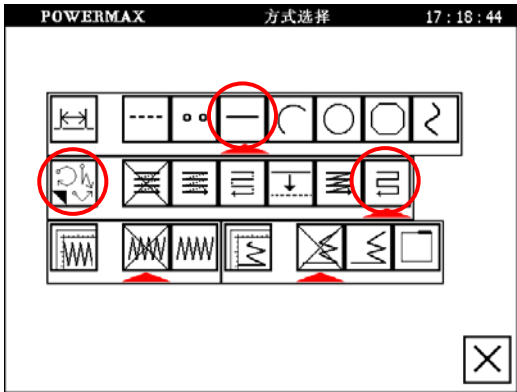
请制作直线的逆向连续缝纫多重缝。（多重的间距：6mm，次数 3 次，方向：右方）

【操作说明】

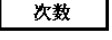
1 确定 A 点位置（参见 5.1.1）

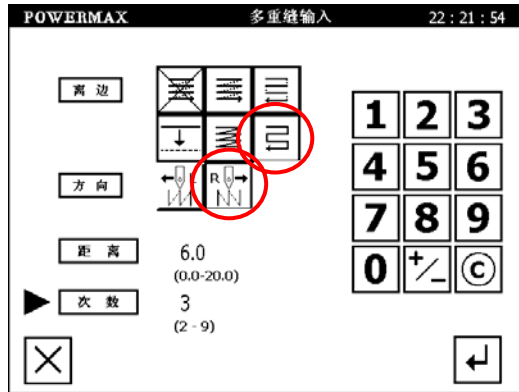
2 输入方法的设定

- 触摸直线输入键 。
- 再触摸缝纫式多重缝有效键 。
- 再触摸多重缝的详细设定键 。
- 进入逆向多重缝的详细设定。



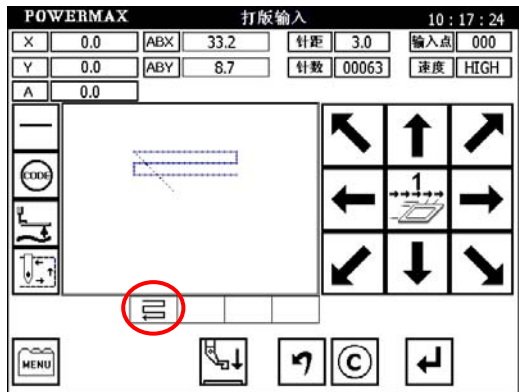
3 向多重缝的详细设定

- 选择多重缝种类型，触摸  键（连续逆向多重缝）。
选择多重缝方向，触摸  键（右方向），
触摸  键，用数字键设定距离=6.0；
触摸  键，用数字键设定针数=3。
- 设置完毕，触摸  键确定。
- 触摸  键画面回到花样文件绘制画面。



4 通过 A 点到 B 点的缝纫

- 用移动键把机针从 A 点移到 B 点。
- 查证一下移动量。



5 保存花样文件。

注：

1) 方向

在输入缝线行进方向的左方做多重缝，请触摸  键（左方）。

在输入缝线行进方向的右方做多重缝，请触摸  键（右方）。

2) 距离

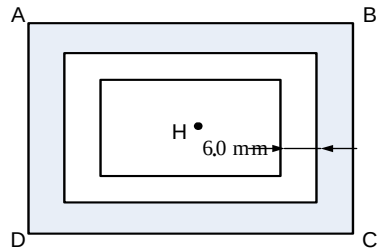
表示每一条缝线间的距离，可设定在 0.0mm ~ 20.0mm。要设定距离时，请先触摸距离键，再用数字键设定。

3) 次数

多重缝的次数，可设定在 2 ~ 9 次。要设定次数时，请先触摸次数键，再用数字键设定。

5.2.4 补助缝输入

例如：制作如下花样。要求用折线输入做补助缝。（补助缝的距离：6.0mm，方向：向右）



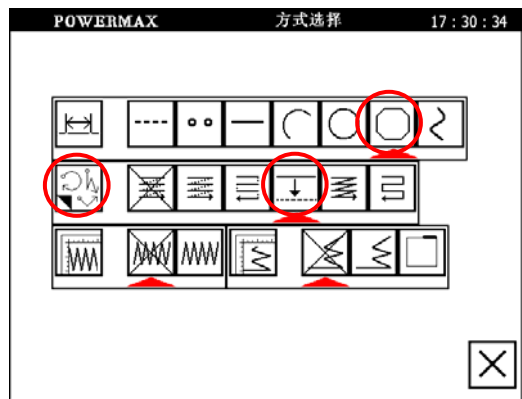
【操作说明】

1 确定 A 点位置（参见 5.1.1）

2 输入方法的设定

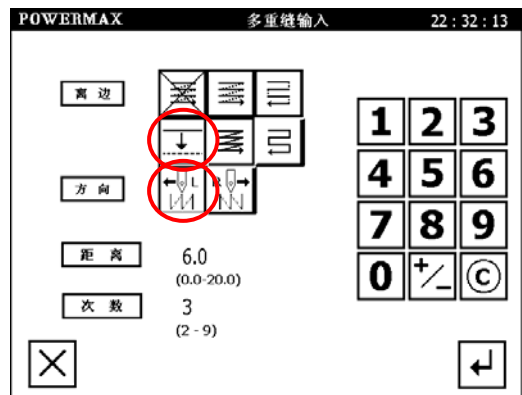
• 照折线输入的要领，把原点到 A 点的空送决定后，会显示出输入方法设定画面。

- 触摸折线输入键
- 触摸补助键
- 触摸多重缝的详细设定键



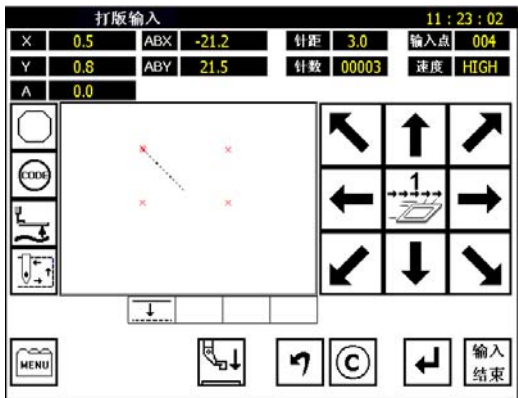
3 补助缝的详细设定

- 在此画面里设定详细内容。
先选择种类 键（补助缝）和 键（方向）。
触摸 距离 键，用数字键设置补助缝的距离=6.0
- 设置完毕后，触摸 键确定。
- ...此为以中心放大
 ...此为以中心缩小
- 触摸 画面回到输入方法设定画面



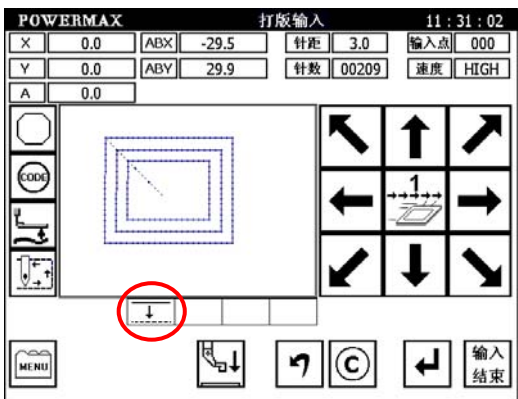
4 花样缝纫

- 触摸箭头键，把机针从 A 点移到 B 点。
- 触摸  键确定 B 点。
- 触摸箭头键，把机针从 B 点移到 C 点。
- 触摸  键确定 C 点。
- 触摸箭头键，把机针从 C 点移到 D 点。
- 触摸  键确定 D 点。
- 触摸箭头键，把机针从 D 点移到 A 点。



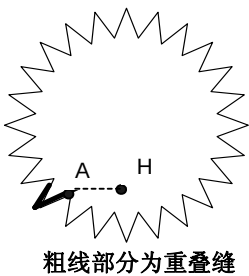
5 触摸 键生成花样。

6 保存花样文件。



5.2.5 人字缝输入（含重叠缝）

例如：制作以下缝纫花样。要求用圆形输入做人字缝并要加入重叠缝。（人字缝的摆动宽度：5.0mm，送量（针距）：3.0mm，方向：左方，重叠的次数：1 次，重叠的针数：2 针）

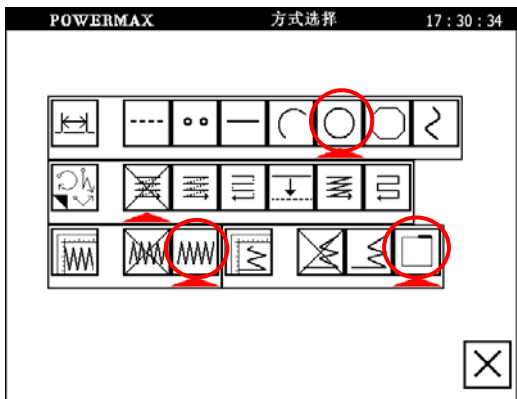


【操作说明】

1 确定 A 点位置（参见 5.1.1）

2 输入方法的设定

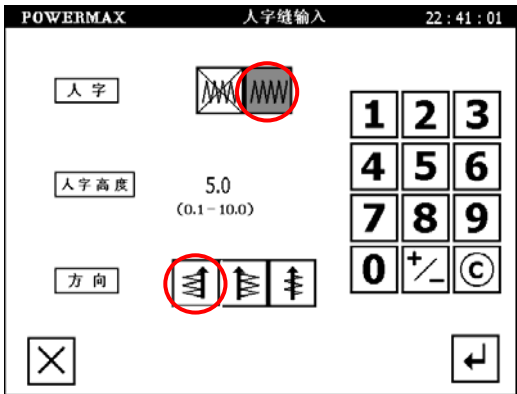
- 按照折线输入要领，原点到 A 点的空送决定后，进入显输入方法设定画面。
- 触摸圆形输入键 。
- 若要更改针距，触摸  键，进入针距设定画面，用数字键键入更改的针距。



- 触摸人字缝键 .
- 触摸人字缝的详细设定键 .

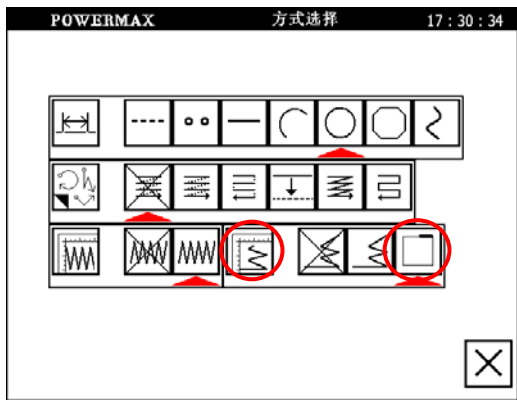
3 人字缝的详细设定

- 在此画面里设定人字缝详细内容。
用数字键设定人字高度=5.0,
触摸  键设定摆动方向为 左方。
- 触摸  键确定。

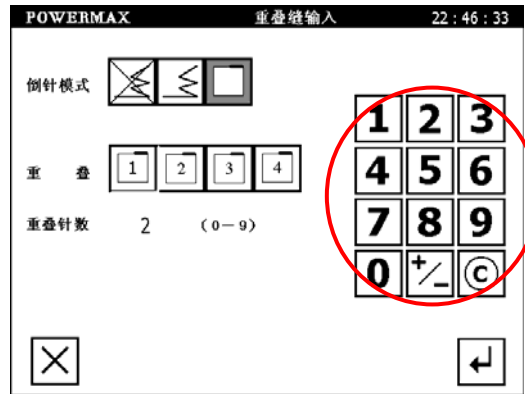


4 重叠缝的详细设定

- 触摸重叠缝键 .
- 触摸倒缝的详细设定键 .



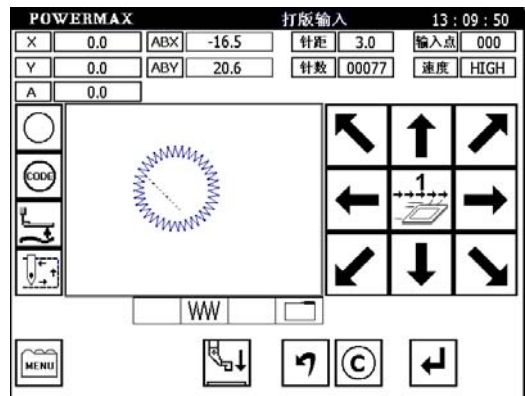
- 在此画面里设定详细内容。
先选择种类  键（重叠缝），
再设定重叠次数  键，重叠针数=2。
- 触摸  键确定。
- 画面会回到输入方法设定画面。
- 触摸  键确定。
- 画面回到花样文件绘制画面。



5 编制圆形缝纫

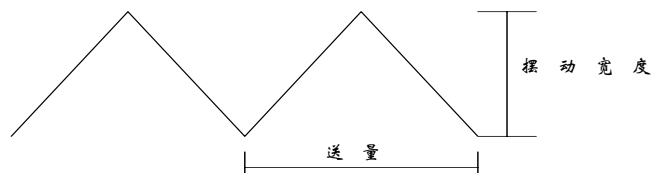
- 按照 5.1.3 的步骤进行圆形花样编制。
- 确认后返回花样文件绘制画面。

6 保存花样文件

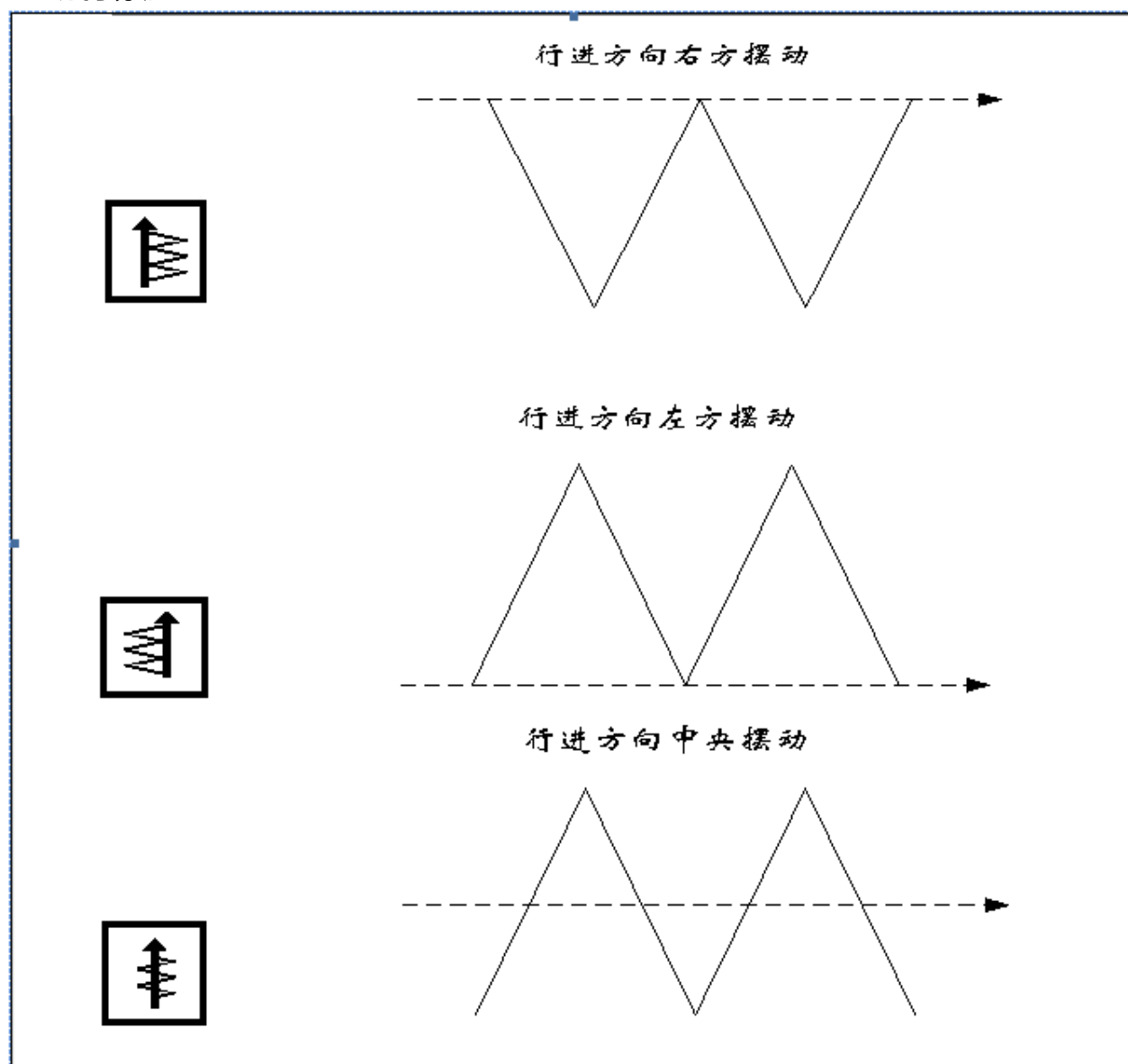


注：

- 1) 人字缝的摆动宽度可设定在 0.1mm ~ 10.0mm , 0.1mm 为单位。
- 2) 人字缝的送量可设定在 0.5 ~ 10.0mm , 0.1mm 为单位。
- 3) 有关摆动宽度、送量、摆动方向的说明, 送量就是针距。



方向说明：



摆动方向为【中央】时, 而【摆动幅度】至少在 0.2mm 以上。

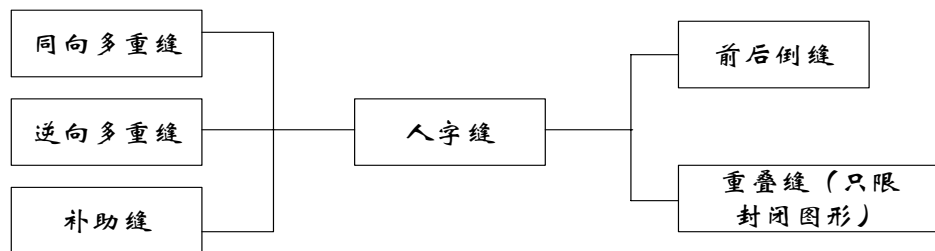
5.3 各种输入方式的组合表

基本输入	应用输入					
	同向多重缝	逆向多重缝	补助缝	人字缝	前后倒缝	重叠缝
直线输入	●					
		●				
			●			
				●		
					●	
						●
	●			●		
	●				●	
	●			●	●	
		●		●		
		●			●	
		●		●	●	
			●	●		
			●			
			●	●	●	
圆弧输入	●					
		●				
			●			
				●		
					●	
	●			●		
	●				●	
	●			●	●	
		●		●		
		●			●	
		●		●	●	
			●	●		
			●		●	
			●	●	●	
				●	●	
圆形输入	●					
		●				
			●			
				●		
					●	
						●
	●			●		
	●				●	
	●					●
	●			●	●	
	●			●		●
		●		●		
		●			●	

	应用输入					
	同向多重缝	逆向多重缝	补助缝	人字缝	前后倒缝	重叠缝
圆形输入		●				●
		●		●	●	
		●		●		●
			●	●		
			●		●	
			●			●
			●	●	●	
			●	●		●
				●	●	
				●		●
曲线输入	●					
		●				
			●			
				●		
					●	
						●
	●			●		
	●				●	
	●					●
	●			●	●	
	●			●		●
		●		●		
		●			●	
		●				●
		●		●	●	
		●		●		●
			●	●		
			●		●	
			●	●		●
			●	●	●	
				●	●	
				●		●
折线输入	●					
		●				
			●			
				●		
					●	
						●
	●			●		
	●				●	
	●					●
	●			●	●	

基本输入	应用输入					
	同向多重缝	逆向多重缝	补助缝	人字缝	前后倒缝	重叠缝
折线输入	●			●		●
		●		●		
		●			●	
		●				●
		●		●	●	
		●		●		●
			●	●		
			●		●	
			●			●
			●	●	●	
			●	●		●
				●	●	
				●		●
点输入	不能和应用输入组合使用					

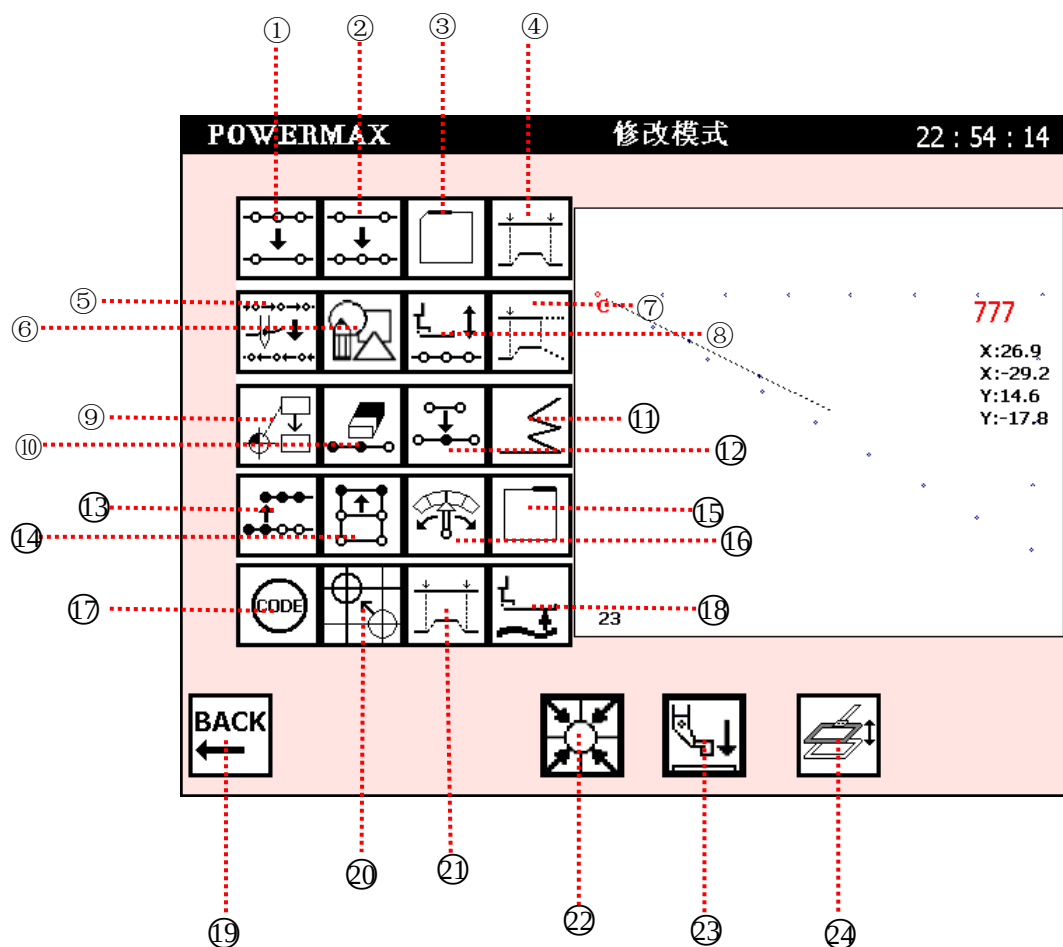
组合图解：



6 花样文件修改

	功能	按键	内容	详细设定
缝纫项目	在两针之间添加针		在两针之间添加针， <u>图形不变</u>	
	删除当前针		删除当前针， <u>图形不变</u>	
	添加前倒缝或者后倒缝		在图形中添加前后倒缝中的一种	前倒缝或者后倒缝
	添加重叠缝		在图形中添加重叠缝	
	起缝位置的移动		把起缝的位置移动到其它地方	(有次原点的文件在改动之后次原点取消)
	针追加		在指定位置要追加针的资料， <u>图形改变</u>	1 针追加 相同条件 N 针追加
	删除		删除当前针以后的 N 针， <u>图形改变</u>	
	针位置修改		修改 1 针的位置	修改以后的位置固定 跟着修改的位置移动
	区段修改		指定区段进行相应的修改	修改为空移 修改为直线 修改为圆弧 修改为多边形 修改为曲线 修改为人字
	次原点修改		此修改必须是在图形具有次原点的情况下使用	修改次原点位置 修改起缝点位置 (保留次原点)
	速度倍率修改		更改速度倍率	H 高速倍率 MD2 中高速倍率 MD1 中低速倍率 L 低速倍率
	区段移动		花样图形某一段移动	移动距离以空移填补 移动距离以直线填补
	压脚调整		压脚高度的调整	
附加功能			在指定位置要追加或删除附加功能的资料	删除

花样文件修改画面



- ① 删除当前针（图形不变，见 6.2）。
- ② 添加针（图形不变，见 6.1）。
- ③ 重叠缝（也可称为先加固，即重叠缝的部分在起点之前）。
- ④ 区段平移（注：用缝纫代替平移部分）。
- ⑤ 跳缝。
- ⑥ 花样编程。
- ⑦ 区段移动。（注：前面不变后面变）
- ⑧ 缝制方向反转。
- ⑨ 起缝点位置修改（见 6.5）。
- ⑩ 针删除（图形改变，见 6.6）。
- ⑪ 添加前倒缝或者后倒缝（见 6.3）。
- ⑫ 追加针（图形改变，见 6.7，6.8）（见 6.18，6.19）。
- ⑬ 针位置修改（见 6.9，6.10）。
- ⑭ 区段修改（见 6.11，6.12，6.13，6.14）。
- ⑮ 添加重叠缝（见 6.4）。（注：正常加固，也叫做后加固，即重叠缝的部分在起点之后）
- ⑯ 速度倍率修改（见 6.15）。
- ⑰ 附加功能的修改（见 6.16，6.17）。
- ⑱ 压脚调整。

- ⑱ 返回键。
- ⑲ 起缝点以及次原点修改（见 6.18， 6.19）。
- ⑳ 区段移动（见 6.20， 6.21）。（注：用空送代替平移部分）
- ㉑ 回零按键

触摸此按键可以使得缝纫机针运行到缝纫机零点（这里的零点是指在缝纫机头安装的光电传感器的位置）。

- ㉒ 压脚上升/下降

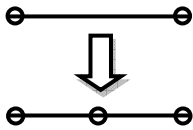
触摸此键一次，压脚下降；再次触摸，压脚上升。

- ㉓ 压板抬起/压下

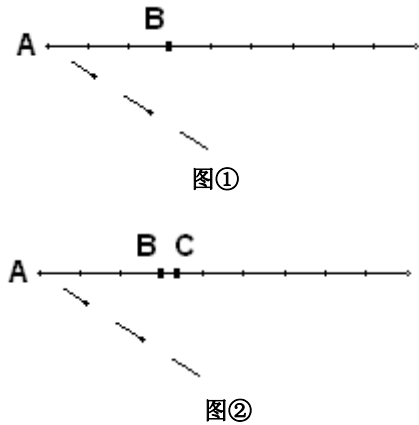
触摸此键一次，压板压下；再次触摸，压板抬起。

6.1 添加针（原图形不变）

在两针之间添加一针，图形原来形状不改变。

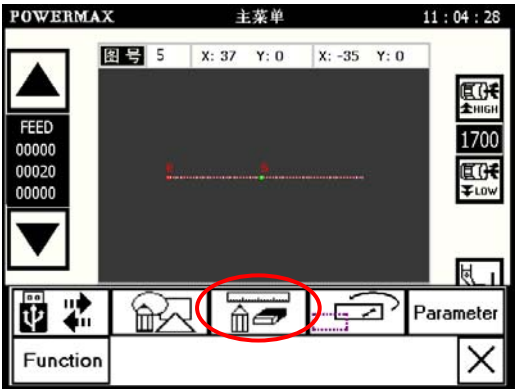


例如：运用添加针功能将图①修改为图②，在 B 点之后 2mm 处添加 C 点。

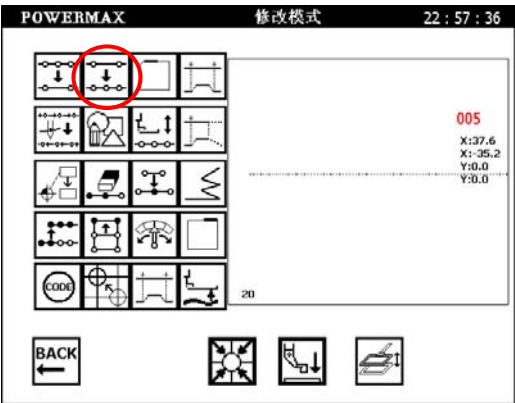


【操作说明】

- 1 在主菜单画面选择要修改的文件，触摸  键后，触摸  键进入花样文件修改画面。

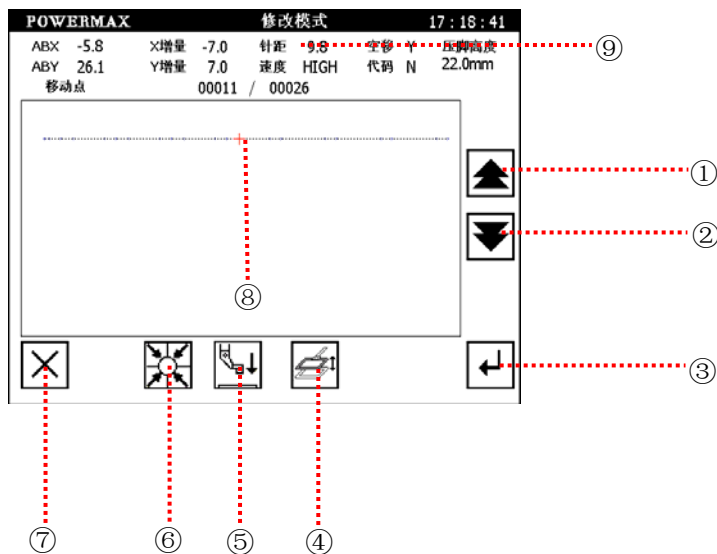


- 2 选择添加针功能。



- 触摸添加针功能键  。进入修改尺寸动画面

3 进入寸动定位画面，将机针移动到要修改的位置。

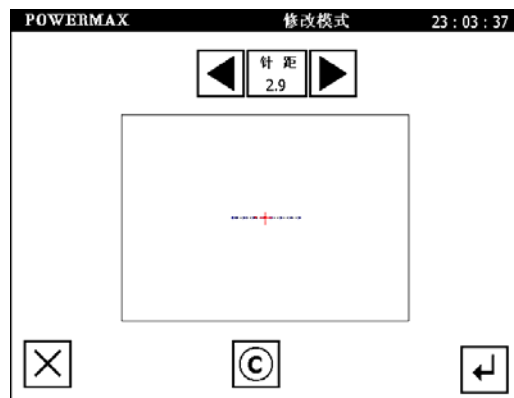


- ① 连续向前寸动
按住后，不松手，机针一针针按照花样向前连续运行。
 - ② 连续向后寸动
按住后，不松手，机针一针针按照花样向后连续运行。
 - ③ 确定位置。进入添加针画面。
 - ④ 压板抬起/压下
触摸此键一次，压板压下；再次触摸，压板抬起。
 - ⑤ 压脚上升/下降
触摸此键一次，压脚下降；再次触摸，压脚上升。
 - ⑥ 回零按键
触摸此按键可以使得缝纫机针运行到缝纫机零点（这里的零点是指在缝纫机头安装的光电传感器的位置）。
 - ⑦ 返回修改功能选择画面。
 - ⑧ 当前针位置标识
 - ⑨ 每一针的状态。
- ABX/ABY X/Y 方向的绝对坐标（以原点为坐标原点）
- X增量/Y增量 X/Y 增量坐标
- 针距 显示当前针的针距
- 速度 显示当前速度倍率
- 空移 显示目前是缝纫状态，还是空送状态。如果是空移状态，后面显示 Y；如果是缝纫状态，后面显示 N。
- 代码 显示当前针是否加入了譬如次原点、剪线、机针上暂停、机针下暂停等辅助功能。如果有附加输入，则后面显示 Y；如果没有，后面显示 N。
- 00011 / 00026 显示当前针步/总针步。
- 利用 / 把机针移动到 B 点（要追加针的位置）。
 - 触摸 键确定。进入添加针详细设置。

4 设置添加针的针距。

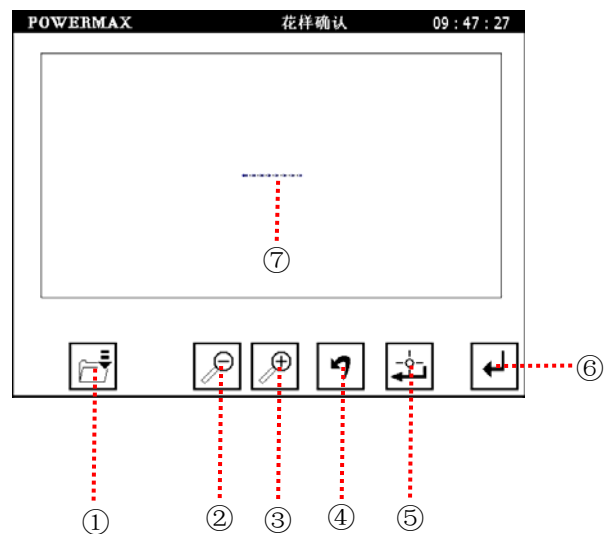
- 利用  /  键确定与当前位置之间的距离。
这里设置的为 2.9mm。

-  为取消输入键。
- 触摸  键确定。进入图形确认状态。



5 确认图形

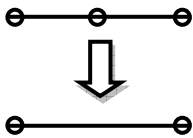
- ① 花样另存。将修改过后的花样文件另存。原图形不变。
- ② 缩小图形。
- ③ 放大图形。
- ④ 取消操作返回寸动画面。
- ⑤ 确认键。
- ⑥ 确认键。
- ⑧ 显示已经加入的针。



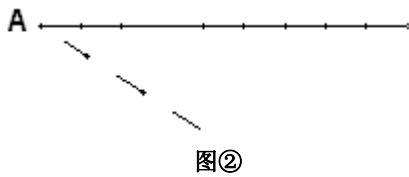
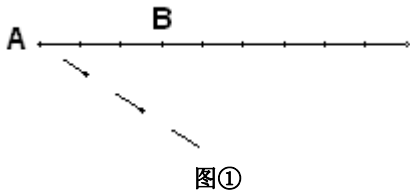
- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  另存文件，原来的花样文件不改变；也可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到寸动画面。

6.2 删除当前针（原图形不变）

该功能只删除当前针，图形原来形状不改变。



例如：运用删除当前针功能将图①修改为图②。删除图①中的 B 点。

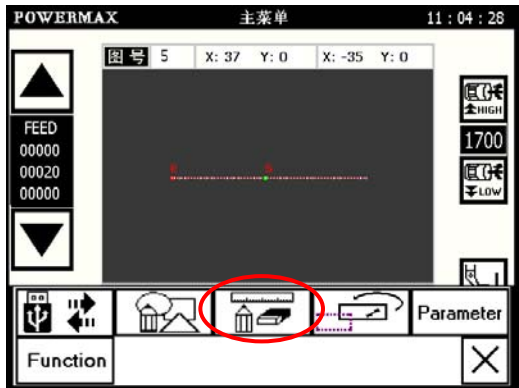


注：

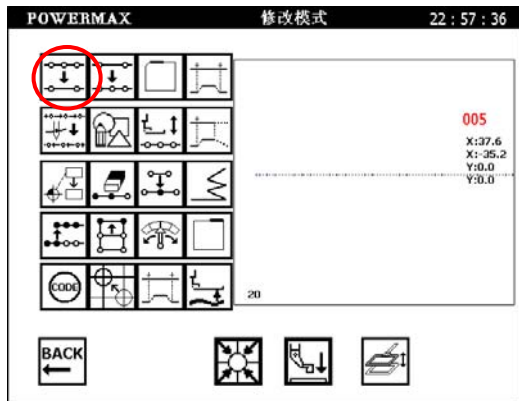
如果删除针后使得针距超过了 12.7mm，则系统报警。因此，请确定该操作是在修改后针距不超过 12.7mm 的情况下进行。

【操作说明】

- 1 在主菜单画面里触摸  键后，触摸  键进入花样文件修改画面。



- 2 选择删除当前针功能。

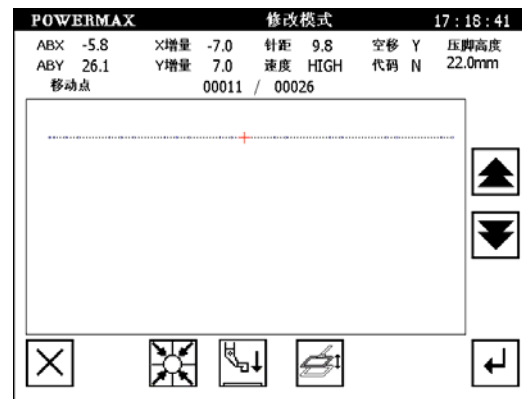


- 触摸删除针功能键  。进入修改尺寸动画面

3 进入寸动定位画面，将机针移动到要修改的位置。

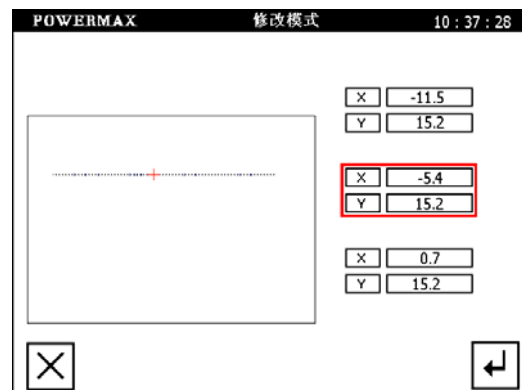
利用  /  把机针移动到 B 点（要删除针的位置）。

- 触摸  键确定。进入删除针详细设置。



4 确定删除针的坐标。

- 图上用红框圈注的坐标即是当前机针停止位置的坐标。
- 确认要删除标注的针，请触摸  键确定进入第五步。
- 不删除触摸  键返回。



5 确认图形

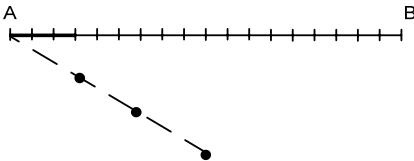
- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到寸动画面。



6.3 添加前倒缝或者后倒缝

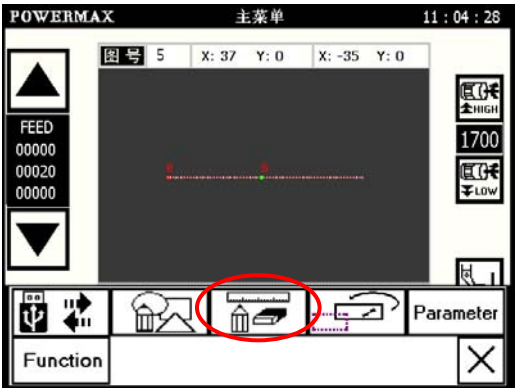
选择该功能只能添加一种倒缝。

例：直线缝纫的前面加入 3 针 N 形倒缝。（粗线部分为倒缝）

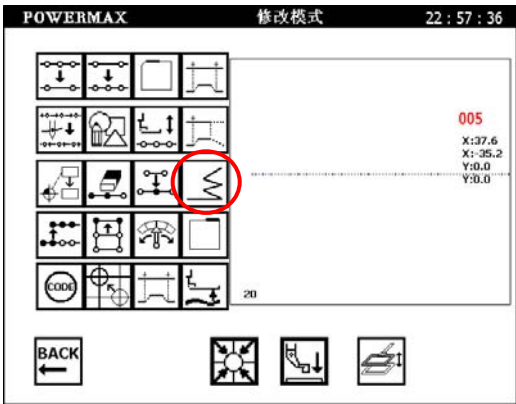


【操作说明】

- 1 在主菜单画面里触摸  键后，
触摸  键进入花样文件修改画面。



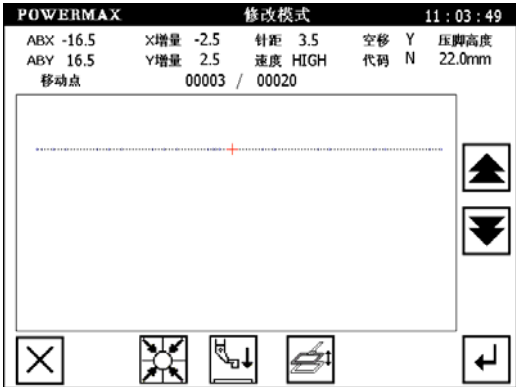
- 2 选择添加倒缝功能



- 3 进入寸动，将机针移动到需要修改的位置

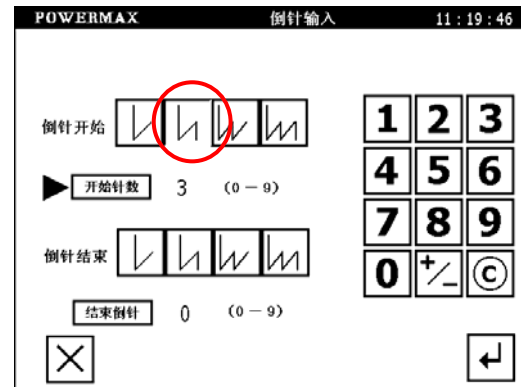
利用  /  把机针移动到要添加倒缝的地方。

- 触摸  键确定。进入前后倒缝详细设置。



4 设置倒缝参数

- 触摸  设定<倒针开始>为 N 形倒缝，触摸  键以表示设置开始针数，用数字键设定开始针数=3。
- 触摸  键确定。进入花样查看画面。



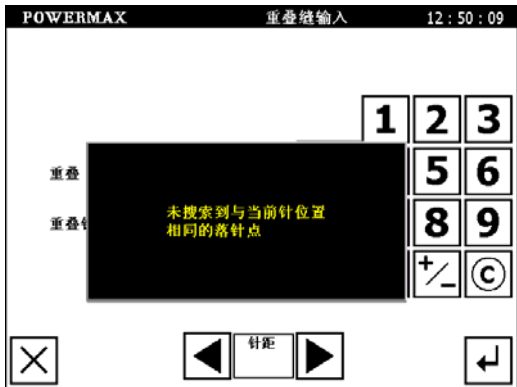
5 查看花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。

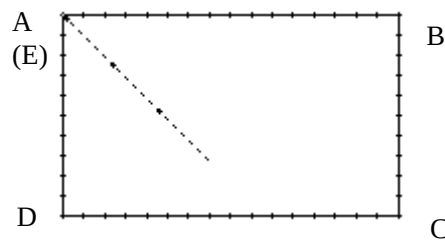


6.4 添加重叠缝

重叠缝只有在花样文件中存在两个针在同一位置的情况下，才能够使用，否则，系统显示如下提示画面：



例如：在下图花样中添加重叠缝。



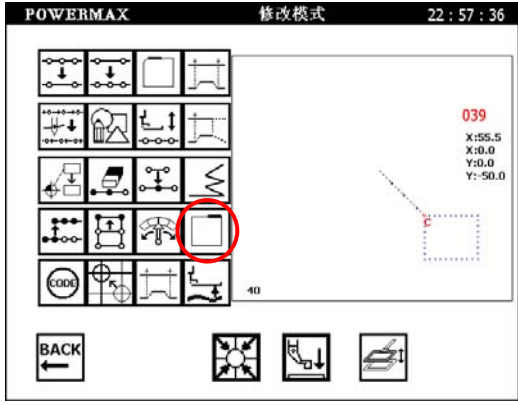
图样分析：

长方形 ABCDE 中，开始点 A 点和结束点 E 点是重合在一起的点，因此可以在 A(E)点处添加重叠缝。

【操作说明】

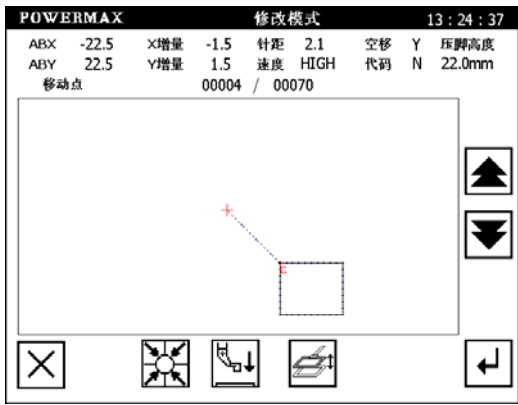
1 进入修改画面选择重叠缝

- 触摸添加重叠缝键 。



2 选定位置

- 利用 / 把机针移动到要添加重叠缝的地方（这里是起点，因为该花样图形的起点和终点重叠，满足添加重叠缝的条件）。
- 触摸 键确定。进入重叠缝详细设置。

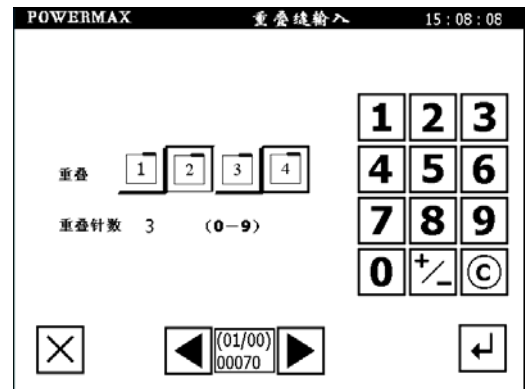


3 设置重叠缝

- 在此画面里设定详细内容。

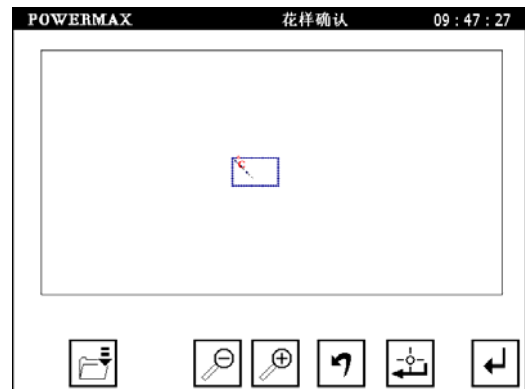
先选择<倒针模式>，触摸  键（重叠缝），再设定重叠次数  键，用数字键设置重叠针数=3。

- 触摸  键确定。
- 回到输入方法设定画面。
- 触摸  键确定。



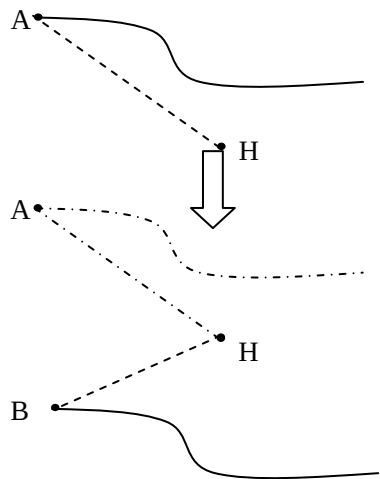
4 查看花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.5 起缝位置的修改

例如：将下图的花样数据的起缝位置从 A 点修改到 B 点。



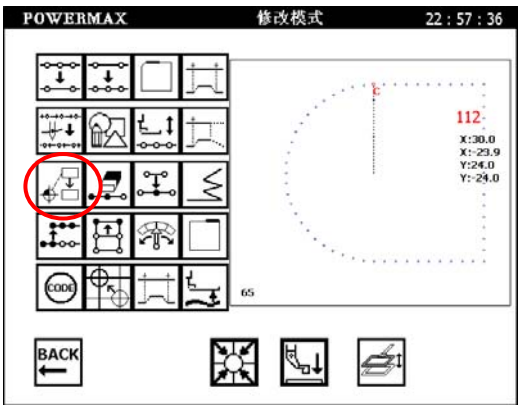
【操作说明】

1 进入修改选择画面选择起缝位置移动键

- 触摸起缝位置移动键 。



触摸按键的同时机针会自动移到 A 点起缝位置，所以要注意针的停止位置。

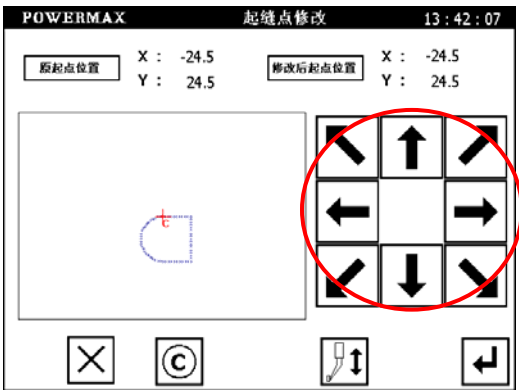


2 移动到修改的起缝位置

- 触摸箭头键机针移到 B。
- 触摸  键确定。
- 如果在确定之前，触摸  键，则不执行修改起缝位置的操作，回到前一个画面。



机针会自动的移动到原点位置，所以要注意针的停止位置。



3 查证花样资料

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。

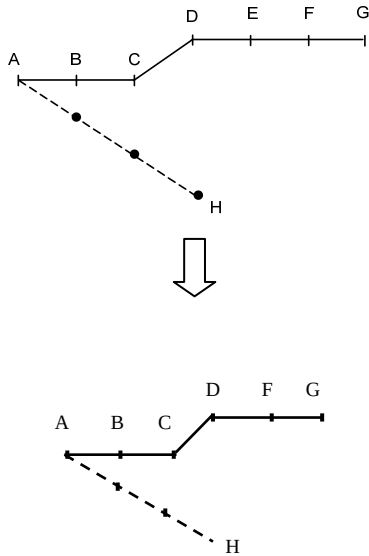


注

如果原文件有次原点，则经过起缝位置修改后，次原点将被取消。请重新设置次原点。

6.6 针删除（原图形改变）

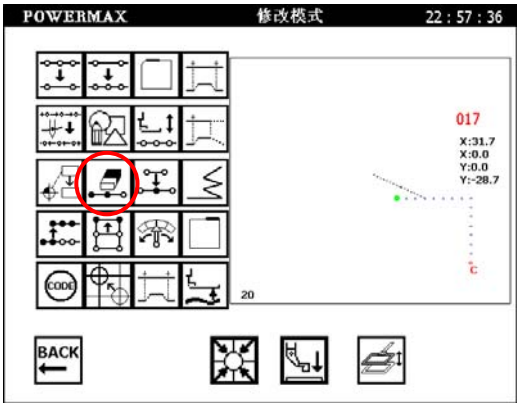
例如：如下图花样资料，删除 D 点与 F 点之间的 E 点。



【操作说明】

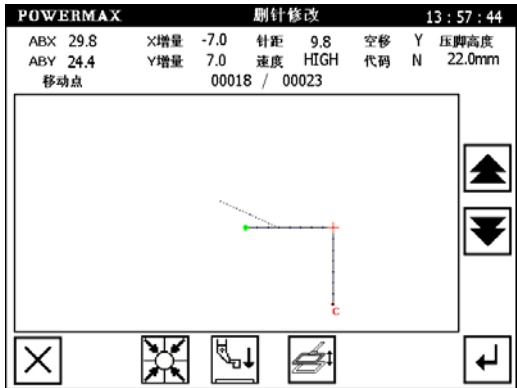
1 选择针删除

- 在主菜单画面中触摸  键后触摸  键进入修改模块。
- 触摸针删除键  。



2 决定删除的位置，这个位置是被删针的前一针

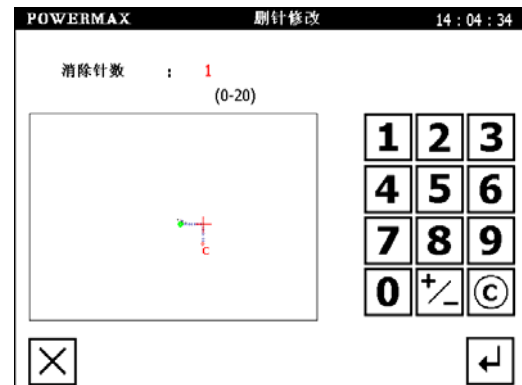
- 利用  /  将机针移动到要添加删针的地方。
这里是将机针停在 D 点，因为删除针是删除选定位置的后一针。
- 触摸  键确定。



3 选定被删针数。

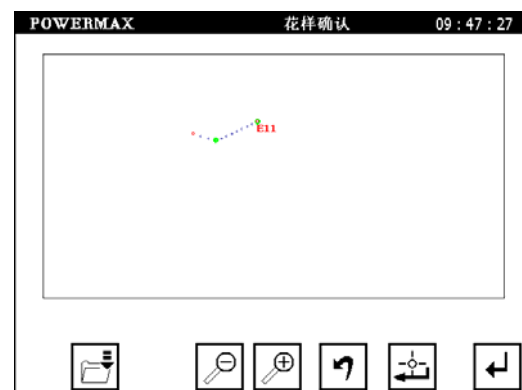
- 触摸数字键选定要删除的针数。
能够删除的最大针数是由剩余针数决定的，如上例，最大只能删除 3 针

-  为取消输入键。
- 触摸  键确定。



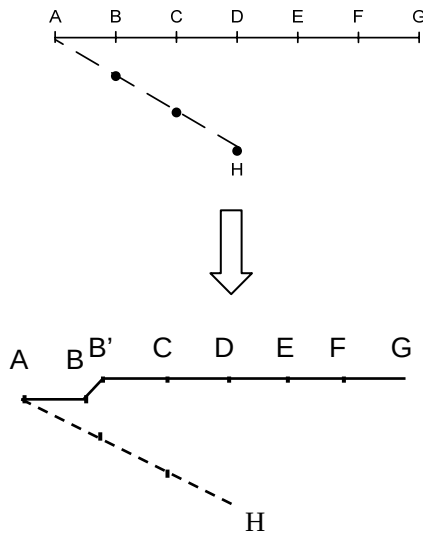
4 查看花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.7 追加针（原图形改变）

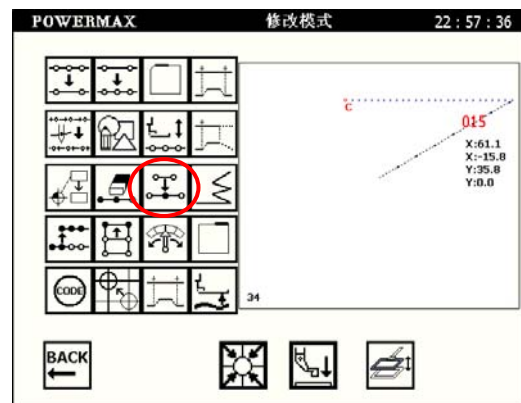
例如：在 B 点处要追加 1 针规定针距的针 B'。



【操作说明】

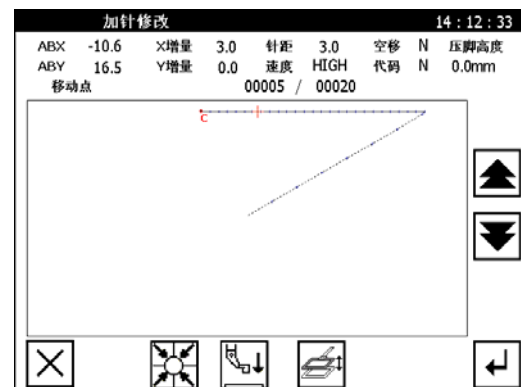
1 选择追加针

- 在主菜单画面中触摸  键，
触摸  键进入修改模块。
- 触摸缝纫针数变更键 ，进入加针设置画面。



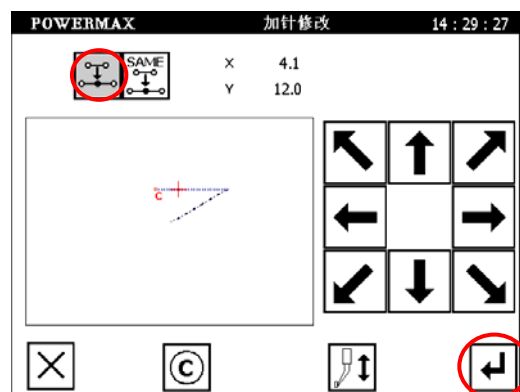
2 选定 B 点位置

- 利用  /  把机针移动到 B 点（要追加的位置）。
- 触摸  确定。



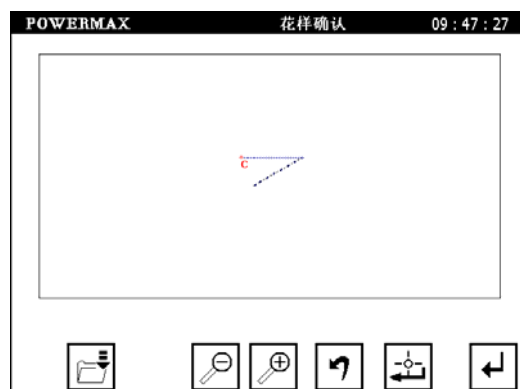
3 设定追加的方法

- 触摸 1 针追加键  后，再用移动键把针移动到 B 的位置。
- 触摸  键确定。（执行 1 针追加）



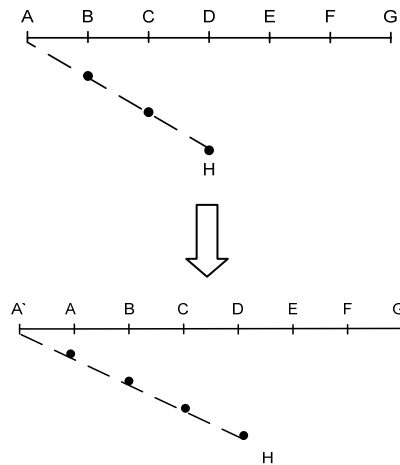
4 查证花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.8 追加针（相同缝纫针，图形改变）

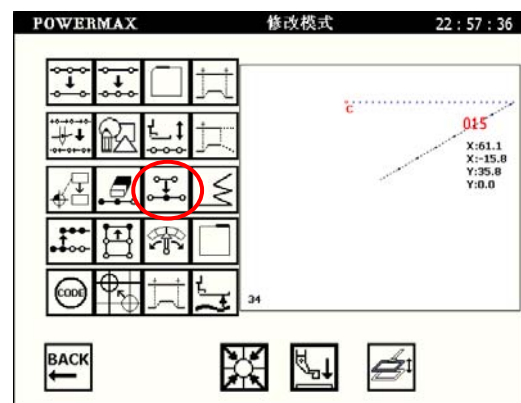
例如：在 A 点处要追加 1 针相同缝纫针 A'。



【操作说明】

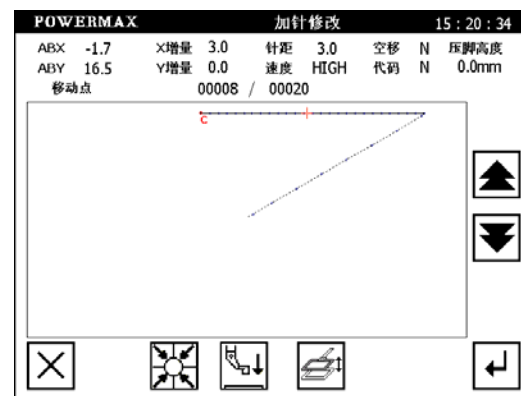
1 选择追加针

- 在主菜单画面中触摸  键，
触摸  键进入修改模式。
- 触摸缝纫针数增加键  。进入加针设置画面。



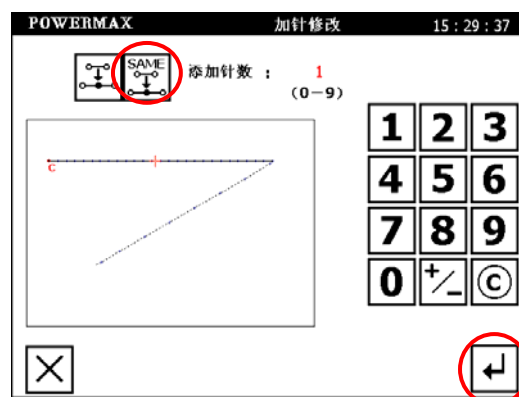
2 决定追加的位置

- 利用  /  把机针移动到 B 点（因为是追加与前一针相同的针，因此，定位在 B 点；如果定位在 A 点，则添加与 A 点之前的空移相同的一针）。
- 触摸  键确定。



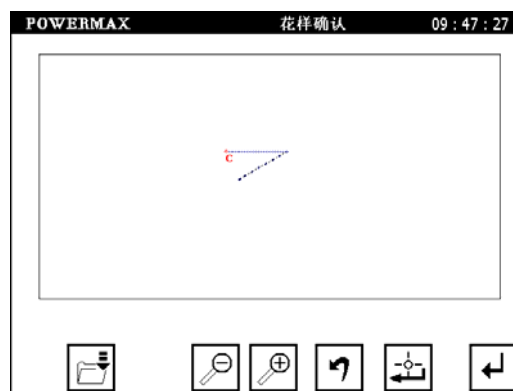
3 设定追加的方法

- 触摸相同缝纫针追加键  后。
- 触摸数字键设置添加针数为 1。
- 设置完毕后，触摸  键确定。（执行相同条件 1 针追加）



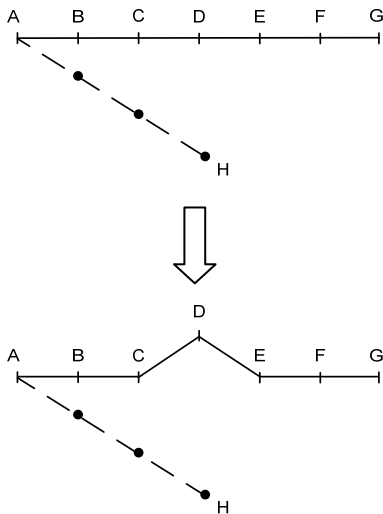
4 查证花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.9 针位置修改（修改以后其它针位置固定）

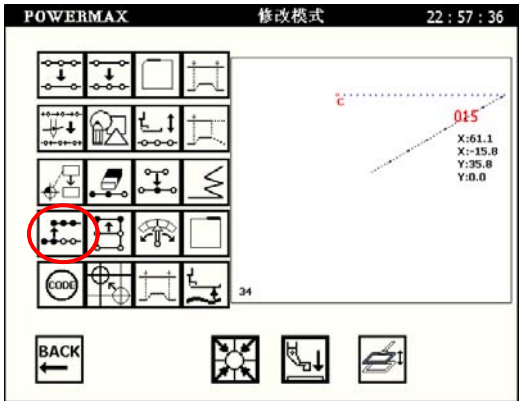
例如：如下图花样资料，把 D 点移动，D 点以后的位置不变。



【操作说明】

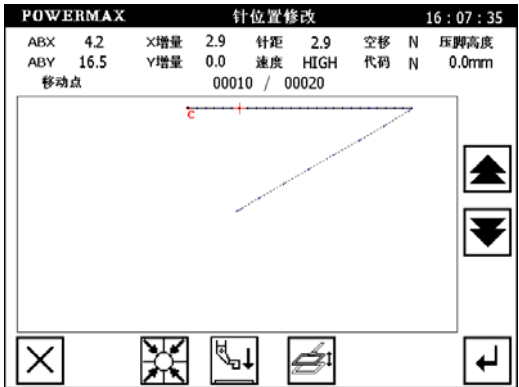
1 选择针位置修改

- 在主菜单画面中触摸  键后，
触摸  键进入修改模块。
- 触摸针位置修改键  。



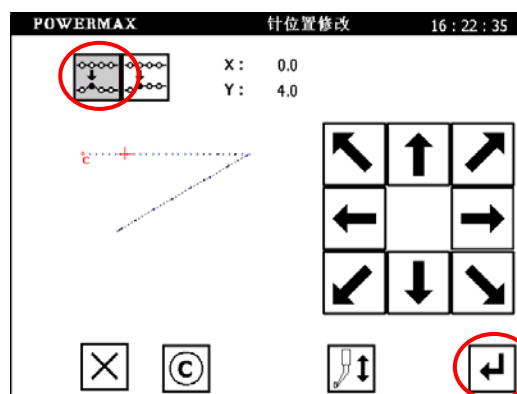
2 决定修改的位置

- 用寸动键  /  把机针移到 D 点（要修改的位置）。
- 触摸  键确定。



3 设定修改的方法和修改量

- 触摸修改后的位置固定键  后，
用移动键把机针移到 D 点，如右图所示，
在原来 D 点上移 4.0。
- 触摸  键确定。（执行针位置修改）



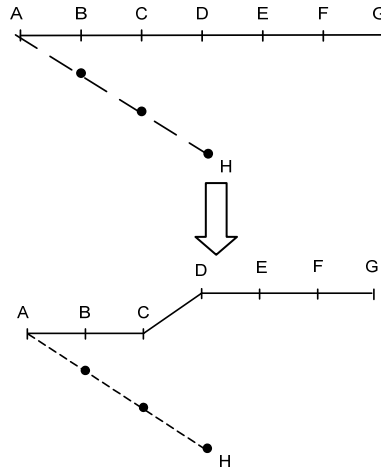
4 查证针位置修改后的花样资料

- 利用  /  缩小/放大图形，查看
图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在
原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回
到修改功能选择画面。



6.10 针位置修改（修改以后的针位置变动）

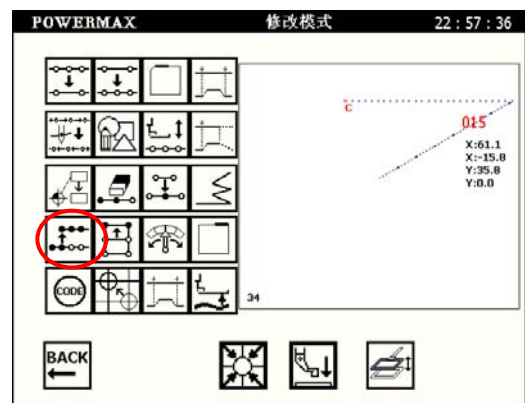
例如：如下图的花样资料，使 D 点移动。（D 点以后的位置跟着移动）。



【操作说明】

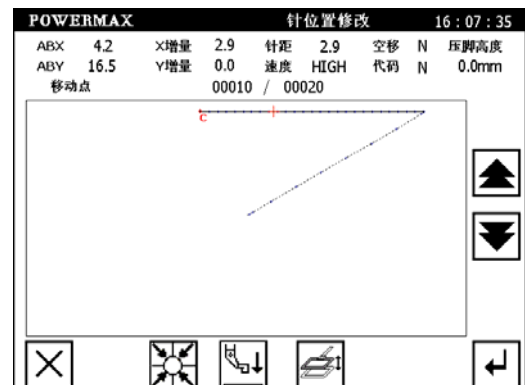
1 选择针位置修改

- 在主菜单画面中触摸  键后
触摸  键进入修改模块。
- 触摸针位置修改键  。



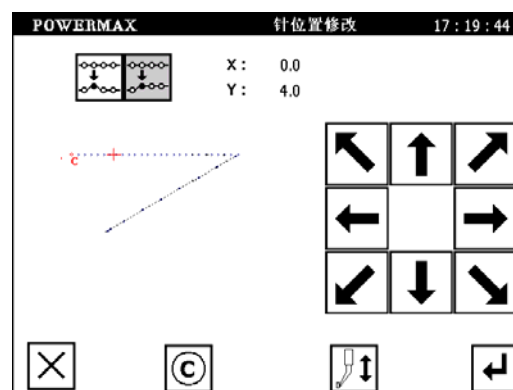
2 决定修改的位置

- 用寸动键  /  把机针移到 D 点（要修改的位置）。
- 触摸  键确定。



3 设定修改的方法和修改量

- 触摸修改后的位置移动键  后，
再用方向键把机针移动到 D 点。
- 触摸  键确定。（执行针位置修改）



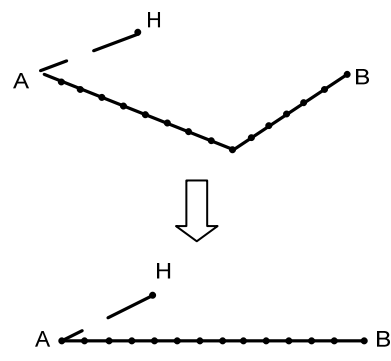
4 查证花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.11 区段修改 1（直线修改）

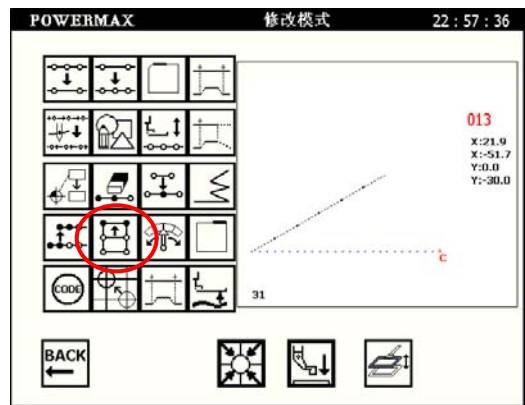
例如：如下图的花样资料，把 A 点到 B 点的花样资料做修改。



【操作说明】

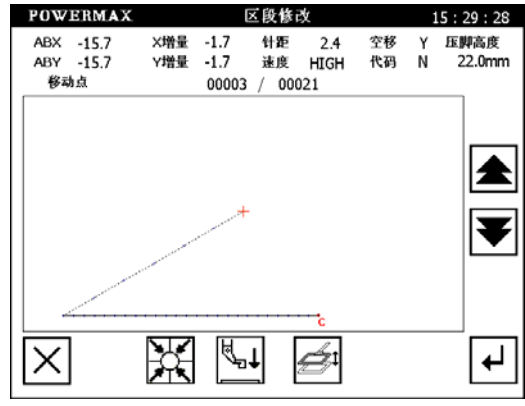
1 选择区段移动

- 在主菜单画面中触摸 键后
触摸 键进入修改模块。
- 触摸区段移动键 .



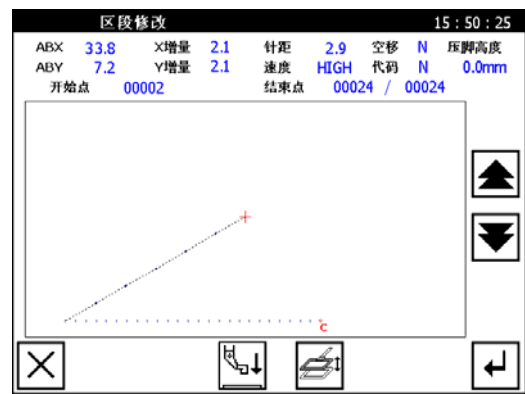
2 确定区段修改的范围（开始点 A）

- 触摸 / 把机针移到 A 点（要修改的开始点位置）。
- 触摸 键确定。



3 确定区段修改的范围（结束点 B）

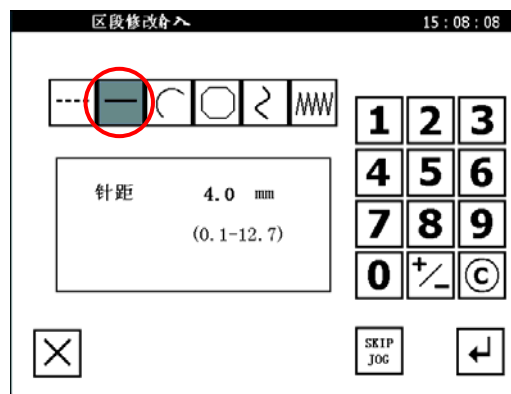
- 触摸 / 把机针移到 B 点（要修改的结束点位置）。
- 触摸 键确定。



注： 结束点确定后，针会自动的移回到开始点位置，所以要注意针的停止位置。

4 选择修改的种类

- 选择直线修改键 .
- 触摸数字键键入缝纫针距。
- 触摸  键确定。



5 执行区段修改的动作

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。





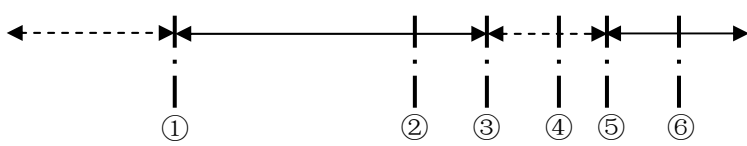
1. 在区段修改中选择做圆弧修改时：在指定的范围内指示 1 点位置就可执行圆弧修改。
2. 在区段修改中选择做直线修改时：在修改的范围间会连成一直线的修改。
3. 在修改的区段范围内如含有附加功能资料时，其附加功能资料会被删除掉。
4. 有关做区段修改的开始点和最后点的事项，如下说明：

✓ 空送修改以外

开始点位置如是缝纫数据，可以指定。

结束点位置的前 1 针如是缝纫数据，可以指定。

(虚线表示空送，实线表示缝纫)



开始点	结束点	可否指定
①	②	可以
①	③	可以
①	④	不能.....因前 1 针状态为空送
①	⑤	不能.....因前 1 针状态为空送
①	⑥	可以

✓ 空送修改

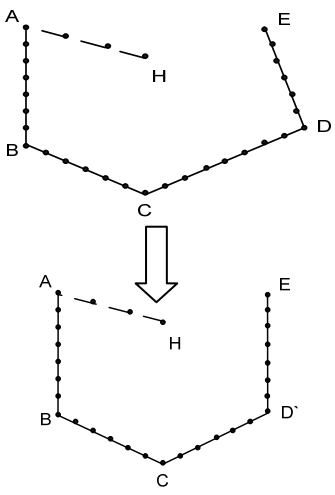
开始点位置如是缝纫或空送数据的话，可以指定。

结束点位置的前 1 针如是缝纫或空送数据，可以指定。

(这与开始点和结束点之间的资料是没有关系)

6.12 区段修改 2（折线、圆弧、曲线修改）

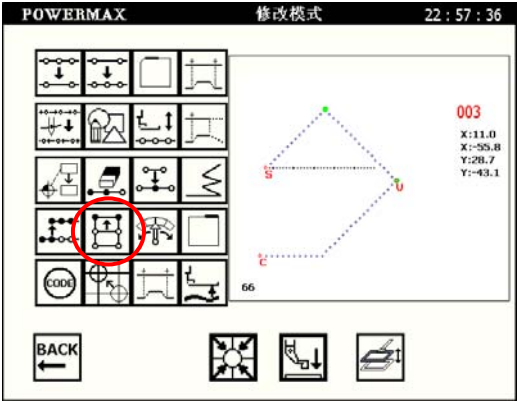
例如：如下图的花样资料，把 D 点的花样资料修改为 D'点。



【操作说明】

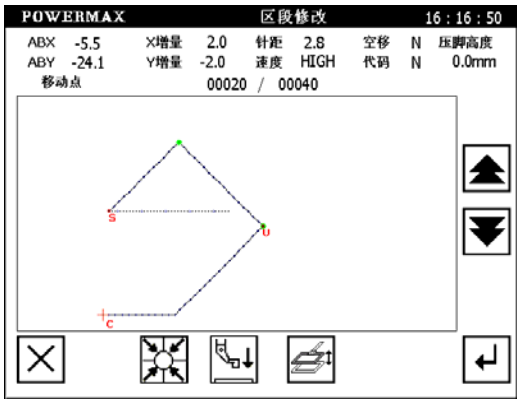
1 选择区段修改

- 在主菜单画面中触摸 键后
触摸 键进入修改模块。
- 触摸区段移动键 。



2 确定区段修改的范围（开始点 C）

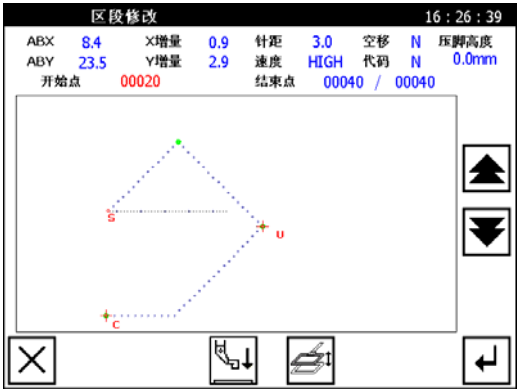
- 触摸 / 把机针移到 C 点（要修改的开始点位置）。
- 触摸 键确定。



3 确定区段修改的范围（结束点 U）

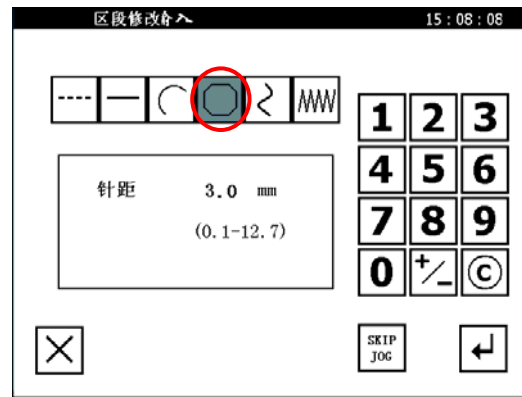
- 触摸 / 把机针移到 U 点（要修改的结束点位置）。
- 触摸 键确定。

注： 结束点确定后，针会自动的移回到开始点位置，所以要注意针的停止位置。



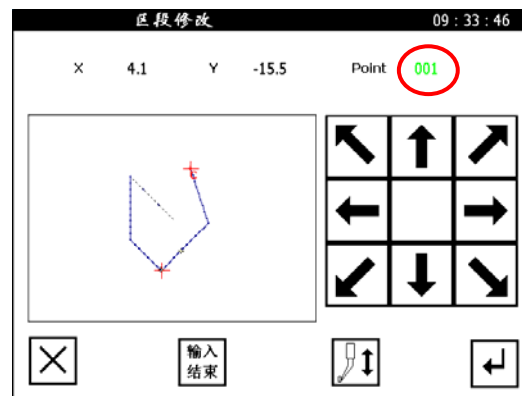
4 选择修改的种类

- 触摸折线修改键 .
- 触摸数字键键入缝纫针距。
- 触摸  键确定。



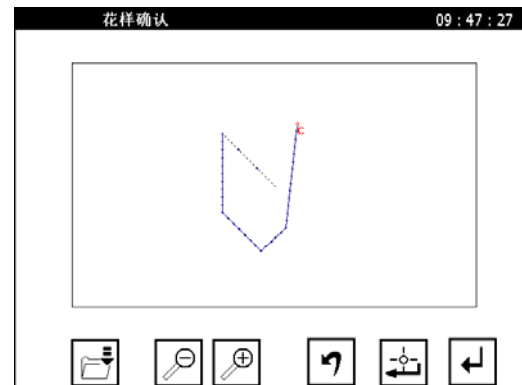
5 把新的修改位置移动/确定

- 利用移动键把机针移到 D' 点（新的修改位置）。
- 触摸  键确定。
- 确认后，Point 后面显示确定的针数 001。
- 修改点输完后，最终触摸  完成操作，进入花样查看。



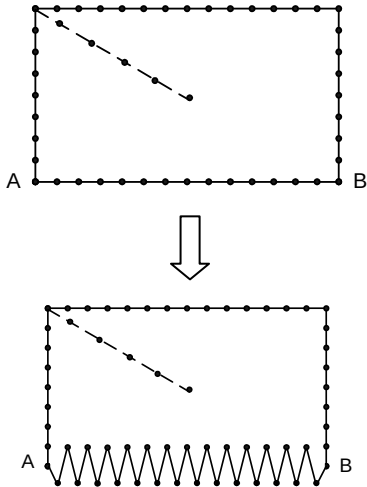
6 查看花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.13 区段修改 3（人字缝修改）

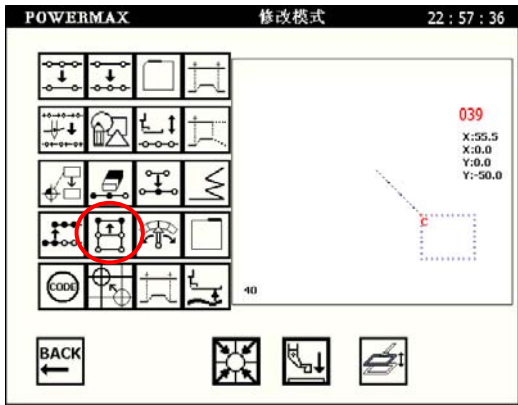
例如：如下图的花样资料，把 B 点到 A 点间的花样资料修改为人字缝。



【操作说明】

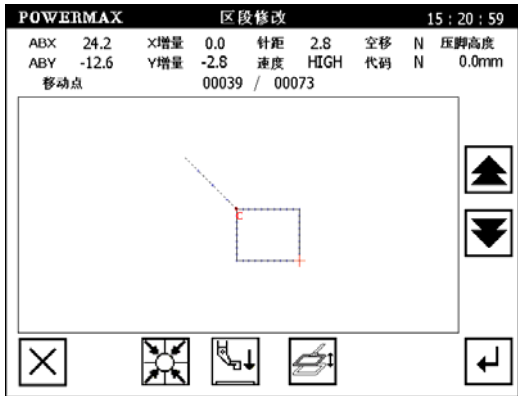
1 选择区段修改

- 在主菜单画面中触摸 键后
再触摸 键进入修改模块。
- 触摸区段移动键 。



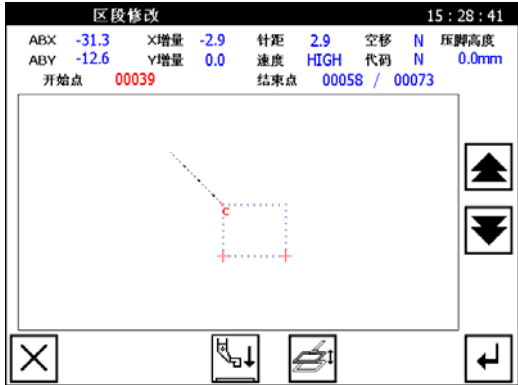
2 确定区段修改的范围（开始点 B）

- 触摸 / 把机针移到 B 点（要修改的开始点位置）。
- 触摸 键确定。



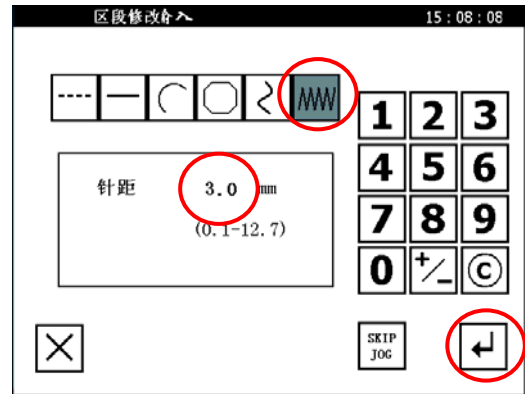
3 确定区段修改的范围（结束点 A）

- 触摸 / 把机针移到 A 点（要修改的结束点位置）。
- 触摸 键确定。



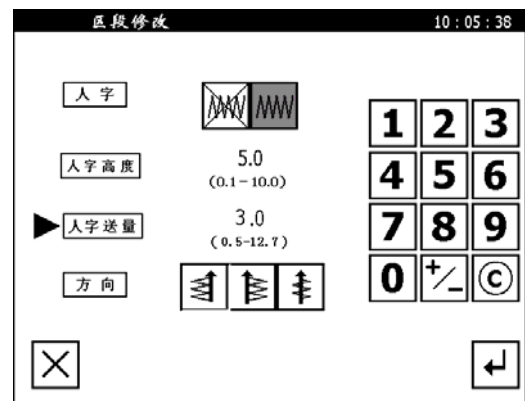
4 选择修改的种类

- 触摸数字键输入针距。
- 触摸人字缝修改键 。



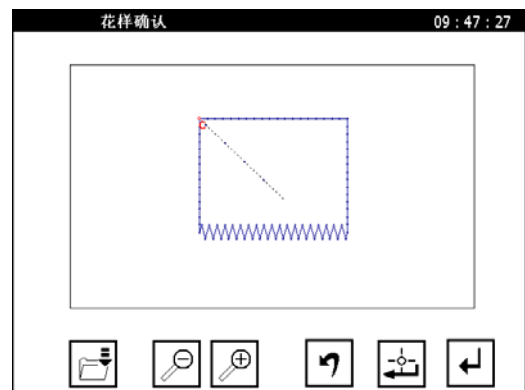
5 进入人字缝进行详细设置。

- 用数字键输入人字缝的摆动宽度、送量、摆动方向。（摆动宽度、送量、摆动方向的设定请参考 5.2.5 人字缝输入方法。）
- 触摸  键确定。



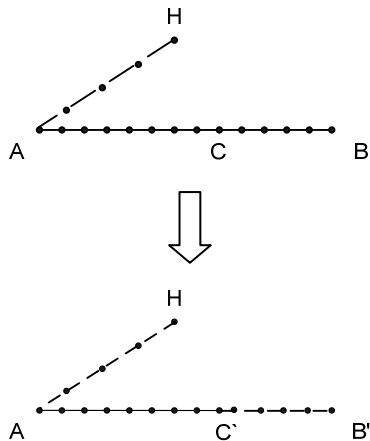
6 查看花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.14 区段修改 4（空送修改）

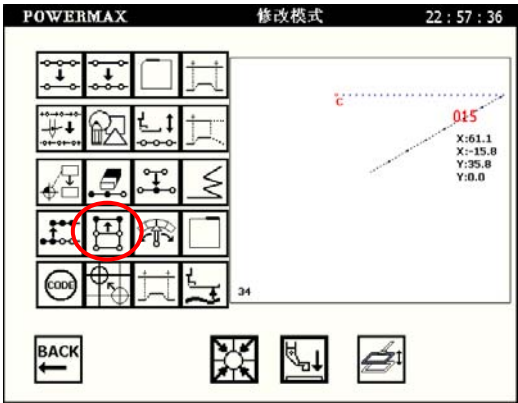
例如：如下图的花样资料，把 C 点，B 点的花样资料修改为 C'和 B'点。



【操作说明】

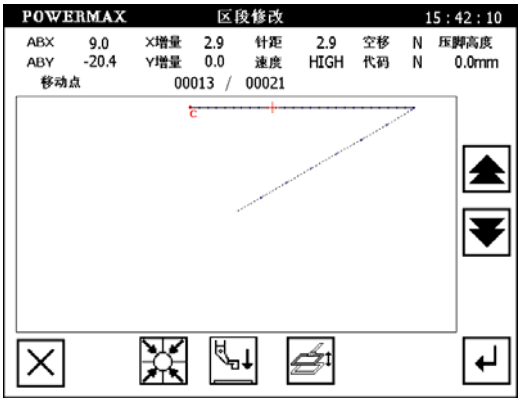
1 选择区段修改

- 在主菜单画面中触摸 键后
触摸 键进入修改模块。
- 触摸区段移动键 。



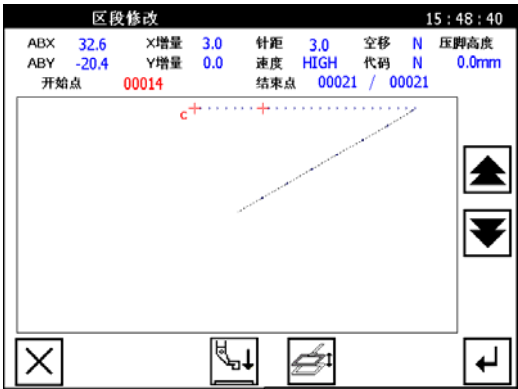
2 确定区段修改的范围（开始点 C）

- 触摸 / 把机针移到 C 点（要修改的开始点位置）。
- 触摸 键确定。



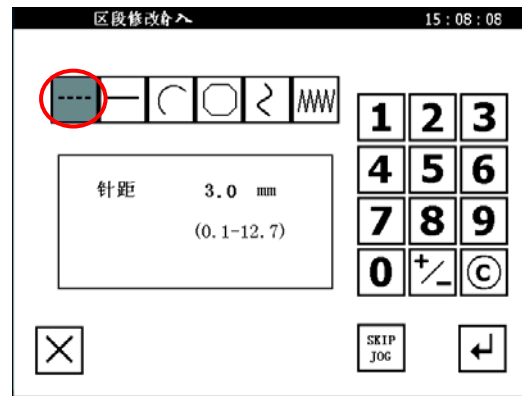
3 确定结束点

- 触摸 / 把机针移到 B 点（要修改的结束点位置）。
- 触摸 键确定。



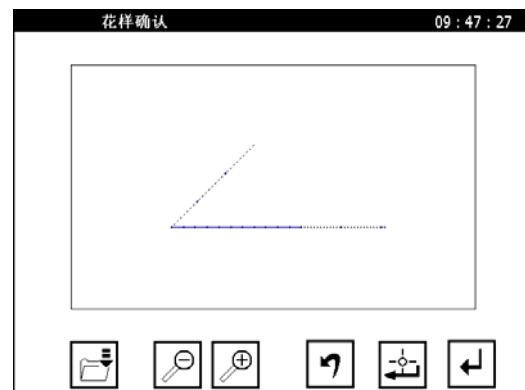
4 选择修改的种类

- 选择空送修改键 
- 触摸  键确定。



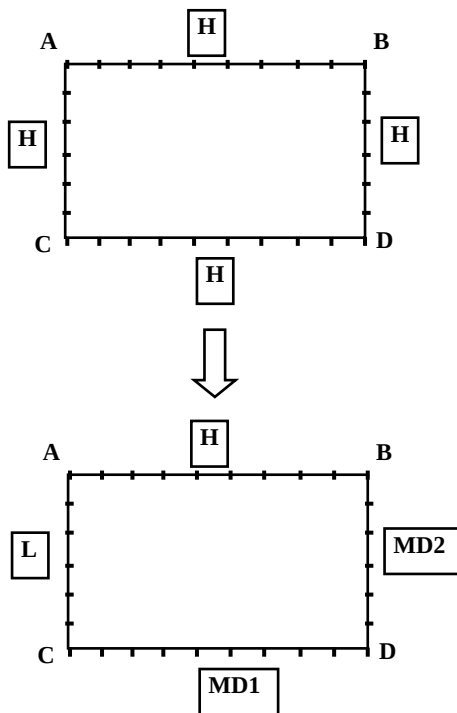
5 查看花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.15 速度倍率修改

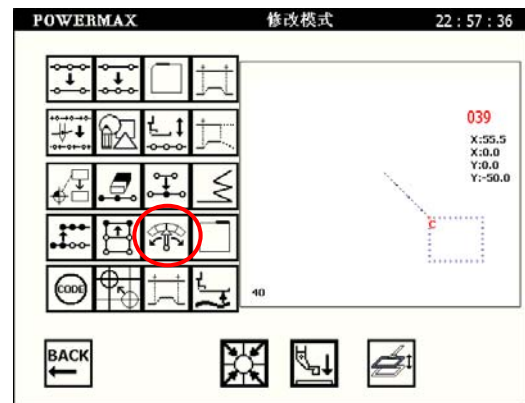
例如：将下面的花样，以不同速度完成缝纫。



【操作说明】

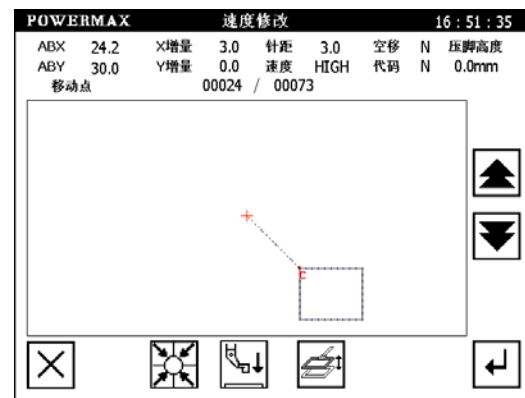
1 速度倍率修改的选择

- 在主菜单画面中触摸  键后
触摸  键进入修改模块。
- 触摸速度倍率修改键 ，进入设置画面。



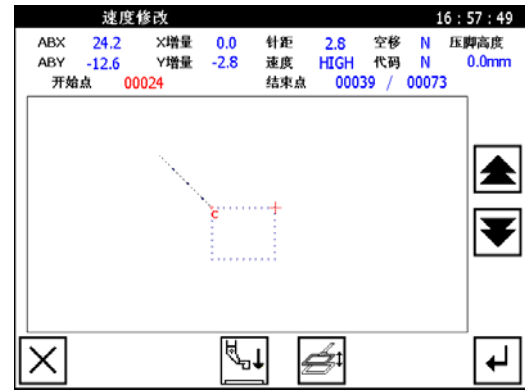
2 MD2 倍率段起点选择 (B 点)

- 触摸  /  把机针移到 B 点 (要修改的开始点位置)。
- 触摸  键确定。

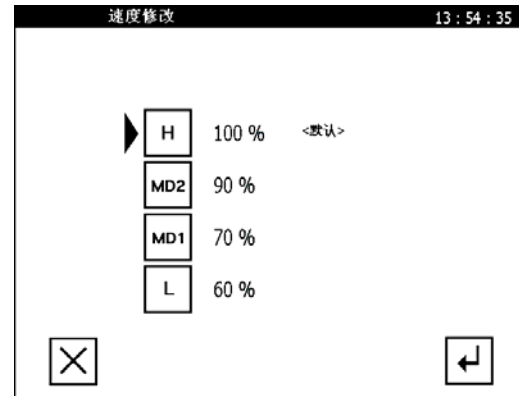


3 MD2 倍率段终点选择

- 触摸  /  把机针移到 C 点（要修改的终点位置）。
- 触摸  键确定。

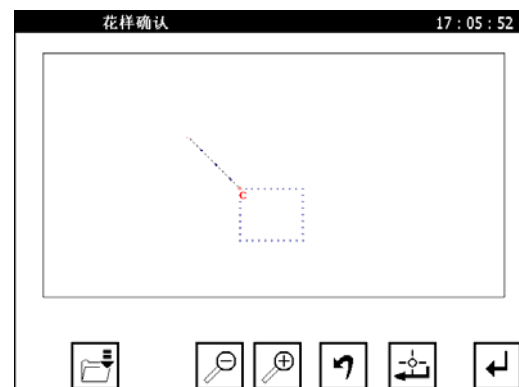


4 选择 MD2 倍率



5 查看并确认

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。

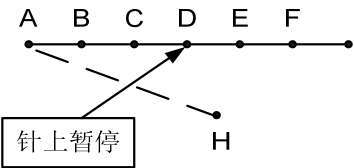


6 MD1 倍率段设置重复②～⑤步骤并进行相应的选择即可。

7 倍率段设置重复②～⑤步骤并进行相应的选择即可。

6.16 附加功能修改（追加附加功能）

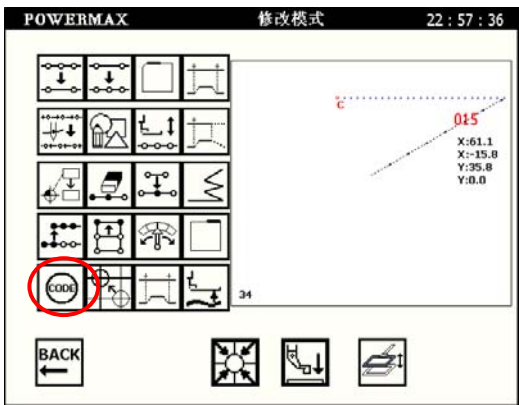
例如：如下图的花样资料，在 D 点位置要追加针上暂停机能（USTP）。



【操作说明】

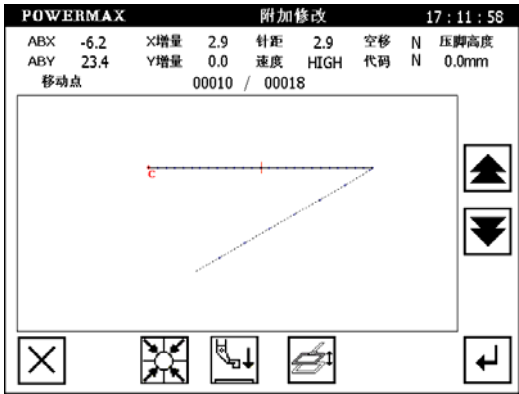
1 附加功能追加的选择

- 在主菜单画面中触摸 键后，
触摸 键进入修改模块。
- 触摸附加功能变更键 。进入下一个设置画面。



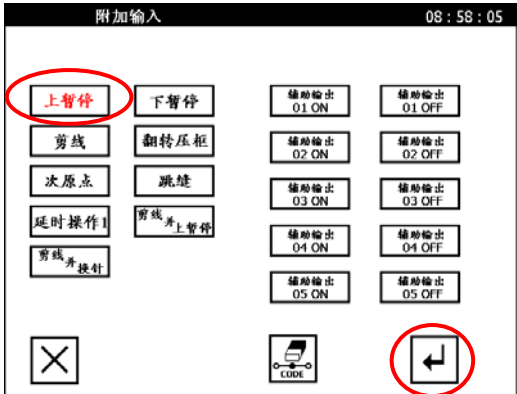
2 确定追加附加功能的位置

- 触摸 / 把机针移动到 D 点（追加附加功能的位置）。
- 触摸 键确定。



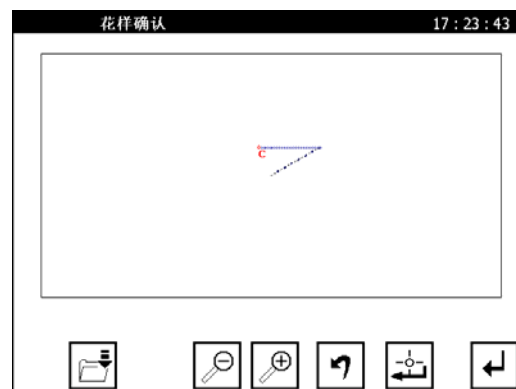
3 设定要追加的附加功能

- 选择输入方法—追加附加功能
键 （针上暂停）。选
择后，右方显示处会显示选定
附加功能的名称。
- 触摸 键确定。



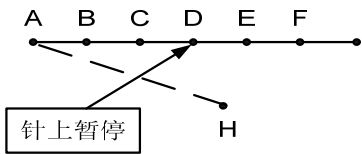
4 查看花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.17 附加功能的修改（删除附加功能）

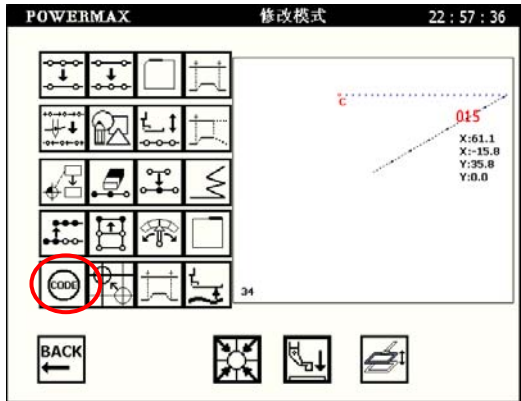
例如：如下图的花样资料，要删除在 D 点位置上的针上暂停机能（UPTP）



【操作说明】

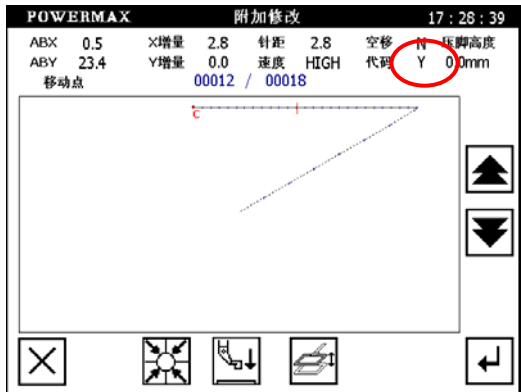
1 附加功能变更的选择

- 在主菜单画面中触摸  键后
触摸  键进入修改模块。
- 触摸附加功能变更键  。进入设置画面。



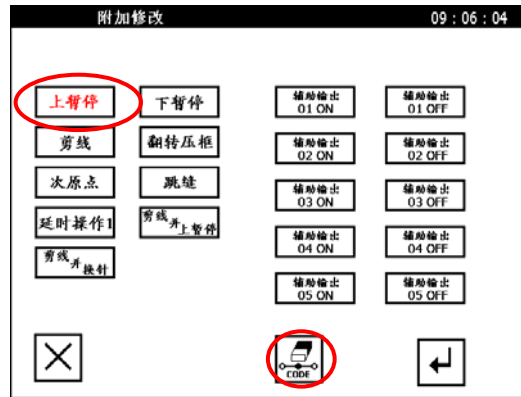
2 确定追加附加功能的位置

- 触摸  /  把机针移动到
D 点（追加附加功能的位置）。
- 确定该点有附加功能，即代码处为 Y。
- 触摸  键确定。



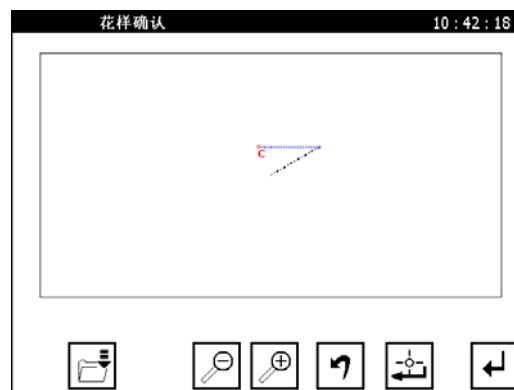
3 设定要删除的附加功能

- 触摸取消附加功能键 
触摸后，红色按键变回黑色，说明已执行取消操作。
- 触摸  键确定。



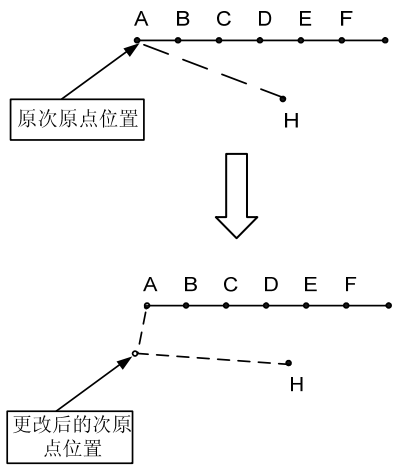
4 查看花样

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.18 次原点修改

例如：将下左图的次原点位置移动到右图所示的位置。



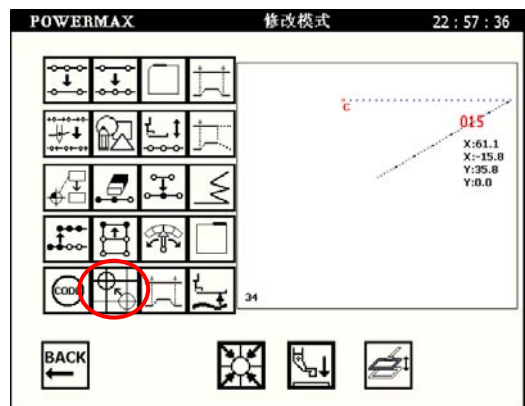
注：

次原点修改只是改变次原点位置，起缝点的位置不会改变。次原点到起缝点的路线由空移填充。

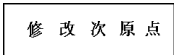
【操作说明】

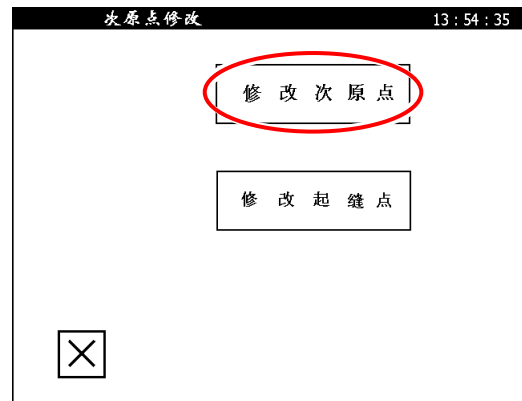
1 次原点修改的选择

- 在主菜单画面中触摸  键后
触摸  键进入修改模块。
- 触摸次原点修改键 ，进入设置画面。
- 如果所选图案无次原点，则系统显示左图，
此时返回主菜单画面进行重选。
- 反之，进入下面的设置画面。



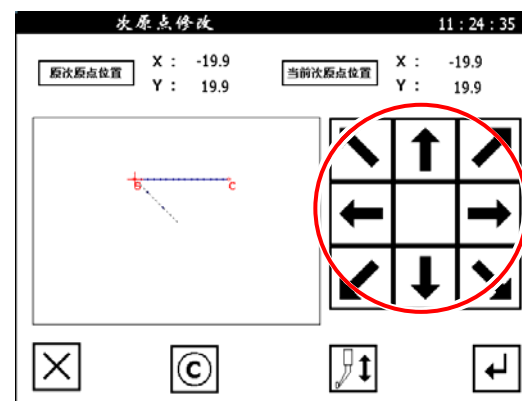
2 次原点修改的选择

- 触摸  键进入次原点修改模块。



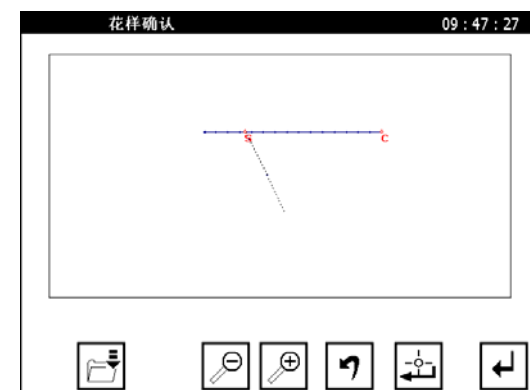
3 修改次原点位置

- 用方向键将次原点位置移动到新的位置。
- 触摸  确认。



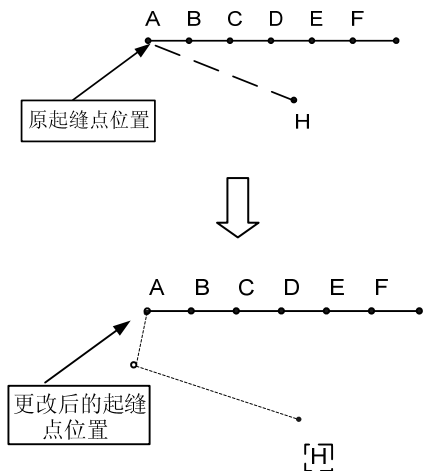
4 查看图形修改状况并保存

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后,可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.19 起缝点修改

例如：将下左图的起缝点位置移动到右图所示的位置。



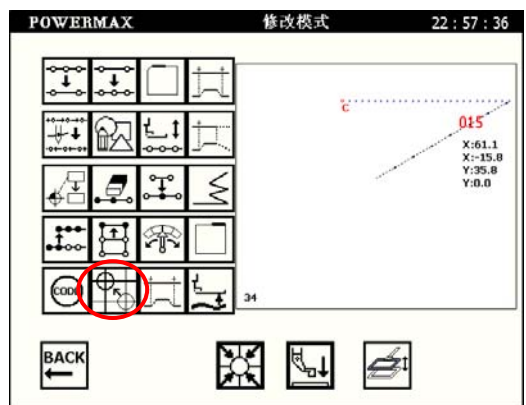
注：

起缝点修改只改变起缝点位置，次原点位置不会改变。次原点到起缝点的路线由空移填充。

【操作说明】

1 次原点修改的选择

- 在主菜单画面中触摸  键后
触摸  键进入修改模块。
- 触摸起缝点修改键 ，进入设置画面。

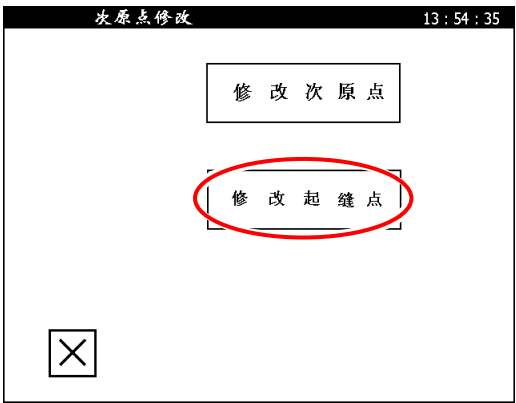


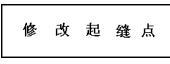
- 如果所选图案无次原点，则系统显示右图，此时返回主菜单画面进行重选。



- 反之，进入下面的设置画面。

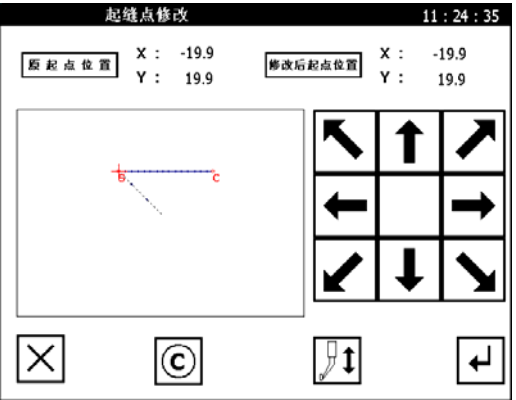
2 起缝点修改的选择



- 触摸  键进入起缝点修改模块。

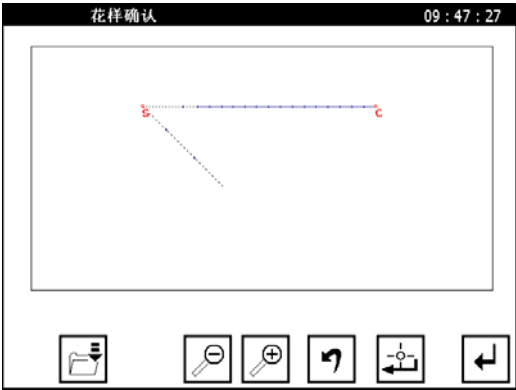
3 修改起缝点位置

- 触摸方向键将起缝点位置移动到新的位置。
- 触摸  确认。
- 进入图形生成画面。



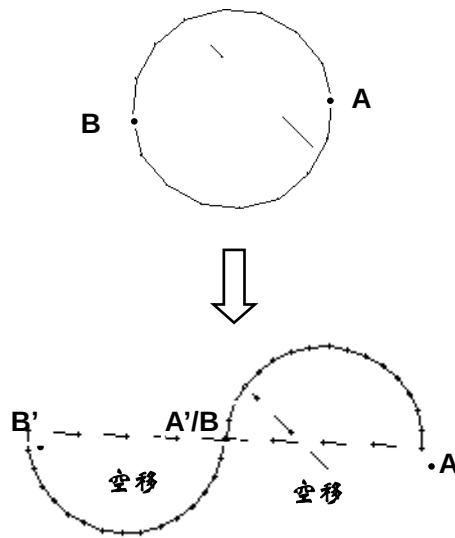
4 查看图形修改状况并保存

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.20 区段移动（空移）

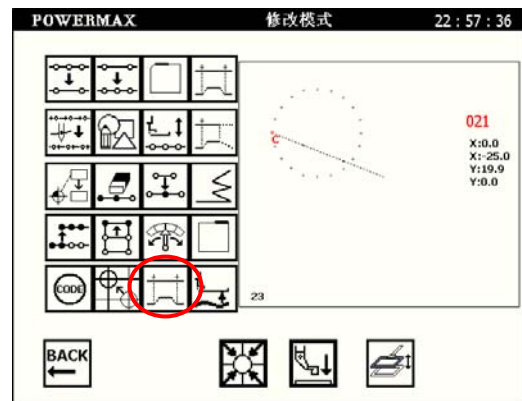
例如：将下面的花样，从 A 到 B 处进行以空移为方式的区段偏移，转变为 A'B'。



【操作说明】

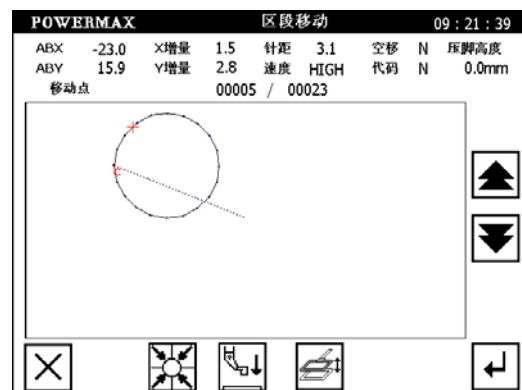
1 区段偏移的选择

- 在主菜单画面中触摸  键后
触摸  键进入修改模块。
- 触摸区段移动键 ，进入设置画面。



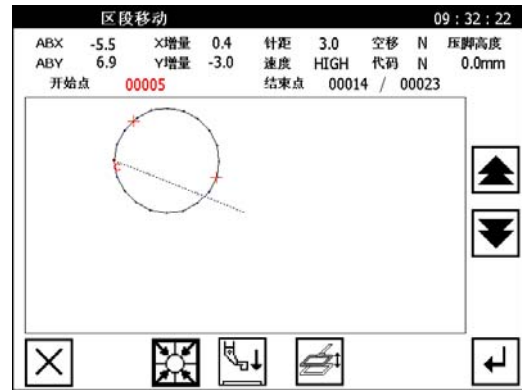
2 起点 B 的选择

- 触摸  /  把机针移到
B 点（要移动区段的开始点位置）。
- 触摸  键确定。



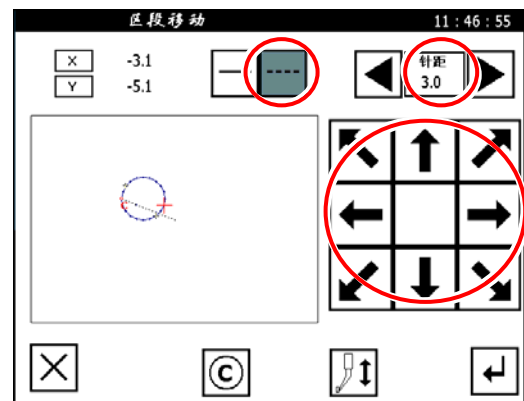
3 终止点 A 点选择

- 触摸  /  把机针移到 A 点（要移动区段的终点位置）。
- 触摸  键确定。



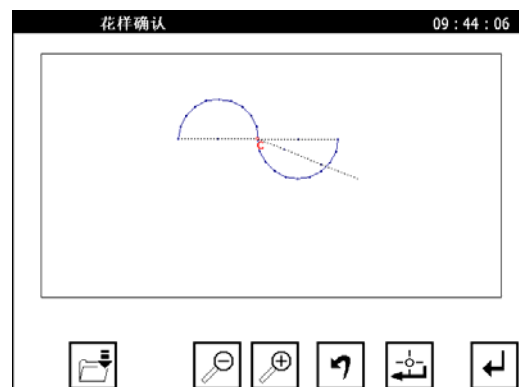
4 选择空移模式，设置针距以及移动位置

- 选择空移模式。
- 触摸  和  设置针距为 3.0mm。
- 触摸方向键设置移动位置，将光标从 A 点移动到 B 点。



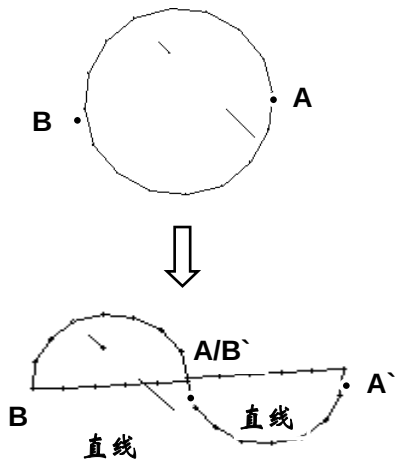
5 查看并确认

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面。



6.21 区段移动（直线）

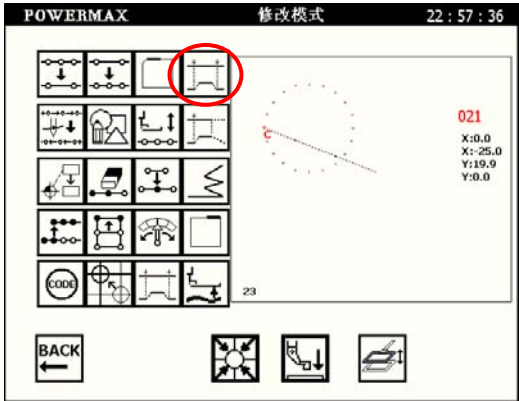
例如：将下面的花样，从 A 到 B 处进行以直线为方式的区段偏移，转变为 A'B'。



【操作说明】

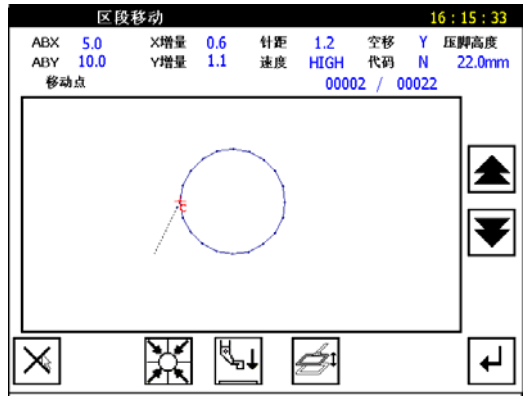
1 区段偏移的选择

- 在主菜单画面中触摸  键后，
触摸  键进入修改模块。
- 触摸区段移动键 ，进入设置画面。



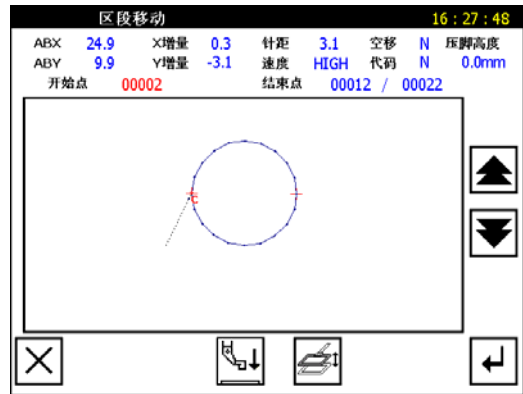
2 起点 B 的选择

- 触摸  /  把机针移到 B 点（要移动区段的开始点位置）。
- 触摸  键确定。



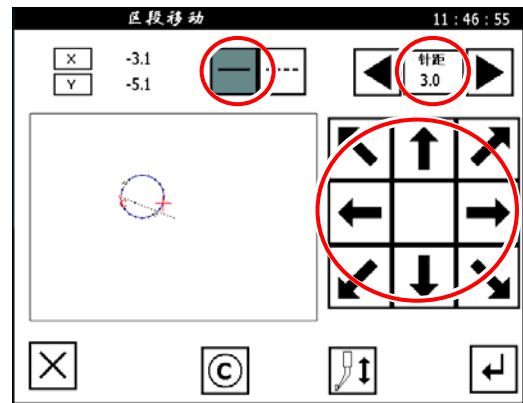
3 终止点 A 点选择

- 触摸  /  把机针移到 B 点（要移动区段的终点位置）。
- 触摸  键确定。



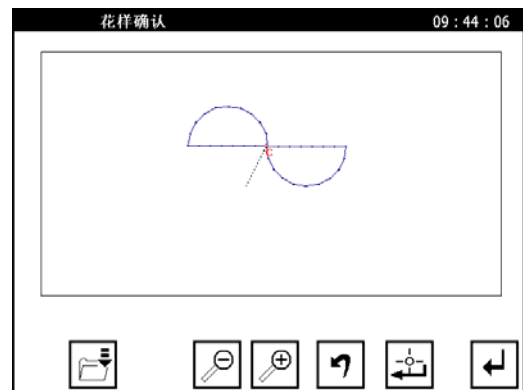
4 选择直线模式，设置针距以及移动位置

- 选择直线模式。
- 触摸  和  设置针距为 3.0mm。
- 触摸方向键设置移动位置。将 A 点移动到 B 点位置。



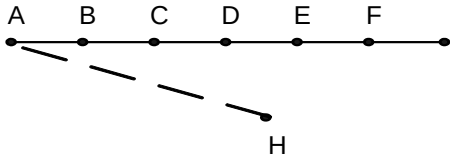
5 查看并确认

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面



6.22 压脚调整（适用于可变压脚机型）

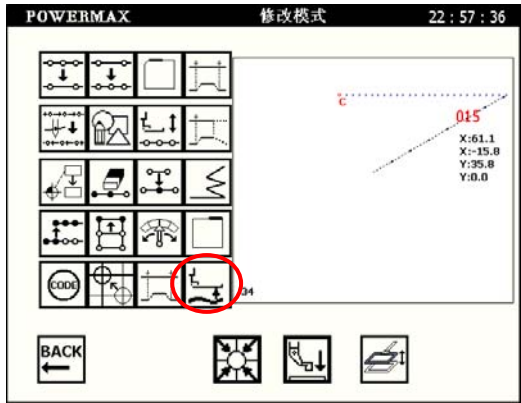
例如：在下图直线中，C 点与 E 点之间调整压脚的高度为 1.7mm



【操作说明】

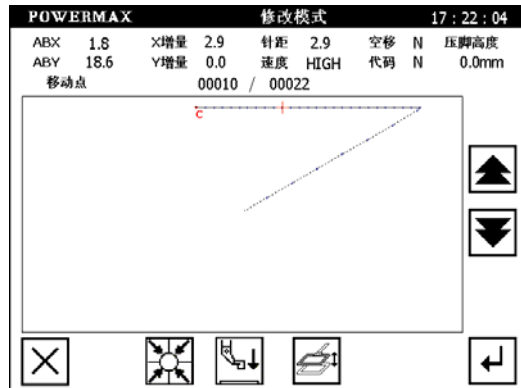
1 压脚调整的选择

- 在主菜单画面中触摸  键后，
触摸  键进入修改模块。
- 触摸压脚调整键  进入设置画面



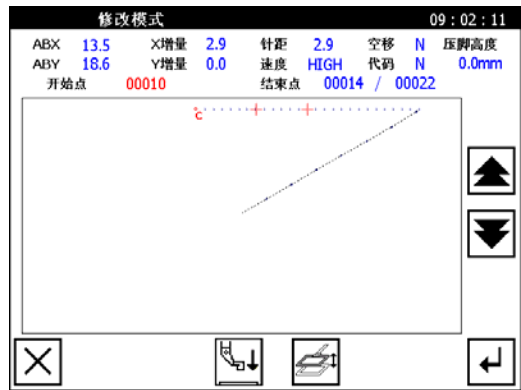
2 起点 C 的选择

- 触摸  /  把机针移到
C 点（要移动区段的开始点位置）。
- 触摸  键确定。



3 终止点 E 点选择

- 触摸  /  把机针移到
E 点（要移动区段的终点位置）。
- 触摸  键确定。



4 选择调整的压脚的大小

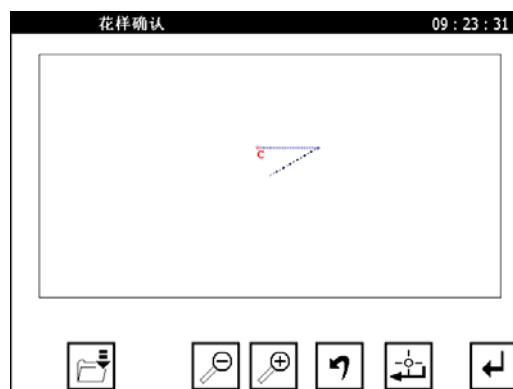
如图所示：

- 触摸  /  把压脚高度调整到 1.7mm。
- 触摸  键确定。



5 查看并确认

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到修改功能选择画面



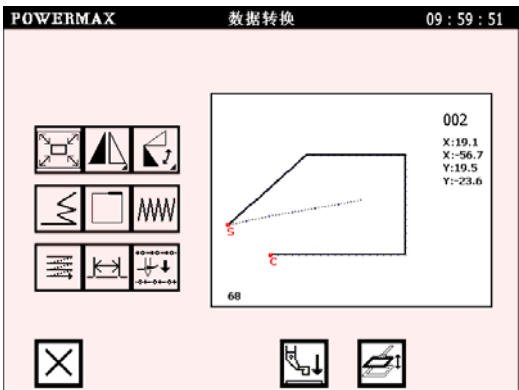
7 花样文件数据转换

文件数据变换模块的主要功能

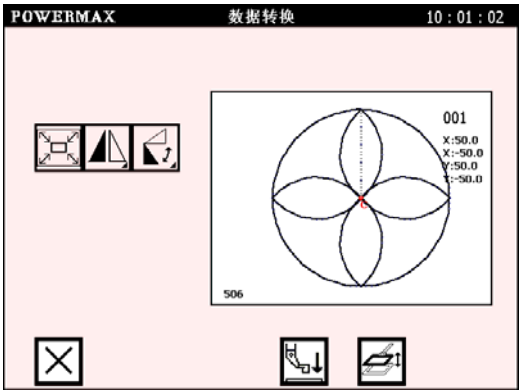
功能	按键	内容	详细设定
前后倒缝		对既有的倒缝做变换外，还可新增倒缝	 前后倒缝
加固		对既有的加固做变换外，还可新增加固	
人字缝		对既有的人字缝做变换，还可新增人字缝	
多重缝		对既有的多重缝花样图案做距离、方向、次数的变换	
针距转换		对既有花样图案做针距变换	

注：根据花样文件的完整性，数据转换功能分别进入下面两种画面：

(1) 如果选定的花样文件完整，则进入下图所示的转换画面（在 Wince 版基础上编制的花样文件都是完整的文件）



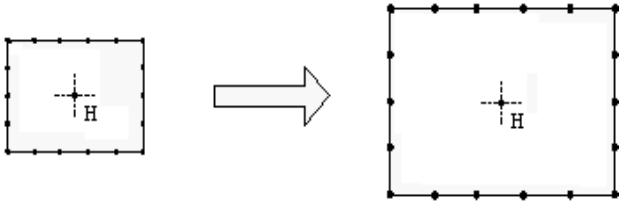
(2) 组合花样文件或者非完整文件（非完整文件是花样文件的辅助文件已丢失，或是在 Win98 操作系统 V3.0 之前的版本上编制的花样文件，可通过重新打版解决）。



7.1 缩放/旋转/镜像功能

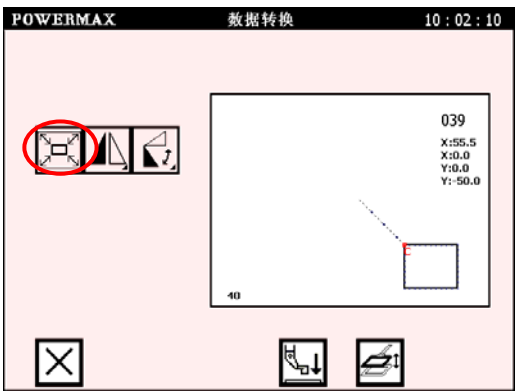
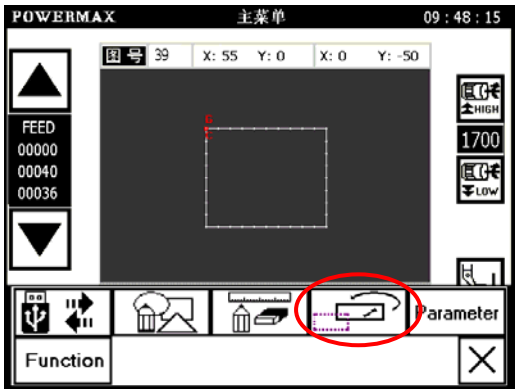
7.1.1 缩放功能

例如：将下面左图变换成右图（以原点 H 为基准点。针数固定，针距变化。X：120%；Y：120%）



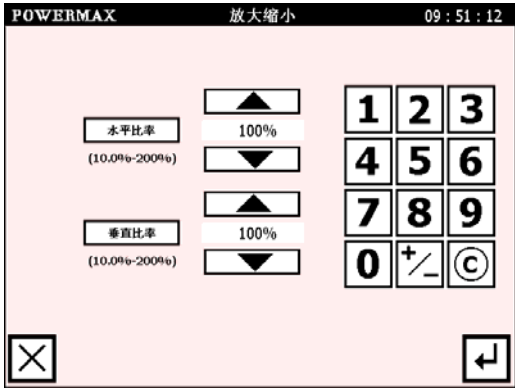
【操作步骤】

- 1 在文件目录下选择要进行缩放的图形，然后进入缩放对话框。



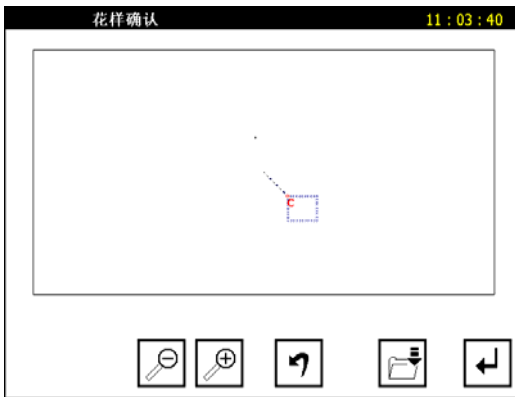
- 2 进入修改模式

- 分别触摸 / ，用数字键设定 X/Y 缩放的比例。（这里 X/Y 的缩放比例为 120%，即放大一倍；放大/缩小比例增量：1%）
- 图形以原点为基点进行放大缩小。
- 触摸 键决定。



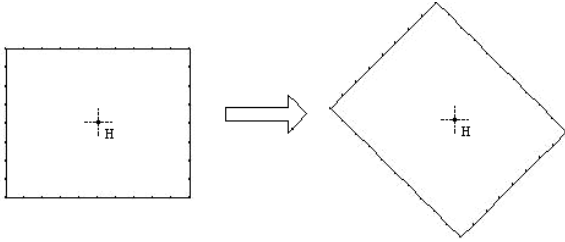
- 3 花样确认

- 利用 / 缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸 就保存在原有的文件上。
- 触摸 键取消之前的操作，返回到上一级画面。



7.1.2 旋转功能

例如：将下面左图转换为右图所示花样，以 H 点（图形中心点）为基准点右旋转 45°。

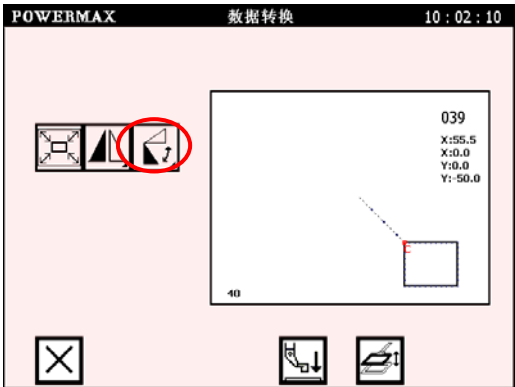


【操作步骤】:

1 在文件目录下选择要进行旋转的图形，然后进入旋转对话框。

2 设定旋转的方法

在主菜单画面触摸  键，选择图形旋转功能。



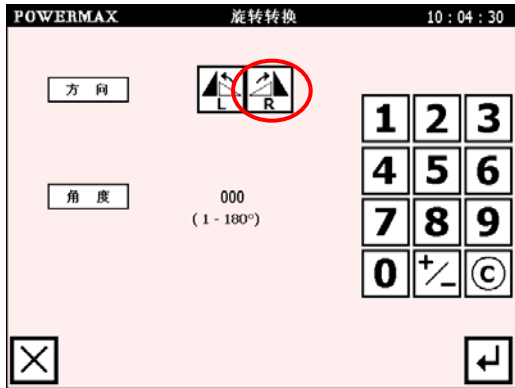
• 旋转方法的选择：

 —— 左方向旋转。

 —— 右方向旋转。

• 用数字键设定旋转角度，这里设置为 45°。

• 触摸  键确定。



3 进入花样确认界面

• 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。

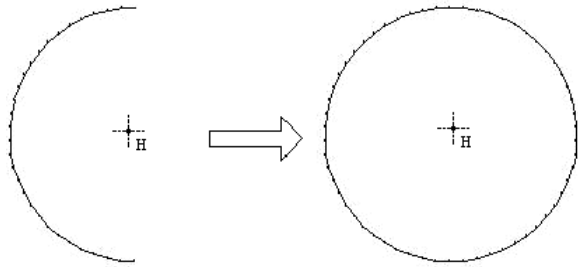
• 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。

• 触摸  键取消之前的操作，返回到上一级画面。



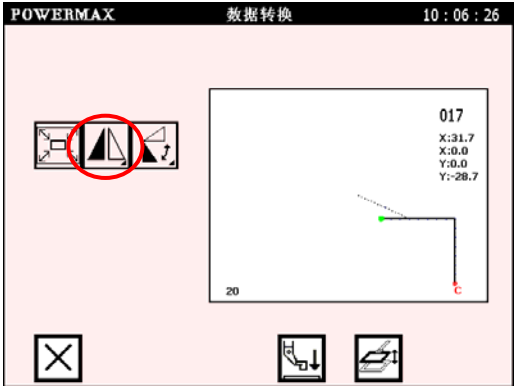
7.1.3 镜像功能

例如：将下面左图转换为右图所示花样，以 H 点（图形中心点）保留原图相对于 Y 方向对称。



【操作步骤】:

- 1 在文件目录下选择要进行旋转的图形，然后进入旋转镜像对话框，如下图：



- 2 设定镜像的方法在主菜单画面触摸  键，选择图形镜像功能。

原有图案的选择：

 镜像后原有图案删除。

 镜像后原有图案保留。

（这里选择  原有图案保留。）

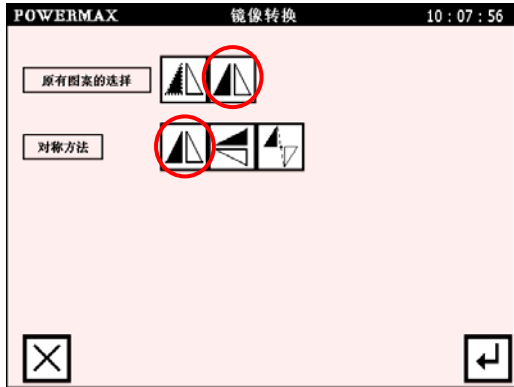
• 镜像方向：

 X 方向对称。（选择 X 方向镜像）

 Y 方向对称。

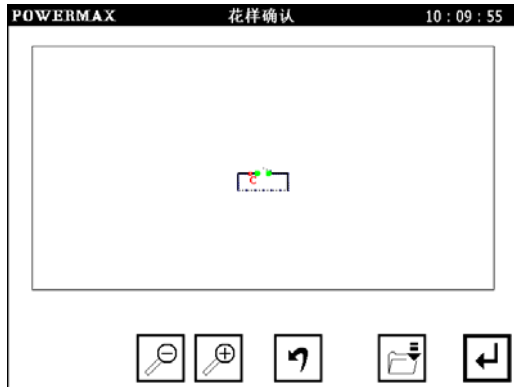
 XY 方向对称。

• 触摸  键决定。



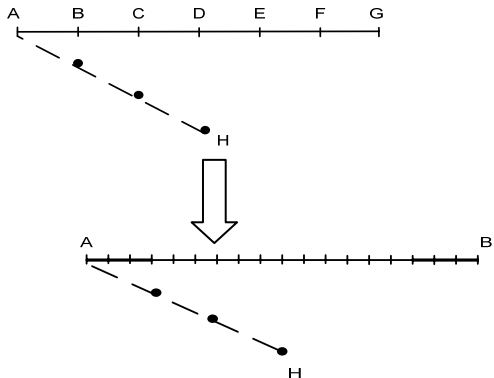
- 3 花样确认

- 利用  /  缩小/放大图形，查看图形是否满足要求。
- 确认以后，可以触摸  就保存在原有的文件上。
- 触摸  键取消之前的操作，返回到上一级画面。



7.2 前后倒缝转换

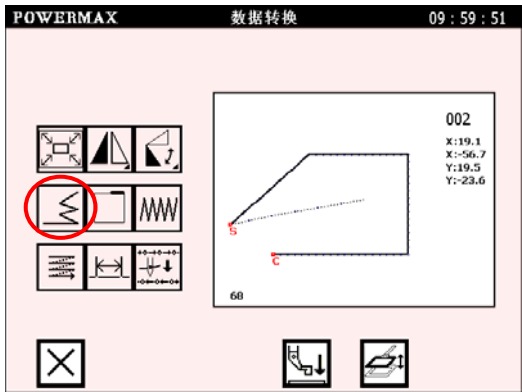
例如：下面左图转换为右图所示花样，直线缝纫的前后加入 3 针 N 形倒缝。（粗线部分为前后倒缝）



【操作说明】

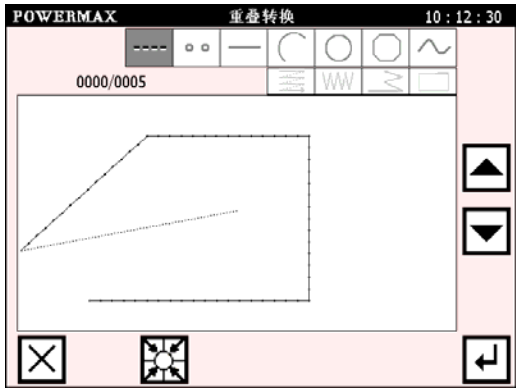
1 选择前后倒缝转换功能。

- 触摸  （前后倒缝）键。进行倒缝设置

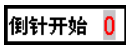


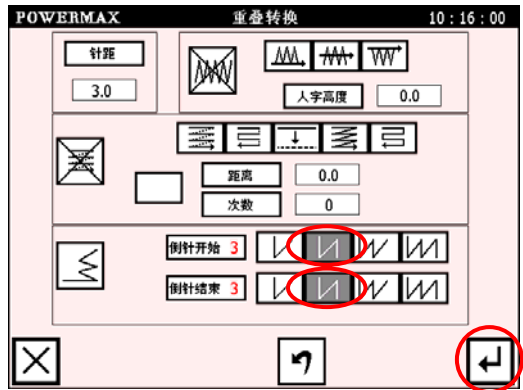
2 倒缝的详细设定

进入后选择该按钮，如右图所示：



触摸  键进行参数设定，如右图。

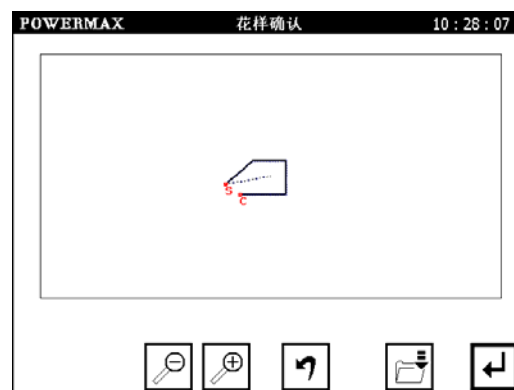
- 在此画面里设定详细内容。
先选择类型  键（前后倒缝），触摸  设定<倒针开始>为 N 形倒缝，触摸  键以表示设置开始针数，用数字键设定起点的倒缝针数=3。



- 触摸  键设定<倒针结束>为 N 形倒缝，触摸  键，用数字键设定终点的倒缝针数=3。
- 触摸  键确定。
- 进入转换确认画面。

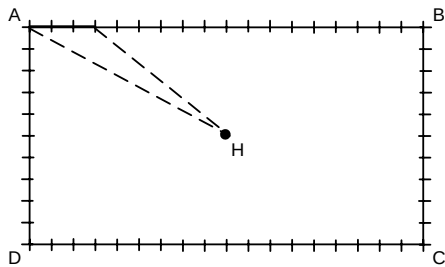
3 查看花样图形

- 触摸  和  键将图形调整到适合的大小。
- 触摸  键返回。
- 触摸  键确定转换。



7.3 重叠缝转换

例：如下图的花样资料加入重叠缝。



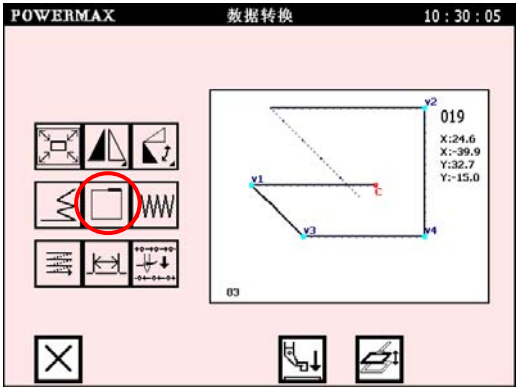
折线结尾处要加入重叠缝。（重叠次数：1 次；重叠针数：3 针）

注： 重叠缝功能，只有在 **折线输入**、**圆形输入**、**曲线输入** 所打版的 **封闭图形** 才有效。

【操作说明】

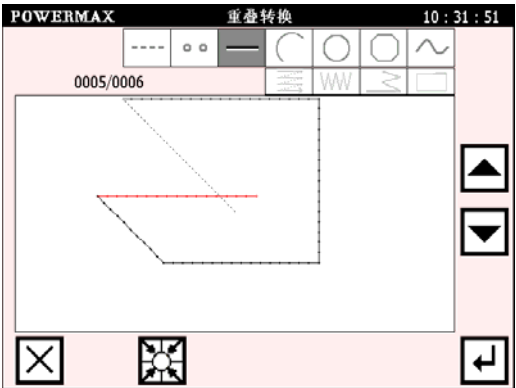
1 选择重叠缝转换。

- 触摸  （重叠缝）键。进行重叠缝设置



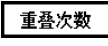
2 选定转换的线段

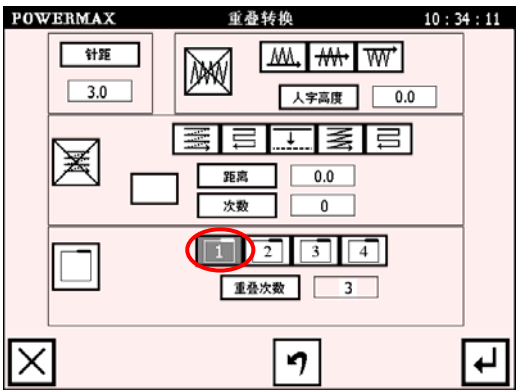
- 触摸  /  选择要重叠缝的线段，选定的线段呈红色。重叠缝对空移、直线围成的图形不起作用。
- 触摸  键确定。进入重叠缝详细设置。



3 重叠缝的详细设定

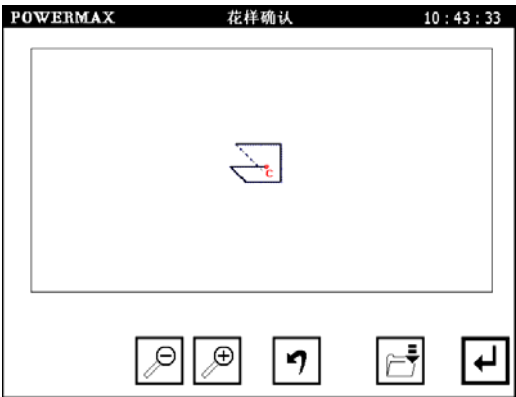
翻看键  可到重叠缝的设定对话框，如右图。

- 在此画面里设定详细内容。
先选择<倒针模式>，选择  键，
触摸键  用数字键设置重叠针数=3。
- 触摸  键进入转换确认画面。



4 查看花样图形。

- 触摸  和  键将图形调整到适合的大小。
- 触摸  键返回。
- 触摸  键确定转换。

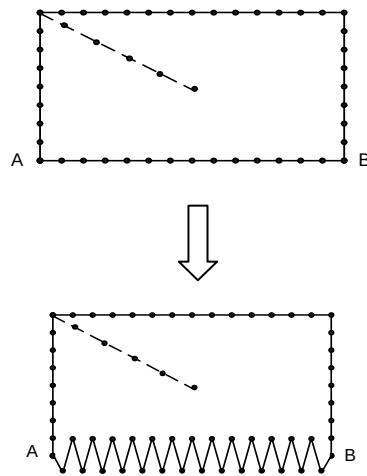


注：

在图形预览中不能明显的查看重叠缝，要验证是否已转换，可以退至主菜单画面，查看该文件的总针数是否有相应的增加，例如，上例中重叠 1 次，重叠针数 3 针，则应花样文件转换后的总针数增加 3 针。

7.4 人字缝转换

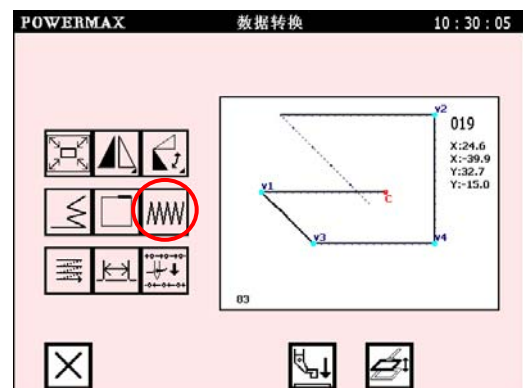
例如：如下图的花样资料，把 A 点到 B 点间的花样资料转换为人字缝。



【操作说明】

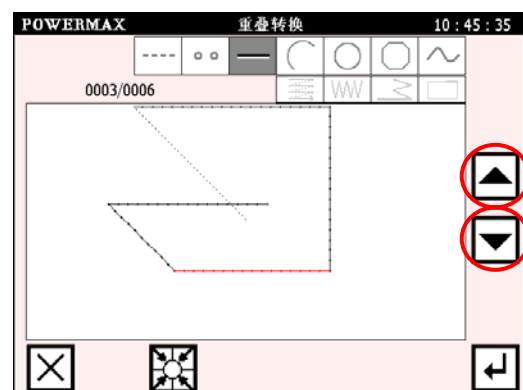
1 选择人字缝转换。

- 触摸  (人字缝) 键。进行人字缝详细设置



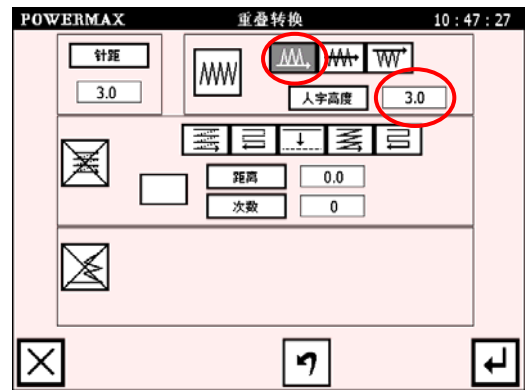
2 选定转换的线段

- 触摸  /  选择要人字缝的线段，人字缝对空移不起作用。
- 触摸  键确定。进入人字缝详细设置。



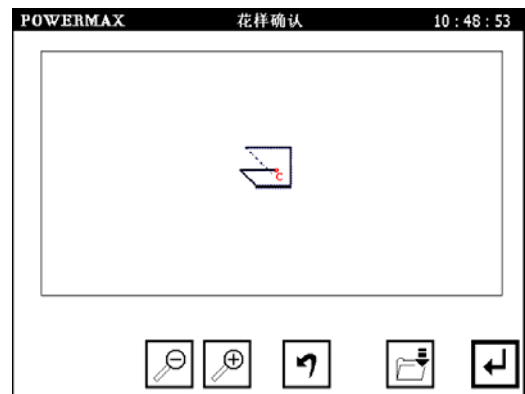
3 人字缝详细设置

- 用数字键设定人字高度=3.0，如果不改动人字宽度，系统默认为当前针距。
- 触摸  键设定摆动方向为 左方。
- 触摸  键确定。



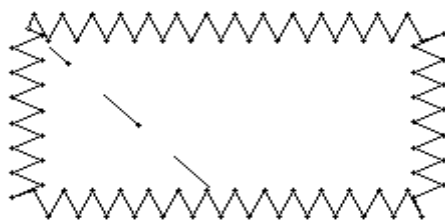
4 查看花样图形

- 触摸  键确定。
- 触摸  键返回。



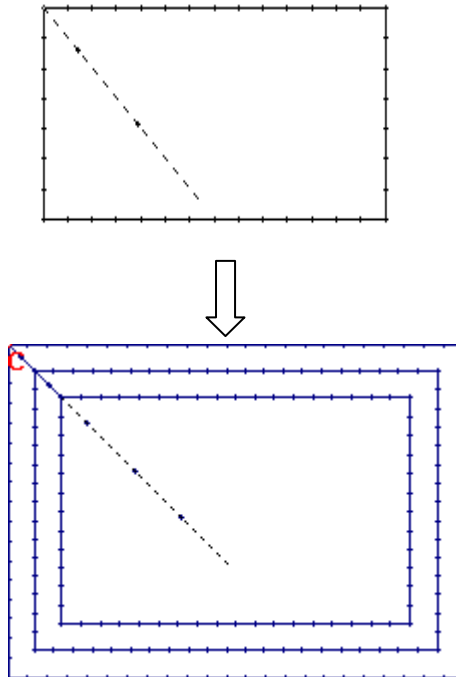
注：

本例中的矩形是由直线围成的图形，因此在线段选择时有 5 条供选择（1 条空移，4 条直线），选择第 4 线段后进行转换即可得到本例要求的图形。如果矩形是由多边形编制而成，则在线段选择时只有 2 条供选择（1 条空移，1 条多边形），选择第 2 线段进行转换后的图形如下图：



7.5 多重缝转换

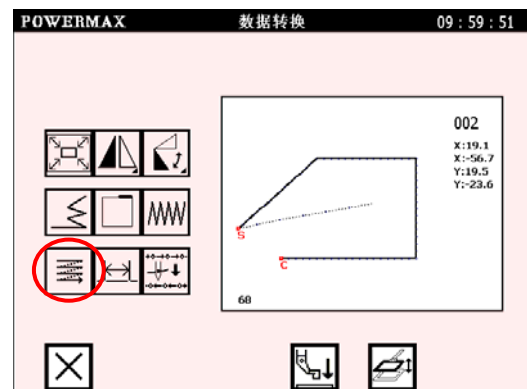
例如：如下图的花样资料，把左图经同向多重缝纫转换为右图，重缝距离 4.0，重缝次数 3 次。



【操作说明】

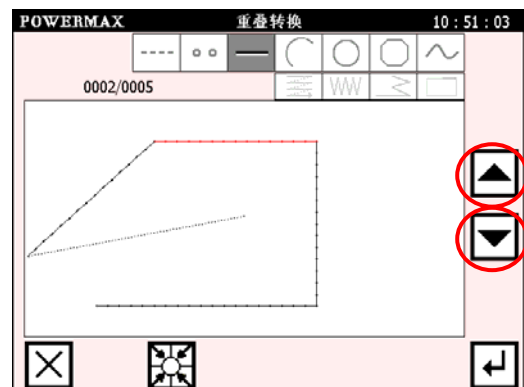
1 选择多重缝转换。

- 触摸 （多重缝）键。进行多重缝设置

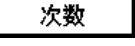


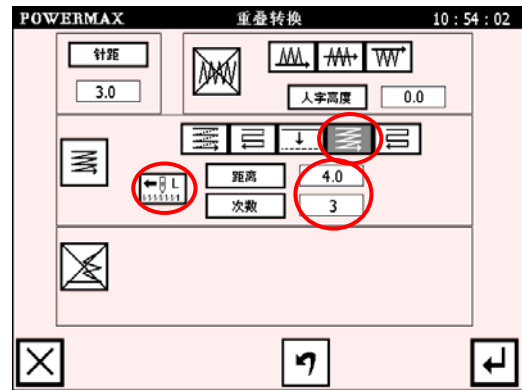
2 选定转换的线段

- 触摸  /  选择要多重缝的线段，多重缝对空移不起作用。
- 触摸  键确定。进入多重缝详细设置。



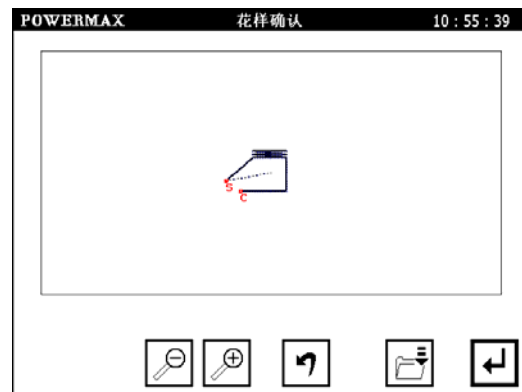
3 多重缝详细设置

- 触摸  键设定为同向多重缝纫。
- 触摸 按键  使之变成  设定缝纫方向为 左方。
- 触摸  键确定重缝距离 4.0。
- 触摸  键确定。
- 触摸  键确定重缝次数 3 次。
- 触摸  键确定



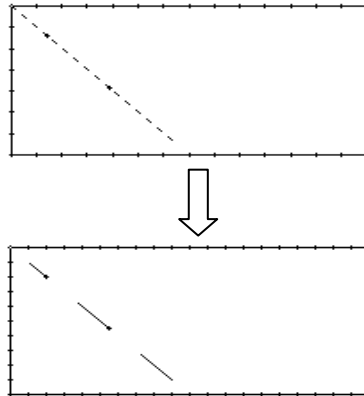
4 查看花样图形

- 触摸  键确定。
- 触摸  键返回。



7.6 针距转换

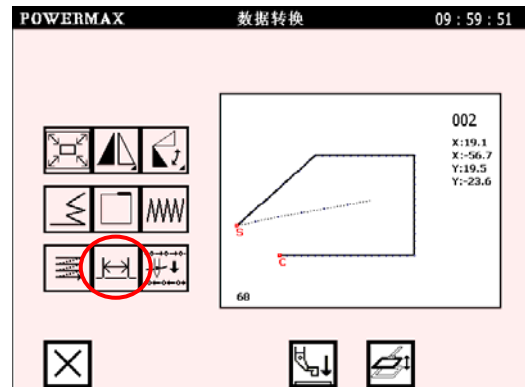
例如：如下图的花样资料，把左图经变换针距转换为右图。上图针距 3.0，下图针距 2.0。



【操作说明】

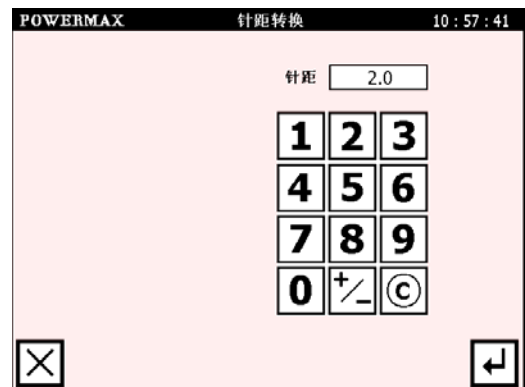
1 选择针距转换。

- 触摸  （针距转换）键。进行针距转换



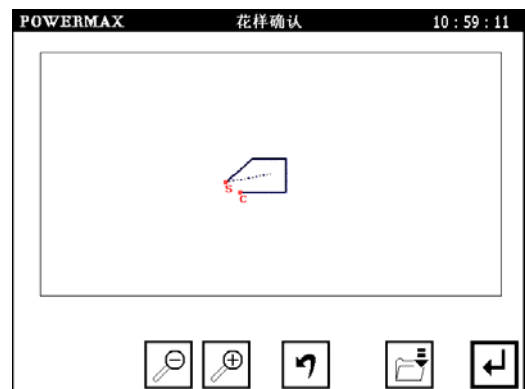
2 针距详细设置

- 触摸数字键设定新的针距。



3 查看花样图形

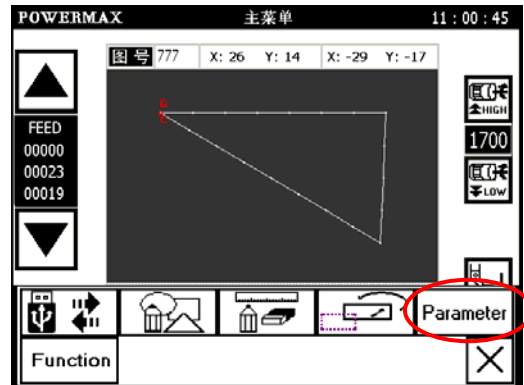
- 触摸  键确定。
- 触摸  键返回。



8 参数设置（用户参数）

进入参数设置的方法

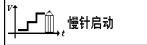
- 在主菜单画面中触摸  键后，
触摸  键，进入参数设置画面。



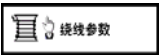
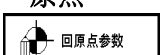
具体设置请参照后表“参数一览表”

参数一览表

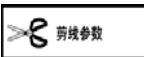
自动  自动加工辅助	U001 自动加工完成后压板抬起	ON 加工完成后压板自动抬起	
		OFF 加工完成后压板持续压下，只能通过踏板操作	
	U002 电机自动锁紧	ON 自动加工完成后电机锁紧	
		OFF 自动加工完成后电机松开	
	U003 自动加工完成后剪线	ON 加工完成后自动剪线	
		OFF 加工完成后剪线禁止	
	U004 自动加工完成后回（次）原点	ON 加工完成后回原点（次原点）	
		OFF 加工完成后立即停在原位	
	U005 缝制范围限制有效	ON 缝制范围有效（达到范围时停止缝纫并报警）	
		OFF 缝制范围限制无效（达到缝纫范围后继续进行程序）	
	U006 模具装夹开关	1ST 自动加工联动动作关	
		2ND 自动加工模具夹紧有效	
		3RD 自动加工辅助定位有效	
	U007 外部输入文件选择关闭	ON 外部输入文件选择功能无效	

		☐ OFF 外部输入文件选择功能有效	
慢针启动 	☐ U011 第一针启动速度	(根据各台机器的机械情况适当设置)	<1500mm/min
	☐ U012 第二针启动速度	(根据各台机器的机械情况适当设置)	<1500mm/min
	☐ U013 第三针启动速度	(根据各台机器的机械情况适当设置)	<2000mm/min
	☐ U014 第四针启动速度	(根据各台机器的机械情况适当设置)	<2000mm/min
	☐ U015 第五针启动速度	(根据各台机器的机械情况适当设置)	<2500mm/min
速度 	☐ U021 速度上限设置		200~3000mm/min
	☐ U022 空移速度设置	(根据各台机器的机械情况适当设置)	200~12000mm/min
	☐ U023 关机时保存当前速度设定值		
	☐ U024 寸动速度设置		200~10000mm/min
	☐ U025 打版速度 1	打版（低速）设置（推荐值：800）	0（用户自行设置）
	☐ U026 打版速度 2	打版（中速）设置（推荐值：1200）	0（用户自行设置）
	☐ U027 打版速度 3	打版（高速）设置（推荐值：2400）	0（用户自行设置）
	☐ U028 平滑送料设定	☐ 1ST 正常送料	
		☐ 2ND 自动切换	
		☐ 3RD 强制平滑送料	
	☐ U029 跳缝速度	参考值 0	用户自定义
	☐ U031 压板抬起时禁止缝纫	☐ ON 压板抬起时禁止缝纫	
		☐ OFF 压板抬起时允许缝纫	
	☐ U032 脚踏板操作顺序	☐ ON 踏板 1 控制启动，打版 2 控制压框	

压板 压框参数		OFF 踏板 1 顺序操作，踏板 2 逆序操作	
	U033 压框提升高度	压框提升高度设置（推荐值 1.2）	0（用户自行设置）
	U034 脚踏板操作方式	1ST 控制大压框抬起/放下	
		2ND 间隔控制大压框与辅助压脚抬起/压下	
		3RD 间隔控制左右分离压框	
	U035 辅助压框抬起忽略针数	推荐值 0	0（用户自行设置）
	U036 左右分离压板下降动作	1ST 左右压框同时下降	
		2ND 压板按先左后右的顺序下降	
		3RD 压板按先右后左的顺序下降	
	U037 左右分离压板上降动作	1ST 加工完成后压板抬起	
		2ND 加工完成后左压板持续压下	
		3RD 加工完成后右压板持续压下	
	U038 压框两段下降高度（非 0 有效）	压框两段下降高度（非零有效）	用户自行设置
	U039 压框下降动作（模拟量脚踏板有效）	1ST 模拟下降	
		2ND 一阶段下降	

		3RD 二阶段下降	
		4TH 一阶段下降（有停止动作）	
		5TH 二阶段下降（有停止动作）	
速度比率 	U051 高速倍率	高速倍率（参考值为 100）	用户自行设置
	U052 中高速倍率	中高速倍率（参考值为 90）	用户自行设置
	U053 中低速倍率	中低速倍率（参考值为 70）	用户自行设置
	U054 低速倍率	低速倍率（参考值为 60）	用户自行设置
绕线参数 	U041 绕线器操作有效	ON 绕线器操作有效（允许绕线）	
		OFF 绕线器操作无效（禁止绕线）	
	U042 绕线器速度设置	绕线速度设置（推荐值 1500r/min）	200~2500mm/min
	U043 绕线器定时设置	绕线定时设置（推荐值 20s）	
原点 	U061 原点压板动作	ON 回原点后压板压下	
		OFF 回原点后压板抬起	
	U062 回零条件设置	ON 在当前状态下允许回零	
		OFF 压板压下/压脚抬起/针上定位情况下允许回零	
	U063 回零方式选择	1ST 先 X 轴回零后 Y 轴回零	
		2ND X/Y；两轴联动回零	
		3RD 先 Y 轴回零后 X 回零	

	☐ U064 回零速度	回零速度设置（参考值为 9500）	用户自行设置
	☐ U065 回零路径设置	☐ ON 最短路径回零	
		☐ OFF 沿花样文件轨迹回零	
	☐ U066 回零信号设置	☐ ON 检测零位信号回零	
		☐ OFF 检测编码器信号回零（当前仅伺服有效）	
暂停  暂停开关设置	☐ U071 暂停时自动剪线	☐ ON 暂停后剪线开	
		☐ OFF 暂停后剪线关	
	☐ U072 暂停时机针位置	☐ ON 暂停时机针上定位	
		☐ OFF 暂停时机针下定位	
	☐ U073 暂停时两段动作	☐ ON 暂停两段动作开	
		☐ OFF 暂停两段动作关	
	☐ U074 暂停操作延时	延时设置（参考值为 12.75S）	（范围：0~12.75S）
	☐ U075 暂停时压板动作	☐ ON 暂停时压板抬起	
		☐ OFF 暂停时压板持续压下	
	☐ U076 暂停开关类型	☐ ON 暂停开关类型为普通开关	
		☐ OFF 暂停开关类型为自锁开关	
	☐ U077 暂停开关计数器关联操作	☐ ON 暂停开关不操作计数器	
		☐ OFF 暂停开关按下时回复加工前计数器值	

缝料参数 	U091 缝料类型选择	1ST 缝料类型选择——薄	
		2ND 缝料类型选择——中	
		3RD 缝料类型选择——厚	
	U092 选择薄物料	薄物料的设置（参考值为 1mm）	设置范围 (0mm~3mm)
	U093 选择中物料	中物料的设置（参考值为 6mm）	设置范围 (4mm~6mm)
	U094 选择厚物料	厚物料的设置（参考值为 10mm）	设置范围 (7mm~12mm)
断线检测参数 	U111 断线检出功能有效	ON 断线检出功能有效	
		OFF 断线检出功能无效	
	U112 断线检出时剪线开	ON 断线检出时剪线开	
		OFF 断线检出时剪线关	
	U113 车缝时忽略针数	忽略针数（参考值为 3）	用户自定
	U114 断线检出有效针数	有效针数（参考值为 2）	用户自定
	U115 断线检出时处理延时	延时设置（参考值为 0.2S）	用户自定
剪线 	U121 剪线时主轴速度	主轴速度设置（参考值为 230r/min）	速度范围为 (100~400mm/min)
	U122 剪线开延时	延时设置（参考值为 0.13s）	用户自定
	U123 拨线持续时间	持续时间设定（参考值为 0.12s）	用户自定
	U124 拨线关闭延时	关闭延时设定（参考值为 0.13s）	用户自定

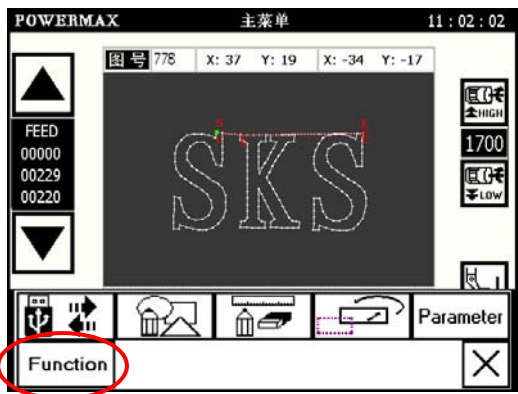
	U125 空移剪线设定	ON 车缝——空移时剪线	
		OFF 车缝——空移时不剪线	
	U126 拨线器设定	ON 拨线器开	
		OFF 拨线器关	
	U127 松线开延时	延时设置（参考值为 0S）	用户自定
	U128 剪线后机针定位角度	ON 剪线完成后机针停在原位 置	
		OFF 剪线完成后机针逆向回升 至上定位	
	压脚 压脚参数	U161 压脚通常下降高度	下降高度设置（参考值为 0.9mm）
U162 压脚打板默认高度		压脚打板高度（参考值为 4.0）	用户自定
U163 压脚下降时间（模拟量脚踏板有效）		1ST 通过压脚开联动下降，但在 送布退避位置不下降	用户自定
		2ND 通过压脚开关联动下降	
		3RD 压脚开关不联动，缝制来时 即下降	
U164 压脚高度编程方式		ON 绝对坐标	用户自定
		OFF 相对坐标	

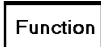
	U165 压脚空移下降方式	1ST 空移抬起，车缝放下	用户自定
		2ND 空移抬起，车缝时保持不动 (修改有效)	
		3RD 压脚始终抬起（打板与修改时有效）	
报警  报警设置	U171 自动报警方式	1ST 自动报警关	
		2ND 自动报警开	
		3RD 仅在页面切换时报警	
	U172 自动报警显示延迟时间	延迟时间设置（参考值为 1.00s）	用户自定
	U173 自动报警间隔时间	间隔时间设置（参考值为 10）	用户自定
输出延时  输出延时	压脚压下延时 压脚压下延时		用户自定
	压板操作延时 压板操作延时		用户自定
	压脚抬起延时 压脚抬起延时		用户自定
	压脚抬起移送延时 压脚抬起移送延时		用户自定
	辅助压框延时 辅助压框延时		用户自定
	辅助输出 01 打开延时 辅助输出 01 打开延时		用户自定
	辅助输出 02 打开延时 辅助输出 02 打开延时		用户自定
	辅助输出 03 打开延时 辅助输出 03 打开延时		用户自定
	辅助输出 04 打开延时 辅助输出 04 打开延时		用户自定
	辅助输出 05 打开延时 辅助输出 05 打开延时		用户自定
	辅助输出 01 关闭延时 辅助输出 01 关闭延时		用户自定

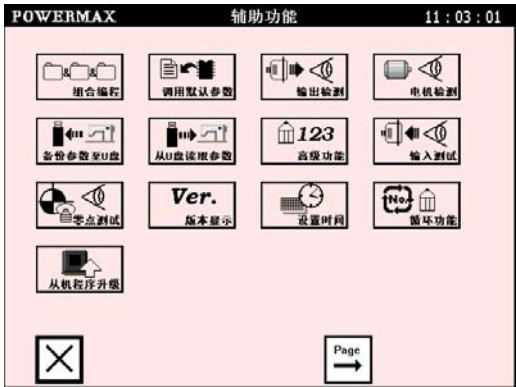
	 辅助输出 02 关闭延时		用户自定
	 辅助输出 03 关闭延时		用户自定
	 辅助输出 04 关闭延时		用户自定
	 辅助输出 05 关闭延时		用户自定
试机模式  试机模式	 辅助定位延时		用户自定
计数器设置  计数器设置	 作业时间计时允许	 作业缝纫时间计时允许	
		 作业缝纫时间计时禁止	
	 加电时作业计数清零	 开机时作业计数清零	
		 开机时作业计数保持不变	
	 计数到达后继续作业禁止	 计数到达后禁止继续作业	
		 计数到达后允许继续作业	
	 计数器设置有效	 计数器设置有效	
		 计数器设置无效	
减法计数  减法计数	 底线计数有效	 底线计数有效	
		 底线计数无效	
	 加电时底线计数清零	 加电时底线计数器清零	
		 加电时底线计数器不清零	
	 底线计数上限到达时停止作业	 底线计数上限到达时停止作业	

		☐ OFF	底线计数上限到达时继续作业	
加电参数  加电参数	☐ U141 加电时机针上定位	☐ ON	加电时机针上定位	
		☐ OFF	加电时机针保持当前位置	
	☐ U142 加电时回零点	☐ ON	加电时自动回零点	
		☐ OFF	加电时不回零点	
	☐ U143 加电时电机锁紧	☐ ON	加电时电机锁紧	
		☐ OFF	加电时电机松开	
	☐ U144 加电时压脚抬起	☐ ON	加电时压脚抬起	
		☐ OFF	加电时压脚压下	
液晶屏参数  液晶屏参数	☐ U151 液晶屏屏幕保护开关	☐ ON	屏幕保护关	
		☐ OFF	屏幕保护开	
	☐ U152 屏幕保护时间		屏幕保护时间（参考值 1min）	用户设定（0~60min）

9 辅助功能



- 在主菜单画面中触摸  键后，触摸  键，进入辅助功能选择画面。



组合编程

编组花样资料



调用默认参数

恢复默认参数



输出检测

输出信号检测



电机检测

电机检测



备份参数到U盘

备份参数到U盘



从U盘读取参数

从U盘读取参数



高级功能

密码设置



输入测试

输入信号检测



版本显示

版本查看



设置时间

设置时间



零点测试

零点测试



循环功能

循环功能



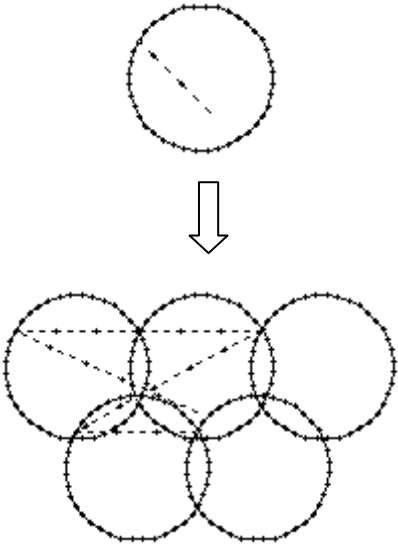
从机程序升级

从机程序升级

9.1 编组花样资料（花样图案组合）

编组花样资料是在已有的花样文件上进行的组合编制，即将所需要的花样文件以一定的位置组合，形成新的花样文件。构成编组花样文件的文件称为子文件。

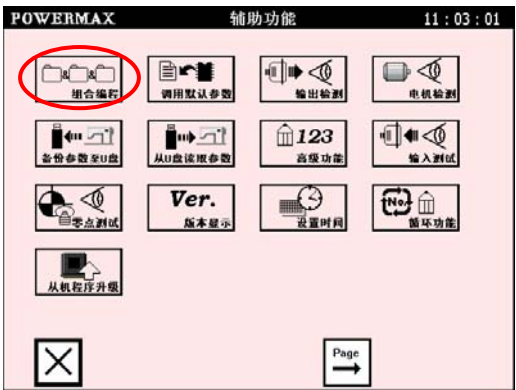
例如：以左图圆形为基础编制右图的五环图形。



【操作说明】

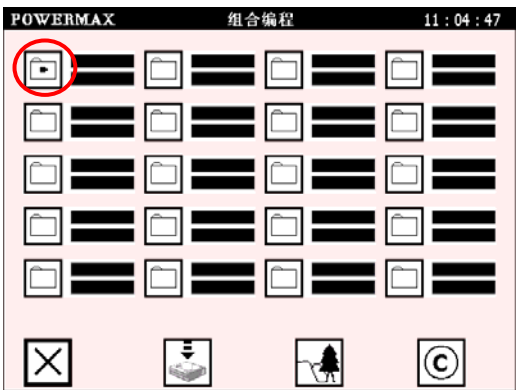
1 选择花样图案组合。

- 触摸  键。进行花样编制。



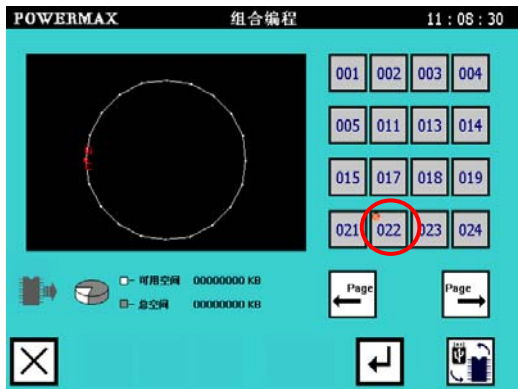
2 各个子文件的设置

- 触摸带有  图标的文件，设置第一个子文件。
进入子文件选择。



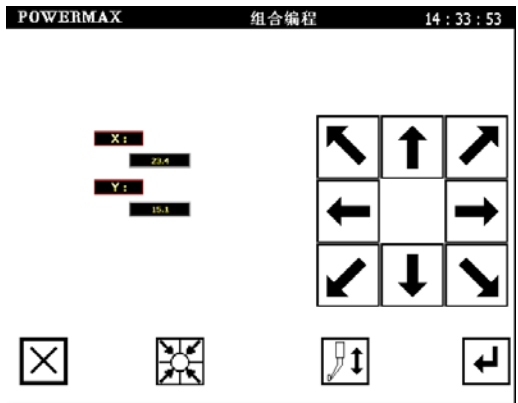
3 选择第一个子文件

- 触摸第一个子文件，进入起缝点设置画面。



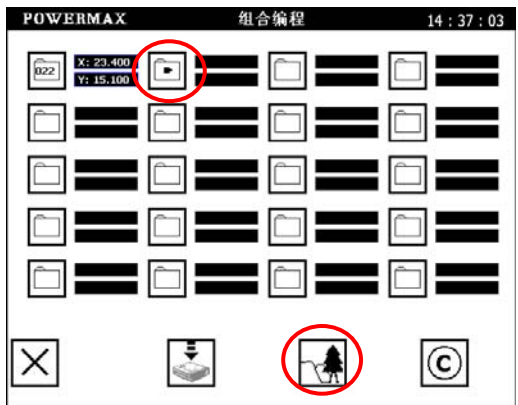
4 设置第一个子文件的起缝位置

- 触摸方向键，设置第一个圆的起缝点位置。
- 触摸  键确定。返回进行第二子文件设置。



5 设置第二个子文件

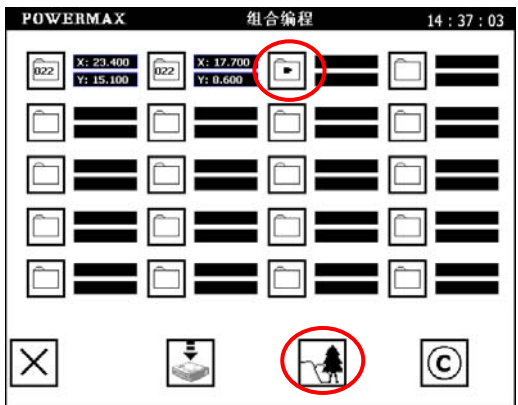
- 触摸  键，查看花样文件是否设置正确，若之前的子文件设置有误，可再次点击相应的位置重新进行设置。
- 触摸带有  图标的文件，设置第二个子文件。进入子文件选择。



6 第二个子文件的选择以及起缝点的设置与③，④相同，这里不再重复。

7 设置第三个子文件。

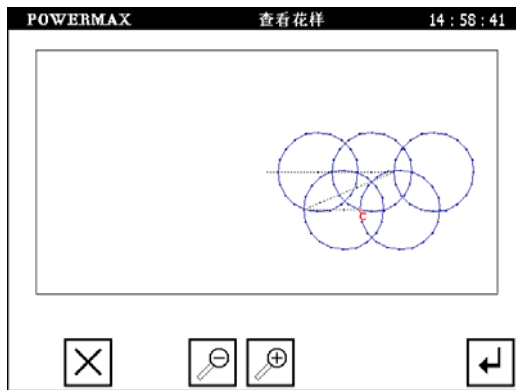
- 触摸  键，查看花样文件是否设置正确，若之前的子文件设置有误，可再次点击相应的位置重新进行设置。
- 触摸带有  图标的文件，设置第二个子文件。进入子文件选择。



8 第三个子文件的选择以及起缝点的设置与③，④相同，这里不再重复。

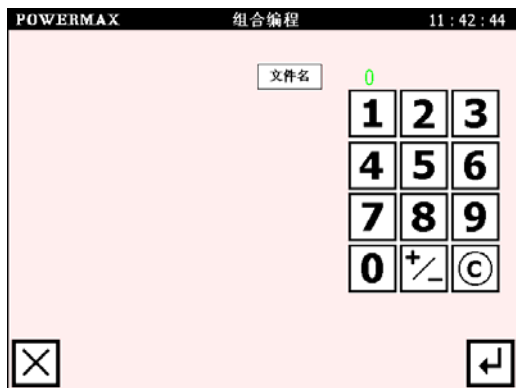
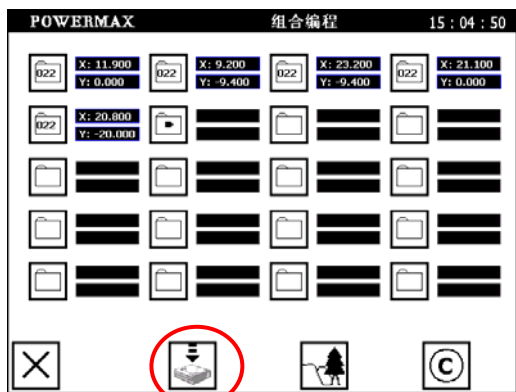
- 9 依次进行第四个子文件和第五个子文件的选择设置。
- 10 第五个文件选择设置完毕后的图形查看。

- 触摸  键，返回子文件列表画面。



11 保存文件

- 触摸  键，进入花样文件储存画面。

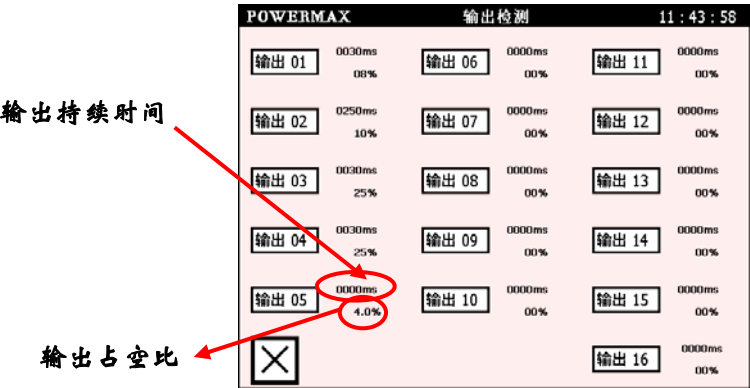


注：

- (1) 当花样文件被选为子文件后，原文件原有的附加功能 **除次原点** 以外全部保留，若要在新生成的文件中加入次原点，请进入文件修改界面进行相应的操作（参见 6.12）。
- (2) 进行组合后，各个子文件的针距保持不变。

9.2 输出信号检测

在辅助功能选择画面触摸  键，进入输出信号检测画面。如下图所示。



注：在进行输出型号检测之前，请确定输出的参数设置正确（即是电磁还是启动方式，电磁方式的占空比以及持续时间的设置是否正确），若设置错误可能导致此电磁铁的损坏。

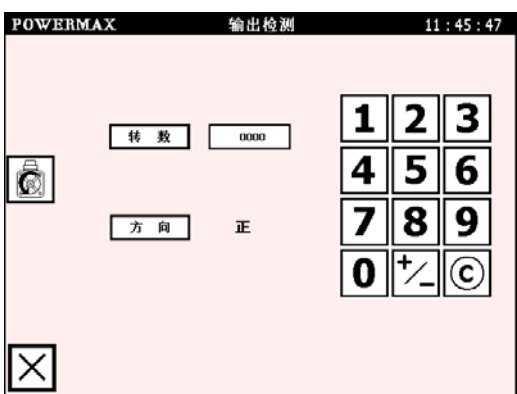
9.2.1 输出信号

输出 01	压板信号	输出 02	压脚信号
输出 03	剪线信号	输出 04	拨线信号
输出 05	松线信号	输出 06	蜂鸣器
输出 07	备用	输出 08	备用

9.2.2 伺服信号

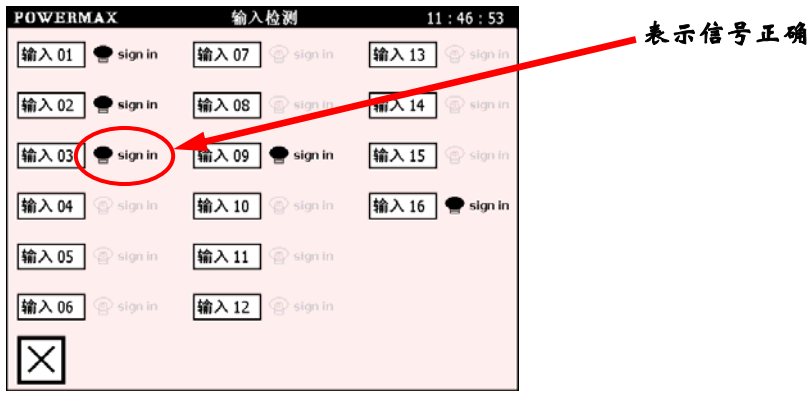
在上图中触摸  键，进入伺服输出检测画面。
如右图所示。

- 触摸数字键输入转数值。
- 触摸  键改变电机旋转方向。
- 触摸  键，查看电机运行是否正常。



9.3 输入信号检测

在辅助功能选择画面触摸  键，进入输入信号检测画面。如下图所示



9.3.1 输入信号

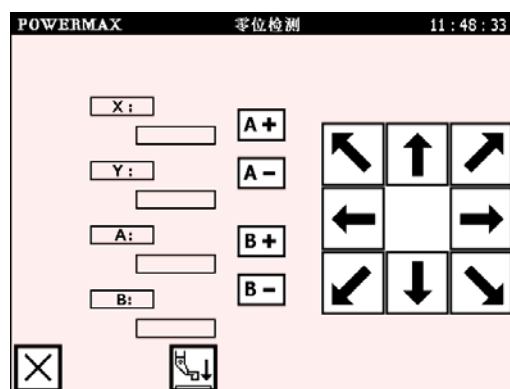
进入上述画面后，触摸相应的开关按钮，查看画面上<signal in>标识变化。若开关按压画面上标识没有变化，则应检查连接是否正确。

开关按钮	对应的输入号	信号名称
运行踏板	输入 1	自动运行
压板踏板	输入 2	压板操作
暂停键	输入 3	暂停信号
备用	输入 4	备用
断线检测开关	输入 5	断线检测信号
备用	输入 6~16	备用

9.3.2 原点信号

触摸  键，切换至原点信号检测画面。

- 触摸箭头键查找原点信号，若找到信号，
则显示器在对应方向显示<signal in>标记。
若 X,Y 方向均有<signal in>，则原点信号准确。



9.4 默认参数恢复

在辅助功能选择画面触摸  键，在密码输入画面输入正确的密码后，进入默认参数恢复画面。

该画面的几个机型的参数是出厂参数，如下图所示：

- 触摸相应的默认参数，确定所选的参数正确。
- 触摸  键重新加载相应的默认参数。
- 待出现加载完毕画面后，可以触摸  返回。



注：

在加载默认参数前，请将系统参数中的角度参数记录下来，因为根据每台缝纫机机械安装的不同，角度参数也不同。默认参数的加载，将改变用户自己的角度设置，若不重新设置，可能不能正常加工。因此，默认参数的加载应请专业的维护人员进行操作。

9.5 还原/备份参数

在辅助功能选择画面触摸  键，进入备份参数画面。如下图所示：



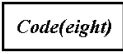
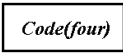
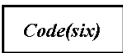
-  /  —— 选择用户参数/系统参数。
- 触摸  确认。

在辅助功能选择画面触摸  键，进入还原参数画面。如下图所示：



9.6 密码修改功能

在辅助功能选择画面选择  键，进入密码修改功能画面，如下图所示：

-  —— 修改<使用天数密码>。
-  —— 修改<二级参数密码>。
-  —— 修改<三级参数密码>。

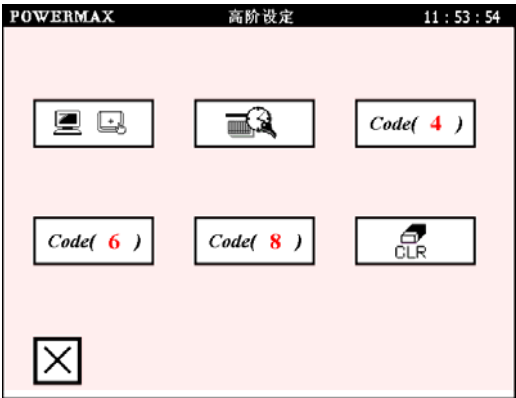
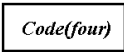


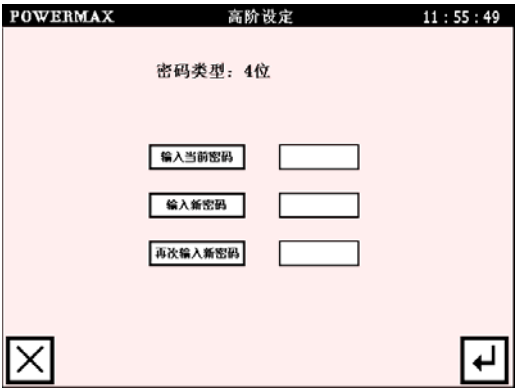
图 9.5-1

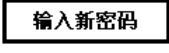
注：

本功能是修改<二级参数密码>（4 位），<三级参数密码>（6 位）和<使用天数密码>（8 位）。

9.6.1 修改<进入二级参数密码>

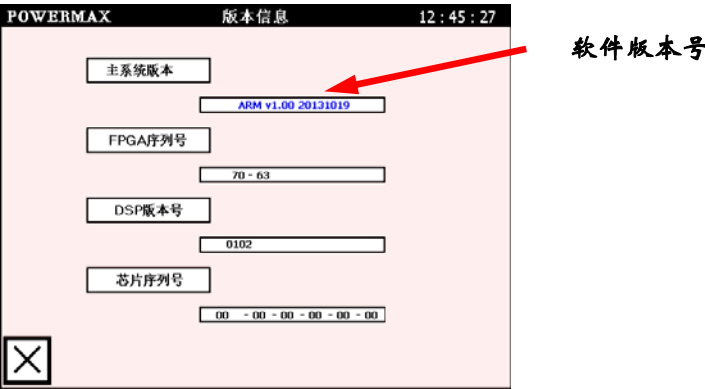
在图 9.5-1 中，触摸  键，进入修改<进入系统参数密码>画面。如下图所示：



- 触摸  键，进入密码输入画面。输入当前的密码，进行确认。
- 触摸  键，进入新密码输入画面，输入新密码，进行确认。
- 触摸  键，进入新密码确认输入画面，再次输入新密码，进行确认。
- 新密码设置成功。

9.7 版本查看

在辅助功能选择画面选择  键，进入版本查看功能画面，如下图所示：



附录 1 报错说明（系统篇）

讯息代码：00001

显示如下图：

当前速度过快，无法完成针步，请降低速度或是检查机械有无异常

分析原因：

- (1) 设置的主轴转速过快，不能适应当前花样文件。
- (2) 由于主轴卡死，或者缝线的缠绕致使系统超负荷运行，导致报警。

处理方法：

- (1) 若第一次使用该速度进行花样文件的运行，则请参考本系统的速度指标进行降速操作；
- (2) 若在多次正常运行中偶尔出现，则请检查机械状态，排除可能引起系统超负荷运行的因素。

机械术语解释：

主轴卡死 —— 通常指由于主轴的装配问题，导致主轴不能平稳的转动。

讯息代码：00003

显示如下图：

限位，请回零后再进行其他操作

分析原因：

- (1) 花样文件的缝制范围超出设定缝纫范围。
- (2) 系统参数中的限位参数被更改，不能进行正常的缝纫操作。

处理方法：

【操作步骤】

- ① 触摸  回零即可清除限位状态，检查系统参数中限位范围的设置是否正确。（具体操作参见 10 系统参数说明）
- ② 在确定限位参数设置正确后，查看花样文件的范围是否超出设定值，针对花样文件

进行重新编制或者修改操作。

讯息代码：00004

显示如下图：

主轴驱动报警，请立即关闭电源，等待一分钟后再开机

分析原因：

由于主轴抱死，或者布料/缝线的缠绕，导致电机超负荷运行，从而报警。

处理方法：

【操作步骤】

- ① 首先按下系统控制箱上的主轴报警清除键
- ② 排除可能引起主轴超负荷运行的原因，调整主轴机械或者查看布料/缝线。
- ③ 排除引起报警的原因后，旋起机箱上的报警清除键，即可继续运行。

讯息代码：00005

显示如下图：

程序错误，请重新打版

分析原因：

- (1) 可能在花样文件运行过程中非法关机过，导致文件损坏，无法辨认。
- (2) 非本系统编制的花样文件，无法辨识。

处理方法：

删除该花样文件，重新编制。

讯息代码：00006

显示如下图：

允许/禁止送料角度设置错误

分析原因：

系统参数中送料角度设置 ( 错误，导致无法运行。

处理方法：

检查系统参数中角度设置 ( 角度) 是否正确 (参见 10.1 角度设置)。

注：如设置不当可能造成自动加工不能正常进行，严重时会损坏机器，请勿随意更改！
如有错误，请联系当地销售代表。

讯息代码：00007

显示如下图：

作业计数器/底线计数器上限到达

分析原因：

由于在用户参数的计数器参数  中设置了<计数到达后禁止继续作业>功能，因此当加工了规定件数的产品后，自动停止并报警。(具体设置参见 8 用户参数设置)

处理方法：

出现该报警后返回时系统会将计数器自动清零。

讯息代码：00008

显示如下图：

缝线已断

分析原因：

由于在用户参数的断线检测  断线检测参数 参数中设置了<断线检出有效>功能，当运行过程中缝线断开后，系统会出现该报警。

处理方法：

请先按下自锁开关，重新穿线。

讯息代码：00009

显示如下图：

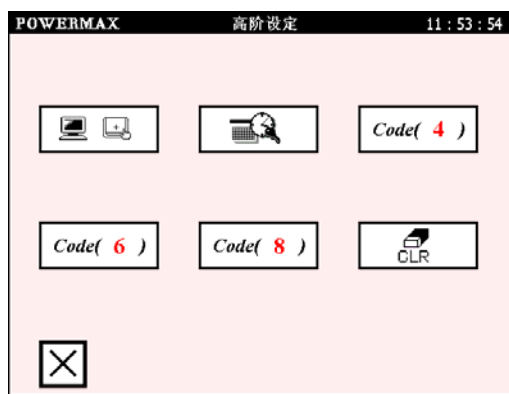
超过使用期限

分析原因：

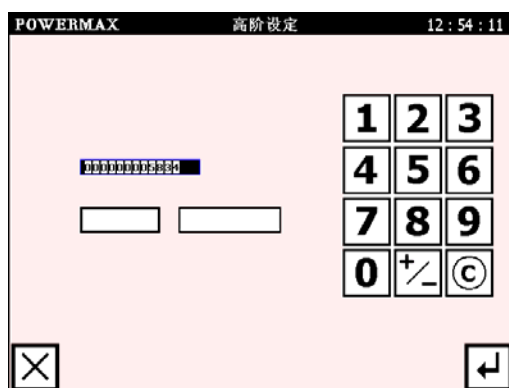
系统使用期限到达，需重置使用期限。

处理方法：**【操作步骤】**

- ① 主画面触摸  及  进入辅助功能，触摸  进入高级功能。



- ② 触摸  进入使用期限设置。



- ③ 具体设置方法参见 9.6.1 设置使用天数。

讯息代码：00010

显示如下图：

资源文件缺失，需重新安装系统

分析原因：

- (1) 非法操作或关机，导致系统资源文件损坏。

(2) 不完全安装导致部分资源文件丢失。

处理方法：

请联系当地销售代表重新安装系统软件。

讯息代码：00012

显示如下图：

再加工前必需先回零

分析原因：

加工前没有回零，如果不回零可能导致文件运行过程中限位报警。

处理方法：

触摸  回零。然后返回重新运行。

讯息代码：00999/01021

显示如下图：

系统错误，请关闭电源一分钟后重新启动

内存操作错误，请立即关闭电源，等待一分钟后开机

分析原因：

系统开机引导出错。

处理方法：

关闭系统后等待一分钟重新开机。

讯息代码：无

显示如下图：

针距为零，无法输入数据

分析原因：

针距输入错误。

处理方法：

修改针距后重新输入数据。

讯息代码：无

显示如下图：

点输入时两点间距离不得超过12.7mm

圆输入时三点不得在同一直线上

曲线输入点过少，需重新输入

处理方法：

系统将会返回上一确认点，重新输入即可。

讯息代码：无

显示如下图：

多边形/曲线输入点不得超过128个

处理方法：

减少多边形/曲线输入点数。

讯息代码：无

显示如下图：

输入数据前请先回零点

处理方法：

触摸  回零。

讯息代码：无

显示如下图：

图形已超出缝制范围！

处理方法：

触摸  删除之前输入的部分数据，或重新打版。

讯息代码：无

显示如下图：

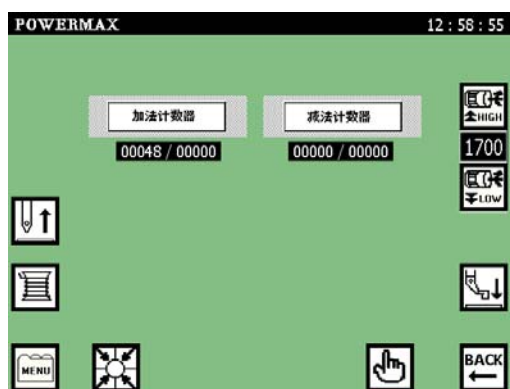
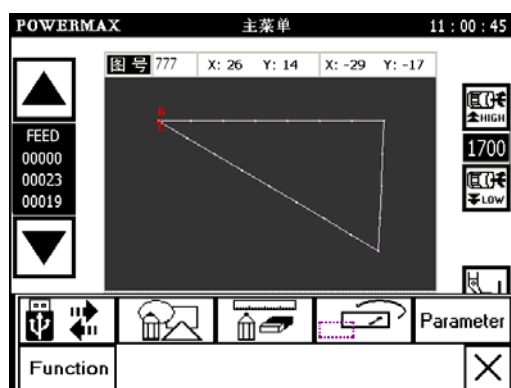
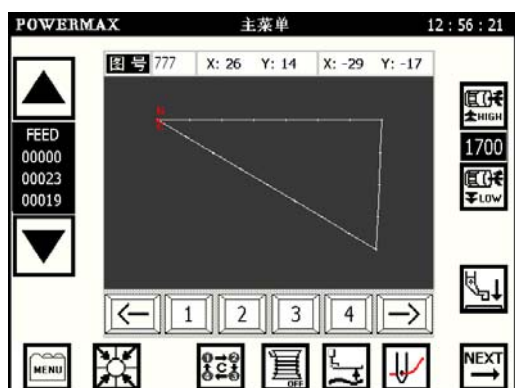
仅当X/Y坐标显示为0时可进入寸动模式，即刚确认输入且并未移动机针时有效

处理方法：

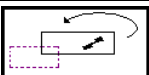
如需进入寸动模式，可确认当前输入（触摸  或  ），如不想确认当前输入，则可触摸  （空移/点/直线/圆）或  （多边形/曲线）返回至上确认点。

附录2 按键一览表

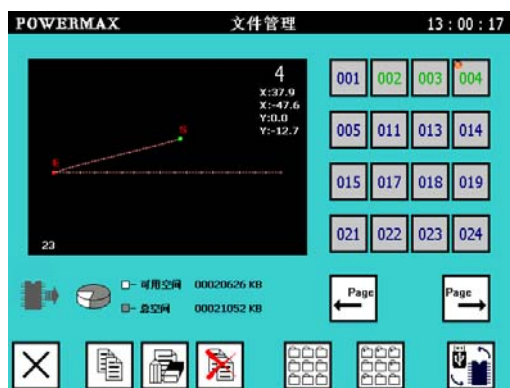
标准画面中的按键



	展开目录窗口		回原点
	展开图案画面		缝纫速度升高
	缝纫速度降低		压板抬起/放下
	文件显示区前翻		程序显示区后翻
	显示文件号		卷线功能开/关
	针上升（上升状态）		针下降（下降状态）
	回到前一个画面		花样资料的读出/删除
	手动操作模式		

	花样资料的输入(打板)		花样资料修改
	数据转换	Parameter	参数设置
	压脚调整	Function	辅助功能

花样资料的读出/删除画面的按键



	CF 卡与 USB 之间的转换		全选
	复制花样资料		删除选定的花样资料
	重命名	Page ←	向前翻页
Page →	向后翻页		

花样资料输入的按键

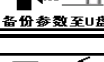
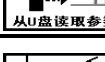
	空送输入		直线输入
	点输入		曲线输入
	圆弧输入		圆形输入
	折线输入		逆向多重缝（空送）
	逆向多重缝（缝纫）		人字缝
	不做人字缝		行进方向为左方摆动
	行进方向为中间摆动		行进方向为右方摆动
	人字缝的详细设定		倒缝的详细设定
	多重、补助缝的详细设定		前后倒缝
	不做倒缝		V 形倒缝
	N 形倒缝		W 形倒缝
	M 形倒缝		不做多重、补助缝
	同向多重缝（缝纫）		同向多重缝（空送）
	重叠缝		重叠缝 1 次
	重叠缝 2 次		重叠缝 3 次
	重叠缝 4 次		补助缝
	行进方向右方多重缝		行进方向左方多重缝
	低速		中速
	高速		回车，确定操作
	撤销操作，返回		保存花样资料

	附加功能输入		撤销输入
---	--------	---	------

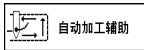
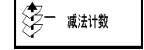
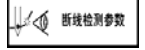
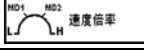
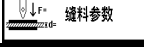
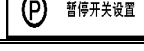
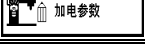
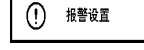
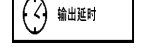
花样资料修改的按键

	针追加针		追加相同缝纫针
	速度的修改		区段移动
	添加前倒缝或则后倒缝		附加功能的修改
	区段修改		次原点修改
	针删除（原图形改变）		压脚的修改
	针位置修改		添加重叠缝
	针位置修改（后面固定）		起缝位置的移动

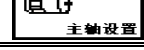
辅助功能的按键

	编组花样资料		恢复默认参数
	输出检测		循环功能
	高级功能		输入检测
	版本查看		设置时间
	参数备份		参数还原
	电机检测		零点检测
	从机程序升级		波特率设置
	输入输出自测试		主轴参数设置

用户参数设置的按键

 自动加工辅助	自动运行参数	 慢针启动	慢针启动参数
 速度参数	速度设置参数	 压板参数	压板参数
 减法计数	减法计数	 断线检测参数	断线检测参数
 速度倍率	速度倍率	 计数器设置	计数器
 剪线参数	剪线参数	 绕线参数	绕线器参数
 缝料参数	缝料参数	 回原点参数	原点参数
 暂停开关设置	暂停参数	 加电参数	加电参数
 液晶屏参数	液晶屏参数	 压脚参数	压脚
 报警设置	自动报警	 输出延时	输出延时
 试机模式	试机模式	 系统参数	系统参数

系统参数设置的按键

 角度	角度设置	 IN 常开/闭	开关量输入设置
 输出信号设置	输出设置	 LIMIT 幅面设置	幅面设置
 输入信号设置	输入信号设置	 剪线电机设置	剪线电机设置
 B轴电机频率	B 轴电机频率	 A轴电机频率	A 电机频率
 回零设置	回零设置	 OUT 磁铁设置	磁铁设置
 主轴设置	主轴设置	 零位信号	零位信号
 压脚/框设置	压脚/框设置	 XY电机频率	XY 电机频率
 电机方向	电机方向	 运行速度	运行速度



上海鲍麦克斯电子科技有限公司

地址：上海市闵行区浦江镇新骏环路 88 号 12A 幢 5 层

电话：021-50588010 传真：021-50588015

网址：<http://www.powermaxtech.com>