

PI-62X

触摸屏制版说明

2016-04



3008193

目 录

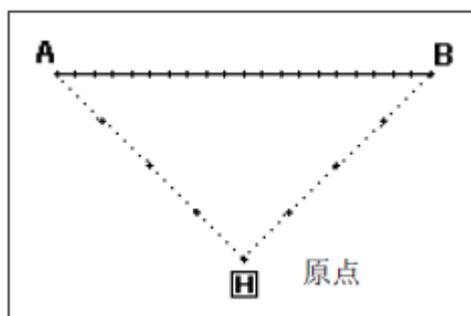
1、图形资料的打版制作.....	1
1.1 打版流程.....	1
1.2 游标输入界面的补充说明.....	5
1.3 基本输入.....	8
1.3.1. 直线输入.....	8
1.3.2. 圆弧输入.....	11
1.3.3. 圆形输入.....	14
1.3.4. 曲线输入.....	17
1.3.5. 多边形输入.....	20
1.3.6. 点缝输入.....	24
1.3.7. 功能码输入.....	26
1.4 应用输入.....	30
1.4.1. 倒针车缝的输入（前后倒针）.....	31
1.4.2. 倒针车缝的输入（多重倒针）.....	33
1.4.3. 多重缝输入.....	35
1.4.4. 离边缝输入（附多重倒针）.....	37
1.4.5. 人字缝输入（附多重倒针）.....	39
1.5 各种输入方式的组合表.....	42
1.6 导入已存花样功能说明.....	44
1.7 输入车缝物料厚度落差.....	45
2、花样文件数据修改.....	47
2.1 修改模式的主要功能.....	47
2.2 进入修改模式的方法.....	48
2.3 结束修改模式的方法.....	49
2.4 修改后移送回原点的路线方式.....	49
2.5 修改图形的确认.....	50
2.6 起针点移动.....	51
2.7 删除针步（删除指定起始位置的针步）.....	53
2.8 删除针步（删除选择位置后的全部针步）.....	54
2.9 加入针步（加入 1 针）.....	56
2.10 加入针步（加入相同的 1 针）.....	58
2.11 针位置修改（修改后图形位置不变）.....	60
2.12 针位置修改（修改后的图形位置跟随移动）.....	61
2.13 区段移动（前后的图形平均改变）.....	63
2.14 区段移动（在前后的图形上加上新针步）.....	65
2.15 修改移动方.....	67
2.16 区段修改（直线修改）.....	69
2.17 区段修改（多边形、圆弧、曲线修改）.....	70
2.18 区段修改（人字缝修改）.....	72
2.19 区段修改（移送修改）.....	74

2.20	区段修改（跳缝修改）	76
2.21	区段修改段插入	77
2.22	针距修改（修改指定起始和结束位置的针步）	79
2.23	针距修改（修改指定位置后的所有针步）	80
2.24	缝制速度修改（指定修改位置的起始点和结束点）	82
2.25	缝制速度修改（修改指定位置后的所有针步）	83
2.26	代码修改（加入代码）	85
2.27	代码修改（删除代码）	86
2.28	次原点的修改	88
3、	花样文件数据转换	90
3.1	花样转换的主要功能	90
3.2	进入转换模式的方法	91
3.3	结束转换模式的方法	91
3.4	修改图形的确认	92
3.5	倒针车缝（前后倒针）	92
3.6	倒针车缝（多重倒针）	94
3.7	重叠缝转换模式	95
3.8	缩缝转换	97
3.9	人字缝转换	97
3.10	放大/缩小	99
3.11	镜像复制	102
3.12	旋转	103
3.13	离边转换	105
3.14	多重线来回	106
3.15	复制	108
3.16	首尾交换	109
3.17	添加形状	110
3.18	人字缝分割	111

1、图形资料的打版制作

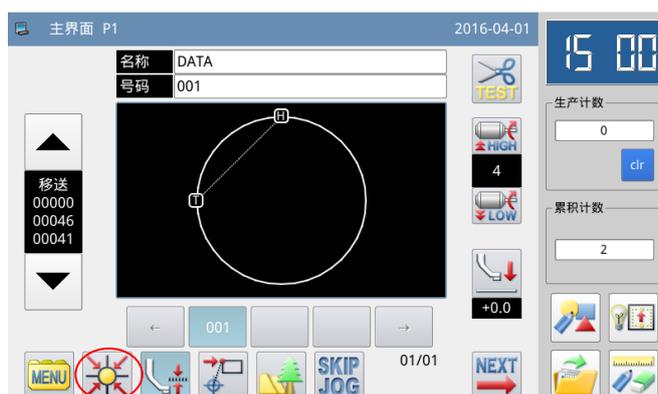
1.1 打版流程

这里先说明图形资料的打版流程和界面的切换，举例说明如何打版出来如下图所示的花样。



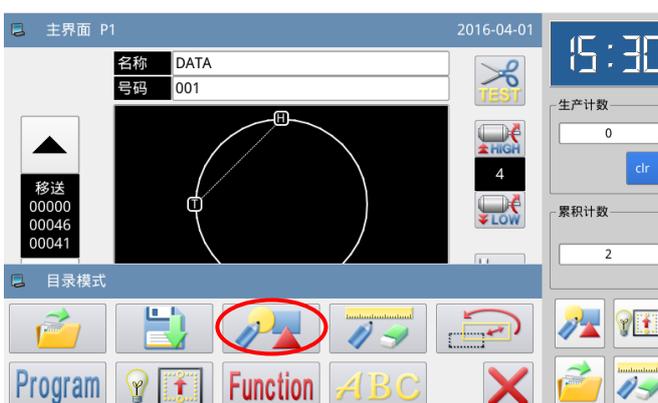
1、从主界面开始操作

在主界面按下  键。



2、打开多类目录界面

在多类目录界面按下  键。

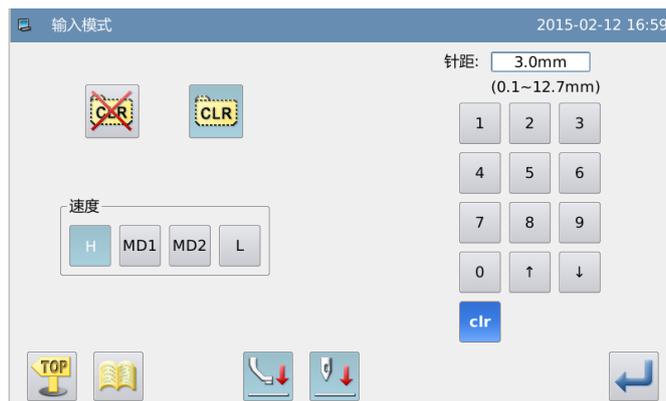


3、显示出输入模式界面

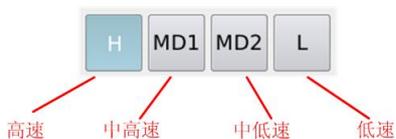
① 是否重新输入

如果已输入的资料要更换为新资料的话，请按下  键（清除掉上一次打版资料，重新打版）。

如果已输入的资料要继续打版的话，请按下  键（继续上一次的打版资料）。



② 设定速度



③ 设定针距

通过  ~  数字键和  ~  键，可以输入针距，范围为0.1mm~12.7mm。

④ 确定输入

上述资料设定完成后，按下  键。

⑤ 图形参数修改键

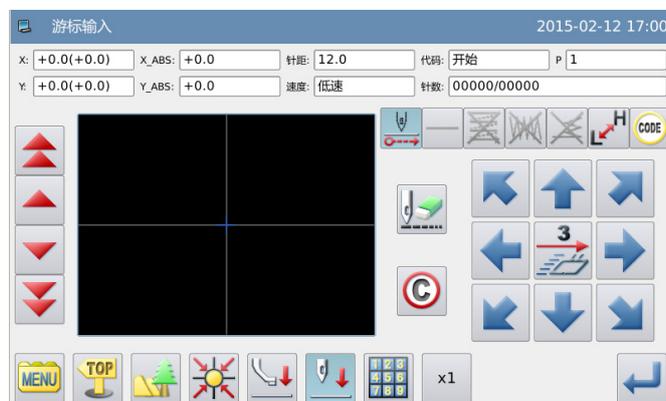
打版、修改和转换界面都增加了此参数键，把相关的参数集中，便于用户设置

4、显示出游标输入界面

默认情况下显示该画面时，代码是移送（FEED）。

按住  方向键把起点A位置移动到机针底下（按住方向键移动时，画面上的X和Y移动量会变化）。

移动位置到达目的地后，请按  键决定（表示到A点间的移送资料已产生完成）。



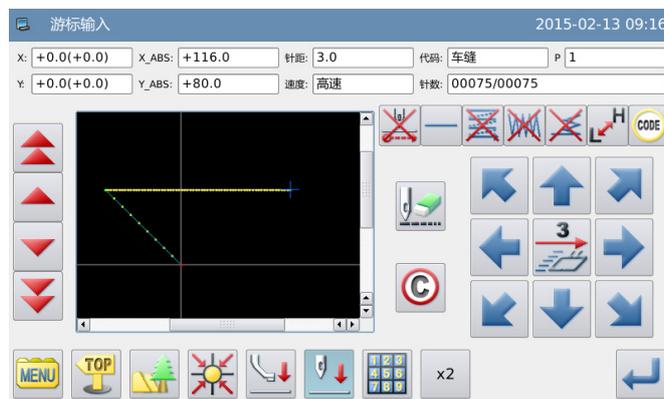
【注】新的花样输入只有机针在花样末尾时才能进行。因此，当进行了前后寸动后，如果机针不是停留在花样的末尾，那么方向键就会无法使用。只有当再次通过寸动键将机针移动到花样末尾时，才能继续新的花样输入。

接着按下  键，代码会转换成车缝

(SEW)，再按住  方向键把终点B位置移动到机针底下。

移动位置到达目的地后，请按  键决定 (表示到A到B点间的直线缝资料已产生完成)。

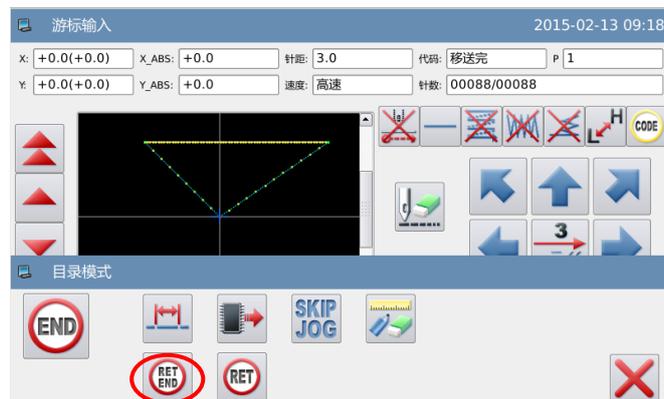
接着按一下  键。



5、显示出游标输入的目录模式窗口

按  键即产生回原点和结束输入的资料 (会产生回原点的移送和结束的资料)。

【注】外压板会自动回到原点位置，所以要注意机针的暂停位置。

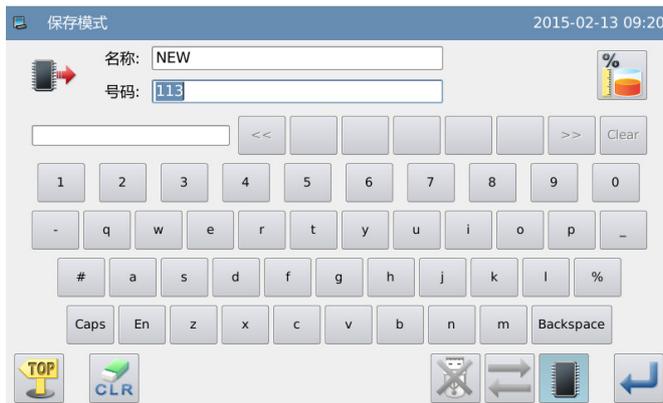


6、要求按 [回原点] 键】

按一下  键。

7、选择保存的方法

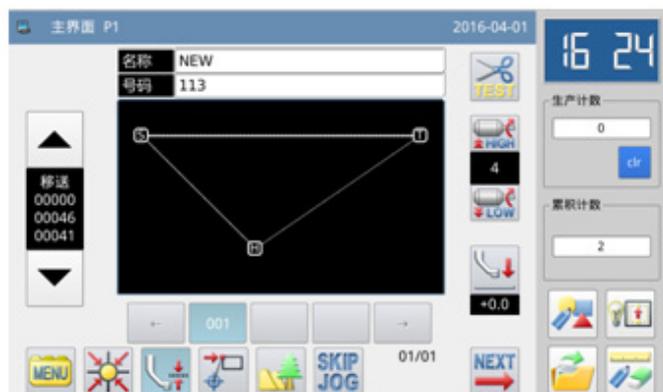
选择保存的方法后按  键决定。
 (这里我们选择「存储为新档」。)



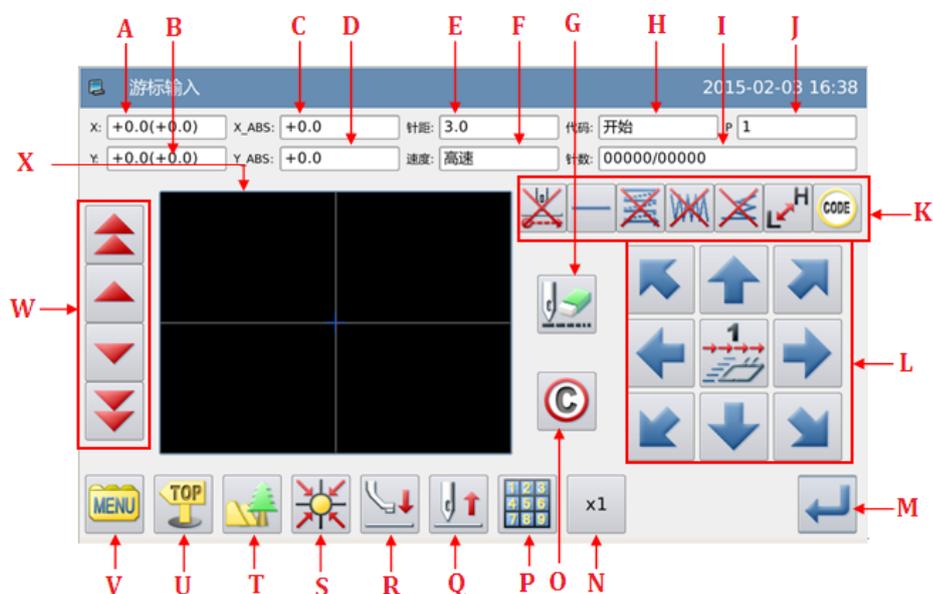
8、返回主界面

显示会回到主界面，请证实一下输入的图形资料是否正确。

到此输入已完成。



1.2 游标输入界面的补充说明



功能说明：

序号	功能	内容
A	X 相对坐标	显示当前移动的相对坐标 X 值。
B	Y 相对坐标	显示当前移动的相对坐标 Y 值。
C	X 绝对坐标	显示当前坐标的 X 值。
D	Y 绝对坐标	显示当前坐标的 Y 值。
E	针距	显示设置的针距。 【注】空送针距显示为 12.0mm
F	速度	显示当前针的速度。
G	取消上次输入资料键	按此键可以把最后已确定的输入点取消, 退回到前一输入点。
H	代码	显示当前输入代码。
I	针数	显示目前机针位置的针数/总针数。
J	形状点数	当前编辑过程输入的形状点数。
K	打版输入	各项打版输入功能。
L	方向键	各个方向移动机针。
M	确定键	确认当前编辑形状。
N	放大	放大显示界面
O	取消 (回到前一步)	按此键可以把最后还没决定的输入操作取消, 回到前一步输入。
P	坐标点输入	精确输入坐标点位置
Q	机针位置设置键	使针位上升或下降

R	中压脚上升	调整中压脚上升
S	回原点键	按下之后执行返回原点命令。
T	花样浏览	查看正在打版的花样轮廓。
U	退出	返回上一级画面。
V	目录键	进入目录模式。
W	寸动键（点移动键）	 :  : 在已经生成的花样上，前进/后退进行寸动。（在已经生成的花样上进行点移动）  :  : 在已经生成的花样上，前进/后退进行寸动。（在已经生成的花样上进行快速点移动）
X	花样屏幕显示	显示当前打板花样图形

打版输入功能说明

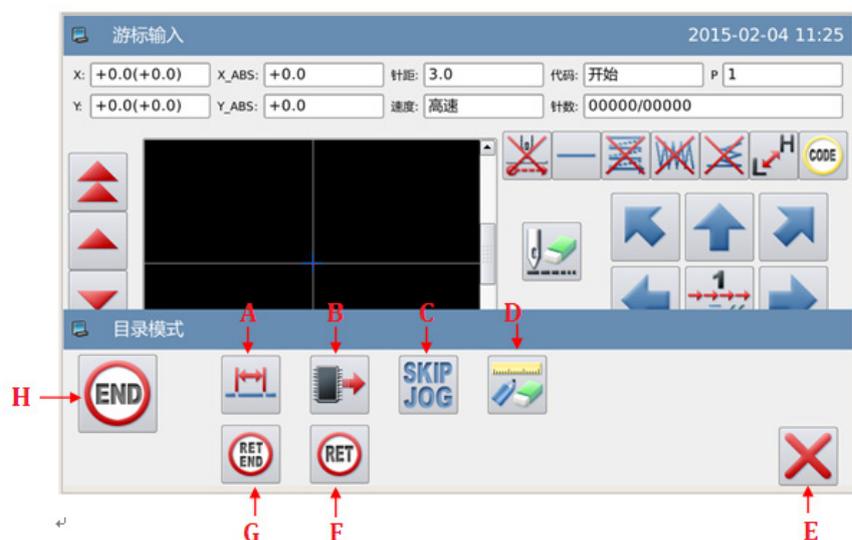


功能说明：

按键	功能	内容
	移送键	设置当前输入方法是否为移送。  : 移送  : 取消移送
	输入方法设定键	表示目前的基本输入方法（有点缝、直线输入、多边形输入、圆形输入、圆弧输入、曲线输入等），按此键会进入输入方法的设定画面。
	多重缝/离边缝设定键	表示目前设定是否为多重缝/离边缝输入方法（有不设定多重缝、同向多重缝【移送】、逆向多重缝【移送】、同向多重缝【车缝】、逆向多重缝【车缝】、离边缝等），按此键进入多重缝/离边缝的详细设定界面，可设定各种详细内容。

	人字缝输入设定键	表示目前设定是否为人字缝输入方法（有不设定人字缝和人字缝等），按此键会进入人字缝的详细设定画面，可设定各种详细内容。
	倒针输入设定键	表示目前设定是否为倒针输入方法（有不设定倒针、倒针车缝、多重倒针等），按此键会进入倒针的详细设定画面，可设定各种详细内容。
	改变车缝速度键	按此键可以把已设定的车缝速度改变（HIGH→MD2→MD1→LOW→HIGH…）。
	功能码输入键	按此键进入功能码输入界面。

游标输入的目录模式界面说明



功能说明：

序号	功能	内容
A	针距变更键	按此键会进入变更针距的界面。
B	读取花样数据键	按此键会把已储存在内存里的花样数据加到正在输入的图形后面。
C	快速移动设定键	按此键会进入快速移动的设置界面。
D	图形修改键	按此键会进入修改模式。
E	退出键	退出目录模式。
F	回原点移送设定键	按此键会从当前位置产生移送回原点的资料。
G	回原点移送和结束设定键	按此键会从当前位置产生移送回原点和结束的资料，完成图形输入模式。
H	结束设定键	按此键会产生结束的资料，完成图形输入模式。

1.3 基本输入

基本输入方法：

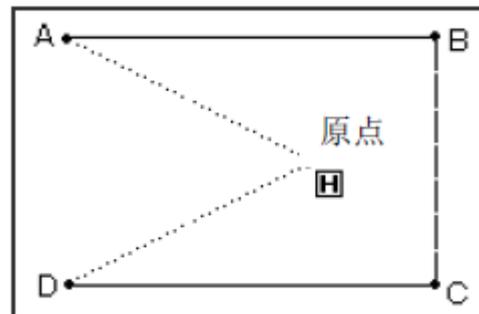
功能	按键	说明
直线输入		输入 2 点：目前位置（已输入）和任何输入点间做直线车缝。
圆弧输入		输入 3 点：目前位置（已输入）通过输入的 2 点做圆弧车缝。
圆形输入		输入 3 点：目前位置（已输入）通过输入的 2 点做圆形车缝。
曲线输入		目前位置（已输入）通过输入点做曲线车缝。 【注】最多可输入 2000 个点。
多边形输入		目前位置（已输入）和输入点间用直线连接做多边形车缝。 【注】最多可输入 2000 个点。
点缝输入		按照一个输入点一针的方式车缝。
功能码输入		在已完结输入的图形资料中，输入功能码。

1.3.1. 直线输入

操作要点：

- 请指定为直线输入 
- 输入 2 点：目前位置（已输入）和任何输入点间做直线车缝。

【例】实例说明如何制作下图的图形资料。



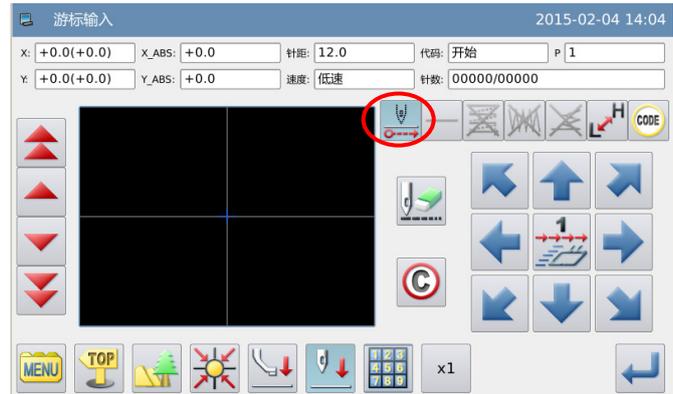
操作说明：

1、输入到A点间的移送

① 从主界面里按  键  键会进入输入模式界面，把各种条件设定后会转换成游标输入界面。（参照【1.1 打版流程】内容）

② 查证代码是否为「移送」，不是的话请按  键，代码会变成「移送」。

③ 用方向键把A点位置移动到机针底下。



2、决定到A点间的移送

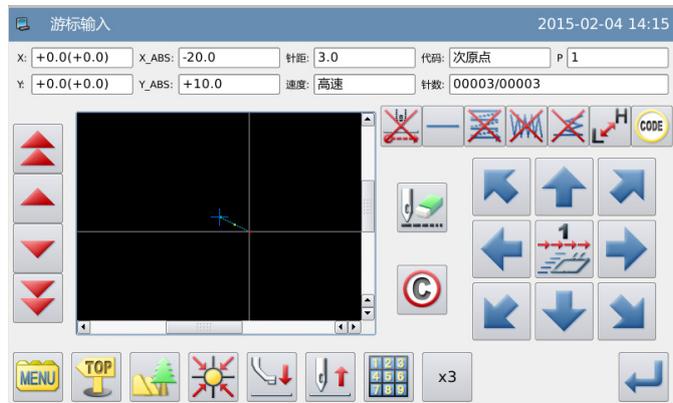
① 观察一下移动量（X和Y相对坐标）。

【】 X: -20.0, Y: +10.0

② 按  键确定，会产生到A点间的移送资料。

③ 移动量（X和Y相对坐标）会清除掉。

X: +0.0, Y: +0.0

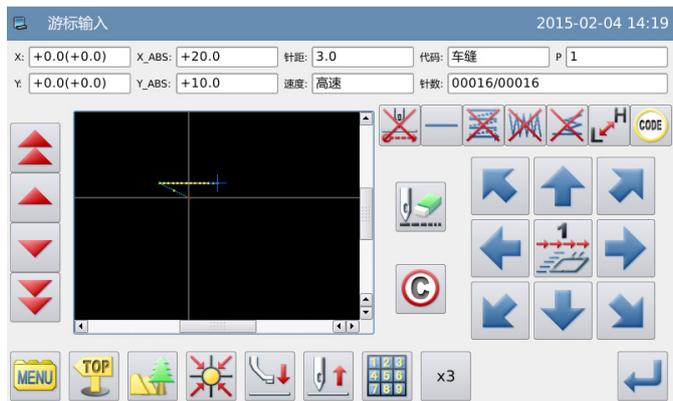


3、输入到B点间的车缝

① 代码自动切换为车缝。

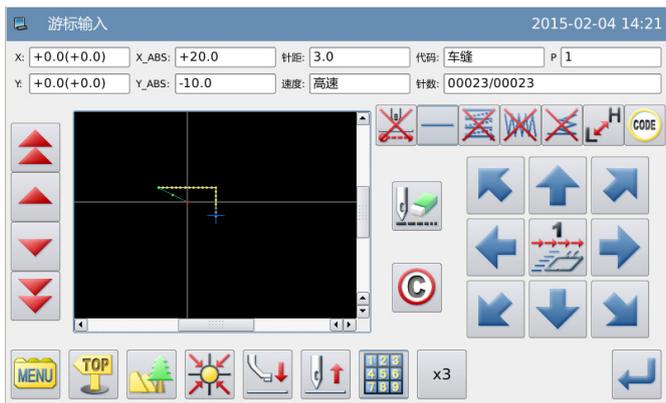
② 用方向键把B点位置移动到机针底下。

③ 按  键确定，产生到B点间的直线车缝资料。



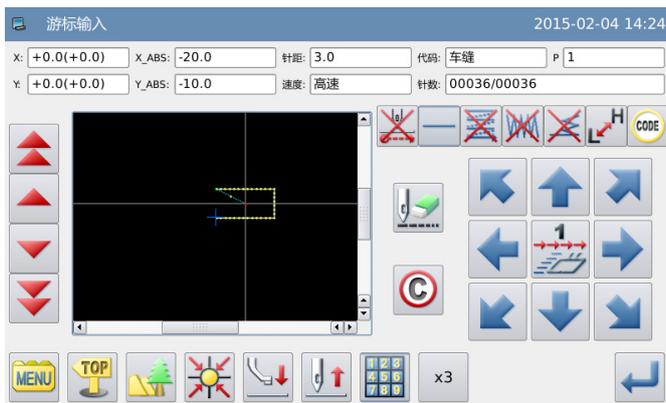
4、输入C点到D点间的车缝

- ① 用方向键把C点位置移动到机针底下。
- ② 按  键确定，产生到C点间的直线车缝资料。
- ③ 用方向键把D点位置移动到机针底下。
- ④ 按  键确定，产生到D点间的直线车缝资料。



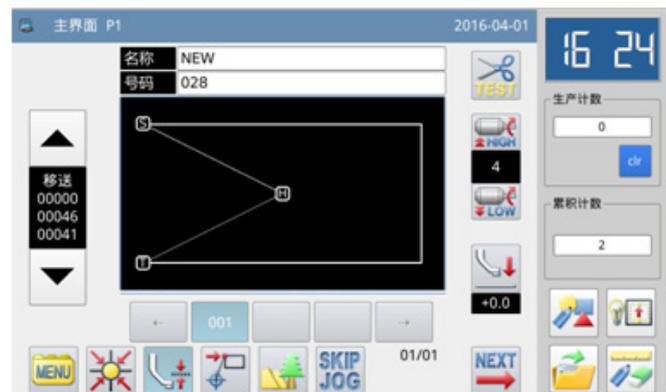
5、决定到D点间的车缝

按下  键。



6、输入产生回原点及结束的资料

- ① 按下  键，会产生回到原点间的移送和结束的资料。
- ② 会显示出「请按下回原点键」的提示讯息，这时请按下  键。



7、图形资料的写存

- ① 选择写存的方法后，按下  键。
- ② 回到主界面。

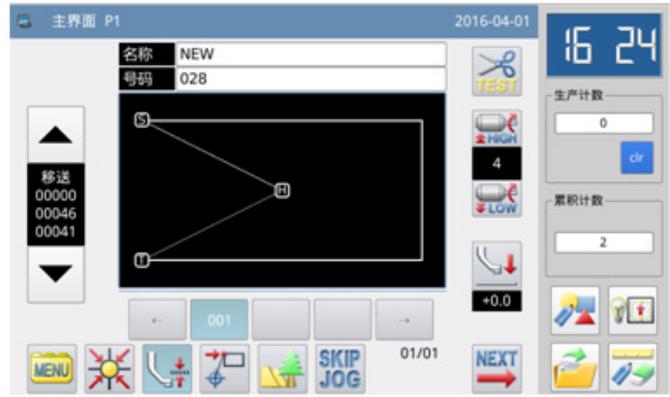


8、图形资料的查证

① 查证图形资料，可用 ( ) 前移 / 后移键测试图形资料的动作是否正确。

(如在输入图形资料中途还没结束且已按下确定键的话，也可测试。)

② 如要修改的话，请参阅「花样文件数据修改」说明。

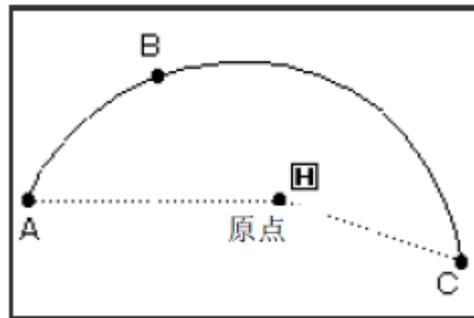


1.3.2. 圆弧输入

操作要点：

- 请指定为圆弧输入 
- 输入 3 点：目前位置 (已输入) 通过输入的 2 点做圆弧车缝。

【例】实例说明如何制作下图的图形资料。



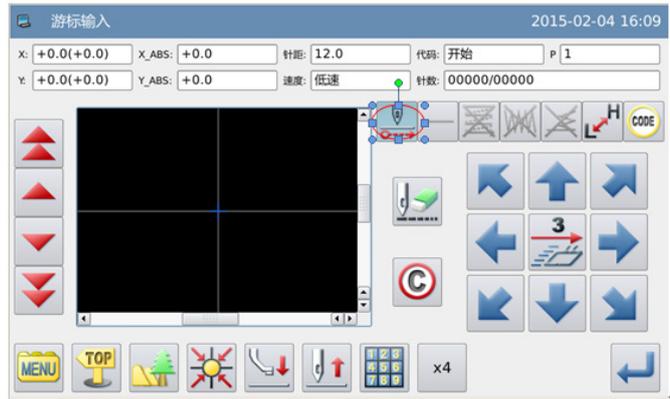
操作说明：

1、输入到A点间的移送

① 从主界面里按  键  键会进入输入模式界面，把各种条件设定后会转换成游标输入画面。(参照【1.1 打版流程】内容)

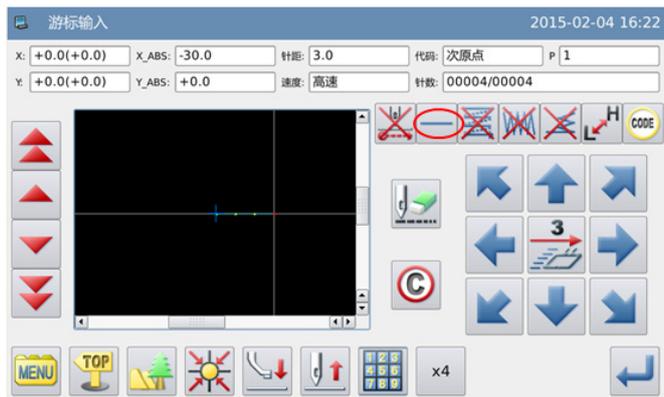
② 查证代码是否为「移送」，不是的话请按  键，代码会变成「移送」。

③ 用方向键把 A 点位置移动到机针底下。



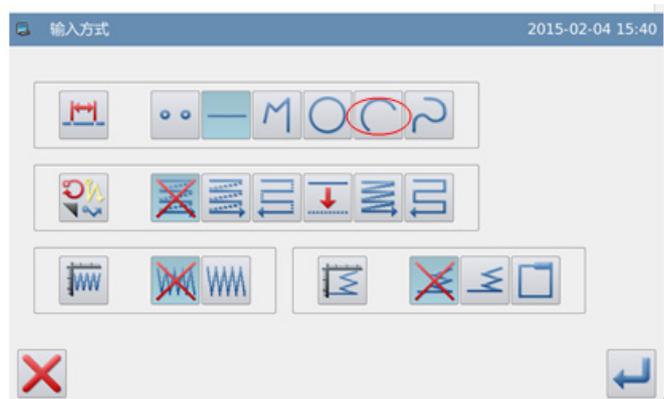
3、转换输入方法的设定

- ① 移动量会清除掉。
- ② 代码自动切换为车缝。
- ③ 如果显示的不是  「圆弧输入」的话
 (包括在  「直线输入」), 请按一下 
 键会显示出输入方法的设定画面。
 (按键上会显示目前的车缝种类。)



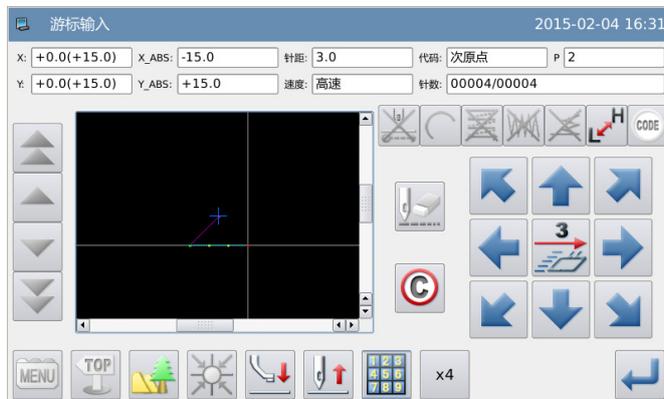
4、设定为圆弧输入

- ① 按  键再按  键确定。
- ② 显示会回到光标输入界面。



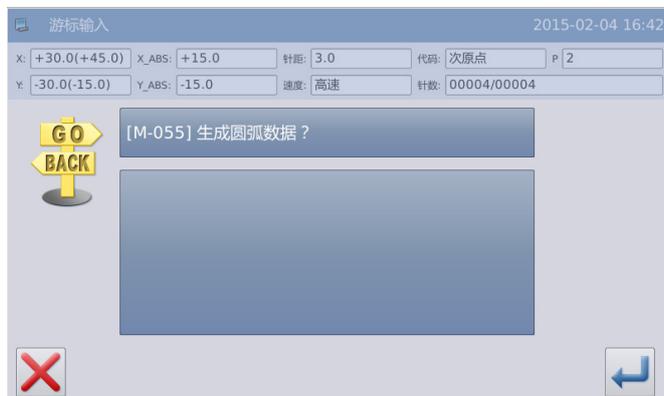
5、通过B点到C点的决定

- ① 用方向键把B点位置移动到机针底下。
- ② 查证一下移动量。
- ③ 按  键确定B点。
- ④ 用方向键把C点位置移动到机针底下。
- ⑤ 按  键确定圆弧输入。



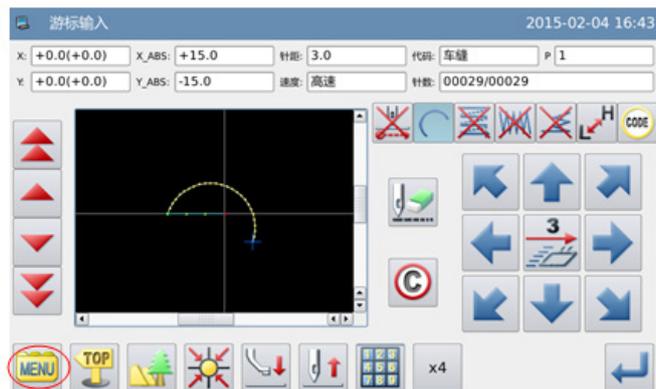
6、产生圆弧输入的资料

- ① 会显示出 [生成圆弧数据?] 的提示信息。
- ② 如果按  键会回到C点的输入画面。
- ③ 按  键则开始产生圆弧输入的车缝资料。



7、完成产生从A点通过B点到C点的圆弧输入

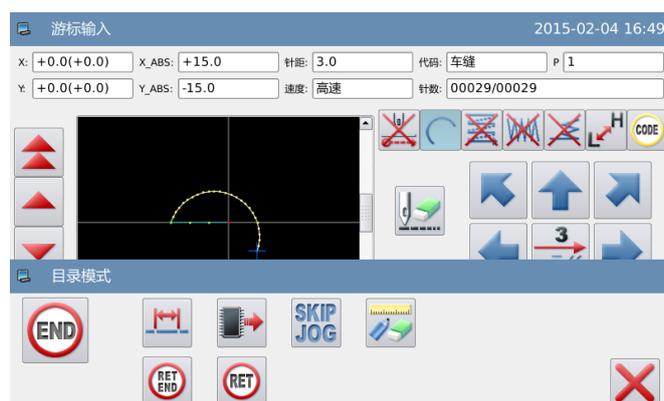
按下  键。



8、输入产生回原点及结束的资料

① 按下  键，会产生回到原点间的移送和结束的资料。

② 会显示出「请按下回原点键」的提示讯息，这时请按下  键。



9、图形资料的写存

① 选择写存的方法后，按下  键。

② 回到主界面。



10、图形资料的查证

① 查证图形资料，可用 ( ) 前移 / 后移键测试图形资料的动作是否正确。

(如在输入图形资料中途还没结束且已按下确定键的话，也可测试。)

② 如要修改的话，请参阅「花样文件数据修改」说明。



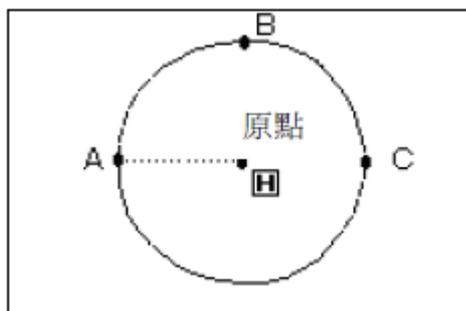
1.3.3. 圆形输入

操作要点：

- 请指定为圆形输入 
- 输入 3 点：目前位置（已输入）
通过输入的 2 点做圆形车缝。

【例】实例说明如何制作下图的图形资料。

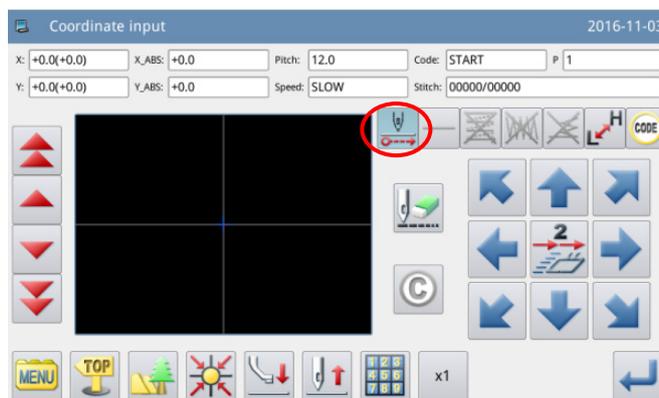
【注】产生圆形输入的资料后，要注意外压板会移动到车缝的起缝点。



操作说明：

1、输入到A点间的移送

- ① 从主界面里按  键  键 会进入输入模式界面，把各种条件设定后会转换成游标输入画面。（参照【1.1 打版流程】内容）
- ② 查证代码是否为「移送」，不是的话 请按  键，代码会变成「移送」。
- ③ 用方向键把 A 点位置移动到机针底下。



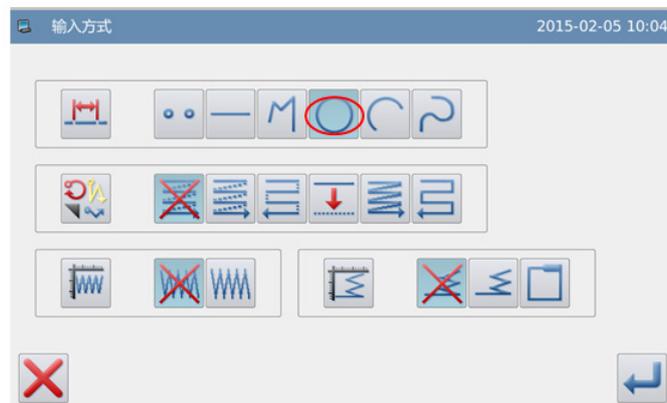
2、决定到A点间的移送

- ① 查证一下移动量。
- ② 按  键确定，完成到A点间的移送资料。
- ③ 代码自动切换为车缝，按输入方法设定键，把车缝的种类设定成  「圆形输入」。



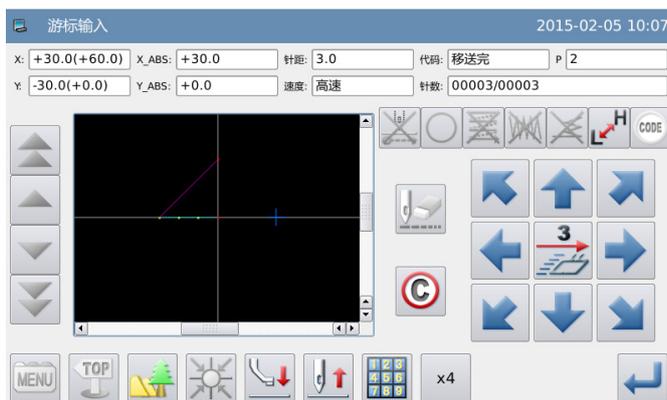
3、设定为圆形输入

- ① 按  键，再按  键确定。
- ② 显示会回到游标输入界面。



4、通过B点到C点的决定

- ① 用方向键把B点位置移动到机针底下。
- ② 查证一下移动量。
- ③ 按  键确定B点。
- ④ 用方向键把C点位置移动到机针底下。
- ⑤ 按  键确定C点，此时会确定圆形输入。



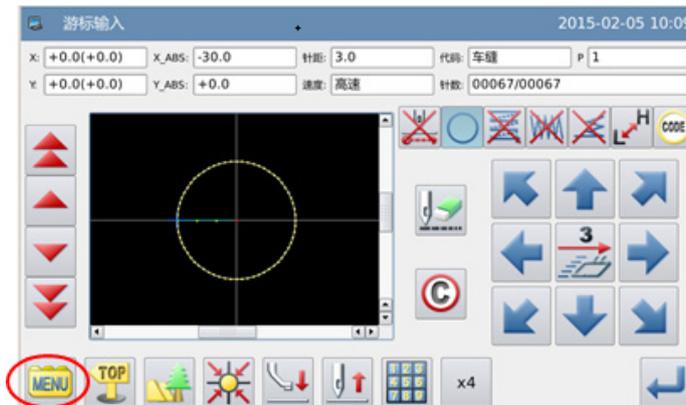
5、产生圆形输入的资料

- ① 会显示出 [生成圆数据?] 的提示信息。
- ② 如果按  键会回到C点的输入画面。
- ③ 按  键则开始产生圆形输入的车缝资料。



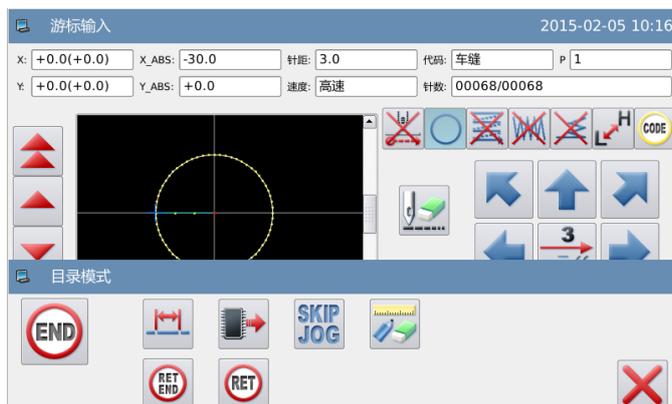
6、完成产生从A点通过B点到C点的圆形输入

按下  键。



7、输入产生回原点及结束的资料

- ① 按下  键, 会产生回到原点间的移送和结束的资料。
- ② 会显示出「请按下回原点键」的提示讯息, 这时请按下  键。



8、图形资料的写存

- ① 选择写存的方法后, 按下  键。
- ② 回到主界面。



9、图形资料的查证

- ① 查证图形资料, 可用 ( ) 前移 / 后移键测试图形资料的动作是否正确。
(如在输入图形资料中途还没结束且已按下确定键的话, 也可测试。)
- ② 如要修改的话, 请参阅「花样文件数据修改」说明。

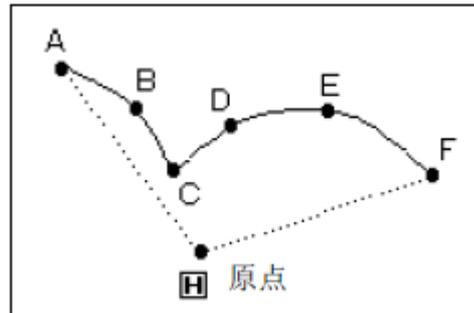


1.3.4. 曲线输入

操作要点：

- 请指定为曲线输入 
- 目前位置（已输入）通过输入点做曲线车缝。
- 以角点处做为曲线分界点，可连续做多条曲线车缝。

【例】实例说明如何制作下图的图形资料。

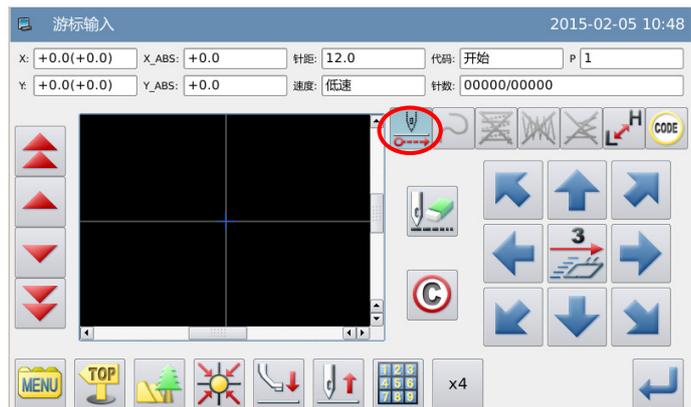


【注】上图中 C 点为曲线角点。

操作说明：

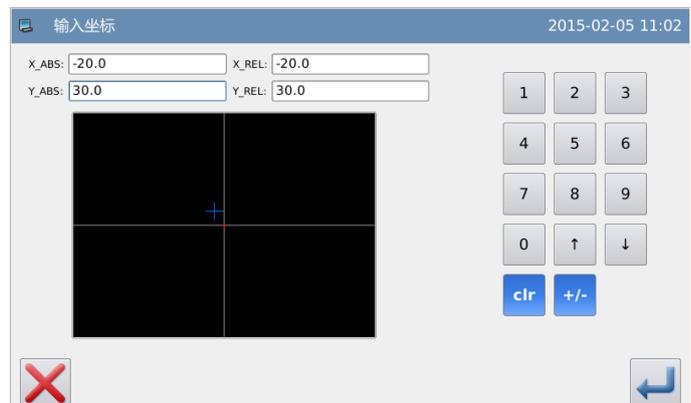
1、输入到A点间的移送

- ① 从主界面里按  键  键 会进入输入模式界面，把各种条件设定后会转换成游标输入画面。（参照【1.1 打版流程】内容）
- ② 查证代码是否为「移送」，不是的话 请按  键，代码会变成「移送」。
- ③ 用方向键把 A 点位置移动到机针底下。



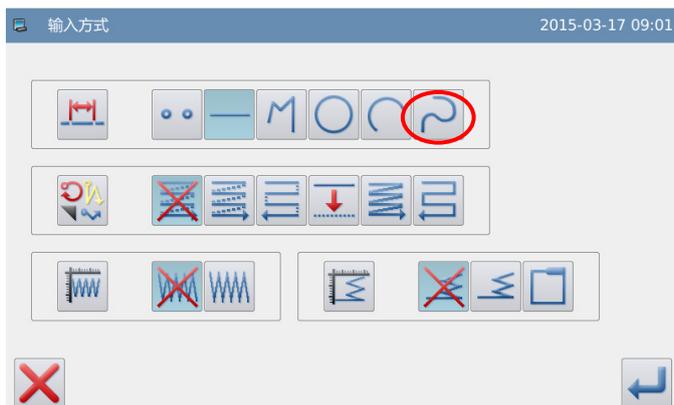
2、决定到A点间的移送

- ① 查证一下移动量。
- ② 按  键确定，完成到A点间的移送资料。
- ③ 代码自动切换为车缝，按输入方法设定键，把车缝的种类设定成  「曲线输入」。



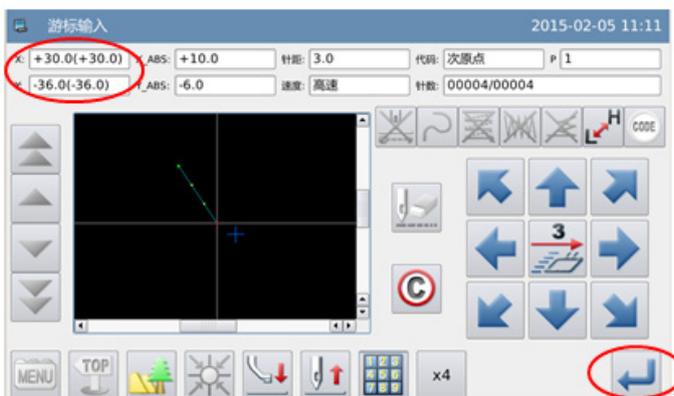
3、设定为曲线输入

- ① 按  键，再按  键确定。
- ② 显示会回到游标输入界面。



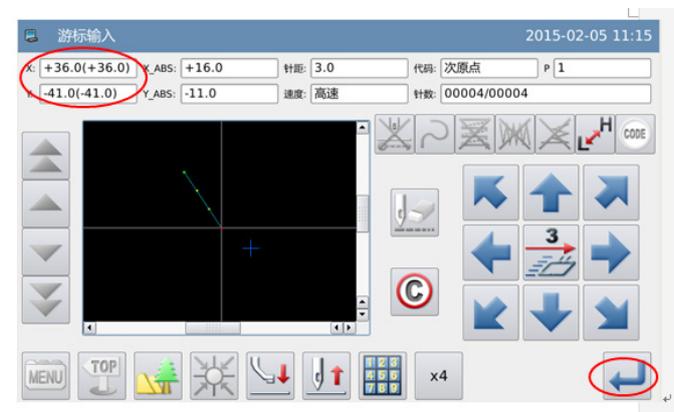
4、B点的决定

- ① 用方向键把B点位置移动到机针底下。
- ② 按  键确定B点。



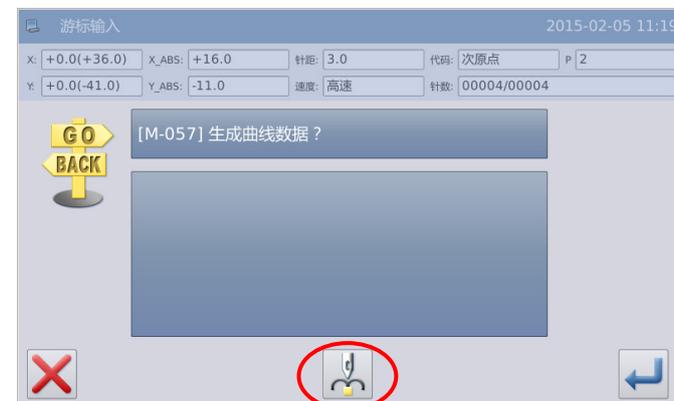
5、C点的决定

- ① 用方向键把C点位置移动到机针底下。
- ② 按  键确定C点。
- ③ 再按一次  键，用于输入曲线角点（分界点）数据。



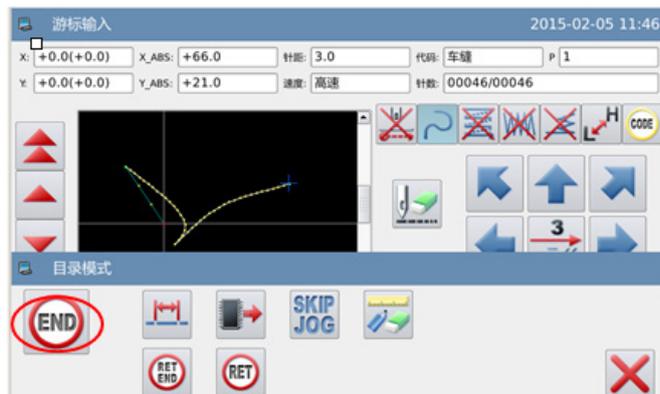
6、设定曲线分界点

- ① 会显示出 [生成曲线数据?] 的提示讯息。
- ② 如果按下  键会回到C点的输入画面。
- ③ 按下  键则在此位置产生曲线分界点的数据。



10、输入产生回原点及结束的资料

- ① 按下  键，会产生回到原点间的移送和结束的资料。
- ② 会显示出「请按下回原点键」的提示信息，这时请按下  键。



11、图形资料的写存

- ① 选择写存的方法后，按下  键。
- ② 回到主界面。



12、图形资料的查证

- ① 查证图形资料，可用 ( ) 前移 / 后移键测试图形资料的动作是否正确。
(如在输入图形资料中途还没结束且已按下确定键的话，也可测试。)
- ② 如要修改的话，请参阅「花样文件数据修改」说明。

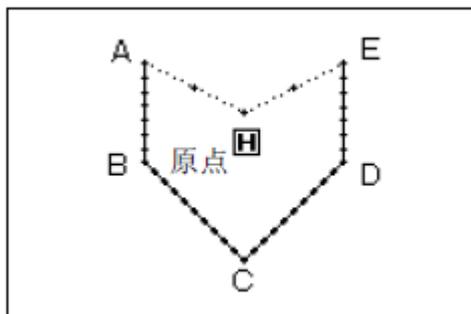


【注】编辑自由曲线时，为了保证曲线的精度，应该在曲率大的地方尽量输入多的点。

1.3.5. 多边形输入

操作要点：

- 请指定为多边形输入 



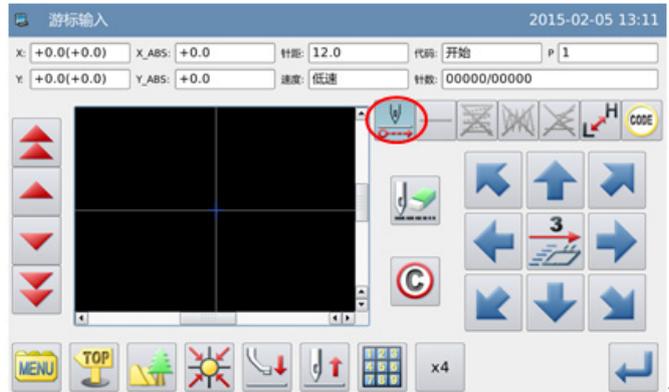
- 目前位置（已输入）和输入点间用直线连结做多边形车缝。

【例】实例说明如何制作下图的图形资料。

操作说明：

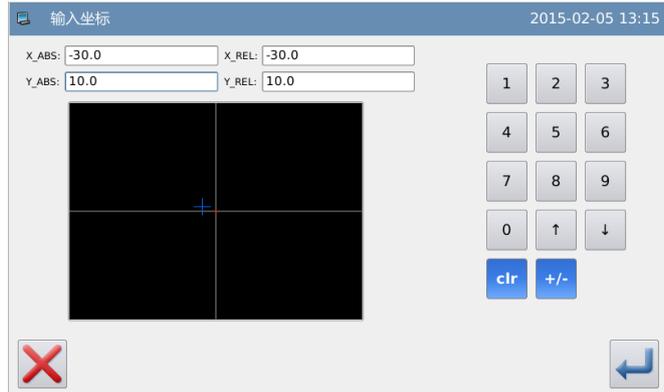
1、输入到A点间的移送

- ① 从主界面里按  键  键 会进入输入模式界面，把各种条件设定后会转换成游标输入画面。（参照【1.1 打版流程】内容）
- ② 查证代码是否为「移送」，不是的话 请按  键，代码会变成「移送」。
- ③ 用方向键把 A 点位置移动到机针底下。



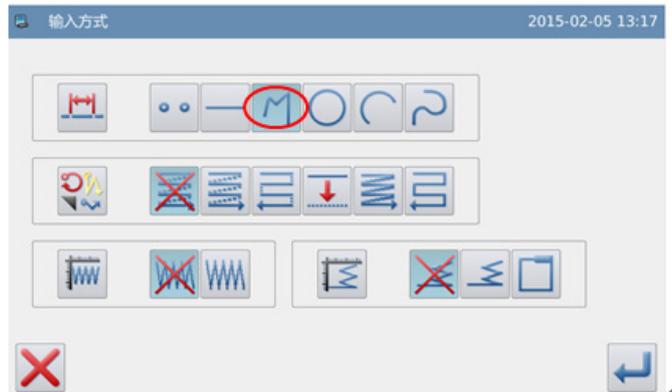
2、决定到A点间的移送

- ① 查证一下移动量。
- ② 按  键确定，完成到A点间的移送资料。
- ③ 代码自动切换为车缝，按输入方法设定键，把车缝的种类设定成  「多边形输入」。



3、设定为多边形输入

- ① 按  键，再按  键确定。
- ② 显示会回到游标输入界面。



4、B点、C点、D点、E点的决定

① 用方向键把B点位置移动到机针底下。

② 按  键确定B点。

③ 用方向键把C点位置移动到机针底下。

④ 按  键确定C点。

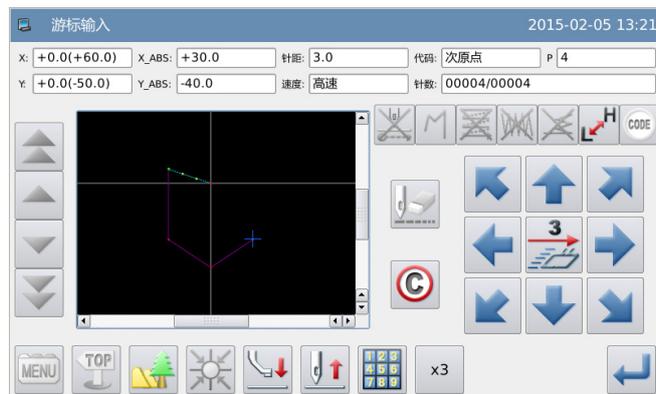
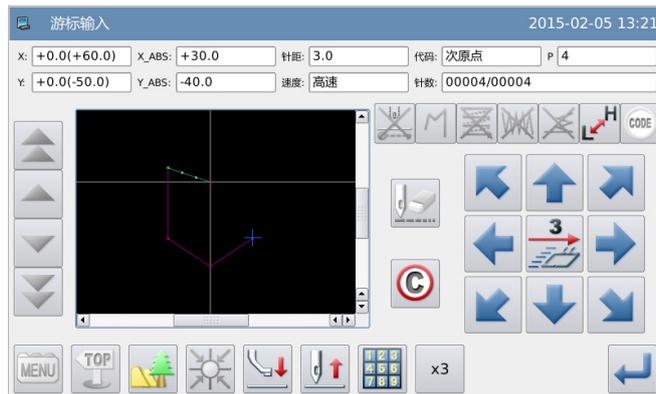
⑤ 用方向键把D点位置移动到机针底下。

⑥ 按  键确定D点。

⑦ 继续用方向键把E点位置移动到机针底下。

⑧ 按  键确定E点。

⑨ 全部的点输入确定后再按一次  键。



5、产生多边形输入的资料

① 会显示出 [生成多边形数据?] 的提示讯息。

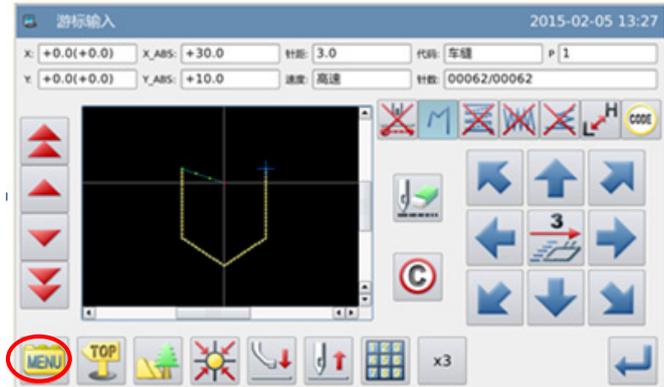
② 如果按  键会回到最后输入点的输入画面。

③ 按  键则开始产生多边形输入的车缝资料。



6、完成多边形输入的制作

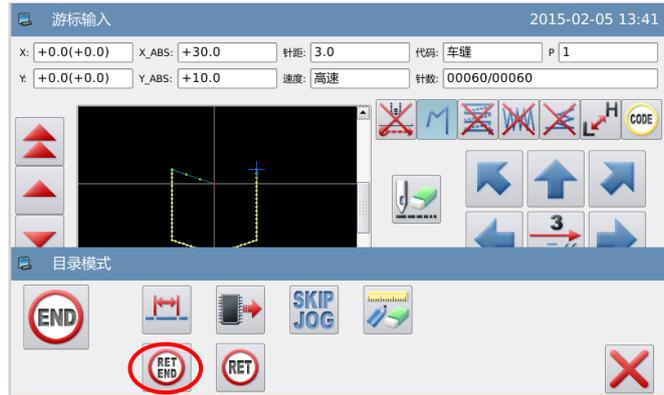
按下  键。



7、输入产生回原点及结束的资料

① 按下  键，会产生回到原点间的移送和结束的资料。

② 会显示出「请按下回原点键」的提示信息，这时请按下  键。



8、图形资料的写存

- ① 选择写存的方法后，按下  键。
- ② 回到主界面。



9、图形资料的查证

① 查证图形资料，可用 ( ) 前移 / 后移键测试图形资料的动作是否正确。

(如在输入图形资料中途还没结束且已按下确定键的话，也可测试。)

② 如要修改的话，请参阅「花样文件数据修改」说明。

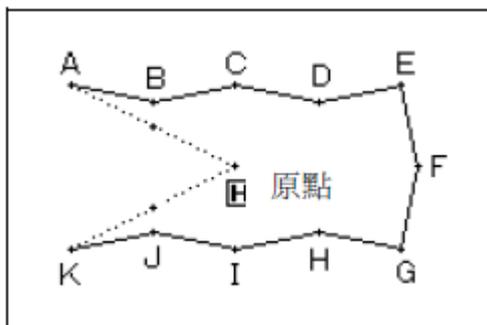


1.3.6. 点缝输入

操作要点：

- 请指定为点缝输入
- 用一点一针的方式输入，针距在 1 2.7mm 之内

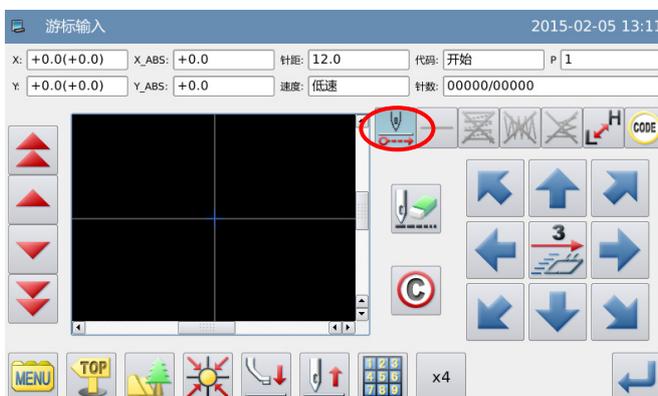
【例】实例说明如何制作下图的图形资料。



操作说明：

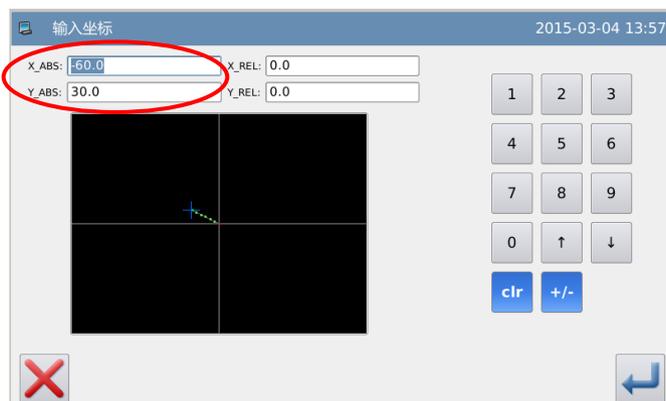
1、输入到A点间的移送

- ① 从主界面里按 键 键会进入输入模式界面，把各种条件设定后会转换成光标输入画面。（参照【1.1 打版流程】内容）
- ② 查证代码是否为「移送」，不是的话请按 键，代码会变成「移送」。
- ③ 用方向键把 A 点位置移动到机针底下。



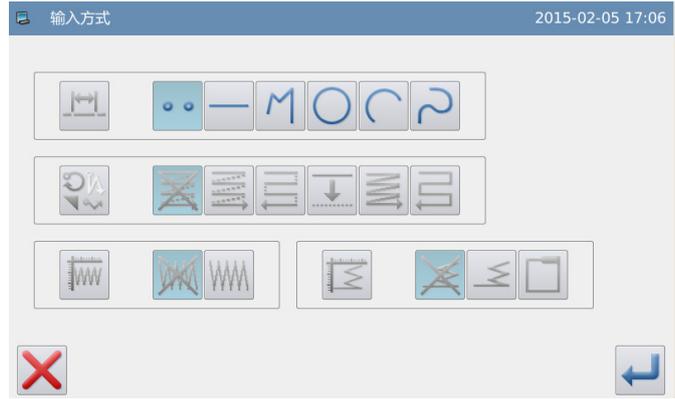
2、决定到A点间的移送

- ① 查证一下移动量。
- ② 按 键确定，完成到A点间的移送资料。
- ③ 代码自动切换为车缝，按输入方法设定键，把车缝的种类设定成 「点缝输入」。



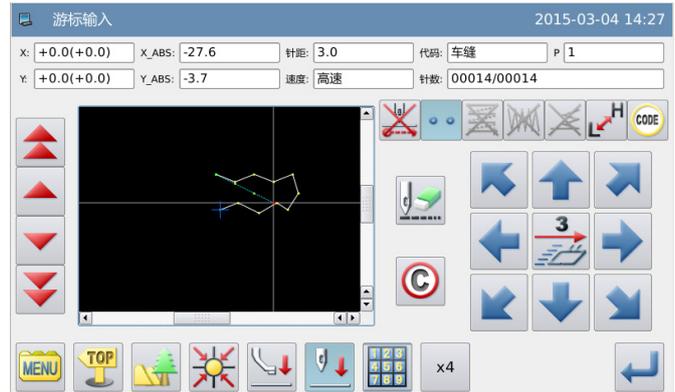
3、设定为点缝输入

- ① 按  键，再按  键确定。
- ② 显示会回到游标输入界面。



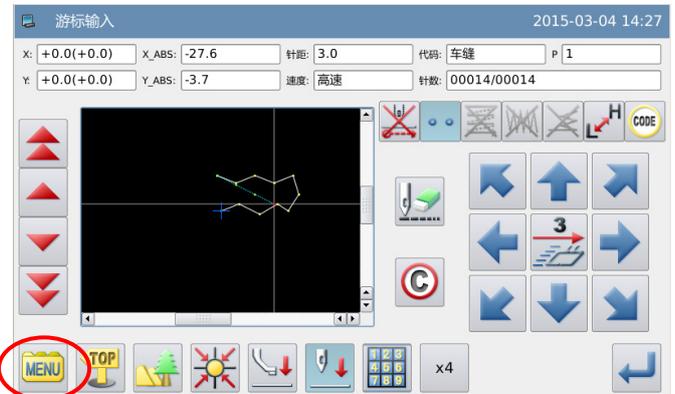
4、输入B点 ~ K点的车缝

- ① 用方向键把B点位置移动到机针底下。
【注】点与点之间的距离在12.7mm以内。
- ② 按  键确定B点。
- ③ 用方向键把C点位置移动到机针底下。
- ④ 按  键确定C点。
- ⑤ D点~K点如同上述方法一点一点确定。



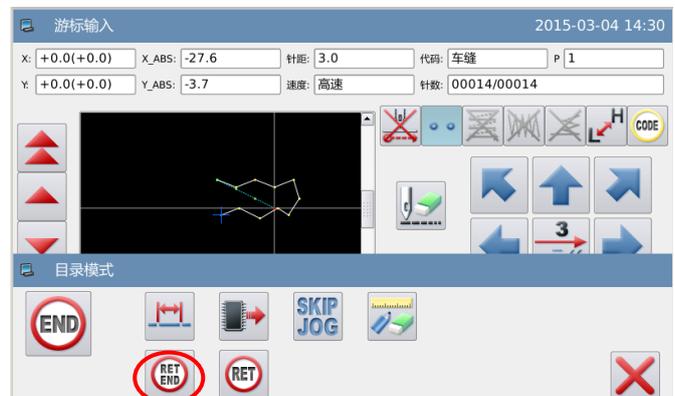
5、完成点缝输入的制作

按下  键。



6、输入产生回原点及结束的资料

- ① 按下  键，会产生回到原点间的移送和结束的资料。
- ② 会显示出「请按下回原点键」的提示讯息，这时请按下  键。



7、图形资料的写存

- ① 选择写存的方法后，按下  键。
- ② 回到主界面。



8、图形资料的查证

- ① 查证图形资料，可用 ( ) 前移 / 后移键测试图形资料的动作是否正确。
(如在输入图形资料中途还没结束且已按下确定键的话，也可测试。)
- ② 如要修改的话，请参阅「花样文件数据修改」说明。

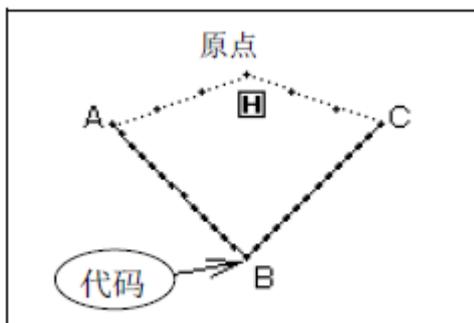


1.3.7. 功能码输入

操作要点：

- 请指定为功能码输入 
- 请参阅功能码一览表，选择其中的机能加以输入

【例】实例说明如何制作下图的图形资料，A—B 点的直线和 B—C 点的直线之间，在 B 点位置加入「上暂停」的数据。

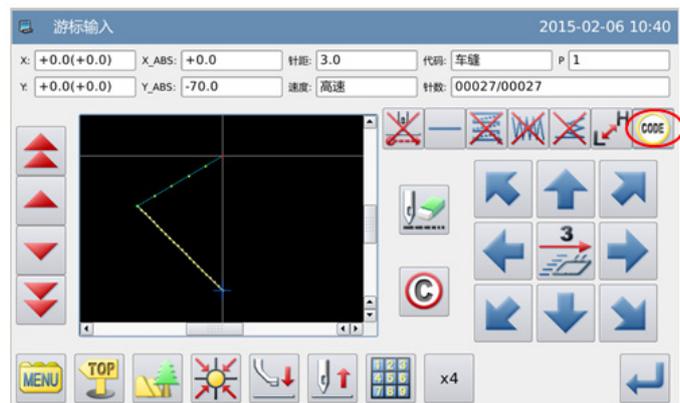


【注】功能码只能在图形资料的末尾输入，不能在图形中间插入功能码，可以在修改模式下插入功能码。

操作说明：

1、输入从A点到B点间的直线输入

如同【1.3.1 直线输入】节内容，把A点到B点的直线车缝资料产生完成。



2、加入代码设定资料（上暂停）

按下  键。

① 按  键。

② 按  键确定。

③ 显示会回到光标输入的画面。

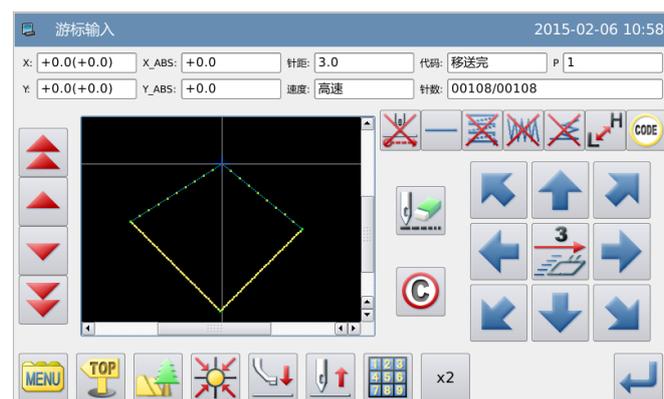


3、输入B点到C点的直线输入

如同【1.3.1 直线输入】节内容，把B点到C点的直线车缝资料产生完成。

4、输入产生回原点及结束的资料

输入回原点结束即完成。



功能码设定一览表:

功能码	显示	功能码	显示
剪线	TRIM	次原点	2HP
上暂停	USTP	下暂停	DSTP
跳针	BAT	功能	FUN1-7
空送速度	FEDS0-9	物料厚度	ATUM1-3
重启动	ASRT0-9	压板重量	HEVI1-3
翻转压脚	RERF		

延伸代码输入说明:

1、进入延伸代码输入界面

按下  键，再按下  键确定。



2、延伸代码设定

在延伸代码设定界面下可以分别设置移送速、物料厚、重启动和压板重代码，通过数据键盘输入数值，然后按下  键确定。



画笔代码输入说明:

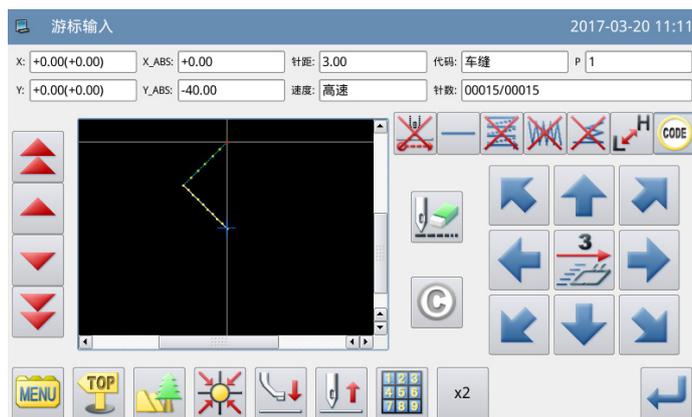
1、加入画笔代码设定资料（画笔开始）

按下  键，进入代码设定模式。

① 按  键。

② 按  键确定。

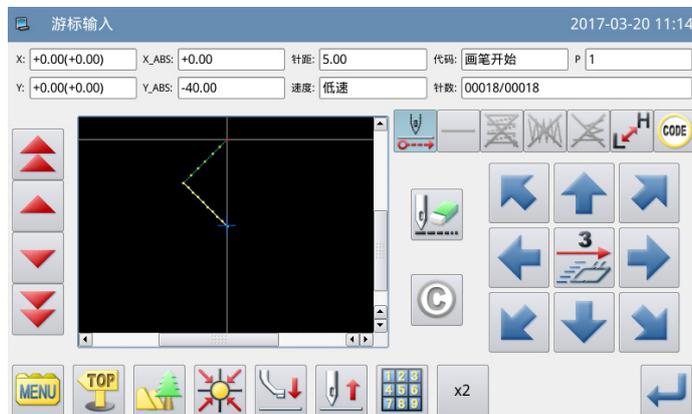
③ 显示会回到游标输入的画面。



2、从A点到B点的画笔代码输入

① 按  方向键，从A点用画笔画到B点。

② 再按下  键确定。A点到B点为画笔部分。





3、A点到B点的画笔代码结束

画笔完成后，按下  代码键，进入代码设定模式。

① 按  键。

② 按  键确定。

③ 显示会回到光标输入的画面。



画笔代码输入结束。

- ▶ ▶画笔与空送组合使用。
- ▶ ▶每个花样里可以加 N 个画笔代码，操作如上。

1.4 应用输入

可做倒针车缝、多重缝、离边缝、人字缝，并可以和基本输入混合使用，对图形的打版能简单制作完成。

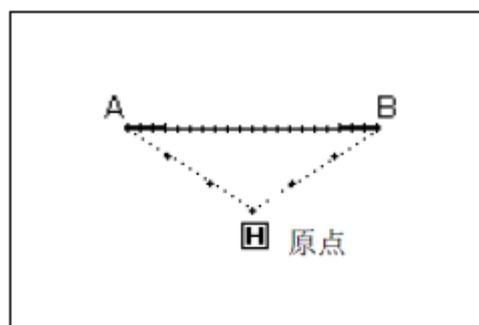
功能	图标
倒针	 : 倒针车缝  : 多重倒针
多重缝	 : 同向多重缝(移送方式)  : 同向多重缝 (车缝方式)

	 : 逆向多重缝(移送方式)  : 逆向多重缝 (车缝方式)
离边缝	
人字缝	

【注】点缝输入时不能混合使用这些应用输入方法。

1.4.1. 倒针车缝的输入（前后倒针）

【例】实例说明如何制作下图的图形资料，直线输入的前后都要加入3针的N形倒针。



操作说明：

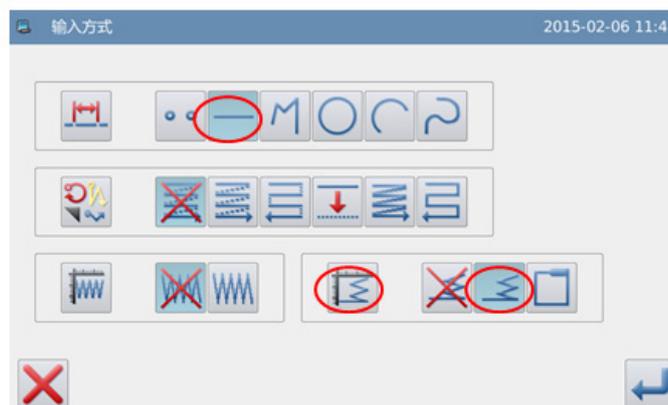
1、输入方法的设定

① 按照直线输入的方法，把原点到 A 点的移送确定后，进入输入方法的设定画面。

② 按直线输入键 。

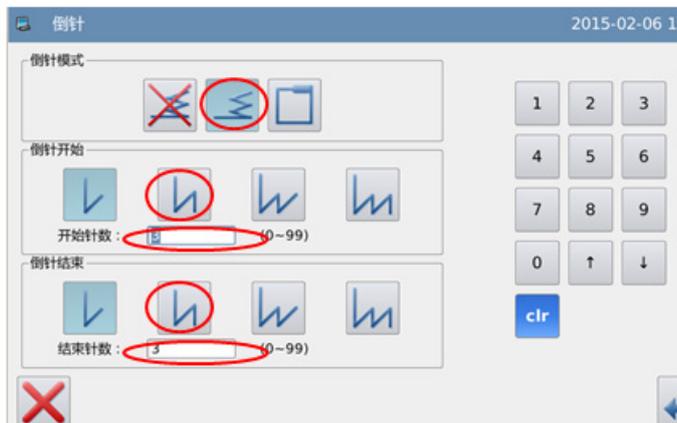
③ 再按倒针键 。

④ 再按详细倒针设定键 。



2、倒针的详细设定

① 在此画面里设定详细内容，先选择倒针模式键 （倒针车缝）。



② 再按下倒针开始键 （N形倒针），然后点击「开始针数」输入框，把开始针数设为3。

③ 然后按下倒针结束键 （N形倒针），点击「结束针数」输入框，把结束针数设为3，按  键确定设定。

④ 显示会回到输入方法的设定画面。

⑤ 按  键确定。

⑥ 显示会回到游标输入的画面。

⑦ 再照直线输入的方法把B点确定，会产生直线车缝。

⑧ 按一下  键完成。

3、图形资料的查证

直线车缝的倒针车缝资料产生完成。



倒针方式说明：

（V型）：产生单行式倒针

（N型）：产生二行式倒针

（M型）：产生三行式倒针

 (W型): 产生四行式倒针

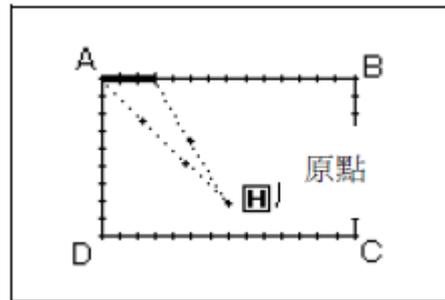
倒针的针数设定说明:

点击「开始针数」或「结束针数」的输入框会有光标闪烁,表示正处于输入状态,通过数字键盘输入即可。

【注】在游标输入界面里也可以按「倒针设定」键,直接展开「详细倒针的设定」的界面。

1.4.2. 倒针车缝的输入 (多重倒针)

【例】实例说明如何制作下图的图形资料,长方形的多边形输入,在结束处加入多重倒针(重叠次数:1次,重叠针数:3针)。



【注】能产生多重倒针的,只有在「多边形输入」、「圆形输入」、「曲线输入」所打版的「封闭图形」才可以。用「直线输入」所围成的图形是不行的,用「多边形输入」或「曲线输入」多次围成的复数图形也是不行的,而且一个图形资料中只能产生一处多重倒针。

操作说明:

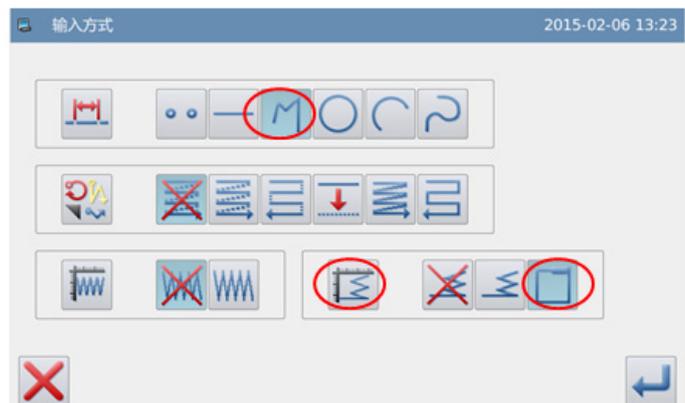
1、输入方法的设定

① 按照多边形输入的方法,把原点到A点的移送确定后,再进入输入方法的设定画面。

② 按多边形输入键 。

③ 再按重合针键 。

⑤ 再按详细倒针设定键 。



2、倒针的详细设定

① 在此画面里设定详细内容，先选择倒针模式键 （多重倒针），再设定

重叠次数键 ，重叠针数输入为3。

② 按  键把这些设定确定。

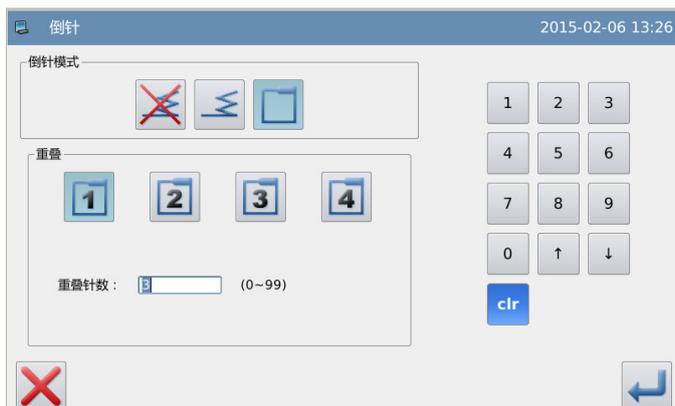
③ 显示会回到输入方法的设定画面。

④ 按  键确定。

⑤ 显示会回到游标输入的画面。

⑥ 再照多边形输入的方法把B、C、D、A点确定，会产生多边形车缝。

⑦ 按一下  键完成。



3、图形资料的查证

长方形的多边形车缝加多重倒针资料产生完成。



重叠次数说明：

：重叠 1 次

：重叠 2 次

：重叠 3 次

：重叠 4 次

重叠针数设定说明：

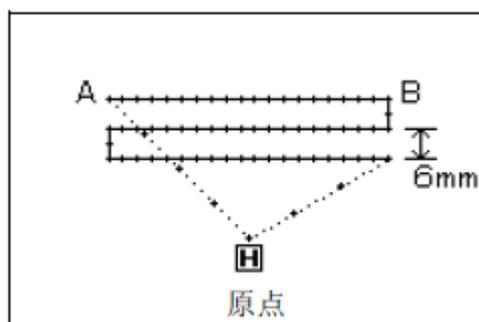
直接通过通过数字键盘输入即可，范围为 0~99。

1.4.3. 多重缝输入

种类	连接	按键	产生的车缝样式	说明
同向多重缝（多重缝）	移送			固定方向的「车缝」，用「移送」连接做多重缝纫。
	车缝			固定方向的「车缝」，用「车缝」连接做多重缝纫。
逆向多重缝（来回多重缝）	移送			来回方向的「车缝」，用「移送」连接做多重缝纫。
	车缝			来回方向的「车缝」，用「车缝」连接做多重缝纫。

（ 样式中的 和 （虚线部份）表示「移送」。
 样式中的 和 （实线部份）表示「车缝」。

【例】实例说明如何制作下图的图形资料，制作直线的逆向多重缝（距离：6mm，次数：3次，方向：右）。



操作说明：

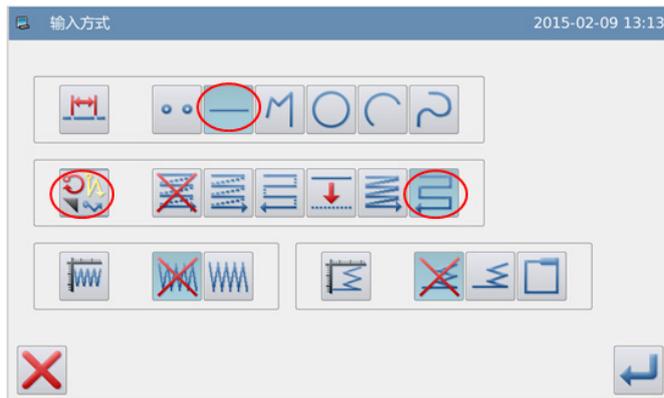
1、输入方法的设定

① 按照直线输入的方法，把原点到A点的移送确定后，进入输入方法的设定界面。

② 按直线输入键 。

③ 再按逆向多重缝（车缝）键 。

④ 再按多重离边输入的详细设定键 



2、逆向多重缝的详细设定

① 在此界面里设定详细内容，先选择种类键 （来回多重缝）和方向按键 （右），再设定距离为6.0，次数为3。

② 按  键把这些设定确定。

③ 显示会回到输入方法的设定画面。

④ 按  键确定。

⑤ 显示会回到游标输入的画面。

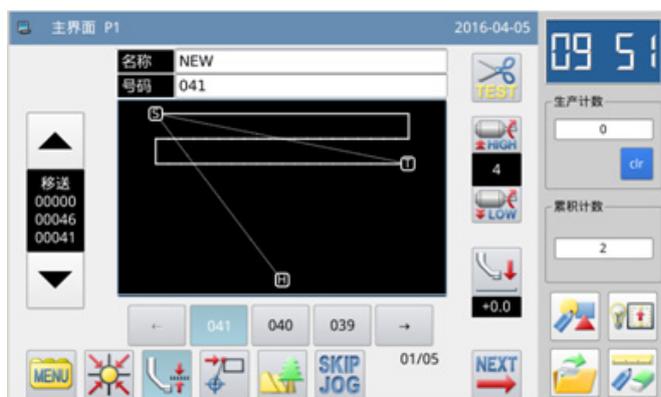
⑥ 再照直线输入的方法把B点确定，会产生直线车缝。



⑦ 按一下  键完成

3、图形资料的查证

直线车缝的逆向多重缝资料产生完成。



方向设定说明：

要在输入的车缝方向的左方做多重缝的话，请按  键（左方）。

要在输入的车缝方向的右方做多重缝的话，请按  键（右方）。

距离设定说明：

表示每一条多重缝间的距离，可设定在 0.0mm ~ 20.0mm。点击「距离」的输入框会有光标闪烁，表示正处于输入状态，通过数字键盘输入即可。

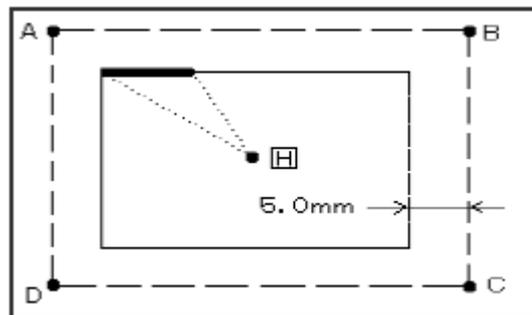
次数设定说明：

表示多重缝的次数，可设定在 2 ~ 9 次。点击「次数」的输入框会有光标闪烁，表示正处于输入状态，通过数字键盘输入即可。

【注】在游标输入的界面里也可以按「多重线、来回多重线、离边线设定」键，直接展开「多重线、来回多重线、离边线的详细设定」画面。

1.4.4. 离边缝输入（附多重倒针）

【例】实例说明如何制作下图的图形资料，用多边形输入做离边缝并加入多重倒针（离边缝的距离：5.0mm，方向：右方，重叠的次数：1次，重叠的针数：3针）。



（  粗线部位为多重倒针）

（-----虚线部位为打版图案时的输入线）

操作说明：

1、输入方法的设定

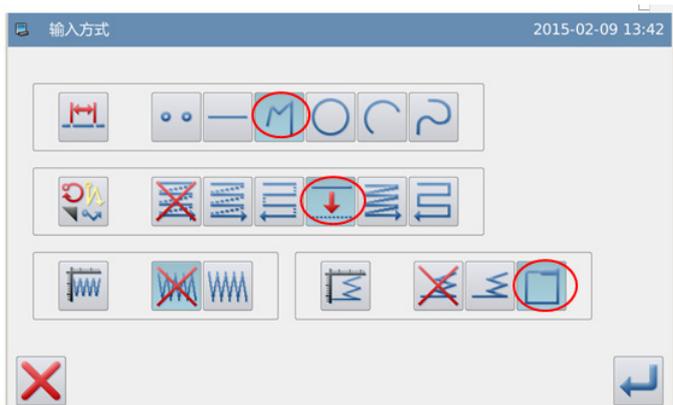
① 按照多边形输入的方法，把原点H到A点的移送确定后， 进入输入方法的设定画面。

② 按多边形输入键 。

③ 再按离边缝键 。

④ 再按多重倒针键 。

⑤ 再按多重离边输入的详细设定键

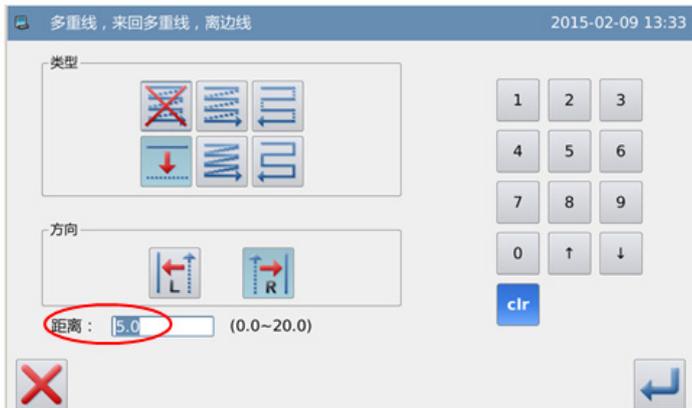


2、离边缝的详细设定

① 在此画面里设定离边缝的详细内容，

先选择离边缝种类键  和右方向键 ，再设定距离为5.0（离边缝的距离可设定在0~20mm，以0.1mm为单位）。

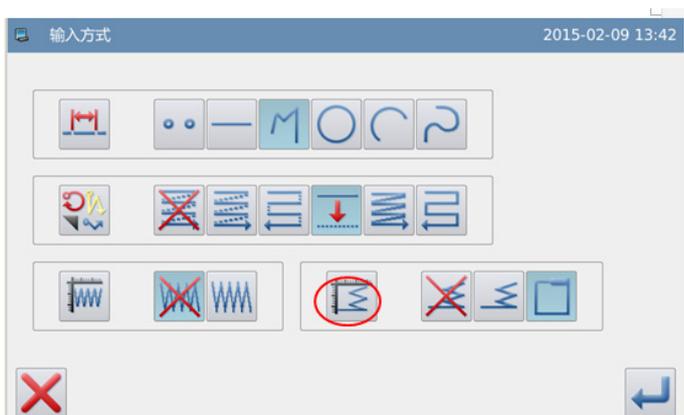
② 设定后按  键确定。



3、倒针的详细设定

显示会回到输入方法的设定画面，

按下倒针详细设定键 。

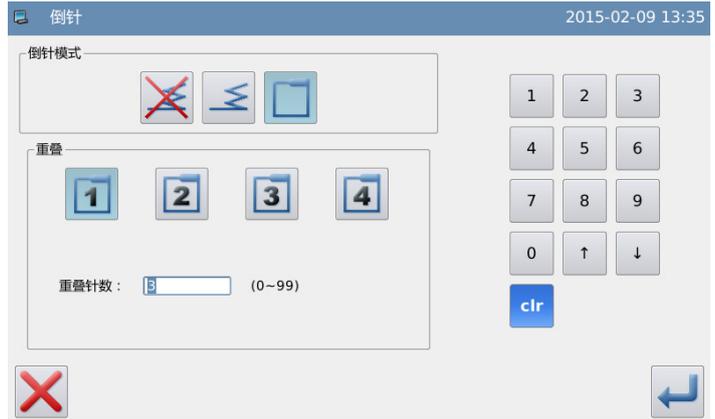


4、多重倒针的详细设定

① 在此画面里设定详细内容，先选择倒

针模式键 （多重倒针），再设定重叠次数键 ，重叠针数输入为3。

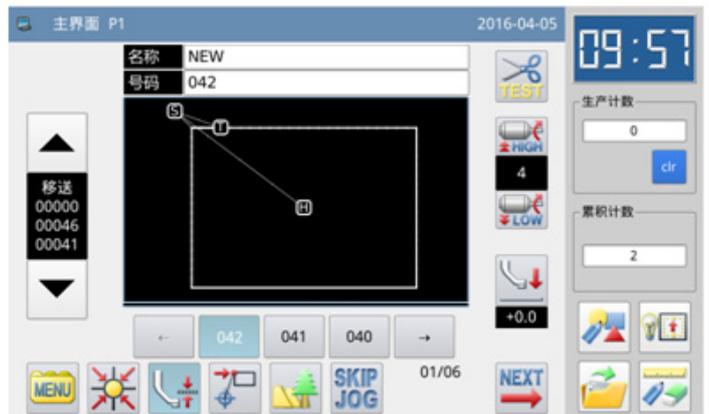
- ② 按  键把这些设定确定。
- ③ 显示会回到输入方法的设定画面。
- ④ 按  键确定。
- ⑤ 显示会回到游标输入的画面。
- ⑥ 再照多边形输入的方法把B、C、D、A点确定，会产生多边形车缝。



⑦ 按一下  键完成。

5、图形资料的查证

会显示出产生的附有多重倒针的离边缝图形资料。



方向设定说明：

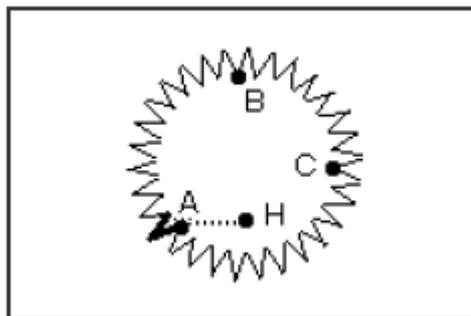
要在输入的车缝方向的左方偏移的话，请按  键（左方）。

要在输入的车缝方向的右方偏移的话，请按  键（右方）。

【注】在游标输入的画面里也可以按「多重线、来回多重线、离边线设定」键，直接展开「多重线、来回多重线、离边线的详细设定」画面。

1.4.5. 人字缝输入（附多重倒针）

【例】实例说明如何制作下图的图形资料，用圆形输入做人字缝并加入多重倒针（人字缝的人字宽度：5.0mm，针距：3.0mm，方向：左方，重叠的次数：1次，重叠的针数：3针）。



（粗线部位为多重倒针）

操作说明：

1、输入方法的设定

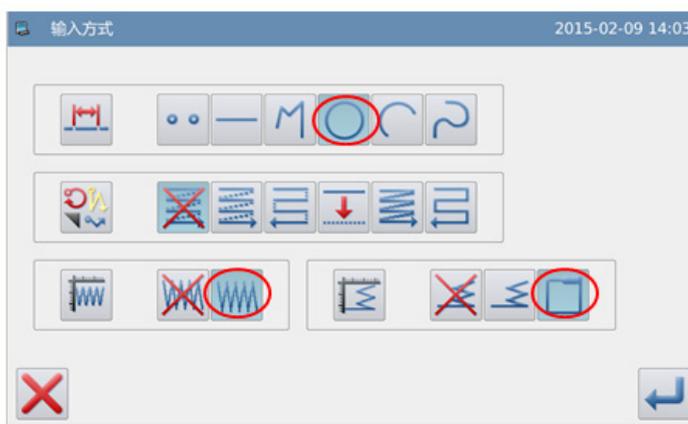
① 按照直线输入的方法，把原点H到A点的移送确定后，进入输入方法的设定画面。

② 按圆形输入键 。

③ 再按人字缝键 。

④ 再按多重倒针键 。

⑥ 再按人字缝输入的详细设定键

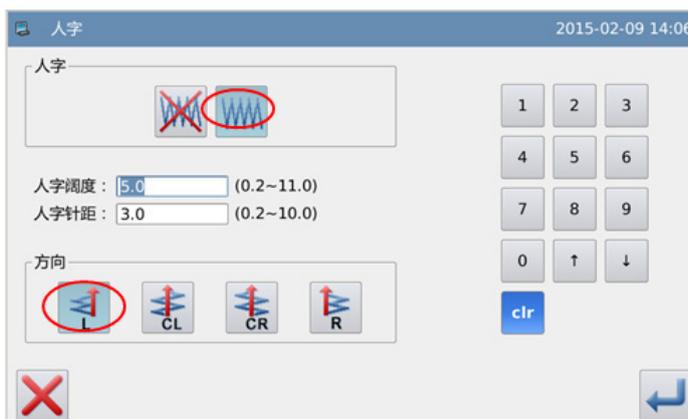


2、人字缝的详细设定

① 在此画面里设定人字缝的详细内容，

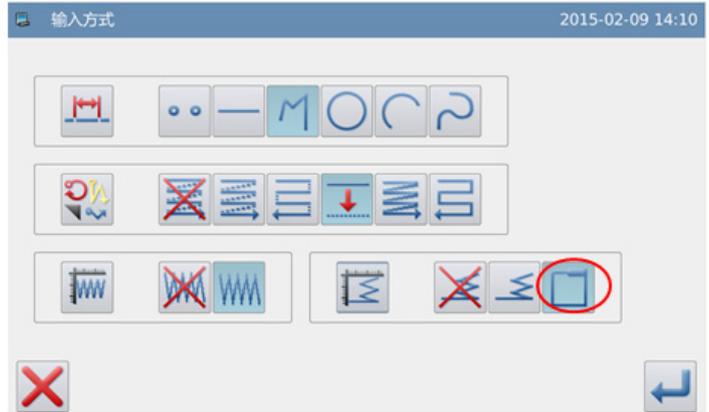
先选择人字缝种类键 ，再设定人字宽度为5.0，人字针距为3.0，再按下左方向键 。

② 按  键把这些设定确定。



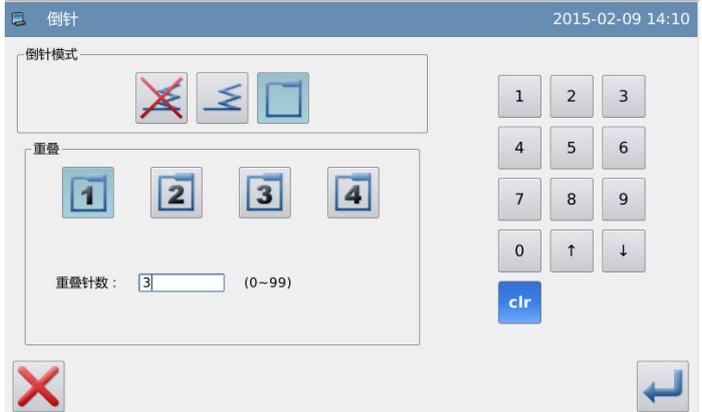
3、倒针的详细设定

显示会回到输入方法的设定画面，
按下倒针详细设定键。



4、多重倒针的详细设定

① 在此画面里设定详细内容，先选择倒针模式键（多重倒针），再设定重叠次数键，重叠针数输入为3。



- ② 按键把这些设定确定。
- ③ 显示会回到输入方法的设定画面。
- ④ 按键确定。
- ⑤ 显示会回到游标输入的画面。
- ⑥ 再照圆形输入的方法把B、C点确定，会产生圆形车缝。

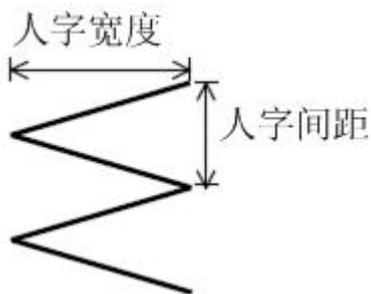
⑦ 按一下键完成。

5、图形资料的查证

会显示出产生附有多重倒针的圆形人字缝图形资料。



人字宽度、人字针距说明：



点击「人字宽度」或「人字间距」的输入框会有光标闪烁，表示正处于输入状态，通过数字键盘输入即可。

人字缝方向说明：



L：在轴左侧进行人字缝



CL：以轴为中心向左侧进行人字缝



CR：以轴为中心向右侧进行人字缝



R：在轴右侧进行人字缝

【注】在游标输入的画面里也可以按「人字缝设定」键，直接展开「人字缝的详细设定」画面。

1.5 各种输入方式的组合表

基本输入	应用输入				
	多重缝	离边缝	人字缝	倒针	多重倒针
直线输入	●				
		●			
			●		
				●	
					●
	●		●		
	●			●	
	●		●	●	
		●	●		
		●		●	
		●	●	●	
			●	●	

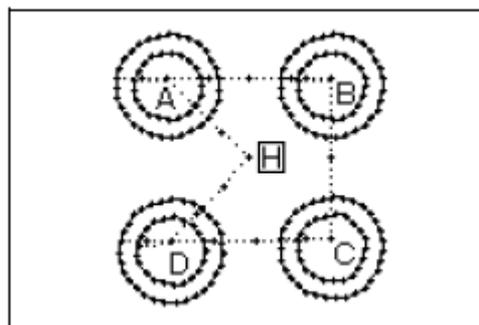
圆弧输入	●				
		●			
			●		
				●	
					●
	●		●		
	●			●	
	●		●	●	
		●	●		
		●		●	
		●	●	●	
			●	●	
圆形输入	●				
		●			
			●		
				●	
					●
	●		●		
	●			●	
	●				●
	●		●	●	
	●		●		●
		●	●		
		●		●	
	●			●	
基本输入	应用输入				
	多重缝	离边缝	人字缝	倒针	多重倒针
圆形输入		●	●	●	
		●	●		●
			●	●	
曲线输入			●		
		●			
				●	
					●
	●		●		
	●			●	
	●				●
	●		●	●	
	●		●		●
		●	●		

		●		●	
		●			●
		●	●	●	
		●	●		●
			●	●	
			●		●
多边形输入	●				
		●			
			●		
				●	
					●
	●		●		
	●			●	
	●				●
	●		●	●	
	●		●		●
		●	●		
		●		●	
		●			●
		●	●	●	
			●	●	
		●		●	
点缝输入	不能和应用输入组合使用				

1.6 导入已存花样功能说明

在打版输入中，可以把储存在内存里的图形资料读取出来，插入正在输入中的图案内组成另一个新的图形数据，并可以设定起缝点的移送和结束点的移送是否消除掉。

【例】实例说明如何制作下图的图形资料，利用呼出机能把已制作完成的双重圆形的



图形资料  读取出来，配合移送组合完成。

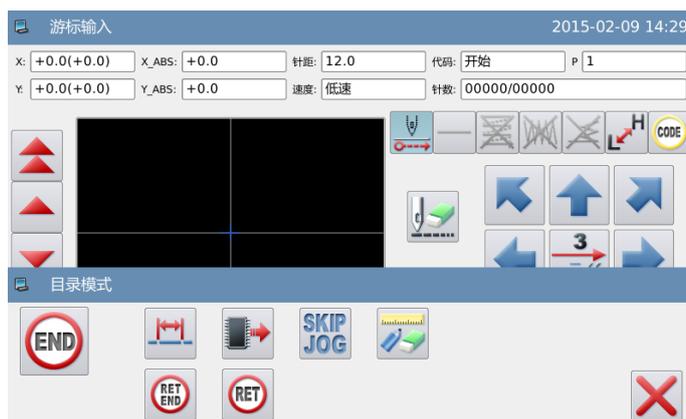
操作说明：

- 1、输入原点到A点间的移送

2、显示读取的画面

① 从光标输入的画面里按  键。

② 在目录模式界面中按  键。



3、选择要读取的图号

点击要读取的图号，再按下  键。



←○→: 消除原点到起缝点的移送



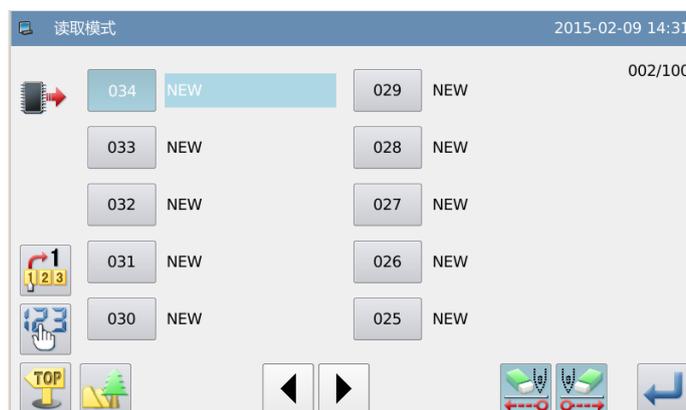
○→→: 消除结束点回原点的移送



←○→: 保留原点到起缝点的移送



○→→: 保留结束点回原点的移送



【注】外压板会按照读取的图形资料自动移动，所以要注意机针的停止位置。

4、把剩下的B、C、D同样的一一读取，产生组合的图形资料完成制作。

1.7 输入车缝物料厚度落差

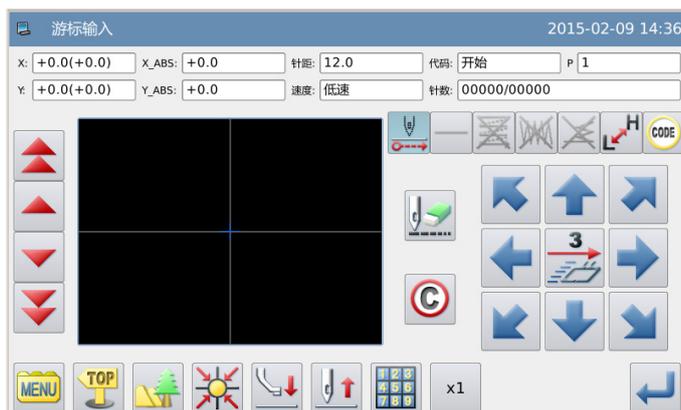
车缝中可以变化中压脚高度来应付车缝物料厚度落差，车缝物料厚度落差大时，可利用中压脚高度变化功能防止跳针或断线。

【注】E 款机型不支持该功能。

操作说明：

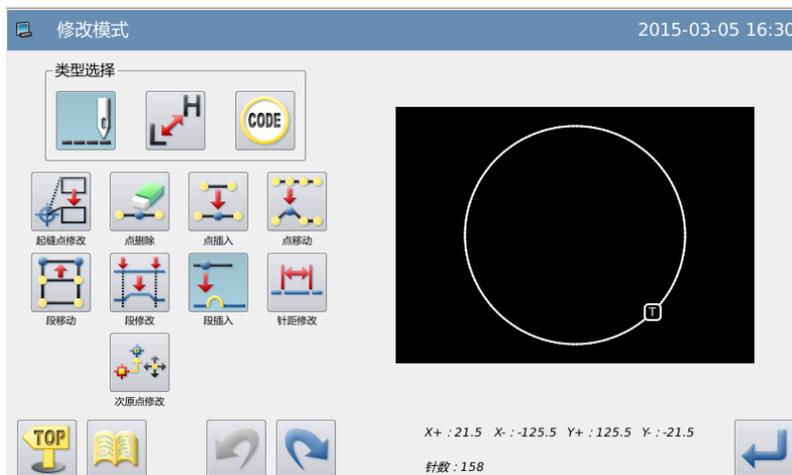
1、打版输入中改变中压脚高度

在打版输入界面按下  键。



2、花样文件数据修改

修改模式界面



2.1 修改模式的主要功能

功能	按键	内容	详细说明
起缝点修改		把起针点的位置移动到别的地方。	—
点删除		删除指定的针步。	指定的针步 指定位置后全部针步
点插入		在指定位置加入 1 针数据。	加入 1 个新针步 加入相同的一针步
点移动		修改机针的 1 针位置。	<修改后的图形位置> 不变 跟随移动
段移动		移动指定范围内的资料。	<在前后面的资料> 改变: <input type="checkbox"/> 长距离 <input type="checkbox"/> 短距离 加入新针步
段修改		在指定的 2 点间做直线、多边形、弧形、曲线、人字缝、移送数据	—

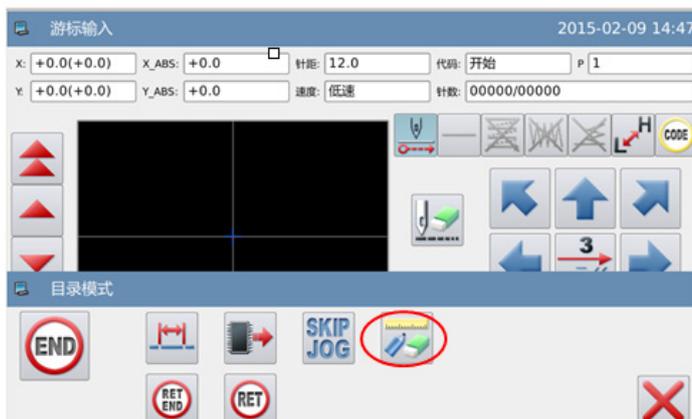
			的修改。	
	段插入		在指定点后加入图形资料	—
	针距修改		改变指定范围内的针距。	指定的位置间 指定位置后全部针
	缝纫机速度		改变指定范围内的速度。	指定的位置间 指定位置后全部针
	代码修改		在指定位置加入或删除代码数据。	加入代码 删除代码

2.2 进入修改模式的方法

(1) 从标准画面里按 ，然后按  ，就会进入修改模式。

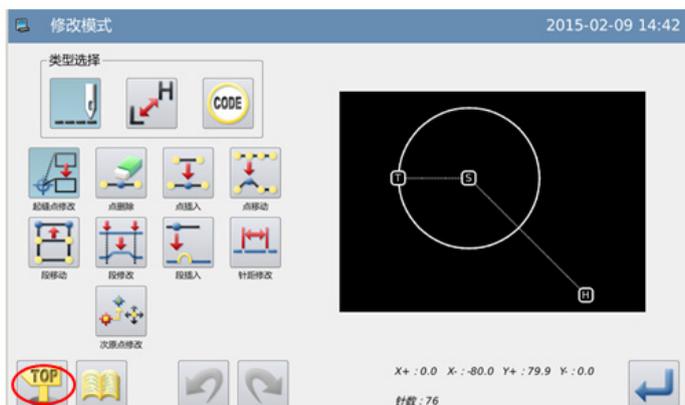


(2) 从输入模式的光标输入画面按 ，然后按  ，也可以进入修改模式。



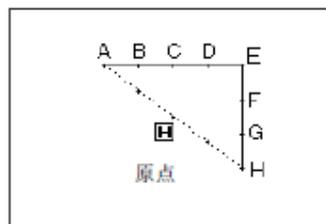
2.3 结束修改模式的方法

修改确认后，按  键就结束并离开修改模式。（如按  键即不产生最后的修改，回到上一点。）

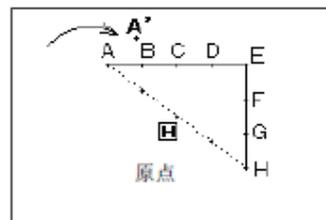


2.4 修改后移送回原点的路线方式

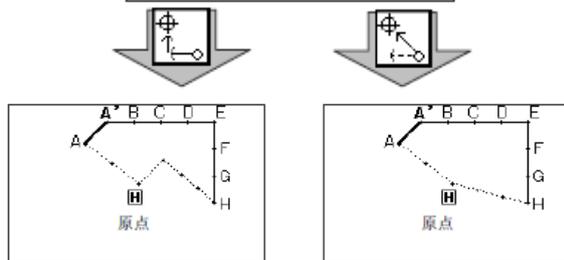
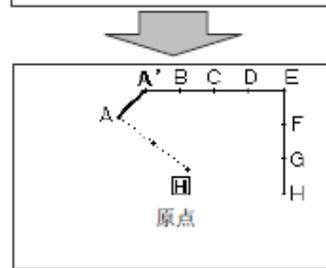
如右图的原有图形数据中，要在 A' 点位置加入 1 针步的话，作为实例说明。



在右图的 A' 位置加入针步。



在 A' 点加入针步后，B 点~H 点的图形位置跟随移动，当然 H 点的移送回原点的路线也跟随移动。这个移送回原点的路线方式可用下述的按键选择。



(保留移送回原点的路线方式)

(取代移送回原点的路线方式)

注：在修改前的最后车缝回原点的移送中，如果含有代码资料的话，代码后的移送会跟随修改。

2.5 修改图形的确认

在输入模式、修改模式和资料转换模式中，按花样图形预览键就会显示出修改图形的预览画面来。特别在修改（转换）模式当中，进行资料修改（转换）时，有效利用修改图形的预览画面，可以较容易修改（转换）图形的资料。

以下用修改模式的预览图画面作为实例介绍。在进入修改（转换）模式后，打开预览图画面时，可以确认一下确定前后的状况。

①起针点移动



: 关闭预览界面，回到前移画面（所有预览画面通用）



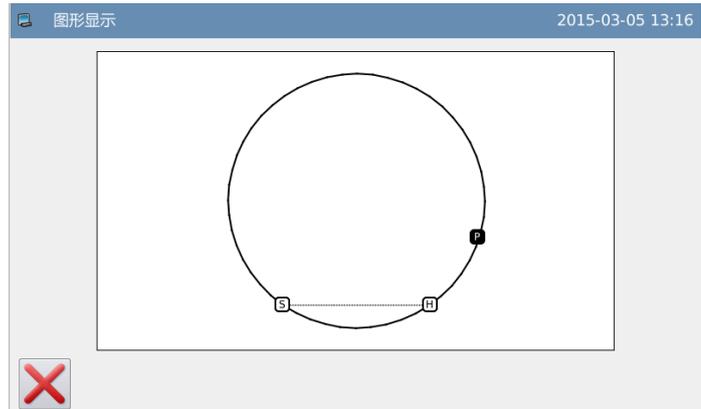
: 原点（所有预览画面通用）



: 原来的起针点位置。



: 修改后的起针点位置（用方向键移动后的当前位置）



②删除针步



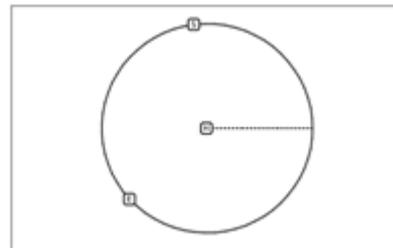
: 原点（所有预览画面通用）



: 表示消除针步的开始点位置。



: 表示消除针步的结束点位置。



③机针位置修改 / 加入针步



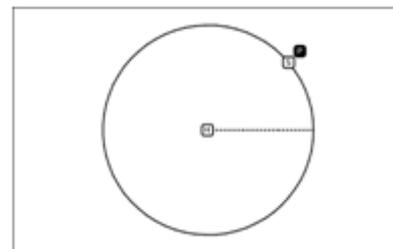
: 原点（所有预览画面通用）



: 表示原来机针位置/加入针步的基准位置。



: 表示修改的机针位置/加入针步的位置（用方向键移动后的当前位置）



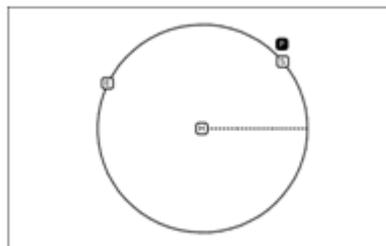
④ 区段移动

H: 原点 (所有预览画面通用)

S: 表示区段移动的始点位置。

E: 表示区段移动的结束点位置。

P: 表示整段移动修改后的位置 (用方向键移动后的当前位置)



⑤ 区段修改

H: 原点 (所有预览画面通用)

S: 表示区段修改的始点位置。

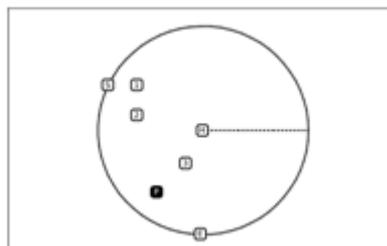
E: 表示区段修改的结束点位置。

1: 多边形输入的经过点 1。

2: 多边形输入的经过点 2。

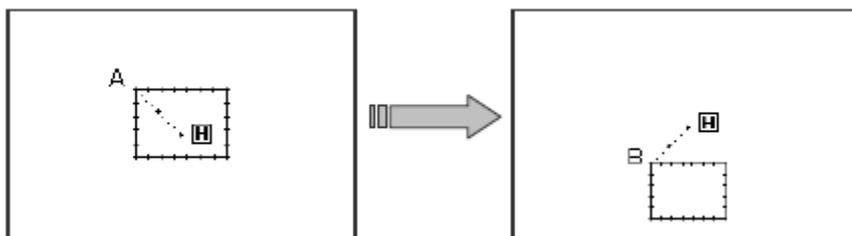
3: 多边形输入的经过点 3。

P: 用方向键移动后的当前位置。



2.6 起针点移动

【例】如下图的图形资料把起步点从 A 点修改到 B 点。



① 选择起针点修改

▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)

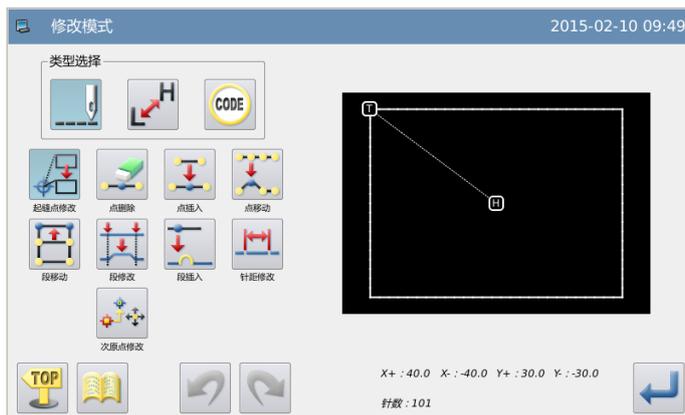
▶ 按车缝资料键  后按起针点修改



- ▶ 再按确定键  确定。

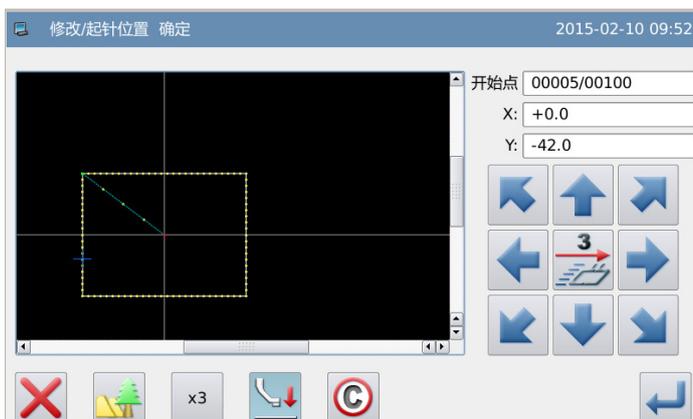
注意：外压板会自动的移动到目前的起针点位置。

所以要注意机针的停止位置。



②移动起针点/确认

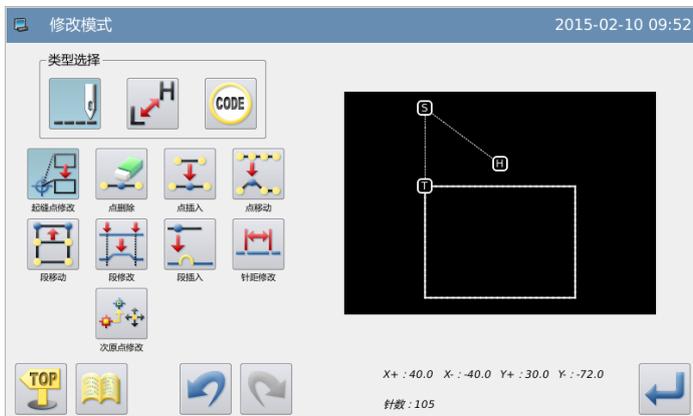
- ▶ 用方向键把机针移动到 B 点位置。
- ▶ 按下  键确认。(产生修改的起针点)



③修改资料的确认

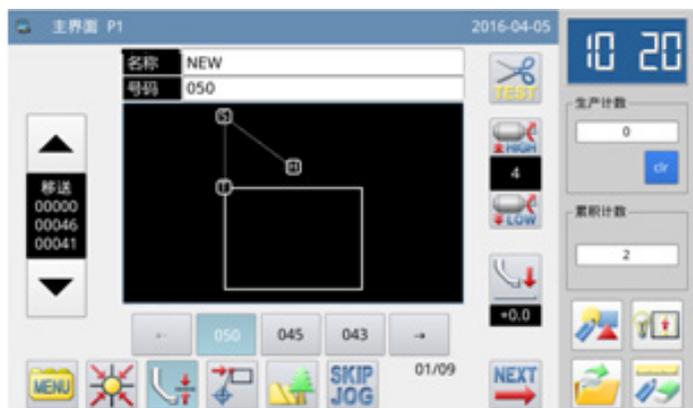
- ▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



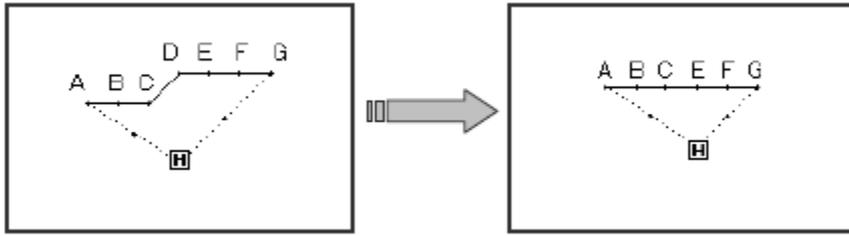
④在标准画面下确认修改的图形

- ▶ 已经修改了起针点。



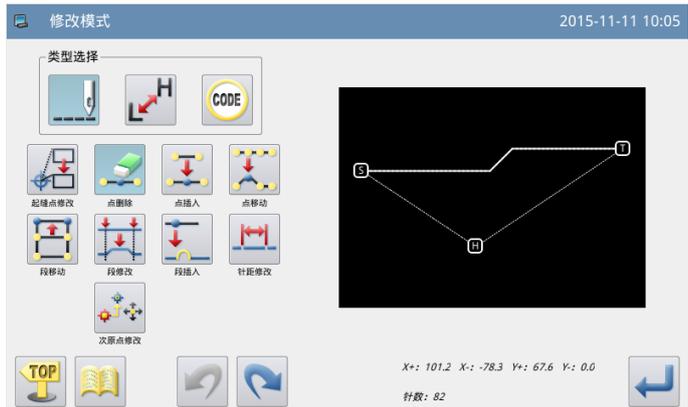
2.7 删除针步(删除指定起始位置的针步)

【例】如下图的图形资料，要消除 C 点到 D 点间的针步资料。



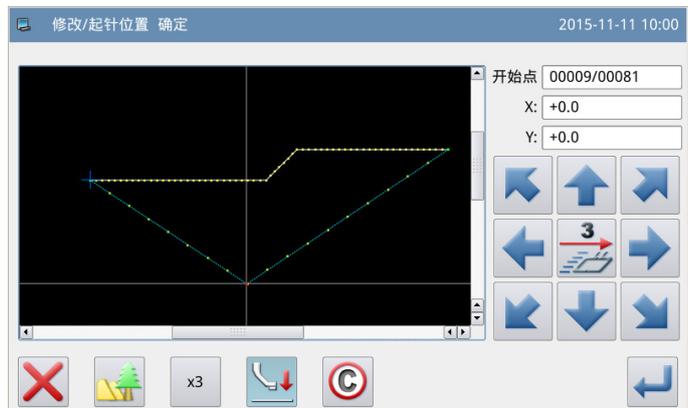
①选择删除针步

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键 后按删除针步键 。
- ▶ 再按确定键 确定。



②选择删除指定位置的针步

- ▶ 按 键选择删除指定位置的针步。

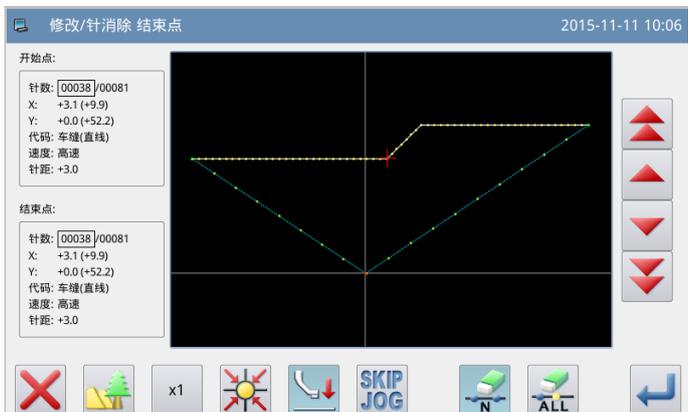


③指定删除的起始位置

- ▶ 按 键和 键选择删除的起始位置。
- ▶ 按 键确定删除的起始位置。

④指定删除的结束位置

- ▶ 按 键和 键选择删除的结束位置。



- ▶ 按  键确定删除的结束位置。

⑤确认删除的位置

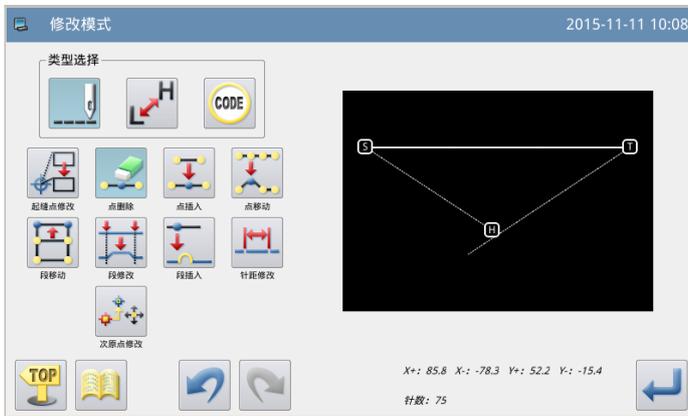
- ▶ 按  键确定删除的针步位置。



⑥确认删除针步后的图形

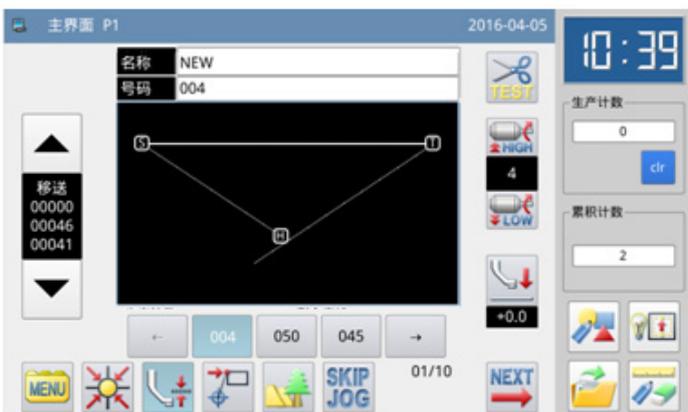
- ▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



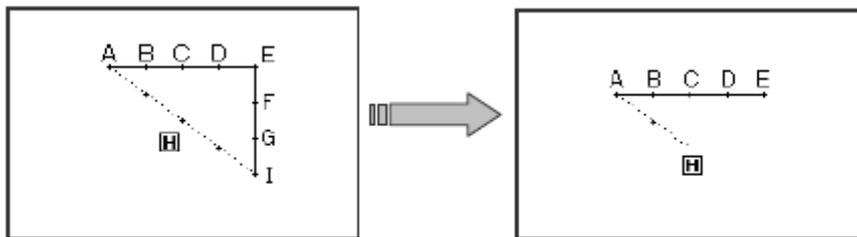
⑦在标准画面下确认修改的图形

- ▶ 已经删除了指定针步。



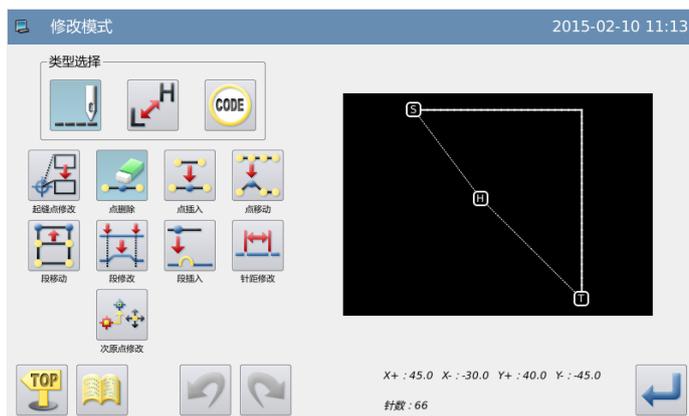
2.8 删除针步（删除选择位置后的全部针步）

【例】如下图的图形资料，要消除 E 点以后的所有针步。



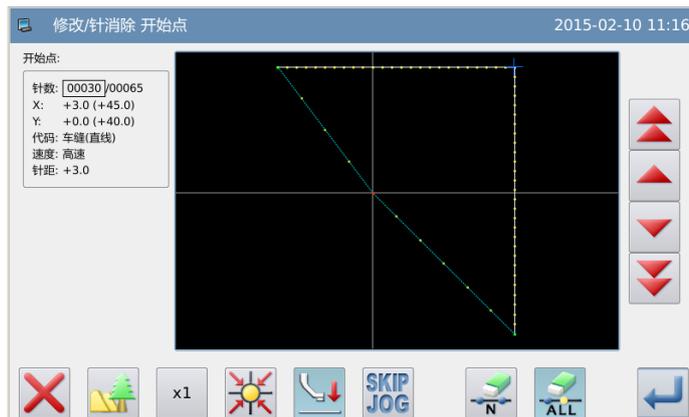
①选择删除针步

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键 后按删除针步键 。
- ▶ 再按确定键 确定。



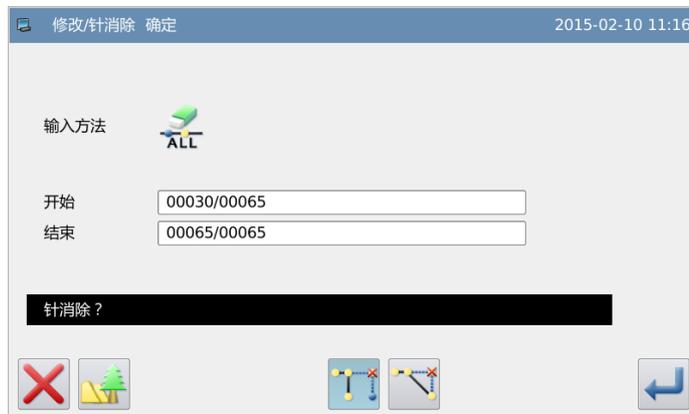
②选择删除指定位置的针步

- ▶ 按 键选择删除指定位置的针步。
- ▶ 按 键和 键选择删除的指定位置。
- ▶ 按 键确定删除的指定位置。



③确认删除的位置

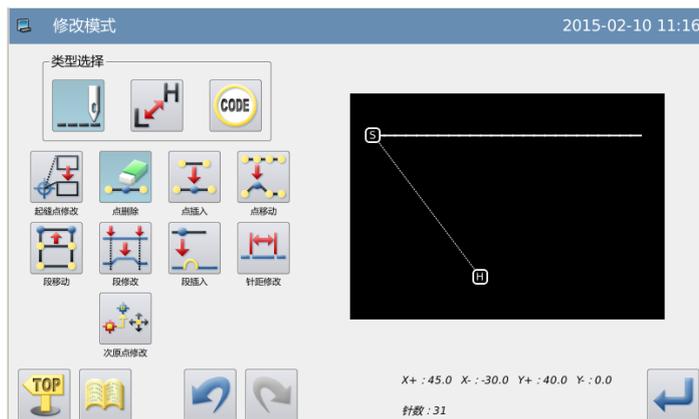
- ▶ 按 键确定删除的针步位置。



④确认删除针步后的图形

- ▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，
保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



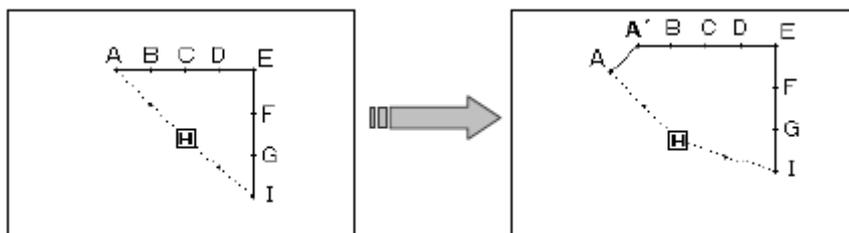
⑤在标准画面下确认修改的图形

- ▶ 已经删除了指定针步



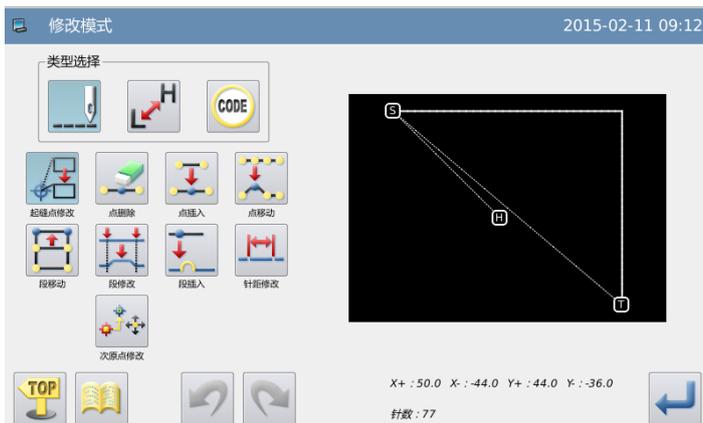
2.9 加入针步（加入 1 针）

【例】如下图的图形资料，要加入希望的针距 A' 针步在 A 点处。（针距最大 12.7mm (A~A' 的距离)。）



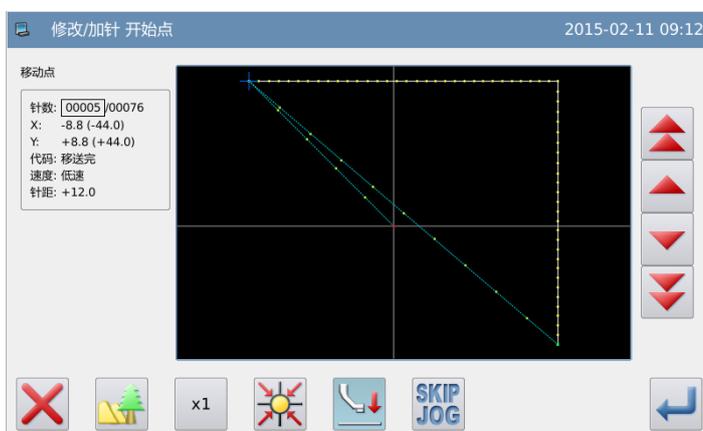
①选择加入针步

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键  后按加入针步键 。
- ▶ 再按确定键  确定。



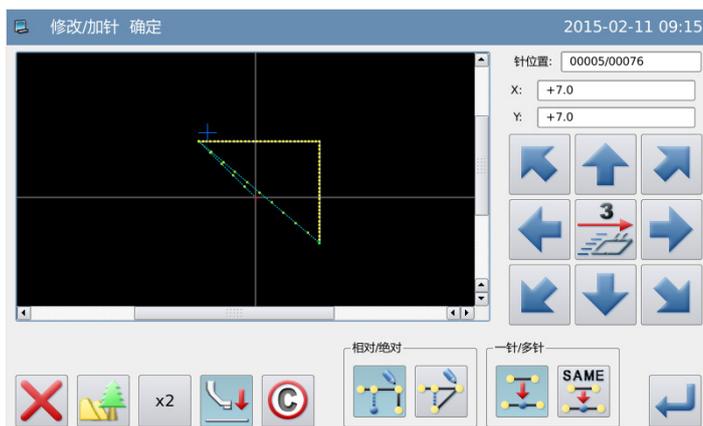
②指定加入针步的位置

- ▶ 按  键和  键将机针移动到 A 点位置。
- ▶ 按  键确定加入针步的位置。



③设定加入针步的方法

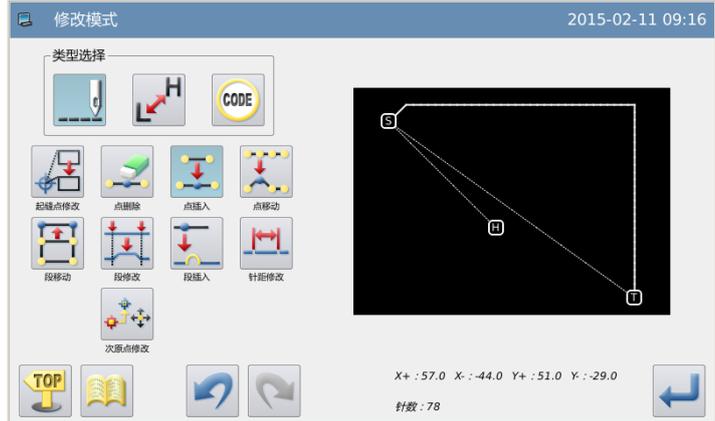
- ▶ 按加入新 1 针步键  后, 再用方向键把机针移动到 A' 点位置。
- ▶ 按  键确定。(产生加入 1 针步。)



④确认加入 1 针步后的图形

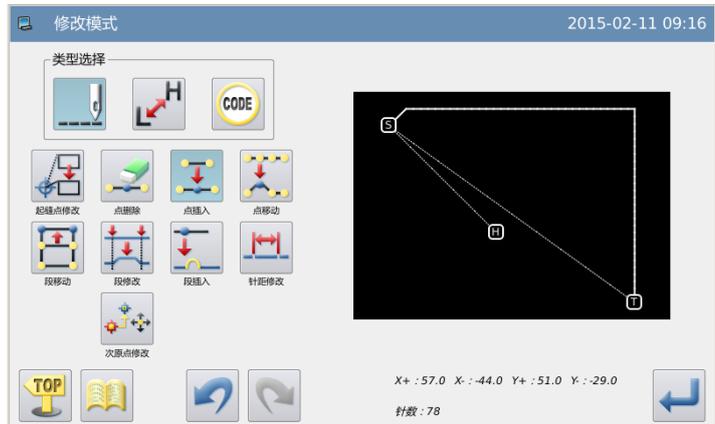
- ▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



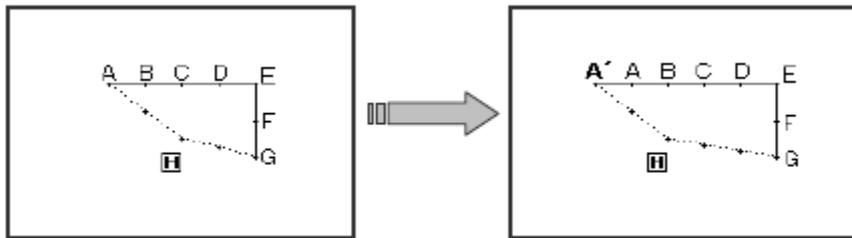
⑤在标准画面下确认修改的图形

- ▶ 已经加入了 1 针步。



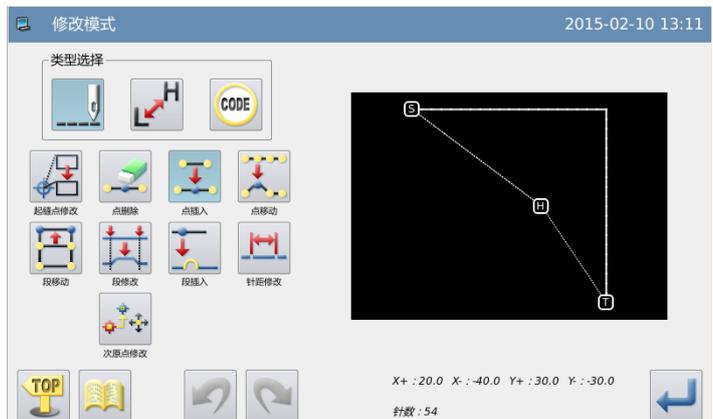
2.10 加入针步（加入相同的 1 针）

【例】如下图的图形资料，要加入和 A 点相同针距的针步在 A' 点处。



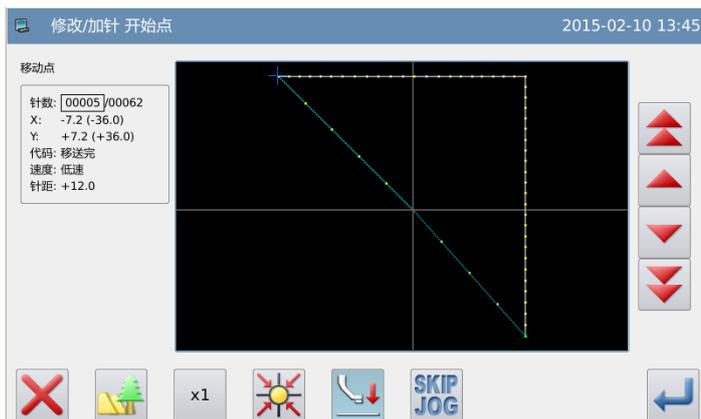
①选择加入针步

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键  后按加入针步键 .
- ▶ 再按确定键  确定。



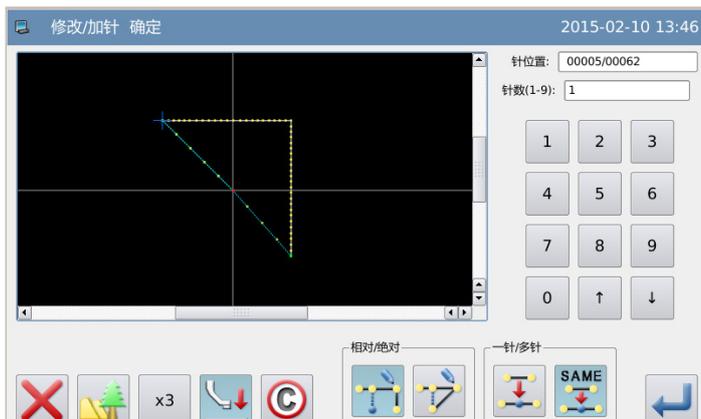
②指定加入针步的位置

- ▶ 按  键和  键将机针移动到 A 点位置。
- ▶ 按  键确定加入针步的位置。



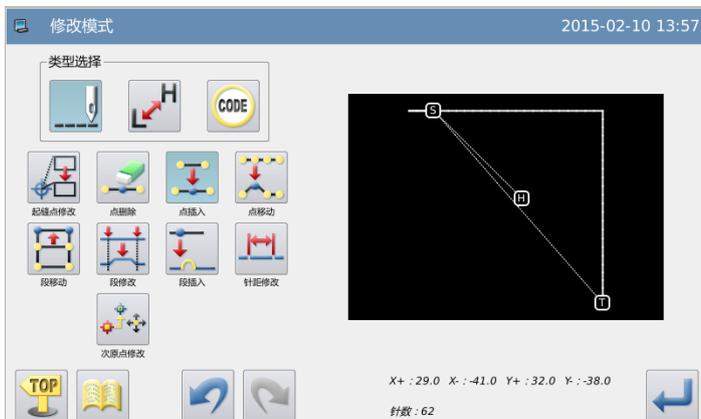
③设定加入针步的方法

- ▶ 按加入相同 1 针步键 。
- ▶ 按  键确定。(产生加入相同的 1 针步。)



④确认加入相同的 1 针步后的图形

- ▶ 完成修改模式。
- ▶ 按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。
- ▶ (按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



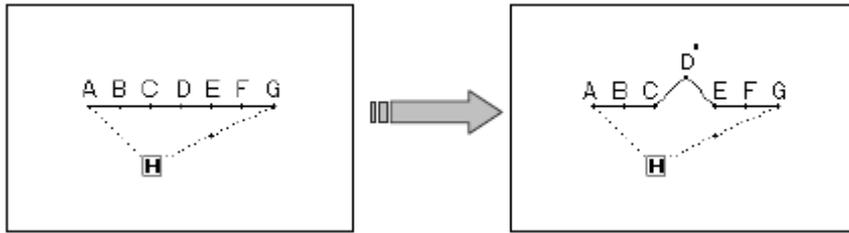
⑤在标准画面下确认修改的图形

- ▶ 已经加入了相同的 1 针步。



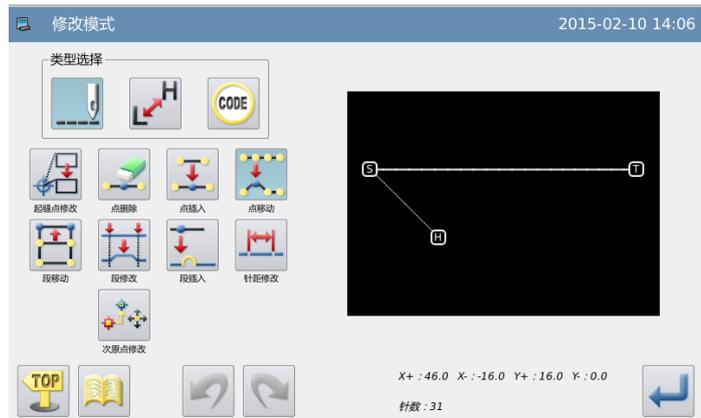
2.11 针位置修改（修改后图形位置不变）

【例】如下图的图形资料，把 D 点移动。



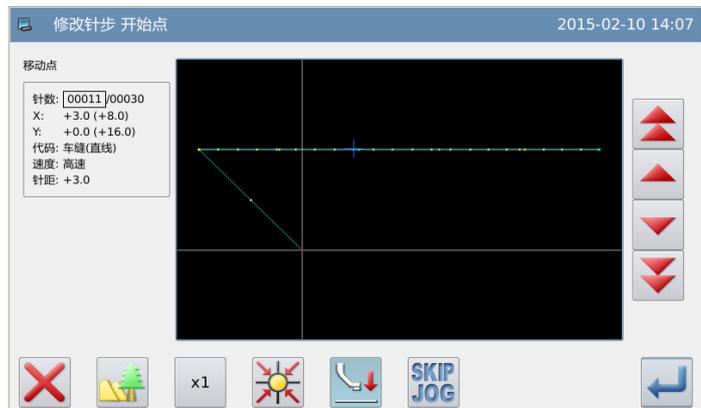
①选择针位置修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键 后按针位置修改键 。
- ▶ 再按确定键 确定。



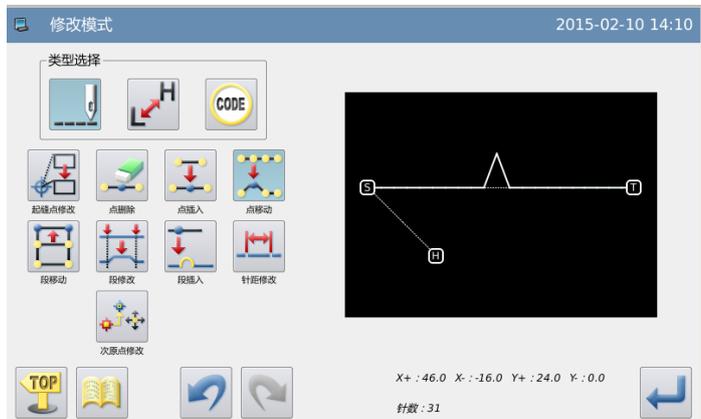
②指定需要修改的针位置

- ▶ 按 键和 键将机针移动到 D 点位置。
- ▶ 按 键确定。



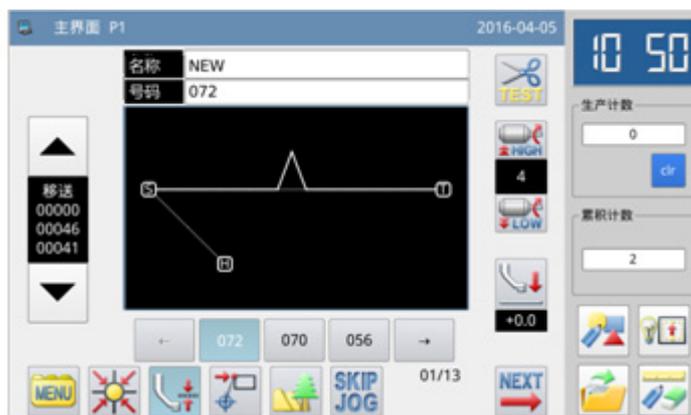
④确认修改后的图形

- ▶ 完成修改模式。
按 键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按 键即不产生最后的修改，回到上一点。)



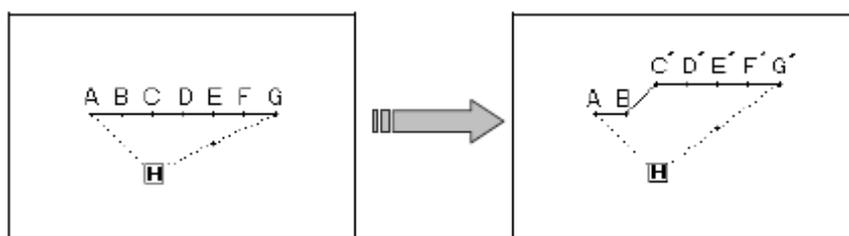
⑤在标准画面下确认修改的图形

- ▶ 已经修改了针位置。



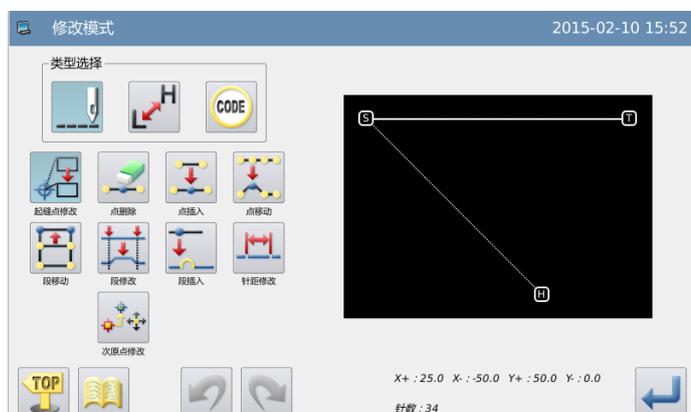
2.12 针位置修改（修改后的图形位置跟随移动）

【例】如下图的图形资料，把 C 点移动。（D、E、F、G 点的图形位置跟随移动。）



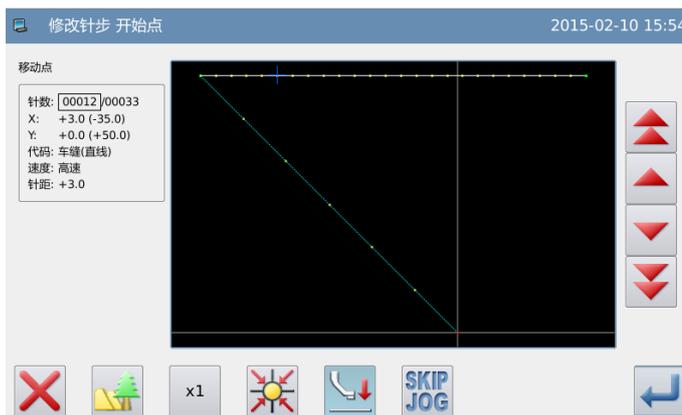
④选择针位置修改

- ▶ 先进入修改模式。（请参考 2.2 进入修改模式的方法。）
- ▶ 按车缝资料键  后按针位置修改键 。
- ▶ 再按确定键  确定。



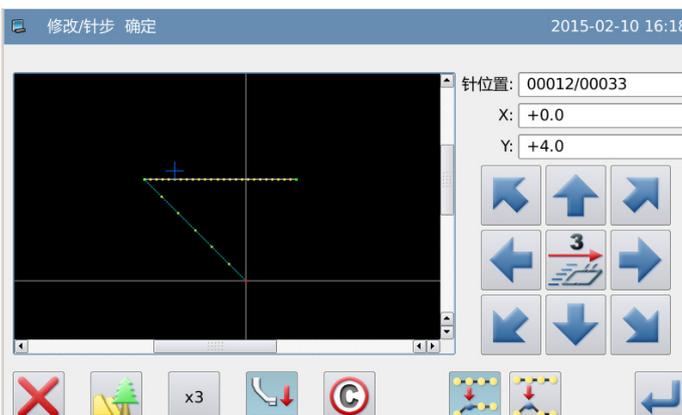
②指定需要修改的针位置

- ▶ 按  键和  键将机针移动到 C 点位置。
- ▶ 按  键确定。



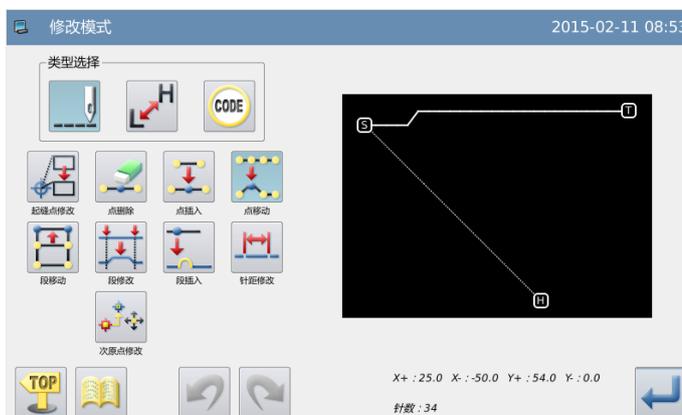
③设定修改的方法和修改量

- ▶ 按修改后位置跟随移动键  后，再用方向键把机针移动到 C' 点位置。
 - ▶ 按  键确定。(产生针位置修改。)
- 注意：针距最大不允许超过 12.7mm



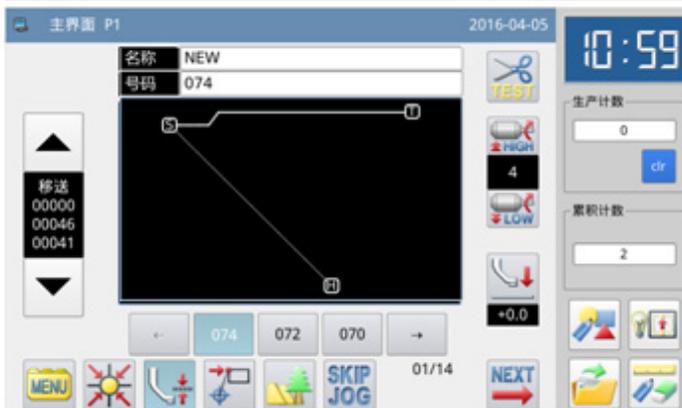
④确认修改后的图形

- ▶ 完成修改模式。
- ▶ 按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。
- ▶ (按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



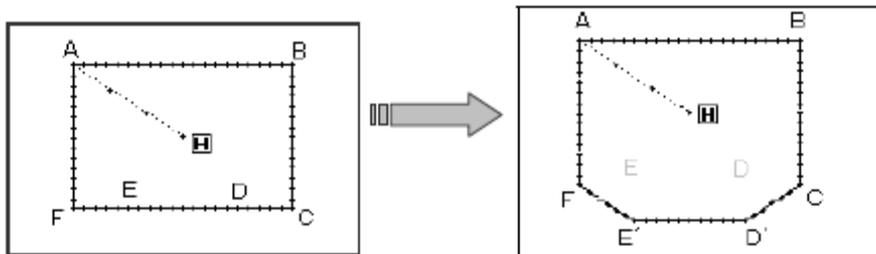
⑤在标准画面下确认修改的图形

- ▶ 已经修改了针位置。



2.13 区段移动（前后的图形平均改变）

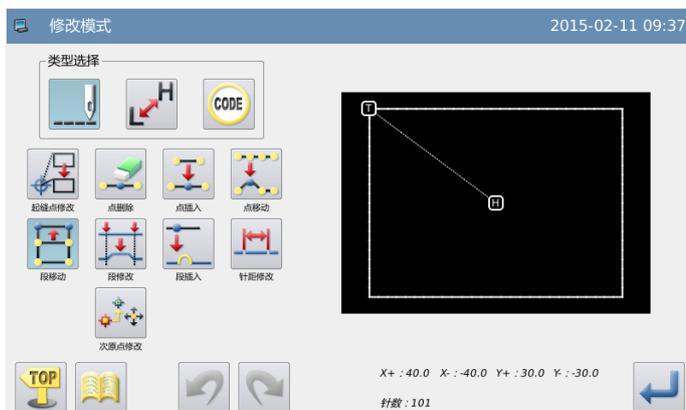
【例】如下图的图形资料，把D点到E点间的图形资料移动成D'点到E'点。这时D'点到E'点的前后资料都要平均地改变。



(1) 前后的图形平均改变（选择长距离模式）

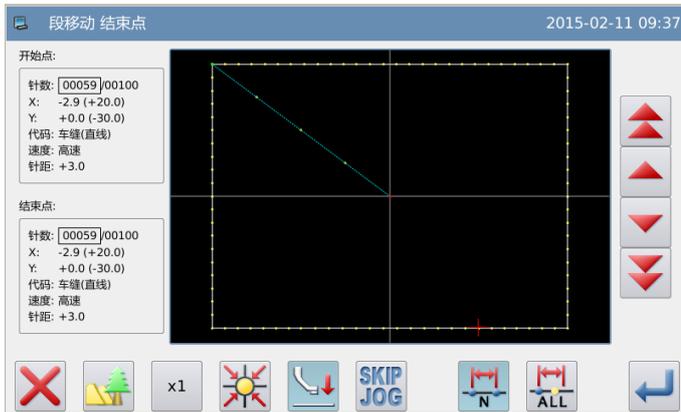
①选择区段修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键  后按区段移动键 。
- ▶ 再按确定键  确定。



②指定区段修改的起点位置

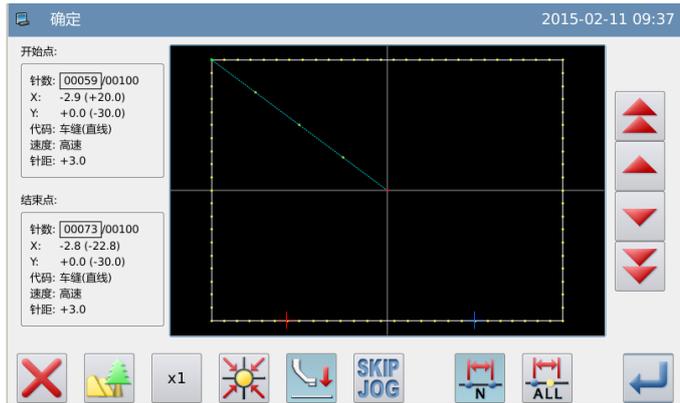
- ▶ 按  键和  键将机针移动到 D 点位置。
- ▶ 按  键确定。



③指定区段修改的结束位置

- ▶ 按 键和 键将机针移动到 E 点位置。
- ▶ 按 键确定。

注意：结束点确定时外压板会自动的移动回到开始点位置。所以要注意机针的停止位置



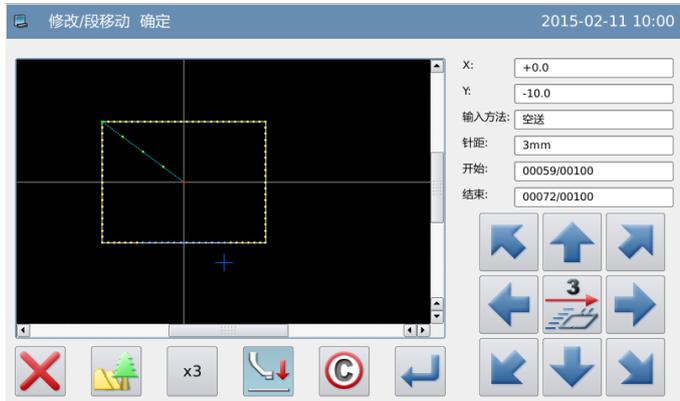
④设定移动方式和针距

- ▶ 移动方式，按前后图形都平均改变 键。
- ▶ 用数字键设定针距。
- ▶ 选择 长距离。
- ▶ 按 键确定。



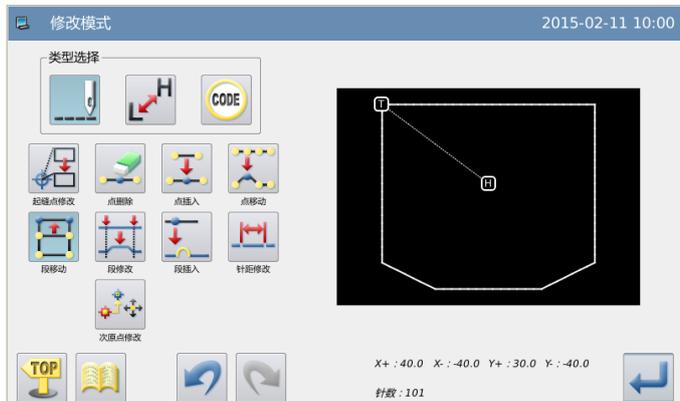
⑤设定移动量

- ▶ 用方向键把机针移动到 D'位置。
- ▶ 按 键确定（产生区段移动）。



⑥确认修改后的图形

- ▶ 完成修改模式。
- ▶ 按 键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。（按 键即不产生最后的修改，回到上一点。）



(2) 前后的图形平均改变 (选择短距离模式)

① ② ③ 步骤与[2.13 节相同]

⑥ 设定移动方式和针距

▶ 移动方式，按前后图形都平均改变

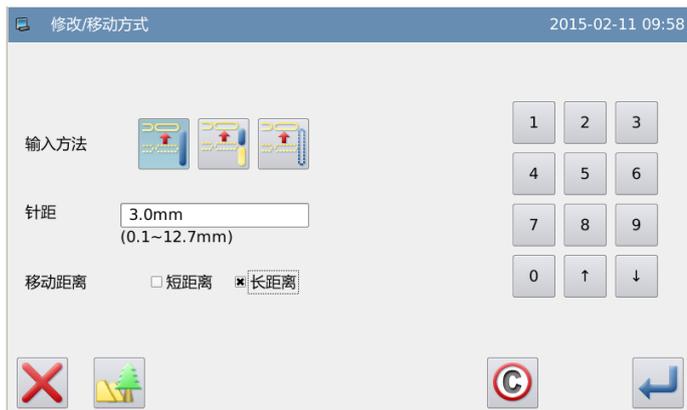


键。

▶ 用数字键设定针距。

▶ 选择 短距离。

▶ 按 键确定。

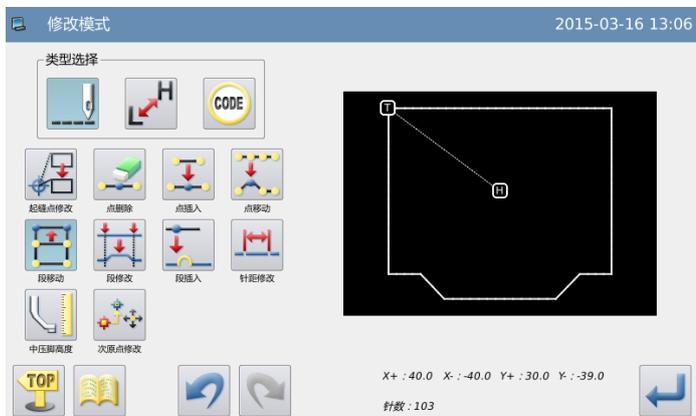


⑦ 确认修改后的图形

▶ 完成修改模式。

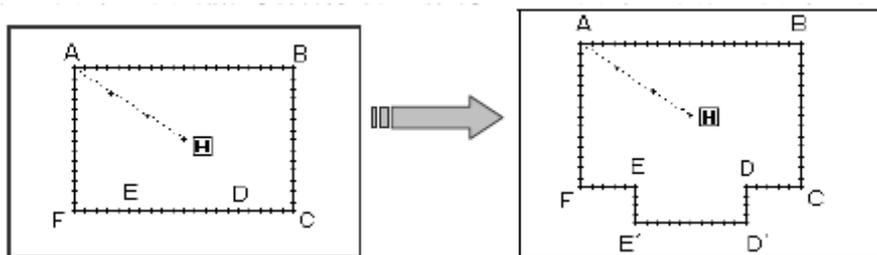
按 键回到修改资料的保存界面，保

存完毕后即回到标准界面。(按 键即不产生最后的修改，回到上一点。)



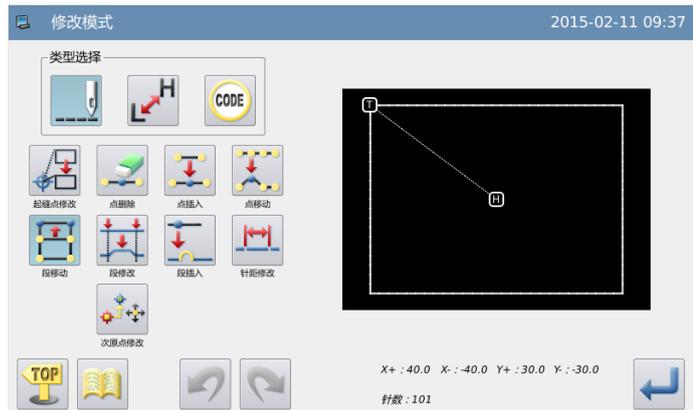
2.14 区段移动 (在前后的图形上加上新针步)

【例】如下图的图形资料，把D点到E点间的图形资料移动成D'点到E'点。这时D'点到E'点的前后资料都要加上新针步。(D点到D'点和E点到E'点)



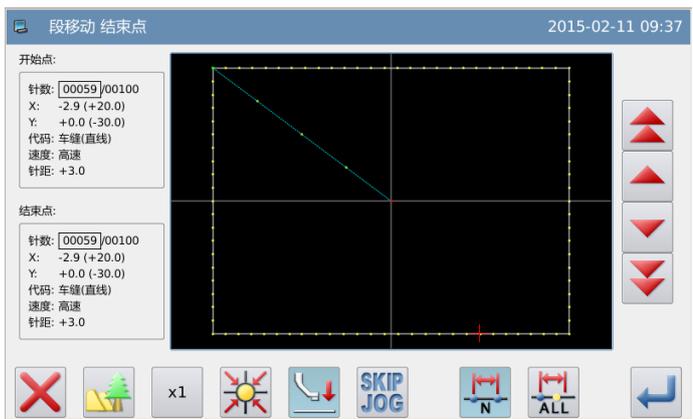
①选择区段修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键  后按区段移动键 。
- ▶ 再按确定键  确定。



②指定区段修改的起点位置

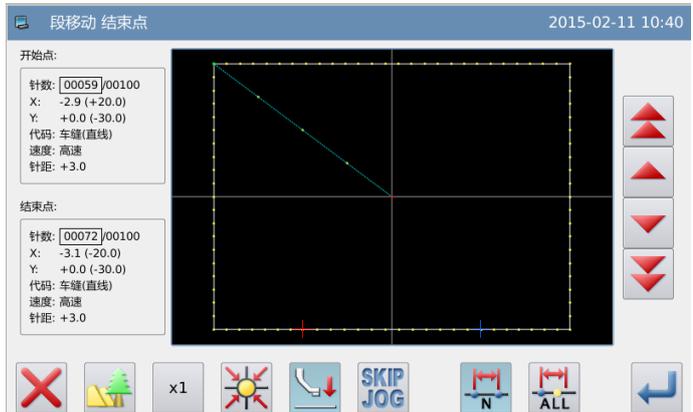
- ▶ 按  键和  键将机针移动到 D 点位置。
- ▶ 按  键确定。



③指定区段修改的结束位置

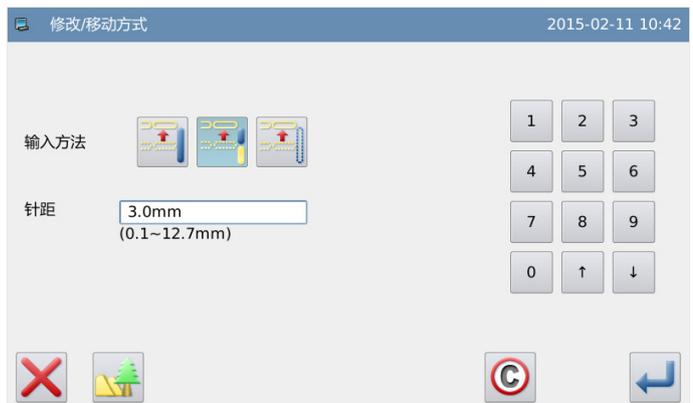
- ▶ 按  键和  键将机针移动到 E 点位置。
- ▶ 按  键确定。

注意：结束点确定时外压板会自动的移动回到开始点位置。所以要注意机针的停止位置。



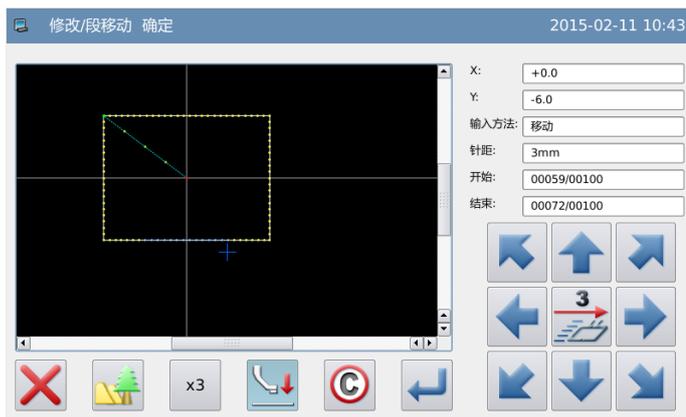
④设定移动方式和针距

- ▶ 移动方式，按前后图形加上新针步  键。
- ▶ 用数字键设定针距。
- ▶ 按  键确定。



⑤ 设定移动量

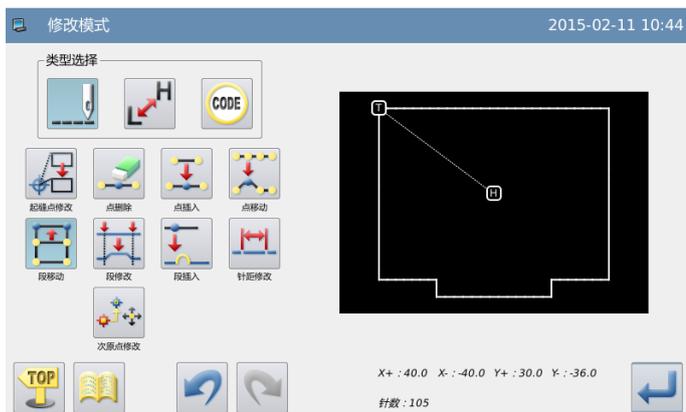
- ▶ 用方向键把机针移动到 D'位置。
- ▶ 按  键确定（产生区段移动）。



⑥ 确认修改后的图形

- ▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



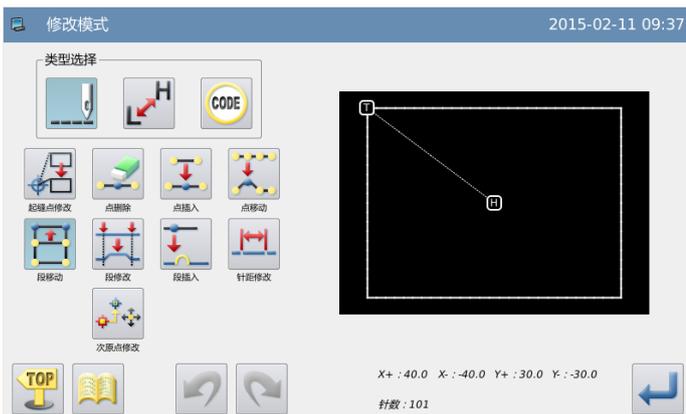
2.15 修改移动方

① 选择区段修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)

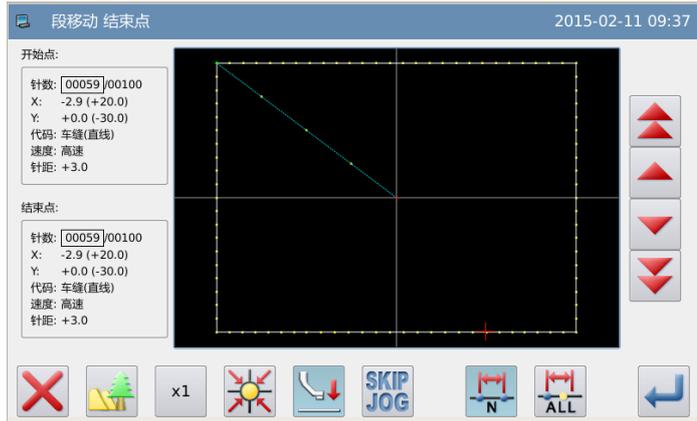
▶ 按车缝资料键  后按区段移动键 。

再按确定键  确定。



②指定区段修改的起点位置

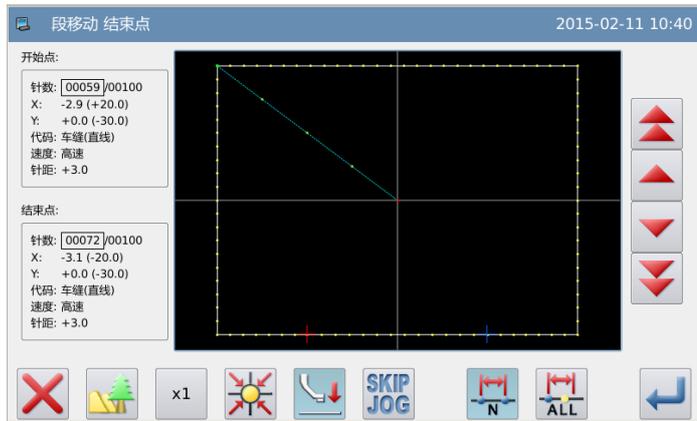
- ▶ 按  键和  键将机针移动到 D 点位置。
- ▶ 按  键确定。



③指定区段修改的结束位置

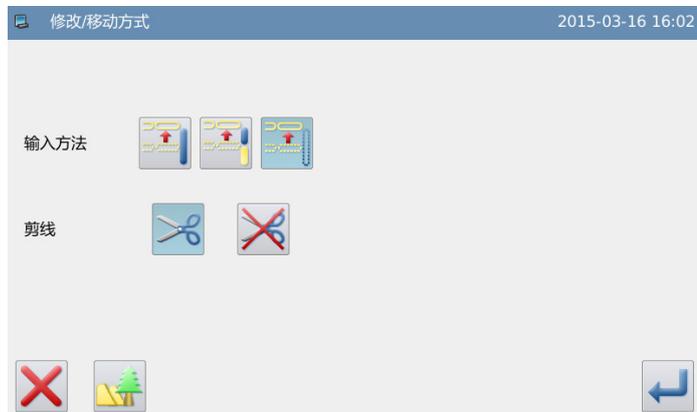
- ▶ 按  键和  键将机针移动到 E 点位置。
- ▶ 按  键确定。

注意: 结束点确定时外压板会自动的移动回到开始点位置。所以要注意机针的停止位置。



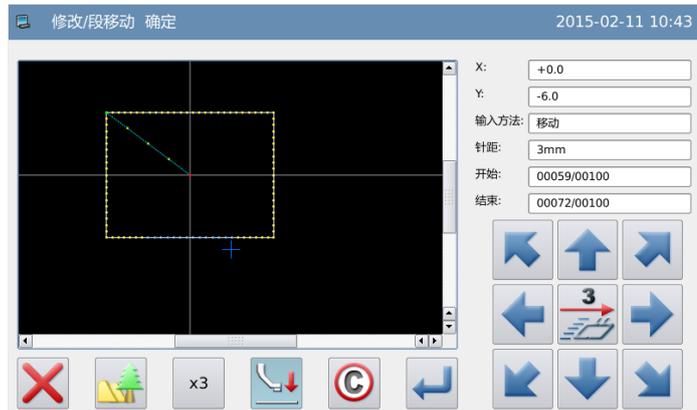
④设定移动方式和针距

- ▶ 修改移动方式，选择  键。
- ▶ 选择剪线或者不剪线  或  。
- ▶ 按  键确定。



⑤设定移动量

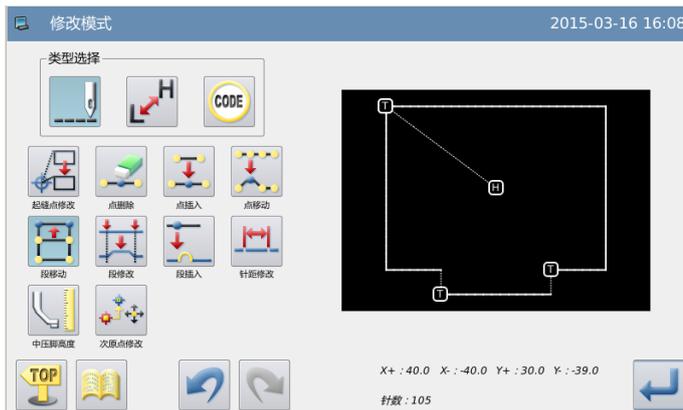
- ▶ 用方向键把机针移动到 D'位置。
- ▶ 按  键确定（产生区段移动）。



⑥确认修改后的图形

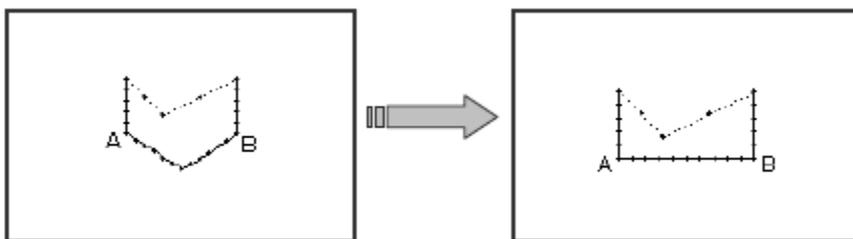
▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。



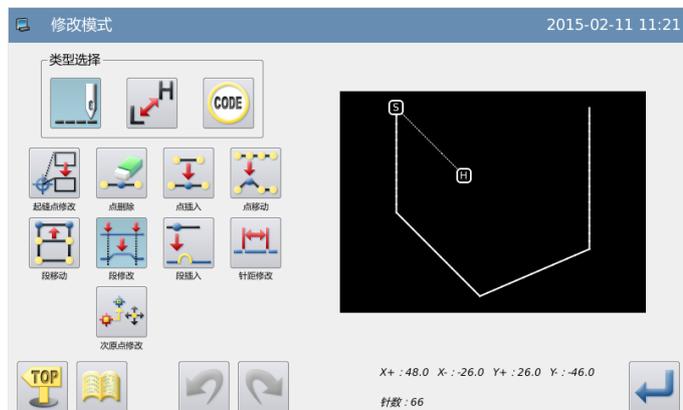
2.16 区段修改（直线修改）

【例】如下图的图形资料，把 A 点到 B 点间的图形资料修改为直线资料。



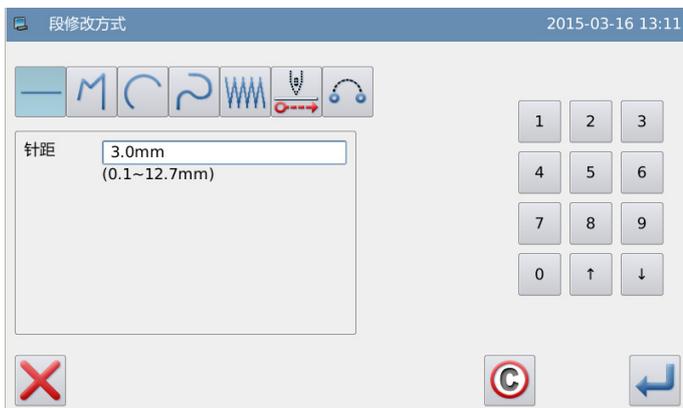
①选择区段修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键  后按区段修改键 .
- ▶ 再按确定键  确定。



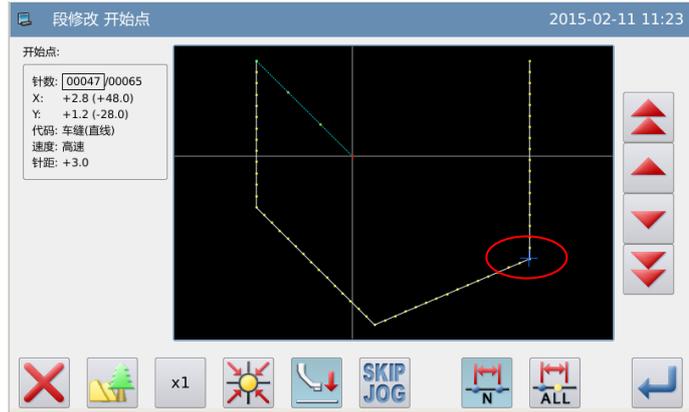
②选择修改的方式

- ▶ 按直线键 .
- ▶ 按  键确定。



③指定区段修改的起始位置

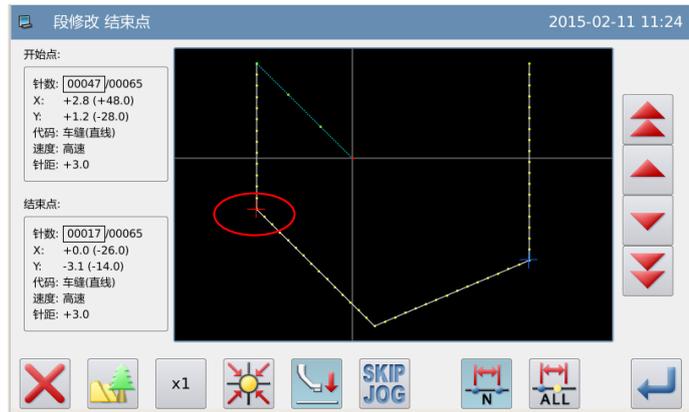
- ▶ 按  键和  键将机针移动到 A 点位置。
- ▶ 按  键确定。



④指定区段修改的结束位置

- ▶ 按  键和  键将机针移动到 B 点位置。
- ▶ 按  键确定。

注意：结束点确定时外压板会自动的移动回到开始点位置。所以要注意机针的停止位置



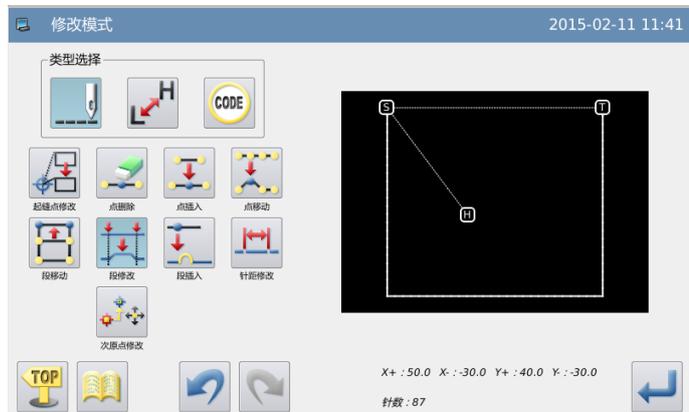
⑤确认是否产生区段修改图形

- ▶ 按  键确定。

⑥确认修改后的图形

- ▶ 完成修改模式。
- ▶ 按  键回到修改资料的保存界面，

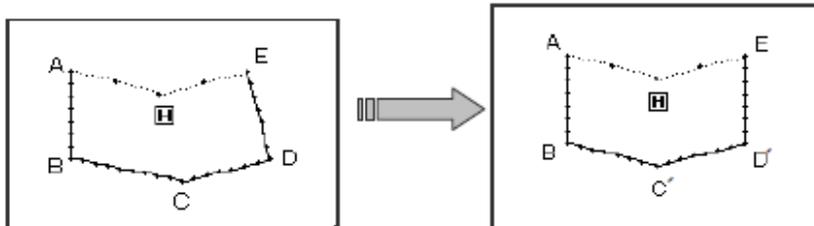
保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



- 注意：1. 在区段资料修改中选择做圆弧修改时：在指定的范围内指示1点位置就可产生圆弧资料修改。
2. 在区段资料修改中选择做直线修改时：在修改的范围间会连成直线资料修改。
3. 在区段资料修改的范围内如含有代码设定资料时，其代码设定资料会被消除掉。

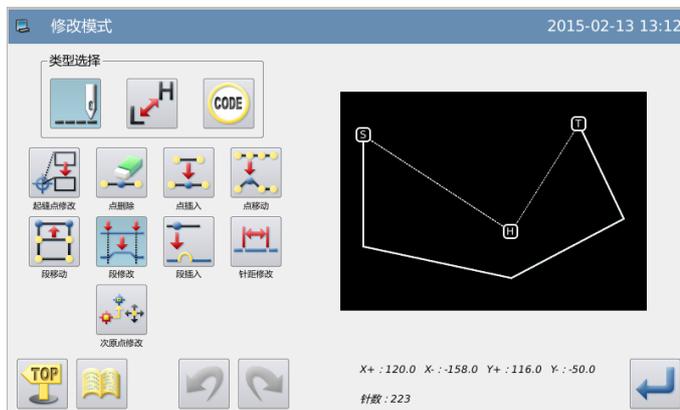
2.17 区段修改（多边形、圆弧、曲线修改）

【例】如下图的图形资料，把 C 点、D 点的图形资料修改为 C' 点、D' 点。



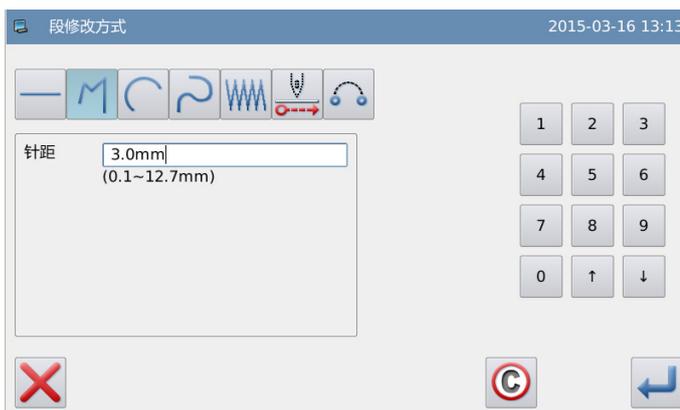
①选择区段修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键 后按区段修改键 。
- ▶ 再按确定键 确定。



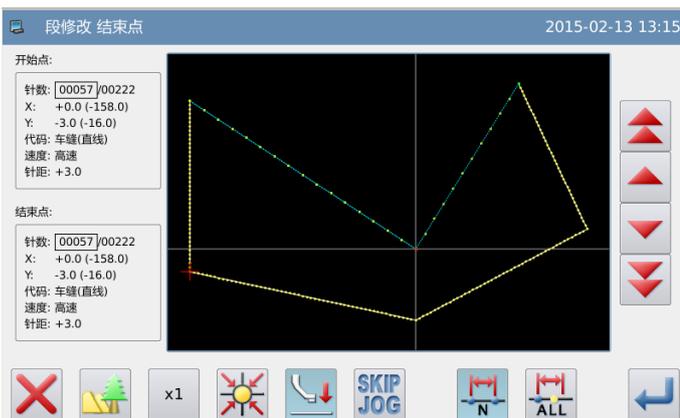
②选择修改的方式

- ▶ 按多边形键 。
- ▶ 按 键确定。



③指定区段修改的起始位置

- ▶ 按 键和 键将机针移动到 B 点位置。
- ▶ 按 键确定。



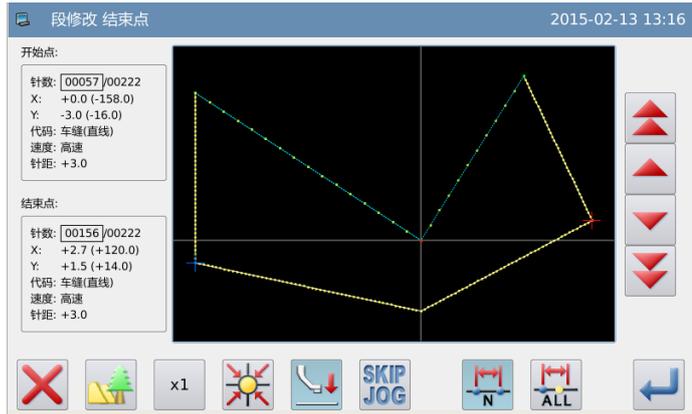
④指定区段修改的结束位置

- ▶ 按 键和 键将机针移动到 E 点位置。
- ▶ 按 键确定。

注意：结束点确定时外压板会自动的移动回到开始点位置。所以要注意机针的停止位置。

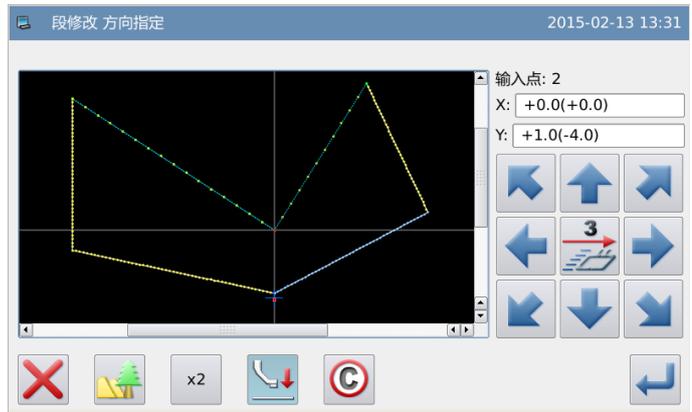
⑤加入新的修改位置

- ▶ 用方向键把机针移动到 C' 位置。
- ▶ 按  键确定。



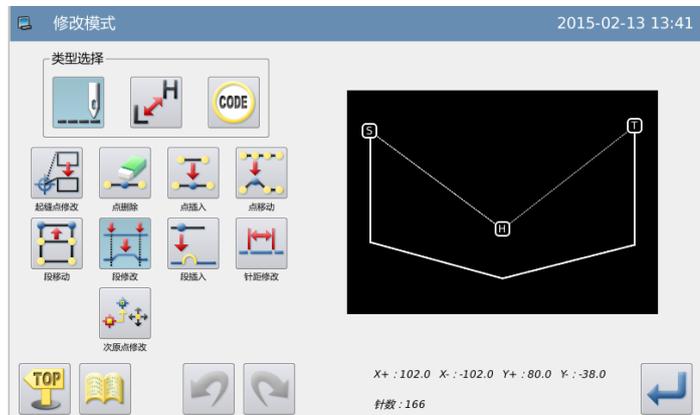
⑥确认是否产生区段修改图形

- ▶ 用方向键把机针移动到 D' 位置。
- ▶ 按  键确定。



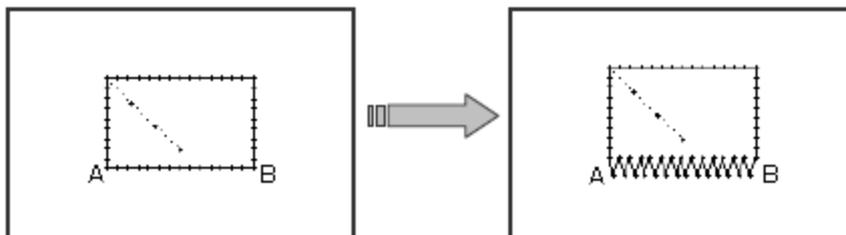
⑦确认修改后的图形

- ▶ 完成修改模式。
- ▶ 按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。
- ▶ (按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



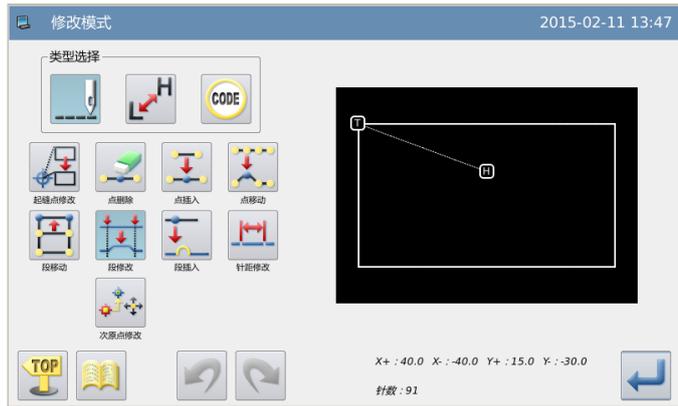
2.18 区段修改（人字缝修改）

【例】如下图的图形资料，把 A 点到 B 点间的图形资料修改为人字缝资料。



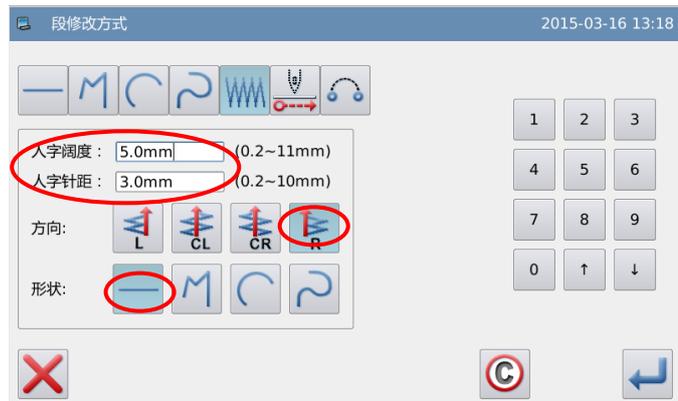
①选择区段修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键  后按区段修改键 。
- ▶ 再按确定键  确定。



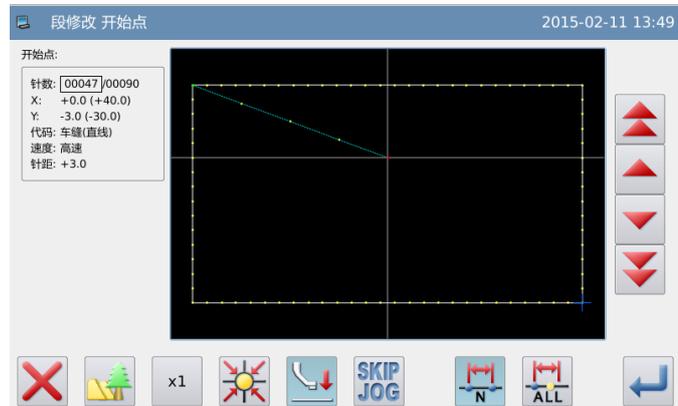
②选择修改的方式

- ▶ 按人字键 。
- ▶ 设定人字阔度、针距、摆动方向。人字阔度为 5.0mm、针距为 3.0mm、摆动方向为右方 (R)。
- ▶ 按  键确定。



③指定区段修改的起始位置

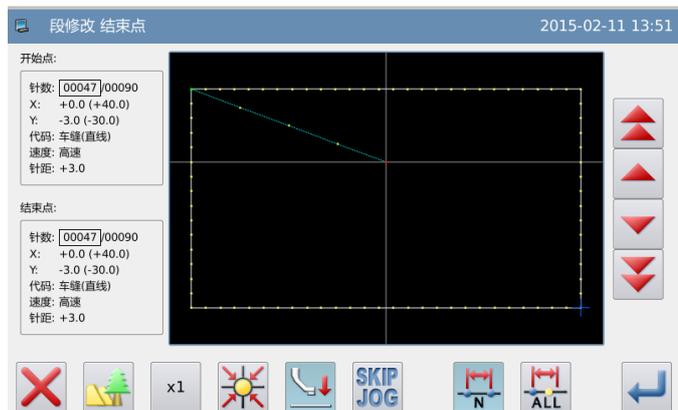
- ▶ 按  键和  键将机针移动到 A 点位置。
- ▶ 按  键确定。



④指定区段修改的结束位置

- ▶ 按  键和  键将机针移动到 B 点位置。
- ▶ 按  键确定。

注意：结束点确定时外压板会自动的移动回到开始点位置。所以要注意机针的停止位置。



⑤确认是否产生区段修改图形

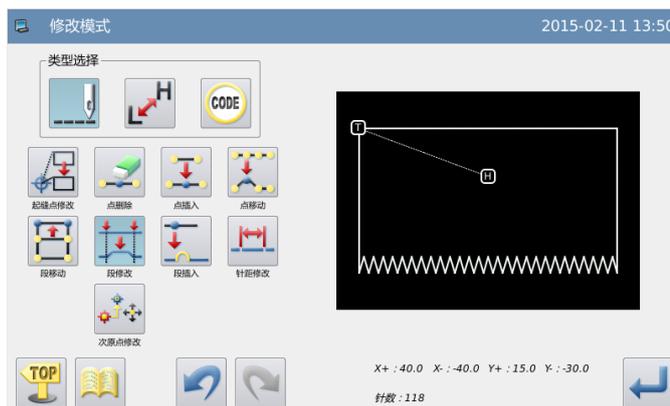
▶ 按  键确定。

⑥确认修改后的图形

▶ 完成修改模式。

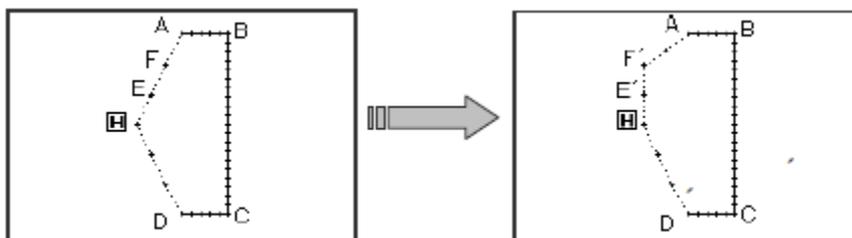
按  键回到修改资料的保存界面，保

存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



2.19 区段修改（移送修改）

【例】如下图的图形资料，把E点、F点的图形资料修改为E'点、F'点。



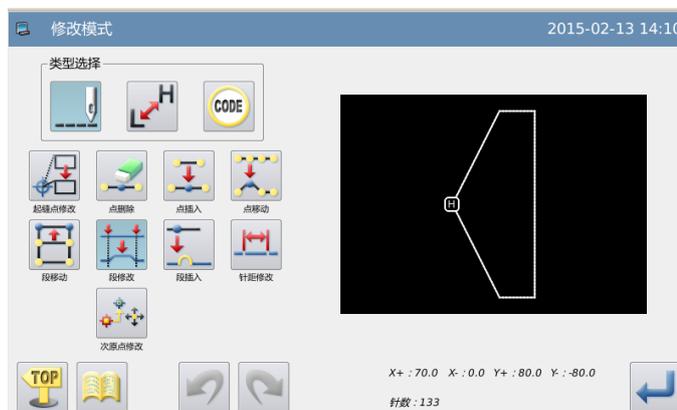
①选择区段修改

▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)

▶ 按车缝资料键  后按区段修改键

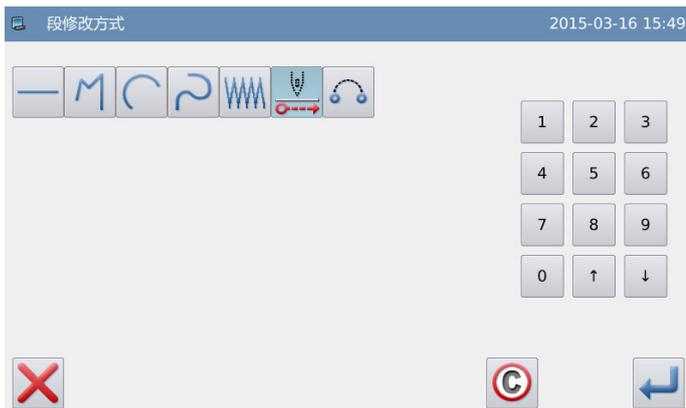


▶ 再按确定键  确定。



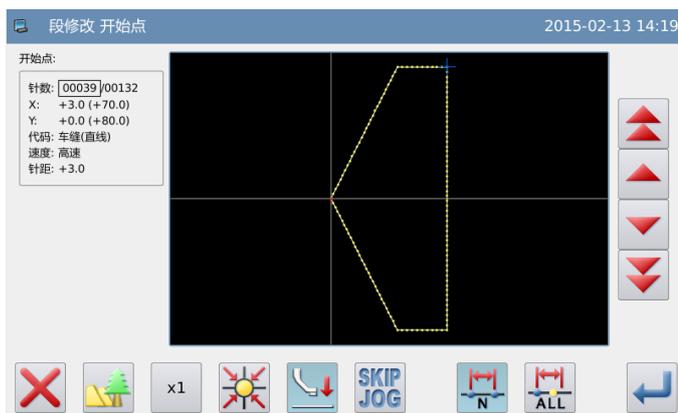
②选择修改的方式

- ▶ 按移送键 。
- ▶ 按  键确定。



③指定区段修改的起始位置

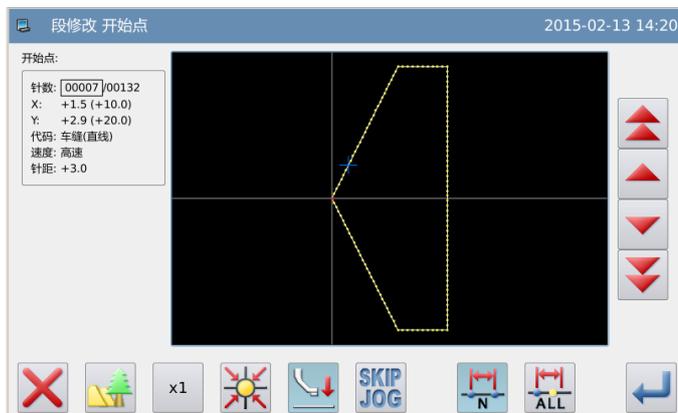
- ▶ 按  键和  键将机针移动到 B 点位置。
- ▶ 按  键确定。



④指定区段修改的结束位置

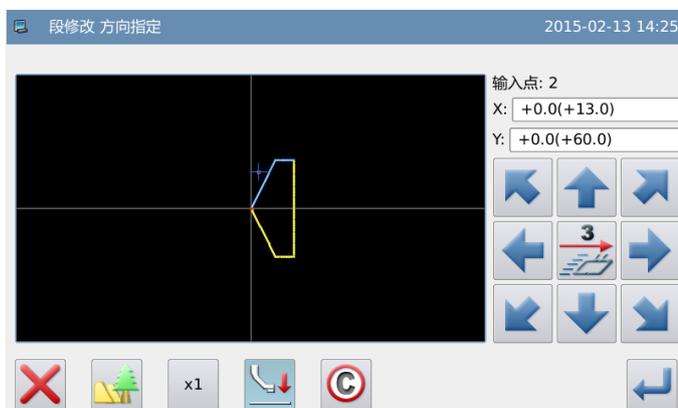
- ▶ 按  键和  键将机针移动到 E 点位置。
- ▶ 按  键确定。

注意：结束点确定时外压板会自动的移动回到开始点位置。所以要注意机针的停止位置。



⑤加入新的修改位置

- ▶ 用方向键把机针移动到 G 位置。
- ▶ 按  键确定。
- ▶ 再按一次  键。



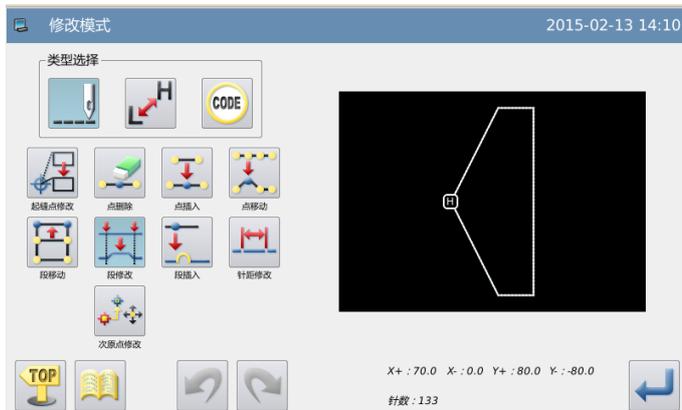
⑥确认是否产生区段修改图形

▶ 按  键确定。

⑦确认修改后的图形

▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



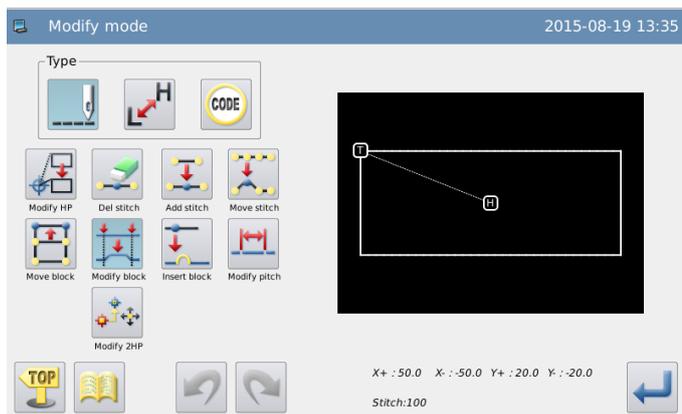
2. 20区段修改（跳缝修改）

①选择区段修改

▶ 先进入修改模式。

▶ 资料键  后按区段修改键 。

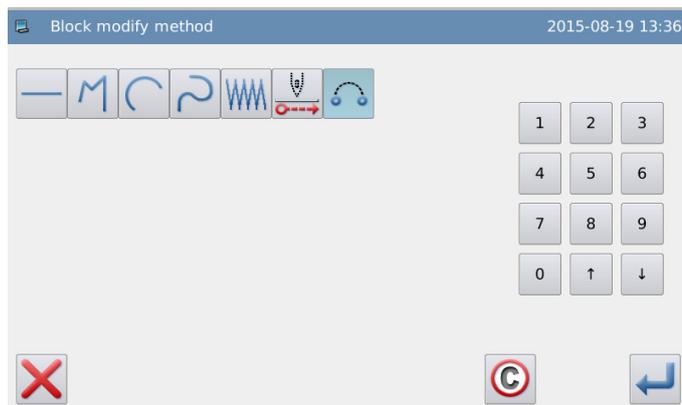
再按确定键  确



②选择修改的方式

▶ 按修改跳缝键 。

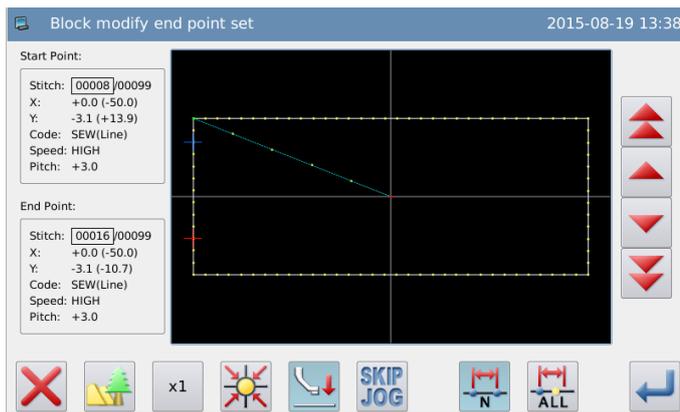
▶ 按  键确定。



③指定修改的起始位置和结束位置

按  键和  键将机针移动到起始点位置。按  键确定。

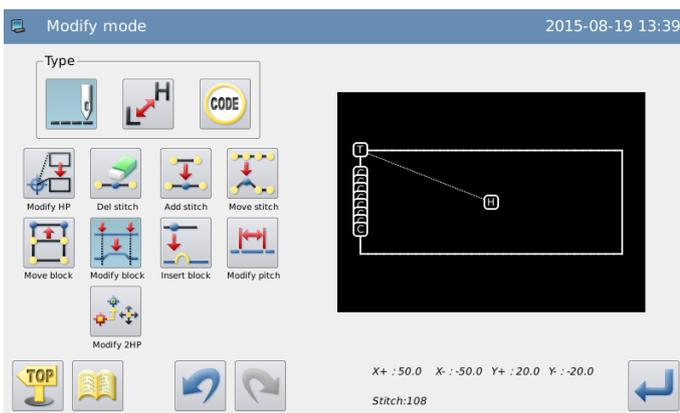
按  键和  键将机针移动到结束点位置。按  键确定。



④ 确认修改后的图形

▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)

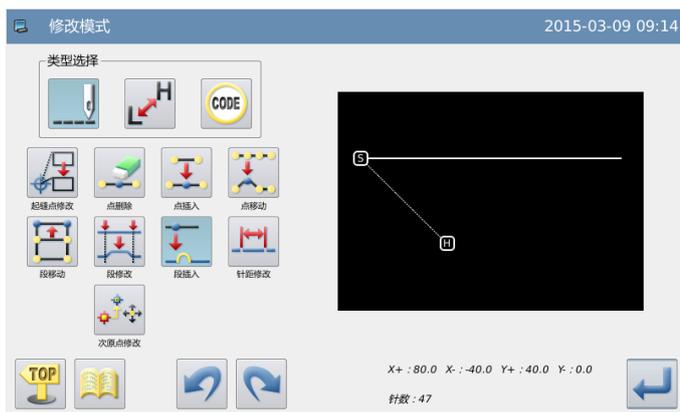


2.21 区段修改段插入

①选择区段插入修改

先进入修改模式（请参考进 2.2 节入修改模式的方法。）

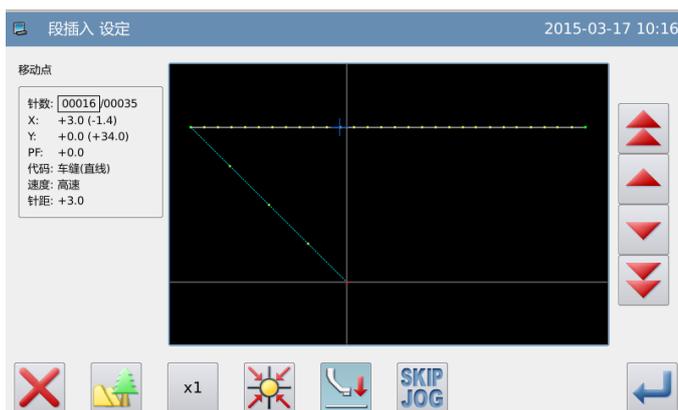
按车缝资料键  后按段插入修改键 ，按确定键  确定。



②选择插入位置

按  键和  键将机针移动到要修改的位置

▶ 按  键确定。

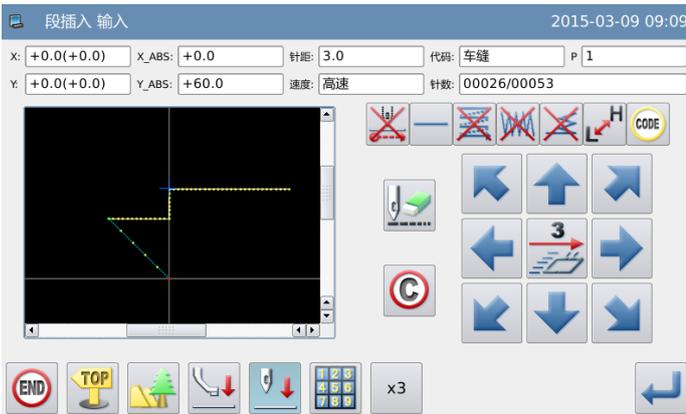


③指定区段修改的起始位置

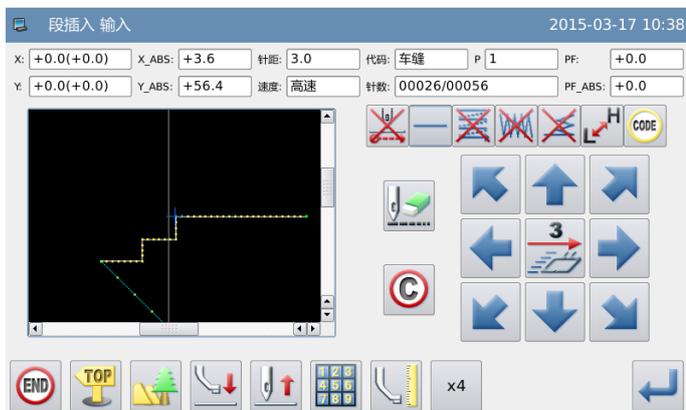
按  键和  键将机针移动到起始点位置

▶ 按  键确定。

注：段插入操作方式如同打版，可以连续插入多段，这里 top 是回到选针界面，end 确认完成插入。



单段插入



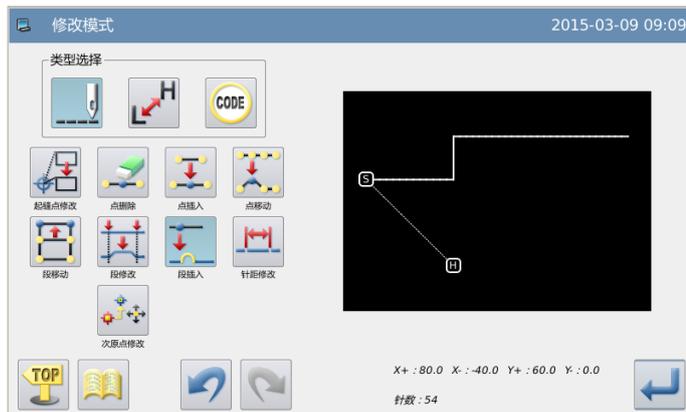
多段插入

④确认修改后的图形

▶ 完成修改模式。

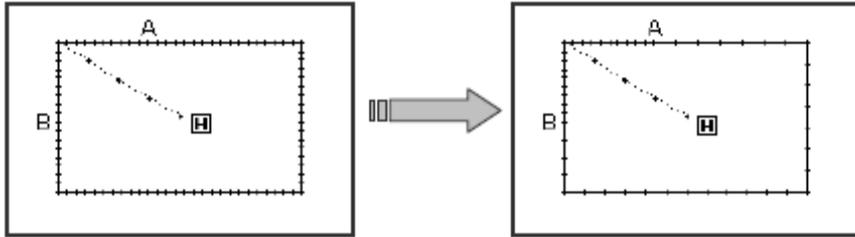
按  键回到修改资料的保存界面，保存

完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



2.22 针距修改（修改指定起始和结束位置的针步）

【例】如下图的图形资料，要变更 A 点到 B 点范围内的针距资料。（3.0mm→7.0mm）

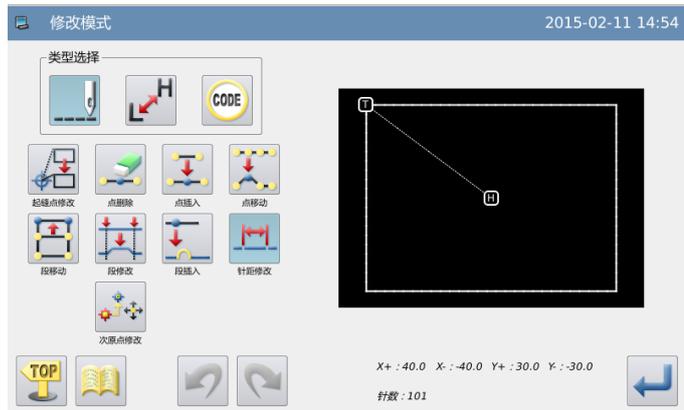


①选择区段修改

▶ 先进入修改模式。（请参考 2.2 进入修改模式的方法。）

▶ 按车缝资料键  后按针距修改键

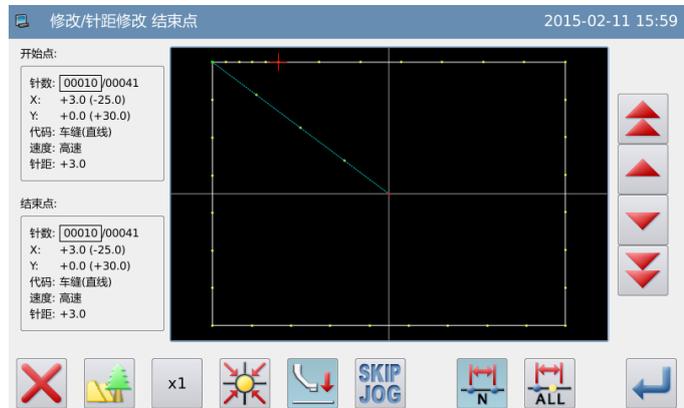
，按确定键  确定。



②选择修改的方式

▶ 按指定修改的起始位置和结束位置

键 。



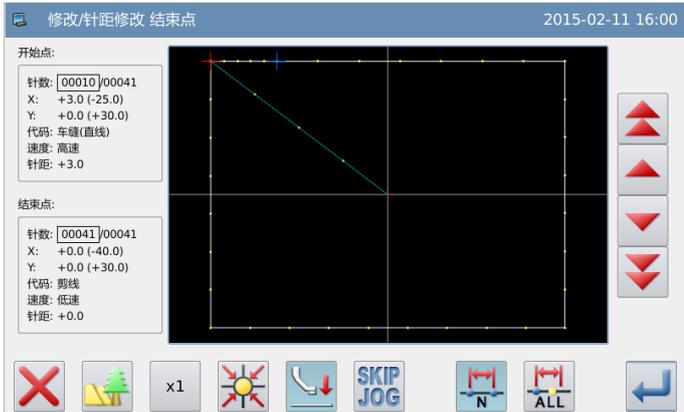
③指定区段修改的起始位置

▶ 按  键和  键将机针移动到 A 点位置。

▶ 按  键确定。

④指定区段修改的结束位置

▶ 按  键和  键将机针移动到 B 点位置。



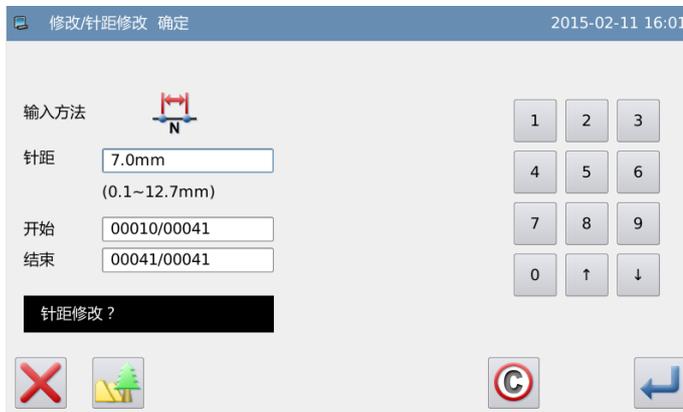
▶ 按  键确定。

【注】 结束点确定时外压板会自动的移动回到开始点位置。所以要注意机针的停止位置。

⑤设置修改的针距

▶ 用数字键设定修改的针距。

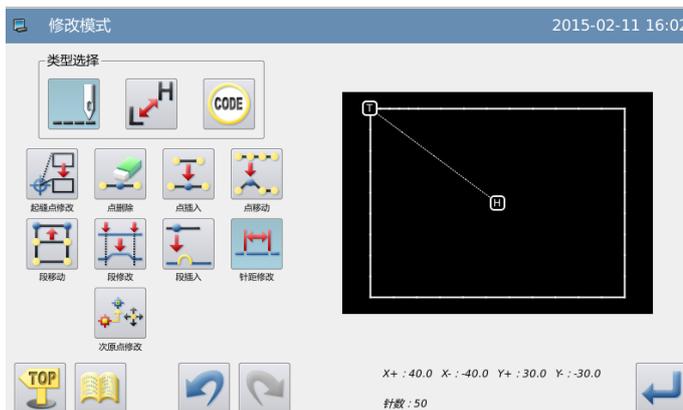
▶ 按  键确定。



⑥确认修改后的图形

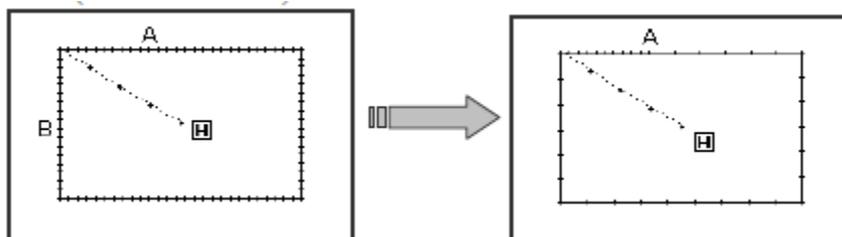
▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



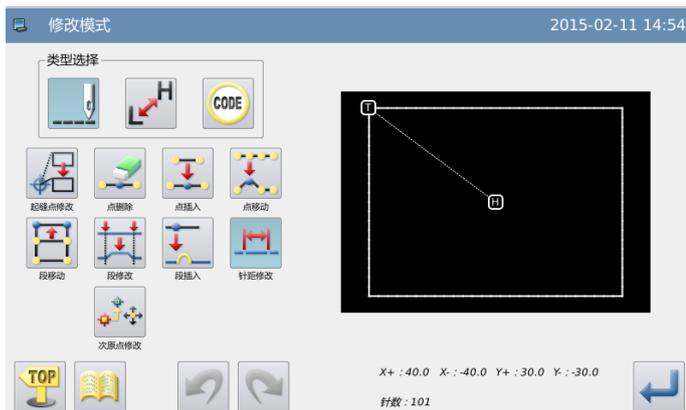
2.23 针距修改（修改指定位置后的所有针步）

【例】 如下图的图形资料，要变更 A 点以后所有的针距资料。（3.0mm→9.0mm）



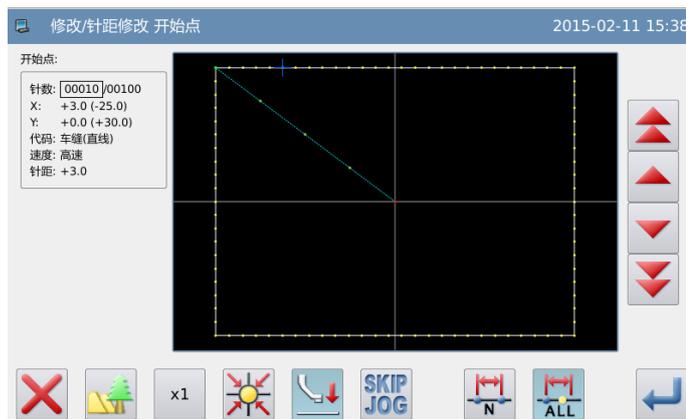
①选择区段修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键  后按针距修改键 。
- ▶ 再按确定键  确定。



②选择修改的方式

- ▶ 按指定位置后全部针步键  ALL。

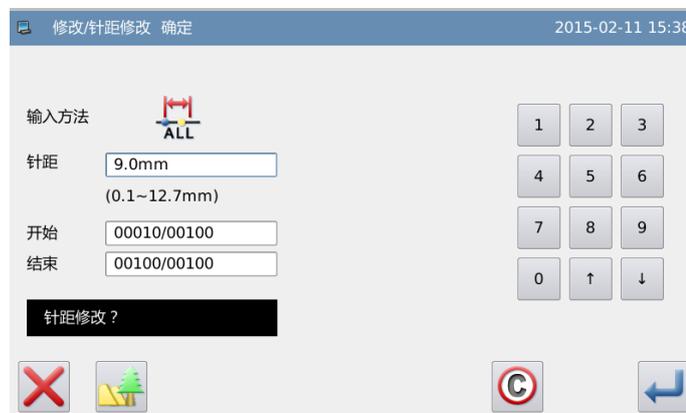


③指定区段修改的起始位置

- ▶ 按  键和  键将机针移动到 A 点位置。
- ▶ 按  键确定。

④设置修改的针距

- ▶ 用数字键设定修改的针距。
- ▶ 按  键确定。

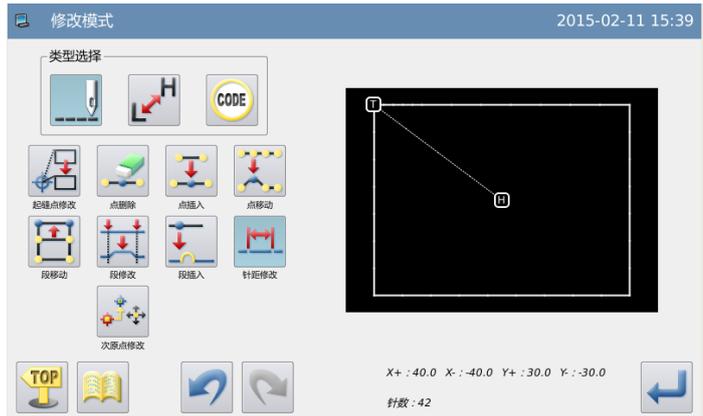


⑤确认修改后的图形

- ▶ 完成修改模式。

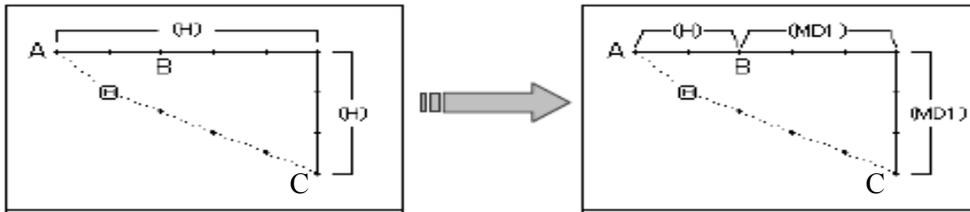
按  键回到修改资料的保存界面，

保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



2.24 缝制速度修改（指定修改位置的起始点和结束点）

【例】如下图的图形资料，要把 B 点到 C 点的针步的速度改变为中高速（MD1）资料。

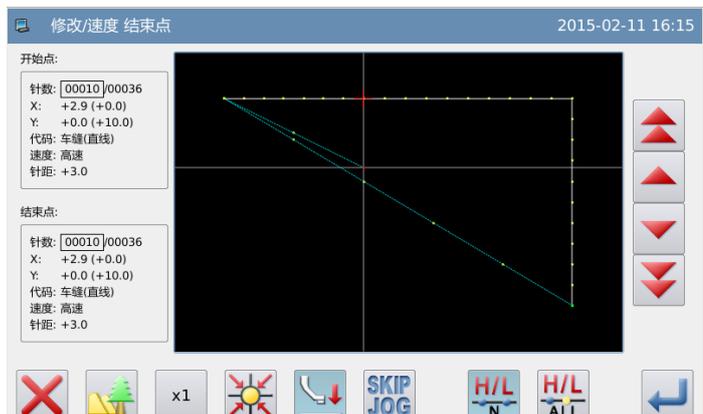
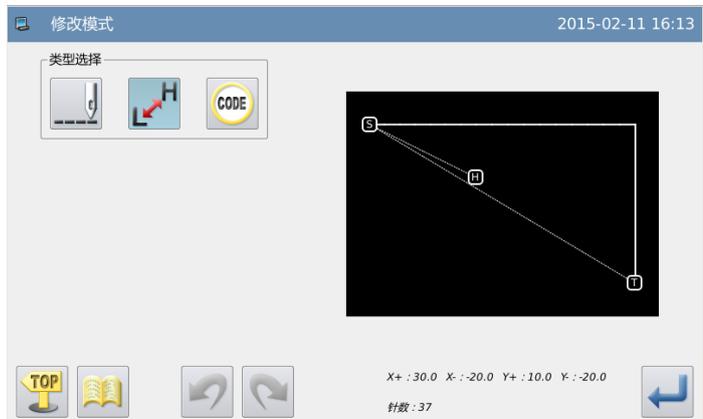


①选择区段修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按车缝资料键  后按速度修改键  。
- ▶ 再按确定键  确定。

选择修改的方式

- ▶ 按指定位置的起始点和结束点键



③指定区段修改的起始位置

- ▶ 按  键和  键将机针移动到 B 点位置。
- ▶ 按  键确定。

④指定区段修改的结束位置

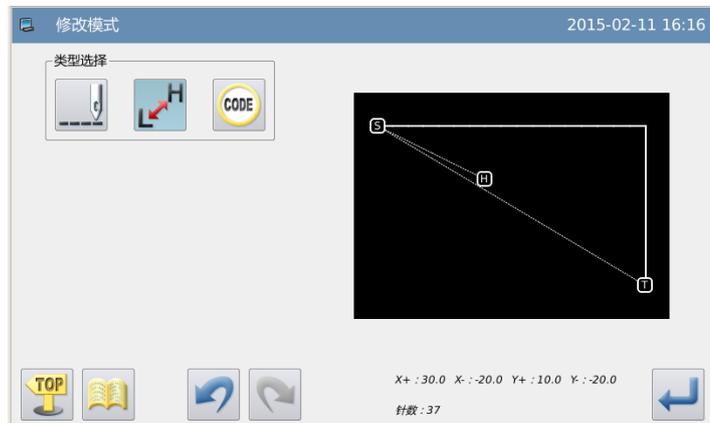
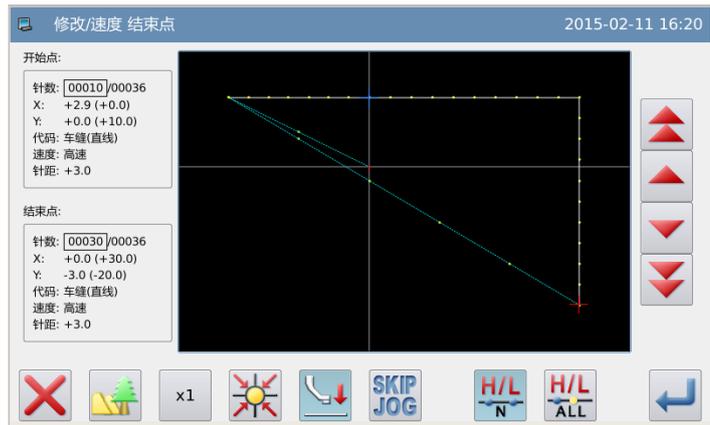
- ▶ 按  键和  键将机针移动到 C 点位置。
- ▶ 按  键确定。

⑤设置修改的速度

- ▶ 设定速度。
- ▶ 按  键确定。

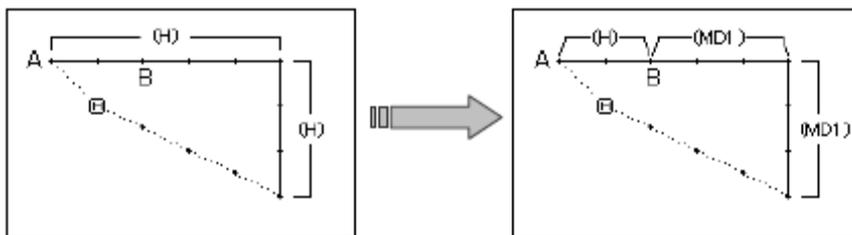
⑥确认修改后的图形

- ▶ 完成修改模式。
- 按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



2.25 缝制速度修改（修改指定位置后的所有针步）

【例】如下图的图形资料，要把 B 点以后所有针步的速度改变为中高速（MD1）资料。

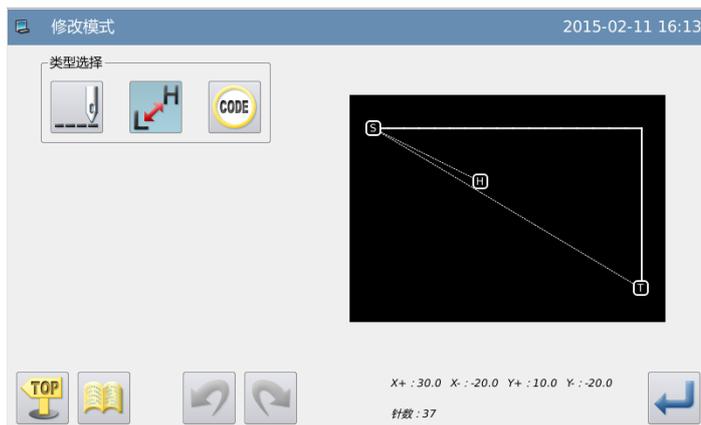


①选择区段修改

▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)

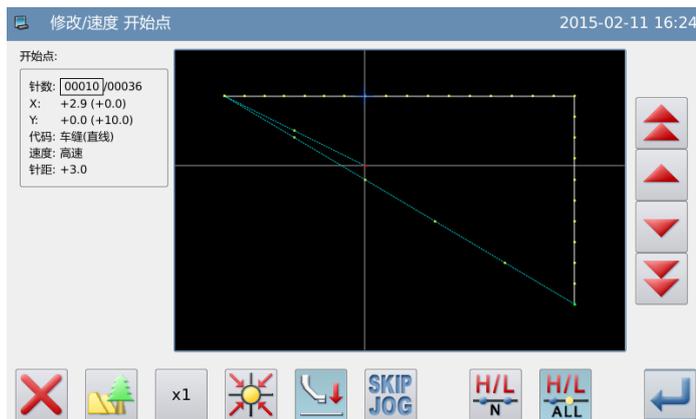
▶ 按缝制速度修改键 。

▶ 再按确定键 确定。



②选择修改的方式

▶ 按指定位置的起始点和结束点键



③指定区段修改的起始位置

▶ 按 键和 键将机针移动到 B 点位置。

▶ 按 键确定。

④设置修改的速度

▶ 设定速度。

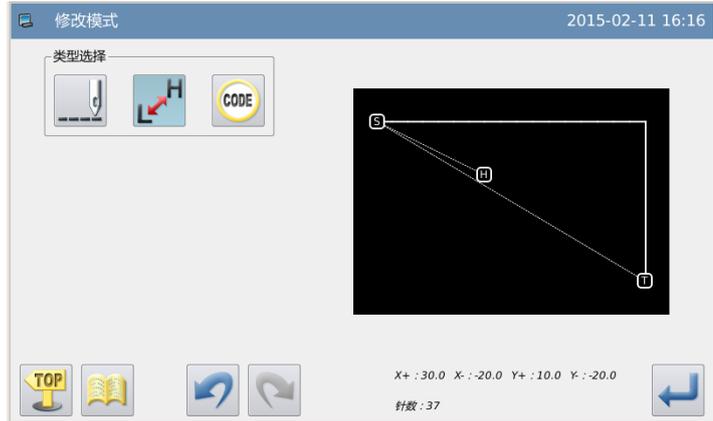
▶ 按 键确定。



⑤确认修改后的图形

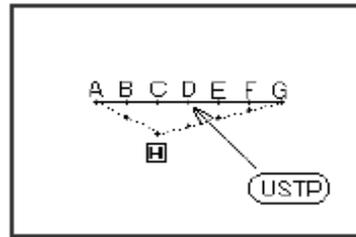
- ▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



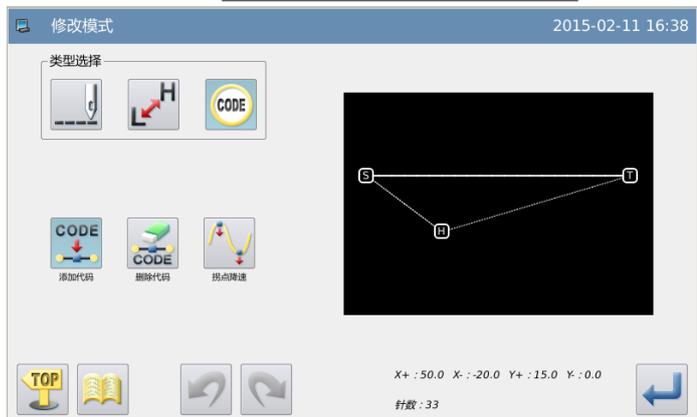
2.26 代码修改（加入代码）

【例】如下图的图形资料，在 D 点位置要加入代码「上暂停」（USTP）资料。



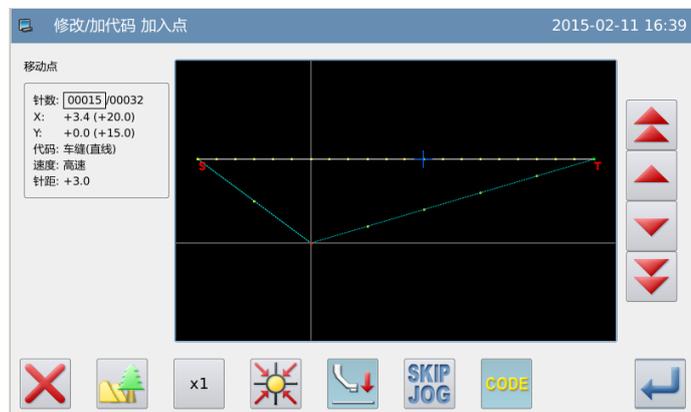
①选择区段修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按代码修改键  后，再按加入代码键 。
- ▶ 再按确定键  确定。



②指定加入代码的位置

- ▶ 按  键和  键将机针移动到 D 点位置。
- ▶ 按  键确定。



③ 选择需要加入的代码

- ▶ 按上暂停键 。
- ▶ 按  键确定。



④ 确认是否加入代码

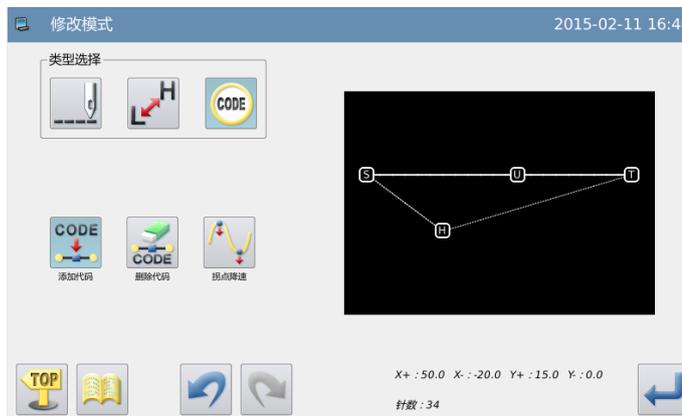
- ▶ 按  键确定。



⑤ 确认修改后的图形

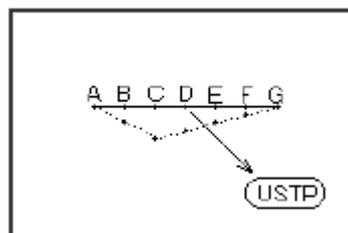
- ▶ 完成修改模式。

按  键回到修改资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



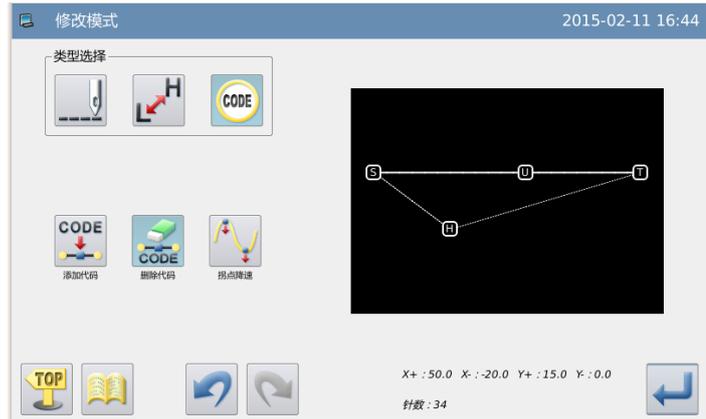
2.27 代码修改（删除代码）

【例】如下图的图形数据，要消除在 D 点位置的代码「上暂停」（USTP）资料。



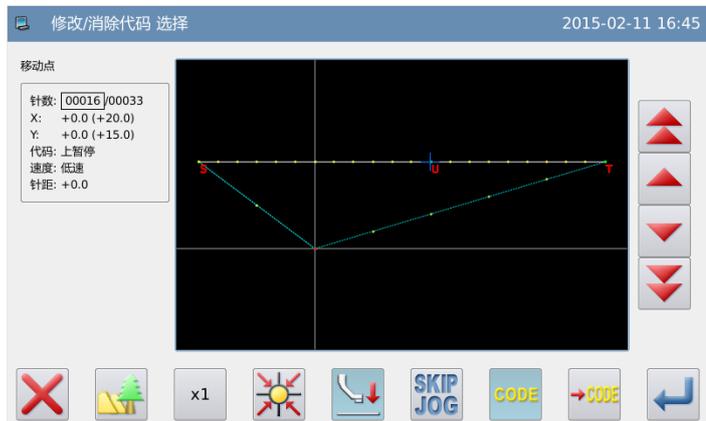
①选择区段修改

- ▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)
- ▶ 按代码修改键  后,再按删除代码键  。
- ▶ 再按确定键  确定。



②指定删除代码的位置

- ▶ 按  键和  键将机针移动到 D 点位置。
- ▶ 按  键确定。



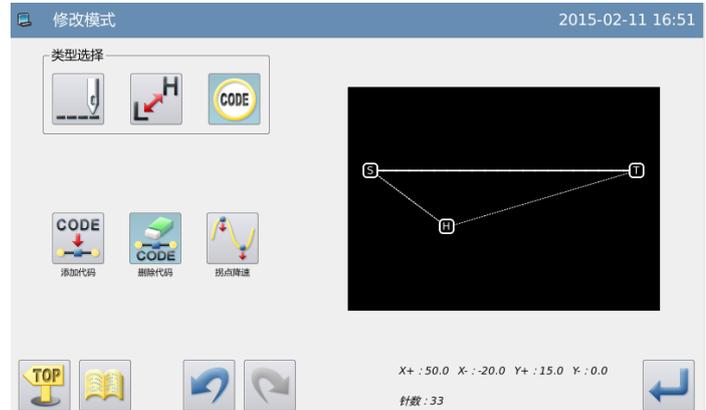
③确认是否删除代码

- ▶ 按  键确定。



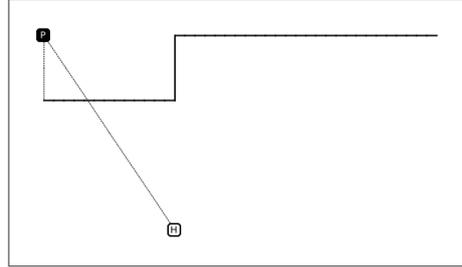
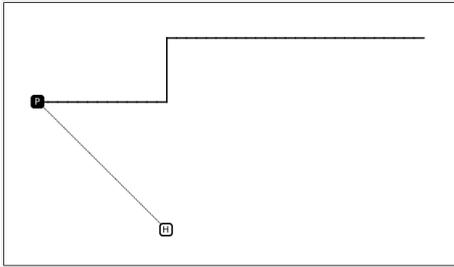
④确认修改后的图形

- ▶ 完成修改模式。
- ▶ 按  键回到修改资料的保存界面,保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改,回到上一点。)



2.28 次原点的修改

【例】如下图的图形资料中，修改 P 原点的位置



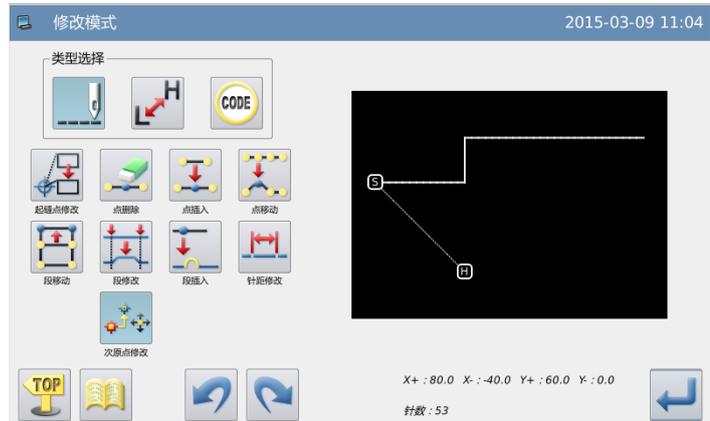
①选择次原点修改

▶ 先进入修改模式。(请参考 2.2 进入修改模式的方法。)

▶ 按修改车缝资料键 后再按次远点

修改键 。

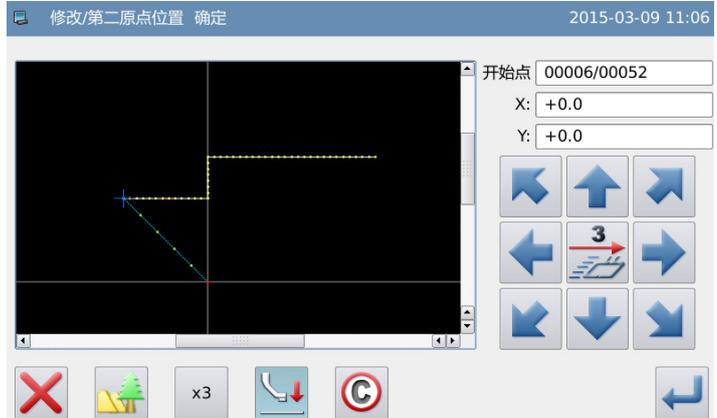
▶ 再按 键确定。



②确定起始原点位置

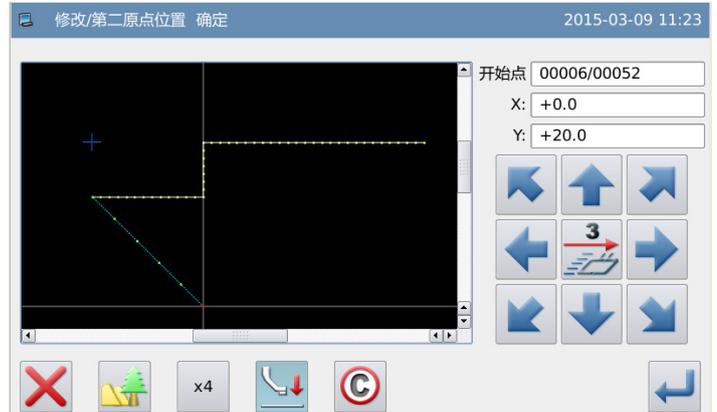
▶ 用移动键 、 键把A点位置移动到机针底下（需要修改的开始位置）。

▶ 位置确定后按 键确定。



③确定次原点位置。

用移动键 、 把原点位置移动到机针底下（要修改的结束点位置）。

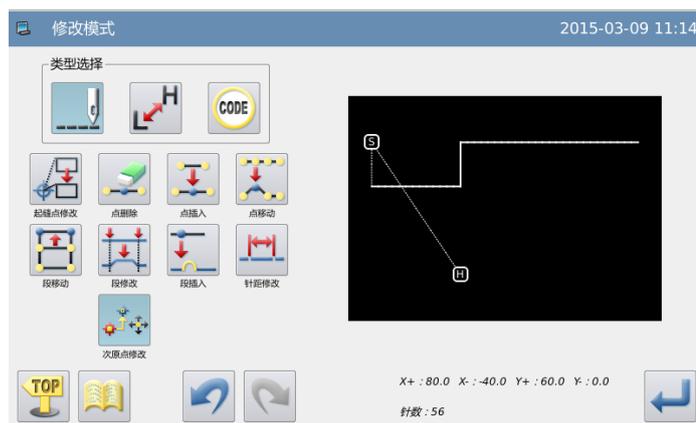


④次原点的修改完成

▶再按修改车缝资料键后再按物料

厚度落差修改键。

▶再按键确定。



3、花样文件数据转换

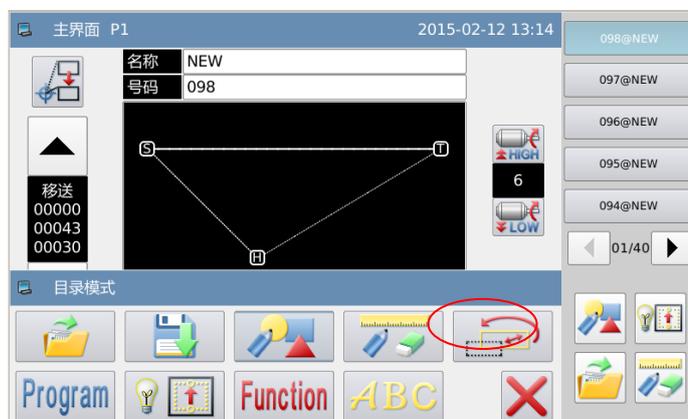
3.1 花样转换的主要功能

功能	按键	内容	详细设定
倒针转换		对既有的倒针做修正外，也可新增倒针。	倒针车缝 多重车缝(只有封闭图形有效)
重叠缝转换		对选择的花样进行重叠缝设置	
缩缝转换		对头尾针进行缩缝加固	图形整体缩缝 选择车缝段
人字缝转换		对既有的人字缝做修正外，也可新增人字缝。	—
放大/缩小模式		以某一点为基准点，用固定针数或固定针距，做X轴、Y轴的单独放大 / 缩小。	<基准点> 指定位置 图形中心 原点 固定针数 固定针距
镜像复制模式		对既有的图形资料做X、Y或XY方向做图形复制，并可选择原有的图形资料是否要保留。	<方法> 消除原有图形 保留原有图形
旋转模式		对任意的中心点做旋转。	<基准点> 指定位置 图形中心 原点
离边转换		对既有的离边缝图形资料做距离、方向的转换。	—
多重缝转换		对既有的多重缝图形资料做距离、方向、次数的转换。	—
复制		选取花样进行复制	—

首尾交换		对花样区段进行逆向缝制	—
添加形状		对非标准格式转换而来的花样（全由点缝构成），执行多重逢、倒缝、曲折缝转换，以及修改针距受限，添加形状之后，可解除限制。	平滑 尖锐
人字缝分割		对已经生成的人字缝线迹进行分段，	分割后的线迹为点缝，不能做二次分割。

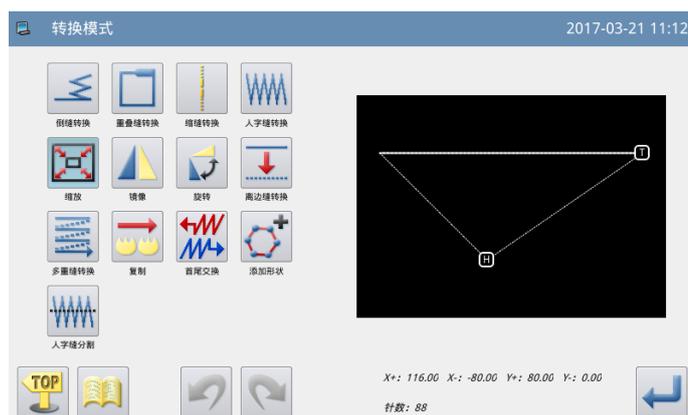
3.2 进入转换模式的方法

- ▶ 从标准画面里按 ，然后按 ，就会进入转换模式。



3.3 结束转换模式的方法

- 修改确认后，按  键就结束并离开转换模式。（如按  键即不产生最后的修改，回到上一点。）



3.4 修改图形的确认

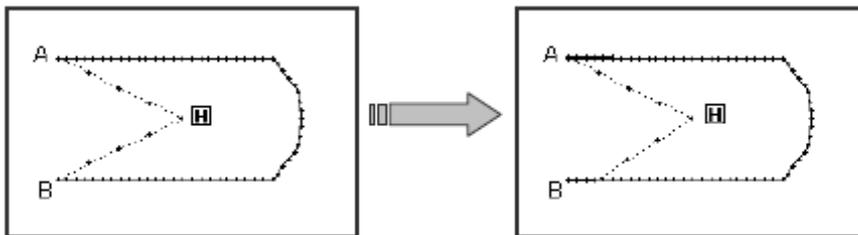
■ 放大/缩小、旋转

H: 原点(所有预览画面通用。)

C: 转换的基准点。

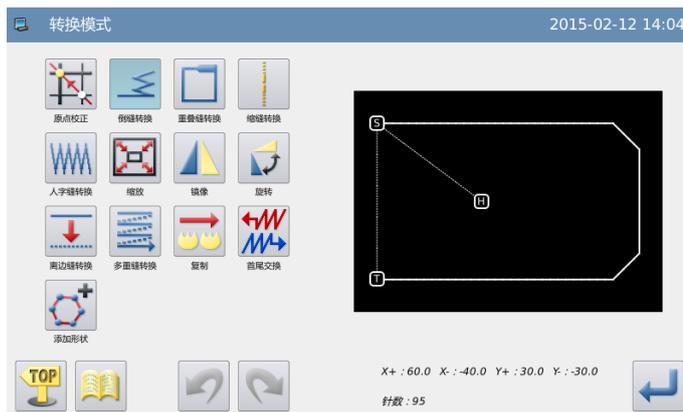
3.5 倒针车缝（前后倒针）

【例】如下图的图形资料，在起步点（A）和结束点（B）位置，要做转换（加入）倒针车缝资料。



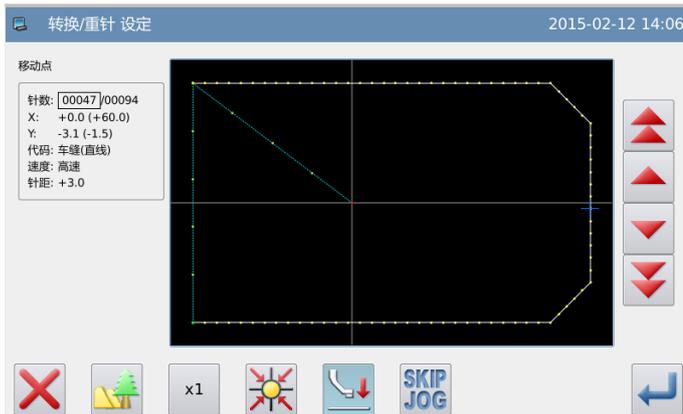
①进入倒针转换模式

- ▶ 先进入花样转换模式。
- ▶ 按倒针转换键 。
- ▶ 按 键确定。



②指定要倒针转换的位置

- ▶ 把机针移到 A 点至 B 点间的任意位置 (要倒针转换的区段)。
- ▶ 按  键确定。



③选择倒针车缝

- ▶ 按倒针转换键 。



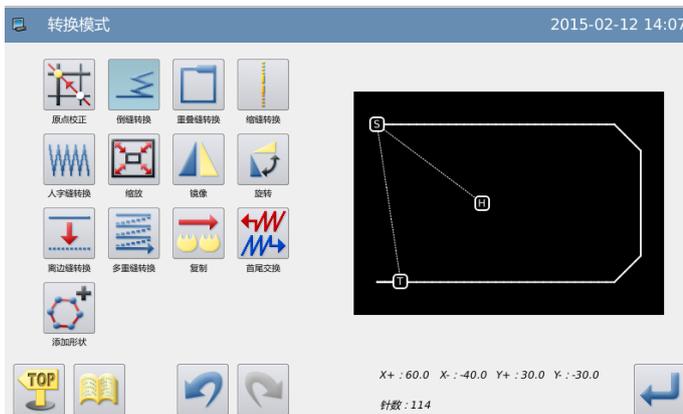
④倒针车缝的详细设定

- ▶ 在此画面里设定详细内容。(先选择种类  键 (倒针车缝), 再设定开始  键 (产生 N 形倒针), 针数为 5, 结束  键 (产生 M 形倒针), 针数为 3。)
- ▶ 按  键确定。



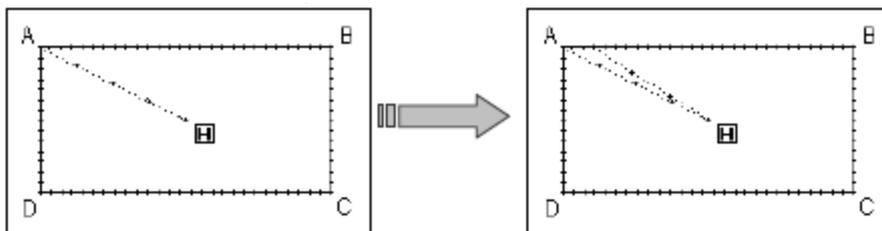
⑤确认修改后的图形

- ▶ 完成转换模式。
- ▶ 按  键回到转换资料的保存界面, 保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改, 回到上一点。)



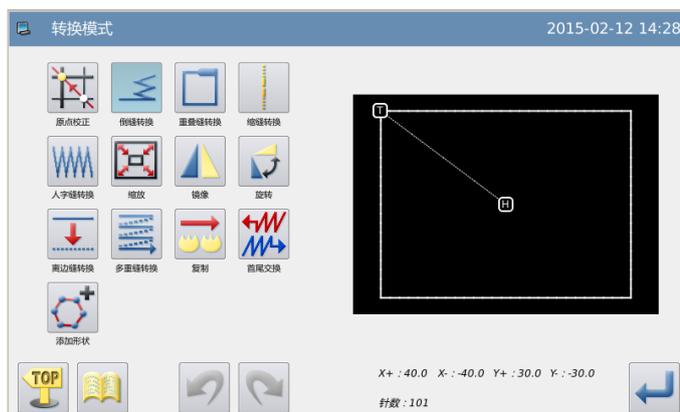
3.6 倒针车缝（多重倒针）

【例】如下图的图形资料，要做转换（加入）多重倒针资料。（A-B-C-D-A 为多边形输入。）



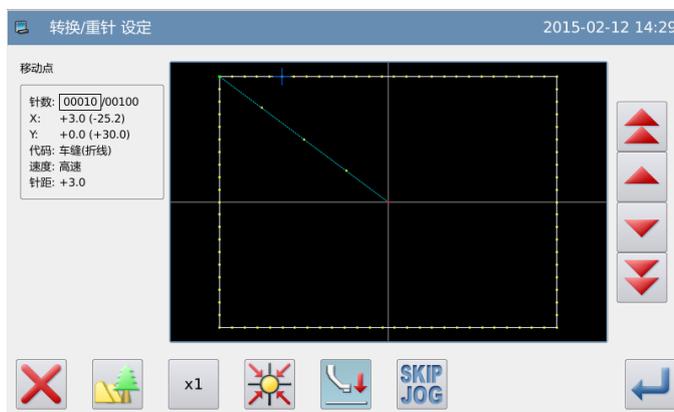
①进入倒针转换模式

- ▶ 先进入花样转换模式。
- ▶ 按倒针转换键 。
- ▶ 按  键确定。



②指定要倒针转换的位置

- ▶ 把机针移到需要倒针转换的区段位置。
- ▶ 按  键确定。



③选择多重倒针

- ▶ 按多重倒针转换键 。



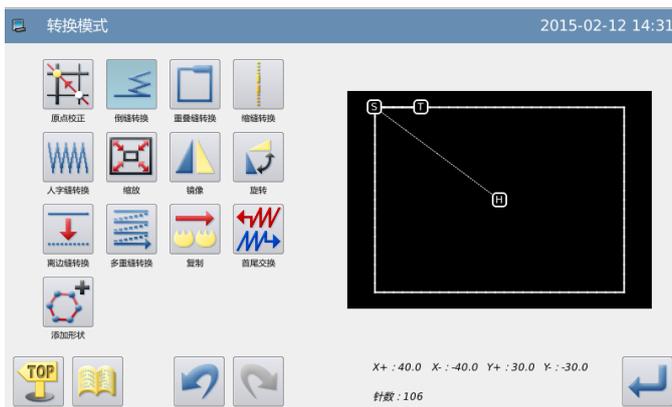
④多重倒针的详细设定

- ▶ 在此画面里设定详细内容。（先选择种类  键（多重倒针），再设定重叠次数  键，重叠针数为3。）
- ▶ 按  键确定。



⑤确认修改后的图形

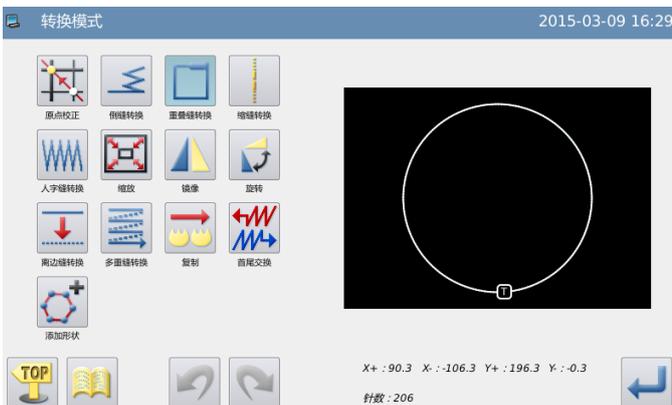
- ▶ 完成转换模式。
- 按  键回到转换资料的保存界面，保存完即回到标准界面。（按  键即不产生最后的修改，回到上一点。）



3.7 重叠缝转换模式

①进入重叠缝转换模式

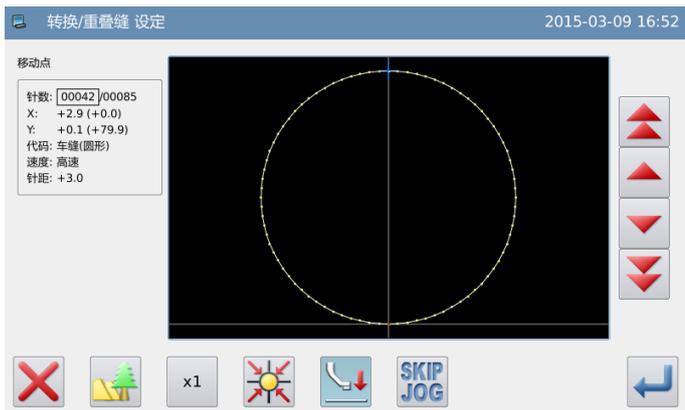
- ▶ 先进入重叠缝转换模式。
- ▶ 按倒重叠缝转换键 .
- ▶ 按  键确定。



② 确定重叠缝结束点

▶ 按  键和  键将机针移动到重叠缝结束点位置。

按  键确定。



③ 设定重叠缝针数

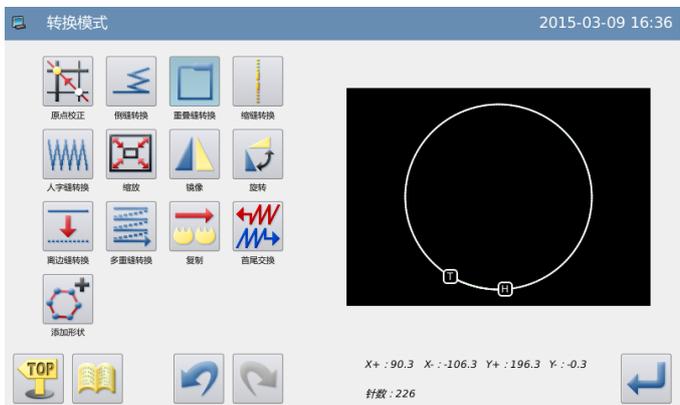
▶ 按数字键输入重叠缝的针数。



④ 认修改后的图形

▶ 完成转换模式。

按  键回到转换资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



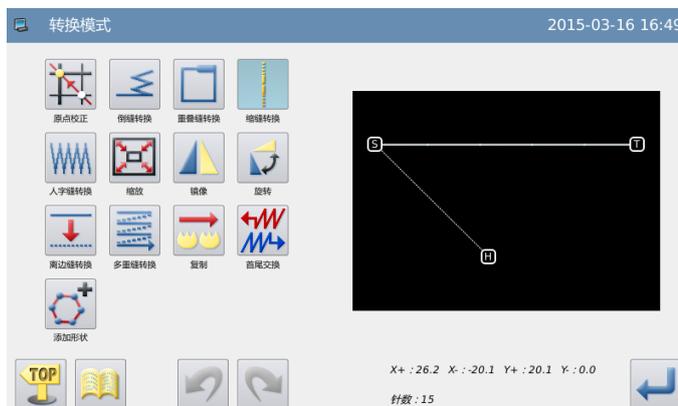
3.8 缩缝转换

① 进入缩缝转换模式

- ▶ 先进入缩缝转换模式。

- ▶ 按缩缝转换键 

- ▶ 按  键确定。



② 进入重叠缝转换模式

按下数字键设置起始针和结束针的比例

- ▶ 按  键确定。

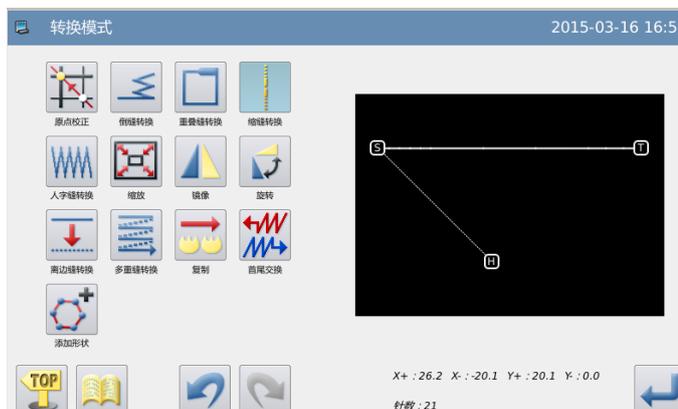


③ 认修改后的图形

- ▶ 完成转换模式。

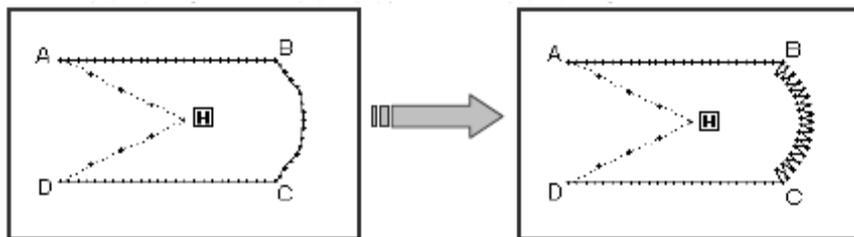
按  键回到转换资料的保存界面，

保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



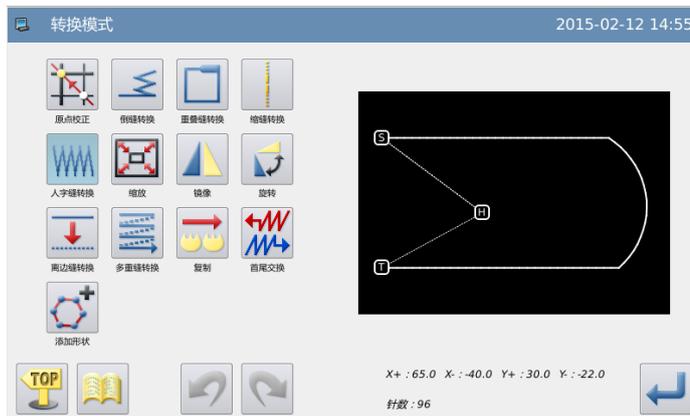
3.9 人字缝转换

【例】如下图的图形资料，从B点到C点的弧形部份要做转换(加入)成人字缝针步资料。(A~B点：直线，B~C点：弧形，C~D点：直线。)



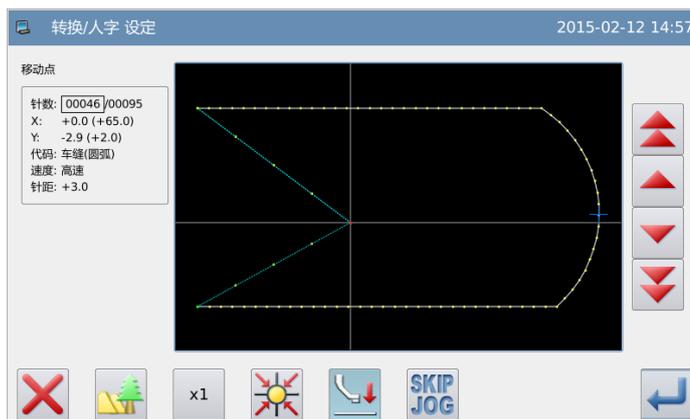
①进入倒针转换模式

- ▶ 先进入花样转换模式。
- ▶ 按倒针转换键 。
- ▶ 按  键确定。



②指定要人字缝转换的位置

- ▶ 把机针移到 B 点至 C 点间的任意位置
(需要人字缝转换的区段位置)。
- ▶ 按  键确定。



③选择人字缝种类

- ▶ 按人字缝针步键 。



④人字缝的详细设定

▶ 在此画面里设定人字缝的详细内容。

(先选择种类  键(人字缝)，再设定阔度为 5.0，针距为 3.0，按方向  键。)

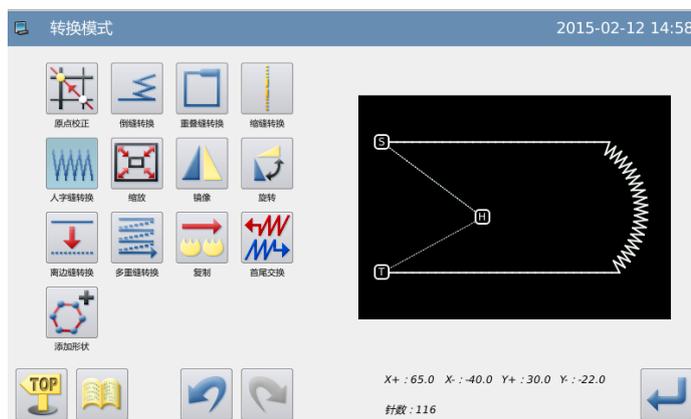
▶ 按  键确定。



⑤确认修改后的图形

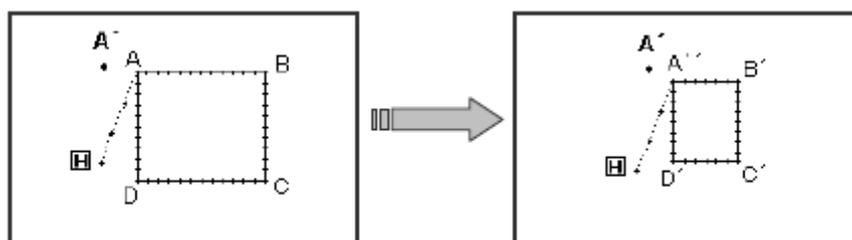
▶ 完成转换模式。

按  键回到转换资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



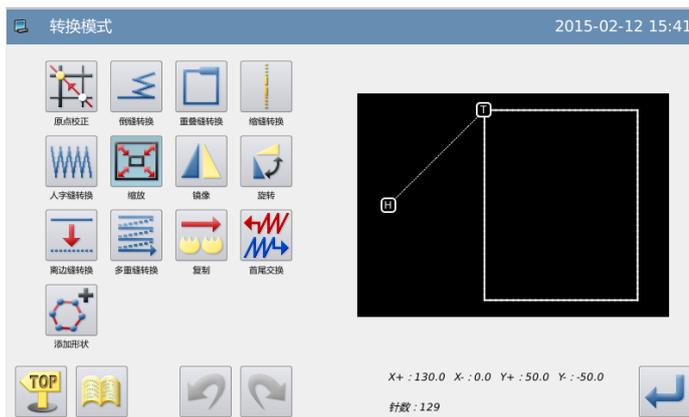
3.10 放大/缩小

【例】如下图的图形资料，以 A' 点为基准点，做固定针距的缩小 (X: 50%、Y: 75%)。



①进入倒针转换模式

- ▶ 先进入花样转换模式。
- ▶ 按放大/缩小键 。
- ▶ 按  键确定。



②设定放大/缩小方法

- ▶ 方法

: 固定针数

: 固定针距

(这里按「固定针距」键。)

- ▶ 用数字键或方向键，设定 X、Y 的放大率（缩小率）。
- ▶ 选择基准点

: 指定位置

: 图形中心

(注：华美厂家的中心不包括起缝前的空送，其他厂家包括)

: 原点

(这里请按「指定位置」键。)

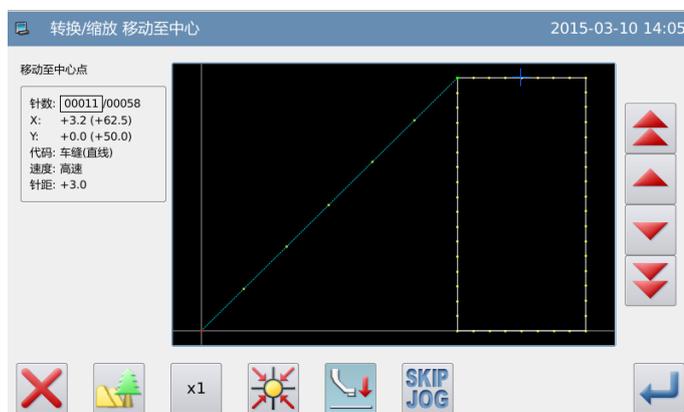
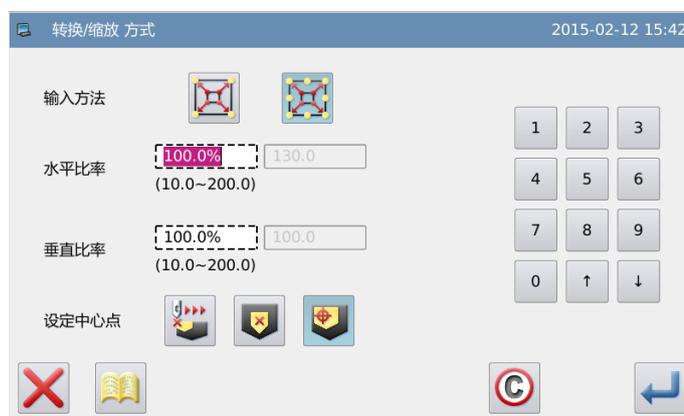
- ▶ 按  键确定。

③设定基准点位置

- ▶ 用移动键将机针移动到 A 位置。
- ▶ 按  键确定。

注意：如不用移动键设定基准点的话，也可以设定基准点位置。这时请直接按

 键。

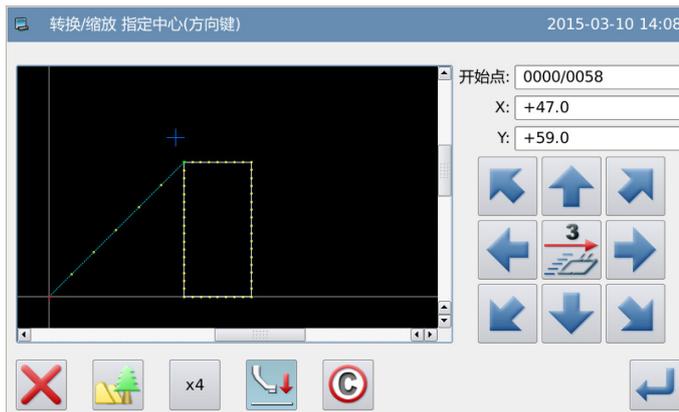


④ 设定基准点位置 (详细)

▶ 如基准点位置不在花样上的话, 使用方向键把机针移至 A' (基准点位置)。

▶ 按  键确定。

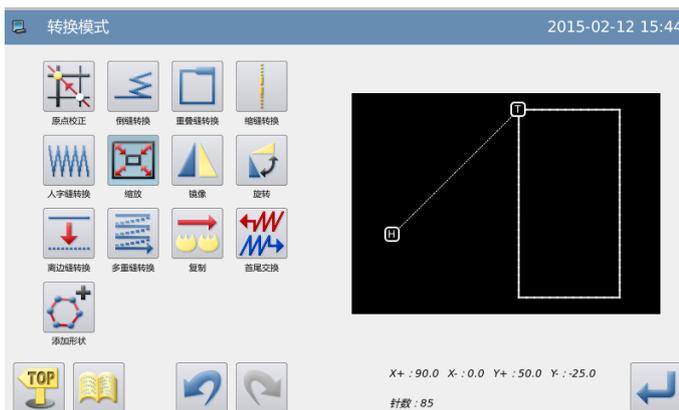
注意: 如基准点在缝制资料上的话, 请不要按方向键直接, 直接按  键。



⑤ 确认修改后的图形

▶ 完成转换模式。

按  键回到转换资料的保存界面, 保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改, 回到上一点。)



注1: 圆形的放大 / 缩小

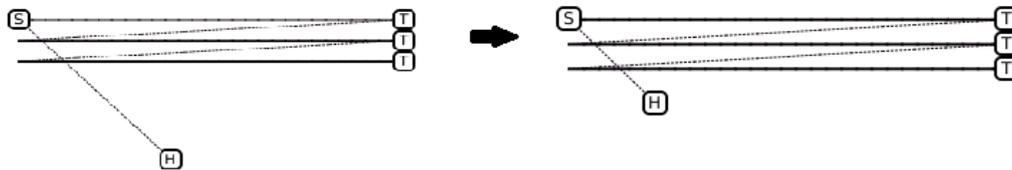
x和y缩放率不等时, 圆或圆弧缩放后为椭圆或椭圆弧

注2: 多重线来回缝、离边缝的放大 / 缩小

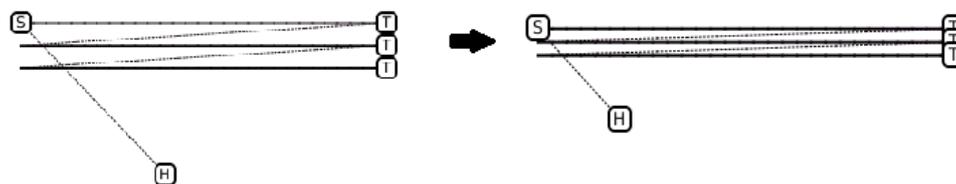
对多重缝、离边缝的放大 / 缩小, 有下述的项目可以接受放大 / 缩小, 并且通过设置参数 (“多重缝缩放参数”) 可以控制缩放的形状。

例如下图的多重线来回缝, 距离为 3mm 的图形 [A], X 方向 200%放大的话, Y 方向 200%放大的话。

(1) 间距可变

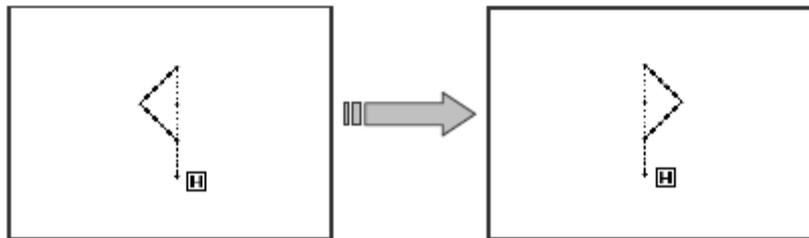


(2) 间距可变



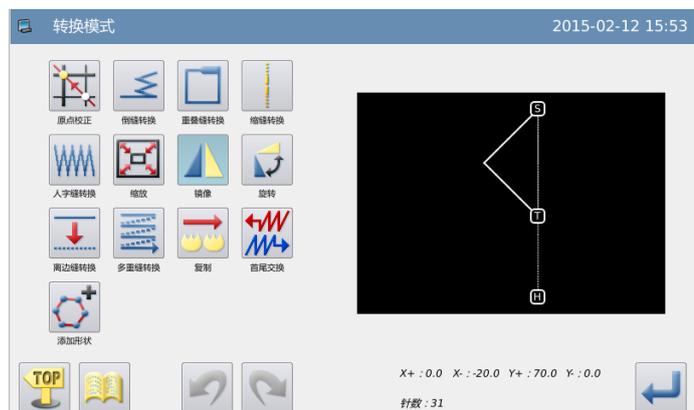
3.11 镜像复制

【例】如下图的图形资料，把左图的图形资料转换成右图的图形资料。



①进入镜像复制模式

- ▶ 先进入花样转换模式。
- ▶ 按镜像复制键 .
- ▶ 按  键确定。



②设定镜像复制方法

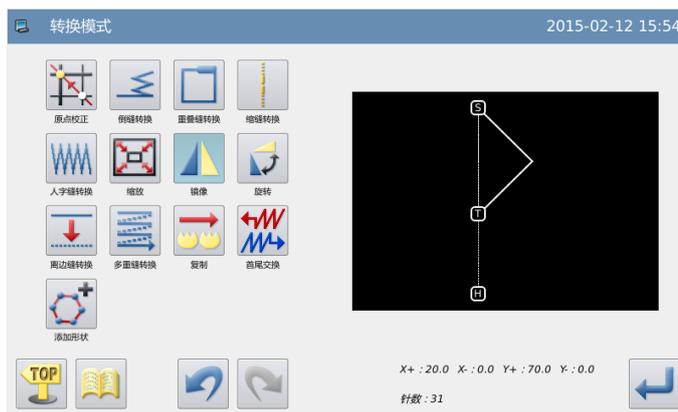
- ▶ 原有图形
 -  : 消去原有图形
 -  : 保留原有图形
(这里按「消去原有图形」键。)
- ▶ 镜像复制方向
 -  : 横向 (X) 镜像复制
 -  : 垂直 (Y) 镜像复制
 -  : 对角 (XY) 镜像复制
(这里请按「对角镜像复制」键。)
- ▶ 按  键确定。



③ 确认修改后的图形

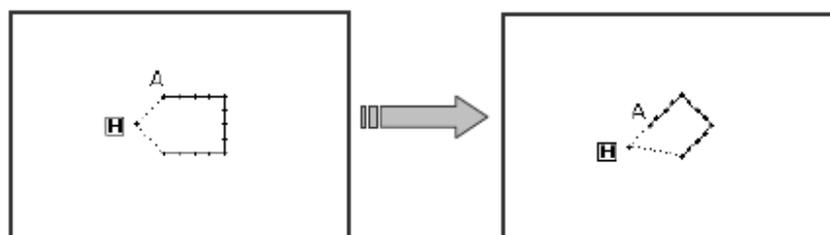
- ▶ 完成转换模式。

按  键回到转换资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一步。)



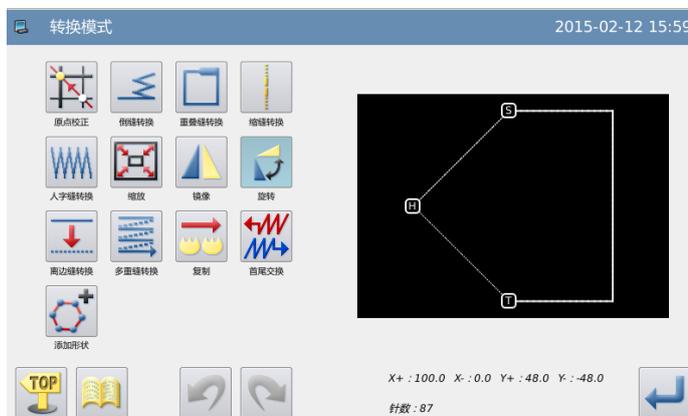
3.12 旋转

【例】如下图的图形资料，以 A 点为基准点图形向左旋转 45°。



①进入旋转模式

- ▶ 先进入花样转换模式。
- ▶ 按旋转键 。
- ▶ 按  键确定。



②设定图形旋转方法

- ▶ 选择图形旋转的方向

 L : 图形向左旋转

 R : 图形向右旋转

(这里请按「向左旋转」键。)

- ▶ 设定旋转角度

用数字键设定 (这里设置 45.0°)。

▶ 选择基准点

 : 指定位置

 : 图形中心

 : 原点

(这里请按「指定位置」键。)

▶ 按  键确定。



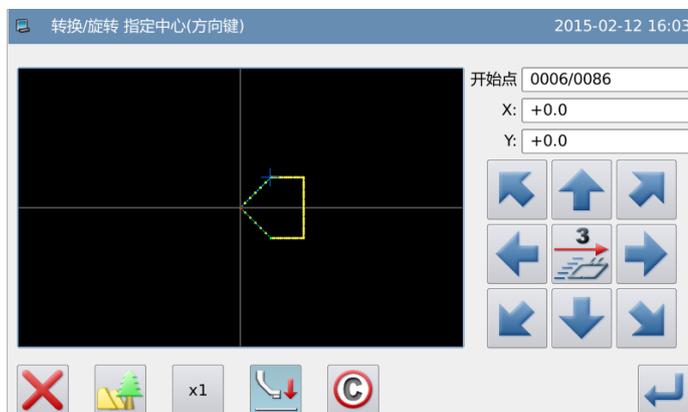
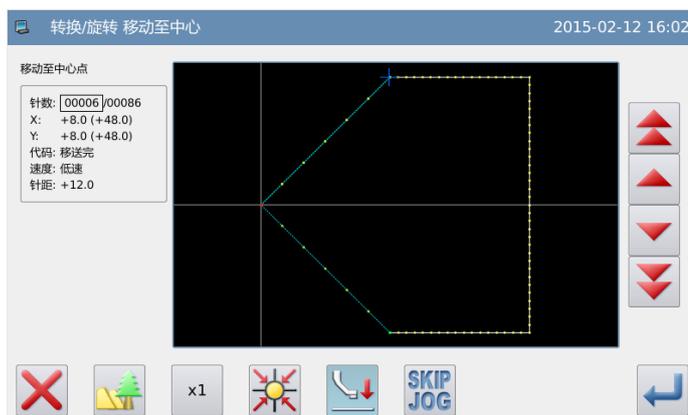
③ 设定基准点位置

▶ 用移动键将机针移动到 A 位置。

▶ 按  键确定。

注意：如不用移动键设定基准点的话，也可以设定基准点位置。这时请直接按

 键。



④ 设定基准点位置 (详细)

▶ 如基准点位置不在花样上的话，使用方向键把机针移至 A (基准点位置)。

▶ 按  键确定。

注意：如基准点在缝制资料上的话，请不要按方向键直接，直接按

 键。

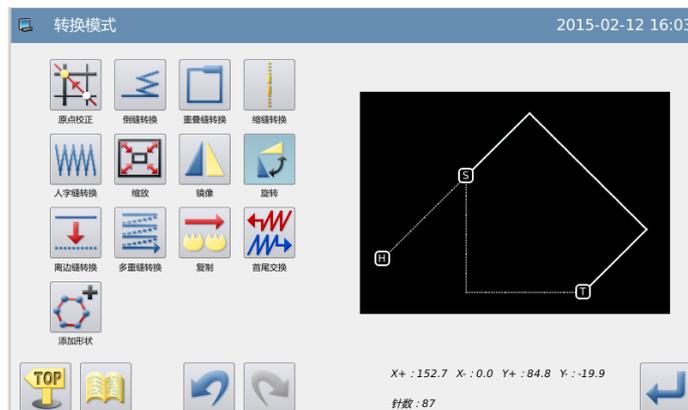
⑤确认是否进行图形旋转

▶ 按  键确定。

⑥确认修改后的图形

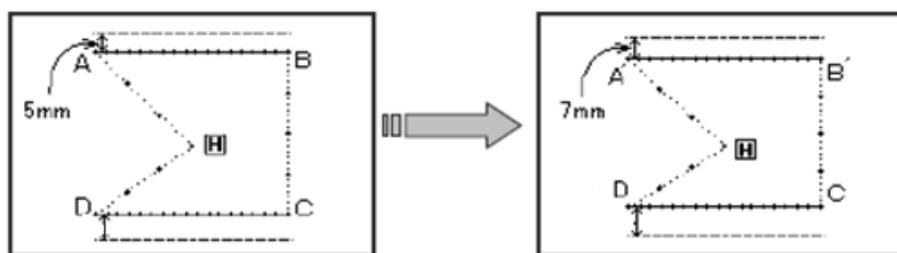
▶ 完成转换模式。

按  键回到转换资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



3.13 离边转换

【例】如下图离边缝的图形资料，要把左图的 A-B 离边缝的距离转换成如右图的 A'-B' 的图形资料。(离边缝的距离 A-B: 5mm → A'-B' : 7mm。)

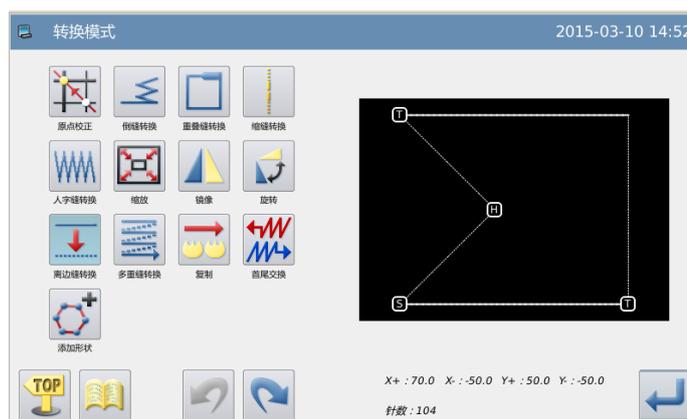


①进入离边转换模式

▶ 先进入花样转换模式。

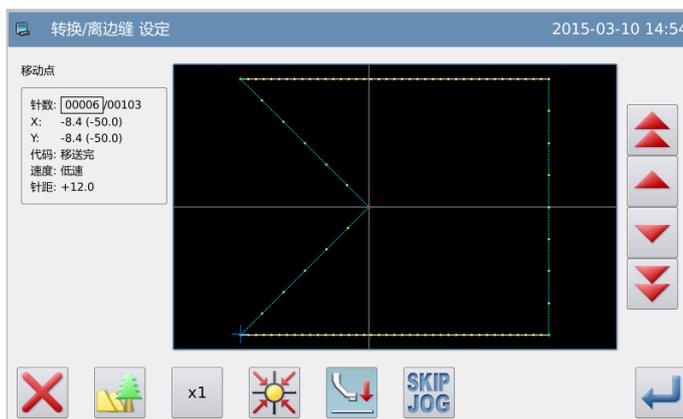
▶ 按离边转换键 。

▶ 按  键确定。



②选择要转换的离边区段

- ▶ 用  键选择。
(会依序显示出已输入的号码 1、2、3。)
- ▶ 按  键确定。



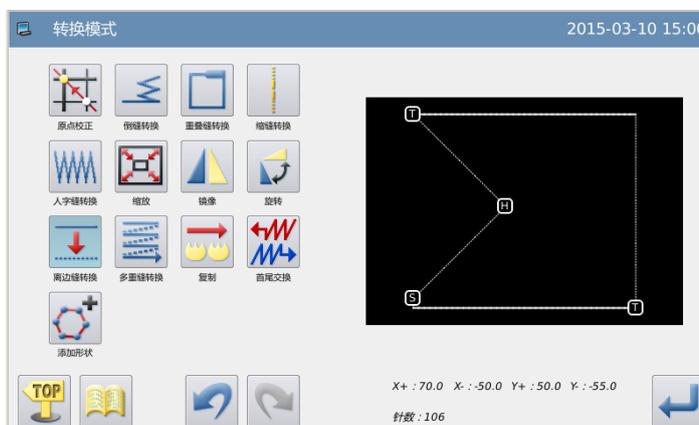
③设定离边转换的方法

- ▶ 离边方向。(这里请按「图形向右产生」键。)
- : 图形向左偏移
- : 图形向右偏移
- ▶ 设定偏移距离。(这里设定为「7mm」。)
 - ▶ 按  键确定。



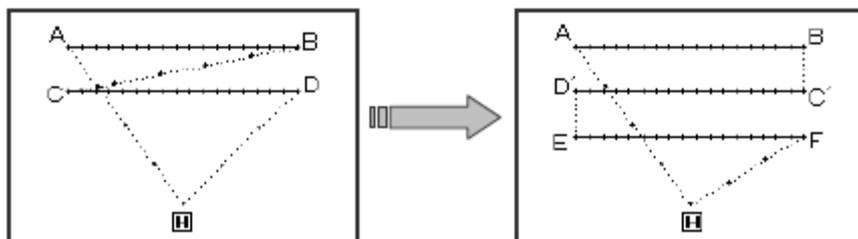
④确认修改后的图形

- ▶ 完成转换模式。
- 按  键回到转换资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



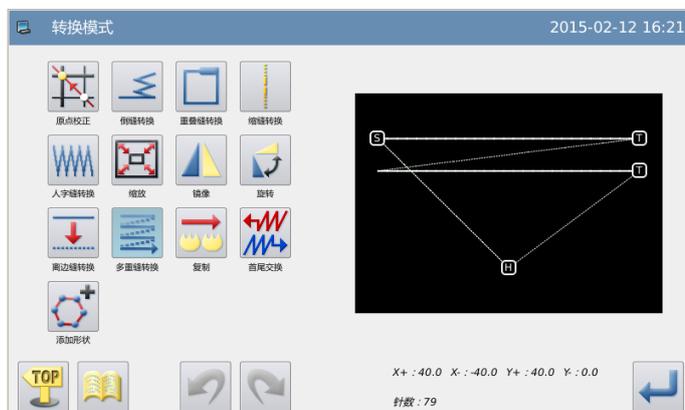
3.14 多重线来回

【例】如下图的图形资料，要把左图车缝 2 次的多重线（移送）ABCD 转换成右图车缝 3 次的来回多行线（移送）ABC' D' EF 的图形资料。



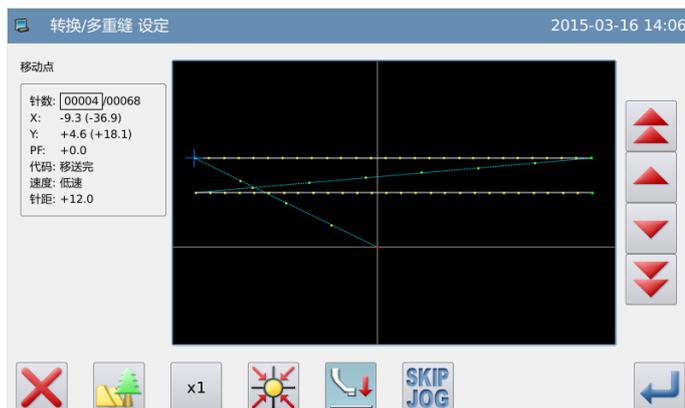
①进入多重线来回模式

- ▶ 先进入花样转换模式。
- ▶ 按多重线来回键 .
- ▶ 按  键确定。



②选择要转换的多重线区段

- ▶ 用   键选择。
(会依序显示出已输入的号码 1、2、3。)
- ▶ 按  键确定。



③设定多重线转换的方法

- ▶ 选择多重线种类

 : 同向多重缝 (移送)

 : 逆向多重缝 (移送)

 : 同向多重缝 (车缝)

 : 逆向多重缝 (车缝)

(这里请按「逆向多重缝(移送)」键。)

- ▶ 选择方向。(这里请按「向右产生针步」键。)

 : 向左产生针步



 R : 向右产生针步

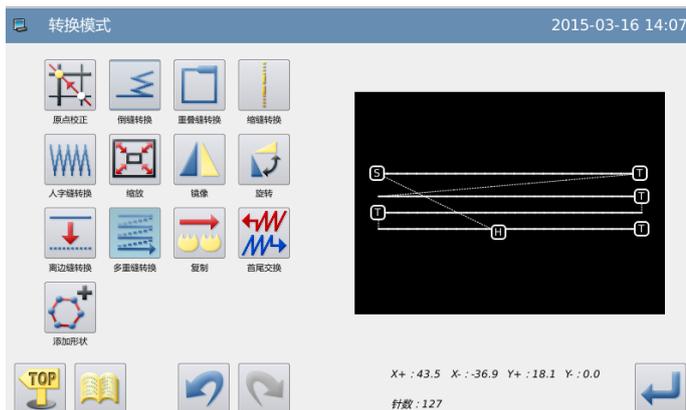
- ▶ 设定偏移距离。(这里设定为「5mm」。)
- ▶ 设定次数。(这里设定为「3次」。)
- ▶ 按  键确定。

④确认修改后的图形

- ▶ 完成转换模式。

按  键回到转换资料的保存界面，

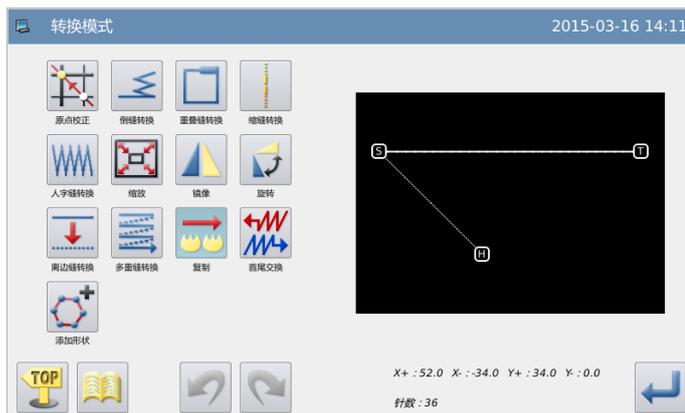
保存完毕后即回到标准界面。(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



3.15 复制

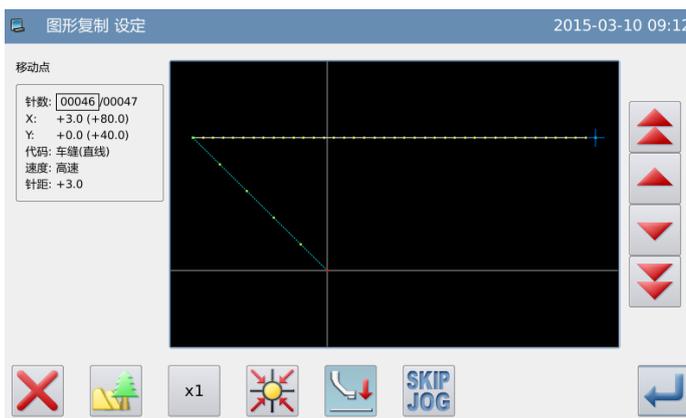
①进入复制模式

- ▶ 先进入复制模式。
- ▶ 按下复制键 。
- ▶ 按  键确定。



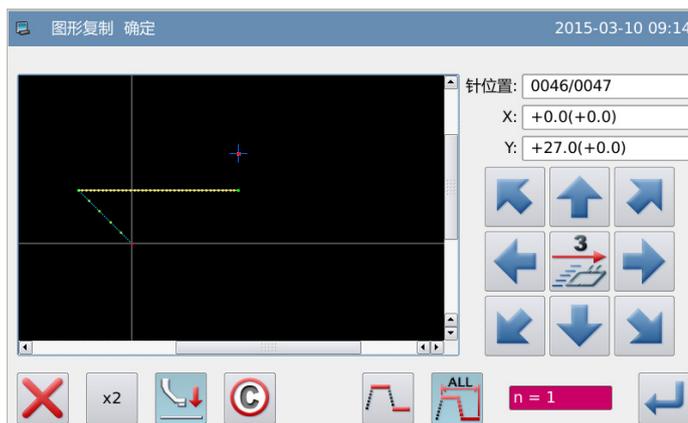
②设定复制点起始位置

- ▶ 按  键和  键使方向键将机针移动到需要复制的位置。
- ▶ 按  键确定。



③ 定图形的复制的位置

- ▶ 按方向键将机针移动到需要复制的位置。
- ▶ 按  键确定。

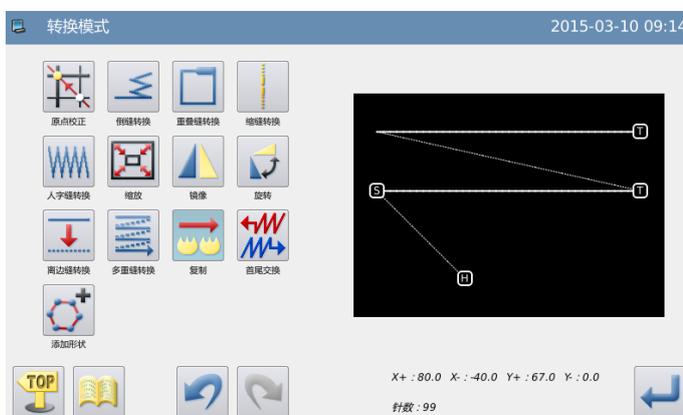


④ 确认修改后的图形

- ▶ 完成复制。

按  键回到转换资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。

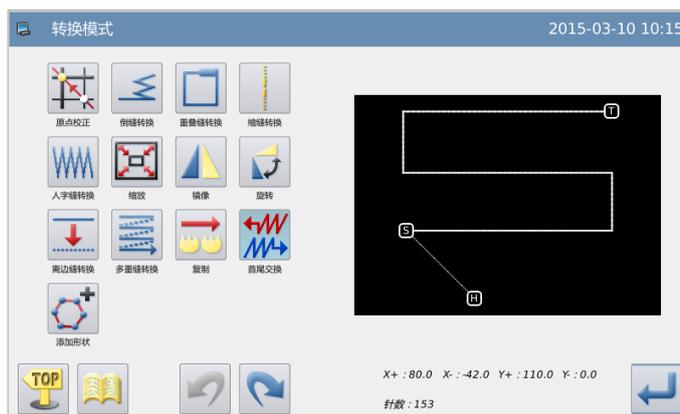
(按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



3.16 首尾交换

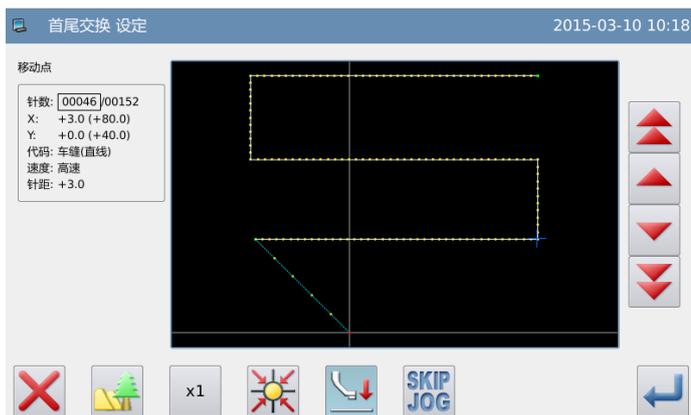
① 进入首尾交换模式

- ▶ 先进入首尾交换模式。
- ▶ 按下首尾交换键 .
- ▶ 按  键确定。



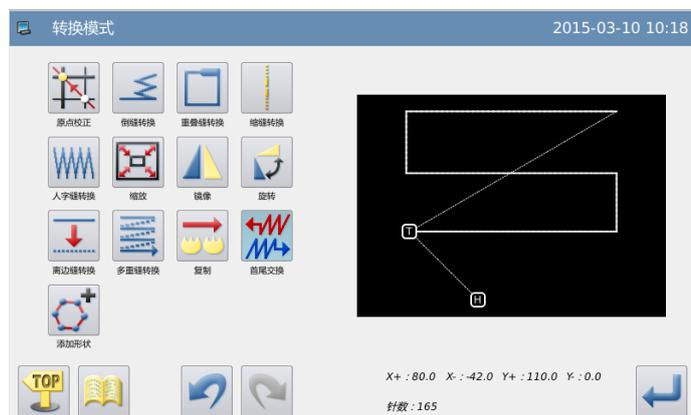
② 定交换起始位置

- ▶ 按  键和  键使方向键将机针移动到需要交换的位置点。
- ▶ 按  键确定。



③ 认修改后的图形

- ▶ 完成复制。
- 按  键回到转换资料的保存界面，保存完毕后即回到标准界面。
- (按  键即不产生最后的修改，回到上一点。)



3.17 添加形状

由于非标准格式转换而来的花样（全由点缝构成），执行多重逢、倒缝、曲折缝转换，以及修改针距受限，添加形状之后可以解除这些限制。平滑和尖锐分别用于拟合平滑花样和尖锐花样，但不严格限制。图中“针距”表示设置点缝转换后的针距。



3.18 人字缝分割

人字缝分割用于把一段人字缝要素的每一针均分成几份，转换后花样会变成点缝。

①选择要分割的人字缝花样，

▶ 按  键。

▶ 按  键确定。

▶ 进入转换/曲折缝分割方式界面。

②在此界面可设置分段数（设置范围 1~9 段），设置好段数，选择“图形整体”，

按  键确定。

③根据提示点击回原点键，人字缝分割完成。

④如一个花样里有多段人字缝，可选择“选中车缝段”，按  键选择需人字缝分割的段进行人字缝分割。

