

PS-910 パターン編集 取扱説明書

第一章 システム概要	
1.1 ソフト概要	
1.2 ソフト Ver について	
1.3 ソフト ver 確認方法	
第二章 縫製数値制御ソフトの基本操作	
2.1 ファイル操作	5
2.1.1 ファイルを開く	
2.1.2 レイヤーを追加する	
2.1.3 ファイルを保存する	7
2.2 図形表示	7
2.2.1 表示方法	7
2.2.2 表示エリアの拡大、縮小、移動	
2.2.3 表示回復	9
2.3 図形描画	9
2.3.1 点追加	9
2.3.2 線分追加	
2.3.3 矩形追加	
2.3.4 円形追加	11
2.4 図形編集	11
2.4.1 コピー	11
2.4.2 切り取り	
2.4.3 削除	
2.4.4 撤回	
2.5 図形変換	
2.5.1 レイヤー全体の変換	
2.5.2 単一図形変換	
2.5.3 図形のローカル変換	
2.6 図形の分割、接続と延長、短縮	
2.6.1 図形分割	
2.6.2 図形接続	
2.6.3 図形延長の短縮	
2.7 レイヤーと図形のソート	
2.7.1 レイヤーのソート	
2.7.2 図形ソート	
2.8 図形縫製起動点設定	
第三章 縫製作業	
3.1 図形を加工経路に変換する	
3.1.1 レイヤーパラメータの設定	
3.1.2 操作処理	
3.2 基準点設定	
3.2.1 ダブル基準点設定	
3.2.2 位置合わせ点の設定	

目 次

3.3 直線追加ノードと特殊な針ピッチ設定	
3.3.1 新しいノードを直線で追加する	
3.3.2 特殊な針ピッチ設定	35
3.4 同じ位置に特殊な縫い設定を選択する	
3.4.1 同位置で選択する	
3.4.2 特殊な縫い設定	
3.5 スピンダウンを手動で設定する	40
3.6 複数工芸連続作業操作フロー	41
3.6.1 縫製-テンプレート-替え-縫製例	
3.6.2 縫製後の絵筆の例	44
3.7 デフォルトの命令セット設定の紹介	44
3.8 ファイルを開いたときに重ね合わせる図形を削除し、隣接点を合併するか	
3.9 押え高さ設定を追加する	49
付録 1 :イベントリストコマンドの説明	53
付録 2 :クイック使用入門	54

第一章 システム概要

1.1 ソフト概要

当社の全自動縫製制御システムセットのパソコンポート加工ファイル描画ソフトをご利用ください。

本ソフトウェアには次のような特徴があります。

1. ソフトウェアは AutoCAD、coredraw などの描画ソフトウェアによって作成された図形 を認識し、DXF、dst、DSB、ai、PLT、tzf などのフォーマットのファイルを縫製制御システ ムに必要な加工ファイルに変換することをサポートしています。

2. 図形に対して様々な編集操作が可能で、レイヤー編集をサポートしています

3. 特殊な縫製図形の追加をサポートしています。例えば、閂止め、多重縫い、伸縮縫い、首尾補強などです。

 キンプレート頭開きを使用して、テンプレートファイルと絵筆の頭を作成して線を引き、 番号をつけることができます。

5. 強力なカスタム機能は任意の縫い目にさまざまな制御コマンドを追加し、柔軟で多様な制御ニーズを実現できます。

ソフトウェアのアップグレードによる実際の使用と説明書の違いは、実際の操作を基準 にしてください。

1.2 ソフト Ver について

PS900標準仕様とレーザー仕様使用するパターン編集ソフト ver は同じです。

V*****P(C)

Pの意味はパーフェクト縫い、(C)は付属レーザー仕様

1.3 ソフト ver 確認方法

パターン編集ソフト起動後、下記の位置に Ver が表示されます。

🛃 CNCソフトウェアの縫製

7	アイルを開く	挿入	別名で保存	□ ペースラインフリーモード プラット □ ファイルを開くときに一致するグラフィックスを
層	出力	グラフィックス	可変層	ジョン: V220108-F(C)
	_		現在の地図コピー	
	_		基準点として設定する	

第二章 縫製数値制御ソフトの基本操作

をダブルクリックすると、ソフトウェア操作インタフェースに入ります。 次の画面が表示されます。

ONC/78	ウェアの総制									- 0 X
	77142開く	363.	開発で単作	□-3#x34379##### 図77444號(28C-数16737	73787804	COMPANY &		10.040	+1×122216	
*	出力	#374273	HER W	2-511012F 1 <= 4 ***	* = 0.000	m , X = 0.000 m	1+0	0. T = 0.0	Ļ	
			現在の地図×ビー		/				-	
			BREAK TREES	レイヤー中の	図形の幅と	高さ	運	訳した図	形の中心点座	≧標
			<***** 8 8							
			現在の地図の変更							
			RECOMPAN							
			現在のドイヤー設定							
-78										
	#R7.5		1216 TF79261							
2	<i>P</i> 6	FCON L	N6 FCBM							
0 HU	1	-	• × →			図形描画	エリア			
	8823m		1							
	BECOM	201.7	4 0.00							
	* 7.841494	s Folkle	##+#3							
		ten .	X~++盛日							
1978	5 h 7 h 4 h 4 h 4 h	D).	8997 8 0							
	\$17.00	11	Edit	RESARRY 6 87	ルイメージを表示	DBEN19m	02174#538874	285	A2 シオアル番号な影響する	KRY 4

注意: レイヤーの図形の幅と高さ「幅」は、レイヤーのすべての図形の最左端から最 右端までの水平(x軸)方向の長さを示します。「高さ」は、最上端から最下端までの垂 直(y軸)方向の長さです。

[選択した図形の中心点座標]:対点は点の実座標です。対直線は直線の中点座標です。対矩形は矩形の中心点座標です。他の図形の場合、外接矩形の中心点座標です。

2.1 ファイル操作

2.1.1 ファイルを開く

ソフトウェア左上のツールバーにある 27148隊 をクリックし、開くファイルを選択します。次の画面が表示されます。

🛃 打开			×
查找范围(I):	Prefetch	- G 🖻 📂	•
名称	^	修改日期	类型
ReadyBoot	t	2018/12/12 8:32	文件夹
🗋 测试图.HLW	I	2018/12/11 10:38	HLW文
<			>
文件名(N):	*.edi;*.dxf;*.dst;*.dsb;*.ai;*.plt;*.prt;*	.tzf;*.hlw	打开(O)
文件类型(T):	Map file	~	取消
	□以只读方式打开(R)		

このソフトウェアは AutoCAD、coredraw などのさまざまな描画ソフトウェアで作成した 図面を認識できます。DXF、dst、DSB、ai、PLT、tzf などのフォーマットのファイルが含 まれます。

ファイルを開くと、重ね合わせる図形を削除するかを選択できます。削除すると、重ね 合わせる図形のうちの1つだけが保持され、保持されている図形と重ね合わせる他の 図形は削除されます(tzfフォーマットのファイルでは無効です)

例: 重ね合わせる図形があるファイル test 1146.DXFを開き(図形3と図形4が一致)、 ファイルを開いたときに重ね合わせる図形を削除しない(図形3と図形4の連番が重な っており、連番「4」しか表示されていない)。



[ファイルを開くときに重合わせる図形を削除するか]の前にチェックを入れ、ファイルを 開くと、重ね合わせる図形が削除されます。次の画面が表示されます。

注意:

1.重ね合わせる図形とは、ある図形(直線または複数の線分または曲線)と別の図形の形状位置が完全に同じであることです。

2.図形があるところで縫製点が生成されます。図形に重ね合わせる箇所があると、重 ね合わせる箇所は何度も縫製されます。



2.1.2 レイヤーを追加する

既存のファイルを開いた上で、新しいレイヤーを追加するために別のファイルを追加 するには、ソフトウェアの左上にあるツールバーの「挿入」をクリックします。ファイルを 選択し、「開く」をクリックします。

🛃 打开			×
查找范围(I):	Prefetch	- G 🖻 🖻	
名称	~	修改日期	类型
ReadyBoot		2018/12/12 8:32	文件夹
📄 测试图.HLW	1	2018/12/11 10:38	HLW 文
<			>
文件名(N):	*.edi;*.dxf;*.dst;*.dsb;*.ai;*.plt;*.prt;*	.tzf;*.hlw	打开(O)
文件类型(T):	Map file	~	取消
	□以只读方式打开(R)		

注意: 図形ファイルを開いた後、[ファイルを開く]機能を使用して別の図形を開くと、以前開いていた図形ファイルは閉じられます。

2.1.3 ファイルを保存する

現在開いている変更したファイルを保存するには、左上の^{別名で保存}をクリックすると、 ^{別名で保存}ダイアログボックスがポップアップされ、保存経路とファイル名を設定した後、 「保存」をクリックすると tzf フォーマットのファイルに保存されます。

5. 另存为			×
保存在(I):	Prefetch	- G 🖻 🖻 🖽	•
名称	^	修改日期	类型
ReadyBoot		2018/12/12 8:32	文件夹
<			>
文件名(N):		保存	₹(S)
保存类型(T):	tzf(*.tzf)	~ 取	消

2.2 図形表示

ソフトウェアの下にあるツールバーから、「全体図表示」または「レイヤー表示」を選択 できます。「全体図表示」はファイルのすべてのレイヤーの図形を表示し、「レイヤー表 示」は現在のレイヤーの図形のみを表示します。

2.2.1 表示方法

ファイルまたはレイヤーの表示:「レイヤー1」を選択し、図形の表示方法を ^{フルイメージを表示}にすると、ファイルのすべてのレイヤーの図形が作図エリアに表示されま す。左図に示すように、図形の表示方法を^{表示レイヤー}にすると、現在のレイヤーの図形 が作図エリアに表示されます。右図のように表示されます。





表示連番: ^{シリアル番号を表示する}を選択し、前の小さなボックスにチェックを入れると、図形の加工順序が表示されます。次の左図のように、^{シリアル番号を表示する}の前の✔がキャンセルされ、図形は作図エリアに連番が表示されません。次の右図のように表示されます。



2.2.2 表示エリアの拡大、縮小、移動

図形を拡大・縮小・移動して表示するには、ファイルの右側にある表示ツールバーをク リックするか、作図エリアでマウスの右をクリックします。該当するメニュー項目を選択 すると、表示ツールバー(左)と右クリックメニュー項目(右)は下図のようになります。



拡大表示: ツールバーにある ^{スームイン} または作図エリア[右クリック→拡大表示]をクリ ックします。マウスが⁽⁺⁾になる場合、図形の拡大表示操作が可能であることを示し、 マウスが作図エリアを1回クリックすると、図形が拡大表示されます。 縮小表示: ツールバーにある ^{(の)する}または作図エリアの[右クリック→縮小表示]をク リックします。マウスが^(Q)になる場合、図形の縮小表示操作が可能であることを示し、 マウスが作図エリアを1回クリックすると、図形が縮小表示されます。 移動表示位置: メインインタフェースまたはロット処理インタフェースで、ツールバーに ある「ドラッグ操作」をクリックするか、メニュー項目から「ドラッグ操作」を選択します。 マウスは^(***)になる場合、マウスの左ボタンを押したままマウスを動かすと、作図エリ アでの図形の表示位置が移動できます。

注意: 図形が作図エリアの表示を変更するだけで、図形のサイズと座標値は変わり ません。

2.2.3 表示回復

図形を拡大・縮小・ドラッグした後、図形の表示を元に戻したい場合は、「回復」をクリ ックしてください。

2.3 図形描画

縫製模様図形を作成する場合、必要に応じて図形を追加するには、マップを増やす クして図形追加ダイアログボックスに入ります。

注意: 図形を追加して座標点を入力する場合、マイナスの座標値を入力すると、マイ ナスは無視されます。追加点の入力座標値が(-100、-100)の場合、実際に追加し た点の座標値は(100、100)です。

2.3.1 点追加

図形を追加するダイアログボックスで、^{ポイント}の前にチェックを入れ、点の X 座標と Y 座標を入力します。

マップを増やす	×
	座標
☑ ポイント	X: 600.000 Y: 45.000
□線分	ライン長 (mm) 30.000
□長方形	ワイド 30.000 高い 30.000
□ サークル	半径 (mm) 15.000
. 	/ セル 確定する

確定するをクリックすると、座標が(600、45)の点が追加されます。

2.3.2 線分追加

図形を追加するダイアログボックスで、「線分」の前にチェックを入れ、線分の始点座 標と長さを入力します。

マップを増やす	×
	座標
□ ポイント	X: 600.000 Y: 45.000
☑ 線分	ライン長 (mm) 30.000
□長方形	ワイド 30.000 高い 30.000
□ #~ ⊅ル	半径 (mm) 15.000
キャン	セル 確定する

<u>確定する</u>をクリックすると、始点座標が(600、45)で、長さが30mmの線分が追加されます。

2.3.3 矩形追加

[図形を追加]ダイアログボックスで、^{長方形}の前にチェックを入れ、矩形の始点座標、 幅、高さを入力します。

マップを増やす	×	
	座標	
□ ポイント	X: 600.000 Y: 45.000	
□線分	ライン長 (mm) 30.000	
☑ 長方形	ワイド 30.000 高い 30.000	
□ ₩~ ⊅ル	半径 (mm) 15.000	
キャンセル 確定する		

確定する をクリックすると、始点(矩形の左上隅)座標が(600、45)で、幅が 30mm、高 さが 30mm の矩形が追加されます。

2.3.4 円形追加

[図形追加]ダイアログボックスで、[円形]の前にチェックを入れ、円の中心座標と半径 を入力します。

マップを増やす	×
	座標
□ ポイント	X: 600.000 Y: 45.000
□線分	ライン長 (mm) 30.000
□長方形	フイド 30.000 高い 30.000
✓ サ∽クル	半径 (mm) 15.000
キャン	セル 確定する

「確定する」をクリックすると、中心座標が(600、45)で、半径が 15mm の円が追加されます。

注意: 追加した円形点座標 X または Y が 0 未満の場合、すべての座標が 0 以上になるように座標原点が自動的に調整されます。中心座標が(0、0)で、半径が 15mm の円形を追加する場合、円形を追加して 確定する をクリックすると、新しい座標原点は古い座標原点に相対する(-15、-15)に調整されるため、この円形を追加した中心座標は(15、15)と表示されます。

2.4 図形編集

2.4.1 コピー

ロット処理インタフェースでコピーしたい図形を選択し、「現在の地図コピー」をクリックします。

ポップアップした「コピーモード」ダイアログボックスでコピー方式を選択し、オフセット 値を設定します。

画面例:水平ミラーコピー、水平オフセット 10mm、垂直オフセット 10mm

コピーモード	×
コピーモード	
☑水平ミラ∽コピ∽	
□垂直ミラヘコピー	
水平オフセット (mm)	10.000
垂直オフセット (mm)	10.000
キャンセル	確定する

「確定する」をクリックすると、図形のコピーが完了します。

2.4.2 切り取り

レイヤー内の図形を別の既存のレイヤーまたは新しく作成したレイヤーに切り取りして貼り付けることができます。

既存のレイヤー1 (左)とレイヤー2 (右)を次の図に示すように、レイヤー1 図形 2 をレイ ヤー2 に切り取りして貼り付けます。操作は以下です。



1. メインインタフェースまたはロット処理インタフェースでレイヤー1 の図形 2 を選択し、 ツールバーにある「レイヤー変更」をクリックします。

2. [現在のグラフィックス変更レイヤー]ダイアログボックスのドロップダウンリストでレイ ヤー2を選択します。

現在のグラフ	ィックス変更レ	イヤー	\times
J.	2	~	
*	マンセル	確定する	

3. 「確認する」をクリックします。完成したら、「レイヤー2」は左図のように表示されま す。「レイヤー1」は右図のように表示されます。



注意:1. 選択した図形がレイヤー1のすべての図形である場合、レイヤー1とレイヤー2を合併 することに相当します。

2. [現在のレイヤー設定]ダイアログボックスで[新しいレイヤー]を選択すると、新しいレイヤー が作成されます,「レイヤー1」で選択した図形を切り取って新しいレイヤーに貼り付けます。

2.4.3 削除

1. 単一図形の削除

メインインタフェースで削除する図形を選択し、Deleteを押すか、ツールバーにある×を クリックすると、選択した図形を削除することができます。

2. ロット削除

「バッチ処理」をクリックしてロット処理インタフェースに入り、(ctrl +クリックまたは shift +ク リックで複数選択可能)またはマウスの左ボタンで1つまたは複数の図形を選択します。

7974992 7974992 7974992 79749921 79749928						
通常の操作 ズベム操作 ドラッグ操作 回復	>					
ルスク1ーンズームアウ) 通り近しMin	-					
(根交差点 (ma)	TATAR	- - - - - - - - - - - - - -		巻き戻しうインの設定を補	122 7 6	再に位置請供
根文隆点 (ma) あ 0,00	実施ジャオ	BRAAOABS 500	9 うくン説校	巻き皮しうインの設定を補 操作のロールパック	127.6	再じ位営務所 5字型の縁を主成する
R交差点 (ma) 8 0,00 按张确向 建方向数级	1 べて遊史 ■第部 ■テール 弾と尾の長王 (aa)	<u> <u> </u> </u>	N Storer	巻き直しうインの設定を補 操作のロールパック デールポイントはペンテマ	1223 6 弾と尾の長さな 〜ッドチェンン	円い位置前回 S字型の線を生成する 変更するma (長 0.00
根交差点(ma) 者 0.00 拡張傾向 逆方向紋張	3 べて遊史 二 前部	世投資本の解除 「全体的に 」 ②性的に ③触転する ★目をうか ★目をうか	5 イン選択 上の出発点 低い状況の	巻き貸しラインの設定を計 操作のロールパック ■ テールポイントはペンテマ ンペト上下	11276 類と尾の長まな ~7ドチェンン ~7ドチェンン	円い位三県R S字型の建を主成する 変更するma 名 0.00 名 0.00
41女筆点 (ma) 8 0,00 成派編句 遊方向叙張 司変層	1 べて遊校 単部 第2 取り売え (aa) 回転向 回転向	最快商本の何該 全体的 に 回転する 水平をう ・・・	5 () 遊校 上の出発点 気い出発点 ていまたと	 巻き皮にラインの起空を見 着作のロールパック チールポイントはベンテマ ンペト上下 上に並べ着える 	1075 開た尾の長さな ヘッドチェンジ ヘッドチェンジ 末行す	用:位置請用 S字型の線を主成する 変更するmm 係 0.00 係 0.00 6
4(文並点 (ma) あ 0,00 技術時向 使力向叙様 可変類 単一副集会変更	▼べて遊校 ■ 新参	 最快商本の利益 合か 全体的に 回転する 次中ミラー・ 委員えラー・ 委員えラー・ 	N うくン選択 上の出発点 長い出発点 左の出発点	 ●を成しうインの鉱産を着 備作のローイメック ・ テロルポイントはベンチマ ンペト上下 上にはべ着える こ本にはべ着える 	422 * 6 頭と尾の長さな ヘッドチェンス ヘッドチェンス ヘッドチェンス 大行す	用い位否請評 S字型の線を主成する 変更するma 長 0.00 長 0.00 6

ツールバーの 選択済みの削除 をクリックするか、キーボードの「削除」を押すと、選択し

た図形が削除されます。

注意: レイヤー内のすべての図形が選択されている場合、 選択済みの削除 をクリック すると、現在のレイヤーが削除されます。

3. 短い線削除

メインインタフェース下部のツールバーにある^{超行を削除する}をクリックすると、短い線を削除 するダイアログボックスがポップアップされます。

ONC/7	1.202.000			The second se	and go my common and all one	No. of Concession, Name			~ *
	27148MC	183.	MRCHN	Barris Missio-Briston	777578-40#1X	Control on the start	1日の納泉	+<<*1200.00	
		(startes a		And also also also also also also also also	# = 0.000 se , X	C 000 es	T = 0.0, T = 0.0		
	- 44 - 44	#\$7.(> \$ X1	10.00						
		\$\$217533	現在の規則エピー	P		7			
			BRALL CREV 4		1				
			1.1.1.1						
			現在の地図の変更			1			
			RGORDAR						
			MODITY	组行走和除	*8	×			
						100 m 7			
٢			MARK CALLS	Rei	ア紀定線本語の低い時方であ	R18.7 D			
	HERY &	1	1216 T>74120T		3, 60	eux-ha			
2		ACUM 1	74 TCBB						
0.00	208 (m)		I.	- Draw	b.4.	and a state			
F	U.	-	- × -	ATE	572.0	ME			
			1						
	東岸25-1		88						
	新賞 たう**	38.	8 00.00						
	*****	+ トの設装	#x+95						
		10	X=+.00						
		i.	PSy right	i					
		36	-	-					
	NORI	0. I		#1194887.6 #745	enites Case	(hr: 0)/174	1038214 P	ANEX LEVANDARIES	8.01

短い線分の値を設定し、 確定する をクリックすると、設定値より短い線分が削除されます。

2.4.4 撤回

2.5 図形変換

ファイルを開くと次の画面が表示されます。

53	POMMC:	363.	BAC-BD	The second state in a second state		TROMA	4 C / 1 2 8 7 5
				deplays minute	R = 545,000 as . R = 400,000 as	1 + 102 NOI 7 + 200 000 -	
13	出り ほい	79747921	100.00				
		79747932 79747933	単位の 単語 テイトー	·····			
		79743524 89747525 99742526	観事信とて観察する				
		79742927 79742228	-1935AB	2	~		
			MD-MD-XM				
			ROMENE	3			
			構成ないという開発				
× P			BRIDEWARD	4			
	8274	P F	19.6 2.571@9.1				
D	76	Fc68 27	4 TCBR	5			
-	(m)			6			
E	97		× -				
			1	7			
	April.		80				
		38.11	1 M 07				
_	-						
	P7843#895	23-54ER	國家小學 目	1			
		112	1-193	l ₁			
27.0	17754315	ы.	11-1103				

2.5.1 レイヤー全体の変換

(1)水平鏡像

メインページでツールバーにある「水平ミラー」をクリックすると、開いているファイル内のすべての図形が水平鏡像化されます。水平に鏡像化される場合、レイヤー全体の幅の中垂線を基準線とし、つまりX=W/2箇所の線を水平に鏡像化します。 水平に鏡像化された図形が画面に表示されます。



(2)垂直鏡像

ツールバーにある「垂直ミラー」をクリックすると、開いているファイル内のすべての図 形が垂直鏡像化されます。鏡像参照線はレイヤー全体の高さの中垂線である Y=H/2 です。垂直に鏡像化された図形が画面に表示されます。



(3)回転する

編集ボックスに回転角度を入力し、ツールバーにある「回転する」をクリックすると、開 いているファイル内のすべての図形が回転します。レイヤー全体の幅と高さで構成さ れる矩形(図中の点線の枠)の中心点を中心に回転します。回転した図は次のように 表示されます。



2.5.2 単一図形変換

(1)図形の鏡像と回転

単一の図形変換には2つの変換方法があります。図形外接矩形の中心点を基準点と する図形変換と、選択した点を基準点とする図形変換です。図形を選択し、「現在の 図形編集」をクリックすると、「現在の地図編集」ダイアログボックスに入り、図形変換 ツールバーは以下のように表示されます。



方式 1: 図形外接矩形の中心点を基準点とする図形変換

^{基準点を中心に回転および}の前の**√**をキャンセルすると、図形変換の基準点は図形外接矩 形の中心点となり、ツールバーにある ******、 ●直****、「回転する」をクリックする と、対応する図形変換操作ができます。



方式 2: 選択した点を基準点とする図形変換

「基準点を基準にして回転させてミラーする」の前にチェックマークを付け、次の2つの 場合に基準点グラフ変換として点を選択します。

1. 図形全体の変換

図形ノードをダブルクリックして基準点を選択しない場合、デフォルトでは開始点を 基準点として使用します。また、鏡像基準線は、基準点を通る水平線または垂直 線で、図形全体を鏡像化または回転させます。



2. ローカル変換

基準点を選択するために図形ノード(小さな赤いボックスが表示されます)をダブル クリックすると、開始点から基準点(元のグラフの AB セグメントなど)までの図形が 鏡像化または回転します。



(2) 図形平行移動

図形を選択(例:選択図形 1)します。編集ボックスに移動距離(0<移動距離<100mm)を 入力し、方向キーを押すと、図形を上下左右の4方向に平行移動できます。



注意: 図形が左または上に移動し、図形に 0 未満の座標がある場合、ソフトウェアは 自動的に座標原点を調整し、図形全体の外接矩形の左上隅の座標を原点にします。

2.5.3 図形のローカル変換

レイヤーを選択し、「バッチ処理」インタフェースに入り、図形変換が必要な図形を選択 します。(単一選択と複数選択できます) ツールバーにある図形変換をクリックして図 形変換を行います。

口首部	ロテール	□全体的に	
頭と尾の長さ(加	2.000	回転する	
me:a		水平ミラー	
	0.00	番直ミラー	
		9 1-2	

(1)水平鏡像

鏡像部分(頭部と尾部を同時に選択した場合)を選択し、「頭と尾の長さ」を20mmに設定し、 ツールバーにある^{水平ミラー}をクリックして図形の頭部と尾部を水平鏡像にすることがで きます。各部分の鏡像標準線は図形の先頭または末尾から20mm離れた点の垂直線で す。水平鏡像化される前の図形は左図、水平鏡像化された後の図形は右図のように表 示されます。



(2)垂直鏡像

鏡像部分(頭部と尾部を同時に選択した場合)を選択し、頭尾操作長さを 20mm に設定し、 ツールバーにある ^{垂直ミラー}をクリックすると、図形の頭部と尾部を垂直鏡像にすることが できます。垂直鏡像化される前の図形は左図、垂直鏡像化された後の図形は右図のよう に表示されます。



(3)回転

回転部分(頭部と尾部を同時に選択した場合)を選択し、回転角度を300に設定し、ツール バーにある「回転する」をクリックすると、図形の頭部と尾部を300回転にすることができま す。回転前の図形は左図、回転後の図形は右図のように表示されます。





2.6 図形の分割、接続と延長、短縮

縫製模様図形を作成するときは必要に応じて、図形を接続と分割することができます。

2.6.1 図形分割

分割したい図形を選択し^{現在の地図の変更}をクリックすると、^{グラフィック修正}ダイアログボックスがポップアップされますので、分割したノードの位置をダブルクリックします。

]			
	04			
	 5			
771991	 21年成時の (27)	ススプリット) 特殊解影マーク	>
ラフィックノ 通常の操作	 ント生成時の 新し	ススプリット	特殊確製マーク マニュアル減速位置	² クリア 西議別

>>>ススプリットをクリックすると、図形は分割点から二つの図形に分割されます。



注意:

 直線を分割する必要がありますが、直線が開始と終了の 2 つだけのノードがある 場合は、中間ノードを追加する必要があります。その方法は^{+間ノードを追加する}をクリック し、「実行する」をクリックすると、2 つのノードの間に中間ノードが挿入されます。
 分割ノードを選択する場合は、マウスで選択するか、 2 オ ワード、「フォールバック、 最後までを使用し、カーソルを移動して選択することができます。

2.6.2 図形接続

^{メッチ 9} をクリックして ^{メッチ 9} インタフェースに入ります。接続したい図形 1 と図形 2 を選択し (図形 1 の終点と図形 2 の始点は 2 mm 以下でなければならない)、「ライン選択」をクリックし て図形 1 と図形 2 を接続することができます。



図形が接続されると、図形1と図形2は一つの図形に接続されます。



2.6.3 図形延長の短縮

(1)直線延長

方法 1: 図形を選択し、^{現在の地図編集}をクリックすると、^{現在の地図編集}ダイアログボックスに入ります。延長短縮エリアに数値を入力して「実行する」をクリックします。 方法 2: 単一または複数の図形を操作します。

□ 基準点を中心に回転およびミ 0.0	0 回転する
正の値を延長し負の値を短くする	水平ミラ~
 ~ッドチェンジ長 0.000 	垂直ミラー
~ッドチェンジ長 0.000	
実行する	脱退する

延長または短縮したい図形を選択し、^{グラフィックノードの選択}の編集ボックスに頭尾長を変更する 数値を入力し、「実行する」をクリックすると図形が延長または短縮することができます。 注意:1. プラスの値は延長で、マイナスの値は短縮です。 2. 直線延長だけが延長することができます。曲線は頭または尾の接線方向に延長され

2. 直線延長7にけか延長9ることかでさよ9。 曲線は顕ま7には尾の接線方向に延長されます。

(2)順延と逆延

図形の終点(点 B など)(マーカー点が始点)が別の図形と接する場合、それに接続され ている図形を延長する(接する図形の終点に向かって延長する)ことができます。

(接する図形の始点の方向に伸びる)一定の長さで、接するエリアを繰り返して縫製する ことができます。具体的な実装方法は以下の通りです。

「バッチ処理」をクリックして延長したい図形を選択し、「末尾の交差点」に延長したい値を 入力して、「延長」または「逆延長」をクリックします。

注意:ここで選択した図形は、効果を得るために別の図形に接続するための終点を持つ 必要があります。



2.7 レイヤーと図形のソート

作業時には、設備は番号の小さい図形から縫製加工を開始します。単一の図形の場合、番号が付いているか、マークが付いている端点が縫製起動点です。適切な図形 配列番号と縫製起動点を設定し、縫い経路を短くすると、空回り距離を小さくし、加工 効率を高めることができます。(縫製起動点の設定は 2.8 項を参照してください)

2.7.1 レイヤーのソート

マルチレイヤー図形の場合、図形の連番はレイヤーの数が少ないレイヤーから順番 に配置されます。複数のレイヤーファイルを開くときは、必要に応じて、 上がる、 下に移動を使用してレイヤーをソートして加工順序を決定するか、編集ボックスにレイヤ 一番号を直接入力し、確定するをクリックしてレイヤーの順序を調整します。 具体的な操作は以下の通りです。



方式 1:レイヤー3をマウスでクリックして選択します。

上がる を1回クリックし、レイヤー3を1ずつ前に移動すると、レイヤー3がレイ ヤー2に変わります。



レイヤーが1の場合、上がるは使用できません。最後のレイヤーの場合、 下に移動は使用できません。

方式 2:レイヤー3 をマウスでクリックして選択します。

CNC/7	トウェアの研制	C\\Windows\PrefetchU	RICEHLW .		
7	PEARME	ja X	10.044	□ 2771×2M(28C-ET#797499X2)	プキットフオームのサイズを設定する AREL 3 7 8 7 □ 1018々自動的に接続されません
U 8: 0:	出力 せい ない	9974992 99749921 99749921	N28	A-yay winter	* - 200 000 as . X - 100 000 as
N 7	4.1-	75719523 75717524	現在の地図コピー	18	
			1000 C 1000 0		
			A> 9.8(B	11	
			RECHIOTE		
			ROOMINE	72	9
			R在の~ 1 *** 12座		
-7 F			後年の日本人がよう	13	
	1212 Y 6		27.6 77.7 titor		
£0	14	T<88 1	YA TICHH	14	
-	and the state		T.		
23	00	-	× →	15	
			1		
	Ruz or		25	16	
	02:7-	EIST	6 M M		
- 1	Fz#ishalet	>>448	通常の操作	17	
	19.200	HE .	7-188		
	***>*>*	4 λ	11.4 = 11.80	10	

編集ボックスの数字3を数字1に変更し、 確定するをクリックすると、レイヤー3が レイヤー1に変わります。



2.7.2 図形ソート

図形のソート方法は次の通りです

ソート方法 1:

比較的に規則のある図形をソートします。次の図のように表示されます。



メッチ シェクリックすると、 メッチ ショースに入ります。ロットソートしたい図形を 選択し、その中の一つをマウスでクリックし、「ctrl」を押しながら、追加したい図形をク リックするか、いくつかの図形を選択します。次の図のように表示されます。



ソート基準とソート方法を選択します。(先頭、左右のソートを例にする)



^{左右に並べ替える}をクリックすると、選択した図形は先頭(図形の中でマークが付いている 先頭、もう一方は末尾)の座標に基づいて、番号が左から右にソートされます。 ソート方法 2:

次の図のように表示されます。



^{グラフィックス22} を選択し、左側の入力ボックスで「22」を「1」に変更し、「確認」をクリッ クすると、図形 22 が図形 1 に変わります。



「ctrl」を押したまま、作図エリアの^{グラフィックス21}をクリックすると、^{グラフィックス21}が^{グラフィックス2}に変わり、順次に類推します。



2.8 図形縫製起動点設定

(1)ロット設定

メインインタフェースで ^{イッチ機理}をクリックすると、「バッチ処理」インタフェースに入りま す。一つまたは複数の図形を選択すると、左図のように表示されます。始点設定ツー ルバーのボタンをクリックすると、図形の始点位置が設定され、始点設定ツールバー は右図のように表示されます。



をクリックすると、選択した図形を逆方向に(始点と終点を交換することが)できます。交換した図形は下の左図のように表示されます。

^{上の出発値}をクリックすると、図形の始点はすべて図形の最上端に設定され、交換した図形は下の右図のように表示されます。

	•	
	1	
()		
	i	
1	1	
iX		
	i i	
	1	
i la	1	
	/	
N	i i i i i i i i i i i i i i i i i i i	
	r	
	i	
1	<u>!</u>	
1	5	
	i i i i i i i i i i i i i i i i i i i	
1	1	
i	1	
	ý l	
8		
i la	1	
	1	
	ί i	
1 · · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	S. C.	
	i	
1	<u>!</u>	
1	1	
:	8	
i	4. I I I I I I I I I I I I I I I I I I I	>
	[
	1	
	5	
	ĥ	
	1	
	1	
	1	
;	i i	
	1	

(2)単一の図形設定

閉じていない図面: 2 つのノード(始点と中点)だけが図形編集ページに入った後、 パペネ をクリックして図形の始点と終点を交換することしかできません。

閉じた図形: 図形編集ページに入ると、下図のように表示されます。 **** をクリック して図形の始点と終点を交換したり、図形のノードをマウスでクリックして図形の始点 位置を確定したり、移動ステップを設定して「始点縫い」をクリックして始点位置を変更 したりすることができます。



上図のように表示されます。図形の始点位置は A です

方式 1: リバース をクリックすると、始点と終点が交換します。図形の始点の位置が D になります。

方式 2:図形のノード位置 Bを直接マウスでクリックすると、図形の始点位置は B になります。

方式 3:移動ステップを1に設定し、 開始位置 をクリックすると、始点が1つ後ろに移動 し、図形の始点位置がBになります。

第三章 縫製作業

3.1 図形を加工経路に変換する

ソフトウェアを起動し、「ファイルを開く」を使用し、下図のファイルを開きます。

			1000	200291578menk	プラットフォームのサイ	ズを設定する	「食の補償	サイズを定要する	
71	COMP.	MAX	規名で僅存	□ 27714支関(ときに一般するグラフィック	2.5ABHL 3.9.09	□田和口白動的に接続をあません	1 - 100 000 1 65	90 m	
	出力 4 い	7974793 29747031	वाह#	2007 9 21 4230112-E	¥ = 200,000 m	1 * 10.00 m	A - 100 000 100 1 - 000		
		05742522 05742523 057425734	現在の地図コピー						
		79742735 79742738	MBG2171027.6		7				
		\$\$7 (7 \$ 30	パッ 千 処礎	_					
			現在の地図の変更	-					
			現在の地図編集]			
			現在のレイヤー設定						
			福信の日からパック						
		1							
1.0	•	1-0-010	Ta + beon						
0.1	()		$- \begin{array}{c} 1 \\ \times \end{array} \rightarrow 1 \end{array}$						
	水平モラー		ER.	-		1			
	毎直とう**		RET 6 80.00						
7	フオルト最安モ	> Foike	1000 BR080	[0			
	dis sera	82	オーム操作						
				1 m m					
7841	7754598	4),	ドラック操作						

3.1.1 レイヤーパラメータの設定

「レイヤー1」をダブルクリックするか、レイヤー1 をクリックして選択した後、「現在のレ イヤー設定」をクリックするか、作図エリアで右クリックして「現在のレイヤー設定」を選 択すると、「レイヤーパラメーターの設定」ダイアログボックスがポップアップされます。

			エアシフト特殊モー	90	を変える
ゴカするかどうか [(u ~		いいえ	× .	2 M2 ¥
縫製モード 行転換点 *ァチ(mm)	ダブルボイン □二重点間 ピッチ (nn) 奇妙な補強	ト設定 第 2.50 0 、	特殊鍵製(nm) 3.0 0、頭を 0は特別な設定では	別に設定する ない	□ 頭を変える ~ 2 ド1
5,000	満 荻側9曲	0	1 特殊回転速度		1800
閉じた図形補強					
強化を開始する	0		何回強くするか 1	\$	+数の終了
補強の終わり	0		回回強くするか 1		0
本期道線が最初と	最後を撮り近す				
強化を開始する	ex lic ≤ /# / X⊇ /	0	~~ × × 27~	ルのシ	
縫い目の数を終了	7 ð	0	縮んでいる点	5	
初期強化時間		1			
補強の終わり		1	複数のサフリン	2	
変曲点減速度			□縫製を減らする	使曲点	
コーナーアンダル	4	5	鐘製を減らす点数	5	
	-				

関連するオプションを以下に紹介します。

【出力するかどうか】:はい----「はい」を選択すると、「操作処理」で加エデータが出力されます。

【^{頭を変える}】:1番縫い頭----縫製作業に対応する頭を設置します。一部の機械は他の 頭が広がっています。例えば、縫製後の絵筆頭や、縫製後の絵筆頭やテンプレート頭 開きを行います。

【^{羅製モード}】:フック----フックをかけると、伸縮縫いと変曲点の減速機能を設定することができます。

【「転換点】:フック----フックをかけると、他の縫製機能を設定できます。

【^{ピッチ (m)}】:3.000----縫製時の縫い目長さを設定します。最小値を 0.5mm にすること はできません。

【^{特殊縫製 (m)}】図形の異なる回転数と針のピッチを使用する一部のエリアを設定するときに使用します。特殊な縫いマークを設定してからでないと、有効になりません。詳細は本章 3.3 項を参照してください。

【閉じた図形補強】-----閉じた図形の補強を設定するときに使用します。閉じた補強 は最後の点(縫製起動点)まで縫製した後、引き続き前に指定した針数を縫い、縫製起 動点に戻って、この2点の間に重ねて補強します。

【^{非閉鎖線が最初と最後を繰り返す}】----閉じていない図形の首尾の返し縫い(前後の補 強)を設定するために、首尾の補強縫いの回数と針数を設定できます。

【 ^{~> ドとテヘルのシ}】-----図形の首尾で縫い針のピッチを縮めるかどうかを設定します。 「点のピッチ 3mm」、「伸縮縫い点数: 5」、「伸縮縫い倍数: 2」は、首尾前 5 針と後 5 針 の各 3 × 5= 15mm の範囲で、針ピッチが 3/2 =1.5mm の縫製を使用していることを示し ます。

【変曲点減速度】----変曲点の角度が設定値より小さい場合、変曲点の両側に針数 を指定するところに減速縫製を行います。

【<sup>
縮製を減らす変曲点</sup>】----変曲点の角度が設定値より小さい場合、変曲点で縫い針のピッチを小さくします。

レイヤー1の図形を縫製点に変換するには、次の図のように設定します。

イヤーハラメーターの設定			×
出力するかどうか	はい ~	エアシフト特殊モ ード いいえ v	頭を変える ~ッド1 ~
☑ 縫製モード ☑ <u>行転換点</u> ピッチ(nm) 3.000	ダブルポイント設定 二重点間隔 ピッチ(mm) 2.50 奇妙な補強 0 偶数補強 0	特殊縫製 (nm) 3.0 0、頭を別に設定 0は特別な設定ではない ● 特殊回転速度	する 頭を変える ~ッド1 ♥ 1800
- 閉じた図形補強 強化を開始する 補強の終わり	0	何回強くするか 1 何回強くするか 1	針数の終了 0
非閉鎖線が最初。 強化を開始する 縮い目の数を終う 初期強化時間 補強の終わり	と最後を繰り返す 0 7する 1 1	□ ~ッドとテ ~ ルのジ 縮んでいる点 5 複数のサフリン 2]
□ 変曲点減速度 コーナーアンダイ 加減速の針数	レ 45 5 キャンセル	 □ 雑製を減らす変曲点 ・]

^{確定する}をクリックすると、次の画面が表示されます。

335 F1 60 F2 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7 7		438 N2+82++** BRdrs 1992 1 -** 188 N2+82+29			California 110 a 110 a	1-11	
20 P1 80 P 21 21 21 21 21 21 21 21 21 21 21 21 21	$\begin{array}{c} 1 \\ 1 \\ 2 \\ 1 \\ 2 \\ 3 \\ 4 \\ 3 \\ 3 \\ 4 \\ 3 \\ 3 \\ 4 \\ 3 \\ 3$	HERE					
		#2+#2+2** ##doc.raters 					
		Bhirs rates					
1000							
1	1242120	NO-MO-DE					
1	1742744 1742748 1342738	80-4048					
12	712748	REALISTER					
	515558	##+++++++	100 C				
(BUTA)		4 11/1811	Sec. 1				
25% 7038	e 2/4	1098					
		1	100 M				
-	-	× -					
49114		11		_			
		44					
6811-	38111	**	-	_			
	er i						
-		11485					
		PERMIT					
		108		0.000100000	122200	-	

3.1.2 操作処理

「レイヤーパラメータ設定」を使用して図形を縫製点に変換した後、「操作処理」をクリックして加エファイルを出力することができます。「操作処理」をクリックすると、「出力処理」ダイアログボックスがポップアップされます。



左側のコマンドリストは最終加工コマンドで、右側の制御コマンドを挿入したり、コマン ドを^{上がる}、下^{に移動}、「削除」操作を行ったりすることができます。 図形ファイルを拡大・縮小するには、「拡大・縮小サイズ機能起動」にチェックを入れ、 X、Y 方向のズーム比率を入力します。

オリジナルのファイル全体のサイズが X=1000、Y=500、点ピッチが 3mm、ズーム比率 が X=50%、Y=50%とすると、最終的に生成される加工ファイル全体のサイズは X=500、 Y=250となり、点ピッチは同じ比率で1.5mmに縮小されます。

「出力ファイル」をクリックし、保存経路を選択して必要な加エファイル名を入力し、「保 存」をクリックすると、HLW フォーマットの加工ファイルが生成されます。

3.2 基準点設定

縫製図形を編集して縫製点を作成した後、ファイルを出力する前に、図形に二重基準 点を設定できます。

任意の2点を基準点とすることができます。一般的に外接矩形の対角2点を選択する か、テンプレートを構成しやすい2点を基準点とします。

ダブル基準点を設定しないと、図形は設備の最初の加工時に、デフォルトで ^{グラフィックス1}がある縫製点を基準点1として基準点マッチングが行われます。 (注意:基準点設定原因は説明書のヒューマンインタフェース部分を参考にしてくださ い)

3.2.1 ダブル基準点設定

(1)ダブル基準点設定手順は以下の通りです。

1. 基準点1を設定します

マウスで「縫製点 1」を選択した後、「基準点設定」をクリックし、ポップアップした □ 現在の図形が基準点 1として設定されますダイアログボックスで「現在の図形を基準点1に設定 する」をチェックして<u>^{脱退する}をクリックします。</u>



2. 基準点 2 設定

マウスで「縫製点 2」を選択した後、「基準点設定」をクリックし、ポップアップした □現在の図形が基準点 2として設定されます ダイアログボックスで「現在の図形を基準点 2 に設定 する」をチェックして 脱退する をクリックします。

基準点の設定が成功すると、基準点は「+」になります。



「出力処理」に基準点コマンドが追加されます。次のように表示されます。

補示 → 1~2ド	$\dot{\nabla}$ $\hat{\nabla}$ $\hat{\hat{\nabla}$ $\hat{\nabla}$ $\hat{\nabla}$ $\hat{\nabla}$ $\hat{\nabla}$ $\hat{\nabla}$		描 2章28時 100 10 2章座ラルス	示 ■ 動作 長 動 転 動 長 動 転 数 元 大 オ (一 ド 創 生 力 ト ・ 一 ド ・ 細 一 二 力 ト ・ 一 ド ・ 細 二 力 ト ・ 一 に ま ま ・ 。 二 力 ト ・ に の こ 力 ト ・ に の で の こ の ・ 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、 、	5
	■1> グラフィックス6 空の動き1> グラフィックス7 層1> グラフィックス7 空の動き1> グラフィックス8		~	 株式 総合を構成 	* >
	■1> グラフィンクス8 空の動き1> グラフィンクス9 ■1> グラフィンクス9 空の動き1> グラフィンクス9	Ŷ	□x≣ x:	の補償 100.00	8
1	1880	>	Y.	100.00	* 71/1

(2)基準点の設定をキャンセルする

基準点を選択し、ツールバーにある「基準点に設定する」をクリックして、ポップアップ したダイアログボックスで現在の図形が基準点 1として設定されます を選択しないと、この基準 点 1 をキャンセルできます。または、セットポイントをキャンセルする にチェックを入れると、すべ ての基準点をキャンセルできます。



3.2.2 位置合わせ点の設定

特定の操作については、次の図を参照してください。



注意:

- 1. 操作中に、ソフトウェアの枠線と図案の位置と実際のテンプレート枠線図案の位置 が一致していることを確認してください。
- テンプレートすりわり開きが小さく、かつテンプレート加工の貼り合せ誤差が大きい 場合、二重基準点がないと、動作中に針がテンプレートに接触し、縫製異常が発生 する可能性があります。

3.3 直線追加ノードと特殊な針ピッチ設定

3.3.1 新しいノードを直線で追加する

縫製模様図形を作るときは、必要に応じて、直線で中間ノードを追加し、特殊な縫製 表示などに使用できます。

操作手順は以下の通りです:

1. ^{現在の地図の変更}をクリックすると、図形修正ダイアログボックスがポップアップされます。 または「 ^{メッチ処理}」-「 <u>*-#**²</u>」をクリックします。

2.「フォワード」を何度もクリックすると、アイコンが 1 つのノードで前に移動し、直線は デフォルトで A、B の 2 つのノードだけになります。

3.「中間ノードを追加する」をクリックすると、A、Bの中間にがが表示されます。

4.「実行する」をクリックすると、「c」に新しいノードが生成されます。

5.「フォールバウク」を何度もクリックすると、新しいノードが生成されるのに成功したことがわかります。

3、4の手順を複数回実行し、複数のノードを追加することができます。



3.3.2 特殊な針ピッチ設定

縫製模様図形を作成する場合、必要に応じて、図形のある区間に特殊な針ピッチを 設定することができます。

操作のプロセスは以下の通りです:

1. ベッチ処理をクリックして図形を選択し、単一回像の変更をクリックします。

グラフィックスタ			
77717	ガニコノーリク修正		
* ? 7 1 7	22212218E		~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~ ~
99717			
79717			
79747			
79712			
99749			
グラフィン			
79717			
77717			
79742			
79747			
通常の操作 ズーム操作 ドラッグ操作 回復 フルスクリーンズームアウト 操り近し開朗	グラフィックノードの選択 通常の操作 ズーム操作 ドラッグ操作 回復 1 最後まで	の ククススプリット 種しいポイント マニュア 2 m以上の線 中間ノードを適加する ポイントを適加	編製マーク ル域連位置識別 クリア と口 出口
笔根交差点 (ma)		154	#が2 nn未満
長さ 0.00	すべて選択	豊択済みの削除	
			ライン選択
拉張傾向	□首部 □テール	□全体的に	
新作的 并做	個と尾の長さ (ma)	10000	
No. 1 of the State State	2.000	(2)\$C 7 6	上の出発点
可変層	174-18	水平ミラー	低い出発点
		新聞とうの	towar
単一画像の変更	0,00		生の血液目

ラフィック修正		
	A	
グラフィックノ ード の)	選択 ント生成	2時の シクススプリット 特殊縫製マーク
通常の操作		新しいポイント マニュアル減速位置識別
プラノ場件 うち	テップ目 フオワー	P 2
A A採IF A7	7712	る加取上の旅
× ム保IF × ブ ドラッグ操作 1	フォールバ	ック 中間/~ドを追加する 実行する



4. 現在のレイヤー設定をクリックします。

司変層	パージョン: V210112-Z 聖	= 293.617 mm , H = 162.533 mm
現在の地図コピー	レイヤーパラメーターの設定	N na sinti z
基準点として設定する	出力するかどうか はい ダブルポイント設定 「 「 は熟またード 「 二重点間隔 」 特殊経教(ma)	· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·
現在の地図の変更 現在の地図編集	ビッチ (mm)	8月に設定する 頭を変える まない ~ 2 ド1 ▼ 1800
現在のレイヤー設定 操作のロールバック	閉じた図形補強 強化を開始する 0 何回強くするか 1 補強の終わり 2 何回強くするか 1	計数の終了 0
Et る マップを増やす ³ る 下に移動	非開鎖線が最初と最後を繰り返す 強化を開始する	⁻ ルのジ 5 , 2
$\begin{array}{ccc} \uparrow \\ \times & \rightarrow \\ \downarrow \end{array}$	□ 変曲点減速度 □ 縫製を減らす コーナーアンダル 45 ■ 縫製を減らす点数 加減速の針数 5 ■ 複数のサフリンダ キャンセル 確定する	変曲点 5 2

5. ^{特殊縫製 (mn)}のスペースに必要な針ピッチを入力するか、^{特殊回転速度}を選択して必要な回転速度を入力します。

※ 縫製モード、行転拠点をオンの状態にしてください。

3.4 同じ位置に特殊な縫い設定を選択する

縫製図形の編集が完了した後、図形のある区間に特殊な縫いを設定する必要があり、 ロット処理インタフェースに入ります。



3.4.1 同位置で選択する

キーボードの「shift」を押しながら、図形リストの「図形 1」と「図形 33」をクリックして複 数選択するか、図形を直接に選択すると、選択した部分の点が赤くなります。



「同位置選択」をクリックすると、選択した点の垂直対称点を選択することができます。

3 2 4 2 9 2 A 2 2 2 2 2 3 2 A 2 2 2 2 2 3 2 A 2 2 2 2 3 2 3 A 2 2 2 2 3 2 3 A 2 2 2 2 3 2 3 A 2 2 2 3 2 3 2 A 2 2 2 2 3 2 3 A 3 2 2 2 3 2 3 A 3 2 2 2 3 2 3 A 3 2 2 2 3 1 A 3 2 2 2 3 1 A 3 2 2 2 3 1 A 3 2 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 2 3 1 A 3 3 2 3 1 A 3 3 2 3 1 A 3 3 2 3 1 A 3 3 2 3 1 A				ſ						
通常の操作 ズベム操作 ドラップ操作 回復 フルスクリーンズベムアフト		 								
通常の最作 パーム操作 ドラップ操作 回題 フルスクリーンズームアウト 続きだいMia										
満式の操作 ポーム操作 ドラック操作 回道 フルスクリーンズームアウト 接きだい問題 同定 (a) 客 8 0.00	₹MES++	選択支入の468余		右の帽		(iii c	障の設定を確認する			■·位置載択
通常の感音 スペム描信 ドラップ描述: 回題 アルスクリイベンズペムアクト 通信 (51, Miai) 文集道 (56, 10)	t √c Hit	BICALOHIS		有の幅	→	横向心中中。 横向心中中,	民の設定を確認する パック			いた 読書 単原
	で 本 で 本 二 首 総 二 二 第 総 二 (m)	 BILE A OMM C 280c		古の城	+<>- 編用		罠の設定を確認する パック チマペクです	#と戻っ長も支援 ~>ドチェング表	ET 6aa	80位置書訳 2014年まで、 (0,00 1)
	▼べて選び □ 田市 国上間中長王(m) (2.000	 	ERT 6	有の韓	- + (> ЯИ - + (> ЯК	議員 第80日の4 () 10日の1日) ショントン ンストン	罠の設定を確認する パック チマペラひす 耳	 #と買い長も支援 ~> ジチエンジ長 ~> ジチエンジ長 	Hotel E T 6 AA	11 ¹⁰ 京副校 2
通常の後作 イベル身作 ドラック場合、 のルスタビッンボルマウト 補手式(制備) (学校(加加) に行動的) に行動的) の工業用・	マイビ 夏日 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本 日本	 ≣(r,a < 0/68 □ ±#80:<	回転する 末年25	ао ф	↑<> an L>RRd R\=Rd	■ 構合の第ペル - - - - - - - - - -	取の設定を確認する ペック チャペラです 取 取	盤と置め長もも定 ~>ドチェンジ長 ~>ドチェンジ長	E T 6 AA	8℃加速要終 シームなすま>> (0.00 (0.00
	▼ ~< 2 篇句 ■ 篇句 ■ 2 夜 ~ 長 x (ma) 	 2(rA×0/68	5817 8 X 42 5 0 8 2 2	右 0 辑		● 本 本 本 本 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	取り設定を確認する メタック、 チャックひす、 下 たた。	 集と戻ら長も支援 ヘッドチェンジ長 ヘッドチェンジ長 スカチェンジ長 実行り 	ET 6 sa	4-1位意識研 2-2-4年7×20 (0.00 (0.00

注意;対称的な閉じていない図形だけに対し、同位置選択を行うことができます。

3.4.2 特殊な縫い設定

特別なシームをチェック

をクリックすると、選択した針の補強縫いパターンダイアロ

グボックスに入ります。

	リバースステッ 1	~	
☑ バックステッチ			
	□等幅 幅が等しい	2.4	ミリメー
	左の幅	1.2	ミリメー
□ 曲げ縫い(ソクット)	右?	1.2	ミリメー
	跨度	2.0	ミリメー ^{mm}
	落?点数	2	v mm
	曲げと縫製	V	mm
	針の位置	中	~ mm
	□隣接する点の距離を設定	言する	
	一元のステッチを保持して	、追加い	直します(フルライ
		デフ	オルトー
□ ステッチを狭める	複数の縫製を減らす 2		

3つの補強縫いパターンがあります。

(1)返し縫い

☑ メックステッチ にチェックを入れると、選択した点に対して返し縫いが2回行われます。本 章3.1.2「レイヤーパラメータ設定」の返し縫いとは異なり、ここで返し縫いは首尾に限 定されず、どの点でも可能です。[レイヤーパラメータ設定]返し縫いでは、すべての図 形に対し、ロットで首尾に返し縫いを設定することができます。 (2)ジグザグ縫い(閂止め)

□^{曲げ縫い (ソケット)}にチェックを入れると、選択した点に人字縫い(閂止め)が行われ、多 重縫いが行われます。

(3)伸縮縫い

□ ステッチを狭める にチェックを入れると、選択した点に対し、針ピッチを縮小する縫製 が行われます。

ジグザグ縫いの詳細を以下に紹介します。

「ジグザグ縫い」にチェックを入れ、ジグザグ縫いの属性を設定します。

針補強縫いモードを確認する		$\times \mid$
□ バックステッチ	リバースステッ 1 ~	
	□等幅 幅が等しい 2.4 ミリメー	
🗹 曲げ縫い(ソケット)	左の幅 1.2 ミリメー 右? 1.2 ミリメー	
	跨度 2.0 ミリメー	
	落?点数 2 ~	
	曲げと縫製 ▼ ~	
	針の位置 中 ~	
	□ 隣接する点の距離を設定する	
	□元のステッチを保持して、追加し直します(フルライン	
	デフォルト 🗸	
□ ステッチを狭める	複数の縫製を減らす 2	
キャンセル	確定する	

【等幅】:チェックを入れると、ジグザグ縫いの横針ピッチを等幅に設定できます。 または、このオプション前の「√」をキャンセルすると、左幅と右幅の数値を設定できま す。

^{幅が等しい}:横針ピッチで、ジグザグ縫いが等幅に設定されている場合、ジグザグ縫

いの幅を設定します。入力範囲は0.5~20mmです。(0.1mmを増量単位とする)

^{左の幅}:左横の針ピッチで、ジグザグ縫いが等幅に設定されていない場合は、左幅を

設定します。入力範囲は0.5~20mmです。

<u>右の幅</u>:右横針ピッチで、ジグザグ縫いが等幅に設定されていない場合は、右幅を 設定します。入力範囲は0.5~20mmです。

跨度:ジグザグ縫いのピッチの設定に使用します。入力範囲は0.1~10mm(0.1mmを

増量単位とする)で、実際の有効範囲は0.1mm点の間の針ピッチです。スパンが針ピッ チより小さい場合、針の点が追加されます。

_落ち点数」:1つのジグザグ縫いの先端から次の先端までの針数を設定し、2、3、4の 値を取ることができます。

N形:N字状のジグザグ縫い目を生成します。多重縫です V形:V字状のジグザグ縫い目を生成します。人字縫い(閂止め)です

 ★
 ★
 ★

 中套结
 左套结
 右套结

上図のパラメータに設定し、「確認」をクリックすると、選択した針のジグザグ縫い目の 設定が完了し、設定後の縫い目は下図のようになります。



3.5 スピンダウンを手動で設定する



縫製中、必要に応じて、下図のようにグラフ内の特定の点をスピンダウンさせます。

図形上の「スピンダウン 1」の点をマウスでダブルクリックし、マニュアル減速位置識別を クリックします。

ブラフィック修正					*
		减速点1			
グラフィックノー	∼ドの選択	ント生成時の	ックススプリット	特殊縫製マーク	2 J 7
通常の操作		フオワード	新し いポイント 🤇	マニュアル減速位置論	別クリア
ズーム操作	ステップ長		2 mm以上の線		
ドラッグ操作	1	78-21799	中間/一ドを追加す	る 実行する	
同復		飯後まで	ポイントを迫加		出口

設定すると、「出力コマンド」には、手動のスピンダウン位置に近づいたときに「変曲点 繰り上げ減速」-「変曲点位置」-「変曲点後加速完了」のコマンドがあることがわかりま す。

注意: 図形の開始点をスピンダウン点に設定することはできません。

3.6 複数工芸連続作業操作フロー



次の画面を表示させます。

3.6.1 縫製-テンプレート-替え-縫製例

プロセス要件に応じて、まずレイヤー1 を縫製し、テンプレートを取り出し、裁断片をつけ直し、次にレイヤー2を縫製します。

1.「現在のレイヤー設定」をクリックして、図形を縫製コマンドに編集します。

		×
はい ~	エアシフト特殊モ ード いいえ 〜	頭を変える ~ッド1 ~
ダブルポイント設定 二重点間隔 ピッチ(nm) 2.50 奇妙な補強 0 偶数補強 0	特殊編製(mm) 3.0 0、頭を別に設定す 04特別な設定ではない □特殊回転速度	- 5 ●頭を変える ~2 ド1 ✓ 1800
	何回強くするか 1 何回強くするか 1	針数の終了 0
と最後を繰り返す 0 7する 1 1	□ ~ ッドとテールのシ 縮んでいる点 5 複数のサフリン 2]
レ 45 5 キャンセル 1	 □ 縫製を減らす変曲点 	
	はい ダブルポイント設定 二重点間隔 ピッチ(mm) 2.50 奇妙な補強 0 、 偶数補強 0 、 の 0 0 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	はい エアシフト特殊モード ジブルポイント設定 ・ 二重点間隔 ・ ビッチ(mn) 2.50 奇妙な補強 0 う妙な補強 0 一 一 一 一 の 回 一 日 0 「 0 「 0 「 0 「 0 「 0 「 0 「 0 「 0 「 0 「 0 「 0 「 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1 ● 1

2つのレイヤーを順番にポイントして縫製コマンドを生成します。



2. 操作処理をクリックすると、「出力処理」インタフェースに入ります。

描示 →> 1~2ド →> 一時得止する S 用 S S R S S N S S N S S N S S S S S S S S S S S S S	2の動き1> > 30 動き1> > 20動き1> > 20 動き1> > 20 動き1> > 20 動き1> > 20 動き2> > 20 動き2> > 20 一> グラフィ	ダラフィックス2 イックス2 マックス3 イックス3 メラフィックス4 イックス4 イックス4 グラフィックス1	<	- 指示 Z軸相へ マルススス作デバY相 - 	re 速度 し、 マンドドル に マンドドルル で ンシンド に の デ マンド ア の が の で マンド ア ル で マンド ド ル で マンド ド ル で マンド ド ル で マンド ド ル で マンド ア に い で マンド ア に い で い マンド ア に い マンド ア マ い マン マ ア マ ン マン マ ア マ ン マ ア マ ン ア ア に い マ フ ド ン ド ル い で ご こ マ ン ド ア ー で ン ド ア ー で ン ド ア ー で こ の マ フ ド ー の で の の の の の の の の の の の の の の の の の	「 ドレン・ ドレオ・ ドレオ・ ドレオ・
				□ <i>⊼</i> ∽ X:	挿入 設定を編集 ムサイズ機 100.00	す る 能 %
1		11		¥:	100.00 出力ファイ	ж (л. z

3. 最初のレイヤーの縫製が終了した位置(主軸停止コマンド箇所)にマウスを移動し、 右側の指令である「ディレイ」「原点リセット」、および「上一時停止」を選択し、「挿入」 を選択するか、コマンドをダブルクリックして挿入します。

指示		指示	
> 1~2ド > 一時得止する 空の動き1> グラフィックス2 層1> グラフィックス2 一 空の動き1> グラフィックス3 層1> グラフィックス3 空の動き1> グラフィックス4 > Z軸釣作 1.000(ミリメートル) > 一時得止する 層1> グラフィックス4	<	ラベル スペンドバー スピンドドバー スピンドアフス で 業パイ対称止 で 一時的に下	い位置メ レメッセ そのリセッ シデフオ の る に限停止
> 1~->ド 空の動き2> グラフィックス1 層2> グラフィックス1		2转11作 < 1	>
		設定を削	肩焦する
		2-441	ズ機能
		X: 100. Y: 100.	00 %
1 11		出力:	ファイル
トがる 下に移動 削除		膜)	退する

4.「出力ファイル」をクリックし、保存したい加工ファイル名を入力します。

上記のファイルが最初のレイヤーまで加工された場合、100ms 遅れて原点に戻り、次のプロセスの準備ができ、完了したら一時停止を押すと、2 番目のレイヤーの加工が 行われます。

注意:手順3でコマンドを挿入するとき、右側の「コマンドバー」に必要なコマンドがない 場合は、マウスで「編集コンフィグ」をクリックし、キーボードに「tz 0001」と入力します。 「編集コンフィグ」がグレーから黒に変わり、再びマウスをクリックし、「配置設定」ダイ アログボックスがポップアップされます。

×
^
1

左側に必要なコマンドを選択し、「挿入」をクリックします。

3.6.2 縫製後の絵筆の例

プロセス要件に応じて、生地を縫製してから、線を引く作業が行われます。

- (1) 縫製図形をレイヤー1とします。線を引く図形をレイヤー2とします。
- (2) レイヤー1 に対し、「レイヤーパラメータ設定」をクリックし、「1 番ミシン頭」を使用することを選択し、「線の回転点」をチェックして縫製点を作成します。(3.1.1 参照)
- (3) レイヤー2 に対し、「レイヤーのパラメータ設定」をクリックし、「2 番絵筆の頭」を使用することを選択し、「線の回転点」にチェックを入れないで、「確認」をクリックします。
- (4)「操作処理」コマンドリストには、絵筆が生成されたコマンドが表示されます。「出カフ ァイル」をクリックして保存します。

3.7 デフォルトの命令セット設定の紹介

ユーザーはこのソフトウェアを使用するときに、デフォルトの命令セット設定を行う必要 はありません。

「デフォルト命令セット」は図形、レイヤー、ジョブ、縫製の開始と終了時に、様々なコマンドを挿入して主軸やその他の動作を制御し、柔軟で多様な使用ニーズを実現するために使用します。

「デフォルト命令セットの設定」をクリックし、キーボードに「tz0001」と入力します。

パスワードを入力する	×
- パスワ ード を入力する 	
	確定する
7オルト命令セットの設定	
	編集指示
グラフィック開始デフォルト 『てのレイヤーにコピー	設定を編集する
ゲラフィック終了デフオルト でのレイヤーにコピー	でき 変曲点デフォルト
レイヤーのデフォルト設定 *てのレイヤーにコピー	~? 縫製終了前の初期設定
レイヤーのデフォルト値 てのレイヤーにコピー	~7
ジョブ開始デフォルト	連続制限速度設定
ジョブ終了デフォルト	~ッド2がデフォルトになります
縫い始めのデフォルト	~ッド2がデフォルトで終了する
縫い終わりのデフォルト	~ッド3がデフオルトになります
さシン~ッド知識法能	~ッド3はデフオルトを終了する
ミシン~ッド完成状態	~ッド2初期状態
	~ッド2終了状態
逆挿入IOを縫う	~ッド3初期状態
その他の~ッダ設定	~ッド3終了状態
回転角比 1.00	脱退する
出力10~の逆ステッチ アークアイド	リング速度設定

【^{グラフィック開始デフォルト}】: 選択したレイヤーに対し、各図形を実行する前に実行する必要があるコマンドです。

【 ^{グラフィック終了デフォルト}】: 選択したレイヤーに対し、各図形を実行した後に実行するコマンドです。

【 ^{ジョブ開始デフォルト}】: 選択したレイヤーに対して、実行前に実行する必要があるコマンドです。

【ジョ^{ブ終了デフォルト}】:選択したレイヤーに対し、実行後に実行する必要があるコマンドです。

【 ^{縫い始めのデフォルト}】:ファイル全体のジョブ開始前に実行するコマンドを設定します。

【 ^{縫い終わりのデフォルト}】:ファイル全体のジョブ終了後に実行するコマンドを設定しま す。

【デフォルト命令セットの認定】:のダイアログボックスの空白部分でマウスをクリックし、キーボードに「tz0001」と入力する、「編集指示」と「設定を編集する」機能を起動させます。

層1 ~			編集指示
グラフィック開始デフオルト	*アのレイヤーに:	26-4	設定を編集する
グラフィック終了デフオルト	そのレイヤーに	2 K. ~ Å	変曲点デフォルト
レイヤーのデフオルト設定	*てのレイヤーに=	≥ Fo∼Å	編製終了前の初期設定
レイヤーのデフオルト値	そのレイヤーに	= F A	進製位置が10を自動的に挿入する
ジョブ開始デフォ	n b		連续制限速度設定
ジョブ終了デフオ。	r. h	~	ッド2がデフォルトになります
縫い始めのデフォ	ri h	~	ッド2がデフォルトで終了する
縫い終わりのデフオ	ルト	~	ッド3がデフォルトになります
ミシン~ッド初期	伏態	~	ッド3はデフォルトを終了する
ミシン~ッド完成	伏態		~ッド2初期状態
W15) 70 4 68 3			~ッド2終了状態
逆挿入10を輝う			~ > ド3初期状態
その他の~ッダ話	定	1	~ッド3終了状態

【 ^{編集指示}】:イベントリストのコマンドを新しいコマンドに組み合わせることができます。 【 ^{設定を編集する}】:「デフォルトアクション設定」の左側にある「イベントリスト」のコマンド を追加または削除します。

例 1:縫製開始時と縫製終了後に主軸を開閉する必要があるため、縫製開始点と縫 製終了はデフォルトで、主軸の動作を設定する必要があります。

(ソフトウェアがインストールされてから設定されています。ここではプレゼンテーション 機能のみです)

設定縫製開始点の主軸が開いている場合を例にとると、操作手順は以下の通りで す。

	1~2	トリスト ^ デフオルトアクション
グラフィック開始デフオルト	すべて(座標の	クリア スピンドルスタート
グラフィック終了デフオルト	オペモロスピン	NAXytry.
レイヤーのデフォルト設定	すべてく 作業売	7後 スピンドル操作 X
レイヤーのデフオルト値	すべてく XX相対	200 5
ジョプ開始デフオルト		止す 動作モード スピンドルスターン
ジョブ終発デフオルト	~ッド: 启动国	* 笔 貞計 スピード(回転/ 500
(縫い始めのデフォルト)	~ッド: 画笔结 关闭开	度板
縫い終わりのデフオルト	~> > < 4	設定値 6
编集指示	維製位計	事入 きャンセル 確定する 釣
設定を編集する		
逆挿入10を縫う	鰡	キャンセル 8 確定する
	0	
1	9	説退する

- 1. ^{デフォルト命令セットの設定}をクリックします。
- 2. ^{縫い始めのデフォルト}をクリックします。
- 3~4. 「イベントリスト」の スピンドル操作 をクリックし、「挿入」をクリックします。 または スピンドル操作 をダブルクリックします。
- 5~6. ^{スピンドルスタート}に設定し、^{確定する}をクリックします。

7~8.「デフォルト動作」リストに スピンドルスタート コマンドが追加され、 確定する をク リックして操作を完了します。

例 2:設備回路盤(ヘッドボードスペア出力 IO8)の出力にブザーが接続されている場合、 縫製が終わるたびにブザーを1秒間鳴らすためには、次のように操作します。 (注意:ここでは仮定として、カスタムコマンドの使用方法について説明します。実際の 回路盤 IO8 は他の機器を接続している可能性がありますので、このように使用しない でください。他の結果を引き起こすかもしれません。)

- 1)「アラーム音完了」コマンドを追加します。
 - 1. 上記のように、「編集コマンド」機能を起動させます。「編集コマンド」をクリック すると、「デフォルト動作設定」がポップアップされます。
 - 2.「イベントリスト」で「IO 出力」コマンドをダブルクリックし、「IO スローガン」を 8 に設定し、「レベル」を高にして「確認」をクリックします。
 [繰延]コマンドをダブルクリックします。「繰延(ミリ秒)」を 1000 とし、「確認」を クリックします。そのため、出力 IO8 を低くして、コマンドを 50 ミリ秒遅らせま す。
 - 3. 確定する をクリックすると、ポップアップした「カスタムコマンド名を入力してく ださい」に「アラーム音完了」を入力します。

4.「確定する」をクリックしてカスタムコマンドの追加を完了します。

- 2)新しく追加したコマンドをデフォルトの動作設定に設定します。
 - 「編集設定」をクリックし、ポップアップした「配置設定」ダイアログボックスにあ る「イベントリスト」で、先ほど追加した「アラーム音完了」コマンドをクリックし、 「挿入」をクリックしてデフォルトの動作に挿入します。「確定する」をクリックし ます。
- 3)「縫い終了デフォルト」に「アラーム音完了」コマンドを追加します。
 - 「縫い終了デフォルト」をクリックし、ポップアップした「デフォルト動作設定」の左 側にある「イベントリスト」で「アラーム音完了」コマンドをダブルクリックし、「確 定する」をクリックして完了します。

この場合、「操作処理」をクリックすると、「出力処理」コマンドの最後に、先ほど追加したカスタムコマンド「アラーム音完了」が表示されます。



3.8 ファイルを開いたときに重ね合わせる図形を削除し、隣接点を 合併するか

		_	_	-	□ ~~	291	>79-	-t-k				7	7771	78-6	0+17	< を設定	7 ő					$ \frown $			項目の	補償	
7	マイルを開く	μ λ	別名で保存		77	1/4 2	間くと 01.12~2	c-1	\$ 67	7742	228	御泉し 3	309	= 200			B# ¢(inn:	推诿され	326			I	= 100.0	00	T = 65.	000 mm
	出力 はい	9974992 99749921	可交響	-									8					01									
		97747972 97747973 97747974	現在の地図コピー		•	•	•	•	•	•	٠	•	•	•	•	•	•	•	٠		•	•	•	•	•	•	•
			基準点として設定する																								
			パッチ処理																								
			現在の地図の変更	1													•										
			現在の地図鏡集]																							

上図のように、図形を開くときに「ファイルを開くときに重ね合わせる図形を削除する」 にチェックを入れると、図面を開くときに重ね合わせる図形はすべて削除され、1 つの 図形のみ表示されます。

上図のように、図形が縫製点に変わったら、隣接点合併をクリックし、下図のように設定し、全ピッチが 0.3mm 未満(設定可能)の点を一つの点にします。

Y正の補償			
	0.30	ミリメートル	
キャンセル		確定す	3

3.9 押え高さ設定を追加する

	C1Uversityuki/Dektop/Drawing1.dd	Di bas mas	□ ~~ スラインフリーモード デラットフォームのサイズを設定する
771/2885			
e due	グラフィックス グラフィックス1	可変層	//*/5 H /: V220108-F(C) ¥ = 37.365 mm , H = 19.696 mm
		現在の地図コピー	٨
		基準点として設定する	\wedge
		パッチ処理	
		現在の地図の変更	
		現在の地図編集	
		現在のレイヤー設定	
		操作のロールバック	
確定する	1 30	定する マップを増やす	
上がる下に	en L	55 TCB1	
移動距離 (mm)			
5.00] ←	• × →	
		1	
水平ミラー		度救	
	ei źż	§ 30.00	
垂直ミラー			
垂直ミラー デフオルト命令セク	トの設定	通常の操作	

対象の図形を選択し「層 1」をダブルクリックしてください。

力するかどうか	はい~			いいえ ~	~ 2 F1 V
	ダブルポイン	ト設定			
縫製モート	□二重点間隔	ī		- 特殊縫製 (mm)	
行転換点	ピッチ (mm)	2.5	0	3.0 0、頭を別に設定す	る □頭を変える
′ッチ (non.) —	奇妙な補強	0	~	0は特別な設定ではない	~ > h ¹ 2 ~
3.000	偶数補強	0	~	□ 特殊回転速度	1800
閉じた図形補強					
強化を開始する	0		何	回強くするか 1	針数の終了
補強の終わり	0		何	回強くするか 1	0
非閉鎖線が最初と	最後を繰り返す				
強化を開始する		0		□~ッドとテールのシ	
縫い目の数を終了	3 3	0		縮んでいる占 5	
初期強化時間		1	=		
補強の終わり	[1		複数のサフリン 2	
☑変曲点減速度				□縫製を減らす変曲点	
コーナーアングル	. 20)		縫製を減らす点数 5	
加減速の針数	5			複数のサフリング 2	
			-		

「縫製モード」,「行転換点」をクリックしてください。 「ヘッド 1」を選択してください。 「確定する」をクリックしてください。

	2446887	16.3	同なったす	ローースラインフリーモート デラットフォームのサイズを設定する
	7 1 76 3 (1) 5	till	別省に体任	□ ファイルを開くときに一致するグラフィックスを肖録しますか? □ 回線は自動的に接続
ş 8.	出力	グラフィックス	可変層	X ^{**} y ≡ y: Y220108-F(C) Y = 78.960 nm , H = 195.049 nm
41	40.	グラフィックス2 グラフィックス3	現在の地図コピー	
		グラフィックス4 グラフィックス5	基準点として設定する	
		77719926	パッチ処理	
			現在の地図の変更	
			現在の地図編集	
			現在のレイヤー設定	
			撮作のロールパック	
2 F	×			
	MALE 7 0	3 400	定する マップを増やす	
b	5 T	Sabin Lt	定する マップを増やす がる 下に移動	
E) B	がる T 距離 (mm.)	5.689 Et	室する マップを増やす がる 下に移動	
上) 移動: 0.	1 Walk 7 5	5.cBm	E356 マップを増やす 966 下に移動 - × →	
E) 18 1 0.	1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1		$\begin{array}{ccc} 2 & 5 & 7 & 7 & 7 & 8 & 18 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 8 & 18 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 8 & 18 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 \\ \hline 7 & 7 & 7 \\ \hline 7 & $	
E) 890.) mm2 > 0 がる 7 距離 (mm) 1 水平ミラ 〜		Et 6 マノブを増やす サ6 下に移動 · × → ↓ Eth	
上) 移動: [0.	 (mn) 1 水平ミラー 垂直ミラー 		Et 6 マンプを聞やす マンプを聞やす マンプを聞かす マンプを聞かす マンプを聞かす マンプを聞かす マンプを聞かす マンプを聞かす マンプを聞かす	
上) 移動 0. デン	 通定する がる T が中ミラ〜 垂直ミラ〜 かイルト命令セ 	・ ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ● ●	至する マシブを増やす サる 下に移動 ↓ 度数 る 30.00 通常の操作	
上) 移動 。 デ:	(m)とうの (m) がある (m) 1 ホ平ミラー 毎直ミラー オルト命令セ ズラメータ	で てな移動 上が 一 一 一 一 一 一 一 一 二 が 一 二 が 一 二 が 一 二 が 一 二 が 一 二 が 一 、 の し が 一 、 の の し が し が の し が の し が の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し た の し の し た の の し た の し た の の し の し た の の し の し た の の し の し た の の し の し の し の し の し の し の し の し の し の し の し の し の の し の の し の の の し の の の の の の し の の の の の の の の の の の の の	をする マノブを増やす ダる 下に移動 ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ ・ 、 で ・ で の の ・ ・ 、 の の ・ ・ 、 の の ・ の の の の の の の	
上) 移動 0. デフオ	(細定)の (細定)の (細定)の (細定)の (細定)の (細定)の (細定)の (細定)の (細定)の (細定)の () () () () () () () () () (定する マクブを増やす マクブを増やす アに移動 ↓ 度数 る 30.00 通常の操作 スペム操作 ドラッグ操作	

対象の図形を選択し「操作処理ボタン」をクリックしてください。

指示				^	46.=		
> 2~> K					指示		
> IO出力9 高	4				一時	得止する	
> 時間を延長す	5 200.000(ミリ秒)			一時	的に下限得止	
空	の動き1> ゲ	ラフィック	ス1		乙里間!		
—> IO出力6 高	L× .				< P 9	2/2227.	£.
> 時間を延長す:	a 300.000 (ミリ秒)			P 9	2.77	-
> IO出力4 高	1			-	100	クロークロー	Π
> 時間を延長す。	5 100,000 (ミリ秒)				※ 押々正高⊂	4
-> Z Ľ~ド	80.000 (mm /秒)				是如	✓/理反	1
> 時間を延長す:	3 1.000(≈	り秒)			購及19.	「ジロロに氏っ	
層	1> グラフィ:	ックス1			10	ゆが聞いた	
> I0出力4 低	Li			-	減しこの	「読が闭した」	~
> 時間を延長す	\$ 100,000(ミリ秒)		-	<	>	
> IO出力6 低	1.	N of Street		-		4# X	-
>時間を延長す	5 200,000 (ミリ初)				伸八	
-> 26-1	350.000 (mm / 杉	1) 		-		没定を編集する	
꼬	の剄さ1> グ	77197	Z2	-			
> 10五刀8 高	Z 200 000/	S 11 3445		-	□x正の	補償	
	8 300,0001	- 1 (2)			×٠	100.00 %	
✓ 10山/J4 (回) 、 n±88★.75 巨 →	7 100.000/	S at 2455		~			
<			,		¥:	100.00 %	
1		84			Ì	出力ファイノ	ι
上がる	下に移動	j j	制除			脱退する	-

指示リストの中から「モーター押え足高さ」を選択し「挿入」をクリックしてください。

指示		^	46-	
> 2~ > K			指示	1
> IO出力9 高い			作業完了後のリセク	7
> 時間を延長する	200,000(ミリ秒)		デバイスのデフオ.	•
空	モーター押え足高さ		× 相对移動	
> IO出力6 高·			时停止する	-1
> 時間を延長する			中町口りゃい トレビ 10日	1
> IO出力4 高小			m生/liF II ミンゲカキャ	1
> 時間を延長する			リミング	1
-> 75 ->			ピンドルブレー	
> 時間を進長する	設定値 0.000		ーター押え足高さ	×
			ランプ強度	
> 10山/14 160			町の信里に中ス	1
> TO出力6 任日	設定値)	2
> 時間を新長する			挿入	_
-> 28-1			An A to Internet an	_
空中			設定を編集する	
> IO出力6 高。				
> 時間を延長する	-		の補償	
> IO出力4 高い	キャンセル	確定する	100.00 %	
< n±88+.77 E + 7			100.00 %	
·				
1	84		出力ファイ	л
上がる	下に移動 削除	1	脱退する	

押え高さを入力し「確定する」をクリックしてください。



「出力ファイル」をクリックしてファイルを保存してください。

付録1:イベントリストコマンドの説明

Z 軸運動: Z 軸移動指定距離

U 軸運動: U 軸移動指定距離

繰延: 設備は一時停止し、指定したミリ秒に繰延します。

出力 IO:設備のあるスペア出力 IO ポートの出力が、高レベルか低レベルかを指定します。

入力 IO: 設備のあるスペア入力 IO ポートが、高レベルまたは低レベルを検出するか どうかを指定します。

Z 軸速度: Z 軸動作速度を設定します。

速度: 主軸速度を設定します。

座標クリア: このときの X/Y/Z/U 軸システム内部座標を0に設定します。

マーク:マークを挿入した後、マークに循環ジャンプを設定できます。

循環: 循環回数とジャンプマークを設定すると、マークから循環動作が開始されま す。

主軸位置メッセージ:

主軸メッセージを待つ:

主軸操作: 主軸の起動、停止、回転速度設定

機器リセット:機器が機械原点に戻る

操作方法:

速度モード:速度縫製モードと通常縫製モードの設定

XY 相対移動:

上一時停止: 縫製終了時に針上一時停止

下一時停止:縫製終了時に針下一時停止

付録 2: クイック使用入門

本ソフトウェアの基本的な使用フローを以下に示します。

- (1) ソフトウェアを起動する。
- (2) ファイルを開く

ソフトウェアの右上隅にある「ファイルを開く」をクリックし、AutoCAD や他のソフト ウェアで作成した加工対象ファイルを選択し、DXF、dst、DSB、ai、PLT、tzf などの フォーマットをサポートします。

- (3) 図形の編集とソート この手順はスキップできます。図形を編集する必要がある場合は、本書の第二章 を参照してください。加工経路を最適化して空回り距離を減らすには、図形をソートする必要があります。詳細は 2.7 と 2.8 項を参照してください。
- (4) 現在のレイヤー設定

「現在のレイヤー設定」をクリックすると、「レイヤーパラメータ設定」ダイアログボ ックスに入ります。3.1.1 の図のパラメータに設定し、「確認」をクリックします。作図 エリアの図形が縫い目に変わります。詳細は 3.1.1 項を参照してください。

(5) 基準点設定

この手順はスキップできます。詳細は 3.2 項を参照してください。

- (6) 操作処理
 - 「操作処理」をクリックして「出力処理」ダイアログボックスに入ると、ダイアログボ ックスの左側に加エコマンドがあります。「出力ファイル」をクリックし、ポップアップ ダイアログボックスにファイル名を入力し、「保存」をクリックします。
- (7) 先ほど保存した HLW サフィックスファイルを U ディスクにコピーし、機器にコピーす ると加工できます。