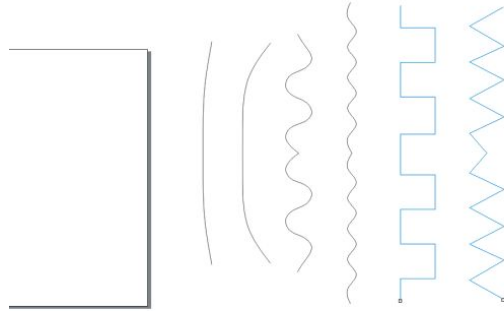


运模机简易使用说明书

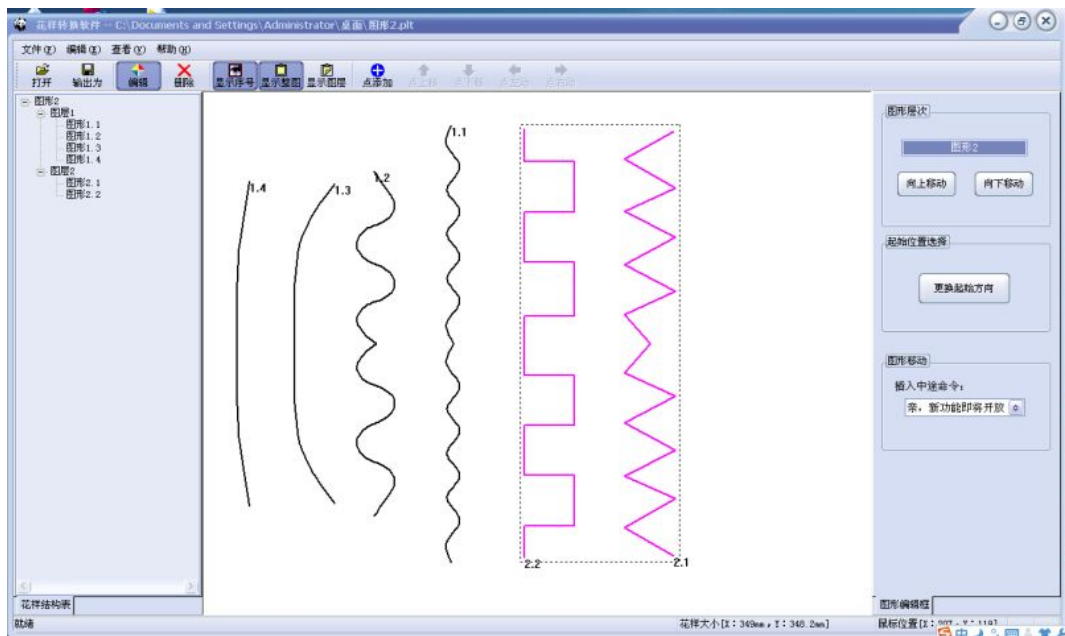
步骤一：

用 CorelDRAWX3 软件打开服装软件生成的 plt 文件，删掉不需要的图形并对不同功能的线条使用不同的颜色。例如，缝制线迹用黑色，点画记号笔用蓝色（如下图）。将图形保存为 plt 格式。



步骤二：

用花样转换软件打开步骤一保存的 plt 文件，在软件左侧可以看到花样的图层与图形树状图，选中不同的图层与图形软件右侧会出现不同的对话框中间可以看到图形，如下图：

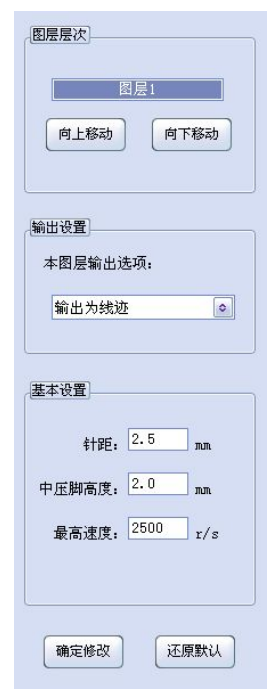


步骤三：

选中图层 1，软件右侧弹出图层编辑对话框，如右图所示。您可以通过“向上移动”和“向下移动”改变图层的顺序。可以通过<图层输出选项>改变图层需要输出的类型。由于机械暂时不支持“输出为切布刀”，所以该功能暂时无效果。如果该图层设置为“输出为线迹”需要再<基本设置栏>中输入正确的针距，中压脚高度和最高速度。

注意：

- 1, 如果仅仅是缝制普通布料，中压脚高度使用默认值 2.0。
- 2, 实际缝制中的最高速度还与机器中设置的最高速度有关，此处建议暂不修改。
- 3, <输出设置>和<基本设置>中内容修改后需要点击“确定修改”数据才会保存。否则以默认参数转出图形。



步骤四:

分别选中图形 1.2-1.4 软件右侧弹出图形编辑对话框。通过“向上移动”按钮和“向下移动”按钮改变图形的顺序，通过“更换起始方向”按钮改变图形的起始方向。使得图层 1 中的顺序为你希望的缝制顺序。

步骤五:

对图层 2 和图层 2 里面的图形执行步骤三和步骤四的内容。



步骤六:


记录整个图案的第一针的位置（在步骤十中用到）。点击工具栏中的<输出为>，将图案保存为以数字命名的 dat 文件。

步骤七:

将步骤六中生成的 dat 文件拷贝到 U 盘中的根目录下，然后将 U 盘插在手控盒上面。


步骤八:

打开运模机，按  键，输入密码“84515780”，进入模式界面。然后再按  键

进入通信界面（如右图所示）。按按钮  显示将数据从 U 盘媒介通讯到手控盒的

界面。点击  001 输入步骤六中保存的 dat 文件的名字。点击  005 输入需要再手控盒中保存的名字。



步骤九:

按  键，进入缝制界面（如右图所示）。控制机头按钮将压框压脚抬起，放置与图案相对应的模板，压下压框压脚。在 **A** 处找到步骤八中输入的名字。

注意:

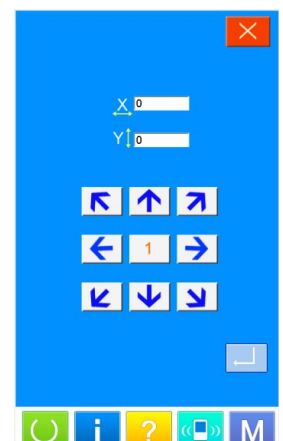
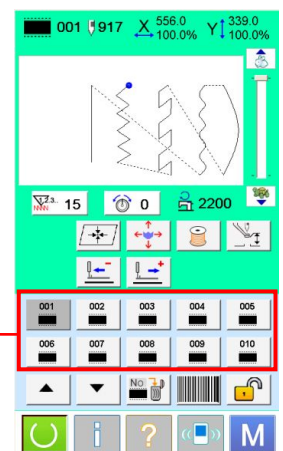
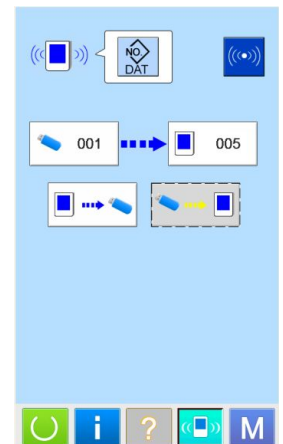
- 1, 如果图形超过缝制范围则无法选中。
- 2, 如果图形需要调整基准值后才能全部进入缝制范围，则选中图形后直接进入步骤十中的界面，供用户调整基准值。

步骤十:

按  进入基准值设置界面（如右图），把机针移动到模板所对应的第一针（步骤六中记录的位置）。然后按  键，保存基准值并回到缝制界面。

步骤十一:

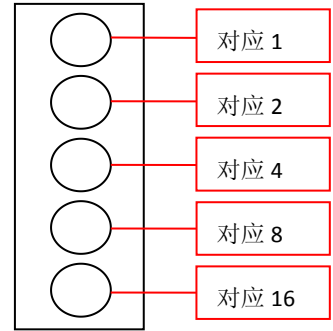
将相对应的模板放到指定位置，通过机头上面的两个按钮将压框压脚压下，并开始缝制。



以下内容为模板识别对应设置，如果不需要模板识别，以下步骤可以省略不看。


必看（模板对应说明）：

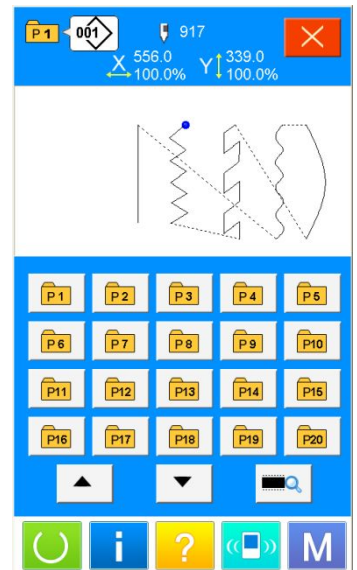
在台板上面有 5 个圆形的感应器，每个感应器分别对应着一个数字（如右图所示）。不同的组合对应的编号是对应数字的相加。例如：在一个模板对应 2 和对应 8 的感应器上面贴了感应片，有 $2+8=10$ 则该模板的编号为 10。






机器前方，操作人员位置

步骤十二：



按  键，进入模板识别设置界面（如右图所示）。选中与模板编号所对应的文件夹。例如：模板编号为 7（1+2+4），则选中 P7 文件夹。可以查看 P7 对应的图案，如果没有对应的图案，则屏幕上方 001 处显示为<无>。

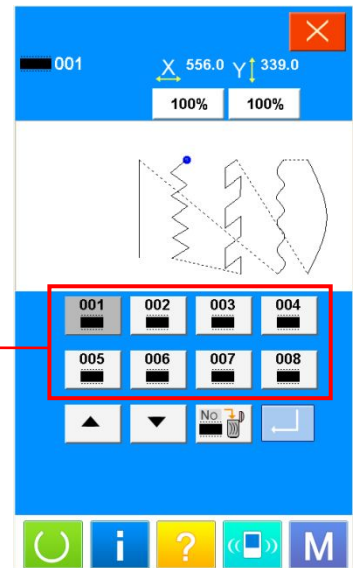


注意：


在缝制界面中需要若花样锁按钮显示为 ，表示花样锁定，此时无法进入模板识别设置界面，需要解除锁定才可以进入。解锁方式：按  键输入密码 123，确认。退回到缝制界面后花样所按钮变为 。表示花样未锁定，可以进入模板设置界面。

步骤十三：


按  键，进入花样选择界面（如右图所示）。在 A 处选择模板对应的图案，按  键确认保存，回到模板识别设置界面，



步骤十四：

重复步骤十二和步骤十三，为不同的模板设置相对应的图案。设置完成后在模板识别模板设置界面按  键。回到缝制界面。

步骤十五：

在缝制界面按  键，进入花样锁状态。将不同编号的模板放到指定位置，查看屏幕显示图案是否正确，如果不正确重新解锁花样，进入模板自动识别界面设置该模板所对应的花样。

步骤十六：

放置模板，通过机头上面的两个按钮将压框压脚压下，并开始缝制。



恭喜您，您已经学会了我们最新产品—运模机的使用流程！