PI-62X 触摸屏制版说明 Pattern-designing Instructions for Touch Panel 2016-04

3008193

Ħ	录
	+4+

1, 13	、图形资料的打版制作1			
1	1.1 打牌	坂流程	1	
1	1.2 游标输入界面的补充说明			
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	15	
	1.3.4.	曲线输入	18	
	1.3.5.	多边形输入	23	
	1.3.6.	点缝输入	26	
	1.3.7.	功能码输入	29	
1	1.4 应月	月输入		
	1.4.1.	倒针车缝的输入(前后倒针)		
	1.4.2.	倒针车缝的输入(多重倒针)		
	1.4.3.	多重缝输入		
	1.4.4.	离边缝输入(附多重倒针)		
	1.4.5.	人字缝输入(附多重倒针)	41	
1	1.5 各利	种输入方式的组合表	44	
1	1.6 导》	入己存花样功能说明	46	
1	1.7 输/	入车缝物料厚度落差	47	
った	5样文件数	r拒修改	18	
21 11	コースロダ)1 旅日	、相应风	۰۰۰،۰۰۰،۰۰۰،۰۰۰،۰۰۰،۰۰۰،۰۰۰،۰۰۰،۰۰۰،۰۰	
2	2.1 修り	义侯八时土女功能 λ 修改棋式的方注	40	
2	2.2 近/)3 结百	不修改模式的方法 車條改構式的方法		
2	2.3 ⊊19 7.4 修7	不吃以快式的刀石	116	
2	⊆. ⊤ ⊘	步后移送回 原占的路线方式		
-	25 修	改后移送回原点的路线方式 变图形的确认	50 50 51	
2	2.5 修改 2.6 起转	改后移送回原点的路线方式 攻图形的确认 計占移动	50 	
2	2.5 修改 2.6 起转 2.7 删降	改后移送回原点的路线方式 改图形的确认 针点移动 余针步(删除指定起始位置的针步)		
2 2 2	2.5 修己 2.6 起转 2.7 删释 2.8 删释	改后移送回原点的路线方式 攻图形的确认 计点移动 涂针步(删除指定起始位置的针步) 涂针步 (删除选择位置后的全部针步)		
2 2 2 2 2	2.5 修己 2.6 起转 2.7 删降 2.8 删降 2.9 加之	改后移送回原点的路线方式 改图形的确认 計点移动 涂针步(删除指定起始位置的针步) 涂针步 (删除选择位置后的全部针步)		
2 2 2 2 2 2 2	2.5 修改 2.6 起報 2.7 删除 2.8 删除 2.9 加入 2.10 加入	改后移送回原点的路线方式		
2 2 2 2 2 2 2 2	2.5 修改 2.6 起報 2.7 删附 2.8 删附 2.9 加力 2.10 加力 2.11 针付	改后移送回原点的路线方式		
2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	2.5 修改 2.6 起转 2.7 删除 2.7 删除 2.8 删除 2.9 加方 2.10 加方 2.11 针付 2.12 针付	改后移送回原点的路线方式		
2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	2.5 修改 2.6 起報 2.7 删照 2.8 删照 2.9 加以 2.10 针行 2.11 针行 2.12 针行 2.13 区目	改后移送回原点的路线方式		
2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	2.5 修改 2.6 起转 2.7 删附 2.7 删附 2.8 删附 2.9 加力 2.10 加力 2.11 针付 2.12 针付 2.13 区野 2.14 区野	改后移送回原点的路线方式		
2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	2.5 修改 2.6 起報 2.7 删照 2.8 删照 2.9 加刀 2.10 针代 2.11 针代 2.12 区目 2.13 区目 2.14 修改	改后移送回原点的路线方式		
2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	2.5 修改 2.6 起報 2.7 删測 2.7 删测 2.8 删测 2.9 加二 2.10 针付 2.11 针付 2.12 巨 2.13 区 2.14 区 2.15 区	改后移送回原点的路线方式		
2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	2.5 修改 2.6 起制 2.7 删加 2.8 删加 2.9 加 2.10 针代 2.11 针代 2.12 区 2.13 区 2.14 区 2.15 区 2.16 区	改后移送回原点的路线方式		
2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2 2	2.5 修 2.6 起 2.7 删 2.7 删 2.8 删 2.9 加 2.10 针 2.11 针 2.12 14 2.13 区 2.15 区 2.15 区 2.17 区 2.18 区	改后移送回原点的路线方式		

2.20	区段修改(跳缝修改)		
2. 21	区段修改段插入	79	
2. 22	针距修改(修改指定起始和结束位置的针步)		
2. 23	针距修改(修改指定位置后的所有针步)		
2. 24	缝制速度修改(指定修改位置的起始点和结束点)		
2. 25	缝制速度修改(修改指定位置后的所有针步)		
2. 26	代码修改(加入代码)		
2. 27	代码修改(删除代码)		
2. 28	次原点的修改		
2 井民寺	- /++ **+ +== +== +===	02	
5、化件义			
3.1	化样转换的主要功能		
3. 2	进入转换模式的方法		
3. 3	结束转换模式的方法		
3.4	修改图形的确认		
3.5	原点校正	94	
3.6	倒针车缝(前后倒针)		
3.7	倒针车缝(多重倒针)		
3.8重	፤叠缝转换模式		
3.9 缩	音缝转换		
3. 10 🤇	人字缝转换		
3. 11)	放大/缩小		
3. 12	镜像复制		
3. 13 🤅	旋转		
3. 14	3. 14 离边转换		
3. 15	3.15多重线来回110		
3. 16	3.16 复制112		
3. 17	首尾交换		
3. 18	添加形状		

1 Make Pattern with Figure Material	115
1.1 Procedure of Making Pattern	115
1.2 Additional Explanations on Cursor Inputting Interface	119
1.3 Basic Input	122
1.3.1 Linear Input	
1.3.2 Arc Input	
1.3.3 Circle Input	129
1.3.4 Curve Input	133
1.3.5 Polygon Input	138
1.3.6 Point sewing Input	142
1.3.7 Function Code Input	145
1.4 Application Input	147
1.4.1 Input of Backstitch Sewing (Backstitches at the Start and the End)	148
1.4.2 Input of Backstitch Sewing (Multiple Backstitches)	151
1.4.3 Multi-sewing Input	153
1.4.4 Off-side Sewing Input (With Multiple Backstitches)	156
1.4.5 Herringbone Sewing Input (with Multiple Backstitches)	158
1.5 Combination of Input Methods	161
1.6 Load the Saved Patterns	163
1.7 Input Thickness Fall of Fabric in Sewing	164
2 Pattern File Data Modification	166
2.1 Main Functions in Modification Mode	166
2.2 Method to Enter Modification Mode	167
2.3 Method for Ending Modification Mode	168
2.4 Method for Feeding to Origin after Modification	169
2.5 Confirmation of Pattern Modification	169
2.6 Change Start Sewing Point	171
2.7 Delete Stitch (Delete the stitch at pointed location)	173
2.8 Delete Stitch (Delete all stitches behind the appointed position)	175
2.9 Insert Stitch (Add One Stitch)	177
2.10 Insert Stitch (Add One Same Stitch)	179
2.11 Change Stitch Position (Other Positions Remain the Same)	181
2.12 Change Stitch Position (Other Positions behind Follow the Change)	
2.13 Move Section (Stitches ahead and behind change smoothly)	184
2.14 Move Section (Add new stitches ahead and behind)	187
2.15 Change Moving Method	190
2.16 Change Section (Linear)	191
2.17 Change Section (Polygon, Arc and Curve)	193
2.18 Change Section (Herringbone Sewing)	196
2.19 Change Section (Feed)	197
2.20 Change Section (Jump Sewing)	200

	2.21 Change Section (Insert Section)	201
	2.22 Change Stitch Interval (Stitches in apppointed sections)	203
	2.23 Change Stitch Interval (All stitches after the appointed position)	205
	2.24 Change Sewing Speed (Stitches in the appointed section)	206
	2.25 Change Sewing Speed (All stitches after the appointed position)	208
	2.26 Change Code (Insert Code)	210
	2.27 Change Code (Delete Code)	211
	2.28 Change Origin (Sub-origin)	212
3 I	Pattern File Data Transformation	215
	3.1 Main Functions of Pattern Transformation	215
	3.2 Method for Entering Transformation Mode	216
	3.3 Method for Ending Transformation Mode	217
	3.4 Confirmation of the Modified Pattern	217
	3.5 Origin Correction	217
	3.6 Backstitch Sewing (Backstitches at the Start and the End)	218
	3.7 Backstitch Sewing (Multiple Backstitches)	220
	3.8 Overlap-sewing Transformation	222
	3.9 Contraction Sewing Transformation	223
	3.10 Herringbone Sewing Transformation	224
	3.11 Scale Up/ Down	225
	3.12 Mirror	228
	3.13 Rotation	229
	3.14 Off-side Transformation	231
	3.15 Reentry Multi-sewing	233
	3.16 Reproduction	235
	3.17 Reverse Direction	236
	3.18 Add Figure	237

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





2、打开多类目录界面





- 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)。 如果己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



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

S WARK		20	15-02-12 16:59
No. A	针距: [(0	3.0m	m .7mm)
CLR CLR	1	2	3
	4	5	6
	7	8	9
MUX MUZ L	0	1	4
	cir		
🕎 🛄 🔽 🚺			L.

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 印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】

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
А	X 相对坐标	显示当前移动的相对坐标 X 值。
В	Y 相对坐标	显示当前移动的相对坐标 Y 值。
С	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。
Б	杜昭	显示设置的针距。
E	ゼ 『 巳	【注】空送针距显示为 12.0mm
F	速度	显示当前针的速度。
C	取消上次输入资料	按此键可以把最后已确定的输入点取消,退回到前一输
0	键	入点。
Н	代码	显示当前输入代码。
Ι	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。
М	确定键	确认当前编辑形状。
Ν	放大	放大显示界面
0	取淡(同刻盖上)	按此键可以把最后还没决定的输入操作取消,回到前一
0	取得(回到前一步)	步输入。
Р	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。
Т	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)	 主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)
Х	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。	
X	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。	

INVA	人字缝输入	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
ynd	设定键	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、
X		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。
Н	改变车缝速	按此键可以把已设定的车缝速度改变(HIGH→MD2→MD1→
Ľ	度键	LOW→HIGH…)。
CODE	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
Α	针距变更键	按此键会进入变更针距的界面。
D		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
Б	以	后面。
С	快速移动设定键	按此键会进入快速移动的设定界面。
D	图形修改键	按此键会进入修改模式。
Е	退出键	退出目录模式。
Б	回原点移送设定	按此键会11日前位罢空仕我详同百占的粉握
F	键	1950年1951年1951年1951年1951年1951年1951年1951年
C	回原点移送和结	按此键会从目前位置产生移送回原点和结束的资料,完成图形
U	束设定键	输入模式。
Н	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
	C	做圆弧车缝。
圆形输入	$\left(\right)$	输入3点:目前位置(已输入)通过输入的2点
	0	做圆形车缝。
曲线输入	0	目前位置(已输入)通过输入点做曲线车缝。
	\sim	【注】最多可输入 2000 个点。
多边形输入	ζ	目前位置(已输入)和输入点间用直线连接做多
	1	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。
	5	
功能码输入	CODE	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 → 建 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

按述键,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)。

【例】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



-	清标输入							2015-0	2-04 14-24
* *	0.0(+0.0)	K,ABS	-20.0	110	3.0	代料	78	P 1	
* +	0.0(+0.0)	1_485	-10.0	3.8	高速	1100	00036/00	036	
					-		- 12)	W ×	H
						(Tal)			
-						17			~
-						-	-	323	
*						C	×	+	-
NEN		N _n	₩	4	1		а		4

6、输入产生回原点及结束的资料

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,这时请按下关键。



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。

a signat		2015-02-04 14:49
	名称 NEW	
	028	
	盖耳	
	0.02015	
	不存储退出	
×		4

8、图形资料的查证



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⇒ 2 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。)

12

4、设定为圆弧输入



· 输入方式				2015-02	-04 15:40
<u>i++i</u>	•• /	100	いつ		
	XE				
	WW 💓	I	X		
×					Ļ





6、产生圆弧输入的资料

① 会显示出 [生成圆弧数据?] 的提示 讯息。

② 如果按X键会回到C点的输入画面。



7、完成产生从A点通过B点到C点的圆弧输入





8、输入产生回原点及结束的资料

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
 2
 2
 3
 4
 4
 4
 5
 4
 4
 4
 5
 4
 4
 5
 4
 4
 5
 4
 4
 4
 5
 4
 4
 4
 4
 5
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 4
 <l

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。

品 新福政人								2015-02	2-04 16 49
* +0.0(+0.0)	X, 485	+15.0	110	3,0		tom (T	10	1	
¥ +0.0(+0.0)	V,ABS	-15.0	18.8	奥速		**** 0	0029/0002	9	
						2	× ×		
END	E		100	KIP OG	11-1				×

- 百存權式		2015 02 04 16 59
	名称 NEW	
	图響 031	
	盖垟	
	-7918.7×6975	
	不存號還出	
×		4

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 健 健⇒ 健 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 请按送键,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。



	•• — M	100	い、	
Q	XBE	Ţ		
WW	WW M	IZ	¥≤□	

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。



图形资料的打版制作

5、产生圆形输入的资料

 ① 会显示出 [生成圆数据?] 的提示 讯息。

② 如果按**X**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



9								
	+30.0(+60.0)	2,46	+30.0	110	1.0	100	¥28	116(2).
	-30.0(+0.0)	1,485	+0.0		1.8	110	00003/0000	3
	GO BACK	M 05	6) ±14 🕮	ek.101 ?				
	-							



7、输入产生回原点及结束的资料

- 按下 ,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。

中,与在模式		2015-02-05 10:18
	名称 NEW	
	1033	
	盖写	
	47587636H	
	不存韓國出	
×		-

9、图形资料的查证

 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 → 健
 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 请按送键,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。

 2015-02-05 10-48

 x
 +0.0(+0.0)

 x
 Asso: +0.0

 *
 +0.0

 *
 +0.0

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *
 *

 *

- #	入出版				2015-0	2-05 11:0
X,ABS.	-20.0	K.881.	-20.0			
7,485 [30.0	(REL)	30.0	1	2	3
1				4	5	6
				7	8	9
				0	3 9 2	4
				cir	+/-	
×						+

	输入方式			2015-03-	17 09 01
	<u>.</u>	•• — M	100		
	2	X	ĮĮ		
	1000	WW M	X	XI	
>	<				Ļ

4、B点的决定

① 用方向键把B点位置移动到机针底下。





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。

Distantion 2015-02-05-1515 +36.0(+36.0) #m 3.0 #m 338.5 *1 +10(+1.0) #m 1.0 mm 88.8 #m 00004/000044 Image: State of the state

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**X**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。



1 2

108 车粮

HB: 00023/00023



 Image: Second second

11E 3.0

18.0 12.18



8、产生曲线输的数据

键。

① 会显示出[生成曲线数据?]的提示讯息。

② 如果按下**X**键会回到F点的输入画面。

③ 按下 ₩ 键则开始产生曲线输入的 车缝数据。



9、完成曲线输入的制作





10、输入产生回原点及结束的资料

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,这时请按下关键。

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。



🖬 写得的		2015-02-05 11:50
	名称 NEW	
	034	
	推写	
	(P482)(F41)	
	木存儲退出	
×		4

12、图形资料的查证

 ① 查证图形资料,可用(
 1)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:

下。

1、输入到A点间的移送

 ① 从主界面里按 健 健 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 请按送键,代码会变成「移送」。

③ 用方向键把 A 点位置移动到机针底



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

3、设定为多边形输入

形输入」。



② 显示会回到游标输入界面。

- 10	入坐标				2015-0	2-05 13-15
X,405	-30.0	X,985	30.0			
Y_485	10.0	A'MET	10.0	1	2	3
				4	5	6
				7	8	9
				o	1	1
				cir	•I+.	
×						Ļ



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。



图形资料的打版制作

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X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





7、输入产生回原点及结束的资料

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,这时请按下关键。



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 → 建 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

按送键,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。



<u>. 1771.</u>	•• I	100	5	
072	X			
10W	JAKS WIM	M		
/				

代用 车柱

C

erm. 00014/00014

2015-03-04 14:27

CODE

101

4、输入B点 ~ K点的车缝

- 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。
- 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





ttm: 3.0

28 英语

🚂 💥 🛂 💷 💷

× +0.0(+0.0) ×,x85: -27.6

1 +0.0(+0.0) 1,ABS: -3.7

TOP

MENU

6、输入产生回原点及结束的资料

按下 (); 健, 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。

a Higher			2015-03-04 14:35
	名称	NEW	
	89	601	
		盾写	
	77182-0195		
		不存储训出	
×			لب

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己按 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, 下插入功能码。



【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

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)



③ 显示会回到游标输入的画面。



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:







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。


1.4 应用输入

功能	图标
倒针	▲: 倒针车缝
	□:多重倒针
多重缝	二 : 同向多重缝(移送方式)
	一,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	WW

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。

【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。

6 W	入方式	2015-02-	06 11:4
	<u> + </u>		
	NG V		
	ww		
×			+



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 M。
- 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 1, 重叠针数输入为3。

- 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。







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。





- 3: 重叠3次
- **国**: 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
曰白夕舌ぬ(夕舌ぬ)	移送			固定方向的「车缝」, 用「移送」连接做多 重缝纫。
问问多里缝(多里缝)	车缝	M		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	Î II		来回方向的「车缝」, 用「移送」连接做多 重缝纫。



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
- 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
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●
 ●

3 输入方式			2015-	02-09 13:1
<u>.</u>	••	100	5	
	XEE			
WW	WW WW	IZ	¥≤□	
×				+

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 **二** (来回多重缝)和方向按键 **?** (右),再设定距离为6.0,次数为3。
- 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 翻 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

<u>ېچ</u>

➡ 輸入方式				2015-02	09 13:42
	•• -(い		
0	XE	\odot			
1	WW WW	ĪZ	X		
×					Ļ

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。

。 多重线,来回多重线,离边线		2015	02-09 13:
XEE	1	2	3
	4	5	6
	7	8	9
万间	0	1	1
[L] R (距离: 50 (0.0~20.0)	cir		
			4
<u>~</u>			*

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

- 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 1, 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。





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 〇。
- ③ 再按人字缝键 ₩₩。
- ④ 再按多重倒针键 🗋。

2、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 ¹。

```
② 按↓键把这些设定确定。
```

1 0 00				
<u>.</u>	•• — M	100		
	XEE			
1		ĬŽ	¥ <i>≤</i> (



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 🔽。



图形资料的打版制作

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 1, 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。



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「人间间距」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: ₹. 在轴左侧进行人字缝 ₹. 以轴为中心向左侧进行人字缝 靠. 以轴为中心向右侧进行人字缝 靠. 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。

应用输入 基本输入 人字缝 多重缝 离边缝 倒针 多重倒针 • • 直线输入 • • • • • 圆弧输入 • • • • •

1.5 各种输入方式的组合表

			•	●	
	•				
		•			
			•		
				•	
					•
	•		•		
圆形输入	•			•	
	•				•
	•		•	•	
	•		•		•
		•	•		
		•		•	
		•			•
基本输入	名臿缝	室计缝	应用 抓 八	倒針	名重例针
	シ主法				少生因り
		•	•	•	•
圆形输入			•	•	
			•		•
		•			
			•		
				•	
					•
	•		•		
	•			•	
	•				•
曲线输入	•		•	•	
	•		•		•
		•	•		
		•		•	
		•			•
		•	•	•	
			-		-
 名 山 形綸 λ		•			
タゼル制八					
				•	
					•



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 从游标输入的画面里按 🕮 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。



2015-02-09 14:31				њ.t.	- XW
002/100	NEW	029	new	034	-
	NEW	028	NEW	033	
	NEW	027	NEW	032	
	NEW	026	NEW	031	<u>[1</u>
	NEW	025	NEW	030	123
				X WI	TOP

【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



2、花样文件数据修改

修改模式界面

G 修改模式	2015-03-05 16:30
🕎 💷 🛛 💌	X* 21.5 X 225.5 Y* 125.5 Y 21.5 FM 158

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	Ŋ	删除指定的针步。	✓指定的针步 ✓指定位置后全部针步
	点插入	Ŧ	在指定位置加入1针数据。	▲加入1个新针步 MAME 加入相同的一针步
 车	点移动	Ŧ	修改机针的1针位置。	<修改后的图形位置>
¥ 资料	段移动	E	移动指定范围内的资料。	<在前后面的资料> 改变:□长距离 □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	Ţ	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		L ^H	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		CODE	在指定位置加入或删除代码数 据。	○○○ 加入代码

2.2 进入修改模式的方法









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。

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)

- 田:原点(所有预览画面通用)
- ⑤. 原来的起针点位置。

P: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

田:原点(所有预览画面通用)

- **⑤**. 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

田: 原点 (所有预览画面通用)

⑤. 表示原来机针位置/加入针步的基准 位置。

P: 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

- **田**: 原点 (所有预览画面通用)
- **⑤**. 表示区段移动的开始点位置。
- **〔**. 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

- **田**:原点(所有预览画面通用)
- **⑤**. 表示区段修改的开始点位置。
- **〔**. 表示区段修改的结束点位置。
- 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 键 ↓





花样文件数据修改

▶ 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)



151

③修改资料的确认

▶ 完成修改模式。

按 4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。



1000

н

CODE

美型选择

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。





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 2 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
 健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。



0

and all and that the \$22 the other

1111: 75

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
 - <u>ڪ</u>،
- ▶ 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 **9** 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。

● 新作用式 ● 日本 ● 日本

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。
 ★ 健回到修改资料的保存界面,

保存完毕后即回到标准界面。(按 57 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。



- 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。

Ŧ.



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 ጁ。
- ▶ 按 → 键确定。(产生加入相同的1 针步。)

SAME

④确认加入相同的1针步后的图形

完成修改模式。
 按 2 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 2 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끖。

▶ 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 一 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。)



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。)
- ▶ 再按确定键 ← 确定。

2015-02-10 15:53
CC
x+ 25.0 x : 50.0 Y+ 30.0 F-0.0

花样文件数据修改

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 ²²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⁹⁷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。



072

070

SKIP

-+

01/14

NEXT

11

17-

■ ¥ い ??

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





2015-03-16 13:00

C



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)



*

V

¥

4

*

V

¥

6

9

4

C

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 ► 键圈。
- 再按确定键 🕶 确定。 ►

D 点位置。

按₩键确定。

►



②指定区段修改的起点位置 2 段标动 结束点 2015-02-11 09:37 开始成 按 🔶 键和 🗡 键将机针移动到 11款 (00059)00100 x - 291+20.00 Y +0.01(-30.00 Y16 年間(前数) 油倉 高速 Y16 年3.0 國東南 11位 [00059]00100 × -2.9 (+20.0) × +0.0 (-30.0) べい 本価(面化) 連載 高速 新聞 +3.0 *1 💥 🕌 SKIP 1---1 HI ALL 2015-02-11 10:40 日本 日本 田田市: 速度 高速 世能 +3.0 他来去 速度: 高速 11世: +3.0 ₩ い IT ALL SKIP x1 - 杨敏/林/05-3 1 2 3 1 输入方法 4 5 针距 3.0mm 7 8 (0.1~12.7mm) 0 1

- 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。

X
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)。





C SRIEC	2015-02-11 10 44
	8+ 400 8 -400 ++ 300 + 360 MB 105

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。

2013-02-11 09-3
E
 .400 x .400 Y+ 300 x 300

Z

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。



- ▶ 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)。

• 段标动 结束的 用财政

机中止

⑥确认修改后的图形

完成修改模式。
 按 2 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 2 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。



1 2 3

4

7 8 9

0 1 4

C

5 6

+

2015-02-11 11-23

②选择修改的方式 う ま ま ま う (按直线键 。 ► 针距 3.0mm ▶ 按 🕶 键确定。 (0.1-12.7mm) × - 和师政开始点 ③指定区段修改的起始位置 开始由 1100 (00047)00003 10 +2.0 (+48.0) 11 +1.2 (-28.0) 12 = 48.00151 ▶ 按 ← 键和 ▼ 键将机针移动到 A 点位置。 速度:海波 宇宙:+3.0 按₩键确定。 ► 🗙 🖼 🛪 💥 🛂 ④指定区段修改的结束位置 (1981) State 开始点 thm: [00947]00065 X: +2.8 (+48.0) Y: +1.2 (-28.0) POFI: 中国に面面: IRM: IRMS: IRMS FIE: +3.0 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。)

山 傳放模式。	2015-02-11 11:41
	0
	X+ 50.0 X - 30.0 V+ 40.0 V - 30.0

- 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 М。
- ▶ 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。



- M C 2 WW → ふ 入字線度 : 5.0mm (0.2-11mm)	1		
人字เ慎度: 5.0mm (0.2-11mm)		<u></u>	3
人字针距: 3.0mm (0.2-10mm)	4	5	-6
加: 1 1 1	7	8	9
	0	t	4

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



C RECEI	2015-02-11 13
🤮 🙀 🕎 📬	5+ -40.0 X -40.0 Y+ :15.0 Y -30.0

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。



花样文件数据修改

1 2 3

4 5 6

7

0 T 4

0

9 8







⑤加入新的修改位置

④指定区段修改的结束位置

点位置。

位置。

按₩键确定。

▶ 按 ← 键和 ▼ 键将机针移动到 E

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

- ▶ 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 望健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 → 。



②选择修改的方式

- ▶ 按修改跳缝键 🎧。
- ▶ 按↓ 键确定。









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。)







花样文件数据修改

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 4 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 **ジ**键即不产 生最后的修改,回到上一点。)

点位置。

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)

▶ 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。 ► 输入方法 按₩键确定。 1 2 3 针距 7.0mm 6 4 5 (0.1-12.7mm) 9 00010/00041 8 开始 结束 00041/00041 0 C 2015-02-11 16:02 ⑥确认修改后的图形 完成修改模式。 ► CODE TOP 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 7 键即 (H) 不产生最后的修改,回到上一点。) #+ 40.0 # 40.0 Y+ 30.0 F 30.0 52 1102.50

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

▶ 再按确定键 → 确定。

②选择修改的方式





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。





⑤确认修改后的图形





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。)
- 后按速度修 按车缝资料键---►

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 ► <u>₩/L</u>



*1 💥 🔄 SKIP JOG

 Hig:
 00010 J00016

 X:
 +2.9 (+0.0)

 Y:
 +0.0 (+10.0)

 Hig:
 100(EHQ)

速度: 陶速 計述: +3.0

惯限的



- ▶ 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

- 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。

TOP

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 7 键即不产生最后的修

改,回到上一点。)

►



na Midioukite	備定	2015-02-11 16:
输入方法	H/L N	
速度	H MD1 MD2	L
开始	00010/00036	
结束	00030/00036	
	修改速度?	
V		6
~ _	1	+
		2015-02-11 16
供你这样		
1	H CODE	
2		
2		8
2		8
Z		8
		e e
		B
Keene		

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。



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。







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 ⁶⁰⁰后,再按删除代码 键 ²⁰⁰。
- ▶ 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。





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。





0.0111.040

20

1987-56



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
原点校正	х Т	修改既有图形的原点位置。	_
倒针转换	М	对既有的倒针做修正外,也可新 增倒针。	▲ ④ 全 個 针 年 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	WW	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> <基准点> 指定位置 図 図 図 図 の </td
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> ▲
旋转模式	5	对任意的中心点做旋转。	<基准点>
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	1	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	0	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

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





3.4 修改图形的确认



3.5 原点校正

①进入原点校正模式

- ▶ 先进入花样转换模式。
- ▶ 按原点校正键 社。
- ▶ 按↓ 键确定。



②设定原点校正值

- ▶ 按原点校正使能键 ↓
- ▶ 使用方向键将机针移动到需要校正的 位置。
- ▶ 按↓ 键确定。

5. 转换用印度正 南定	2015-02-12 13:33
	原点修正 X: +0.0
\frown	Y: +30.0
()+	K * X
	$\langle + \frac{3}{24} \rangle$
	× + ×
X 📝 🖓 🔘	

③确认修改后的图形



a Nixikat	2015-02-12 13 31
🤓 🛄 🖉 🖓	x+ +3

3.6 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

- を此画面里设定详细内容。(先选择种
 送 望 (倒针车缝),再设定开始

 健 (产生 N 形倒针), 针数为 5,
 结束

 は (产生 M 形倒针), 针数为 3。)
- ▶ 按↓ 键确定。

。 \$\$\$\$/眉针 空逆病定	1	2015	02-12 14:0
× = 1	1	2	з
GHT开始	4	5	6
Harris 5 (0-99)	7	8	9
dititize	0	1	4
レ ト レ ト	etr.		
又 重针 变更 确定 ?	0		4

⑤确认修改后的图形



 2015-02-12 14:07
8+ 688 8 400 7+ 202 7 203

3.7 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



存完毕后即回到标准界面。(按 7 键即 不产生最后的修改,回到上一点。)



1111:200

-

3.8 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 建回到转换资料的保存界面,保存

完毕后即回到标准界面。(按⁹⁷键即不产 生最后的修改,回到上一点。)

a subvitt	2015-03-09 16 36
1 1 P	84 : 90.3 8 : 106.3 94 : 196.2 9 : 0.2 HW : 226

3.9 缩缝转换

①进入缩缝转换模式

- ▶ 先进入缩缝转换模式。
- ▶ 按缩转换键



a waat	2015-03-16-16-49
	00
	x+ 26.5 x 26.3 x+ 26.1 x 0.0 MM-13

此例: 1:5	(2-10)	1	2	100
法审计		4	5	
26 1.3	(2~10)	7	8	9
and the state		0	Ť	3

按下数字键设置起始针 和结束针的比例

②进入重叠缝转换模式



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。)



3.10 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 4 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⁵⁷键即不产 生最后的修改,回到上一点。)





3.11 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%)。
开始点: 0000/0058

X: +47.0 Y: +59.0

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。}



C

E

X+ :00.0 X :0.0 F+ :50.0 F : 25.0

- 特別の高政 協定中心(方向戦)

x4

N (24

)Ľ

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 ¹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



3.12 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。



6:00 Y#:700 H:00

②设定镜像复制方法 ▶ 原有图形 来源选择 ⚠. 消去原有图形 ⚠. 保留原有图形 输入方法 (这里按「消去原有图形」键。) 镜像复制方向 确定镜像复制 ▲. 横向(X)镜像复制 **▼**: 垂直(Y)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 7 键即

3.13 旋转

不产生最后的修改,回到上一点。)

【例】如下图的图形资料,以A点为基准点图形向左旋转45°。



2 0

①进入旋转模式

- ▶ 先进入花样转换模式。
- ▶ 按旋转键 🔽。
- ▶ 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。

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



	开始点 0006/0086
	X: +0.0
	Yr +0.0
	K 1 X
	<u></u>
	X 4 3

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。

8+ :152.7 X :0.0 Y+ :84.8 X -18.9

2015-02-12 16:03

⑥确认修改后的图形 ▶ 完成转换模式。 按 2 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 2 键即不 产生最后的修改,回到上一点。)

3.14 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。)

2



0





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 **ジ**键即 不产生最后的修改,回到上一点。)





商边 转换 确定?

X

3.15 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。

Π

m

б

9

1





轮换模式	2015-03-16-14
	s+ 43.5 s , 36.8 ¥+ 28.1 8 0.0 €

3.10 复刑



- ▶ 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。

	2	针位置:	0046/0047
		X:	+0.0(+0.0)
		Y:	+27.0(+0.0)
~			
			3
		-	
			JV
	-		2 🔸 🖌

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。)



3.17 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的位置点。
- ▶ 按♥♥键确定。

③认修改后的图形

▶ 完成复制。

按 建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。)



3.18 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。

HR	添加形状 确定	20	15-03-16 14
		1	2 3
方法	▼平滑 □尖锐	4	5 6
计距	2.0mm		
	(0.1~12.7mm)	7	8 9
		0	1
添加形	*		
~		0	

1 Make Pattern with Figure Material

1.1 Procedure of Making Pattern

First, we will introduce the pattern-making procedure with figure material and the shift of interfaces. As an example, we will explain how to make the following pattern.



1、 Start Operation from Main Interface

Press in Main Interface.



2. Open the Interface of Multiple Menu

In the interface of multiple





3、 Display Interface of Input Mode

1 Re-input

If user needs replace the inputted material with new material,

please press to clear the previous pattern-making material and remake the pattern.

If user continues making the

pattern with the inputted material,

please press **PRV** to continue.

② Set Speed



③ Set Stitch Interval



interval, ranging between 0.1mm~12.7mm.

④ Confirm the Input

After setting the above

parameters, please press -.
Modify the Set Parameters



This function is newly added in the pattern making, modifying and shifting interfaces, with which all related parameters can display together to be set by the user easily.

 Input mode 			2016-11-0
	Pitch:	3.0r	nm
226		0.1-12	.7mm)
CLR CLR	3	2	3
	4	5	6
Speed	7	8	9
	0	t	4
	dr		
💯 💷 🔽 🚮			-

4、 Display Cursor Inputting Interface

In default setting, the code is FEED when the interface is displayed

Hold to move start point A to the position under the needle. (When user presses direction key, the displacement of X/Y in the screen will change).

When A reaches its destination,

press for confirmation. (The operation for the movement to Point A is finished.)

[Note] Only when the needle is at the end of the pattern, can user input a new pattern. Therefore, after the backward or forward inching movement, if the needle is not at the end of the pattern, the direction keys will be locked. Only when user uses the inching mode to move the needle to the end of the pattern, can the new pattern be inputted.

Then press $\xrightarrow{\forall}$ to turn the

code to SEW. After that, hold to move the end point B to the position under the needle.

When B reaches its destination,



linear stitching operation from A to B is created)

Then press





5 Display the Catalogue Mode Window for Cursor Inputting





data for returning to origin and ending the input.

[Note] The frame will automatically return to the origin, so please pay attention to the pausing position of the needle.

6、 Press [Return to Origin] Key



7、 Select the Saving Method

After selecting the saving

method, press 🖊 for

confirmation.

(Here, we select "Saved as New File").



	Name	NEW		-	-					
	No.	601					_			
			Ove	rwrite						
			Save	as Aim	i.					
		Ex	it With	out Sa	ving					
										1
•										
attern save mo	ode sEW					-10		3	015-0	B-10
Name: No.r 1	ode ÆW							3	015-0	B-10
Name: No.: 1	ode ÆW 13							3	015-0	8-10
Name: N No.r 1	ede ÆW 13	4	5	6		7	ß	3	9	0-10
Name: N No.: 1 1 2	ode ÆW 13 3	4	5	5 y		7	ß	2	015-0 >> 9	9-10
Name: N No.: 1 1 2 - q w	ode ÆW 13 3	4 4 d	5 1	s y a) []	7	B	2	015-0 >> 9 1	9-10 %

8、 Return to Main Interface

After returning to the main interface, please check the inputted figure.

By then, the input is finished.



1.2 Additional Explanations on Cursor Inputting Interface



Function List:

No.	Function	Description
Α	X Relative Coordinate	The X value of the relative coordinate at current displacement
В	Y Relative Coordinate	The Y value of the relative coordinate at current displacement
С	X Absolute Coordinate	The X value of the current coordinate
D	Y Absolute Coordinate	The Y value of the current coordinate
Б	Stitch Interval	The set stitch interval.
E	Stitch Interval	[Note] The stitch interval for empty feeding is 12.0mm
F	Speed	The speed of the current stitch
G	Cancel the last input	Cancel the last inputted point and return to the previous set point
Н	Code	The currently inputted code.

Ι	Stitch Number	The stitch number by the current needle position / Total stitch number of the pattern
J	Shape Point Number	The number of the shape points inputted during the current edition
K	Pattern-making Input	Each pattern-making input function
L	Direction Keys	Move the needle to each direction.
М	Confirmation Key	Confirm the currently edited pattern
Ν	Scale up	Enlarge the display interface
0	Cancel (Back to the previous step)	Press to cancel the input not confirmed yet and return to the previous input
Р	Coordinates Input	Input the exact coordinates
Q	Needle Positin Setup	Make the needle go up or down
R	Intermediate Presser Foot Up	Lift the Intermediate presser foot
S	Back to Origin	Press to move the needle back to origin
Т	Pattern Preview	Check the outline of the pattern being made
U	Quit	Return to previous interface
V	Menu	Access to menu mode
W	Inching Movement	 make inching movement forwards/backwards on created patterns make rapid inching movement forwards/backwards on created patterns
Χ	Display the Pattern	Display the pattern made

Pattern-making Input Functions



Function List

Key	Function	Description
×	Feed Key	Set the feed mode of the current input:
	Input Method Setup	Indicate the basic input method currently used (point sewing, linear input, polygon input, circle input, arc input, curve input, etc.) and press to enter the setup menu of the inputting method.

		Indicate the status of multi-sewing or off-side sewing at current
V		(Including No Multi-sewing, Cocurrent Multi-sewing [Feed],
	Multi-sewing/ Off-side	Reverse Multi-sewing [Feed], Cocurrent Multi-sewing [Sewing],
A	Sewing Setup	Reverse Multi-sewing [Sewing] and Off-side Sewing) and press to
		enter the setup menu of the detailed multi-sewing/off-side sewing
		parameters.
		Indicate the status of the herringbone sewing input at current
INU	Herringbone Sewing	(Including no herringbone sewing and herringbone sewing, etc.)
YAN	Input Setup	and press to enter the setup menu of the detailed herringbone
		sewing parameters.
		Indicate the status of backstitch input at current (Including no
X	Backstitch Input Setup	backstitch, backstitch sewing, multiple backstitch, etc.) and press
		to enter the setup menu of the detailed backstitch parameters.
Н	Change Couring Speed	Press to change the set sewing speed in the order of (HIGH→MD2
Ľ	Change Sewing Speed	\rightarrow MD1 \rightarrow LOW \rightarrow HIGH····).
CODE	Function Code Input	Press to enter the function code setup interface.

Cursor Inputting Interface in Catalogue Mode



Function List:

No.	Function	Description
Α	Change Stitch Interval	Press to enter the interface for changing the stitch interval.
В	Load Pattern Data	Press to add the pattern data stored in the memory behind the shape being inputted.
C	Fast Moving	Press to enter the interface for fast moving setup
D	Figure Modification	Press to enter the modification mode.
E	ESC	Quit the Catalogue Mode
F	Return to Origin	Press to create the data for returning to origin.
G	Return to Origin & End the Input	Press to create the material for returning to origin and ending, so as to finish the figure input mode.
Η	End the Input	Press to create the data for ending, so as to finish the figure input mode

1.3 Basic Input

Basic Input Method:

Function	Keys	Descriptions
Linear Input		Input two points. Make linear sewing between the current position (the
		inputted one) and any inputted point.
Arc Input	(Input three points. Make arc sewing among the current position and other
	C	two inputted points.
Circle Input	\bigcirc	Input three points. Make circle sewing among the current position and
	\bigcirc	other two inputted points.
Curve Input	2	Make curve sewing among the current position and other inputted points.
	\sim	[Note] At most, 2000 points can be inputted
Polygon Input	Σ	Make linear sewing among the current position and other inputted points
	1	to form a polygon shape. [Note] At most, 2000 points can be inputted.
Point Sewing		Sew in the way of one stitch for one point
Function Code	0005	Input function code in the inputted figure.
Input	VUVE	

1.3.1 Linear Input

Operation Points:

- Select
- Input two points: Make linear sew ing between the current position (t he inputted one) and any inputted point.

[Example]: How to make the pattern below.

Operation Instructions:



1. Input the Feed Data to Point A





interface. After setting up the conditions, the screen will shift to the cursor input interface (please refer to [1.1 Procedure of Making Pattern]).

② Check if the code is "Feed".

If not, please press to turn the code to "Feed".
③ Use direction key to move point A under the needle.





2. Set the Feed to Point A

① Check the displacement amount (Relative coordinates of X & Y).

[Example] X: -20.0, Y: +10.0

② Press to create the feed data to point A.

③ The displacement amount (Relative coordinates of X & Y) will be cleared.

X: +0.0, Y: +0.0



3. Input Sewing to Point B

① Code turns to Sewing Automatically.

② Use direction key to move point B under the needle.

③ Press to create the linear sewing date to point B.

4、 Input Sewing from Point C to Point D

① Use direction keys to move point C under the needle.

②Press to create the linear sewing date to point C.

③Use direction keys to move point D under the needle.

④Press to create the linear sewing date to point D.

5 Set the Sewing to Point D









6、 Input the Data for Returning to Origin and Ending



data for returning to origin and ending.

② The screen will display the message "Please Press the Key for Returning to Origin". Then



7、 Save the Pattern Data

① After selecting the saving

method, please press

② Return to main interface.

8、 Check the Pattern Data

(1) Check the pattern data. User



the action of the pattern.

can use

(If you are still inputting the pattern data, to press "Enter" can also enable the user to make the same test).

② For any modification, please refer to "Pattern File Data Modification".

1.3.2 Arc Input

Operation Points:







- Select (
- Input three points; make arc sewing from the current position to other two input ted points.

[Example]: How to make the pattern below.



Operation Instructions:

1. Input the Feed Data to Point A



to enter Input Mode interface. After setting up the conditions, the screen will shift to the cursor input interface (please refer to [1.1 Procedure of Making Pattern]).

2 Check if the code is "Feed".

If not, please press k to turn the code to "Feed".

③ Use direction key to move point A under the needle.



3、 Change the Input Method

① Clear the displacement amount.

② The code turns to sewing automatically.

 \bigcirc If the displayed icon is not

(at the position of _____ in the right picture), please press

to display the interface for setting the input method (the type of current sewing will be displayed on this key).

4、Set as Arc Input

① Press and then for confirmation.

② Screen will return to cursor inputting interface.

5、Set Sewing From Point B to

①Use direction key to move

② Check the displacement

(4) Use direction key to move

point C under the needle.

to confirm point

to confirm the arc

point B under the needle.

Input method 2015-08-10 11:24



5 Press

Point C

amount

В

③ Press

127

WW



PI-62X Pattern-designing Instructions for Touch Panel

6、Create the Data of Arc Input

① The message "Create Arc Data?" will be displayed on screen.

② Press X to return to the interface for inputting point C.

③ Press to create the sewing data of arc input.

7、 Finish the Arc Input fromPoint A through Point B toPoint C



9、 Input the Data for Returning to Origin and Ending



data for returning to origin and ending.

② The screen will display the message "Please Press the Key for Returning to Origin". Then



	#_AIT: +15.0	Pasta 3.0	Exte (2HP	112
30.0115.01	1.486 -13.0	Spent SLOW	stars 00004/00	2004
60	1M-0551 Make	arc data?		
BACK	Vision Vision	and one of		
- AND				
-				





H

Pdt Counte

0

Total Counter

9、 Save the Pattern Data

① After selecting the saving

method, please press

② Return to main interface.



Ξ

102

SKIP

038

ന്

-

01/18

+0.0

NEXT

10、 Check the Pattern Data

(1) Check the pattern data. User can use to check the action of the pattern. (If you

are still inputting the pattern data, to press "Enter" can also enable the user to make the same test).

② For any modification, please refer to "Pattern File Data Modification".

1.3.3 Circle Input

Operation Points:



• Input three points. Make the circle sewing passing the current position and other two inputted points.

Name NEW

ഭി

MENU

[Example]: How to make the pattern below.



[Note] After the data for Circle Input is created, please pay attention to the frame, which will move to start point of the sewing.

Operations Instructions:

1、 Input the Feed Data to Point A



interface. After setting up the conditions, the screen will shift to the cursor inputting interface (please refer to [1.1 Procedure of Making Pattern]

② Check if the code is "Feed".

If not, please press k to turn the code to "Feed".

③ Use direction key to move point A under the needle.

2、Set the Feed to Point A

① Check the displacement amount.

② Press to create the feed data to point A.

③ The code will turn to "Sewing" automatically. Set the

sewing type as O "Circle

Input".

3、Set as Circle Input

(1) Press \bigcirc and then \blacklozenge

for confirmation.

② Screen will return to cursor inputting interface.







4、 Set Sewing Through Point B to Point C

① Use direction keys to move point B under the needle.

② Check the displacement amount.

③ Press to confirm pointB.

④ Use direction keys to move point C under the needle.

⑤ Press to confirm pointC and the circle input.

5 Create the Data of Circle Input

①The message "Create Circle Data?" will be displayed on screen.

(2) Press \checkmark to return to the interface for inputting point C.

③ Press to create the sewing data of circle input.









10. Input the Data for Returning to Origin and Ending



data for returning to origin and ending.

② The screen will display "Please Press the Key for Returning to Origin". Then

press 🔆

8. Save the Pattern Data

1 After selecting the saving

method, please press

② Return to main interface.







9、 Check the Pattern Data

1 Check the pattern data. User

can use to check the action of the pattern. (If you are still inputting the pattern data, to press "Enter" can enable the user to make the same test).

② For any modification, please refer to "Pattern File Data Modification".

1.3.4 Curve Input

Operation Points:

- Select ~
- Make curve sewing from the current point through the inputted points
- With the corner point as dividing point of curve, user can continuously make several curve sewing.

[Example]: How to make the pattern below.



[Note] Point C in the above figure is the corner point of curve.

Operation Instructions:



1. Input the Feed Data to Point

А



interface. After setting up the conditions, the screen will shift to the cursor input interface (please refer to [1.1 Procedure of Making Pattern]).

② Check if the code is "Feed".

If not, please press it to turn the code to "Feed".

③ Use direction key to move point A under the needle.

2、Set the Feed to Point A

① Check the displacement amount.

② Press to create the feed data to point A.

③ The code will turn to"Sewing" automatically. Set the

"Curve

sewing type as Input".

3、Set as Curve Input

(1) Press \sim and then

for confirmation.

② Screen will return to cursor inputting interface.







4、Set Point B

① Use direction keys to move point B under the needle.

2 Press to confirm pointB.





① Use direction keys to move point C under the needle.

2 Press to confirm pointC.

③ Press again to input the data of curve corner point (dividing point).

6、 Set Dividing Point of Curve

① The message "Create Curve Data?" will be displayed on screen.

(2) Press \times to return to the interface for inputting point C.

③ Press ¹ to create the data of dividing point at this position.





7、Set Point D, Point E, Point F and Curve Input

① Return to cursor inputting interface.

② Use direction keys to move point D under the needle.

③ Press to confirm pointD.

④ Use direction keys to move point E under the needle.

⑤ Press to confirm pointE.

⁽⁶⁾ Use direction keys to move point F under the needle.

⑦ Press to confirm pointF.

(8) After all the points are

confirmed, please press sagain.

11、 Create the Data of Curve Input

① The message "Create Curve Data?" will be displayed on screen.

(2) Press \times to return to the interface for inputting point F.

③ Press to create the sewing data of curve input.







12. Create the Data for Finishing the Curve Input





10、 Input the Data for Returning to Origin and Ending



data for returning to origin and ending.

② The screen will display the message "Please Press the Key for Returning to Origin". Then

press 🔆.

11、 Save the Pattern Data

1 After selecting the saving

method, please press

② Return to main interface.





12、 Check the Pattern Data

1 Check the pattern data. User

can use to check the action of the pattern (if you are still inputting the pattern

are still inputting the pattern data, to press "Enter" can also enable the user to make the same test).

② For any modification, please refer to "Pattern File Data Modification".



[Note] When editing the free curve, in order to ensure the accuracy of the curve, user shall input as many points as possible in the area of high curvature.

1.3.5 Polygon Input

Operation Points:

- Select M
- Make polygon sewing from the current point to the inputted points with line connection

[Example]: How to make the pattern below.



Operation Instructions:

1、 Input the Feed Data to Point A

① Press and then



interface. After setting up the conditions, the screen will shift to the cursor input interface (please refer to [1.1 Procedure of Making Pattern]).

2 Check if the code is "Feed".

If not, please press it to turn the code to "Feed".

③ Use direction key to move point A under the needle.

2、Set the Feed to Point A

① Check the displacement amount.

② Press to create the feed data to point A.

③ The code will turn to"Sewing" automatically. Set the

sewing type as "Polygon Input".

3、Set as Polygon Input

① Press M and then

for confirmation.

② Screen will return to cursor inputting interface.






4、Set Point B, Point C, Point D and Point E

① Use direction keys to move point B under the needle.

2 Press to confirm pointB.

③ Use direction keys to move point C under the needle.

④ Press → to confirm pointC.

(5) Use direction keys to move point D under the needle.

6 Press to confirm pointD.

Use direction keys to move point E under the needle.

8 Press to confirm pointE.

(9) After all the points are

confirmed, please press again.

5、Create the Data of Polygon Input

(1) The message "Create Polygon Data?" will be displayed on screen.

② Press X to return to the interface for inputting the last point.

③ Press to create the sewing data of polygon input.







-+







8. Input the Data for Returning to Origin and Ending



data for returning to origin and ending.

② The screen will display"Please Press the Key for Returning to Origin". Then

press 🔆.

8, Save the Pattern Data

1 After selecting the saving

method, please press

② Return to main interface.



a Pattern (write mode		2015-08-10 15:5
	Name	NEW	
	No.	31E	
		Overwrite	
		-Sirve As New	
		Exit Without Saving	
X			

9、 Check the Pattern Data

1 Check the pattern data. User

can use to check the action of the pattern. (If you are still inputting the pattern data, to press "Enter" can enable the user to make the same test).

② For any modification, please refer to "Pattern File Data Modification".



1.3.6 Point sewing Input

Operation Points:

- Select °°°
- Input in the way of one stitch at one point, the stitch interval should be less than 12.7mm.

[Example]: How to make the pattern below.



Operation Instructions:

1. Input the Feed Data to Point A



to enter Input Mode interface. After setting up the conditions, the screen will shift to the cursor input interface (please refer to [1.1 Procedure of Making Pattern]).

2 Check if the code is "Feed". If

not, please press k to turn the code to "Feed".

③ Use direction keys to move point A under the needle.

2、 Set the Feed to Point A

① Check the displacement amount.

② Press to create the feed data to point A.

③ The code will turn to "Sewing" automatically. Set the sewing type

as "Point Sewing Input".

3、Set as Point Sewing Input

(1) Press $\circ \circ$ and then \leftarrow for confirmation.

② Screen will return to cursor inputting interface.





2015-08-			od	Input meth
2	00	- M	• • -	1
	I-		X	Ov
	13	W	JAN V	1
ALL	1	m	MUR I	4

4、Set Point B~Point K

① Use direction keys to move point B under the needle.

[Note] The distance between points shall be within 12.7mm.

(2) Press \checkmark to confirm point B.

③ Use direction keys to move point C under the needle.

(4) Press \checkmark to confirm point C.

(5) Set point $D \sim point K$ with the same method.

5、 Create the Data for Finishing the Point Sewing Input



 Coordinate input
 2015-08-10 16-20

 x +0.0(+0.0)
 x,ass. -59.7

 v +0.0(+0.0)
 y,ass. -10.6

 y +0.0(+0.0)
 y,ass. -10.6

 seeme
 HIGH

 seeme
 HIGH

 seeme
 HIGH

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y

 y
 y



6、 Input the Data for Returning to Origin and Ending



to create the data

for returning to origin and ending.

2 The screen will display "Please Press the Key for Returning to

Origin". Then press 🔭

Pdt Count

0

7、 Save the Pattern Data

① After selecting the saving

method, please press -.

② Return to main interface.



8、 Check the Pattern Data

(1) Check the pattern data. User



to check the

action of the pattern. (If you are still inputting the pattern data, to press "Enter" can also enable the user to make the same test.)

2 For any modification, please refer to "Pattern File Data Modification ".

1.3.7 Function Code Input

Operation Points:

CODE Select

Please check the function list and select the functions within it for inputting • [Example] How to make the pattern below: Make the linear sewing from point A to point B, as well as point B to point C, and add the data of "Up Stop" on point B.



Name NEW 043

No

[Note] The function code can only be inputted at the end of the figure, instead of being inserted in the middle of the figure. User can insert the function code in the modification mode.



Operation Instructions:

5. Input the Linear Sewing from Point A to Point B

As described in [1.3.1 Linear Input], user needs to finish create the data of linear sewing from point A to point B.

6 Add Code Setting Data (Up Stop)

(1)

Press

2 Press

③ The screen will return

confirmation.

interface.

to cursor inputting

for







7、 Input the Linear Sewing from Point B to Point C

As described in [1.3.1 Linear Input], user needs to finish the data of linear sewing from point B to point C.

8. Input the Data for Returning to Origin and Ending

Input "Return to origin and End" to finish the operation.

Function Code List:

Function Code	Display	Function Code	Display
Thread-trimming	TRIM	Sub-origin	2HP
Up Stop	USTP	Down Stop	DSTP
Jump Stitch	BAT	Function	FUN1-7
Empty Feeding Speed	FEDS0-9	Fabric Thickness	ATUM1-3
Restart	ASRT0-9	Board Weight	HEVI1-3
Reverse Presser	RERF		

Description of Inputting the "Extension" Code:



1.4 Application Input

The system can do the backstitch sewing, multi-sewing, off-side sewing and herringbone sewing, combines these input methods with the basic input patterns and make the simple pattern

of figures.

Functions	Figure
Backstitch	Backstitch Sewing
	. Multiple Backstitch
Multi-sewing	: Cocurrent Multi-sewing (Feed Type)
	Example : Cocurrent Multi-sewing (Sewing Type)
	E: Reverse Multi-sewing (Feed Type)
	: Reverse Multi-sewing (Sewing Type)
Off-side Sewing	
Herringbone Sewing	WW

[Note]: These application input methods can not be used at inputting the Point Sewing.

1.4.1 Input of Backstitch Sewing (Backstitches at the Start and

the End)

[Example]: How to make the pattern below: 3 N-shaped backstitches should be added at the start and end of the linear input.



Operation Instructions:

4、 Setting of Input Method

① According to the method of Linear Input, user can enter the interface for setting the input method after confirming the feed from origin to point A.

- 2 Press
- ③ Then press 🚄

④ Finally press

5. Detailed Setting of Backstitch

7 Set the details in this

interface. Select (Backstitch Sewing) at first.

- Press (N-shaped 8 Backstitch) and then click "Start Stitch Number" and set the number at 3.
- (N-shaped 9 Press Backstitch) and then click "End Stitch Number" and set the number at 3. Press



④ The screen will return to the interface for setting the input method.

(5) Press \leftarrow to confirm the

setting.

6 The screen will return to cursor inputting interface.

⑦ Set point B in the way of linear input to create the linear sewing.



Backtack Mode			
	1	2	3
Start Backtack	4	5	6
h h h h	7	8	9
End Backtack	0	1	4
1 h h h	cir		
Contract In 1 (10 and			-



6. Check the Pattern Data

The data of backstitch sewing is generated.



Descriptions of Backstitch Modes:

(V-shaped): Single-row Backstitch will be generated.

(N-shaped): Double-row Backstitch will be generated.

(M-shaped): Triple-row Backstitch will be generated.

(W-shaped): Quadruple-row Backstitch will be generated.

Set the Number of Backstitch:

Click the frame of "Start Stitch Number" or "End Stitch Number" to activate it. At this moment, user can input the value with the number keys.

[Note] User can also press the "Backstitch Setting" in cursor inputting interface, so as to activate the interface for setting details of Backstitch directly.

1.4.2 Input of Backstitch Sewing (Multiple Backstitches)

[Example] How to make the pattern below: Input the rectangle with Polygon Input and add multiple backstitches at the end (Times for Overlapping: 1; Number of Overlapped Stitches: 3).



[Note]: Only in the close figures made by the "Polygon Input", "Circle Input" and "Curve Input" can user create the multiple backstitches. The multiple backstitches are unavailable at the figures formed by "Linear Input", so are they in the several figures formed by the "Polygon Input" or "Curve Input" for several times. And in one figure, there is only one part that has the multiple backstitches.

Operation Instructions:

4. Setting of Input Method

① According to the method of Polygon Input, user can enter the interface for setting the input method after confirming the feed from origin to point A.





5、	Detailed	Setting	of
	Backstitch		
1	In this interf	ace, user c	an
set	the detailed of	content. Fi	rst,
sele	ect $\square_{(Mu)}$	ıltiple	
Ba	ckstitch), the	n select the	e
tim anc	es for overla	pping as per of	1
ove	erlapped stite	h at 3.	
② the	Press +	to confirn	1
3	System will	return to the	he
inte	erface for set	ing the inp	put
me	thod.		
(4) COT	Press	for	
9	System will	return to	
cur	sor inputting	interface.	

(6) Follow the method ofPolygon Input to confirm thepoint B, C, D and A. After that,the polygon sewing will becreated.



6. Check the Pattern Data

The data of rectangle sewing with backstitch data is generated.



Times for Overlapping:





Setting Number of Overlapped Stitches:

User can input it with the number keys directly, range: 0~99.

1.4.3 Multi-sewing Input

Types	Connection	Button	Sewing Style	Description
Cocurrent Multi-sewing (Multi-sewing)	Feed			The sewing at fixed direction with Feed as the Connection.
	Sewing	M		The sewing at fixed direction with Sewing as the Connection.
Reverse Multi-sewing (Reentry Multi-sewing)	Feed	III		The sewing in the back and forth manner, with Feed as the Connection.
	Sewing	Ţ		The sewing in the back and forth manner, with Sewing as the Connection.

[Note] As for the figures used in the above chart, the dash line means Feed, while the full line means Sewing.

[Example] How to make the pattern below: Make the linear reverse multi-sewing (Distance: 6mm, Times: 3, Direction: Right)



Operation Instructions:

- 4. Setting of Input Method
- (8) User can enter the interface for setting the input method after confirming the feed from origin to point A according to the method of Linear Input.
- 9 Press
- 10 Then press
- (1) Finally press
- 5、 Detailed Setting of Reverse Multi-sewing

① First, select 📁 (back and



(Right), and then set the distance at 6.0, times at 3.

2 Press to confirm the settings

③ System will return to the interface for setting the input method.



(5) System will return to cursor inputting interface.



Type	1		
XEE	1	2	3
TZR	4	5	6
Direction	7	8	9
រីរុក រត្តរ	0	t	ł.
Distance: 6.0 (0.0~20.0)	cir		
Times: 3 (2-9)			

⁽⁶⁾ Follow the method of linear input to confirm point B, and then the linear sewing will be created

Press to finish it.

6、 Check the Pattern Data

The data of linear sewing with reserse multi-sewing data is generated.



Setting of Direction:

If the multi-sewing is needed at the left of the inputted sewing, please press $\overline{\mathbb{M}}$ (Left).

If the multi-sewing is needed at the right of the inputted sewing, please press \mathbf{R} (Right).

Setting of Distance:

It is the distance between each two multi-sewing lines, whose range is 0.0mm ~ 20.0mm. Click "Distance" to activate the input frame, where users can input the value with number keys.

Setting of Times:

The times for multi-sewing can be set among $2\sim9$. Click "Times" to activate the input frame, where users can input the value with number keys.

[Note] In cursor inputting interface, use can press "Multi-sewing", "Back-and-Forth Multi-sewing" and "Off-side Sewing" to activate the interface for setting the details respectively.

1.4.4 Off-side Sewing Input (With Multiple Backstitches)

[Example] How to make the pattern below: Use polygon input to make the off-side sewing and add multiple backstitches (Distance of Off-side Sewing: 5mm, Direction: Right, Times of Overlapping: 1, Number of Overlapped Stitches: 3).



(The bold line is the multiple backstitches) (----: The dash line is the input line at making the pattern)

Operation Instructions:

1、Setting of Input Method

① User can enter the interface for setting the input method after confirming the feed from origin H to point A according to the method of Polygon Input.

- ② Firstly, press
- ③ Secondly, press
- ④ Thirdly, press
- (12) Finally, press V
- 6、 Detailed Setting of Off-side Sewing
- ① Set the details of the off-side sewing in this
- interface. First, select

and \mathbf{R} ; then set the distance at 5.0(the distance range of the off-side sewing is 0 ~ 20mm, changed by 0.1mm at a time).

② Press for confirmation.

	•• - · ·		5	
Q v	XN			
WW	WW 🕅	IZ	X	



7、 Detailed Setting of Backstitch

The system will return to the interface for setting the input method. Then press



8、 Detailed Setting of Multiple Backstitches

① Set the details in this

interface. First, select (Multiple Backstitches); then

select and set the number of overlapped stitch at 3.

② Press to confirm these settings.

③ System will return to the interface for setting the input method.

④ Press for confirmation.

⁽⁵⁾ System will return to cursor inputting interface.

(6) Follow the method of Polygon Input to confirm the point B, C, D and A. After that, the polygon sewing will be created.

(13) Press (13) to finish



9、 Check the Pattern Data

The data of off-side sewing with multiple backstitches is generated.



Setting of Direction:

If the deviation is needed at the left of the inputted sewing, please press [T] (Left).

If the deviation is needed at the right of the inputted sewing, please press \mathbf{R} (Right).

[Note] In cursor inputting interface, user can press "Multi-sewing", "Back-and-Forth Multi-sewing" and "Off-side Sewing" to activate the interface for setting the details respectively.

1.4.5 Herringbone Sewing Input (with Multiple Backstitches)

[Example] How to make the pattern below: Use the circle input to make the herringbone sewing and add multiple backstitches (The width of the herringbone sewing: 5.0mm, Stitch Interval: 3.0mm, Direction: Left, Times of Overlapping: 1, Number of Overlapped Stitches: 3)



The bold line is the multiple backstitches

Operation Instructions:

1、 Setting of Input Method

① User can enter the interface for setting the input method after confirming the feed from origin H to point A according to the method of Linear Input.





5、 Detailed Setting of Herringbone Sewing

① Set the details of herringbone sewing in this interface. Firstly,

select . Then set the width of herringbone sewing at 5.0, interval at 3.0. Finally, select

₹**1**

② Press to confirm these settings.

8、 Detailed Setting of Backstitch

System will return to the interface for setting the input

method. Press







9、 Detailed Setting of Multiple Backstitches

1 Set the details in this

interface. Firstly, select (Multiple Backstitches); then,

select and set the number of overlapped stitch at 3.

② Press to confirm these settings.

③ System will return to the interface for setting the input method.

④ Press for confirmation.

⑤ System will return to the interface for inputting the icon.

6 Follow the method of Circle Input to confirm the points B & C. After that, the circle sewing will be created.



10, Check the Pattern Data

The data of circle herringbone sewing with multiple backstitches is generated.





Descriptions of Width and Stitch Interval in Herringbone Sewing:



Click "Width" or "Interval" to activate the input frame, where users can input the value with number keys.

Descriptions of Herringbone Sewing Direction:

e: Make herringbone sewing at the left of the axis



T: Use the axis as center; make the herringbone sewing to right side

R : Make herringbone sewing at the right of the axis

[Note]: In cursor inputting interface, user can press "Herringbone Sewing" to activate the interface for setting the details of herringbone sewing.

1.5 Combination of Input Methods

Dasia	Application Input							
Input	Multi-sewing	Off-side sewing	Herringbone Sewing	Backstitch	Multiple Backstitches			
	•							
		•						
			•					
				•				
					•			
Linear	•		•					
Input	•			٠				
	•		•	•				
		•	•					
		•		•				
		•	•	•				
			•	•				
	•							

		•			
			•		
				•	
Arc Input					•
	•		•		
	•			•	
	•		•	•	
		•	•		
		•		•	
		•	•	•	
			•	•	
	•				
		•			
		-	•		
				•	
					•
	•		•		
Circle	•		•	•	
Input	•			•	•
	•				•
	•		•	•	
	•		•		•
		•	•		
		•		•	
		•			•
		•	•	•	
Circle		•	•		•
Input			•	•	
			•		•
	•				
		•			
			•		
				•	
					•
	•		•		
Curve	•			•	
Input	•				•
mput	•		•	•	
	•		•		•
		•	•		
		•		•	
		•			•
		●	•	•	
		•	•		•

			•	•	
			•		•
	•				
		•			
			•		
				•	
					•
	•		•		
	•			•	
Dolugon	•				•
Input	•		•	•	
mput	•		•		•
		•	•		
		•		•	
		•			•
		•	•	•	
		•	•		•
			•	•	
			•		•
Point					
Sewing		Can't be use	ed along with the applic	ation input	
Input					

1.6 Load the Saved Patterns

In the pattern-making input, user can load the pattern data saved in the memory and insert it into the pattern being inputted, so as to form another new pattern data. And user can also set whether to clear the feed at the start point and end point.

[Example]How to make the pattern below: Load the pattern data of double circle been made and combine them with "Feed".





Operation Instructions:

1、 Input the Feed from Origin to Point A

2. Display the Interface for Loading

 Press in cursor inputting interface.
 In the catalogue mode interface,

press

W.

3、Select the Pattern Number Click the number of pattern for

loading and then press

Cancel the feed from origin to start sewing point

cancel the feed from end sewing point to origin.

Keep the feed from origin to start sewing point

Keep the feed from end sewing point to origin.

[Note]The frame will move along with the loaded pattern data automatically, so please pay attention to the stop position of the needle.



6. Load the remaining B, C and D one by one. And combine them to make the pattern.

1.7 Input Thickness Fall of Fabric in Sewing

In sewing, user can change the height of the intermediate presser foot to handle the thickness fall of fabric. When the thickness fall of fabric is large, user can change the height of intermediate presser to prevent the jump stitch and thread-breakage.

[Note] This function is unavailable in the E-Type machine

Operation Instructions:

1、 Change the Height of Intermediate Presser Foot in the Interface of cursor Input

Press in the right interface



2 Pattern File Data Modification

The Interface of Modification Mode



2.1 Main Functions in Modification Mode

Function		Button	Content	Description	
	Change Start	/₽	Move the start sewing point to	_	
Sewing	Sewing Point	φĎ	other location.		
	Delete Stitch		Delete the appointed stitch	The appointed stitch \mathbf{A} All the stitches behind the	
				appointed position	
	Insert Stitch	Ŧ	Insert one stitch at the appointed position	Add a new stitch	
	Change Stitch Position	£	Change the position by one stitch.	<figure after="" change="" position=""> Not change. Follow the movement</figure>	
	Move Section	H	Move the data within the appointed section.	<data ahead="" and="" behind=""> Change: □ long distance □ Short distance Add new stitch</data>	

	Change Section	**	Between 2 appointed points, change the data of line, polygon, arc, curve, herringbone sewing and feed	_	
	Insert Section	↓ →	Add pattern data after the appointed position	_	
	Change Stitch Interval	Ŧ	Change the stitch interval within the appointed section	The appointed section All the stitches behind the appointed position	
Change Sewing Speed		т	Change the speed within the appointed section	$\begin{array}{c} H/L\\ \hline \\ \\ \hline \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\ \\$	
Change Code		CODE	Insert or delete code data at the appointed position.	Insert Code	

2.2 Method to Enter Modification Mode



to enter modification mode.

S MainWood	tow P1	2016-05-11	0.03			
	Name NEW				ונל טו	
	No. 043					
-	1		1	21956		
FEED			1	Sand Co	Water County	
00045	1			#LUM	Tanja Courtae	
		×	1		0	
- Minia ma						
121		11-	11-1	2	12 20	
Oronrom.		Funding	IL OLA	V	-	
riogram	J. T	runction	MDE	X	49	

(2) Press at cursor input interface

under input mode, and then press \checkmark to enter modification mode.



2.3 Method for Ending Modification Mode

After the modification is confirmed, press

to end and quit the modification

mode. (Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



2.4 Method for Feeding to Origin after Modification

[Example] Add one stitch at position A' в с D F in the original figure at the right side: H G 原点 Ą Add stitch at position A' in right figure вс D F H G 原点 After user added stitch at A', the positions в с D Ε of point B ~ point H will change F correspondingly. Of course, the route for G Пİ Iн feeding back to origin from H point will 原点 also change. User can select the way with the following buttons. Note: As for the feed of the last sewing G G to origin before the modification, if it Ĥ ĪĤ contains the code data, the feed after 原点 原点 the code will change as well.

(<u>保留</u>移送回原点的路线方式) (取代移送回原点的路线方式)

2.5 Confirmation of Pattern Modification

In input mode, modification mode and data transformation mode, press it display the preview of the modified pattern. Especially when the data is being modified (transformed) in modification (transformation) mode, user can easily change (transform) the pattern data by effectively making use of the preview of the modified pattern.

[Example]: After entering modification (transformation) mode, user can check the pattern before and after the confirmation with the preview function.

(1) Move Start Sewing Point

: Close the preview interface and return to previous interface (Available at all the preview windows).

H: Origin (Available at all the

preview windows)

🛈 : Original Start Sewing Position.



P: Start Sewing Position after

modification (Current position after moving with direction keys).

② Delete Stitch

H: Origin (Available at all the

preview windows)

S: Start position for deleting stitches

E: End position for deleting stitches

③ Change Needle Position/ Add Stitch

H: Origin (Available at all the

preview windows)

S: Original needle position/

standard position for adding stitch

P: The modified needle position/ position for adding stitch (Current position after moving with direction keys).







④ Section Move

H: Origin (Available at all the

preview windows)

S: Start position for moving section.

E: End position for moving

section.



moving section (Current position after moving with direction keys).

(5) Section Modification

H: Origin (Available at all the

preview windows)

S. Start position for section

modification



modification

1: Passing point 1 in polygon

input

2: Passing point 2 in polygon

input

3: Passing point 3 in polygon

input



with direction keys.

2.6 Change Start Sewing Point

[Example]: Change the start sewing point from point A to point B







(1) Select to Change Start Sewing Point

- Enter modification mode (refer to section 2.2).
- ► Press ____ and then press

► Press ← for confirmation. Attention: the frame will move to the current start sewing point, so user should pay attention to the stop position of needle.

② Move Start Sewing Point/ Confirmation

- Use direction keys to move the needle to point B.
- Press for confirmation (The start sewing point is modified).





③ Confirm the Modified Data

► Finish modification mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is

saved. (Pressing vis to withdraw the last modification and to return to previous point.)

(4) Check the Modified Pattern in Standard Interface

• The start sewing point has been changed.





2.7 Delete Stitch (Delete the stitch at pointed location)

[Example]: Delete the stitch data from point C to point D.



① Select Stitch Deletion

- ► Enter modification mode (Refer to section 2.2).
- Press _____ and then press
- Then press
 for confirmation.

(2) Delete Stitches at Appointed Location

Press v to select the stitch at appointed position for deletion.

(3) Appoint the Start Position for Deletion

- Press and to select the start position for deletion.
- Press to confirm that position.

(**④** Appoint the End Position for Deletion

- Press and to select the end position for deletion.
- Press to confirm that position.





(5) Confirm the Position for Deletion

Press to confirm the stitches for deletion.



(6) Confirm the Pattern after Stitch Deletion

Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface

after the data is saved. (Pressing is to withdraw the last modification and to return to previous point.)

⑦ Check the Modified Pattern in Standard Interface

The appointed stitches have been deleted.



2.8 Delete Stitch (Delete all stitches behind the appointed position)

[Example]: Delete all stitches behind point E.
►

2



(4) Confirm the Pattern after Stitch Deletion

Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to previous point.)

- (4) Check the Modified Pattern in Standard Interface
- ► The appointed stitches have been deleted.





2.9 Insert Stitch (Add One Stitch)

[Example]: Add Stitch A' at point A with needed interval (Max Stitch Interval: 12.7mm [from A to A']).



① Select Stitch Insertion

- Enter modification mode (Refer to section 2.2).
- Press and then press .
- ▶ Press ← for confirmation.
- **②** Appoint the Position to Add Stitch
- Press and to move needle to point A.
- Press to confirm the position for adding stitch
- **③** Set the Method for Adding Stitch
- Press, and then use direction keyd to move needle to A'.
- Press for confirmation. (One stitch will be added)

(4) Confirm the Pattern after One Stitch is Added

► Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to previous point.)





(5) Check the Modified Pattern in Standard Interface

• One stitch has been added.



2.10 Insert Stitch (Add One Same Stitch)

[Example] Add the stitch at A' with the same stitch interval as Stitch A.



① Select Stitch Insertion

- Enter modification mode (Refer to section 2.2).
- Press and then press .
- ► Press ← for confirmation.



►

►

►



► TOP

Press lo return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing is to withdraw the last modification and to return to previous point.)

(5) Check the Modified Pattern in **Standard Interface**

One same stitch has been ► added.





2.11 Change Stitch Position (Other Positions Remain the Same)



►

►

►

►

►



previous point.)

(a) Check the Modified Pattern in Standard Interface





2.12 Change Stitch Position (Other Positions behind Follow the

Change).

[Example]: Move Point C, the positions of D, E, F and G change along with the Point C'.



1 Select "Change Stitch Position"

- Enter modification mode (Refer to section 2.2).
- Press _____ and then press _____
- ▶ Press for confirmation.

(2) Appoint the Stitch Position for Changing

- Press and to move stitch to Point C.
- ▶ Press ← for confirmation.

(3) Set the Method and Amount for Changing

- Press, and then use direction keys to move needle to point C'.
- Press for confirmation (Stitch position is changed).

Note: Max Stitch Length is 12.7mm.

④ Confirm the Pattern after Change

Finish Modification Mode.



data is saved. (Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



⑤ Check the Modified Pattern in Standard Interface

 The positions of stitches have been changed.



2.13 Move Section (Stitches ahead and behind change smoothly)

[Example]: Move the line between Point D and Point E to the position between Point D' to Point E'. At this same time, the pattern data ahead of Point D' and behind Point E' will change smoothly.



(1) Stitches ahead and behind change smoothly (in the manner of Long Distance)

① Select Section Move

- Enter modification mode (Refer to section 2.2).
- Press —, and then press .
- ▶ Press ← for confirmation.

	o
	8
4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4 4	



Press and to move needle to Point D.



③ Select the End Point of the Section Move

Press and to move needle to Point E.

▶ Press for confirmation. Attention: When the end point is confirmed, the frame will automatically return to the start position. So pay attention to the stop position of the needle.

(4) Set Moving Method and Stitch Interval

- Moving Method: Press
- ► Use number keys to set stitch interval.
- Select \boxtimes Long Distance.
- ► Press ← for confirmation.

5 Set Moving Amount

- Use direction keys to move needle to Point D'.
- Press for confirmation (Section is moved)







 Modify/Block move: Ok 	2015-08-14-14:27
	+0,0
x	-8.0
Met	hod Read
Pitch	fi: Imm
24	t: 00066/00113
East	00083/00113
Silver men when parts	
	4 3 1
· · · · · · · · · · · · · · · · · · ·	T == 7
🗙 🐙 x3 💴 🕐 🚚	K 🛧 N

(6) Confirm the Pattern after Change

► Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after

the data is saved. (Pressing \checkmark is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



(2) Stitches ahead and behind change smoothly (in the manner of Short Distance)

Steps $\mathbb{O} \mathbb{O} \mathbb{O}$ are the same with those of Long Distance.

(4) Set Moving Method and Stitch Interval

- Moving Method: Press
- ► Use number keys to set stitch interval.

Stan Lin

Select \boxtimes Short Distance. Press for confirmation. 2 з Method 5 6 Pitch 3.0mm 9 8 (0.1~40mm) Distance ¥ Short □ Long C **©**Confirm the Pattern after Change Finish Modification Mode. ► Type TOP CODE Press 🍝 to return to the interface for saving the modified data. The system will Ξ return to standard interface after the data is saved. (Pressing *v* is to withdraw the last modification and to return to previous point.) 8+152.0 z. :-50.0 Y= 30.0 8 -38.0

2.14 Move Section (Add new stitches ahead and behind)

[Example]: Move the line between D and E to the position between D' and E'. New stitches should be added ahead of D' and behind E' (the part from D to D' and that from E to E').



① Select Section Move





E.

Note: When the end point is confirmed, the frame will automatically return to the start position. So pay attention to the stop position of the needle.





SKIP

1

Speed HIGH

Pitch: +3.0

xl



return to previous point.)





😂 Modity mode	2015-08-14 14:53
	x+ 300 + 300 x+ 300 x-390

2.15 Change Moving Method

(1) Select Section Move

- Enter modification mode (Refer to section 2.2)
- ► Press _____ and then press _____
- ▶ Press ← for confirmation.

(2) Select the Start Point of the Section Move

- Press and to move the needle to Point D.
- ▶ Press ← for confirmation.

(3) Select the End Point of the Section Move

- Press and to move the needle to Point E.
- ▶ Press for confirmation.

Note: When the end point is confirmed, the frame will automatically return to the start position. So pay attention to the stop position of the needle.





Block movement e	end point set	2015-08-14 14:22
Start Point:		
Stitch (00066)00113 X: -3.0 (+20.0) Y: +0.0 (+30.0) Code: StWillowi Speed HiGH Pitch: +3.0		*
End Point:		
Stinch (00085)00113 X3.01-29.0) Y. +0.0 (30.0) Code: SEWILINE) Speed: HKIH Phills: +3.0		*
×1	💥 💶 ske	

④ Set Moving Method and Stitch Interval

- Moving Method: Press
- Select Trimming or
 Non-trimming .

Use direction keys to move

for confirmation

► Press ← for confirmation.

5 Set Moving Amount

Press 🛹

needle to Point D'.

(Section is moved).





(6) Confirm the Pattern after Change

► Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



2.16 Change Section (Linear)

[Example]: Change the broken line between A and B to linear.

►

►

►





Press and to move needle to Point B.

▶ Press ← for confirmation.

Attention: When the end point is confirmed, the frame will automatically return to the start position. So pay attention to the stop position of the needle.

(5) Confirm the Generation of the New Pattern



(6) Confirm the Pattern after Change

► Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to previous point.)

Notes:

- 1. When user selects Arc at "Change Section": The new arc will be generated through one point within the appointed section.
- 2. When user selects Linear at "Change Section": The modified sectionwill form a linear pattern.
- 3. If the section for modification carries Code data, that Code data will be deleted.

2.17 Change Section (Polygon, Arc and Curve)

[Example]: Change the pattern data between C and D to the pattern data between C' and D'.













(3) Select the Start Point of the Section Change



► Press ← for confirmation.





- Press and to move the needle to E.
 - Press for confirmation.

►

Press for confirmation.
Note: When the end point is confirmed, the frame will automatically return to the start position. So pay attention to the stop position of the needle.



(5) Input the New Position

- ► Use direction keys to move the needle to C'.
- ▶ Press ← for confirmation.



- Use direction keys to move the needle to D'
- ► Press for confirmation.

(8) Confirm the Pattern after Change

Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



2.18 Change Section (Herringbone Sewing)

[Example]: Change the pattern data between A and B to the herringbone sewing



① Select Section Change

- Enter modification mode (Refer to section 2.2).
- ► Press _____ and then press
- ► Press ← for confirmation

② Select the Method of Change

- Press
- Set the width, stitch interval, swing direction respectively. Width at 5.0mm, stitch interval at 3.0mm, swing direction at Right (R).
- ► Press for confirmation.

③ Select the Start Point of the Section Change

- Press and to move the needle to A.
- ► Press ← for confirmation.





Press and to move the needle to B.





Note: When the end point is confirmed, the frame will automatically return to the start position. So pay attention to the stop position of the needle.

(5) Confirm the Generation of the New Pattern

► Press ← for confirmation.

(6) Confirm the Pattern after Change

► Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after

the data is saved. (Pressing is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



2.19 Change Section (Feed)

[Example]: change the Point E and Point F to Point E' and Point F' respectively.

►

2015-08-19 11:53

Ó

1 2 3

4 5 6

7 8 9

0

C

1

÷.



Press **and** to move the needle to B.







- ► Press and to move the needle to E.
- ▶ Press ← for confirmation.

Note: When the end point is confirmed, the frame will automatically return to the start position. So pay attention to the stop position of the needle.

- **⑤** Input the New Position
- ► Use direction keys to move the needle to G.







(6) Confirm the Generation of the New Pattern

► Press ← for confirmation.

⑦ Confirm the Pattern after Change

► Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



2.20 Change Section (Jump Sewing)



4 Confirm the Pattern after Change Finish Modification CODE Mode. TOP Press 🥧 to return to the Θ interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is 30.0 0000-008

saved. (Pressing is to withdraw the last modification and to return to previous point.)

2.21 Change Section (Insert Section)





SKIP









2.22 Change Stitch Interval (Stitches in apppointed sections)

[Example]: Change the stitch interval from A to B (3.0mm \rightarrow 7.0mm).





▶ Press ← for confirmation.

2015-08-19 14:08

Note: when the end point is confirmed, the frame will automatically return to the start position. So pay attention to the stop position of the needle.



5 Set the Stitch Interval

- ► Set stitch interval with number keys.
- ▶ Press ← for confirmation.

(15) Confirm the Figure after Change

Finish Modification Mode.

TOP

Press \checkmark to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data

is saved. (Pressing vistor withdraw the last modification and to return to previous point.)



2.23 Change Stitch Interval (All stitches after the appointed position)

[Example] Change the stitch interval of all stitches after point A $(3.0 \text{mm} \rightarrow 9.0 \text{mm})$



(1) Select Section Change

► Enter modification mode (Refer to section 2.2).





- **②** Select the Method of Change
- Press ALL.





(3) Select the Start Point of the Section Change

- Press and to move the needle to A.
- ▶ Press ← for confirmation.
- **④** Set the Stitch Interval

Set stitch interval with number keys

Press for confirmation.



(5) Confirm the Pattern after Change

► Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



2.24 Change Sewing Speed (Stitches in the appointed section)

[Example]: Change the speed in the section between B and C from H to MD1.





►

- ▶ Press **A** and **v** to move the needle to B.
- Press *for confirmation*. **④** Select the End Point of the Section

Change

Press **and to** move the ► needle to C.







2.25 Change Sewing Speed (All stitches after the appointed position)

[Example]: Change the speed of the stitches after Point B from H to MD1.





2.26 Change Code (Insert Code)

[Example]: Insert code "Up Stop" (USTP) to point D.





 Enter modification mode (Refer to section 2.2).



Press for confirmation

② Select the Position for Inserting Code

- Press and to move the needle to D.
- ► Press ← for confirmation.





③ Select the Code for Insertion







2.27 Change Code (Delete Code)

[Example]: Delete code "Up Stop" (USTP) to point D.




for confirmation.



③ Confirm the Deletion

Press <



(4) Confirm the Figure after Change

► Finish Modification Mode.

Press to return to the interface for saving the modified data. The system will return to standard interface after the data is

saved. (Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



2.28 Change Origin (Sub-origin)

[Example]: change the position of Origin P as follows.



① Select Sub-origin Change

► Enter modification mode (Refer to section 2.2)





②Set the Position of Origin



under the needle (The start position for the changing)







C

x3

③ Set the Position of Sub-origin

► Use ▲ & ▼ to move the

origin under the needle (The end position for the change).



13 Finish the Change of Origin



► Press ← for confirmation.



3 Pattern File Data Transformation

3.1 Main Functions of Pattern Transformation

Function	Button	Content	Detailed Setting		
Origin		Change the position of origin in the	_		
Backstitch Transformation	_ <u>×</u>	Add new Backstitch and correct the existing Backstitch	EBackstitch Sewing		
			shape)		
Overlap-sewing Transformation		Set up multi-sewing on the chosen pattern			
Contraction Sewing Transformation		Make contraction sewing to strenthen the start and the end of stitches	For the entire pattern; For a chosen sewing section.		
Herringbone Sewing Transformation	WW	Add new herringbone sewing and correct the existing herringbone sewing.	_		
Scale Mode	×	Use a point as the basis to scale up/down the pattern in X/Y direction with the fixed stitch number or the fixed stitch interval.	<base point=""/> Image: Fixed Stitch Number Set by User Fixed Stitch Number Center of Pattern Fixed Stitch Interval		
Mirror Mode		Copy the existing pattern in X/Y or XY direction. User can select whether to keep the original pattern.	<method> Method> Delete the Original Pattern Keep the Original Pattern</method>		
Rotation Mode	7	Rotate according to a random center.	<base point=""/> Set by User Center of Pattern Origin		
Off-side Transformation	_	Change the existing off-side pattern on distance and direction	_		

Multi-sewing Transformation	100000 100000 100000 100000	Change the existing multi-sewing pattern on distance, times and direction	_
Reproduction	13	Reproduce the chosen pattern.	_
Reverse	← <i>W</i>	Make reverse sewing at a pattern	
Direction	$M \rightarrow$	section.	
Add Figure	¢,	As for the pattern converted from non-standard format (made up of point sewing entirely), make multi-sewing, reverse sewing and zigzag sewing, and remove the stitch interval restriction (such restriction can be removed after adding figure)	Smooth Pointed

3.2 Method for Entering Transformation Mode





3.3 Method for Ending Transformation Mode

After confirming the modifications, press to end the operation and quit the transformation mode. (Pressing vistor is to withdraw the last modification and to return to the previous point.)



3.4 Confirmation of the Modified Pattern

■ Scale up/down and rotation

H: Origin (Available at all the preview windows)

C. Base Point at Transformation



3.5 Origin Correction

① Enter the Origin Correction Mode

- Enter pattern transformation mode.
- ► Press
- Press for confirmation





3.6 Backstitch Sewing (Backstitches at the Start and the End)

[Example]: Transform to (add) Backstitch sewing data at start point (A) and end point (B).



(2) Set the Position for the Backstitch Transformation

- Move stitch to a random position between Point A and Point B (the section for Backstitch Transformation).
- ► Press ← for confirmation.
- **③** Select Backstitch Sewing
- ▶ Press $\stackrel{\checkmark}{=}$.

(4) Detailed Setting of Backstitch Sewing

► Set the details in the right interface (Firstly, select ≤ [Backstitch Sewing]; secondly, select [N-shaped Backstitch] at the start, number at 5; thirdly, select

[M-shaped Backstitch] at the end, number at 3).

► Press ← for confirmation.



Backtack Mode		2015	08-21 10
× ≤ 🗋	1	2	э
Start Backtack	4	5	6
Sterry (1-99)	7	8	9
End Backtack	0	Ť.,	4
E.Strate 5 (0-99)	cir		
Backtack convert	0		

S Confirm the Pattern after Change ▶ Finish Transformation Mode Press ♥ to return to the interface for saving the transformed data. The system will return to standard interface after the data is saved. (Pressing ♥ is to withdraw the last modification and to return to previous point.)

3.7 Backstitch Sewing (Multiple Backstitches)

[Example]: Transform to (Insert) multiple reverse sewing data (A-B-C-D-A is the polygon input).



① Enter Backstitch Transformation Mode

- Enter pattern transformation mode
- ► Press ≤.
- ► Press ← for confirmation



(2) Set the Position for Backstitch Transformation

- Move the needle to the position for transforming to Backstitch.
- ► Press ← for confirmation.



③ Select the Multiple Backstitch

► Press .

(Select

(**4**) Detailed Setting of Multiple Backstitches

► Set the details in right interface.

[Multiple Backstitch], and

then select **1** to set the repetition times, with the overlapped stitch number at 3).



⑤ Confirm the Pattern after Change

• Finish Transformation Mode.

Press to return to the interface for saving the transformed data. The system will return to standard interface after the

data is saved. (Pressing **Second** is to withdraw the last modification and to return to previous point.)





3.8 Overlap-sewing Transformation

1 Enter Overlap-sewing

Transformation Mode

 Enter Overlap-sewing transformation mode.

▶ Press .
Press for confirmation

② Set the End Point for Overlap-sewing

- Press & to move the needle to the end point of overlap-sewing.
- ► Press ← for confirmation

③ Select the Stitch Number of Overlap-sewing

 Use the number keys to input the stitch number.





Finish Transformation Mode.

Press to return to the interface for saving the transformed data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing vis to withdraw the last modification and to return to



previous point.)

3.9 Contraction Sewing Transformation

- Enter Contraction Sewing Transformation Mode
 Enter contraction sewing transformation mode
- ► Press____.
- Press for confirmation



(2) Enter Multiple Sewing Transformation Mode

- Use number keys to set up the proportion at the start and the end of stitches.
- ► Press ← for confirmation

Ratio: 1.5 (2-10)	1	2	1
Fad	4	5	
Ratio: 1:3 (2~10)	7	8	1
	0	1	-

③ Confirm the Pattern after Change

► Finish Transformation Mode.

Press to return to the interface for saving the transformed data. The system will return to standard interface after the

data is saved. (Pressing \checkmark is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



3.10 Herringbone Sewing Transformation

[Example]: Transform the arc from point B to point C to herringbone sewing/Insert herringbone sewing from point B to point C. (A \sim B: Linear, B \sim C: Arc, C \sim D: Linear)



① Enter Backstitch

Transformation Mode

- Enter pattern transformation mode.
- $\blacktriangleright \text{ Press } \stackrel{\checkmark}{=} .$





② Set the Position for Herringbone SewingTransformation

Move needle to a random position between point B and point C (Section needing herringbone sewing transformation).





③ Select Herringbone Sewing Туре

► Press ₩



④ Set Details of Herringbone Sewing

Set the details in right window ►

> (Select WM, then set width at 5.0, stitch interval at 3.0,

direction at 下).



Press for confirmation.

(5) Confirm the Pattern after Change

Finish Transformation Mode. TOP

Press **L** to return to the interface for saving the transformed data. The system will return to standard interface after the data is saved.

is to withdraw the (Pressing last modification and to return to previous point.)





3.11 Scale Up/ Down

[Example]: Use point A' as the base point, scale down the fixed stitch interval (X: 50%, Y: 75%).





(1) Enter Backstitch Transformation Mode

- Enter pattern transformation mode ►
- Press



② Set Method for Scaling Pattern

Method



E. Fixed Stitch Number

- X Fixed Stitch Interval
- Select "Fixed Stitch Interval" here.
- Use number keys or direction keys to set the scale rate in X and Y directions.
- Select Base Point



. Center of Pattern

(Note: as for the machines made by Huamei Co., not like those of other companies, the center of pattern is determined without considering the feed before sewing.)



Please select "Pointed by User" Press

for confirmation.



Ξ

84 800 # 00 P+

510:0-88

40.0 8 - 40.0



③ Set the Position of Base Point

- Move needle to position A.
- ► Press ← for confirmation

Note: If user doesn't use the moving keys, he can also set the base point. At this

moment, please press 🖊 directly.



④ Set the Position of Base Point (Details)

If the base point is not on the pattern, please use direction keys to move the needle to A' (base point position).

► Press ← for confirmation

Note: If the base point is on the pattern, please press



⑤ Confirm the Pattern after Change

• Finish Transformation Mode.

Press to return to the interface for saving the transformed data. The system will return to standard interface after the data is

saved. (Pressing visto withdraw the last modification and to return to previous point.)





Note 1: Scale up/ down the circle

If the scale rates in X and Y directions are not the same, the pattern after the transformation will become an ellipse or an elliptic arc.

Note 2: Scale up/down the reentry multi-sewing and off-side sewing

For scaling up/down the reentry multi-sewing or the off-side sewing, the following items can be changed and the shape after transformation can be controlled by setting up

parameters ("Scaling Parameters of Multi-sewing").

For example, the reentry multi-sewing pattern A (distance at 3mm) is scaled up for 200% in X direction and 200% in Y direction.

(1) Distance Changed:





3.12 Mirror

[Example]: Transform the pattern in the left picture to the pattern in the right picture.



1 Enter Mirror Mode

- Enter pattern transfer mode
- ► Press
- ► Press ← for confirmation



(2) Set the Method of Mirror

Original Figure ► **Delete the original figure** Source select Let the original figure Method (Select "Delete the original figure" here.) Mirror Direction Mirror Ok? : In horizontal (X) direction. : In vertical (Y) direction. : In diagonal (XY) direction (Select "In diagonal (XY) direction" here.) Press for confirmation. **③** Confirm the Pattern after Change Finish Transformation Mode. ► 2015-08-21 14:42 TOP Press 🍝 to return to the interface for saving the transformed data. The system will return to standard interface after the data is saved. (Pressing is to withdraw the last modification and to return 84 25.B A 0.0 T+ 100.0 T. 0.0 to previous point.)

3.13 Rotation

[Example]: Rotate the pattern for 45 degrees leftwards with the point A as the base point.



(1) Enter Rotation Mode

- Enter pattern transformation mode.
- Press 🔽 ►
- Press for confirmation.



② Select Method of Rotation

Select Rotating Direction ►

: Left



: Right

(Select "Left" here.)

- Set Rotating Angle ► Use number keys (set at 45.0 here).
- Select the base point



Set by User



. Center of Pattern



(Select "Set by User" here.)



(3) Set the Position of Base Point

Move the needle to point A. ►

Press for confirmation.

Note: If user doesn't use the moving keys, he can also set the base point. At

this moment, please press *directly*.



Start Point 0000/0047

X: +20.0 Y: +20.0



(4) Set the Position of Base Point (Details)

- If the base point is not on the pattern, please use direction keys to move the needle to A (Base point position).
- Press for confirmation.

Note: If the base point is on the pattern,

please press 🖊 directly.

- **⑤** Confirm the Rotation
- ► Press ← for confirmation.

(6) Confirm the Pattern after Change

► Finish Transformation Mode.

TOP

Press $\overset{\bullet}{\leftarrow}$ to return to the interface for saving the transformed data. The system will return to standard interface after the

data is saved. (Pressing **-**/ is to withdraw the last modification and to return to previous point.)



0

3.14 Off-side Transformation

[Example]: Transform the off-side sewing between A and B in the left picture to the off-side sewing between A' and B' in the right picture. (Distance of off-side sewing is changed from 5mm to 7mm)



④ Confirm the Pattern after Change	📮 Pattern convert mode	2015-09-23 10:11
► Finish Transformation Mode	₩ ≤ □ _	
TOP	Promotion Autist Daring Dens	
Press 📥 to return to the interface for	WW 🖂 🖊 🥪	°
saving the transformed data. The system	App Lines Sile Greening Man	e
will return to standard interface after the		
data is saved. (Pressing 🔊 is to	Q [*]	
withdraw the last modification and to	709	Are Md. Are 200, Pro 380, Pro 250.
return to previous point.)		38430 🛀

3.15 Reentry Multi-sewing

[Example]: Transform the twice multi-sewing (Feed) ABCD to the three-time reentry multi-sewing (Feed) ABC'D'EF.



1 Enter Reentry Multi-sewing Mode

- Enter pattern transformation mode
- Press =
- ► Press ← for confirmation



(2) Select the Multi-sewing Section for Transformation



(The inputted numbers will be displayed in order)





(3) Set the Method for Multi-sewing Transformation







3.16 Reproduction

① Enter Reproduction Mode

- Enter reproduction mode.
- ► Press .
- ► Press ← for confirmation.



② Set the Start Point of Reproduction

- Use & to move the needle to the position needing reproduction.
- ► Press ← for confirmation.

③ Set the Position for Reproduction

- ► Use direction keys to move the needle to the position needing reproduction.
- ► Press ← for confirmation.

④ Confirm the Pattern after Change

► Finish Reproduction.

Press to return to the interface for saving the transformed data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing vistor to withdraw the last modification and to return to previous point.)



3.17 Reverse Direction

- **1** Enter Reverse Direction Mode
- ► Enter reverse direction mode
- ► Press M→.
- ► Press ///→.
- ► Press ← for confirmation.



② Set the Start Point for Direction Reverse

- ► Use ▲ & to move the needle to the position needing direction reverse.
- ► Press ← for confirmation.

DG Paint	Exactly/Control Wat
Samtr (00053)00162 R: +3.0(+1000) Y: +0.0(+40.0) Code: 52M(Unit) Speed: HIGH Pitch: +3.0	*
	*
X	_

③ Confirm the Pattern after Change

► Finish Direction Reverse.

Press to return to the interface for saving the transformed data. The system will return to standard interface after the data is saved.

(Pressing vistor to withdraw the last modification and to return to previous point.)



3.18 Add Figure

The Patterns converted from non-standard formats (made up of point sewing) are restricted from making multi-sewing, backstitch sewing and zigzag sewing, as well as changing stitch interval, but through adding figure these restrictions can be removed. Smooth method and pointed method can be used match smooth patterns and pointed patterns respectively, but not absolutely.

In the right picture, stitch interval refers to that of sewing after be converted from point sewing.

= Conver	VAdd shape. Ok		2016-11-02
Method	🕷 Smooth 🛛 Cusp	1	2 3
Pitch	(0.1-12.7mm)	4	5 6
□ further n	nerge	7	8 9
		٥	1
Add shaj	pe		
X		C	÷