

关于缝制模板及相关工具的功能及操作说明:




 缝制模板	2
● 在净样线上开槽操作.....	2
● 在纸样辅助线上开槽操作.....	3
● 修改参数.....	4
● 删除开槽线.....	4
● 手动排列/ 更改缝制线顺序.....	4
● 更改单条缝制线的缝制方向.....	5
● 查看缝制序号.....	5
● 创建规则模板以及把模板纸样放入规则模板中的操作.....	5
【缝制模板——缝制】对话框参数说明.....	7
【缝制模板——激光切】对话框参数说明.....	9
【缝制模板——刀切】对话框参数说明.....	10
【缝制模板——笔画】对话框参数说明.....	10
【生成缝制模板】对话框参数说明.....	11
 自动排列缝制顺序	11
 主题库	12
 绘制/切割模板	14
输出自动缝制文件	16

缝制模板

功能:

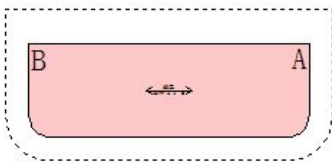
在纸样的净样线上（辅助线）上开槽、修改参数、手动排列/更改缝制线顺序、更改单条缝制线的缝制方向、查看缝制序号、生成缝制模板（在普通缝纫机上用）、创建规则模板（在富怡自动缝纫机上用）以及设置暂停位、对位点。


操作:

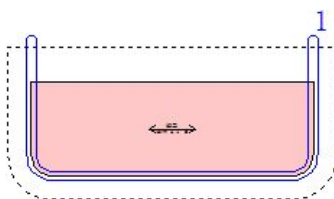
用 SHIFT 来切换开槽  光标、暂停位  光标、对位点  光标。

● 在净样线上开槽操作:

1. 如下图以袋盖为例，在已有缝份的袋盖纸样上做模板：



2. 用  缝制模板工具，从点 A 拖选到点 B，弹出缝制模板对话框；



缝制模板

模板类型

开槽属性

开槽宽度 开槽

起点空白长度 圆角

终点空白长度

起点缝制属性

延长至缝份 延长给定长度

有回针

次数 针数 步长

终点缝制属性

延长至缝份 延长给定长度

有回针

次数 针数 步长


针迹属性

指定针迹步长

同时设置起止点回针步长

如有多个针迹长度使用逗号(或加号)隔开,例如:
0.25, 0.3, 0.35


使用主题针

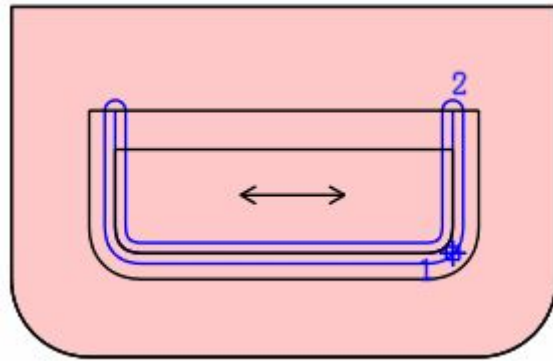


修边宽度

缝制速度


3. 在对话框中输入恰当的数值，确定后如上图示，在车缝处有两条切割的线；

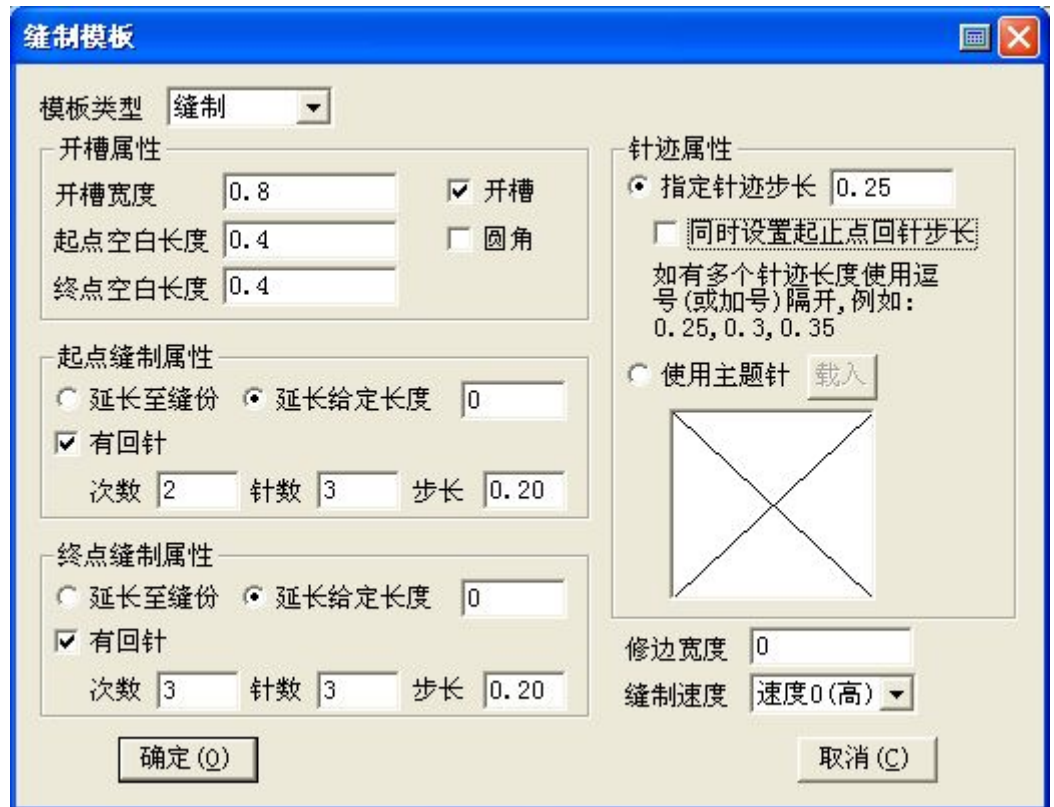
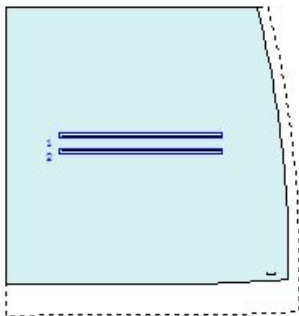
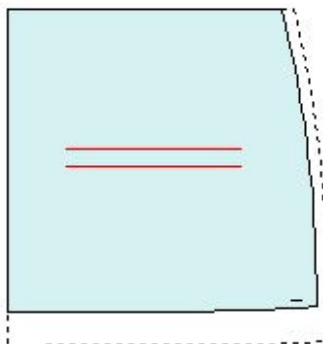
4. 用  缝制模板工具在该纸样上击右键，弹出【生成缝制模板】对话框，输入适当的数值后点击确认，作出如下图示模板。




注：上述步骤 4，生成的模板一般适用于普通缝纫机人工缝制样片。

● 在纸样辅助线上开槽操作：

用  缝制模板工具单击辅助线或拖选辅助线的两端或框选辅助线（同时可选多条），即可弹出【缝制模板】对话框，输入恰当的数值后点击确定即可，如下图。



- 修改参数:

用  缝制模板工具，把光标移至开槽线上击右键，在弹出【缝制模板】对话框修改即可。


- 删除开槽线:

用橡皮工具在开槽线上单击即可。

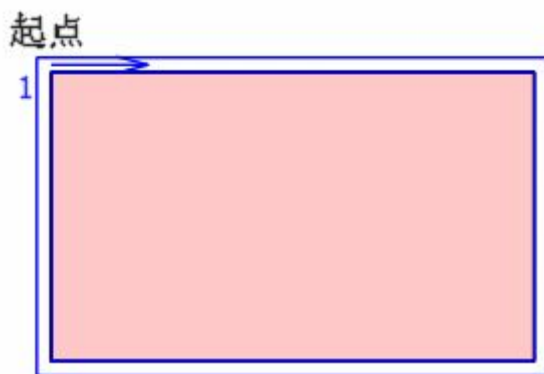
- 手动排列/ 更改缝制线顺序

选中该工具，敲键盘数字，如 6，直接用左键在靠近头的位置单击想设置成序号为 6 的缝制线，接着可依次排缝制线 7, 8, 9……


- 更改单条缝制线的缝制方向：

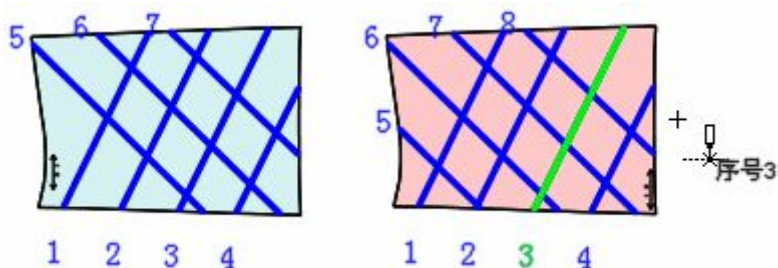
编号所在位置为该条线缝制的起始点，用  缝制模板工具在模板槽的另一端单击，数字就会移动另一端。

注：对于闭合的缝制线，使用箭头标示下针位置及运针方向的，如下图示。

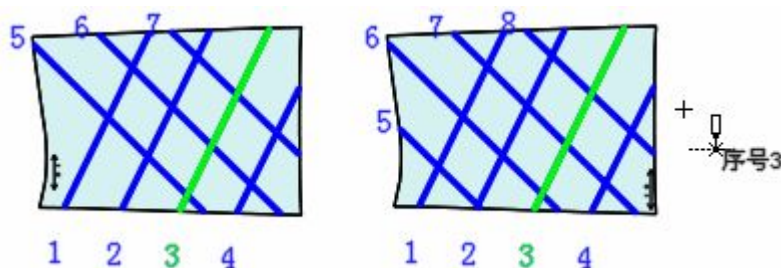


- 查看缝制序号：

把光标切换为  开槽光标，移至纸样之外输入缝制序号如 3，在工作区中缝制序号为 3 的开槽线被选中，这时连续击鼠标左键，会依次选中缝制线 4, 5, 6……




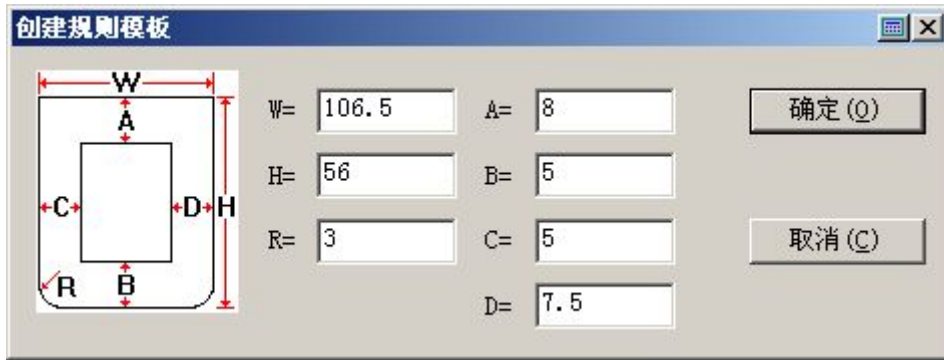
有选中的纸样时，只会显示选中纸样的缝制序号



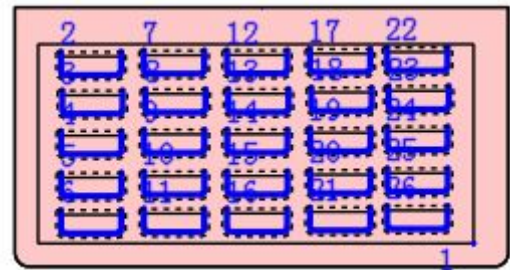
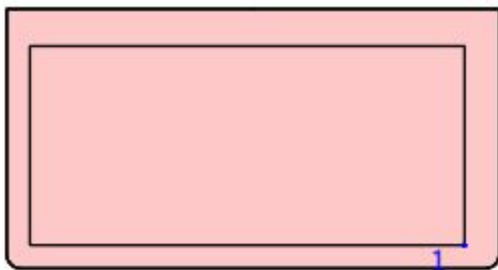
工作区中所有的全选中或全没选中时，会显示所有纸样的同一缝制序号

- 创建规则模板以及把模板纸样放入规则模板中的操作：

1. 用  缝制模板工具在工作区的空白位置按住左键拖一下，会弹出【创建规则模板】对话框；



2. 根据实际情况输入恰当的数值，点击确定即可生成一个模板，如下左图，在图的右下角会自动生成一个对位点：



3. 如上右图，把多个纸样移动至规则模板中，再用缝制模板工具在该规则模板的空白区击右键，纸样与规则模板就合成一体了。

说明：这种模板适用于富怡自动缝纫机缝制样片。

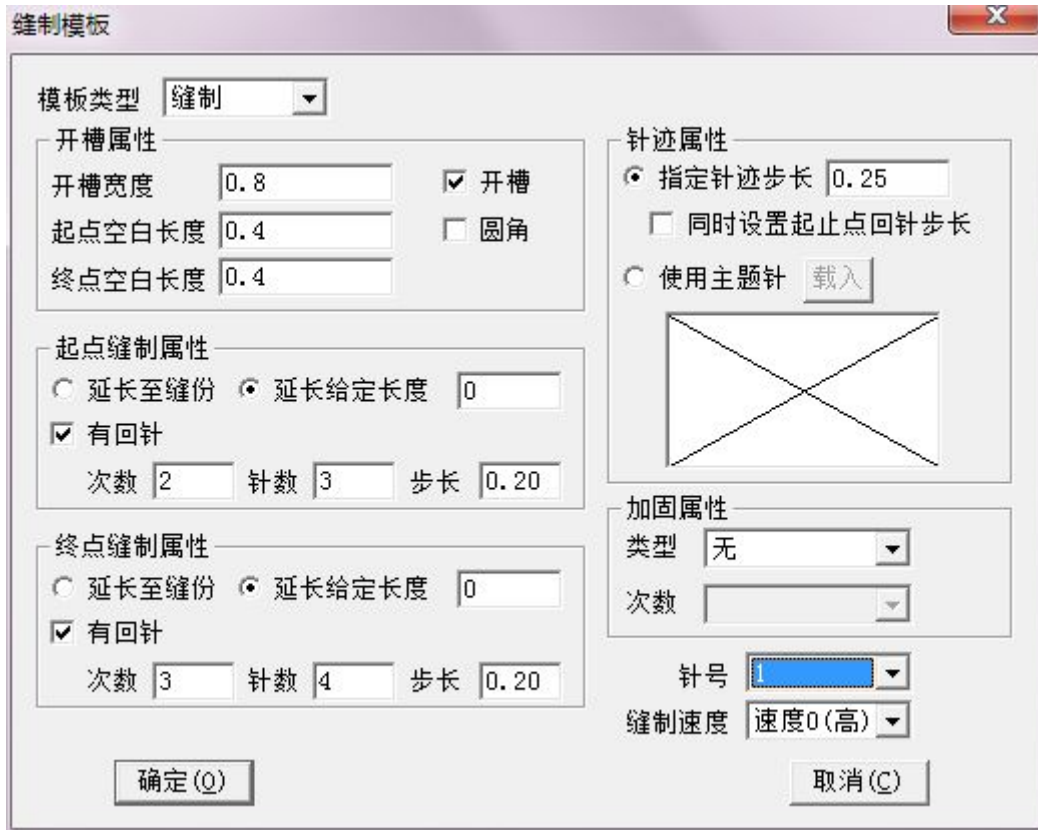
注：

- 暂停位：有些裁片的缝制分两步完成，缝了一部分裁片后，需要暂停一下，把上层模板打开，再放另部分的裁片，盖上模板，再继续缝(上层模板做成活的，在下层不动的情况下可打开)。
- ：用于检查自动模板机上的针是否对准模板的对位点。

操作：这两功能的操作，切换成相应的光标在适当的位置单击即可显示。

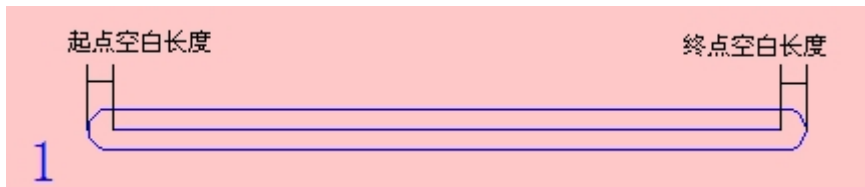
对位点说明：创建规则模板或普通模板时，软件会自动生成对位点，当不满意时可用该工具来修改。

【缝制模板——缝制】对话框参数说明：



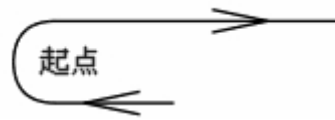
- 模板类型：提供了四个模式，缝制（默认）、激光切、刀切、笔画。如果仅做模板（塑料板）缝制，选任一种模式都可以开槽。
- 开槽属性
 - 勾选开槽，并输入开槽宽度，所做的文件就有槽，否则没有槽。
 - 圆角：勾选，模板槽的两端为圆角，否则为直角。
 - 开槽宽度：指纸样上槽的宽度。

起点空白长度、终点空白长度：缝线的起点到模板槽头距离、缝线终点到模板槽尾的距离（可以是压脚的前/后长度）如下图。



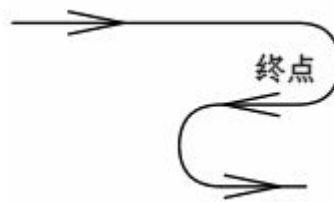
- 起点、终点缝制属性
 - 延长至缝份：指模板槽自动延长到缝份线上。
 - 延至给定长度：没必要延长时可输入 0，有时导入非富怡文件做模板时，在此输入数据达到其要求。
 - 有回针：勾选，并在次数、针数、步长中输入相应的数据，接自动缝纫机时即有回针。起点与终点可设不同的回针数，也可设不同的重复次数，不同的步长。

起点回针效果



这是起点重复 2 次的示意图。除掉该线本身的一次走针，再增加一次回针。规律：如果重复偶数次，从内部开始下针；如果重复奇数次，从起点下针。

终点回针效果



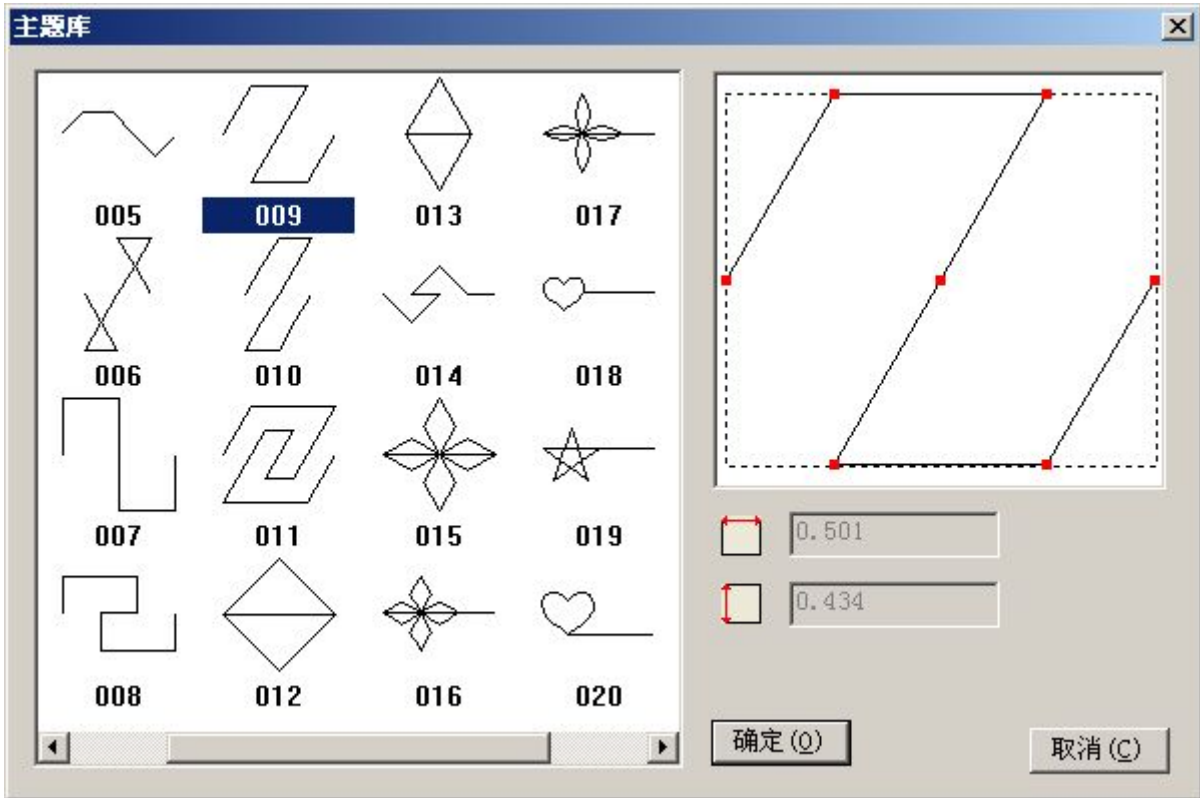
这是终点重复 3 次的示意图。原理同上，需要增加两次回针，但是最后一针不能落在结束点上，要少 1 针，以免剪线后的线头露出来。

● 针迹属性

➤ 指定针迹步长：接全自动模板机时，在此可先设定好针距，范围为 0.1—2.55 CM。如果软件中设置的单位为 CM，在此数字框中输入的数是 0.25，那么自动模板机缝出针迹长度为 0.25CM；若数字框中输入的数为 0.25，0.4，则在自动模板缝出的就为 0.25 的针迹缝一针再 0.4 的针迹缝一针，会以这两种针迹交替缝纫。

同时设定起止点回针步长：不勾选，起止终点的回针步长可以分别指定；勾选，起点、终点的回针步长与指定针迹步长一样。

➤ 使用主题针：点击把主题库中的文件设置到模板槽内（下图右上方红点表示下针点，右下方表示一个循环图的长与高）；



注：回针数、针迹属性、修边宽度和缝制速度只适用于自动缝纫机。

- 加固属性

- 逐针加固：在每一针步来回缝制指定次数后再缝制下一针步，该次数必须是单数，例如 3、5、7
- 整体加固：来回缝制整段线，次数必须大于 1，例如 2、3、4

- 针号：指定使用哪根针缝制，目前支持针号 1 和针号 2。

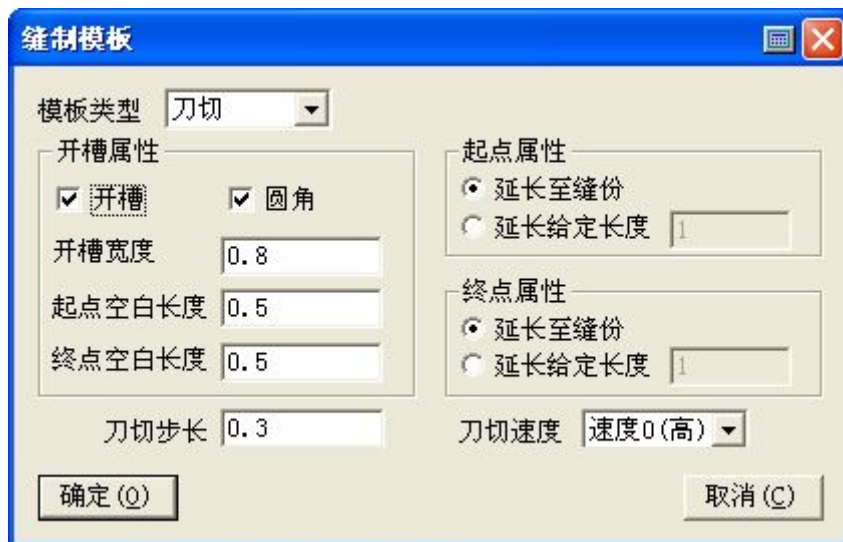
【缝制模板——激光切】对话框参数说明：



- 开槽属性，起点、终点属性与【缝制模板——缝制】对话框中开槽属性，起点、终点缝制属性类似。
- 激光步长：在此可输入步长大小，一般小于 1mm
- 激光速度：有速度 0（高）、速度 1、速度 2、速度 3（低）四种速度选择，根据面料材质来定。

注：激光步长与激光速度只适用于自动缝纫机。

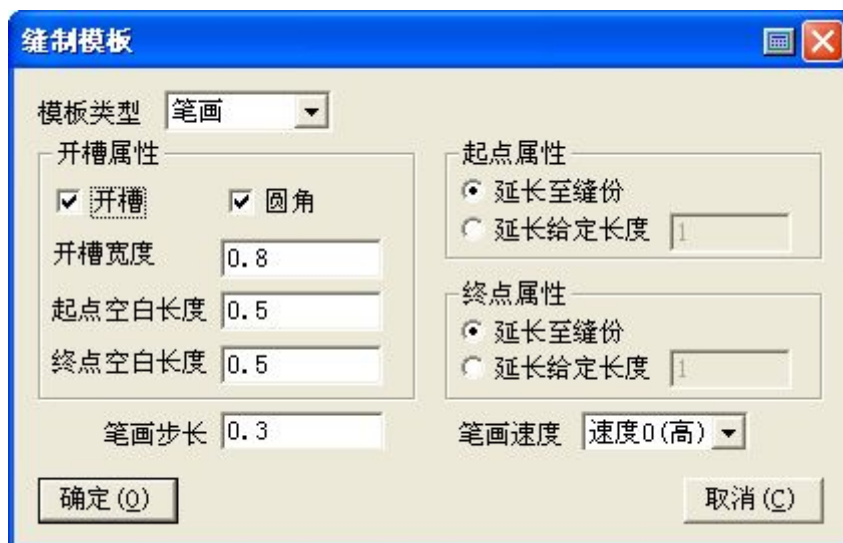
【缝制模板——刀切】对话框参数说明：



- 开槽属性，起点、终点激光属性与【缝制模板——激光切】对话框中开槽属性，起点、终点缝制属性类似。
- 刀步长：在此可输入步长大小，一般输入小于刀宽的数值。
- 刀切速度：有速度 0（高）、速度 1、速度 2、速度 3（低）四种速度选择，根据面料材质来定。

注：刀切步长与刀切速度只适用于自动缝纫机。

【缝制模板——笔画】对话框参数说明：



- 开槽属性，起点、终点激光属性与【缝制模板——激光切】对话框中开槽属性，起点、终点缝制属性类似。
- 笔画步长：在此可输入步长大小。
- 笔画速度：有速度 0（高）、速度 1、速度 2、速度 3（低）四种速度选择，根据面料材质来定。

注：笔画步长与笔画速度只适用于自动缝纫机。

【生成缝制模板】对话框参数说明：



- 间距：指所作模板纸样相对电脑屏幕的上下左右预留的间距；
- 半径：指模板一边的要切掉角的圆半径。

自动排列缝制顺序

功能：

对纸样中的若干缝制线自动排序。

操作：

1. 如下图 1 示，用该工具框选要排列的缝制线，并靠近头点单击起始的缝制线，弹出【自动排列缝制顺序】对话框；

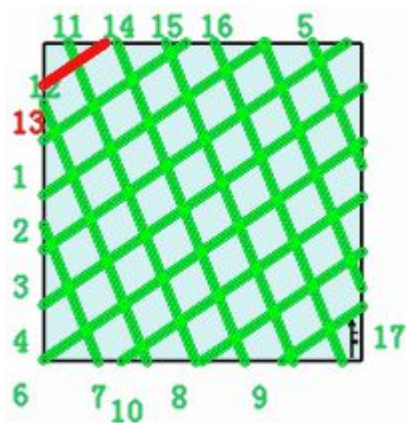


图 1

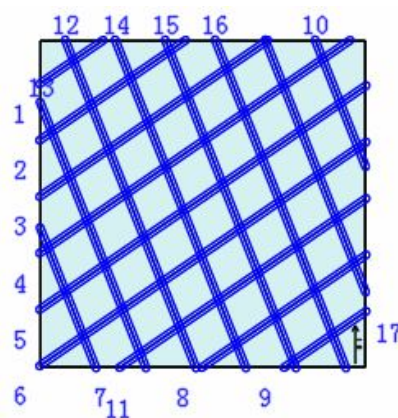


图 2

2. 在操作范围内选择“仅平行的缝制线”，在排列效果中选中合适的效果，在开始序号中输入指定缝制线的序号，点击确定，如图 2 示，与指定平行的缝制排好了顺序；

注意：平行线的数量可自动算出，方便指定缝制线序号。

3. 如下图 3，用同样的方法，框选要排列的缝制线，并指定另一组平行线中的一条，在弹出的【自动排列缝顺序】对话框，选择合适的选项，输入相应的序号，确定后下图 4 所示。；

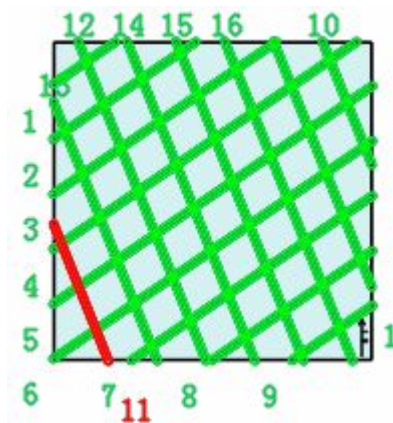


图 3

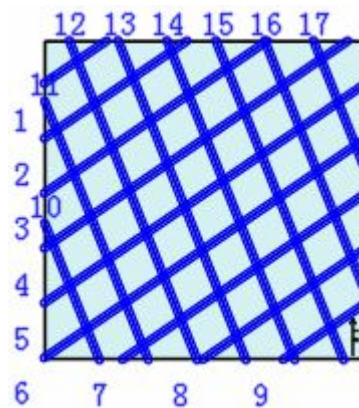
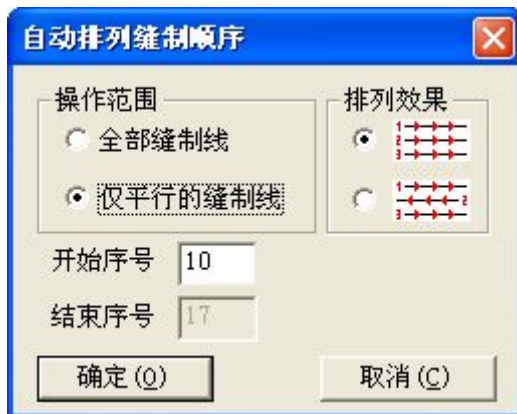


图 4

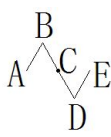
主题库



功能：

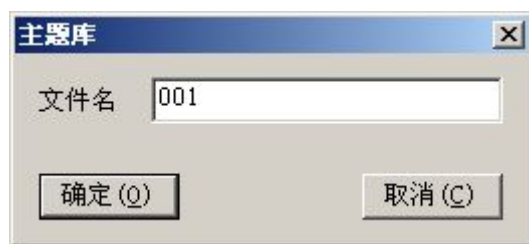
用于保存主题针的工具。

操作：

以三角针为例来说明




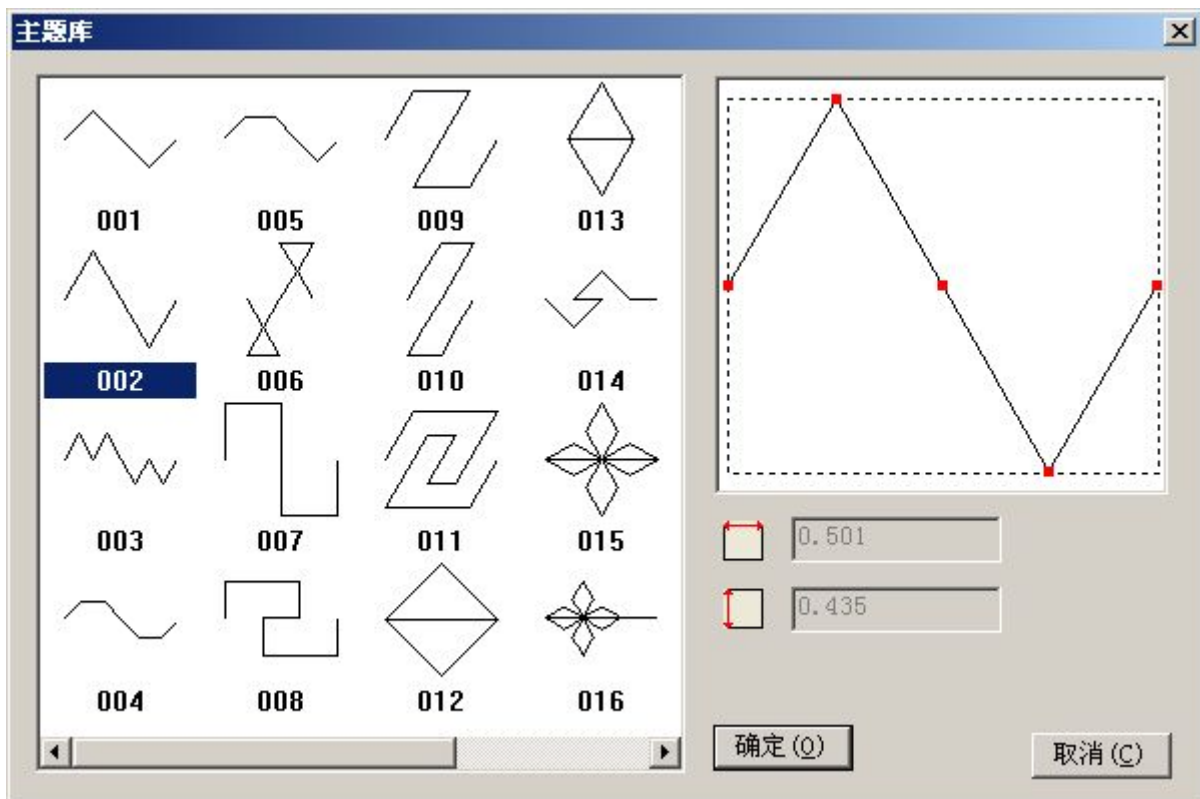
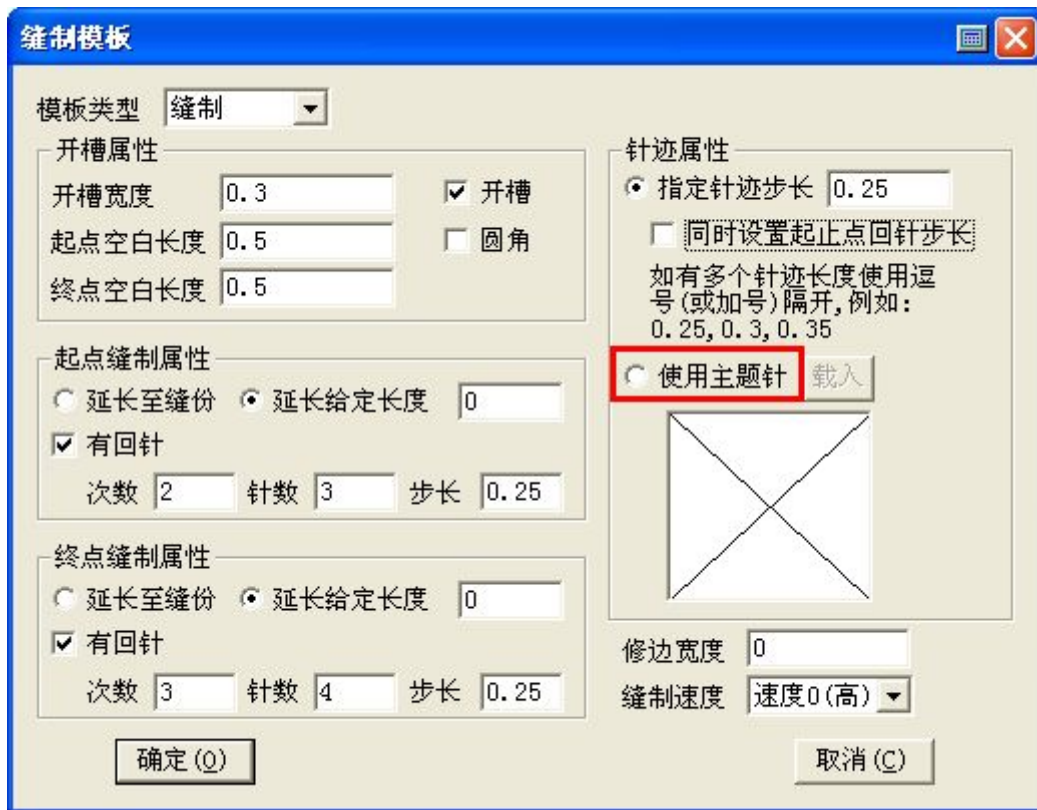
1. 用  智能笔工具画出一个三角针的循环 ABCDE，两点间的长度为针步长，如 0.25CM；
2. 用  主题针工具，依次单击 ABCDE 点最后击鼠标右键，会弹出【主题库】对话框；



3. 软件会自动给出文件名，也可自己输入，点击确定即可保存。

说明：

- 主题库会自动保存在软件目录下的 GMotif 文件夹中；
- 在用  缝制模板工具时，点击缝制模板对话框中的“使用主题针”，会弹出【主题库】对话框。



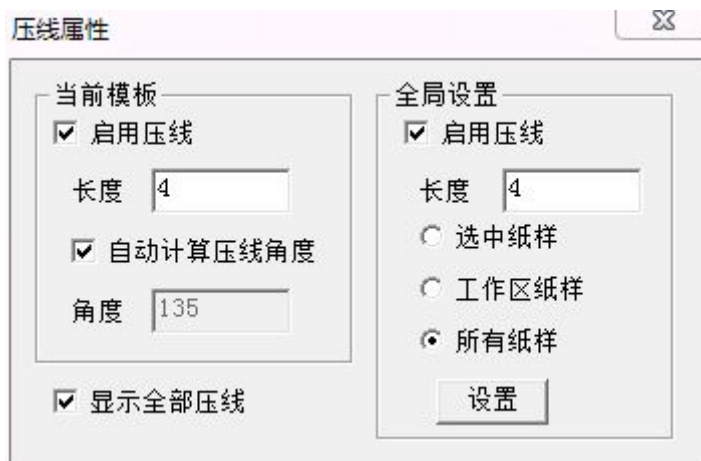


压线

功能:

对指定的缝制线或全部缝制线设置压线，以确定全自动模板缝纫机从什么位置移动到起针点。

操作:



1. 在【全局设置】中设置参数，按【设置】结束；
2. 单击一条缝制线，其压线参数将会显示在【当前模板】中，修改参数即可；
3. 勾选【显示全部压线】后，所有缝制线的压线位置将会以虚线显示出来。



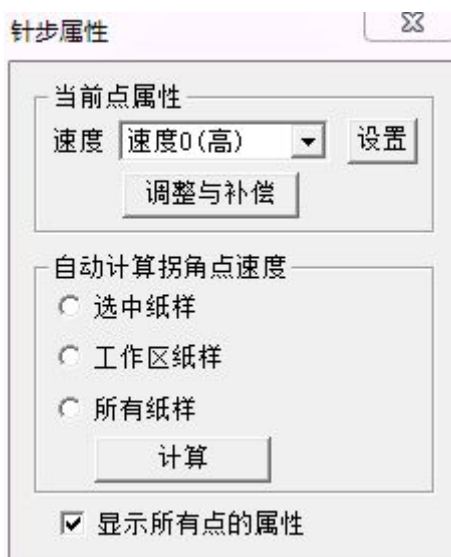
针步属性

功能:

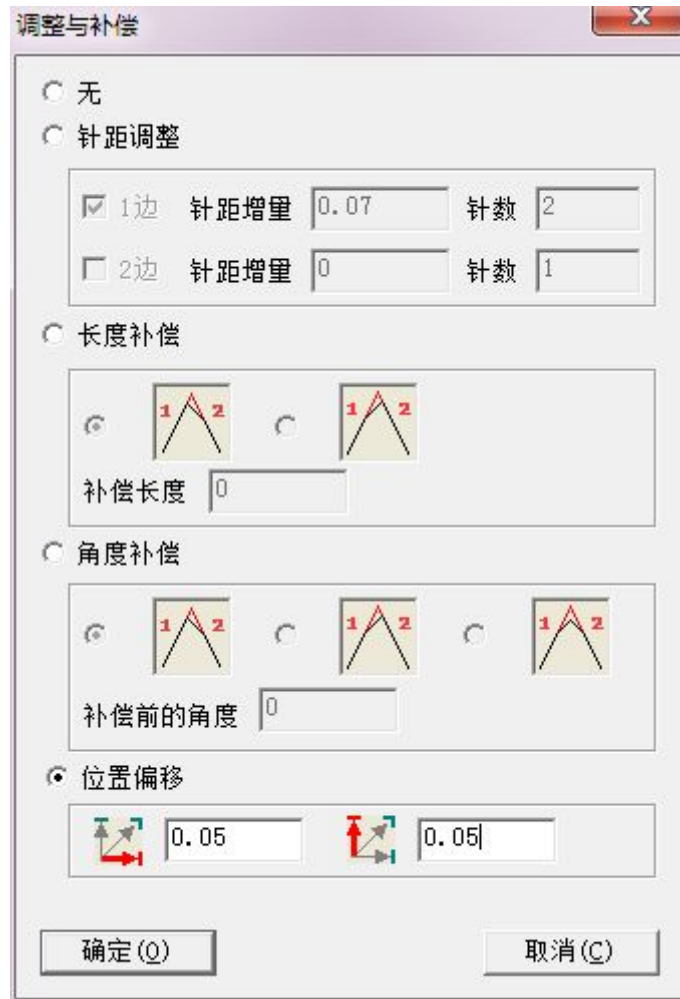
设置指定点的缝制速度及补偿。

操作:

1. 单击转折点设置速度，或者自动设置所有纸样的转折点速度



2. 单击【调整与补偿】按钮，在弹出的对话框对话框设置选中点的补偿参数，提供针距调整、长度补偿、角度补偿、位置偏移这四种选项：



3. 勾选【显示所有点的属性】后，将会在该点附近显示其速度值与补偿参数。



绘制/切割模板

功能：

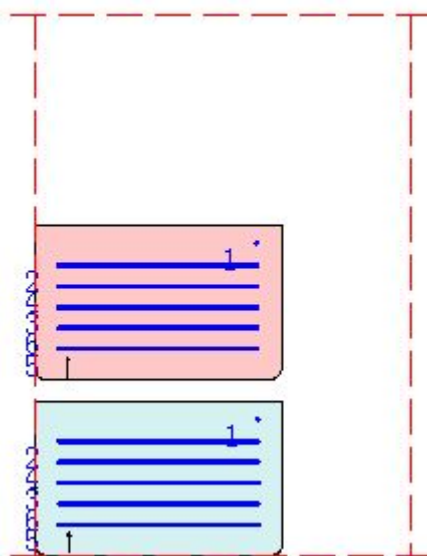
按比例绘制/切割模板。

操作：

1. 单击绘图  把当前绘图仪（切割机）、纸张大小、工作目录设置好（此对话框只需设置一次即可）；



2. 按 F10 键，显示切割范围；
3. 把需要绘制/切割的模板手工移在切割范围内（若纸样出界，纸样上有红色的圆形警示）；



4. 单击该图标，弹出【绘图】对话框；
5. 选择需要的绘图比例及绘图方式，在不需要绘图的尺码上单击使其没有颜色填充；



6. 单击【确定】即可绘图。

提示:

1. 在切割中心中设置连切割机的端口;
2. 要更改纸样内外线输出线型, 布纹线、剪口等的设置, 则需在【选项】—【系统设置】—【打印绘图】设置。

【绘图】对话框参数说明:



【实际尺寸】是指将纸样按 1: 1 的实际尺寸绘制;

【绘图比例】点选该项后, 其后的文本框显亮, 在其中可以输入绘制纸样与实际尺寸的百分比。

【各码重叠】指输出的结果是各码重叠显示。

【各码分开】是指各码独立输出的方式。对话框右边的号型选择框, 是用来选择输出号型, 显蓝的码是输出号型, 如不想输出的号型, 单击该号型名使其变白即可, 该框的默认值为全选;

【设置】是指对绘图仪的一些参数的设置。

【绘图仪】选项卡参数说明:



【当前绘图仪】用于选择绘图仪的型号，单击旁边的小三角会弹出下拉列表，选择当前使用的绘图仪名称；
【纸张大小】用于选择纸张类型，单击旁边的小三角会弹出下拉列表，选择纸张类型，也可以选择自定义，
【纵向】 **【横向】**用于选择绘图的方向

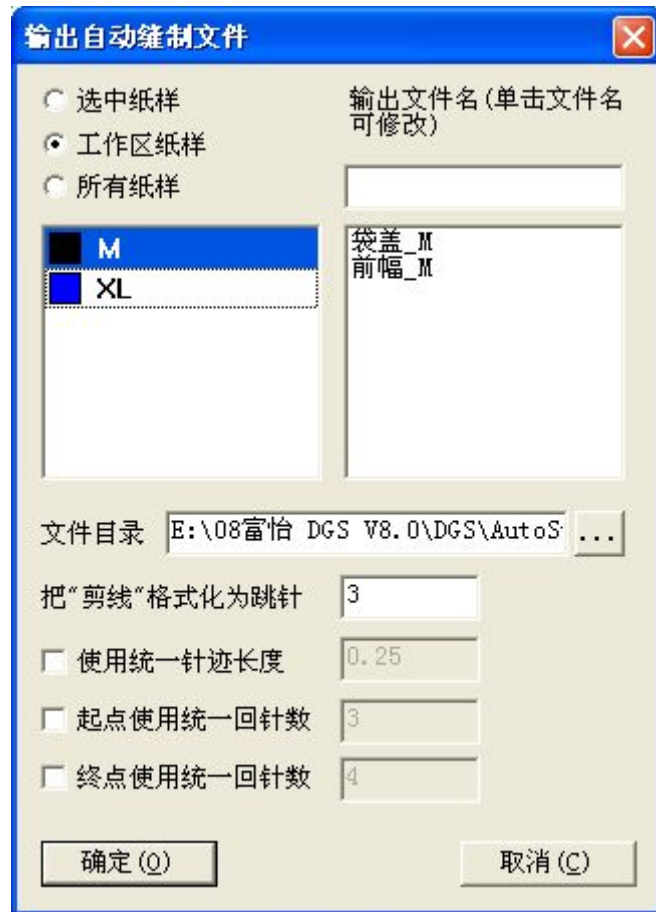
输出自动缝制文件

功能：

把带有缝制模板槽或只有缝制线/切割线/笔画线的纸样输出成缝制文件，与自动缝纫机接驳。

操作：

1. 把带有模板的纸样文件打开；
2. 单击**【文档】**菜单—**【输出自动缝制文件】**，弹出**【输出自动缝制文件】**对话框；



3. 选择需要输出的纸样、码数、文件目录等，单击确定即可输出.DSR 格式的文件。