

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.....	4
●	修改参数.....	5
●	删除开槽线.....	5
●	手动排列/ 更改缝制线顺序.....	5
●	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.....	6
	【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.....	10
	【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.....	11
	【生成缝制模板】对话框参数说明.....	11
	自动排列缝制顺序.....	12
	主题库.....	15
	绘制/切割模板.....	18
	输出自动缝制文件.....	20






缝制模板

功能：

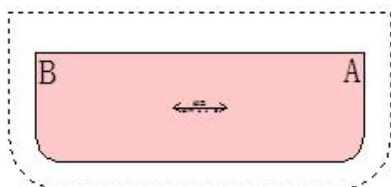
在纸样的净样线上（辅助线）上开槽、修改参数、手动排列/更改缝制线顺序、更改单条缝制线的缝制方向、查看缝制序号、生成缝制模板（在普通缝纫机上用）、创建规则模板（在富怡自动缝纫机上用）以及设置暂停位、对位点。


操作：

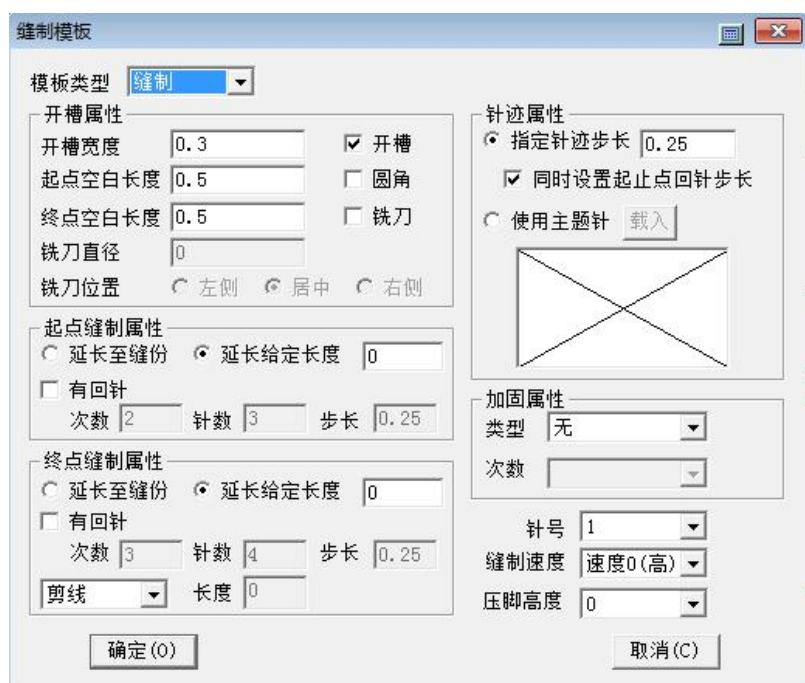
用 SHIFT 来切换开槽  光标、暂停位  光标、对位点  光标。

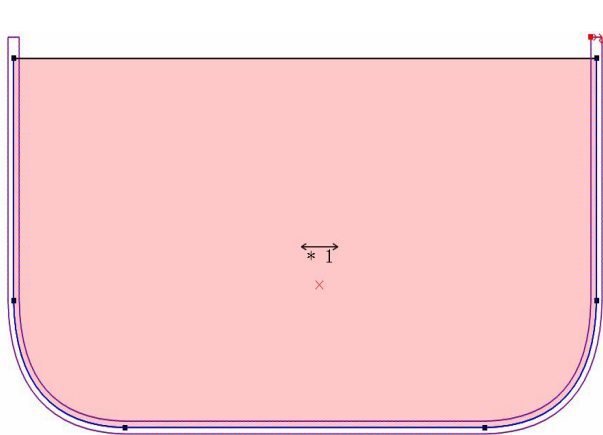
● 在净样线上开槽操作：

1. 如下图以袋盖为例，在已有缝份的袋盖纸样上做模板：

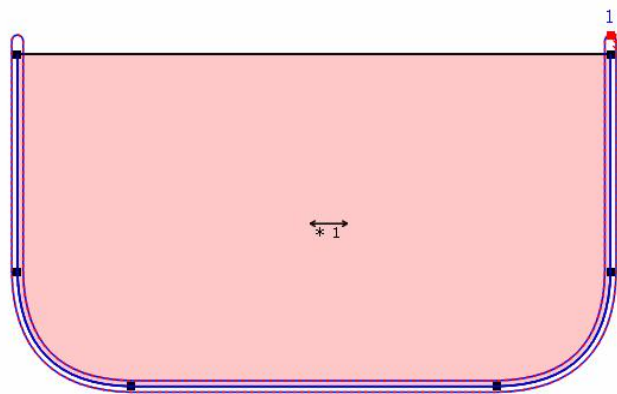


2. 用  缝制模板工具，从点 A 拖选到点 B，弹出缝制模板对话框，设置模板类型、开槽宽度、起点终点空白长度、针迹属性等。

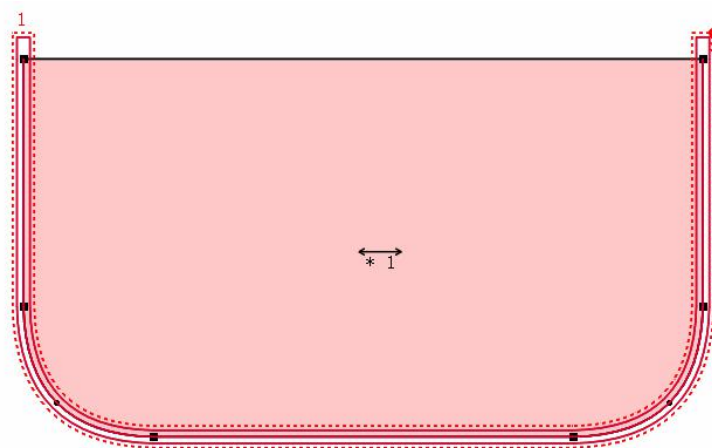




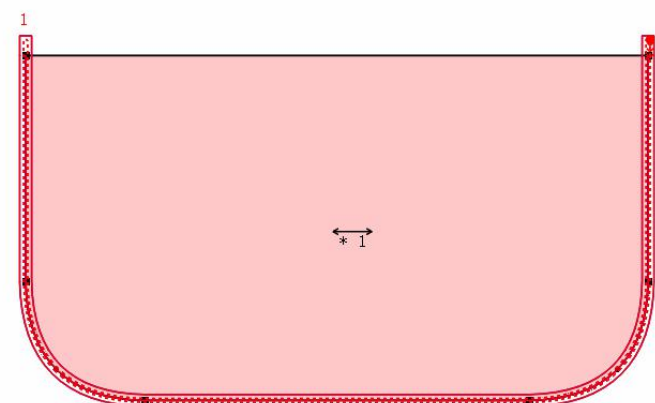
只选择开槽



选择开槽和圆角




选择铁刀位置左侧效果




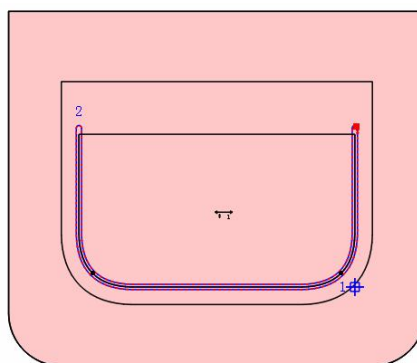
选择铁刀位置右侧效果

3. 在对话框中输入恰当的数值，确定后如上图示。

注意：1）铣刀就是钻头，客户要选择从内部、中间还是外部钻出来，或原来部位钻出来，中间为原来线位置。


2）三个箭头代表切割顺序，切割起始点可以用隐藏工具里“自动排列缝制顺序”工具修改。（后面单独讲解）

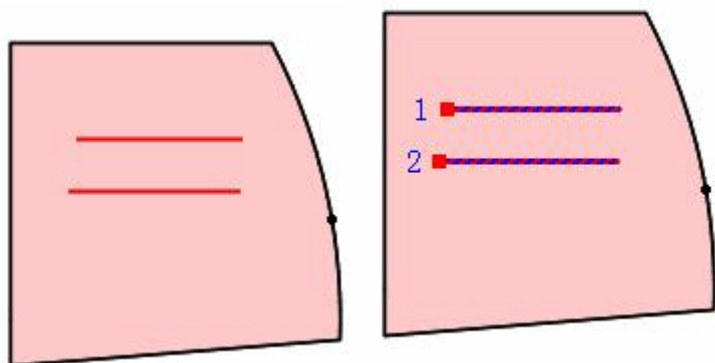
4. 用缝制模板工具在该纸样上击右键，弹出【生成缝制模板】对话框，输入适当的数值后点击确认，作出如下图示模板。做完后自动生成缝制对位点（非切割），1点即对位点。




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。

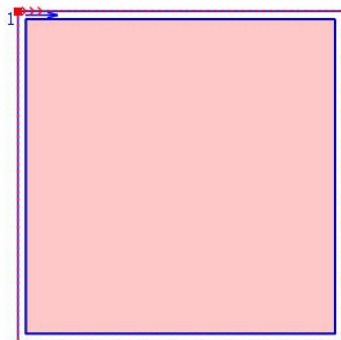
- 手动排列/ 更改缝制线顺序

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:

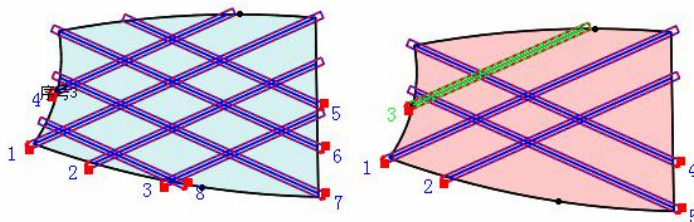
编号所在位置为该条线缝制的起始点，用  缝制模板工具在模板槽的另一端单击，数字就会移动另一端。

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。

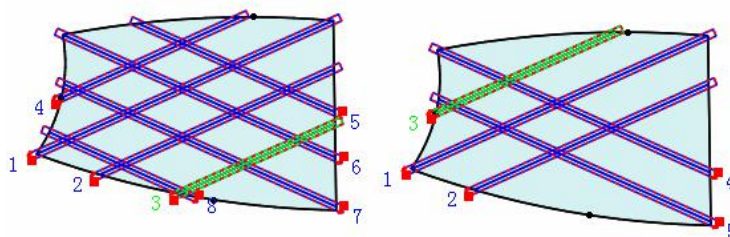


- 查看缝制序号:

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……




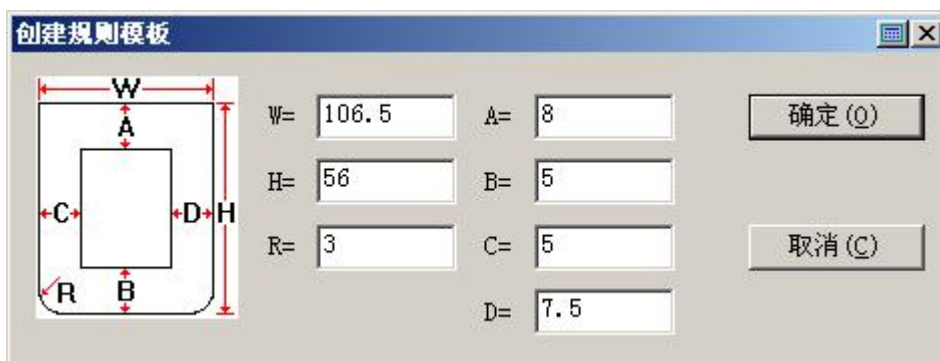
有选中的纸样时，只会显示选中纸样的缝制序号



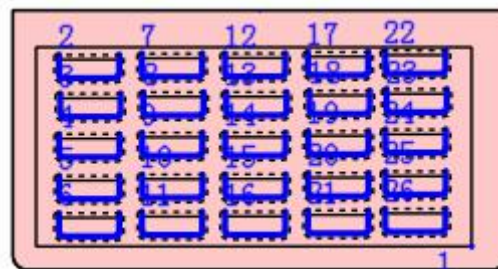
工作区中所有的全选中或全没选中时，会显示所有纸样的同一缝制序号

● 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。

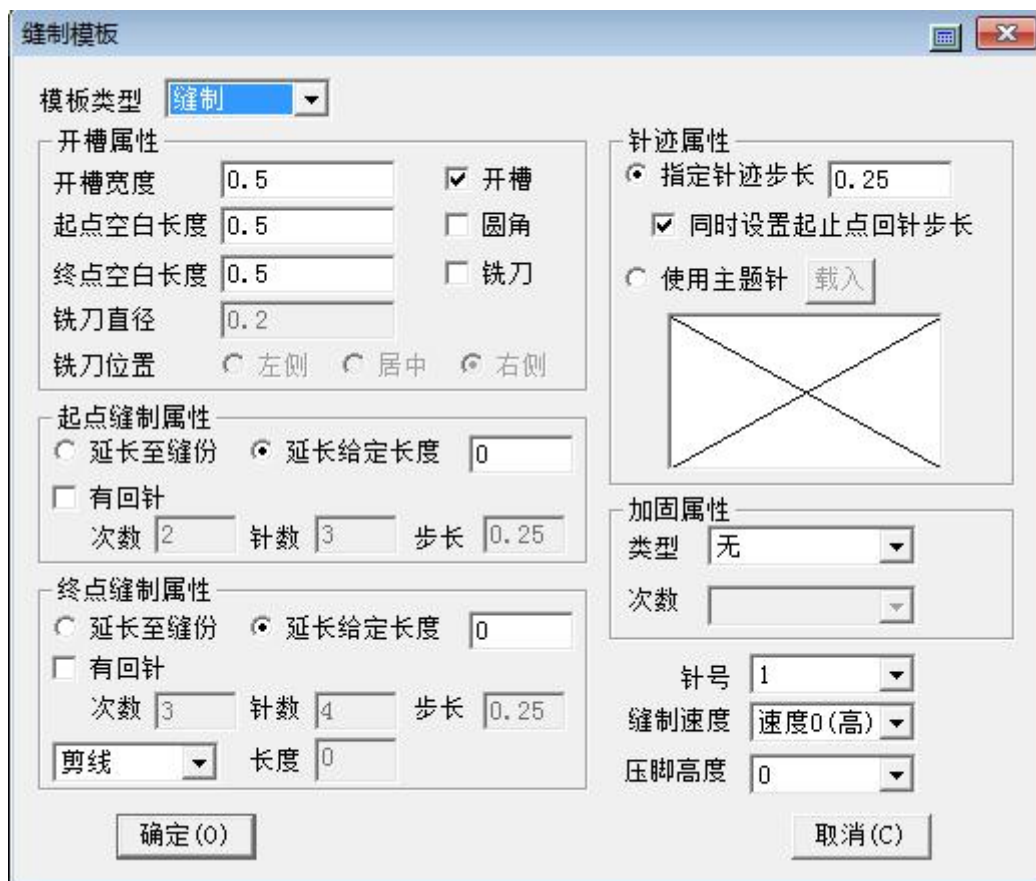
注：

-  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，切换到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：



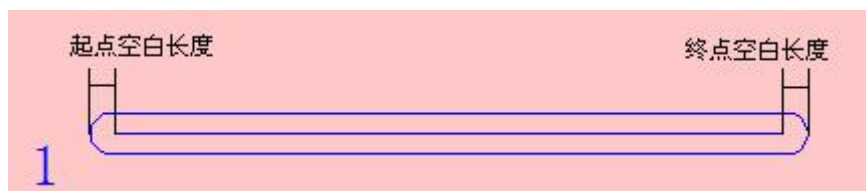
缝制模板对话框包含以下参数设置：

- 模板类型**：缝制
- 开槽属性**
 - 开槽宽度：0.5
 - 起点空白长度：0.5
 - 终点空白长度：0.5
 - 铣刀直径：0.2
 - 铣刀位置：左侧、居中、右侧
 - ☒ 开槽
 - ☐ 圆角
 - ☐ 铣刀
- 针迹属性**
 - ☒ 指定针迹步长：0.25
 - ☒ 同时设置起止点回针步长
 - ☐ 使用主题针：载入
- 起点缝制属性**
 - ☐ 延长至缝份
 - ☒ 延长给定长度：0
 - ☐ 有回针
 - 次数：2
 - 针数：3
 - 步长：0.25
- 终点缝制属性**
 - ☐ 延长至缝份
 - ☒ 延长给定长度：0
 - ☐ 有回针
 - 次数：3
 - 针数：4
 - 步长：0.25
 - 剪线：长度：0
- 加固属性**
 - 类型：无
 - 次数：
- 针号**：1
- 缝制速度**：速度0(高)
- 压脚高度**：0

底部按钮：确定(O)、取消(C)

- 模板类型：提供了四个模式，缝制（默认）、激光切、刀切、笔画、空走。如果仅做模板（塑料板）缝制，选任何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。
 - 铣刀：就是钻头，客户要选择从内部、中间还是外部钻出来，或原来部位钻出来。
 - 铣刀的直径和位置决定了钻的宽度及从里还是外钻，在上面净样线开槽处有图片显示。

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。

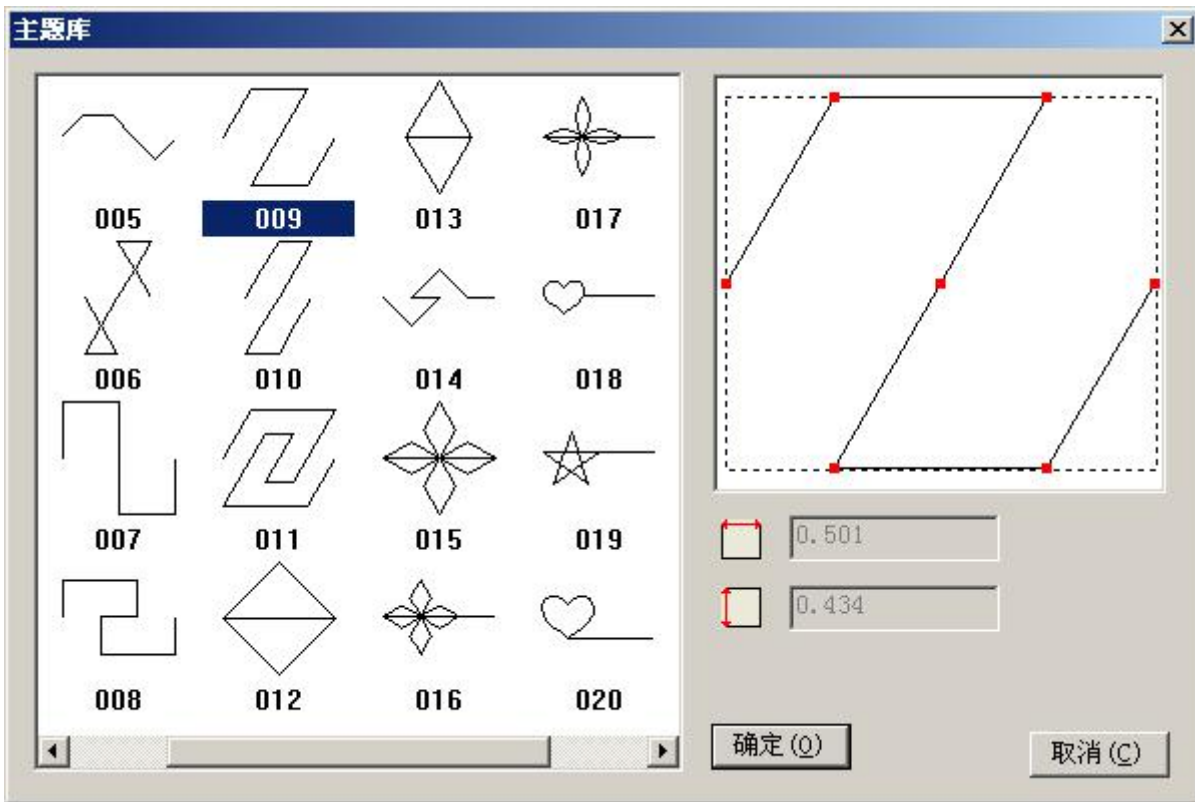
终点回针效果



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。

- 剪线：缝制结束后将线剪断。
- 延迟剪线：缝制过后需要剪线，但有时候需要保留例如 5cm 的线头，用于手工打结，于是希望机器在缝制结束后移动 5cm 再剪线，5 cm 在长度对话框设置。
- 不剪线：继续缝制。
- 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。
- 缝制速度：根据布料不同，选择缝制速度，目前有速度高（0）、速度 1、速度 2、速度 3（低）三种选择。
- 压角高度：一般来说缝制的面料厚度均匀，一次性调整好压脚高度就行，但有些时候面料有的部分厚有的部分薄，那么要对不同的区域指定不同的压脚高度，目前有 2 种。

【缝制模板——激光切】对话框参数说明：

缝制模板

模板类型

激光切

开槽属性

☒开槽

☒圆角

开槽宽度

0.8

起点空白长度

0.5

终点空白长度

0.5

激光步长

0.08

起点属性

☒延长至缝份

☐延长给定长度

1

终点属性

☒延长至缝份

☐延长给定长度

1

激光速度

速度0(高)

确定(Q)

取消(C)

- 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：

缝制模板

模板类型

刀切

开槽属性

☒开槽

☒圆角

开槽宽度

0.8

起点空白长度

0.5

终点空白长度

0.5

刀切步长

0.3

起点属性

☒延长至缝份

☐延长给定长度

1

终点属性

☒延长至缝份

☐延长给定长度

1

刀切速度

速度0(高)

确定(Q)

取消(C)

- 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。

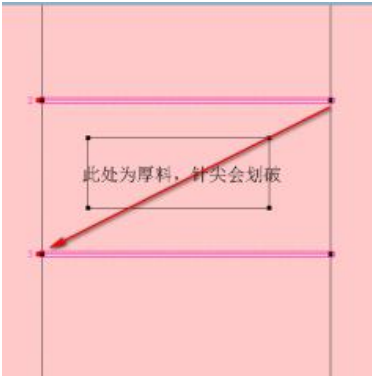
【缝制模板——笔画】对话框参数说明：



- 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。

【缝制模板——空走】 针在行走的时候会遇到厚料，容易划拨面料，如下图所示区域为空走。



【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，设置切割序号，更换切割方向，指定切割起点等。

操作：

一：设定缝制序号

1. 选择该工具，出现下面对话框，选择“设置缝制序号”：



2. 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【自动排列缝顺序】对话框；



1. 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。

2. 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。；

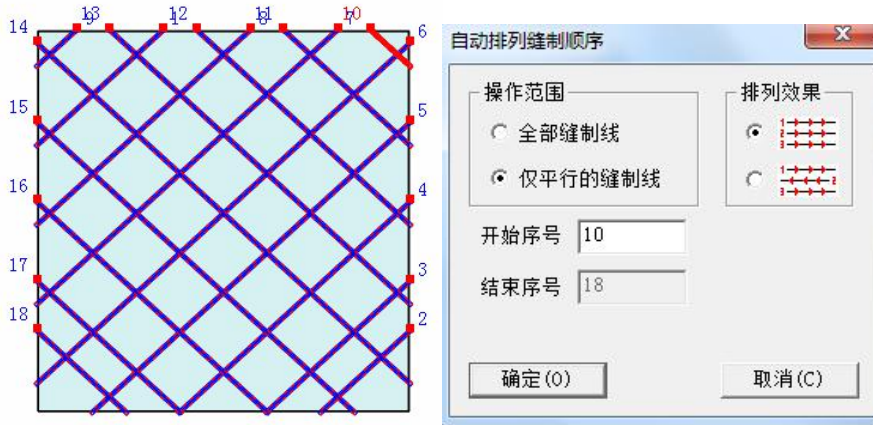


图 3

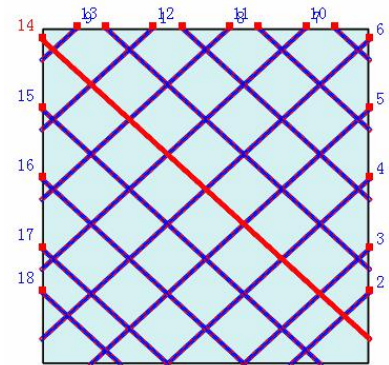


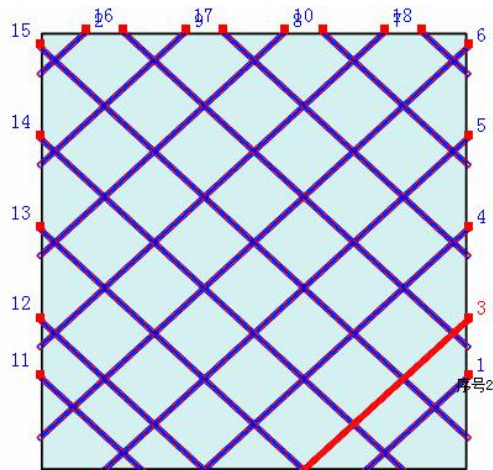
图 4

二：设定切割序号

1. 选择该工具，出现下面对话框，选择“设置切割序号”：



2. 在“设定切割序号”后面输入数字，点击需要切割模板的线，即可指定切割号，如下图：点击右下角线，右下角为 1，可以继续设置 2, 3, 4……

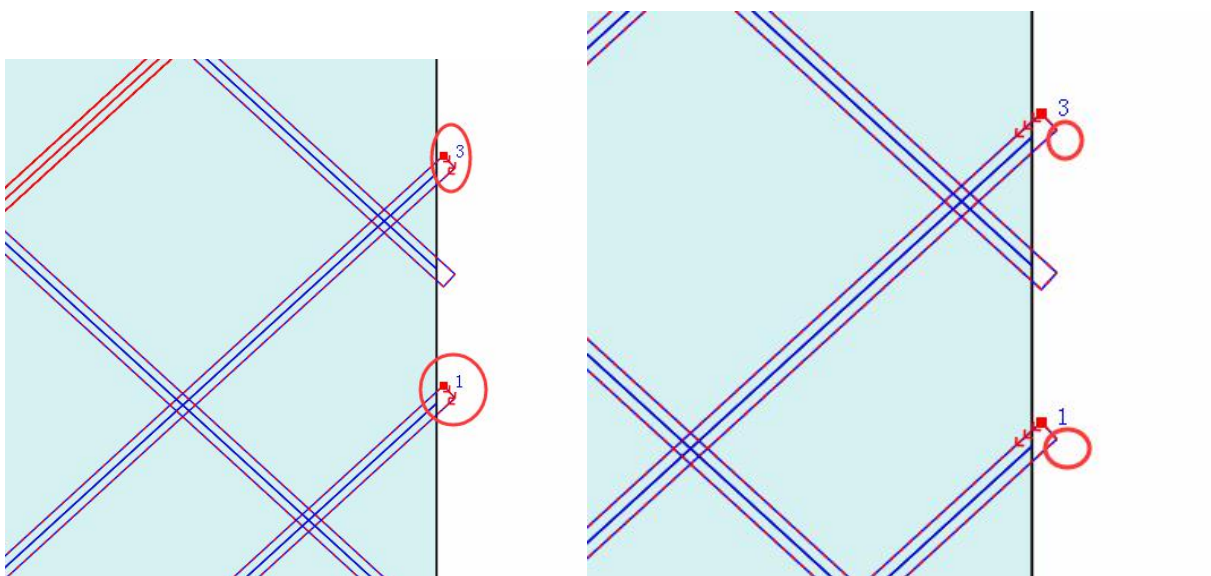


三： 更换切割方向：

1. 选择该工具，出现下面对话框，选择“更换切割方向”：

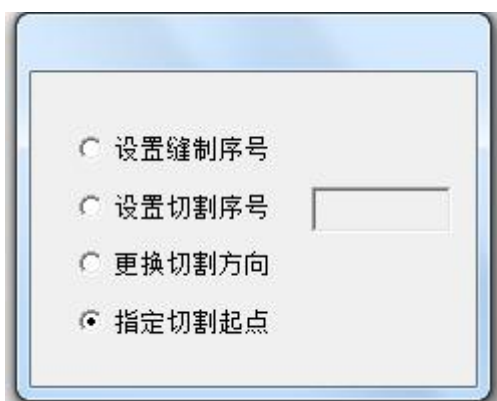


2. 如下图所示：三个红色箭头为切割方向，我们点击另外一侧，箭头方向为相反的逆时针方向切割。

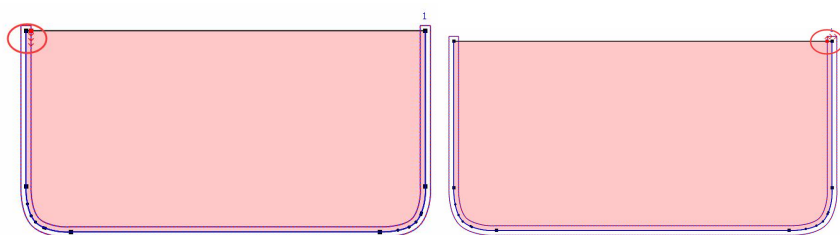


四：指定切割起点

1. 选择该工具，出现下面对话框，选择“指定切割起点”：



2. 点击任意一点，即可设置切割起点：



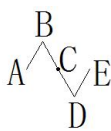
主题库



功能：

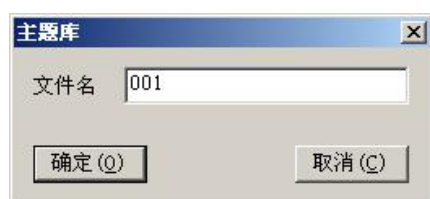
用于保存主题针的工具。

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；

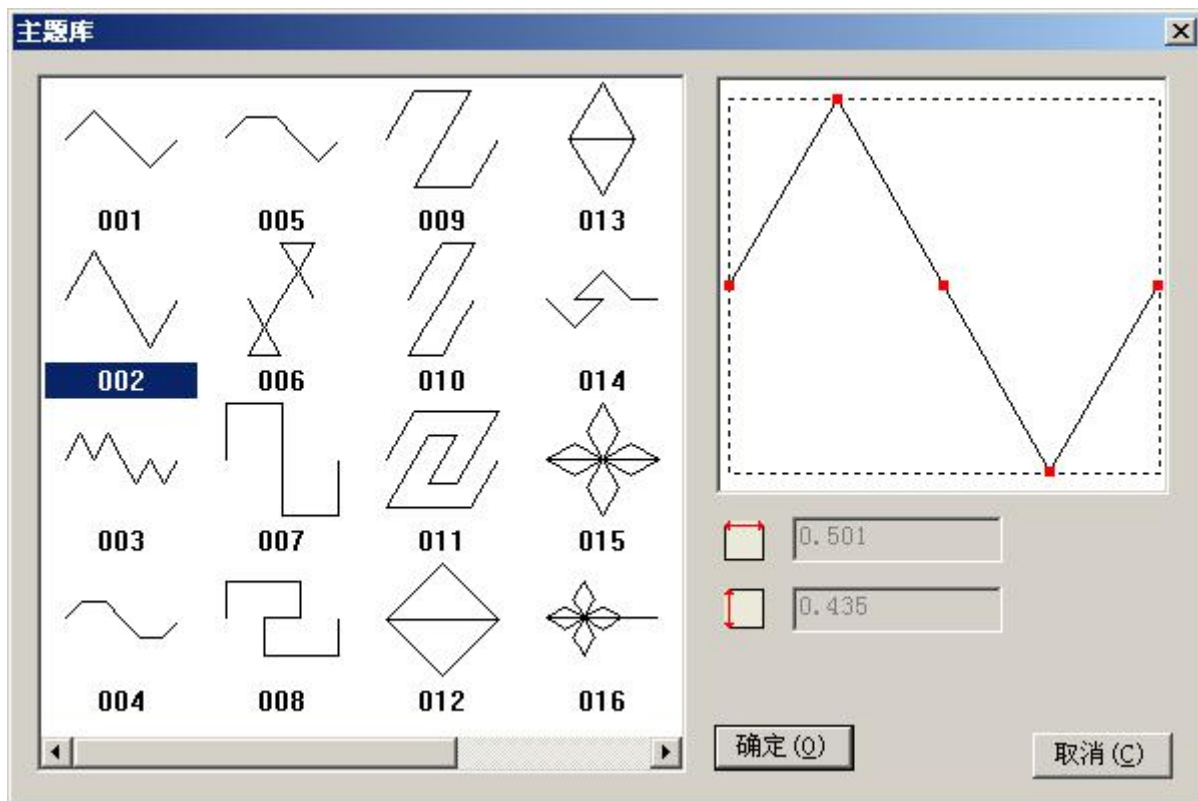


3. 软件会自动给出文件名，也可自己输入，点击确定即可保存。

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”，点击“载入”，会弹出【主题库】对话框。

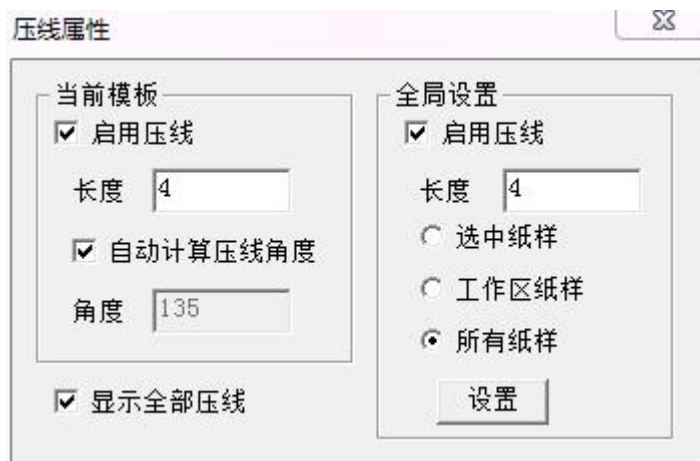




功能:

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。

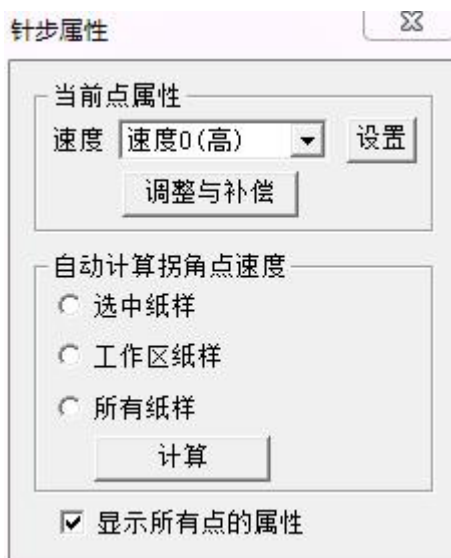
针步属性

功能:

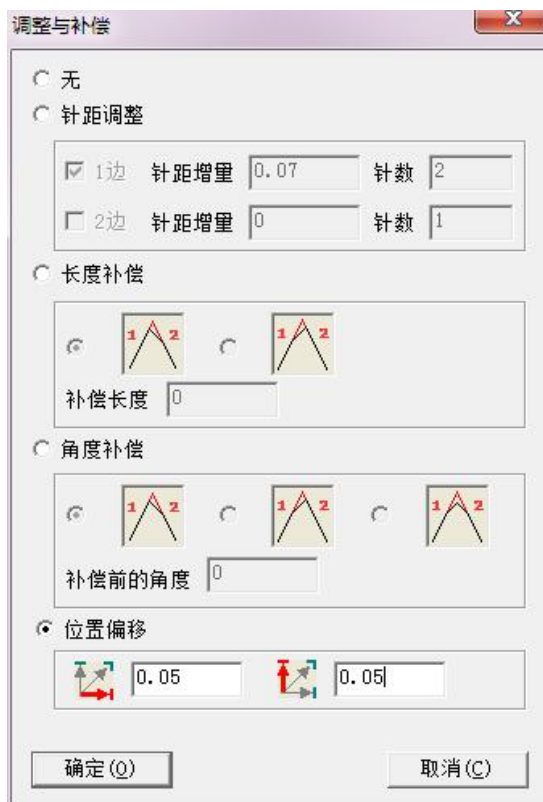
设置指定点的缝制速度及补偿。

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：

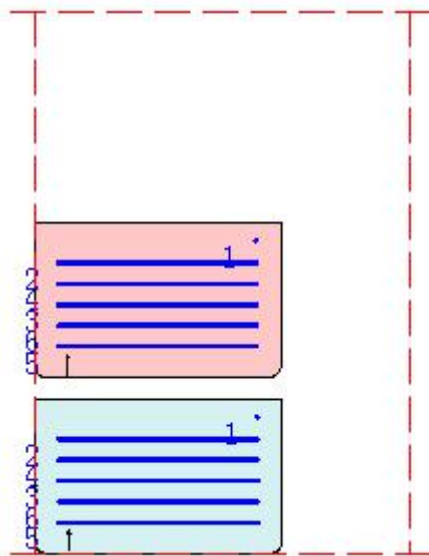
按比例绘制/切割模板。

操作：

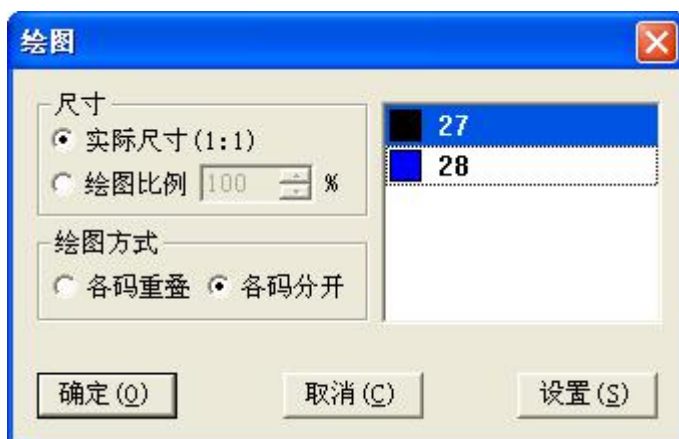
1. 单击绘图  把当前绘图仪（切割机）、纸张大小、工作目录设置好（此对话框只需设置一次即可）；



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；

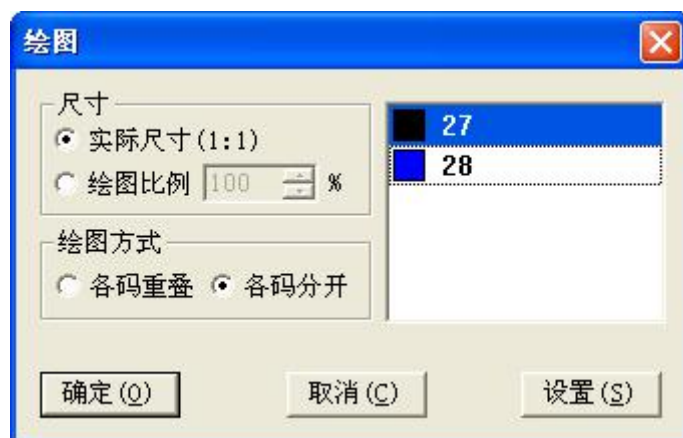


6. 单击【确定】即可绘图。

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。

