

睿能琪利制版系统使用说明书

2019 年

琪利软件

目 录

目 录	1
1 引言	9
1.1 软件概述	9
1.2 运行环境	9
1.3 软件安装与启动	9
1.3.1 软件安装	9
1.3.2 启动	12
1.4 主要功能模块简介	13
1.4.1 绘图设计	13
1.4.2 文件类型	13
1.4.3 工艺单成型	14
1.4.4 编译器	14
2 菜单栏	14
2.1 文件	14
2.2 编辑	15
2.3 视图	16
2.4 高级	17
2.4.1 语言	17
2.4.2 设置	17
2.4.3 镜像换色表	21
2.4.4 修复 kni 打开方式	21
2.4.5 更新区域底图	21
2.4.6 恢复默认对话框位置	22
2.4.7 显示/取消文件夹预览	22
2.4.8 文件照片	22
2.4.9 菲林鞋面对比	23
2.4.10 小图加密/解密	23
2.4.11 新 BMP 格式色码转换表	23
2.4.12 设置底图	24
2.5 窗口	24
2.6 帮助	25
2.7 横机	26
2.7.1 机器类型	26
2.7.2 编织参数	27
2.7.3 机器管理	28
2.7.4 更换起头	30
2.7.5 其他	31
3 工具栏	31
3.1 新建	31
3.2 打开	32

3.3	保存.....	33
3.4	文件管理保存.....	33
3.5	全部保存.....	35
3.6	撤销.....	35
3.7	恢复.....	35
3.8	圈选区剪切.....	36
3.9	圈选区复制.....	36
3.10	粘贴.....	36
3.11	网格.....	36
3.12	提示.....	37
3.13	模拟组织.....	37
3.14	中心线.....	38
3.15	对称绘图.....	38
3.16	蒙版.....	39
3.17	颜色选择.....	40
3.18	屏蔽色.....	40
3.19	颜色查找.....	41
3.20	模块替换.....	42
3.21	当前颜色.....	43
3.22	非当前颜色.....	45
3.23	所有颜色.....	46
3.24	计算器.....	46
3.25	图片处理工具.....	46
3.26	画图板.....	46
3.27	文件夹.....	47
3.28	浏览器.....	47
3.29	自动生成动作文件.....	47
3.30	纱嘴方向显示.....	47
3.31	纱嘴系统设置.....	48
3.32	发送花样.....	48
3.33	工艺单.....	48
3.34	背面描绘.....	49
3.35	仿真预览.....	49
3.36	菲林鞋面对比.....	50
3.37	编译信息.....	52
3.38	PAT 编辑器.....	53
3.39	秒传上传.....	53
3.40	秒传下载.....	53
3.41	条码管理.....	53
3.42	帮助.....	54
4	绘图工具.....	55
4.1	移动(M).....	55
4.2	选取选择框(A).....	55
4.3	笔粗.....	57

4.4	画笔(I)	57
4.5	折线(S)	57
4.6	直线(L)	57
4.7	曲线(L)	59
4.8	矩形(J)	59
4.9	填充的矩形(R)	60
4.10	椭圆 (H)	61
4.11	填充的椭圆(E)	61
4.12	菱形(G)	61
4.13	填充的菱形 (D)	62
4.14	选取颜色(P)	62
4.15	文字(T)	62
4.16	线形复制(B)	63
4.17	阵列复制(K)	63
4.18	多重复制(N)	63
4.19	水平镜像(X)	64
4.20	垂直镜像	65
4.21	镜像复制	66
4.22	填充(F)	66
4.23	填充复制区	67
4.24	换色(Q)	70
4.25	填充行/列	71
4.26	喷枪	73
4.27	调整大小	74
4.28	插入行(W)	74
4.29	插入空行(U)	75
4.30	插入列	80
4.31	插入空列	80
4.32	删除行(O)	80
4.33	删除列	80
4.34	边框	80
4.35	擦除	81
4.36	旋转(V)	81
4.37	拉伸	82
4.38	阴影	82
4.39	清除色块	86
4.40	魔术棒	86
4.41	清边(Z)	88
4.42	导入图片	89
4.43	回到原点(F2)	93
4.44	不规则圈选	93
5	横机工具	94
5.1	使用者巨集	94
5.2	展开花样	95

5.3	纱嘴分离.....	96
5.4	纱嘴间色填充.....	96
5.5	成型设定.....	97
5.6	1×1 变换.....	98
5.7	压缩、分离.....	98
5.8	滑动描绘.....	100
5.9	收针分离.....	102
5.10	度目复制.....	103
5.11	导入上机文件.....	103
5.12	CNT 转换.....	103
5.13	引返.....	107
5.14	局部展开.....	108
5.15	鞋面资料打印.....	108
5.16	前后床转换.....	109
5.17	设置花样恢复点/花样恢复.....	109
5.18	自动纱嘴打结.....	110
5.19	快速提取小图.....	114
5.20	鞋面工具转换.....	116
6	鞋面工具.....	116
6.1	区域选择.....	116
6.2	描画区域.....	117
6.3	区域画笔调整.....	117
6.4	区域曲线调整.....	118
6.5	区域底图移动.....	118
6.6	区域清空.....	119
6.7	区域单色填充.....	120
6.8	区域组织填充.....	120
6.9	区域底图换色.....	121
6.10	区域缩放.....	122
6.11	鞋面放码.....	122
6.12	裁剪加针.....	123
6.13	区域属性设置.....	124
6.14	鞋面半成型.....	125
7	主绘图区及信息提示栏.....	129
7.1	主绘图区.....	129
7.1.1	绘图区.....	130
7.1.2	导航栏.....	133
1.	导航.....	133
2.	区域列表.....	134
3.	模块.....	135
4.	管理.....	138
5.	历史.....	140
7.2	信息提示栏.....	141

8	作图色码.....	141
9	功能线.....	143
9.1	节约(201).....	144
9.2	使用者巨集(202).....	145
9.3	取消编织(203).....	146
9.4	禁止连接(204).....	147
9.5	空行(205).....	147
9.6	背面标识(206).....	147
9.7	度目(207).....	148
9.8	摇床(208).....	148
9.9	速度(209).....	149
9.10	卷布(210).....	150
9.11	副卷布(211).....	150
9.12	副卷布开闭(212).....	150
9.13	回转距+提花吊目(213).....	150
9.14	系统锁定+编织型式(214).....	151
9.14.1	功能线第一列.....	151
9.14.2	功能线第二列.....	152
9.14.3	功能线第三列.....	153
9.14.4	功能线第四列.....	154
9.15	纱嘴(1) (215).....	154
9.16	纱嘴(2) (216).....	158
9.17	嵌花拆分 (217).....	158
9.18	纱嘴(3) (218).....	158
9.19	纱嘴停放点 (219).....	158
9.20	结束 (220).....	159
9.21	启动两边, 翻针+编织 (221).....	159
9.22	分别翻针 (222).....	159
9.23	沉降片 (223).....	160
9.24	先行度目 (224).....	160
9.25	起底板 (225).....	160
9.26	起底板卷布 (226).....	161
9.27	剪刀 (227).....	161
9.28	夹纱 闭 (228).....	161
9.29	夹纱 开 (229).....	161
9.30	特殊处理 (230).....	161
9.30.1	打摺.....	162
9.30.2	周边组织翻针.....	166
9.30.3	打摺-摇床限制.....	167
9.30.4	浮线过长自动吊目.....	167
10	小图制作.....	168
10.1	基础小图.....	169
10.2	小图属性.....	169

10.3	小图循环方向.....	170
10.4	包含与相等.....	171
10.5	页码.....	171
10.6	水平和高度的移动.....	173
10.7	偏移.....	174
10.8	鼓包.....	175
10.9	小图嵌套.....	176
10.10	强制普通行嵌花方向.....	177
10.11	空行压缩功能.....	178
10.12	小图智能展开.....	179
10.13	小图优先级.....	180
10.14	多图层小图.....	182
10.15	小图编译.....	182
11	工艺单成型.....	182
11.1	进入.....	182
11.2	工艺单.....	183
11.3	工艺单图标及参数说明.....	183
11.3.1	机器类型.....	183
11.3.2	落布.....	184
11.3.3	起始针数.....	185
11.3.4	起始针数偏移.....	185
11.3.5	废纱转数.....	185
11.3.6	罗纹转数.....	186
11.3.7	空转高度.....	186
11.3.8	罗纹类型.....	187
11.3.9	罗纹过渡行.....	187
11.3.10	罗纹排列方式.....	187
11.3.11	加丝.....	188
11.3.12	领子.....	188
11.3.13	中留针.....	190
11.3.14	领子偏移.....	190
11.3.15	V领拆行.....	191
11.3.16	V领引塔夏.....	191
11.3.17	领底拆行.....	192
11.3.18	大身对称、领子对称.....	195
11.3.19	保留花样.....	195
11.3.20	留边.....	197
11.3.21	底图清边设置.....	198
11.3.22	提花收边.....	200
11.3.23	抽中心针.....	200
11.3.24	后起底空转.....	200
11.3.25	记号.....	201
11.3.26	附件.....	202
11.3.27	预览.....	203

11.3.28	检查结果	203
11.4	输入	204
11.4.1	大身工艺单	204
11.4.2	领子工艺单	207
11.4.3	右键菜单	207
11.5	高级	209
11.5.1	前编织	209
11.5.2	后编织	210
11.5.3	纱嘴和段数	210
11.5.4	其他	213
11.6	其他设置	230
11.6.1	新建	230
11.6.2	打开	230
11.6.3	保存	230
11.6.4	默认设置	230
12	编译	231
12.1	设置	233
12.1.1	编织设定	233
12.1.2	边沿纱嘴自动处理	236
12.2	高级	239
12.2.1	参数设定	239
12.2.2	估算时间设定	241
12.2.3	普通行默认夹持方式	241
12.3	片展开	241
12.4	STOLL 参数	243
12.5	纱嘴设置	245
12.6	编译结果查看	247
12.6.1	PAT 编辑器	248
12.6.2	编织模拟	253
12.6.3	反编译	253
12.6.4	发送上机文件到 U 盘	254
12.6.5	编织参数	254
12.6.6	衣片重量统计	254
12.6.7	打印	256
13	花型绘制	256
13.1	花型绘制流程	256
13.2	嵌花与提花	258
13.2.1	嵌花	258
1.	在花样层用嵌花色码绘制花型	259
2.	纱嘴设置	260
3.	区域属性	264
4.	嵌花衔接设置	272
5.	功能线及其他设置	277

6.	编译	280
13.2.2	提花	280
1.	花型绘制	280
2.	设置提花类型	281
3.	设置莱卡类型	283
4.	反底提花	285
5.	0/16/240/210 号色意义	286
6.	纱嘴设置及其他参数	287
7.	编译	289
13.2.3	复合提花小图	289
1.	提花与小图色码对应关系	289
2.	复合提花小图模块介绍	290
3.	复合提花绘制	290
13.3	局部提花	292
13.3.1	花型绘制	292
13.3.2	背面描绘	292
13.3.2.1	背床形式	293
13.3.2.2	背面范围模式	294
13.3.2.3	连接处理方式	295
13.3.2.4	特殊提花范围	297
13.3.2.5	自动处理参数	299
13.3.2.6	添加背面色码	304
13.3.3	纱嘴及参数设置	305
13.3.4	编译	305
13.4	可变量目	306
13.5	鞋面制版流程	309
13.5.1	鞋面组织	309
13.5.2	收放针	312
13.5.3	绘制流程	314
14	色码表	320

1 引言

1.1 软件概述

尊敬的客户，非常感谢您选择使用睿能琪利制版软件。在安装和使用本软件之前，建议您先阅读本帮助手册，以便正确安装和使用该软件。

本软件具有自动编程功能，用于自动生成针织电脑横机的下位机控制数据，主要包括花型设计、图像解析、自动编译、数据传输等。

1.2 运行环境

操作系统：Windows 7/8/10 简体中文版，部分功能在 Windows XP 上不能使用。

CPU：Intel Pentium 500MHz 或 AMD Anthon 1800MHz 以上。

内存：1G 或以上内存。

显示器：推荐分辨率为 1024×768 或更高。

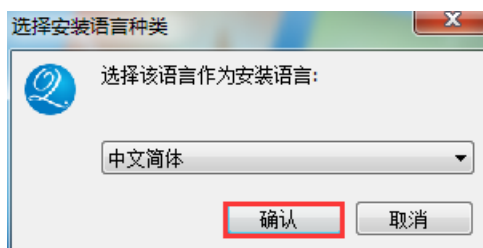
1.3 软件安装与启动

1.3.1 软件安装

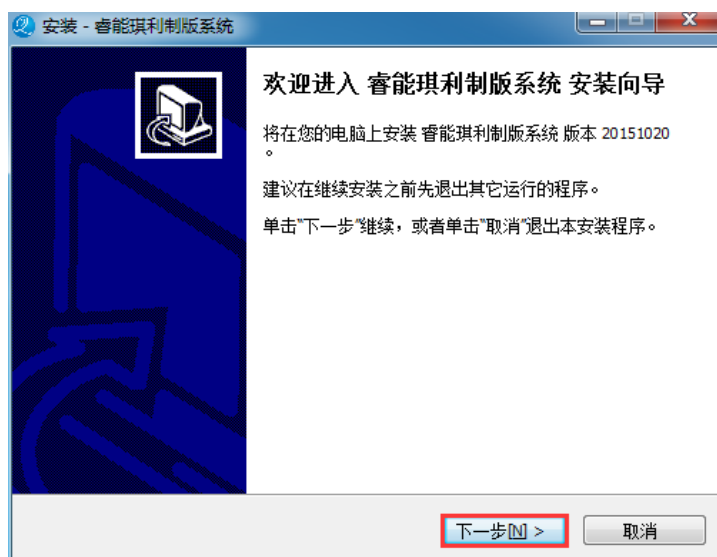
用户可在琪利论坛 abc 下载睿能琪利制版软件安装，网址如下：

<http://qiliabc.com/forum.php?mod=viewthread&tid=363&extra=page%3D1&dsign=401e5006>

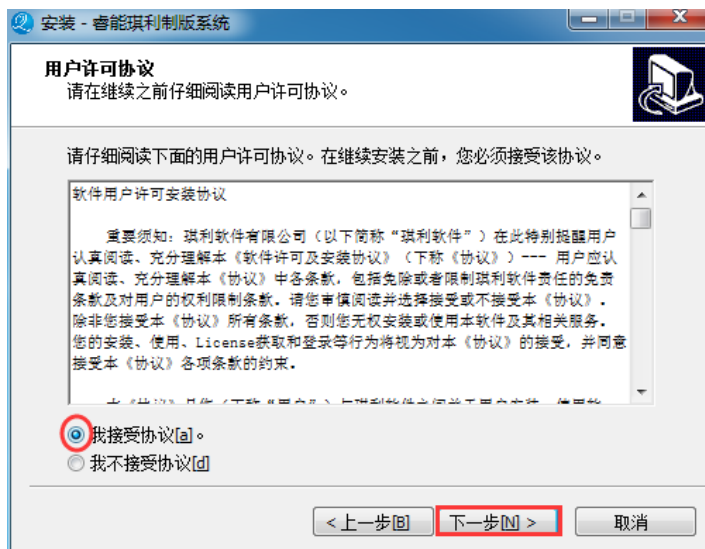
双击安装包图标；显示下图的对话框，选择语言，点击确定，进行下一步；



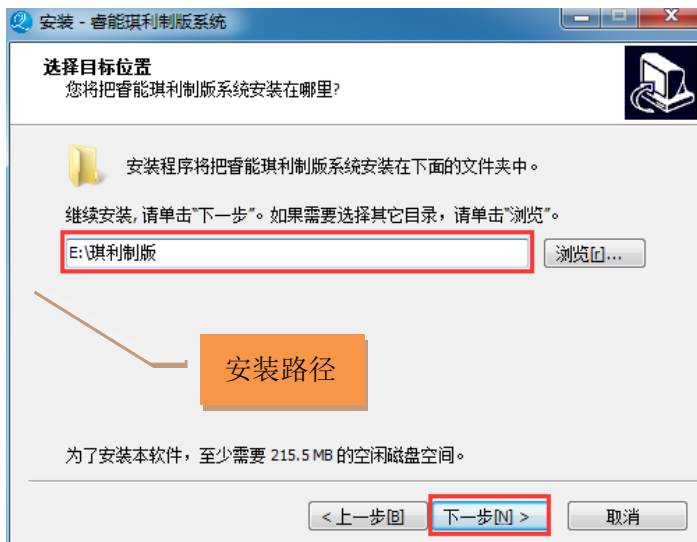
点击下一步；



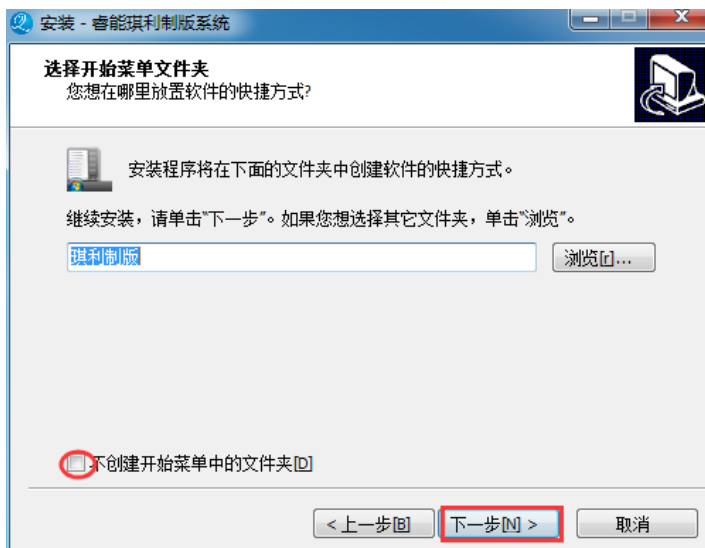
选择“我接受协议”，点击下一步；



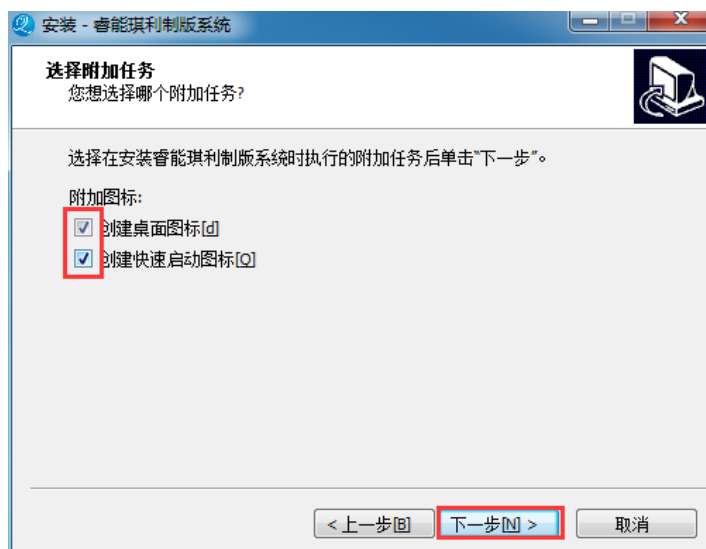
选择软件的安装路径，点击下一步；



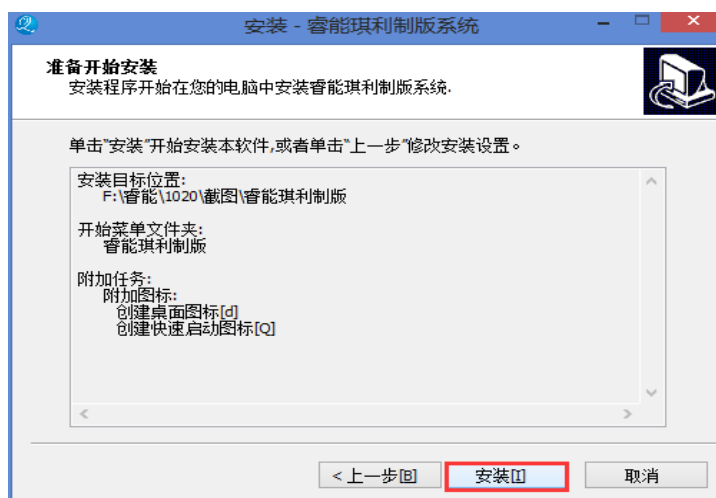
用户根据需要是否勾选“不创建开始菜单中的文件夹”，点击下一步；



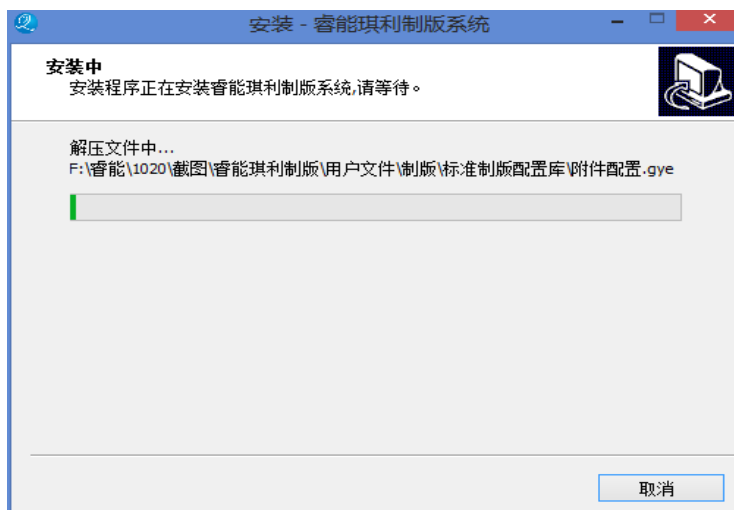
勾选图中的“创建桌面图标”和“创建快速启动图标”选项，选择下一步；



点击安装；



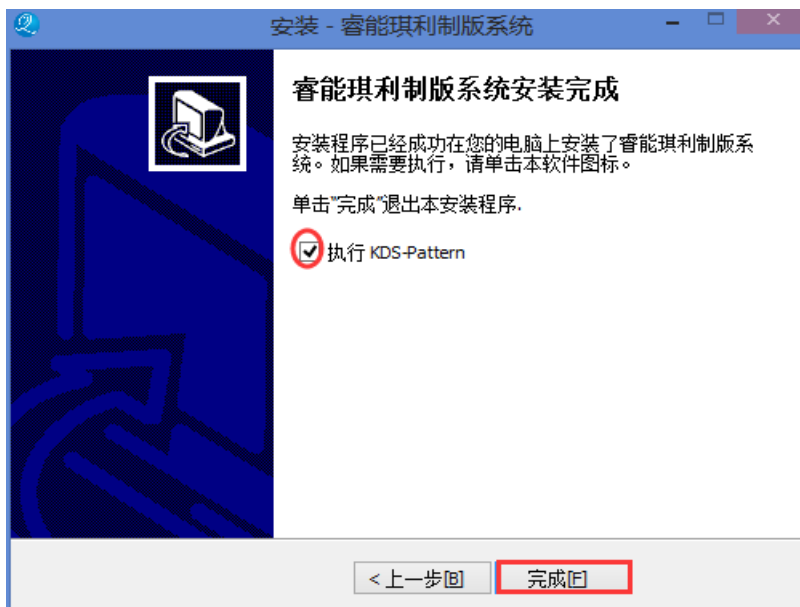
显示安装进度；



点击下一步；



勾选“执行 KDS-Pattern”选项，点击完成后进入睿能琪利制版系统界面，否则退出。



1.3.2 启动



双击电脑桌面安装生成的图标，单击工具栏上的新建图标，显示如下图的主界面。



1.4 主要功能模块简介

1.4.1 绘图设计

运用菜单栏、工具栏、工具箱，可在制版系统上设计花样。主要作图元素有：点、线、矩形、圆、椭圆、菱形、多边形等；主要功能有换色、阵列复制、线性复制、多重复制、镜像复制等。可方便地进行圈选区复制、颜色填充、旋转、展开、颜色替换、删除、剪切、粘贴等各项操作。

1.4.2 文件类型

(1) KNI 文件

此文件为睿能琪利制版系统花型文件格式，保存后自动生成，可通过双击文件打开花样。

(2) 001 文件

此文件为增强型机型的上机文件，由睿能琪利制版系统编译生成。花样编译后方便用户理解及被程序控制调用的花样拆分图、出针动作图、循环信息、纱嘴信息等。

(3) KNS 文件

此文件为睿能琪利鞋面工艺制版一体化软件的花型文件格式，需要使用鞋面加密狗才可打开，应用于针织鞋面制版。保存后自动生成，可通过双击文件打开花样。

(4) RNS 文件

此文件为鞋面机的上机文件，由睿能琪利鞋面工艺制版一体化软件编译生成。并且需要横机电控系统支持 RNS 文件。花样编译后方便用户理解及被程序控制调用的花样拆分图、出针动作图、循环信息、纱嘴信息等。

(5) CNT、PAT、PRM、SET、YAR 文件

普通机型编译后自动生成的文件：

CNT：编译后花样的动作文件，横机将根据 CNT 文件完成编织等动作，上机时需导入；

PAT：经过编译后可被程序调用的花样拆分图，上机时需导入；

PRM: 花样循环信息 (即节约设置), 上机时需导入;
 SET: 花样展开文件;
 YAR: 记录纱嘴信息, 如纱嘴对应颜色、纱嘴停放点等。

1.4.3 工艺单成型

用户可以使用软件中的成型功能, 只需要输入工艺单参数即可自动生成所需要的工艺, 并自动添加基本功能线、自动拆行、记号、各位针法平收等。

1.4.4 编译器

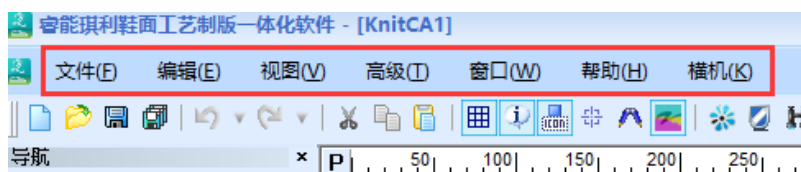
系统根据 KNI (或 KNS) 文件描述, 能自动生成电脑横机下位机所需要的 001 (或 RNS) 文件, 若 KNI (或 KNS) 文件设计不合理时, 会有错误和警告信息的提示, 并指出错误或警告信息所对应的花版行号及错误原因。同时还会自动检测前后针床是否发生撞针等现象。

编译器具有强大的自动处理功能, 如自动带纱、踢纱、打摺、浮线处理等。

编译完成后, 可通过 PAT 编辑器和反编译等查看编译结果。

2 菜单栏

菜单栏如下图中的红色区域:

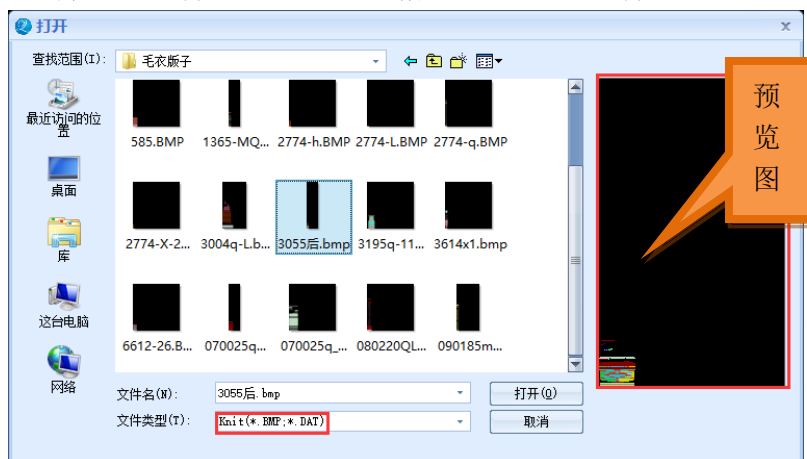


2.1 文件

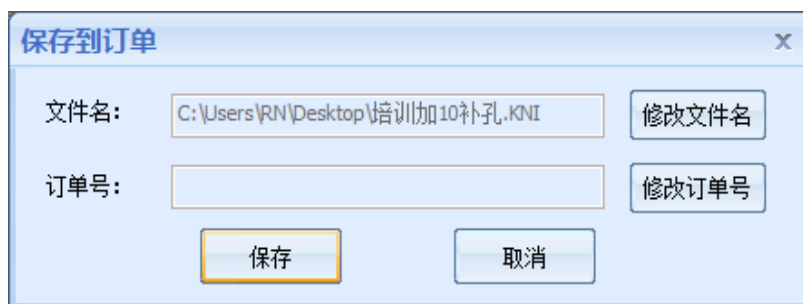


最近打开过的花型
 文件名称和路径

- (1) 新建：新建一个画布，可选择机型和查看机型参数；
- (2) 打开：打开已经保存的花型文件（KNI 格式）；
- (3) 打开云文件：打开保存至云上的文件，需要登入云才可打开；
- (4) 保存：保存当前花型文件（KNI 格式）到默认的存储位置；
- (5) 保存云文件：将当前文件保存至云上，需要登入云才可保存；
- (6) 另存为：将当前花型文件（KNI 格式）存储到指定的位置；
- (7) 导入区域图：将鞋面区域图（BMP 格式）导入到区域图层；
- (8) 导入 BMP (I)：将其他文件（BMP 和 DAT 格式）在制版软件中打开；



- (9) 导入新 BMP：适用于花型和功能线分开保存为 2 个 bmp 文件的情况，在弹出的打开窗口中先选择花型的 bmp 文件，再选择对应功能线的 bmp 文件；
- (10) 导出 BMP：将当前花型文件以 BMP 格式导出保存；
- (11) 订单保存：将当前文件保存到订单中，结合订单管理使用。保存时可修改当前的文件名和订单号。



- (12) 条码管理：详情见工具栏的条码管理介绍；
- (13) 退出：退出本软件，停止使用。

2.2 编辑

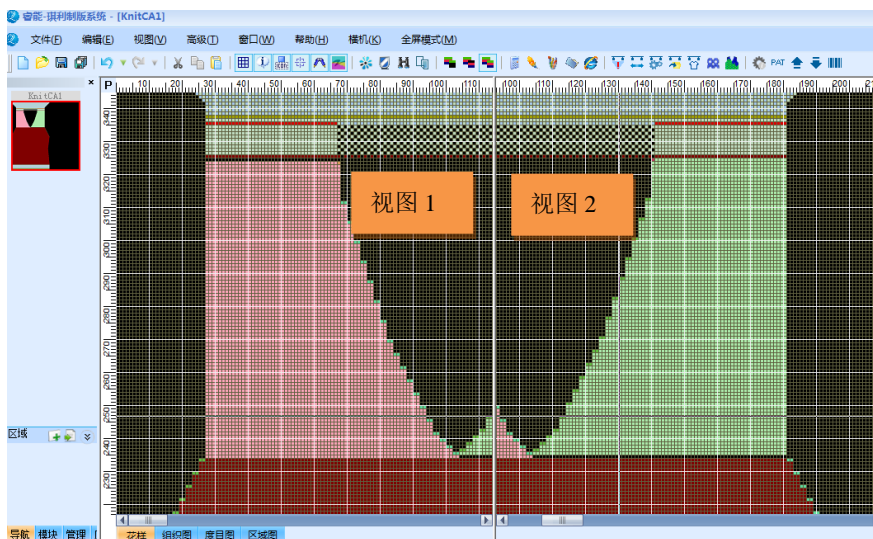
- (1) 全选：全选当前整个绘图区；
- (2) 跳转到：跳转到指定的花样行。打开设置界面后需手动输入跳转到的行数。



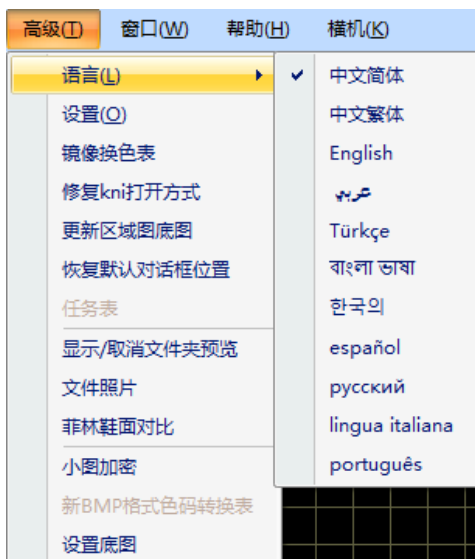
2.3 视图



- (1) 纱嘴方向：取消勾选，花样编译后光标停在花样行不再显示该行机头方向；
- (2) 合并花样组织图：勾选后，花样图将同时显示在组织图中；
- (3) 合显花样度目图：勾选后，花样图将同时显示在度目图中；
- (4) 全屏显示：是否全屏显示制版系统；
- (5) 镜像视图：将主绘图区分为两个镜像窗口，可同时查看衣片左右两边



2.4 高级



2.4.1 语言

语言：用户根据自己使用的语言，选择软件的语言种类。

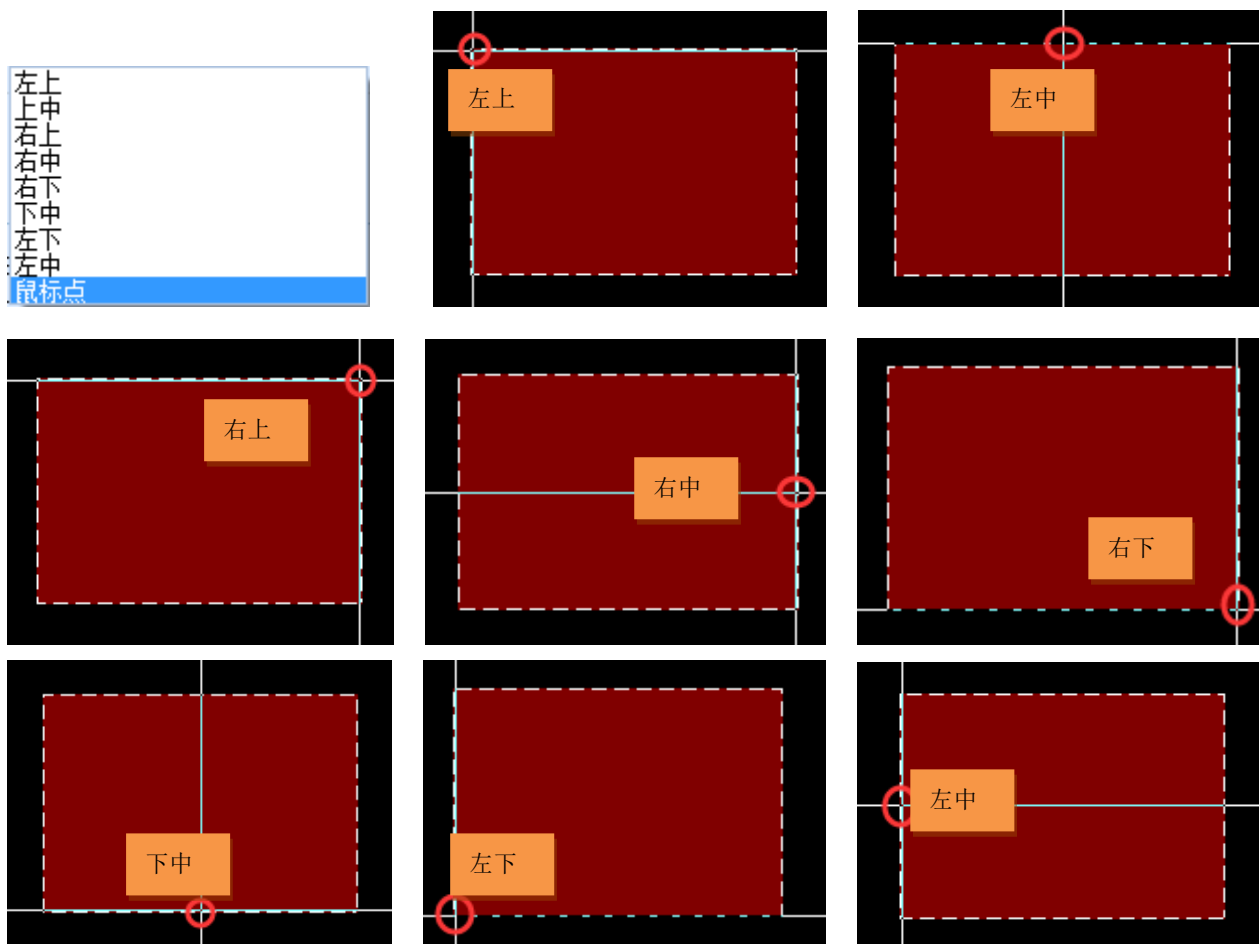
2.4.2 设置

分为绘制页面、高级页面和快捷键页面

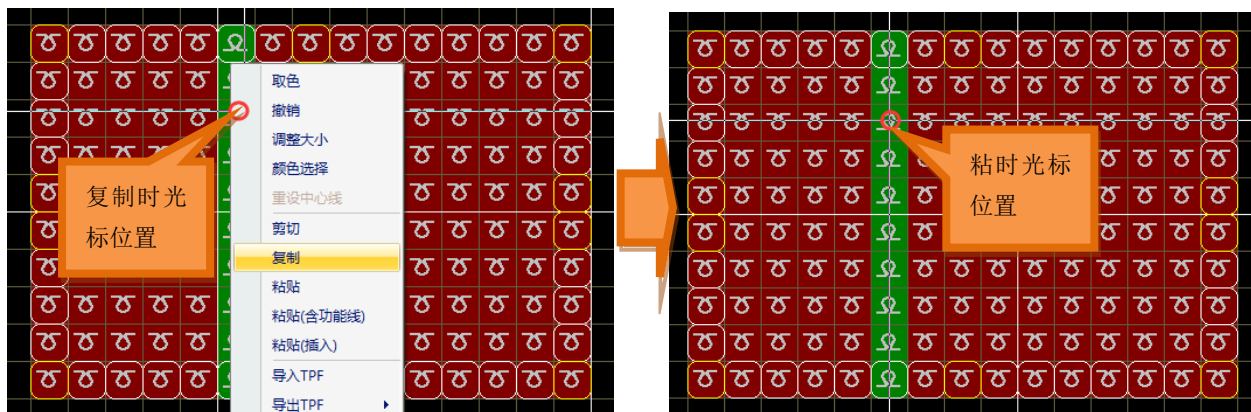
1. 绘制页面：设置工具箱和工具栏中部分工具的属性。



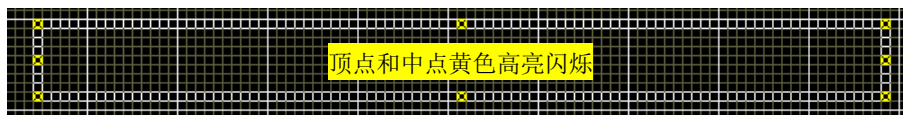
(1) 粘贴时鼠标位置：使用粘贴工具时，光标所在的位置，如下图：



鼠标点：表示复制时，光标相对于选择内容的位置。粘贴时，光标使用该位置。

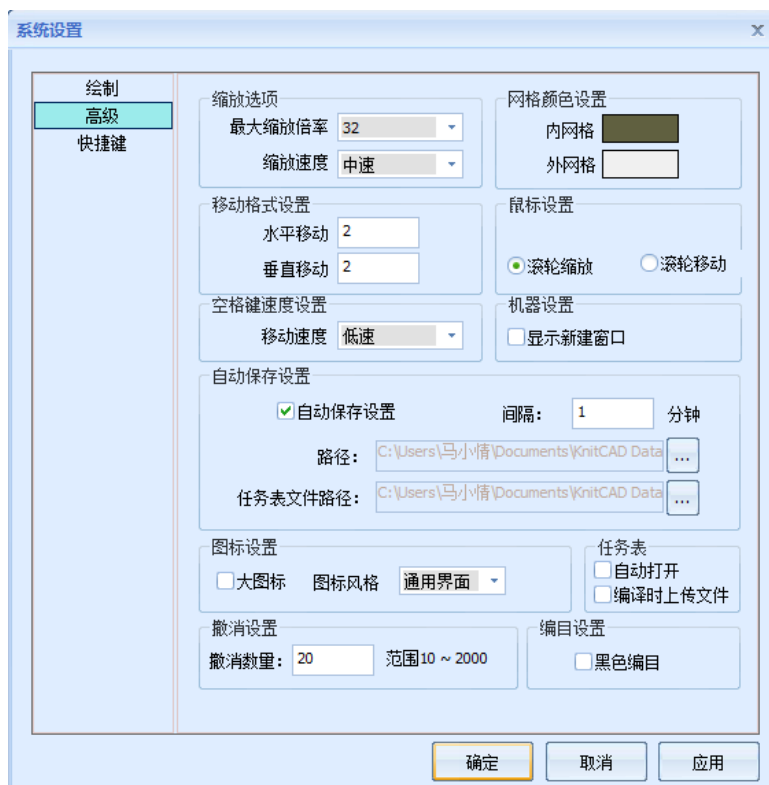


- (2) 旋转位置：设置旋转工具的原点，以及每次转动鼠标时旋转的角度。0 表示随鼠标转动而转动；
- (3) 开启框选拖拽特征：选择该选项，使用选取选择框和阵列复制工具，光标放在矩形选择框的顶点和中点时，按住鼠标左键并拖动光标，可改变选择范围。
可改变选择范围时，顶点和中点将高亮闪烁，如下图：



- (4) 开启镜像颜色变化：使用水平翻转和镜像复制工具时，是否根据高级菜单中的镜像换色表改变颜色；
- (5) 菲林对比模式：设置“菲林鞋面对比”窗口的模式。多屏模式表示“菲林鞋面对比”窗口浮于制版系统上，可拖动改变窗口的位置和大小；单屏模式表示“菲林鞋面对比”窗口嵌于制版系统右侧，不可改变窗口的位置和大小。

2. 高级页面：设置界面风格和体验相关选项。



- (1) 缩放选项：在主绘图区滚动鼠标缩放画布时，设置画布最大的缩放倍率和缩放速度；
- (2) 网格颜色设置：设置主画布网格线的颜色，单击颜色块可改变颜色。
- (3) 移动设置：使用键盘上的方向键移动画布时，按一次方向键，画布移动的行数和列数；
- (4) 鼠标设置：设置主绘图区滚动鼠标滚轮时，是缩放画布还是上下移动画布；
- (5) 空格键速度设置：按住键盘上的空格键，通过移动光标而移动画布时，设置画布移动的速度；
- (6) 机器设置：在新建画布时，是否显示新建的窗口；
- (7) 自动保存设置：是否自动保存打开的文件，可设置保存文件的间隔时间和路径
- (8) 图标设置：设置界面工具图标风格，分为通用界面和睿能界面。通用界面可设置工具图标和色码表图标是否为大图标；
- (9) 撤消设置：设置系统保存的最大撤消次数；
- (10) 黑色编目：设置色码编目的颜色是否为黑色。

3. 快捷键页面：设置绘图工具、横机工具、区域工具以及常见操作的快捷键，可使用组合控制键。

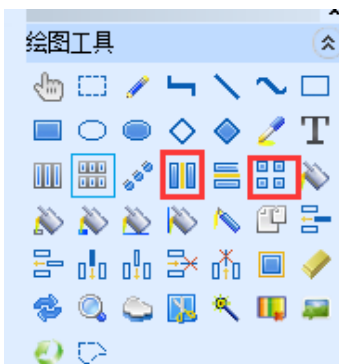


常见快捷键如表所示：

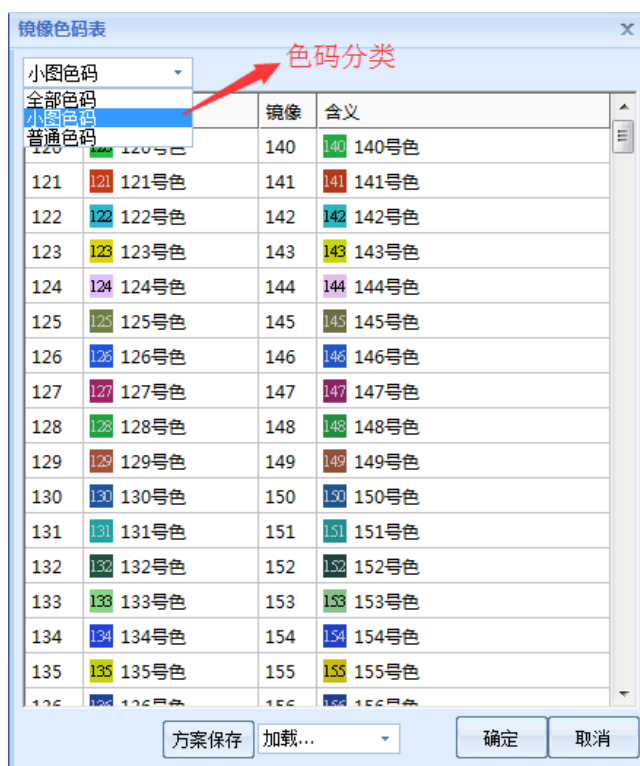
F1	帮助系统：选择某个工具，按 F1 键，弹出该工具介绍
F2	快速跳至主绘图区的原点(坐标：1, 1)
F3	花样图层和组织图层之间相互切换
F5	当前所选颜色代码递减，如当前是 5 号色，按一次，就会出现 4 号色
F6	当前所选颜色代码递增，如当前是 5 号色，按一次，就会出现 6 号色
F7	绘图区是否显示模拟组织
F8	绘图区是否显示鼠标跟随信息（选择范围、矩形大小等）
F9	绘图区是否显示网格
F10	绘图区在最大缩放倍率和最小缩放倍率间切换
F11	绘图区的放大倍数递减 -1
F12	绘图区的放大倍数递增 +1
方向键	绘图区根据方向键进行上下左右移动
ESC	取消选择范围
CTRL+O	打开
CTRL+A	选择整个画布的范围
CTRL+S	保存(未设置路径为另存为弹出选择路径窗口)
CTRL+N	新建
CTRL+C	复制选择范围的内容
CTRL+X	剪切选择范围的内容
CTRL+V	粘贴复制或剪切的内容
CTRL+Z	撤销操作
CTRL+Y	复原操作
CTRL+P	打印
Delete	删除当前图层圈选区的内容。若圈选区为整行/列，则删除三个图层的行/列

2.4.3 镜像换色表

设置镜像后色码的变更，在使用水平翻转和镜像工具时，将按设置的色码进行镜像。



- (1) 方案保存：保存当前镜像换色的方案。下次可直接在下拉列表中选择保存的方案。
- (2) 加载：打开保存的镜像换色方案；
- (3) 色码分类：将色码分为小图色码和普通色码两类并进行显示。



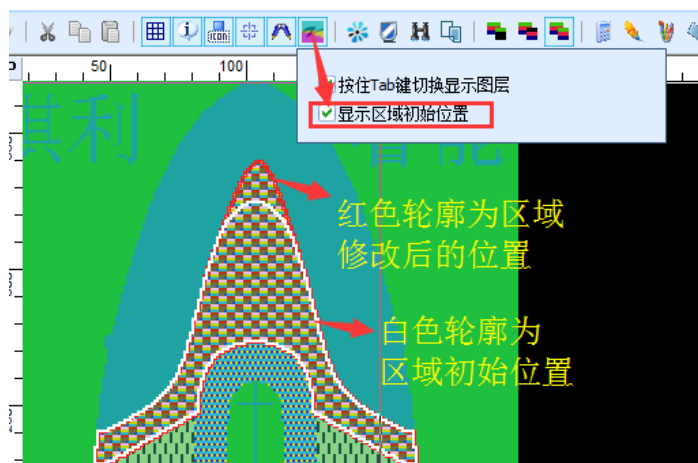
2.4.4 修复 kni 打开方式

修复双击无法打开的花型文件。主要是修复系统注册表。

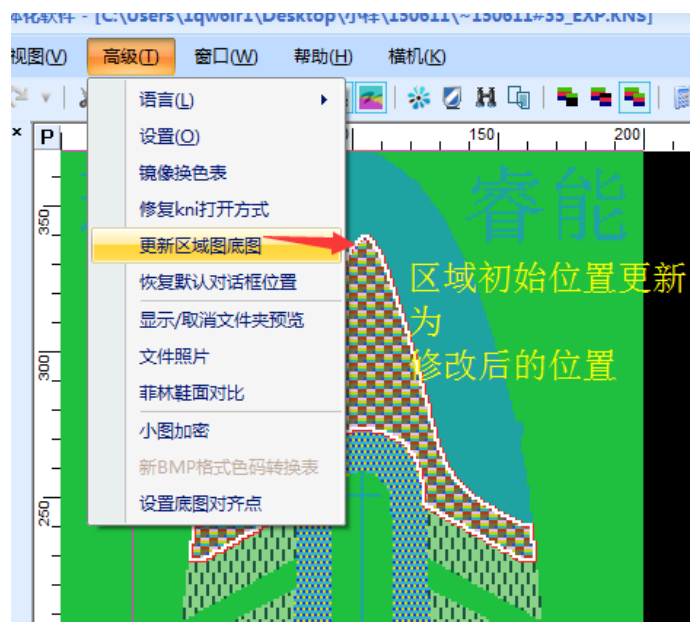
2.4.5 更新区域底图

更新区域的初始位置信息：主要用于对比区域位置修改前和修改后的差别。需蒙版工具勾选“显示区域初始位置”选项。

默认情况下，打开花样时区域的位置为初始位置，



修改区域大小和位置后，使用“更新区域底图”，初始位置更新为当前区域修改的位置，方便下次修改时对比。



2.4.6 恢复默认对话框位置

将制版系统的各个对话框恢复到默认的初始位置。

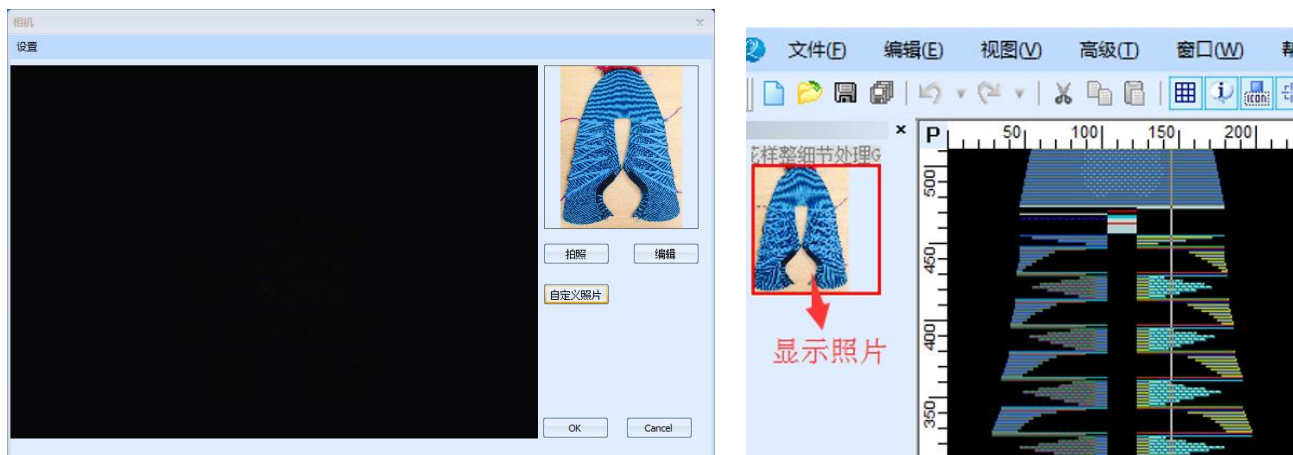
2.4.7 显示/取消文件夹预览

在文件夹中，是否显示花型文件（.KNI）的预览图。

2.4.8 文件照片

选择织物照片路径，或者用电脑设备进行拍照，用照片作为 KNI 花型文件的标识，即导航栏窗口显示对应的照片

- (1) 拍照：用现有的摄像拍摄照片
- (2) 自定义照片：选择已拍摄照片的路径。



2.4.9 菲林鞋面对比

与工具栏中的菲林鞋面对比工具相同。详情见[工具栏](#)章节

2.4.10 小图加密/解密

对花样中的小图进行加密，花样加密后，小图定义将不可见，需解锁才可看见编辑小图，小图展开也需要解锁。在弹出的密码输入框中输入密码。

2.4.11 新 BMP 格式色码转换表

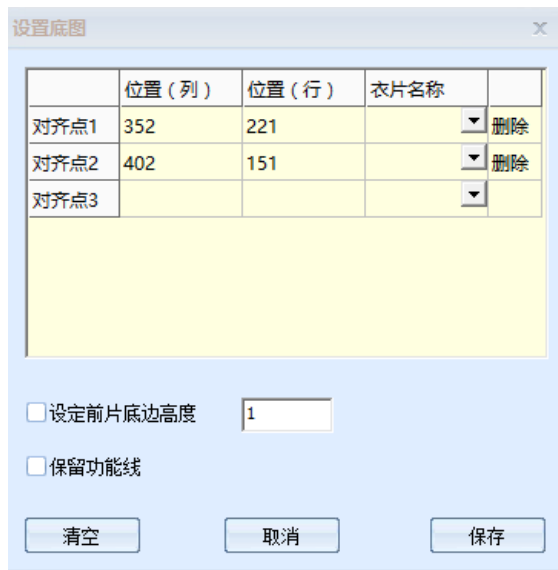
在导入新 bmp 格式的文件时，若花型中存在无对应的色码（例如前后落布）时，将弹出新 BMP 格式色码转换表，替换为小图色码（或标记色码），再到制版中手动定义小图色码（或标记的色码）。

被转换色号	被转换色	转换色号	转换色
241	四平编织+后落布	120	120号色
249	前后落布(脱梭编织)	121	121号色
250	前落布后压针	122	122号色
251	前压针后落布	123	123号色

待改色码 确定

2.4.12 设置底图

工艺制版时，若设置了工艺套图的对齐点，则在高级菜单中设置具体的对齐位置。

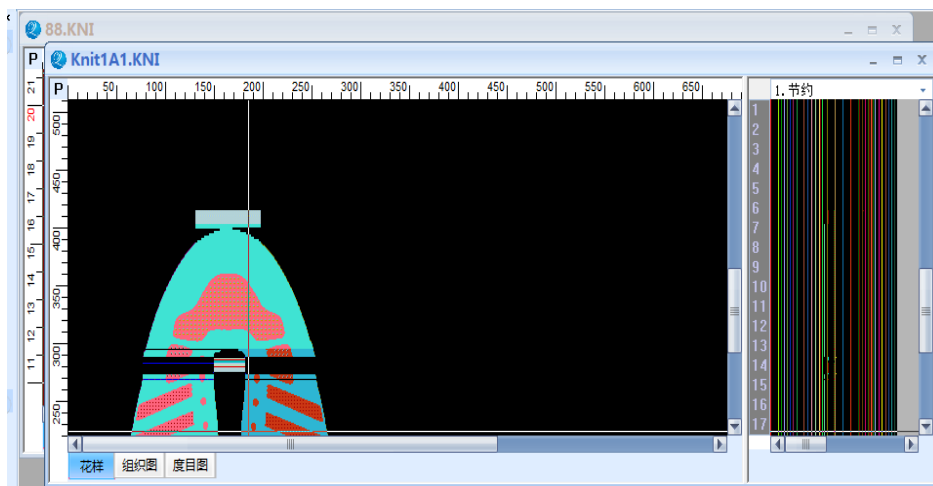


2.5 窗口

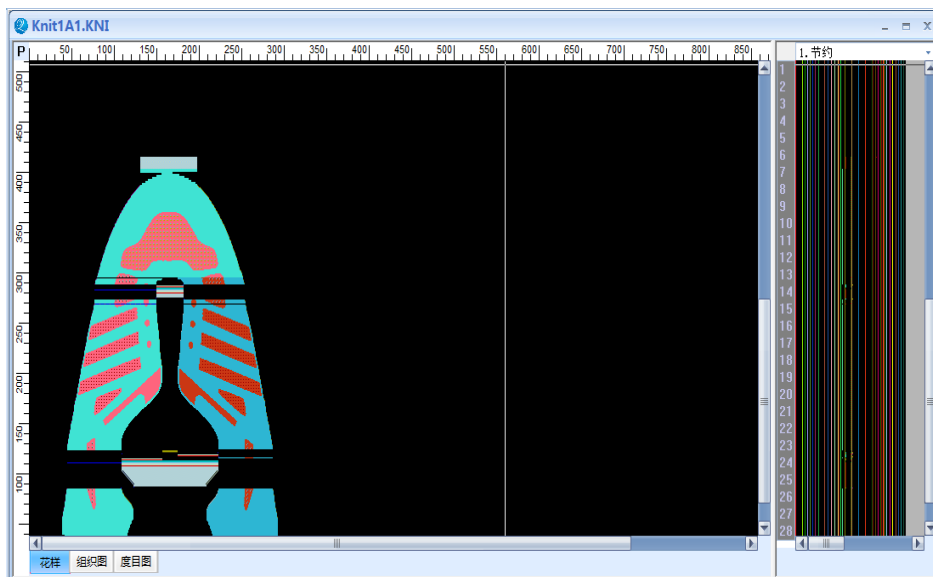
软件绘图区显示方式设置，分为层叠和平铺。



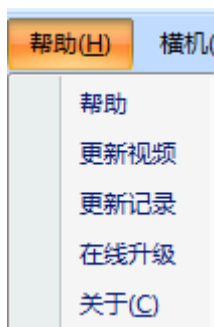
层叠:



平铺：



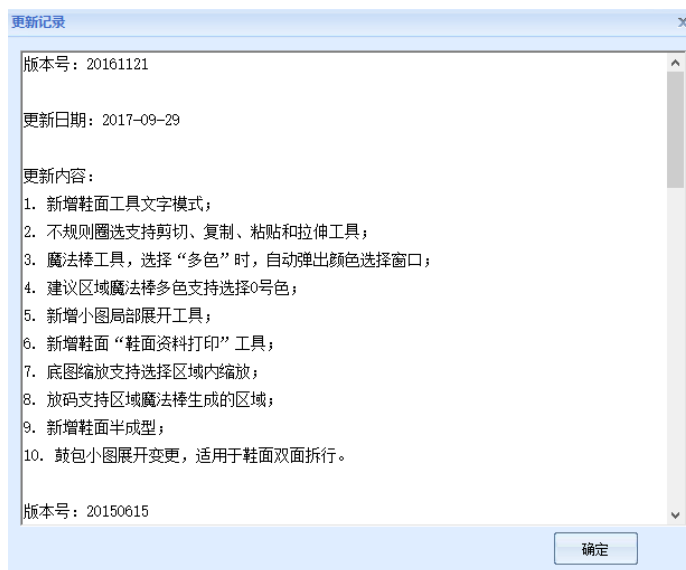
2.6 帮助



帮助：打开帮助手册，帮助手册为 pdf 格式，需安装 pdf 阅读器方可打开；

更新视频：查看制版系统更新视频；

更新历史：介绍睿能琪利软件每次更新的详细内容；



在线升级：若用户使用的软件不是最新版本，可点击该选项在线升级到最新版本；
关于：查看软件版本、公司信息等。



2.7 横机



2.7.1 机器类型

对当前花样的机器类型进行选择，只可以查看机器参数，不可以修改机器参数，机器参数编辑到机器管理中进行编辑

详细信息：查看选择机器类型的参数，只可查看，不可修改

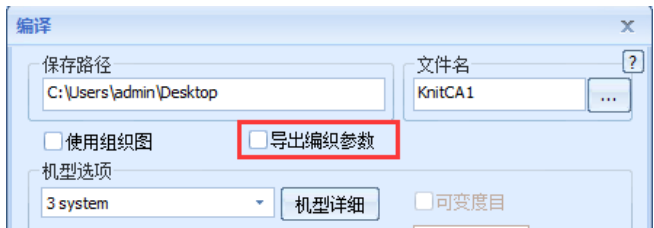


2.7.2 编织参数

编织参数显示的内容与机器界面设置的参数相同，若想将在制版软件设置的编织参数导入机器，须在编译界面勾选“导出编织参数”。



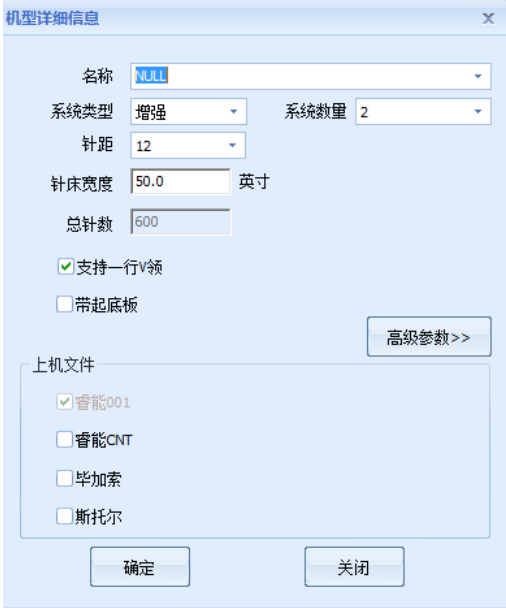
注意：此功能只适用机器电控为睿能 F4000，并在编译界面的机器类型中选择新建的机型，同时勾选“导出编织参数”选项。



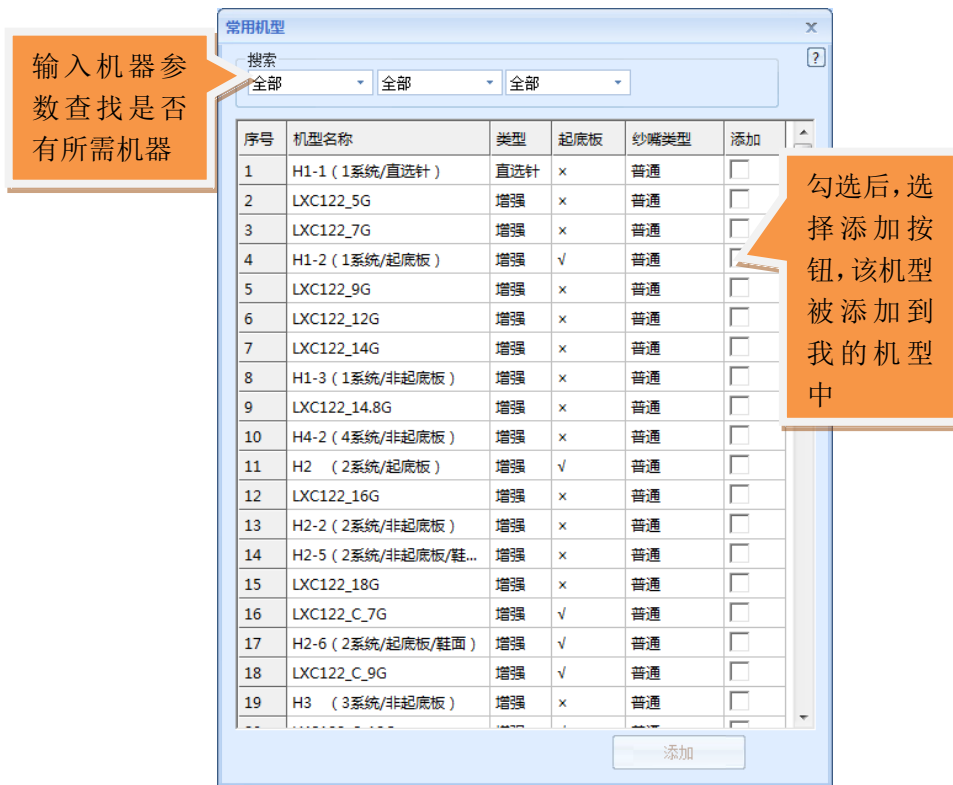
2.7.3 机器管理



- (1) 新建我的机型：当“我的机型”中没有用户使用的机器，可以新建机型，并且导入“我的机型”列表中；



- (2) 常用机型：开发商收集整理市场常用的机型，用户可以选择。
- (3) 编辑：编辑当前选择机型的详细信息；
- (4) 删除：删除当前选择的机型；
- (5) 参数：打开编织参数界面并编辑。当横机控制系统为 F4000 系列才可编辑。蓝色字体表示可编辑，黑色字体表示横机系统不支持编织参数。



“编辑”：修改对应机型的参数



“支持一行 V 领”：该功能使用有 2 种情况：第一种情况，编织 v 领时，是否支持一个系统一行带多个纱嘴编织；第二种情况，嵌花编织时，是否支持一个系统一行带多个不冲突纱嘴编织（由安全针数设置）；

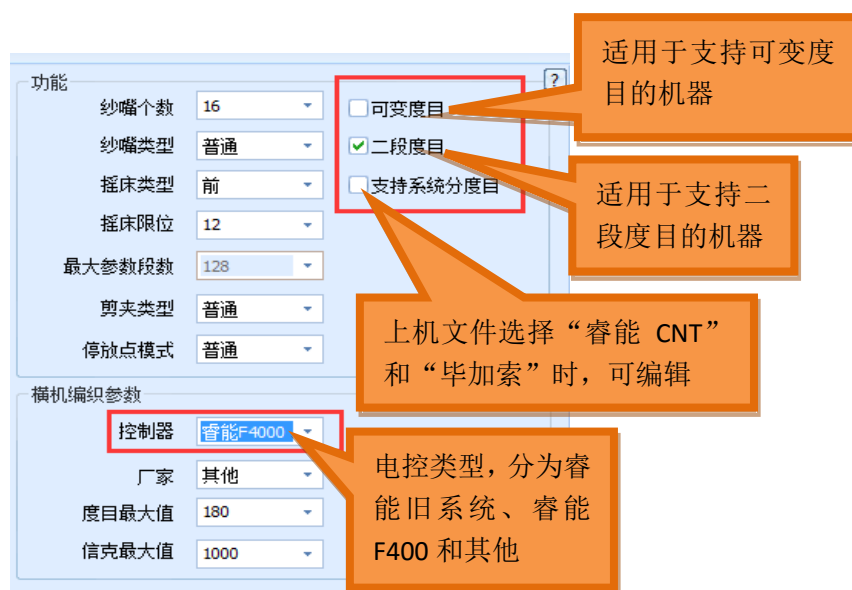
“带起底板”：使用的机器有起底板时勾选；

“睿能 001”：编译后只产生 001 格式的上机文件名；

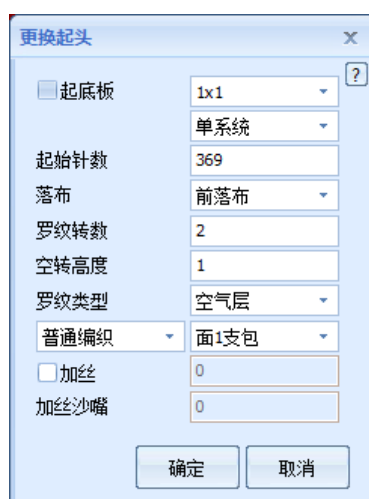
“睿能 CNT”：生成睿能老电控的上机文件，包括 001、CNT、PAT、PRM、SET、YAR 这 6 个上机文件；

“毕加索”：生成 4 个其他国产机的上机文件，包括 CNT、PAT、PRM、SET 文件；当点击“高级参数”时弹出：

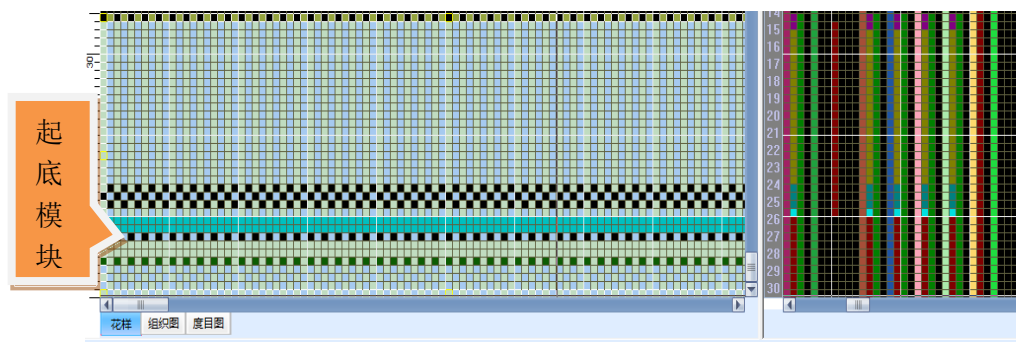
“斯托尔”：生成 stoll 机器的上机文件，可直接打到 Stoll 机器上编织。



2.7.4 更换起头



设置好起底模块后，点击确定，生成的模块跟随光标在绘图区移动，再次左键单击绘图区，将起底模块固定在目标位置，该起底模块功能线参数已经设置好。



2.7.5 其他

- (1) 自动生成动作文件
详见[编译](#)章节。
- (2) 纱嘴方向显示
详见工具栏“[纱嘴方向显示](#)”工具。
- (3) 纱嘴系统设置
详见[编译](#)章节。
- (4) 花样发送到
详见工具栏“[发送花样](#)”工具。
- (5) 工艺单
详见“[工艺单成型](#)”。
- (6) 使用者巨集
详见横机工具“[使用者巨集](#)”。
- (7) 工具
详见“[横机工具](#)”。
- (8) 视图复制
将当前图层内容复制到其他图层。

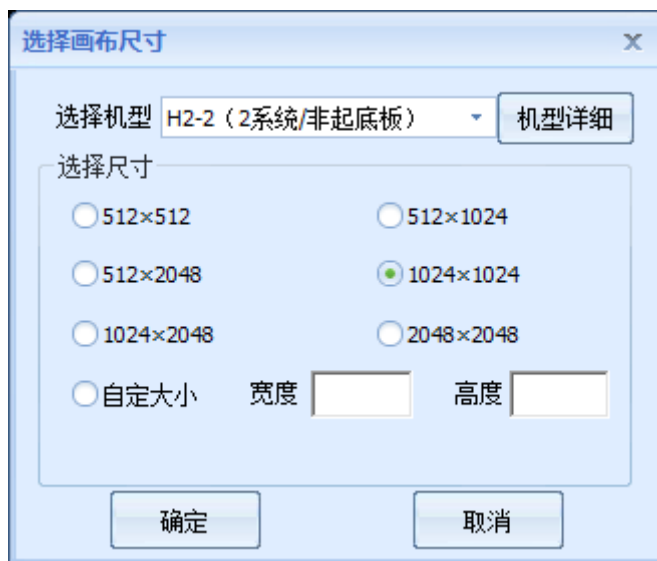
3 工具栏

3.1 新建



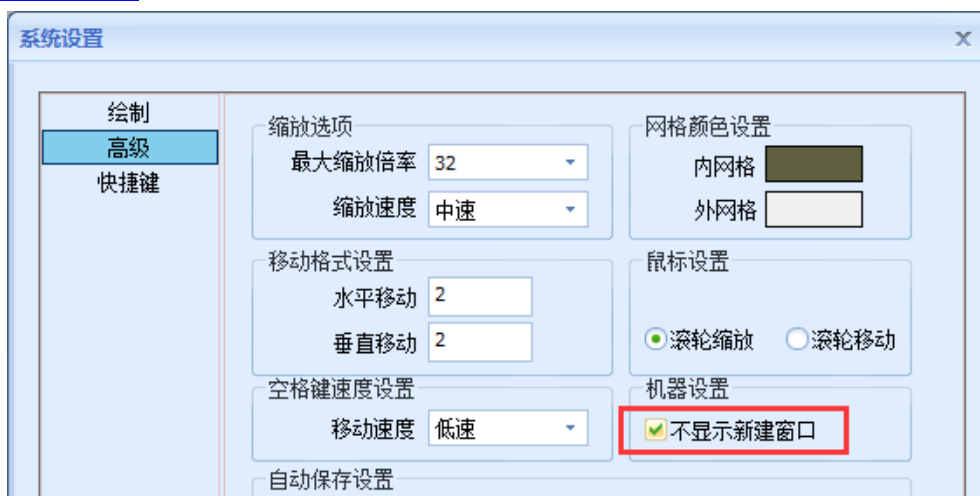
新建

新建的文件类型为 KNI 或 KNS 格式，其中 KNI 为毛衫版本花型文件格式，KNS 为鞋面加密版本的花型文件格式。单击新建图标，弹出如下对话框，



首先选择机器类型，用户可在其下拉框中选择和自己机器匹配的机型，并可以在“机型详细”中查看选择机型的机器参数，但不可修改机器参数。机器参数需要到“[横机->机器管理](#)”菜单中修改。

再选择尺寸或“自定义尺寸”输入需要的画布大小，点击确定即可进入主绘图区进行绘制。可在“[高级->设置](#)”页面中设置新建时是否显示新建对话框：



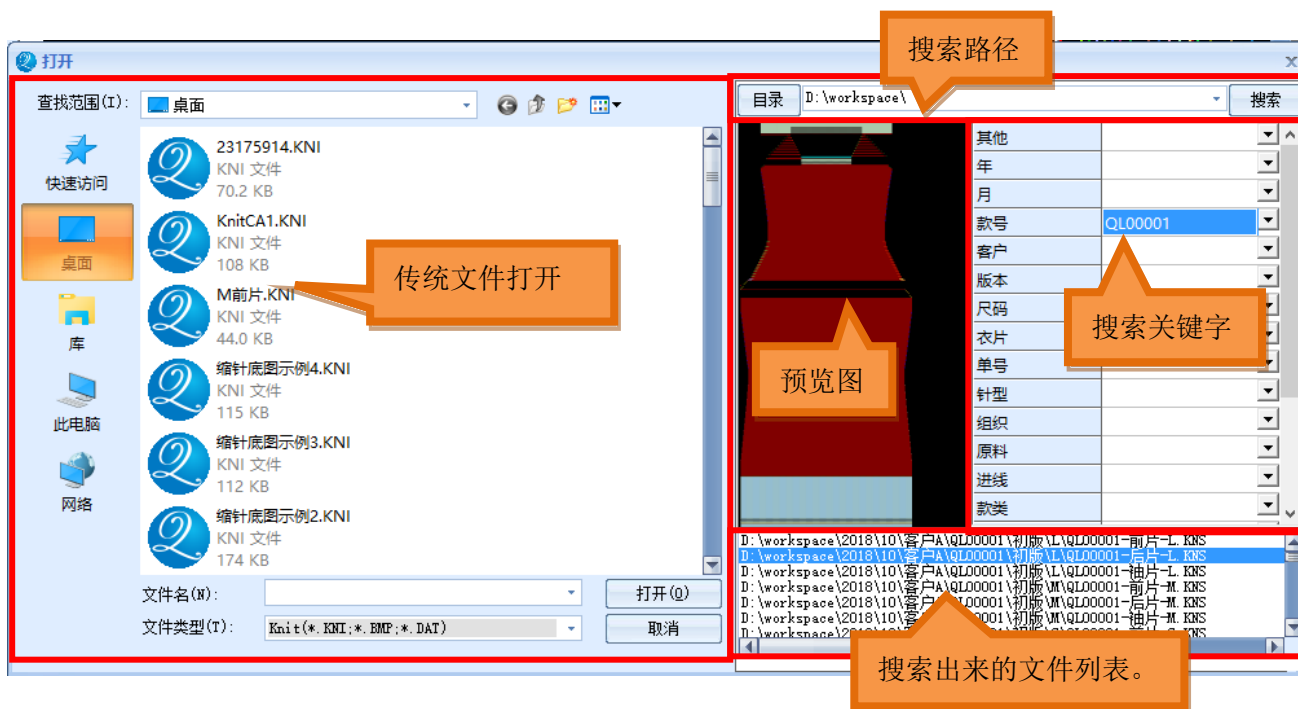
3.2 打开



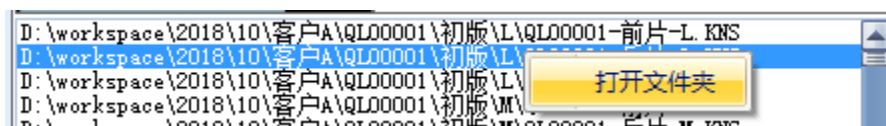
打开

打开的花型文件为 KNI、BMP、DAT 文件。

可兼容 3.8 版本和其他国产制版软件的提花、嵌花花样。即打开旧版本 BMP 文件时，可将嵌花、提花文件直接转换为新版本的提花、嵌花画法，但需要重新设置提花嵌花的纱嘴。



- (1) 传统文件打开：选择文件路径和文件名称，单击打开。
- (2) 关键字搜索：根据选择（或输入）的单个（或多个）关键字，搜索出需要的文件。将会搜索出[文件管理保存](#)时关键字符合的文件，以及当前目录下文件名和路径名符合的文件。
 - A. 双击文件列表，打开双击的文件
 - B. 右键可选择打开文件保存路径



3.3 保存



保存

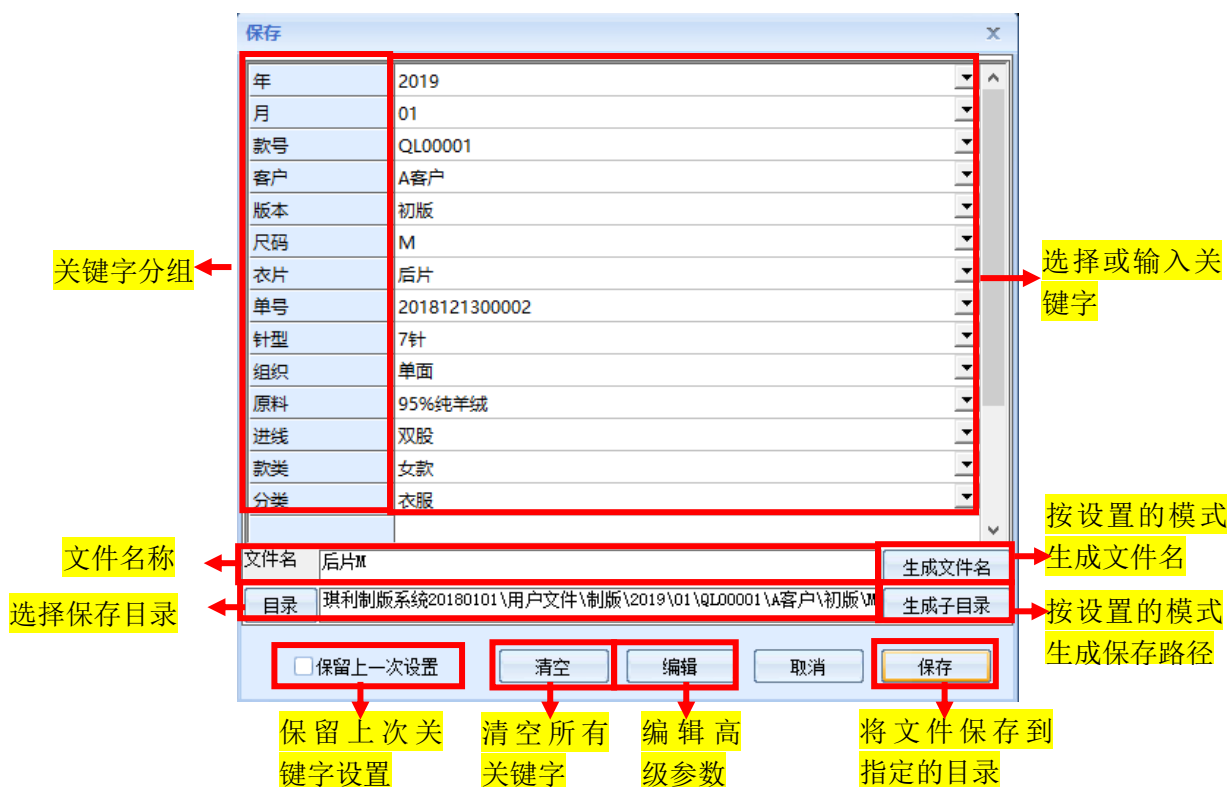
对当前的花样进行保存，花样文件的后缀名为 KNI。

3.4 文件管理保存



文件管理保存

对保存花样设置关键字，自动生成文件名和保存子目录等，便于打开时搜索文件。



单击“编辑”，进入高级参数编辑界面



- (1) 名称模式：单击“生成文件名“时，自动生成文件名称的格式。双击右侧分组名，添加分组。
- (2) 路径模式：单击“生成子目录“时，自动生成保存路径的格式双击右侧分组名，添加分组。
- (3) 目录：设置基础路径，生成子目录时，保存成的路径为基础目录+路径模式。

3.5 全部保存



全部保存

保存打开的所有花型文件（KNI 文件）。

3.6 撤销

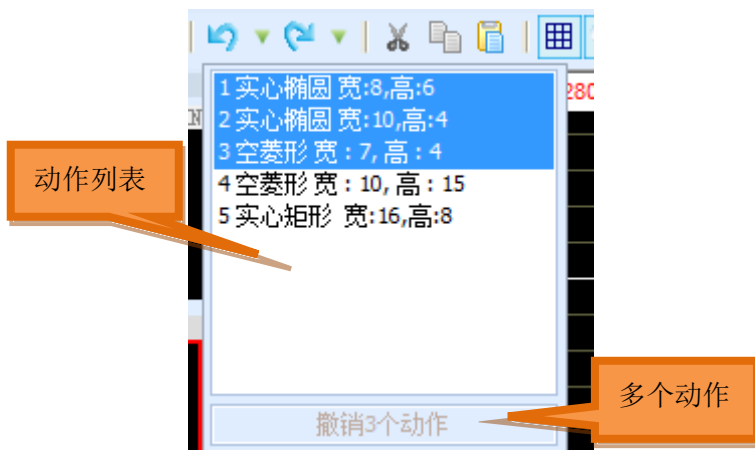


撤销

撤销作图区当前的操作，单击一次后退一步，下拉三角符号可列出历史步骤。撤销次数可以自行设定，系统默认为 25 次。用户可单击“菜单栏→高级→设置”，弹出系统设置对话框，在高级里面更改撤销次数。



可在下拉框中一次性撤销多步。



可以撤销花样、组织图、度目图、功能线区的所有动作。

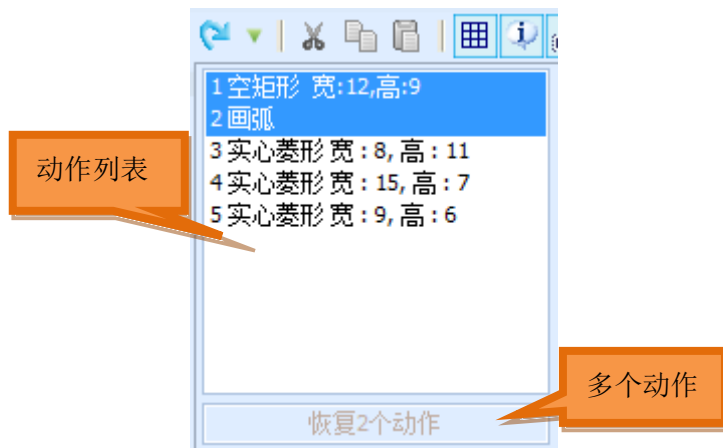
3.7 恢复



恢复

恢复作图区撤销的操作（包括功能线作图区），单击一次复原一步，下拉三角符号可列出恢复记录，恢复次数同撤销次数。

只有撤销操作后，图标增亮激活；可在下拉框中一次性恢复多步；可以恢复花样、组织图、度目图、功能线区的所有动作。



3.8 圈选区剪切

圈选区剪切

必须有圈选区域，图标激活增亮；圈选目标存在时，移动鼠标，左键单击图标后圈选区的内容被剪切，露出作图区底色（0号色）；剪切到粘贴版中的图案只能被本系统识别。

3.9 圈选区复制

圈选区复制

必须有圈选选择后，图标激活增亮；左键单击图标后圈选区的内容被复制；粘贴的内容只能被本系统识别。

3.10 粘贴

粘贴

将剪切板中的图案粘贴到作图区。左键单击该图标后，光标处出现被复制的图形，拖动光标至目标区后再单击左键，完成粘贴。

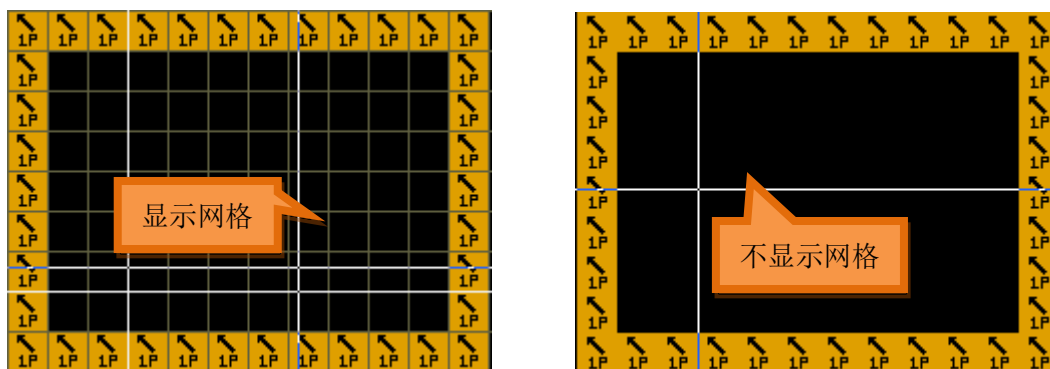
如果要粘贴到功能线区域，则可以在功能线区按 **Ctrl+V**，也可以在点击粘贴图标后鼠标移动至功能线区域。

3.11 网格

网格

作图区是否需要显示网格。鼠标左键单击该图标，图标被选定，功能开启，网格图标增亮，

为显示网格；再次点击图标则不显示网格。系统默认开启此功能，系统保存该功能的开/关状态。



3.12 提示



提示

提示光标所指色块的坐标及编织等信息。鼠标左键单击该图标，图标被选定，功能开启，色块显示提示信息，再次单击则不在提示。系统默认开启此功能，系统保存该功能的开/关状态。

在花样中显示的信息为色块、花样、坐标、色号、含义；在组织图中显示信息为色块、引塔夏、坐标、色号、含义；在度目图中显示信息为色块、度目、坐标、色号、含义；在功能线中显示信息为色块、指示区、坐标、含义等。

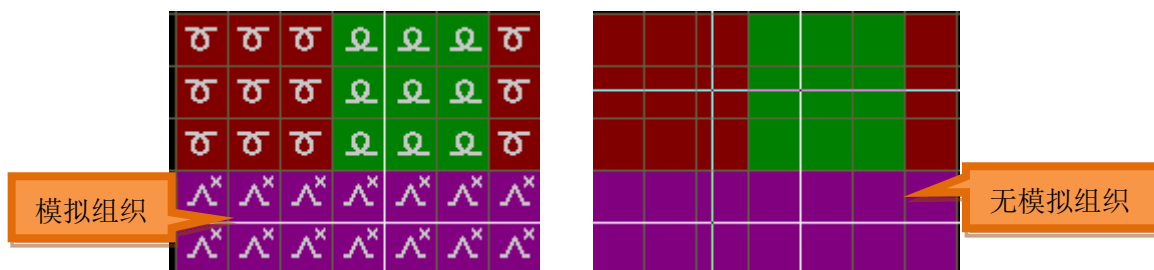


3.13 模拟组织



模拟组织

鼠标左键单击图标，图标被选定，功能开启，花样图、组织图编织效果显示出来，度目图和功能作图区则显示色块色号；再次单击图标则不再显示模拟组织。系统默认开启此功能，系统保存该功能的开/关状态。

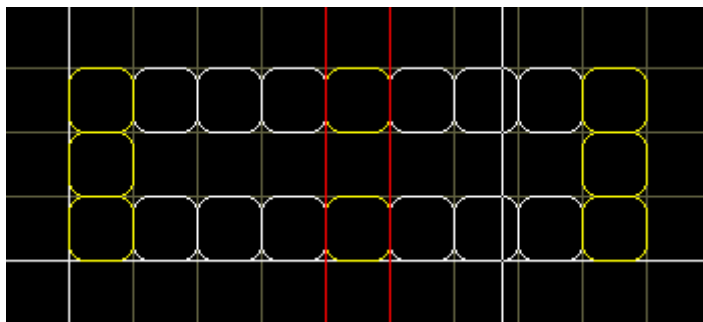


3.14 中心线

中心线

显示并可使用中心线功能，配合对称画图功能使用。

使用时鼠标左键单击图标，图标被选定，中心线功能打开（再次点击则功能关闭），圈选作图区目标区域，在右键菜单中选择“重设中心线”。偶数宽度的圈选区显示两条中心线；奇数宽度的圈选区显示一条中心线。系统默认关闭此功能，系统保存该功能的开/关状态。



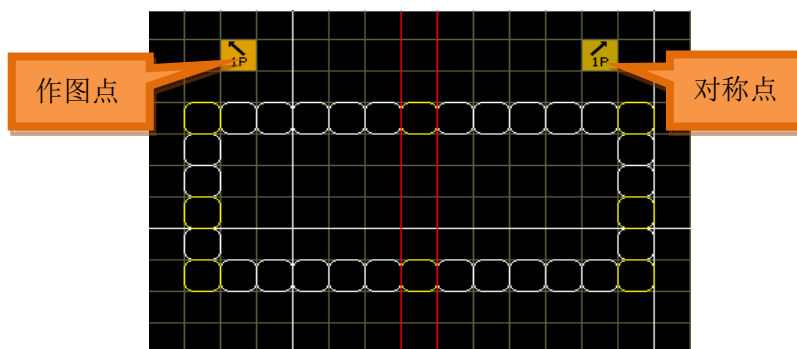
3.15 对称绘图

对称绘图

绘图时支持对称处理；支持画笔、折线、直线、曲线、矩形、填充的矩形、椭圆、填充的椭圆、菱形、填充的菱形等绘图工具。系统默认关闭此功能，系统保存该功能的开/关状态。

操作步骤如下：

- (1) 打开中心线开关；
- (2) 圈选目标后右键菜单重设一个中心线；
- (3) 鼠标左键单击对称绘图图标，图标被选定，功能开启（再次点击则功能关闭）；
- (4) 基本绘图处理。



对称绘图的色码是否进行转换，是由是否勾选高级→设置→绘制里的“开启镜像颜色变化”决定的。

3.16 蒙版

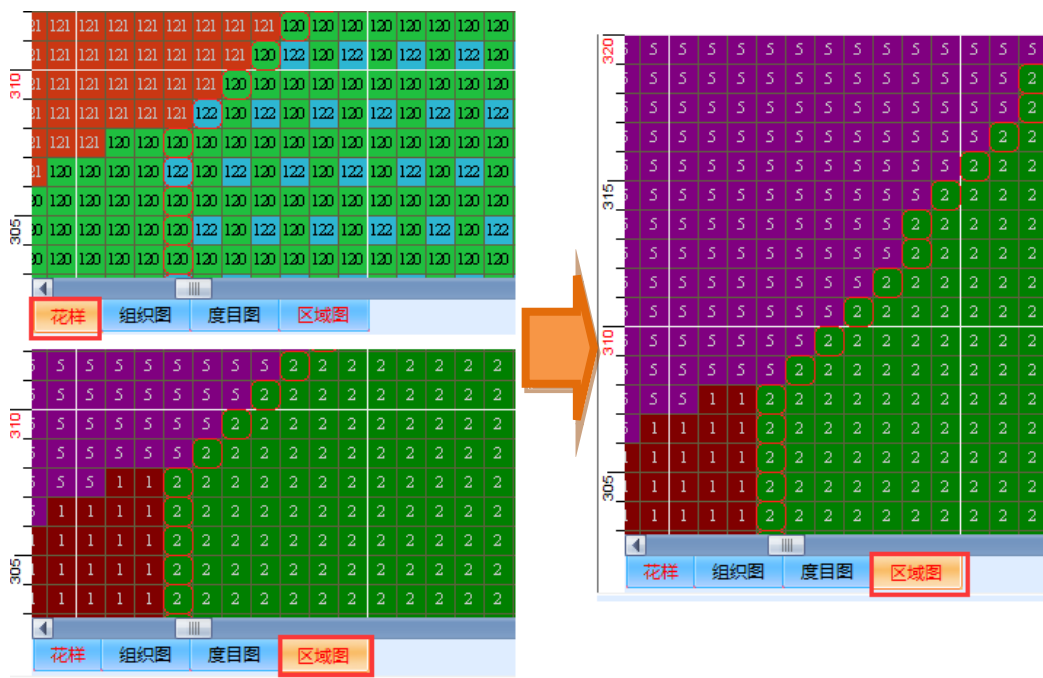


蒙版

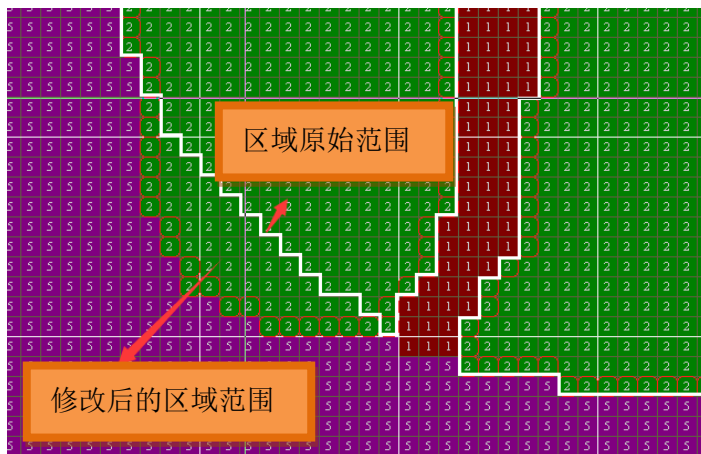
方便同时对比区域的大小位置变化，通常用于鞋面区域图。

- 按住Tab键切换显示图层
- 显示区域初始位置

按 Tab 键切换显示图层：按 tab 键后放开，在区域图层将显示花样的颜色，区域的数字，可在区域图层根据花样图花型局部修改区域范围





显示区域初始位置：鞋面对比时使用，显示修改前区域的原始位置；

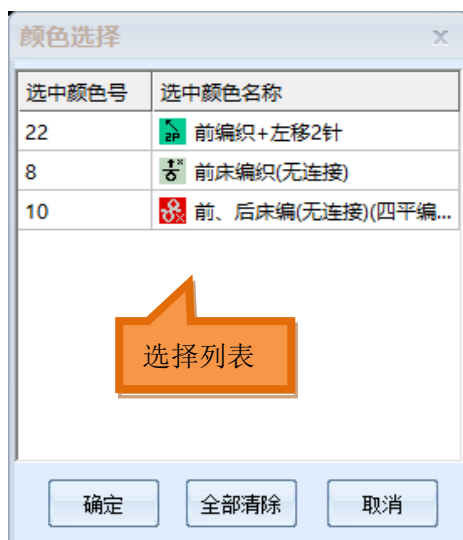


3.17 颜色选择

颜色选择

选择一个或多个颜色作为一个组合，该功能本身并不做任何处理，需与当前颜色 、非当前颜色  配合使用。

点击该图标后，弹出颜色选择对话框，可以在作图色码区或花样中通过鼠标单击来选择颜色，如果该颜色已经在选择列表中，则会删除掉该颜色。在对话框中双击已选择的颜色，则会删除掉该颜色；可以通过“全部清除”一次性的删掉所有选择列表中的颜色。

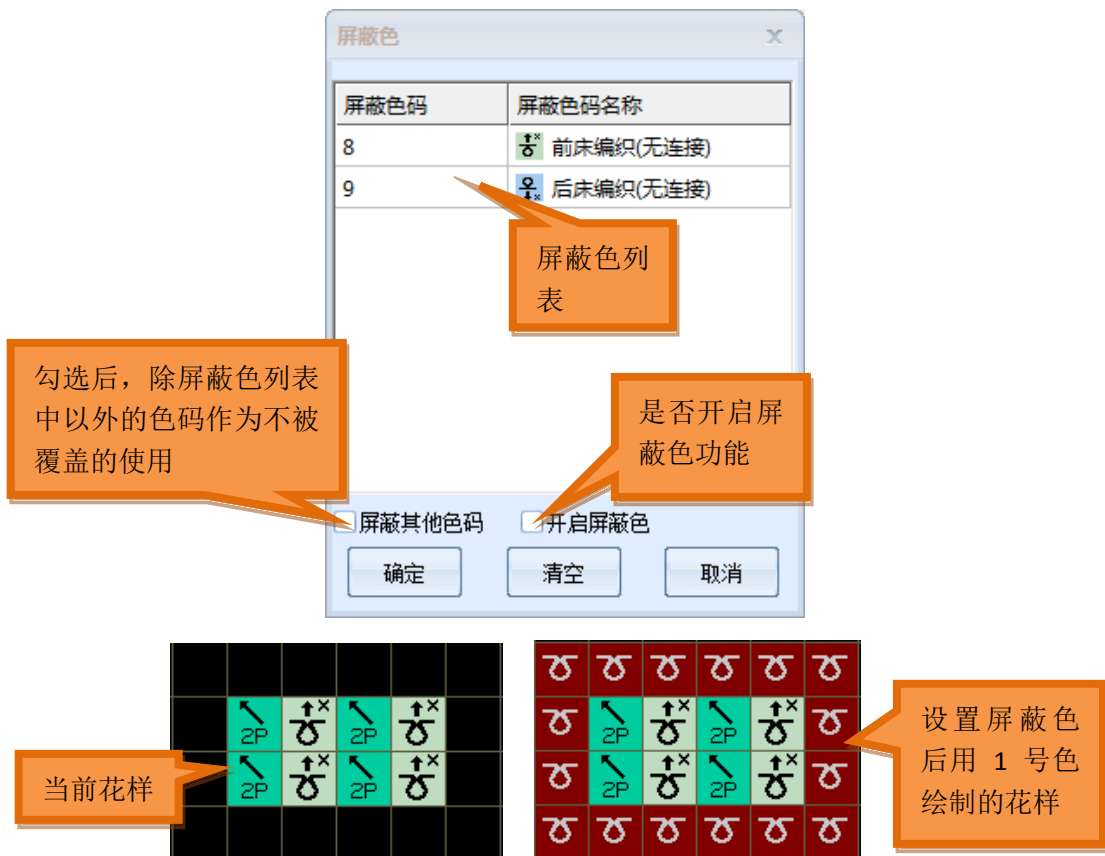


3.18 屏蔽色

屏蔽色

用来设置绘图过程中不被覆盖的色码，在画笔、折线、直线、曲线、矩形、填充的矩形、椭圆、填充的椭圆、菱形、填充的菱形等绘图工具中有效。

点击该图标后，弹出屏蔽色对话框，可以在作图色码区或花样中通过鼠标单击来选择颜色，如果该颜色已经在选择列表中，则会删除掉该颜色。在对话框中双击已选择的颜色，则会删除掉该颜色；可以通过“清空”一次性的删掉所有选择列表中的颜色。



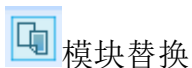
3.19 颜色查找

H 颜色查找

查看作图区所有色码；有圈选区时，仅列出圈选框内色码；点击选择颜色查找列表中某个颜色，然后单击上一个或下一个，可对作图区或圈选区内颜色逐个查找。



3.20 模块替换

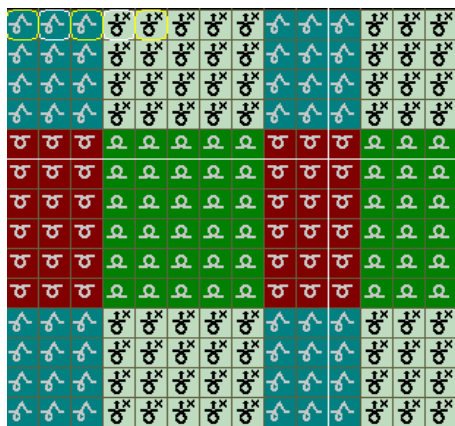


模块替换

用于色块的替换；替换与被替换的模块大小必须完全相同；通过选择框来获取替换与被替换的模块。

操作过程：

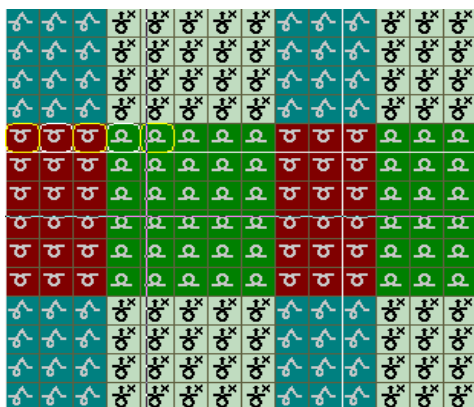
- (1) 在作图区圈选被替换的色块；



- (2) 点击模块替换图标，弹出模块替换对话框，点击“找到”得到如图所示结果：



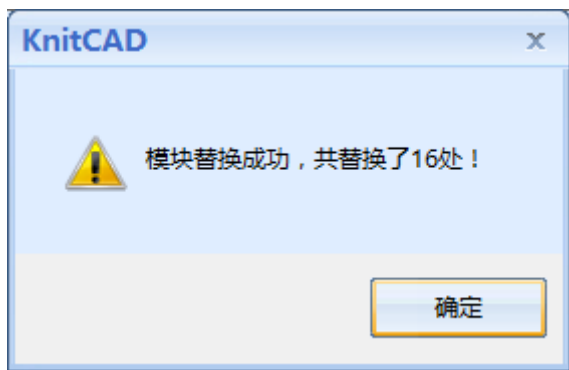
- (3) 圈选替换模块，



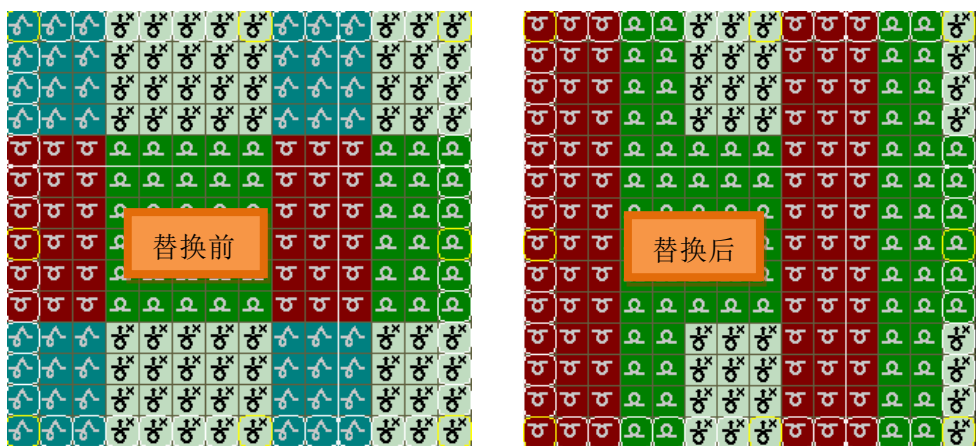
点击“替换成”得到如图所示结果：



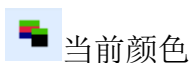
(4) 点击开始替换（若勾选“范围内替换”，则替换过程只在圈选范围内进行，否则在整个作图区进行替换），弹出替换成功提示，点击确定。



点击“清除”按钮，可以重新设定模块内容。



3.21 当前颜色



当前颜色

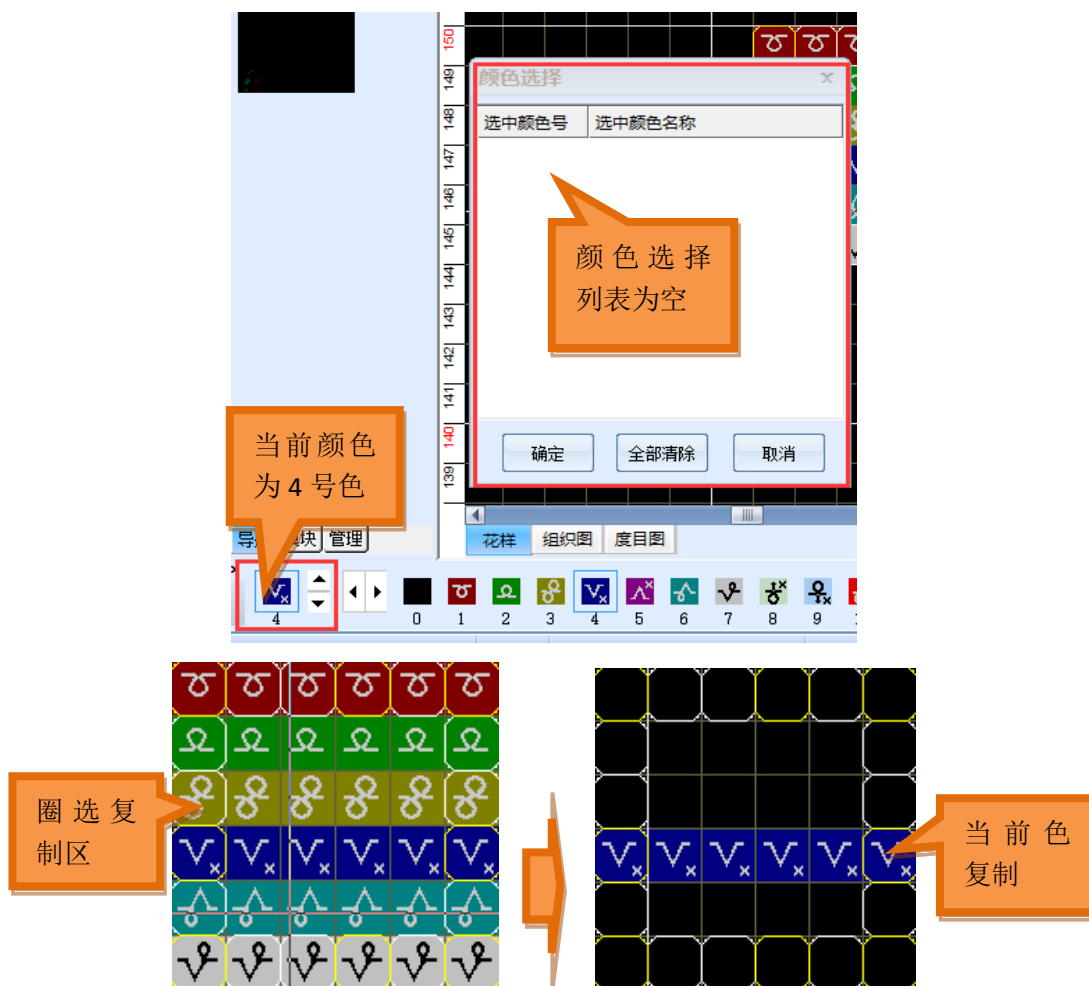
仅复制当前颜色，和颜色选择配合使用。操作过程如下：

- (1) 先圈选需要复制的区域；

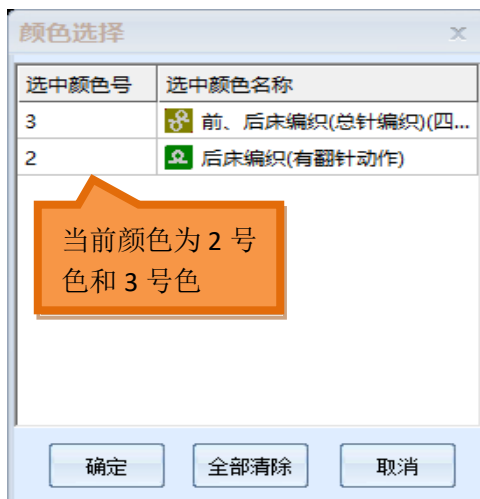
(2) 鼠标左键单击当前颜色图标，图标被选定，功能开启（再次单击则功能关闭，系统默认保存关闭花型文件时的该图标状态）。

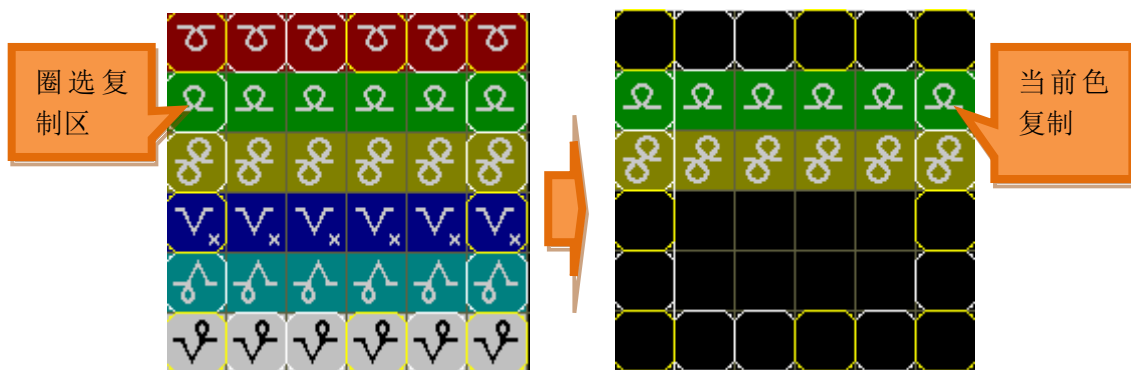
(3) 然后单击圈选区内任意位置，拖动光标至目的地（若该过程同时按住 Ctrl，则为剪切过程），再次单击即可完成复制；也可通过菜单栏里的圈选区剪切、圈选区复制、粘贴完成；或者在圈选区内单击鼠标右键，使用剪切、复制、粘贴完成。

当颜色选择列表中没有色码时，系统默认作图色码区色码为当前颜色。



如果颜色选择列表中有色码，则当前颜色为列表中的所有色码，复制结果为：





3.22 非当前颜色

非当前颜色

复制除当前色外的所有颜色，与颜色选择配合使用。

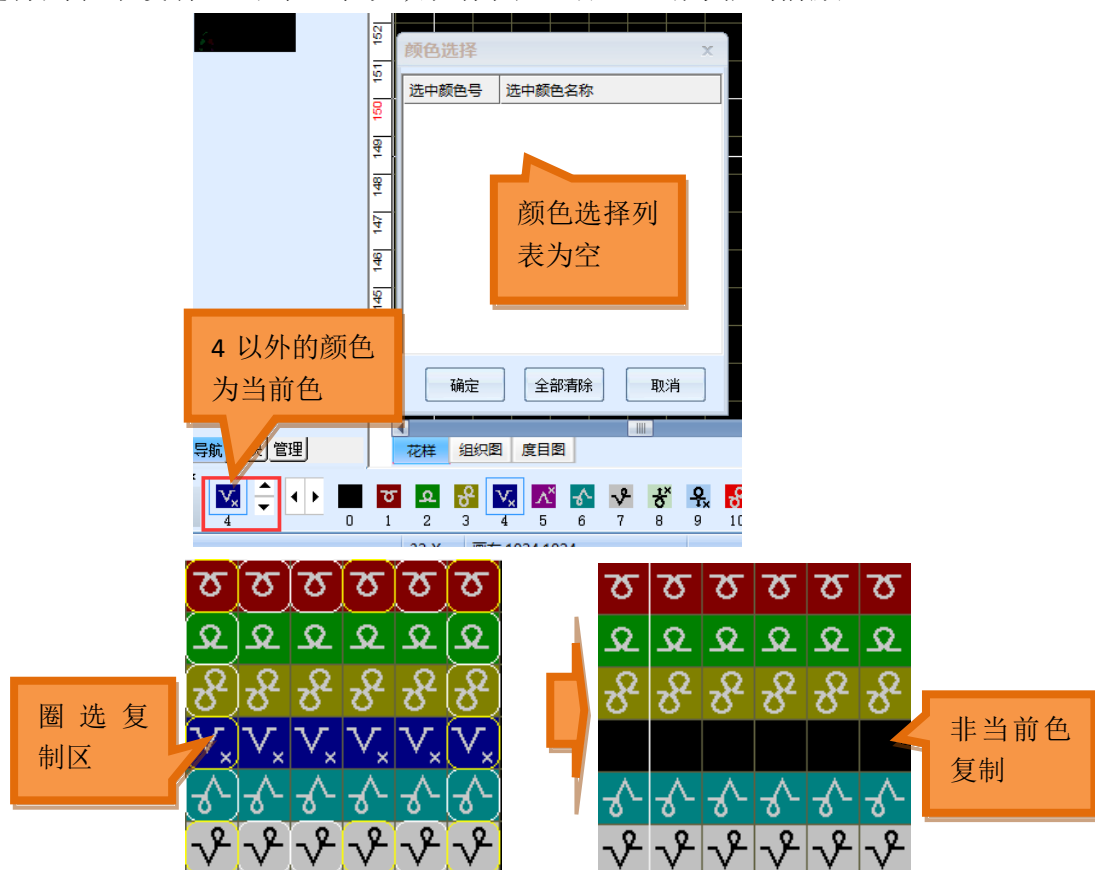
操作过程：

(1) 先圈选需要复制的区域；

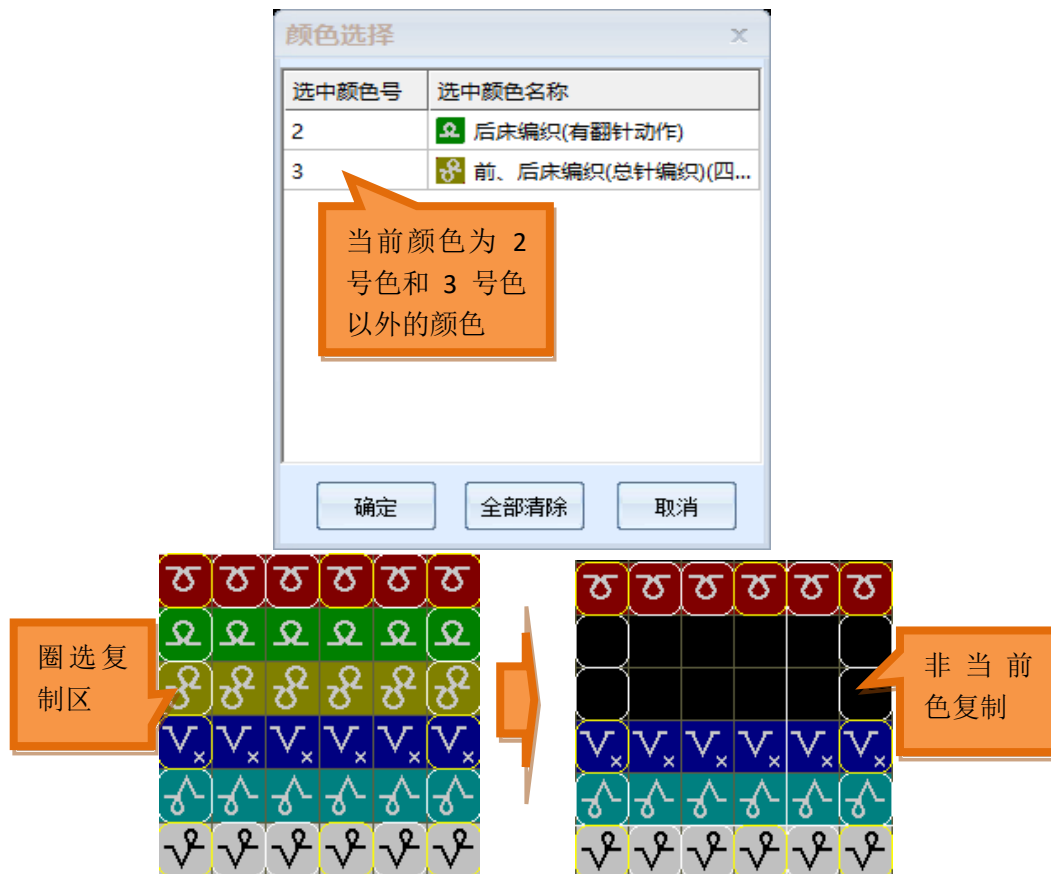
(2) 鼠标左键单击非当前颜色图标，图标被选定，功能开启（再次单击则功能关闭，系统默认保存关闭花型文件时的该图标状态）。

(3) 然后单击圈选区内任意位置，拖动光标至目的地（若该过程同时按住 Ctrl，则为剪切过程），再次单击即可完成复制；也可通过菜单栏里的圈选区剪切、圈选区复制、粘贴完成；或者在圈选区内单击鼠标右键，使用剪切、复制、粘贴完成。

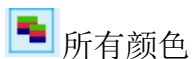
当颜色选择列表中没有色码时，系统默认作图色码区色码为非当前颜色。



如果颜色选择列表中有色码，则列表中色码为非当前色，复制结果为：



3.23 所有颜色



所有颜色

一般复制，使用方法同复制，即复制圈选区内所有颜色。鼠标左键单击所有颜色图标，图标被选定，功能开启；再次单击则功能关闭，系统默认保存关闭花型文件时的该图标状态。

3.24 计算器



计算器

点击后可直接调用系统的计算器。

3.25 图片处理工具

处理图片后，直接转化为制版，常用于鞋面菲林稿处理，详情见“图片处理”说明。

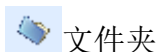
3.26 画图板



画图板

点击后可直接调用系统的画图工具。

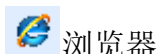
3.27 文件夹



文件夹

如果没有新建花样，或者新建花样未保存，点击该图标后则资源管理器；如果是打开保存过的花样，点击后则进入该花样保存的目录。

3.28 浏览器



浏览器

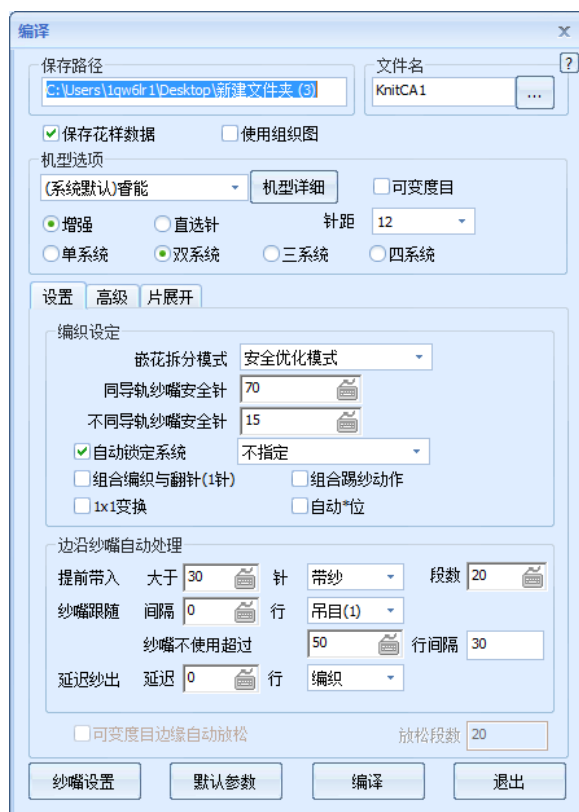
点击该图标后自动进入琪利 ABC 论坛主页（电脑已连网）。

3.29 自动生成动作文件



自动生成动作文件

点击图标弹出如图所示界面，同时可在“菜单栏→横机→自动生成动作文件”中打开。详见编译章节。



3.30 纱嘴方向显示

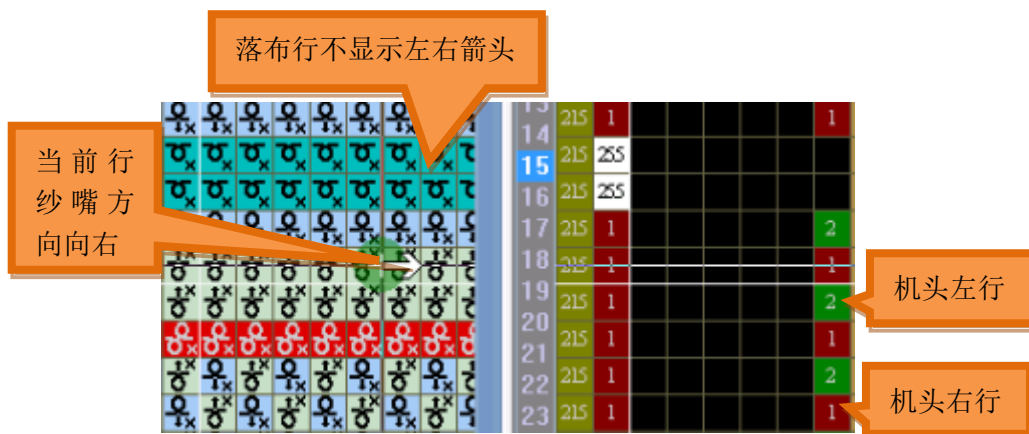


纱嘴方向显示

单击“纱嘴方向显示”图标，光标停留在作图区花样行上会显示为左右箭头。

落布行不显示左右箭头，其在功能线 215 第一列填上 255 号色码表示落布，最后一列不填色码，花样其余行在最后一列上会自动生成 1、2 号色码，1 表示机头右行，2 表示机头左行。

当对花样进行加减行处理，点击纱嘴方向显示图标可以重新获得正确的纱嘴方向、机头方向。该图标也可在“菜单栏→横机→纱嘴方向显示”中打开。



3.31 纱嘴系统设置

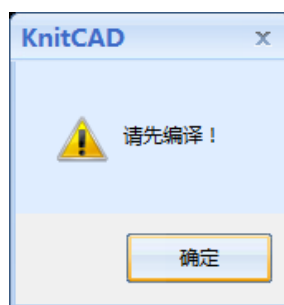
纱嘴系统设置

该图标也可在“菜单栏→横机→纱嘴系统设置”中打开，也可点击自动生成动作文件图标，在生成的界面左下角点击“纱嘴设置”，弹出纱嘴系统设置界面。详见[编译](#)章节。

3.32 发送花样

发送花样

发送花样到指定的文件夹。花样必须已经编译，否则点击该图标时弹出对话框提示“请先编译”。该图标也可在“菜单栏→横机→发送花样到”中打开。




发送到指定文件夹的类型为花样花型 KNI 文件和上机 001 文件。

3.33 工艺单

工艺单

该图标也可在“菜单栏→横机→工艺单”中打开。详见[工艺单成型](#)。

3.34 背面描绘

 背面描绘

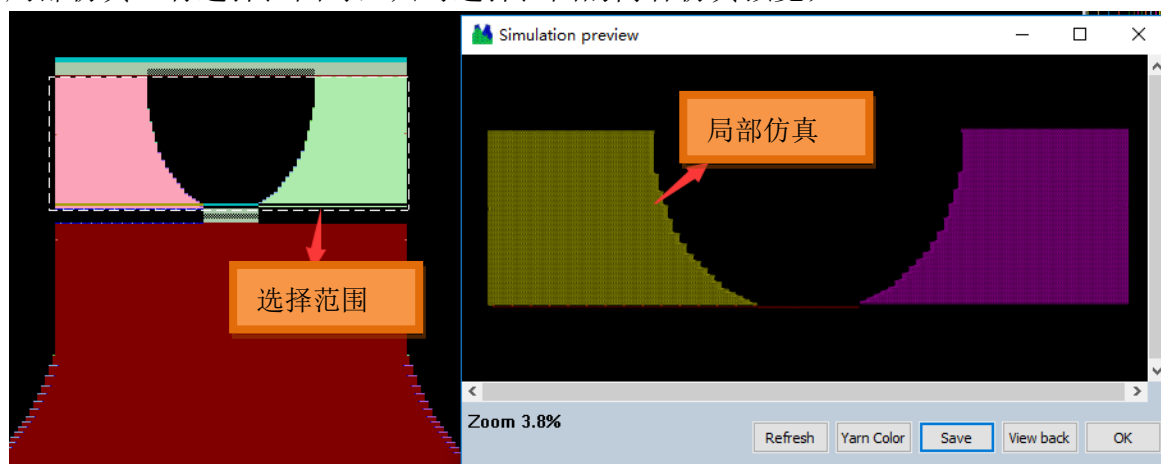
详情见[局部提花](#)部分。

3.35 仿真预览

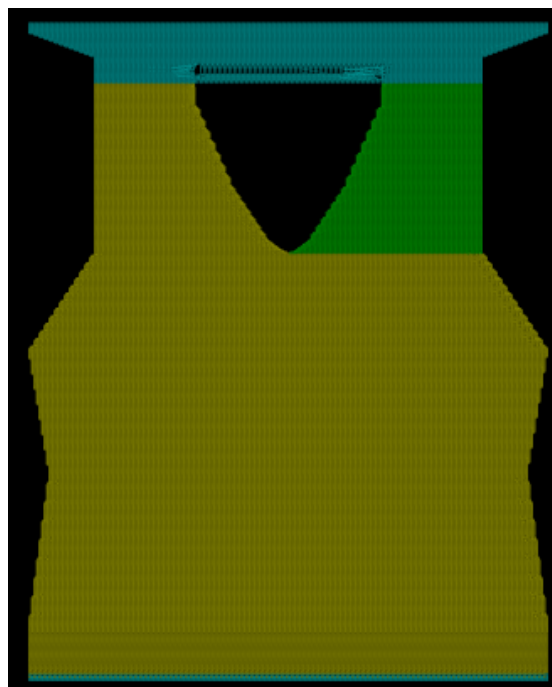
 仿真预览

对当前花型进行仿真预览，无需编译便可预览仿真图。

局部仿真：有选择范围时，只对选择范围的内容仿真预览；



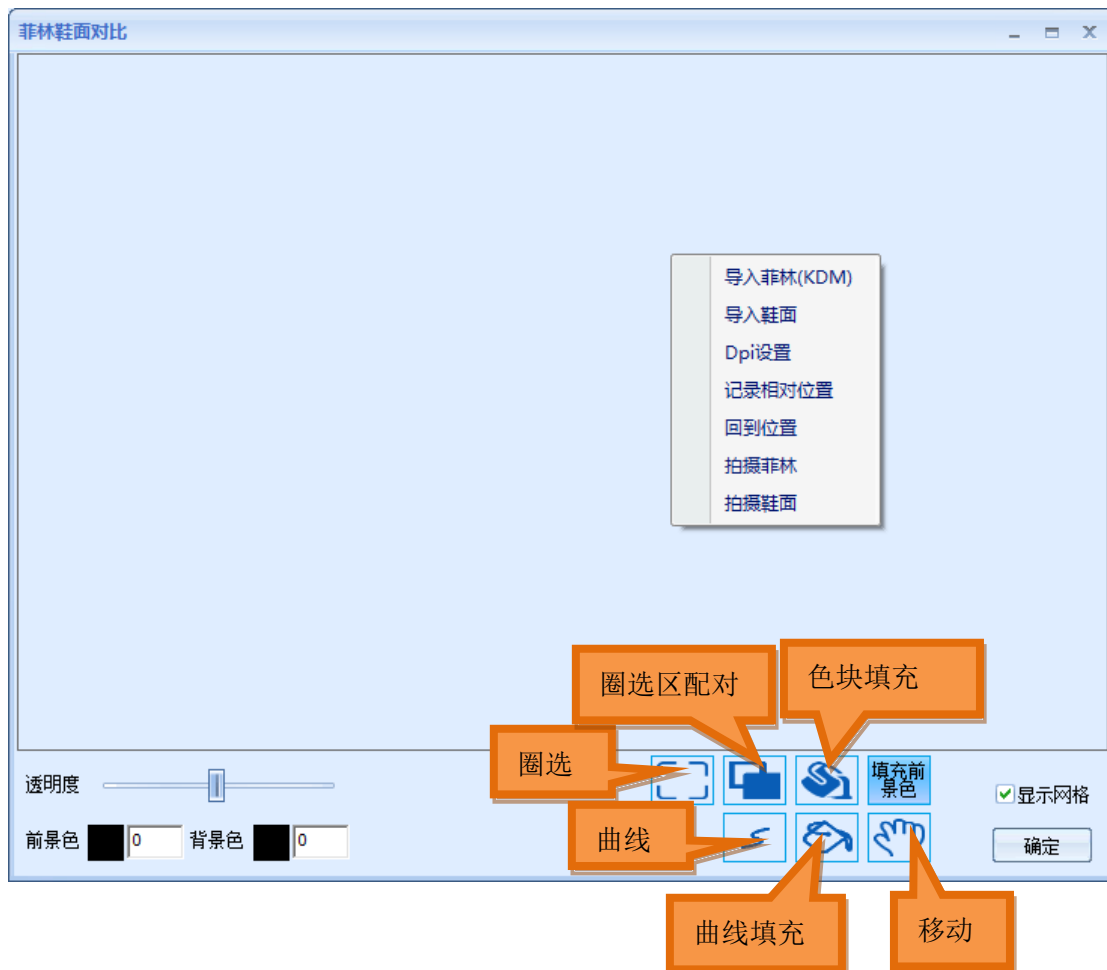
全局仿真：无选择范围时，对整个花样的内容仿真预览。



3.36 菲林鞋面对比

菲林鞋面对比

对比菲林稿和绘制鞋面的差别，主要用于修改鞋面。可滚动鼠标放大缩小视图。



(1) 导入和调整图片

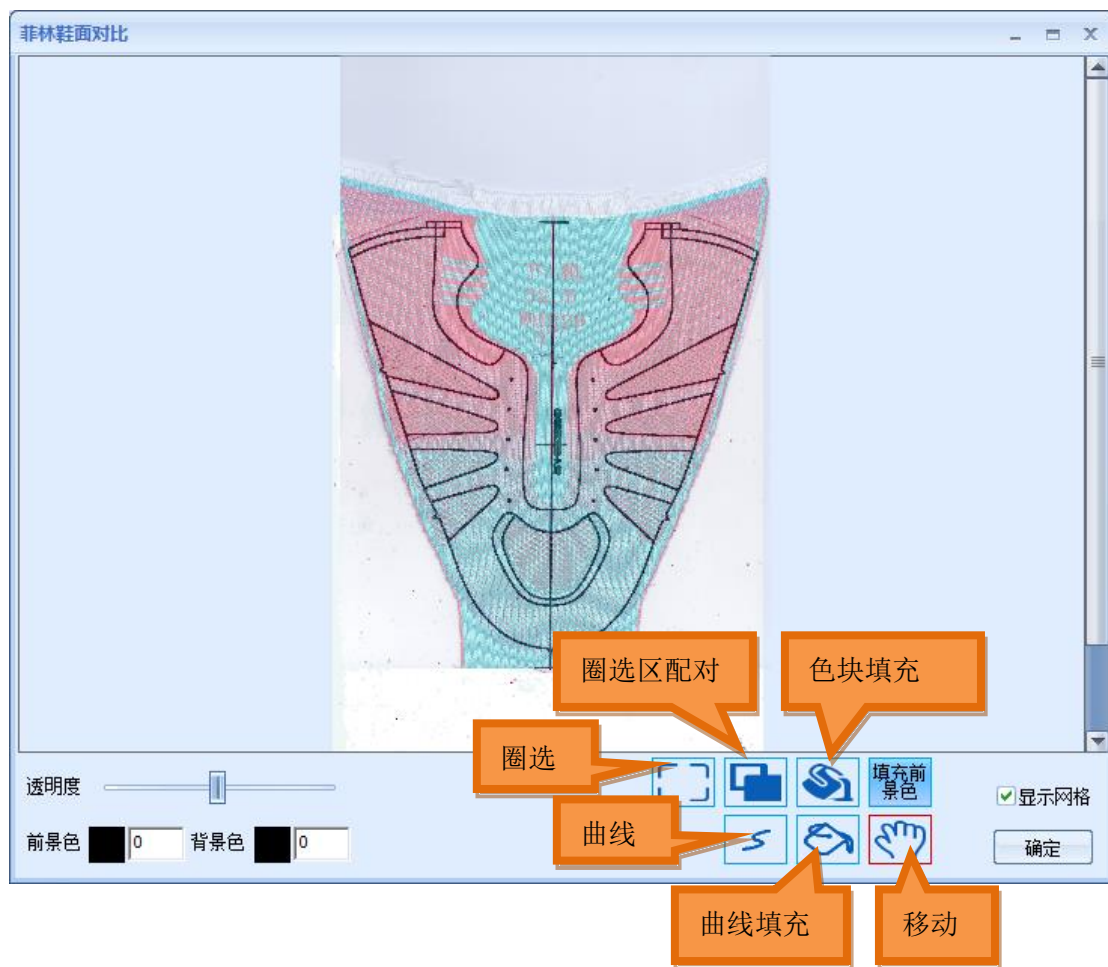
在视图区右键，将弹出右键菜单：

“导入菲林”：导入处理好的 kdm 文件

“导入鞋面”：导入鞋面的实物扫描 jpg 图片；

“移动”：左键单击不放，移动实物图，至菲林稿和实物图对准；

1. Dpi 根据扫描仪设置的精确度来设置，默认是自动识别的；
2. 记录相对位置：菲林稿和鞋面对应好之后，记录其相对位置，下次移动鞋面后，可以通过“回到位置”归位；
3. 拍摄菲林/鞋面：需要调用摄像头，不建议使用，建议使用扫描的 jpg 图片。



在视图去滚动鼠标滚轮可放大或缩小视图。

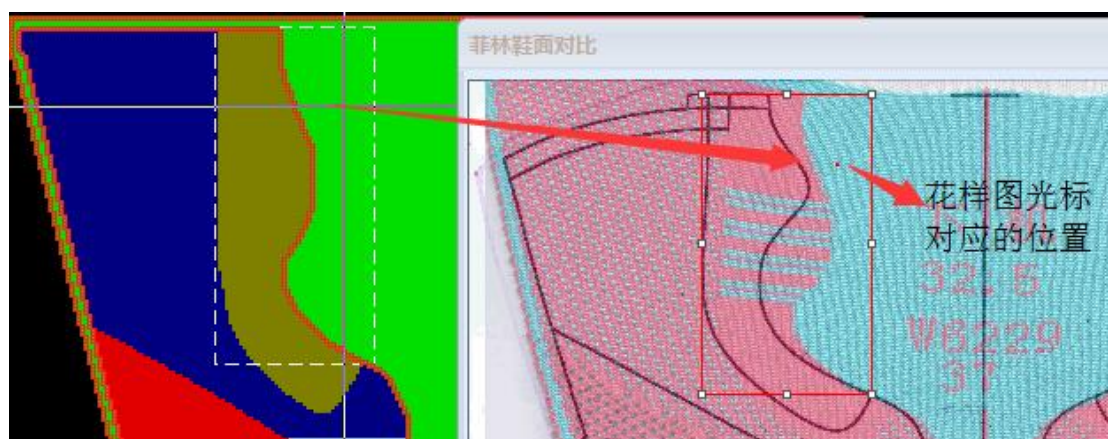
显示网格：是否显示视图区的网格

(2) 修改区域

“圈选”：圈选菲林稿的某个区域，同时圈选花样中对应的区域。

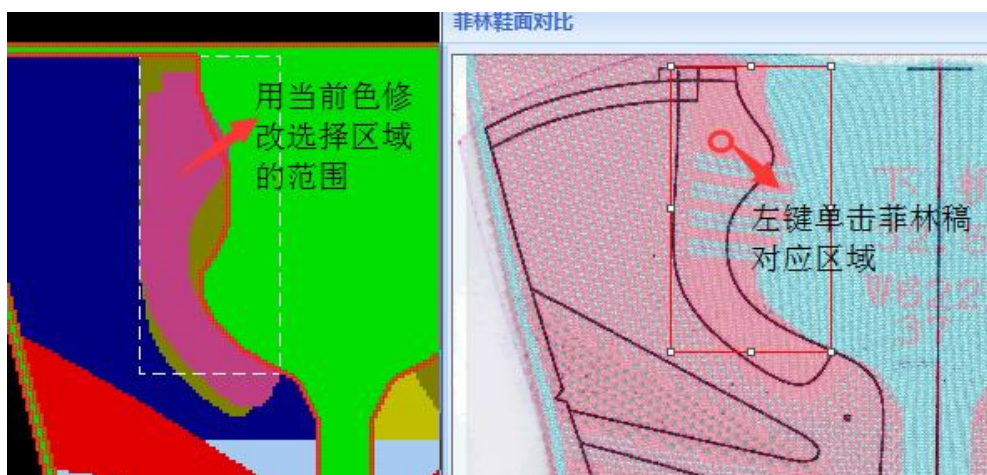
“移动”：左键单击圈选区不放，可移动圈选区；

“圈选区配对”：“圈选”完成后，选择配对，自动将花样图和菲林稿上的区域进行配对，这时光标在花样图上移动时，菲林稿上也将有对应的红色点；



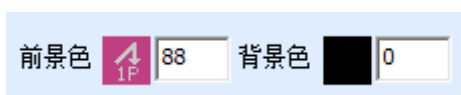
(3) 添加区域

“色块填充”：对圈选菲林稿的某个区域，用当前色进行填充，花样图中的对应的区域将自动修改。保证实物与菲林稿吻合。

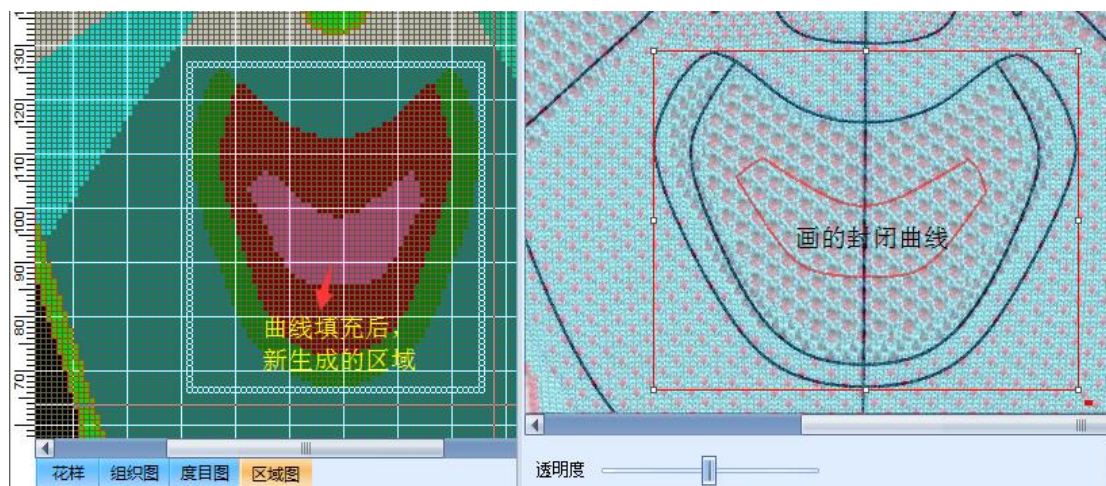


“曲线”：在菲林鞋面对比试图上绘制曲线，双击结束绘制并形成一个封闭区域；

“前景色”：在前景色文本框中输入色码号



“曲线填充”：输入“前景色”后，单击“曲线填充”按钮，将在花型文件的区域图中生成一个新的区域图，区域颜色为当前色。



3.37 编译信息

编译信息

查看编译信息。点击自动生成动作文件图标，完成编译后，该图标增亮。当用户关掉编译界面后可点击该图标恢复。详情见[编译](#)章节。

3.38 PAT 编辑器

PAT 编辑器

查看花样具体编织动作信息。该界面也可通过编译信息界面点击“EDIT”打开。详情见[编译](#)章节。

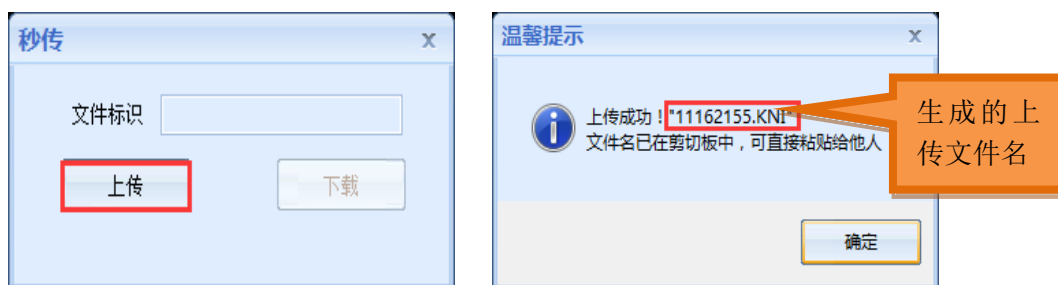


3.39 秒传上传

秒传上传

将当前花样传给对方，步骤：

- (1) 点击秒传上传按钮，弹出秒传界面，点击上传，生成一个随机的文件名；



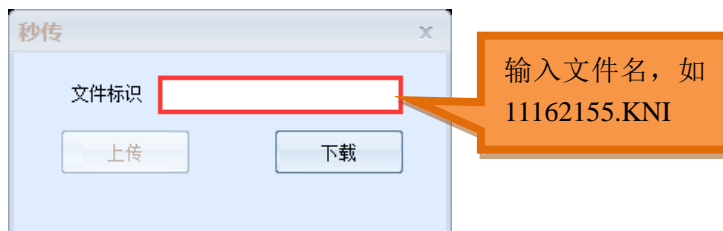
- (2) 将这个文件名发给对方；
- (3) 对方将这个文件名输入到秒传下载窗口，点击下载即可下载花样。

3.40 秒传下载

秒传下载

下载对方秒传的花型文件。步骤：

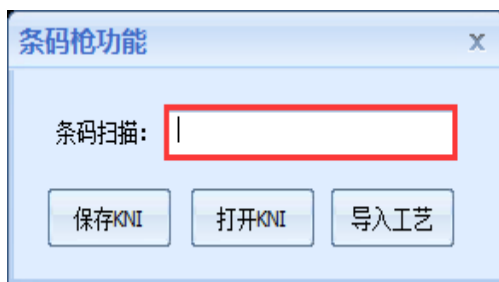
- (1) 点击秒传下载图标，在弹出的界面中输入对方发送的文件名，点击下载；
- (2) 当剪切板已有内容时，自动下载，不需要输入文件名。



3.41 条码管理

条码管理

通过条码枪扫描条码，配合订单管理使用。
可以通过订单条码对文件进行保存或读取。



“条码扫描”：条码枪扫描条码；

“保存 KNI”：将花型 KNI 文件保存到相应的订单中；

“打开 KNI”：从指定的订单中打开花型 KNI 文件；


“导入工艺”：从指定的订单中导入工艺 rnf 文件。

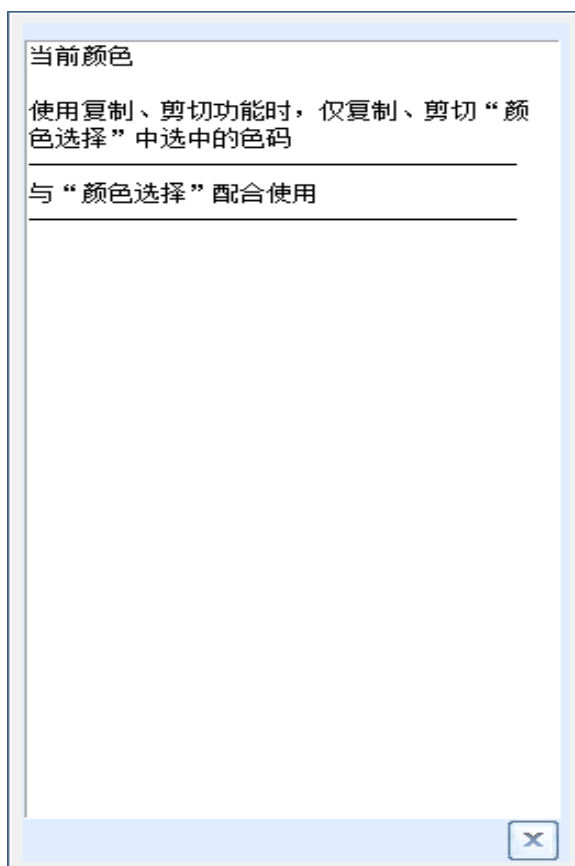
3.42 帮助



帮助

对软件里的图标工具进行使用说明介绍。点击相应的工具图标后再点击帮助图标，弹出帮助界面，详细介绍该工具的作用、使用方法。

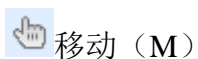
例如点击当前颜色开关 ，再点击帮助图标，即可弹出帮助界面。



4 绘图工具



4.1 移动(M)

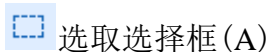


移动 (M)

对画布进行拖拽、移动，方便用户查看作图区。

点击该图标，在作图区长按鼠标左键对作图区进行拖拽、移动；使用其他工具时，也可以长按鼠标右键进行拖拽、移动。

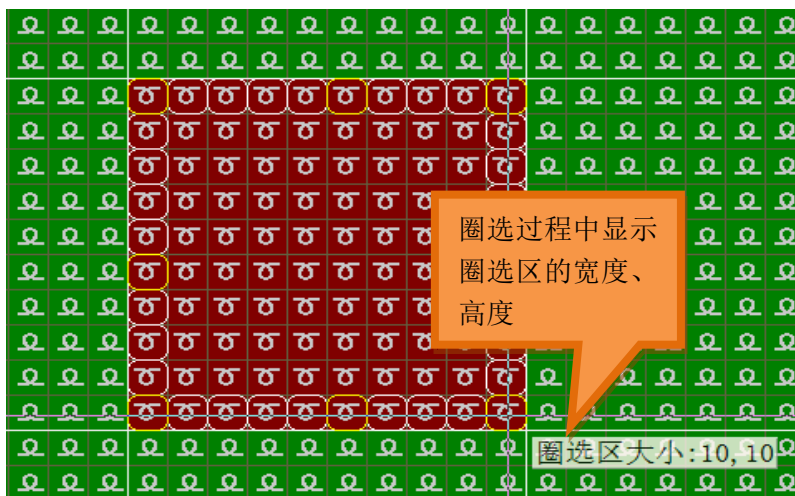
4.2 选取选择框(A)



选取选择框 (A)

选取范围以备对其进行编辑。

鼠标左键点击该图标，在作图区起始点鼠标左键单击一次并放开，拖动光标至图形结束点处单击左键结束（若拖动光标至任意位置后单击鼠标右键则圈选范围取消），在拖动光标过程中作图区会显示圈选区的大小。



选择范围后，可通过两种方式改变选择范围的大小：

- (1) 按住键盘上的 Shift 键，将光标停留在范围的边上（4 条边），知道光标变为双箭头

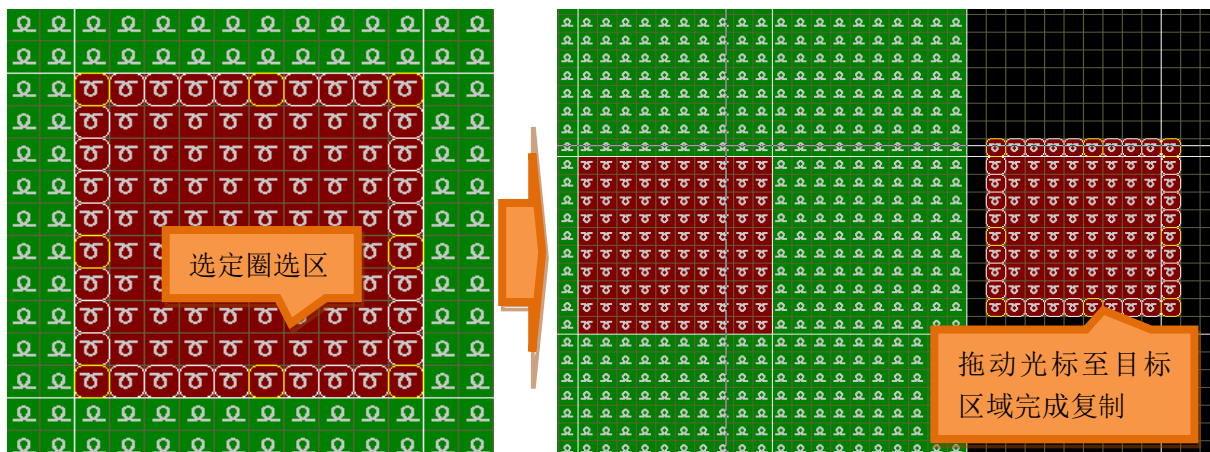
线，按住鼠标左键不放，拖动光标即可改变范围。

- (2) 勾选“高级/设置/绘制”页面的“开启框选拖拽特征”选项。左键单击框选区闪烁的顶点或中点，并按住不放，移动鼠标，则可以调整框选区的大小。



圈选可在功能线作图区使用；最小圈选范围为 1 个单元格；按键盘 Esc 键取消已选定的圈选区。

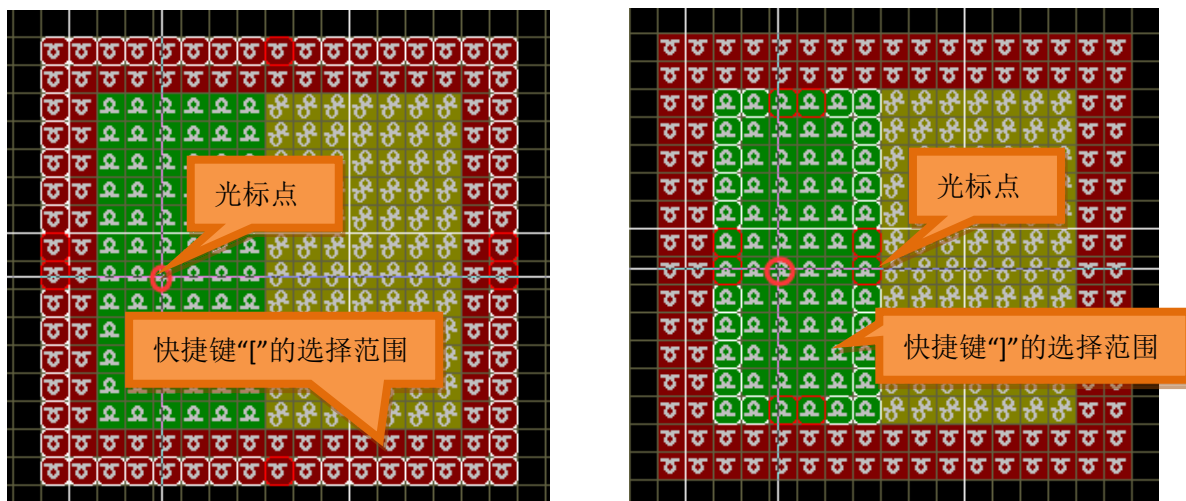
确定圈选区后，在圈选区内鼠标左键单击并放开，拖动光标至目标位置再次单击鼠标左键，可复制圈选区的内容。若在拖动过程中同时按住 Ctrl 键，则实现剪切圈选区内容的效果。



(3) 快捷键 “[” 和 “]”

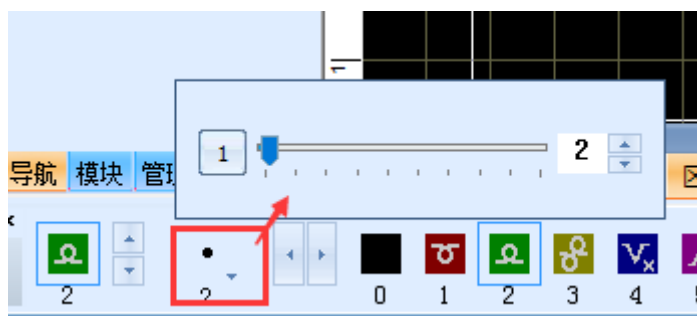
快捷键 “[”：为选择当前光标所在的连通数据的范围，与右键菜单中“选择/连通数据”效果相同；

快捷键 “]”：为选择当前光标所在颜色的连通范围，与右键菜单中的“选择/颜色连通”效果相同。




4.3 笔粗

在调色板上可设置画笔、折线、直线、曲线工具的粗细。




4.4 画笔(I)

 画笔 (I)

自由绘制点或曲线。


作图区鼠标左键单击一次为一个点，按住左键不放拖动光标则可以画出连续线段，到目标位置后释放左键。

4.5 折线(S)

 折线 (S)

光标移至作图区起始点，鼠标左键单击起始点，拖动光标即可绘制折线，在目标新线段出现的每个位置左键单击一次，双击鼠标左键结束。单击鼠标右键或按键盘 Esc 键可取消操作。

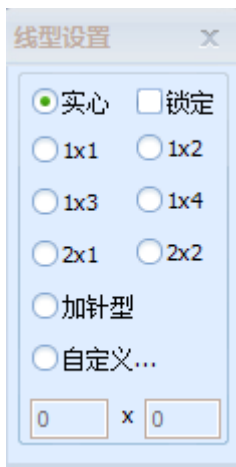
4.6 直线(L)

 直线 (L)

光标移至作图区起始点，单击鼠标左键拖动光标至结束点再单击左键完成。单击鼠标右键

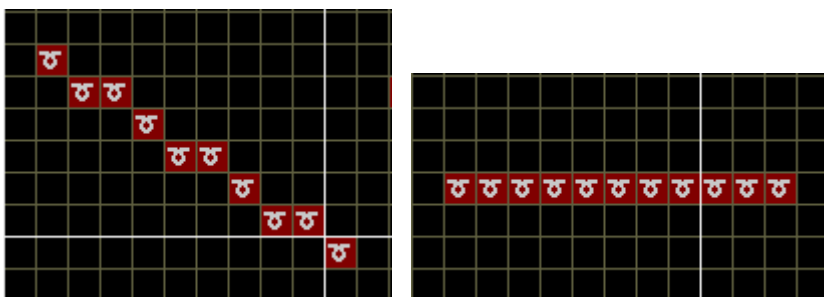
或按键盘 Esc 键可取消操作。

鼠标右键单击图标，弹出属性设置界面：

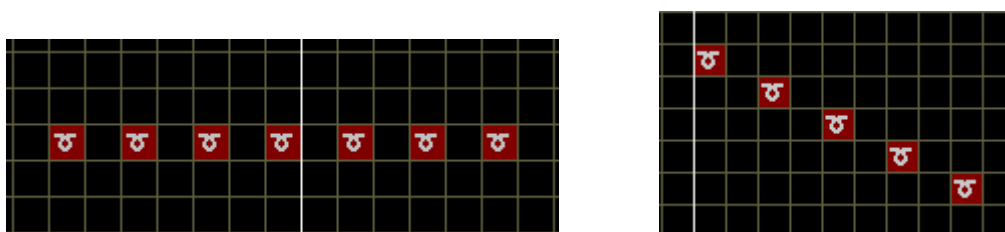


实心：绘制连续的直线；
 锁定：直线为固定的角度（0°、15°、30°、45°等）；
 NxN：绘制不连续的直线，间隔为选择的 NxN；
 加针型：绘制的直线在垂直方向的增量为偶数，方便控制
 加减针的方向，常用于绘制鞋面的局部编织；
 自定义：自定义不连续直线的间隔

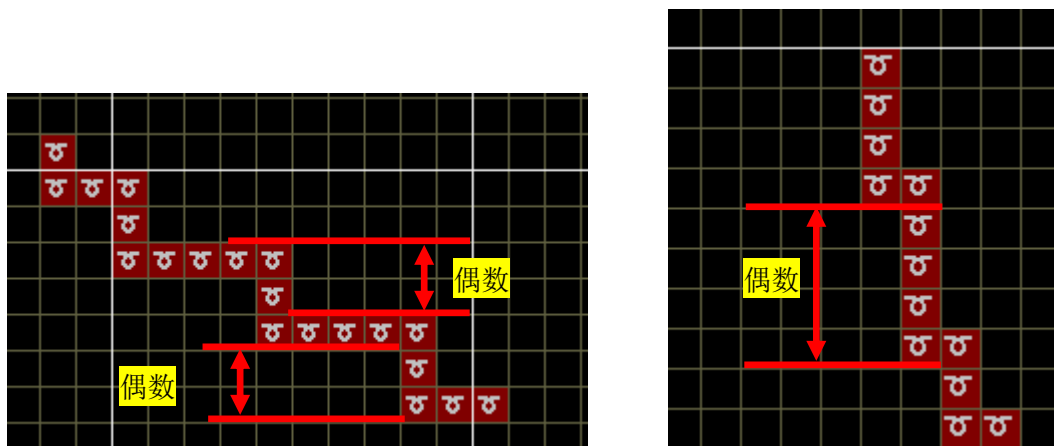
实心直线：



1x1 直线：



加针型直线：



4.7 曲线(L)

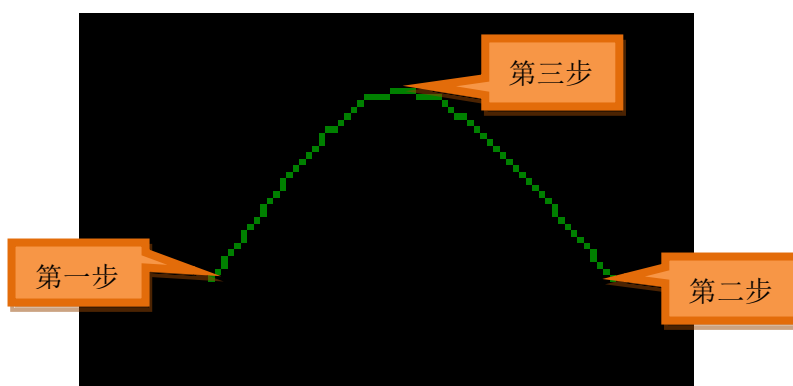
曲线(L)

可描绘任意弧度曲线。作图方式如下：

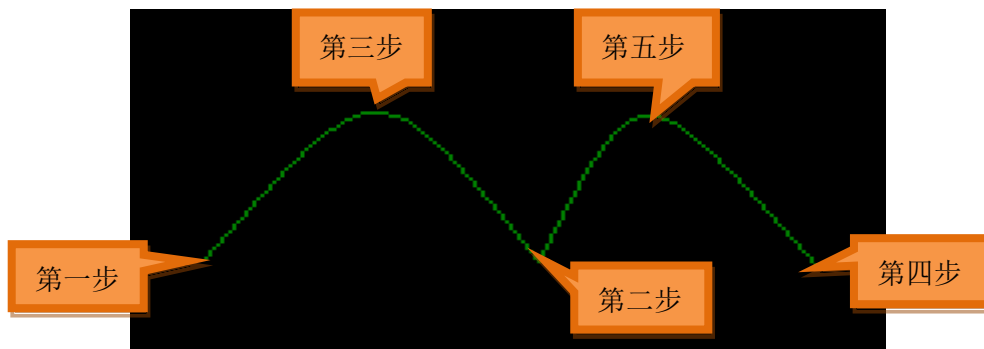
- (1) 鼠标左键单击作图区任意一点作为曲线的起始点；
- (2) 再到另一位置单击鼠标左键，确定曲线终点；
- (3) 拖动光标至目标位置单击即可完成一条曲线绘制；

若绘制连续曲线，第(3)步则左键单击，此时第(2)步确定的点为第二条曲线起始点，移动光标至目标位置单击完成第二条曲线绘制。绘制 N 条连续曲线依此类推。双击鼠标左键结束曲线的绘制

一条曲线：



两条连续曲线：

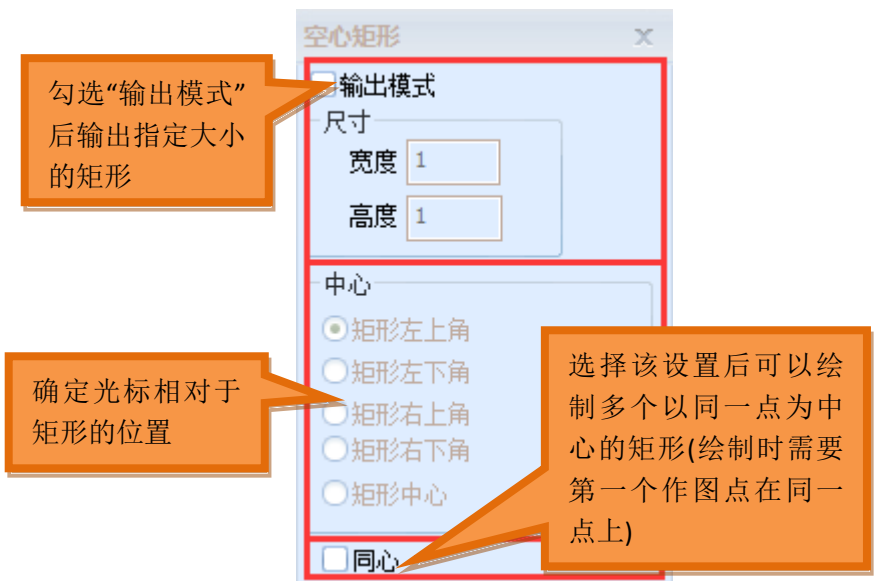


4.8 矩形(J)

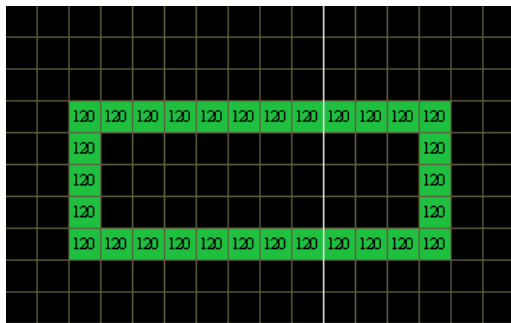
矩形(J)

作图区鼠标左键点击确定矩形的一个顶点，沿需要的对角线方向拖动光标，左键单击完成矩形绘制。在拖动光标过程中同时按住 **Shift** 键可以画出一个正方形。

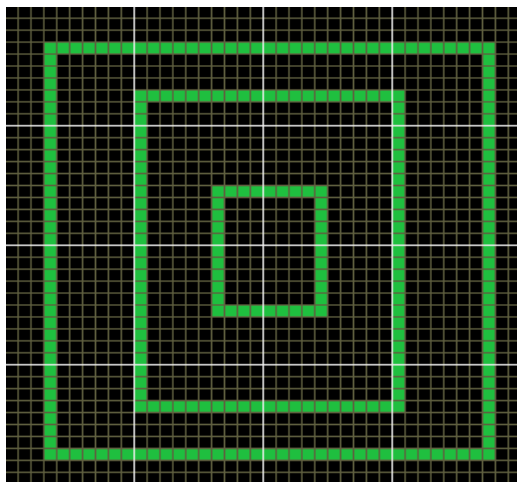
鼠标右键单击图标，弹出属性设置界面：



直接输出矩形:



同心矩形:



此功能对填充的矩形、椭圆、填充的椭圆同样适用。

4.9 填充的矩形(R)

填充的矩形 (R)

作图区鼠标左键单击矩形的一个顶点并放开，沿所需要的对角线方向拖动光标，左键单击

完成填充矩形。在拖动光标的同时按住 Shift 键可以画出一个填充正方形。

4.10 椭圆 (H)

椭圆 (H)

作图区鼠标左键单击椭圆的一个顶点并放开，沿所需的对角线方向拖动光标，左键单击完成椭圆绘制。在拖动光标的同时按住 Shift 键可以画出一个圆形。

4.11 填充的椭圆(E)

填充的椭圆 (E)

作图区鼠标左键单击椭圆的一个顶点并放开，沿所需要的对角线方向拖动光标，左键单击完成填充椭圆。在拖动光标的同时按住 Shift 键可以画出一个填充圆形。

4.12 菱形(G)

菱形 (G)

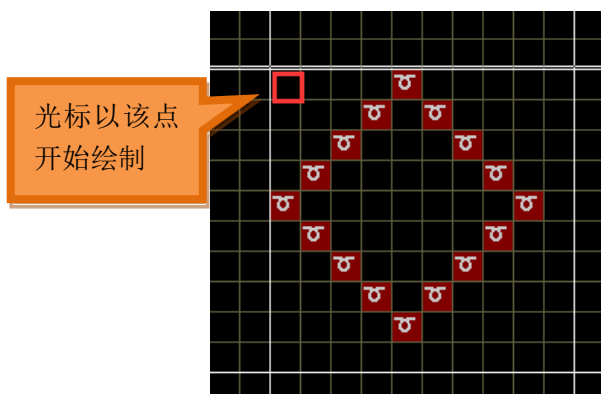
作图区鼠标左键单击菱形的一个顶点并放开，沿所需对角线方向拖动光标，左键单击完成菱形。在拖动光标的同时按住 Shift 键可以画出一个正菱形。鼠标右键单击图标，弹出属性设置界面：

顶点类型：设置第一单击的点相对于菱形的位置；

输出模式：自定义菱形的大小。



当定点类型为“左上点”时：



此功能对填充的菱形同样适用。

4.13 填充的菱形 (D)

填充的菱形 (D)

作图区鼠标左键单击菱形的一个顶点并放开，沿所需对角线方向拖动光标，左键单击完成填充的菱形。在拖动光标的同时按住 **Shift** 键可以画出一个填充的正菱形。

4.14 选取颜色(P)

选取颜色 (P)

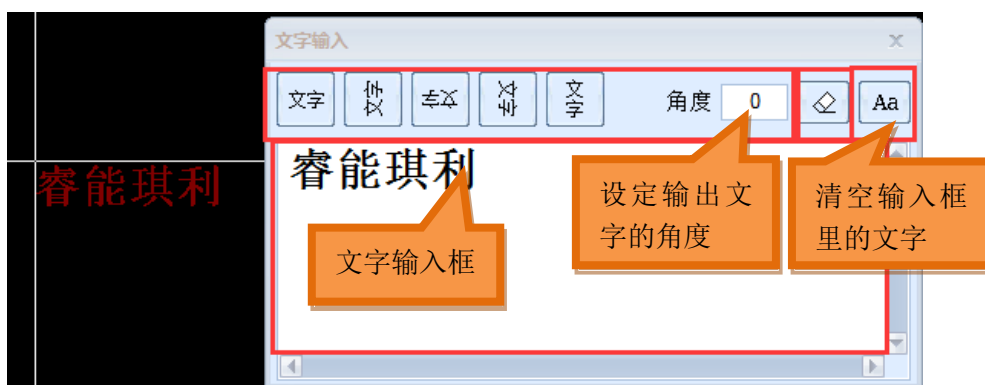
取图形中的某一颜色为当前色块，单击后自动获取当前鼠标点所在的色码为选定的颜色。

4.15 文字(T)

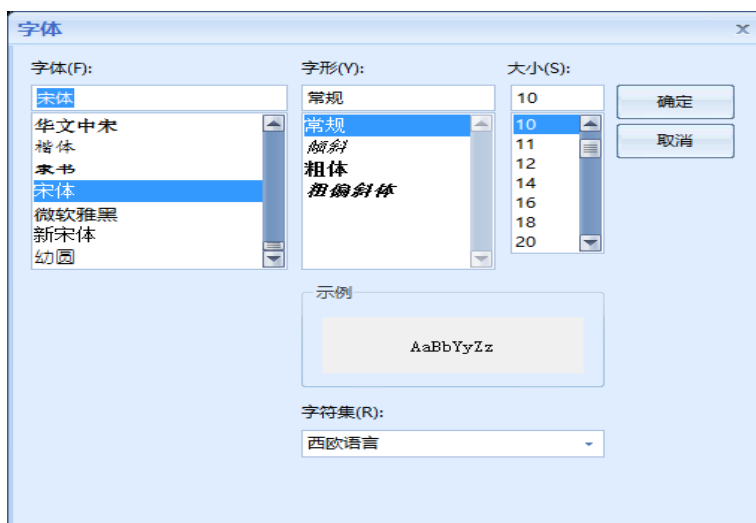
文字 (T)

鼠标左键单击选取该图标，在作图区任意位置左键单击一次，出现文字窗口。

在输入框中输入文字，直接在作图区任意位置左键单击一次，输出的文字伴随光标移动，再次左键单击目标位置即可完成文字输入。



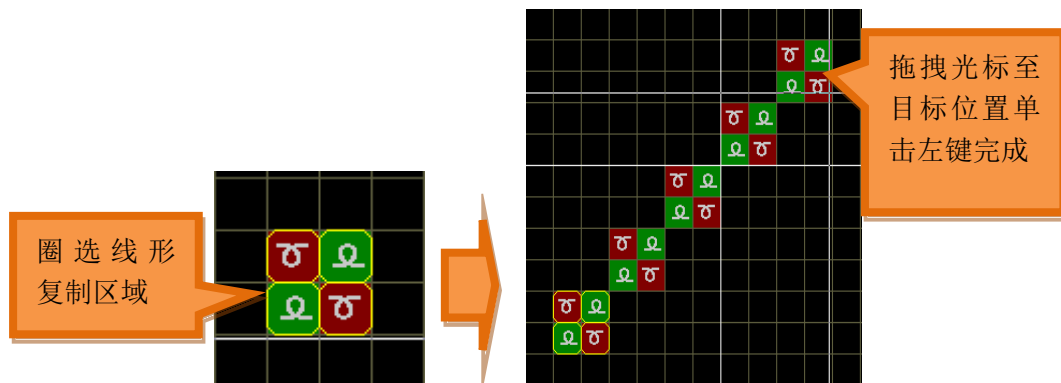
当左键单击“字体”按钮，弹出设置界面，可以设置字体，设置完后单击确定保存。



4.16 线形复制(B)

线形复制(B)

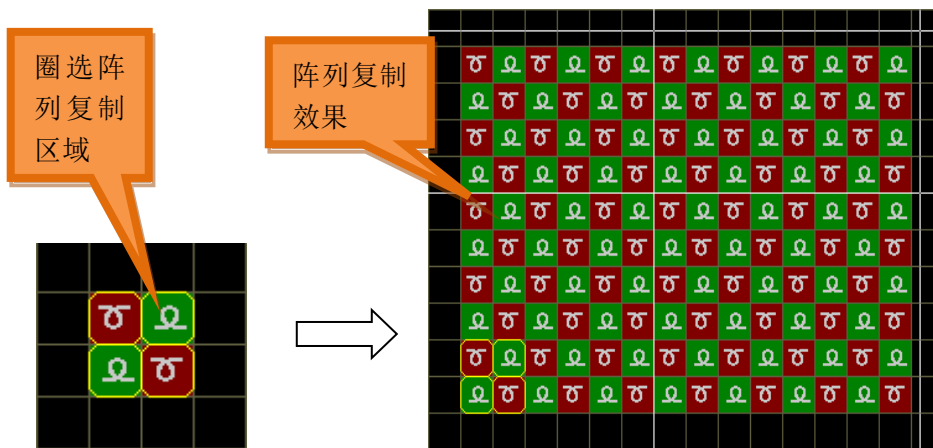
圈选要复制的区域，在圈选范围内鼠标左键单击并放开，移动光标至目标位置左键单击即可完成，若在移动光标过程中单击右键则取消线形复制。



4.17 阵列复制(K)

阵列复制(K)

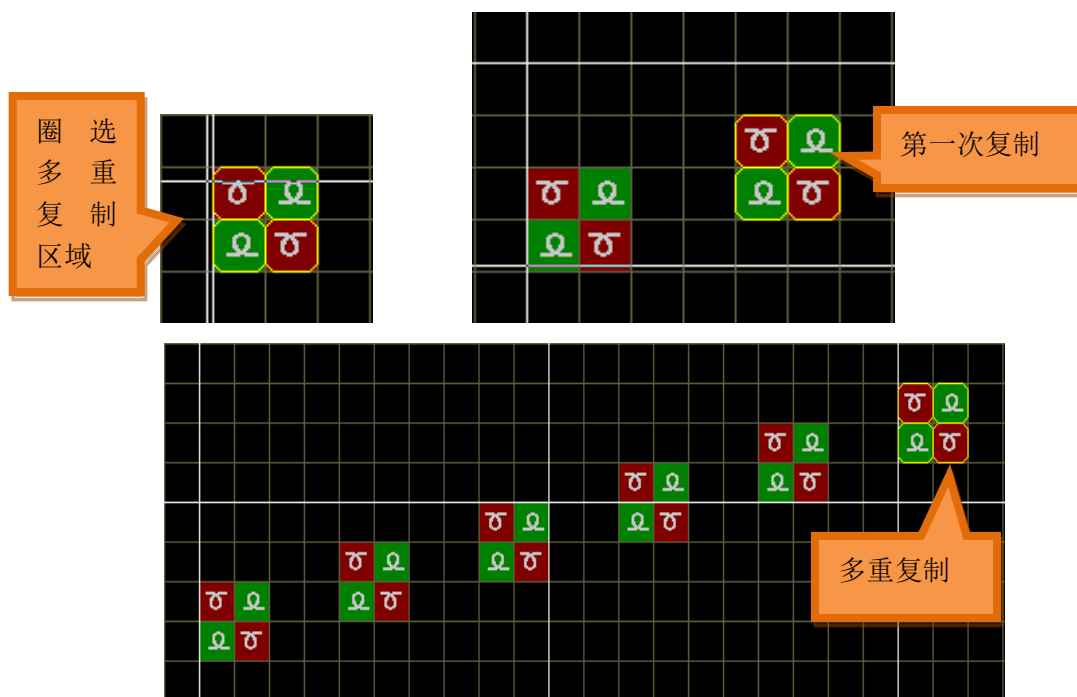
圈选要复制的区域，在圈选范围内鼠标左键单击并放开，沿对角线方向拖动光标至目标位置，单击左键即可完成，若在移动光标过程中单击右键则取消阵列复制。



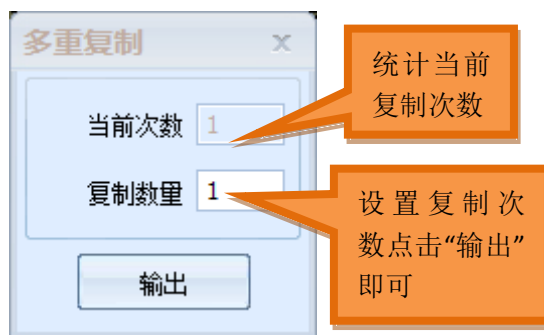
4.18 多重复制(N)

多重复制(N)

圈选要复制的区域，在圈选范围内鼠标左键单击并放开，拖动圈选区至目标位置，左键单击完成方向定义和第一次复制，然后在绘图区其他任意位置左键单击，圈选区将按照定义的方向复制，单击一次复制一次。



鼠标右键单击图标，弹出属性设置界面：

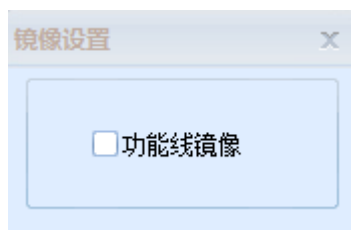


4.19 水平镜像(X)

水平镜像(X)

在作图区圈或者功能线区，选择目标区域，单击“水平镜像”工具图标，将水平翻转圈选区的内容。

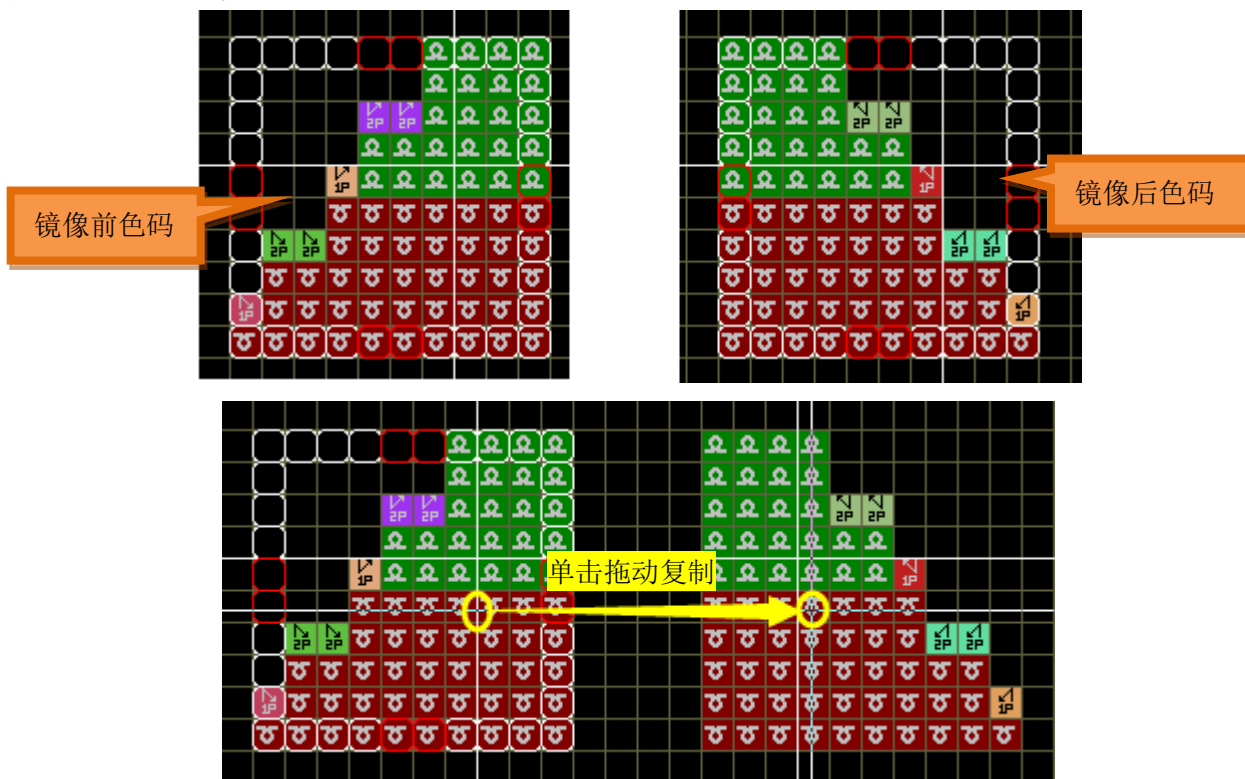
右键单击水平镜像工具，显示如下图的属性：



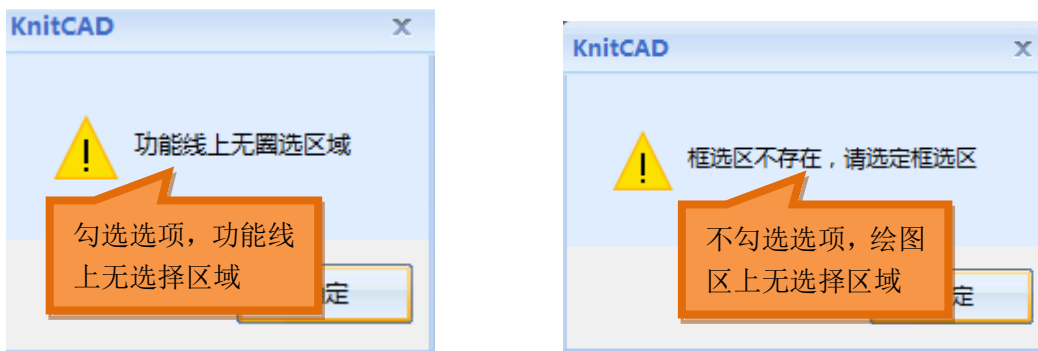
默认不勾选“功能线镜像”选项，即对绘图区的选择范围内容进行水平镜像。勾选时则对功能线去的内容水平镜像。

当在“高级→系统设置→绘制”中勾选“开启镜像颜色变化”后，镜像时自动转换相关色码（如上图），如果不需要则取消勾选。该功能同时适用镜像复制。

注意：在绘图区单击水平镜像后的内容，并拖动光标，将拖动复制翻转后的内容，选择区内容恢复为原图状态。



若勾选“功能线镜像”，功能线区无选择范围则提示“功能线上无选择区域”。同理未勾选“功能线镜像”，绘图区无选择范围时则提示“圈选区不存在，请选择区域”。



4.20 垂直镜像

垂直镜像

在作图区或者功能线区，圈选目标区域，单击“垂直镜像”工具图标，将垂直翻转选择区的内容。



右击将弹出属性窗口，垂直镜像工具属性与水平镜像工具属性相同，其他相关操作请参考水平镜像章节（上一小节）。

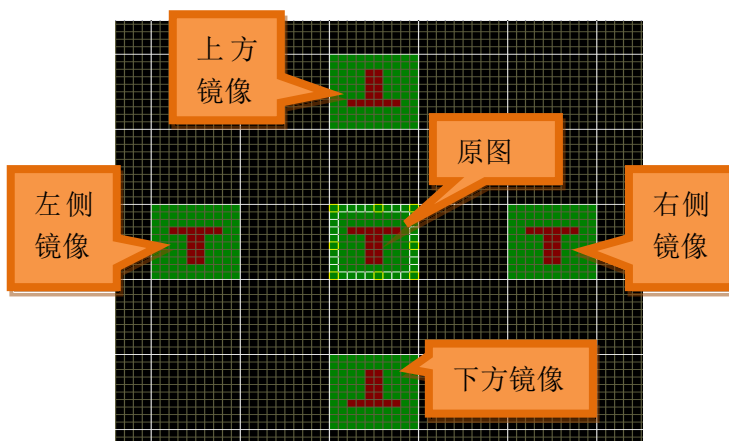


4.21 镜像复制

镜像复制

只能对圈选区域进行上、下、左、右镜像复制。

作图区圈选目标区域，左键单击图标后单击圈选区的镜像图，拖动光标至目标位置再次左键单击即可完成。右键单击可取消镜像操作。



4.22 填充(F)

填充 (F)

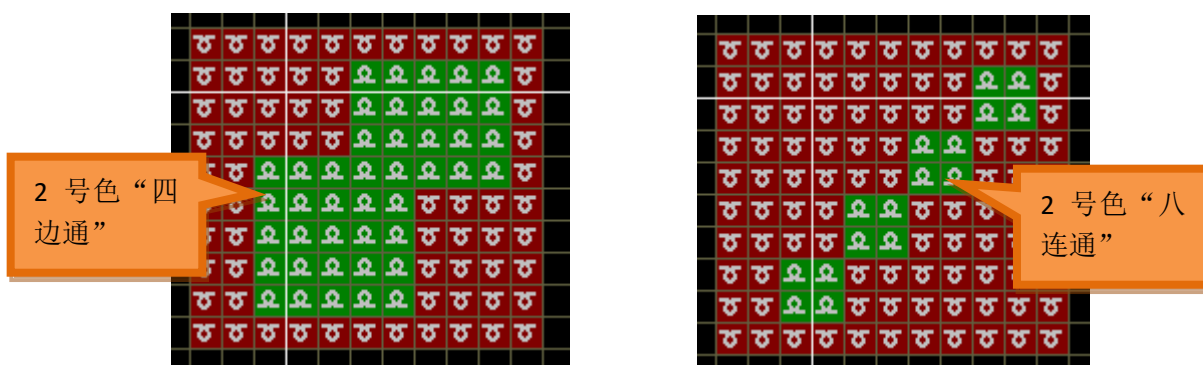
用当前色码对圈选区或封闭的色块区进行填充。

鼠标右键单击图标，弹出属性对话框：



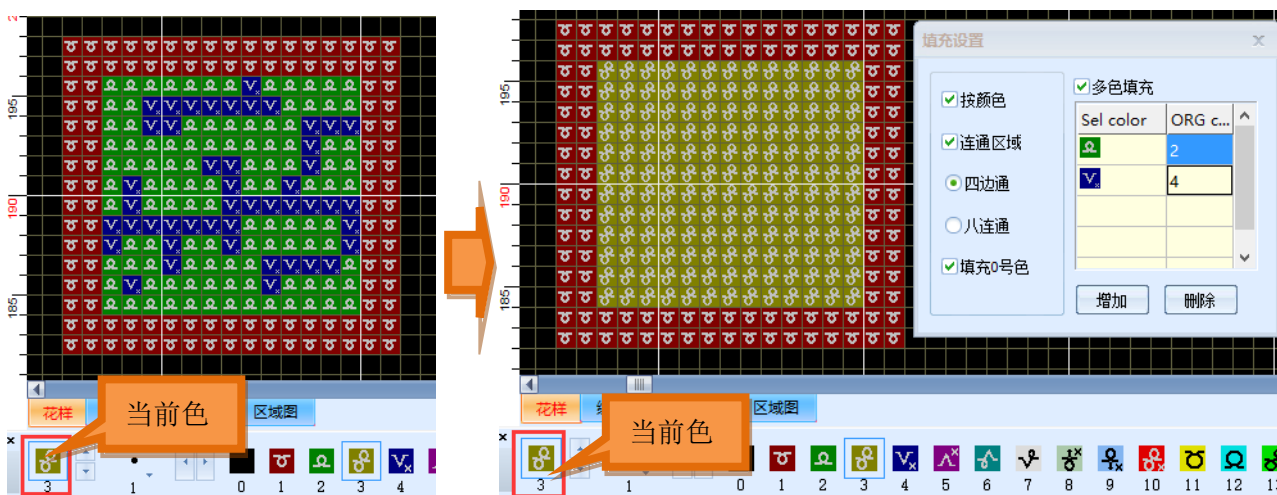
“按颜色”：填充连续的相同色码区域，不勾选则填充圈选范围；

“连通区”：仅填充连通的相同色码的区域，否则填充框选区相同色码；




“填充 0 号色” 填充圈选区内全部 0 号色，否则不能填充 0 号色。

“多色填充”：使用当前色填充颜色列表中连通区域。只能通过“增加”和“删除”按钮增加和删除色码。如下图例子所示：

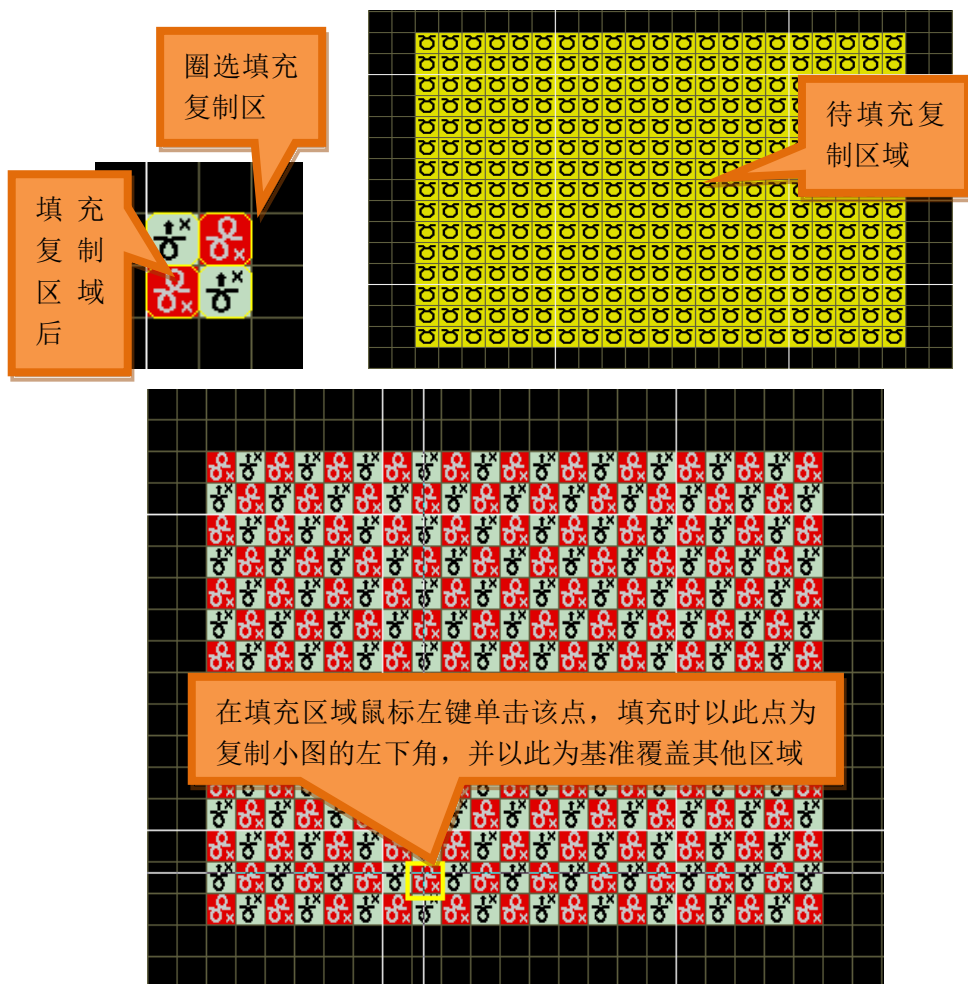


4.23 填充复制区

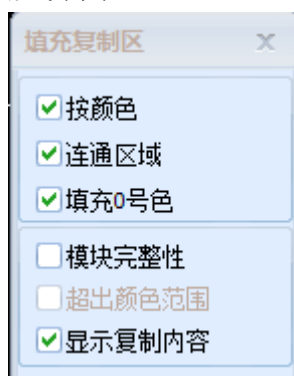
 填充复制区

用复制的小图形填充圈选区域或同色码区域。步骤如下：

- (1) 绘图区圈选准备用作填充的图形；
- (2) 复制该圈选区；
- (3) 圈选待填充的区域；
- (4) 鼠标右键单击填充复制区图标，再左键单击待填充圈选区或同色码区内任意一点即可完成。

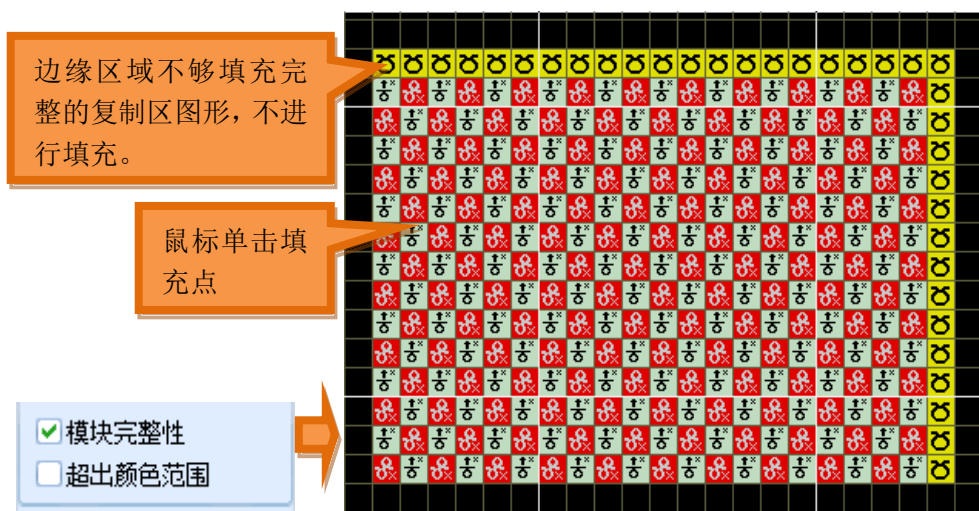


鼠标左键单击图标，弹出属性设置界面：

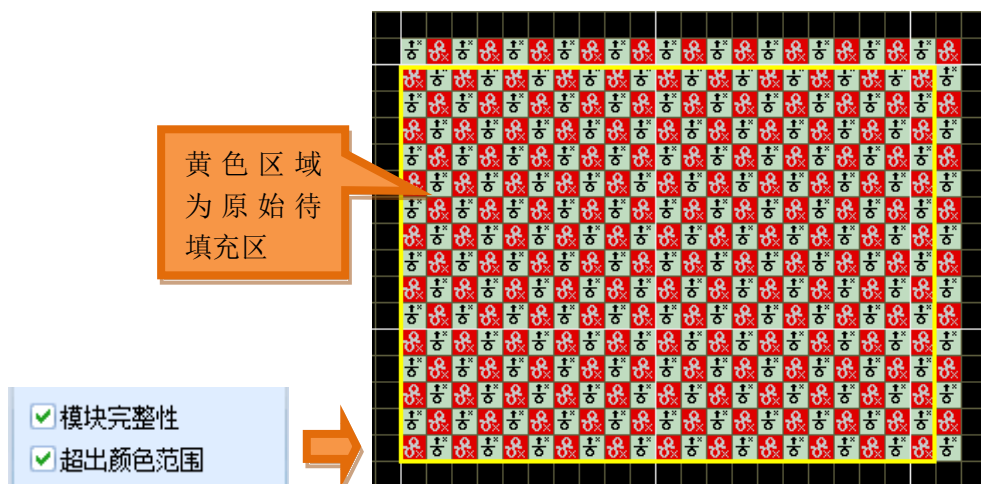


- (1) 按颜色：填充连续的同色码区域，不勾选则填充圈选范围（若没圈选范围则填充整个绘图区）；
- (2) 连通区域：勾选则仅填充连通的色码区，否则填充相同色码；
- (3) 填充 0 号色：填充填充区内的 0 号色码，不勾选则不填充；

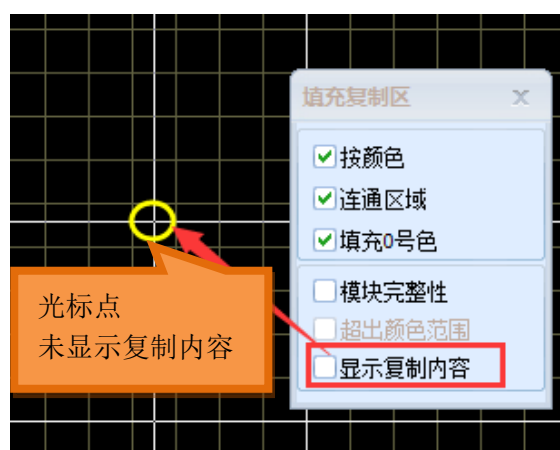
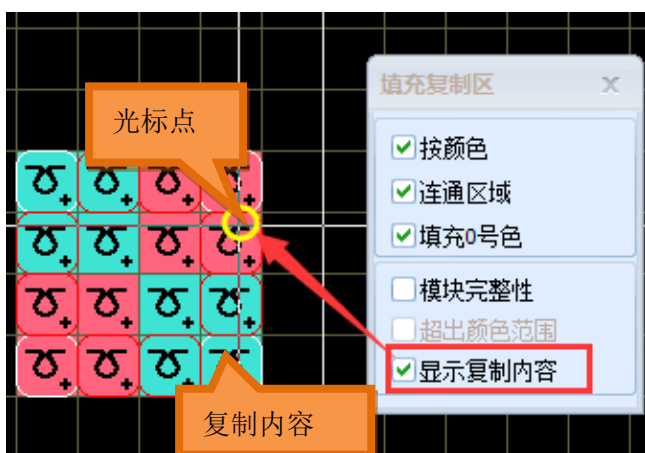
- (4) 模块完整性: 以鼠标左键单击填充区的点为起点, 用整个复制区图形向周边扩展填充, 勾选后, 当填充区边缘内位置不足时不填充, 否则边缘以不完整的复制区图形进行填充;



- (5) 超出颜色范围: 在勾选“模块完整性”后才能使用该选项, 勾选后, 当填充区边缘内不能填充完整的复制区图形时, 会占用填充区外位置来填充完整的复制区图形。

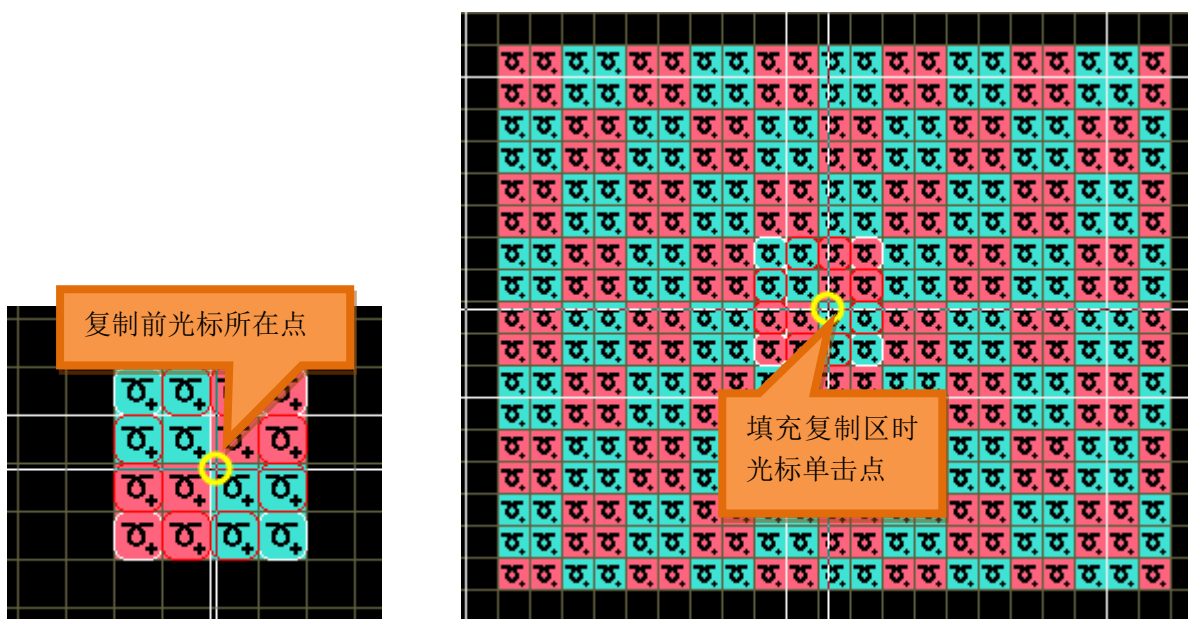


- (6) 显示复制内容: 选择“填充复制区”工具时, 在绘图区移动光标时, 是否显示复制的内容, 默认显示复制内容。



(7) **注意：**填充复制区工具支持鼠标点填充。

当“高级/设置“菜单中，”粘贴时鼠标位置“选项为”鼠标点时，填充复制区时，单击点即为复制时光标所在点，如下图所示。



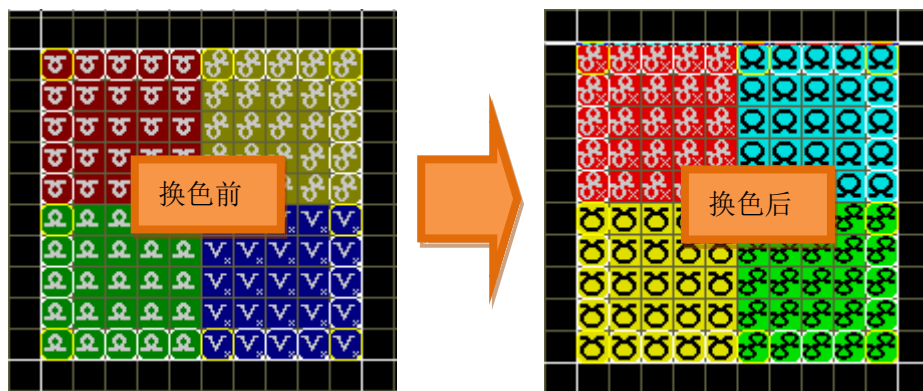
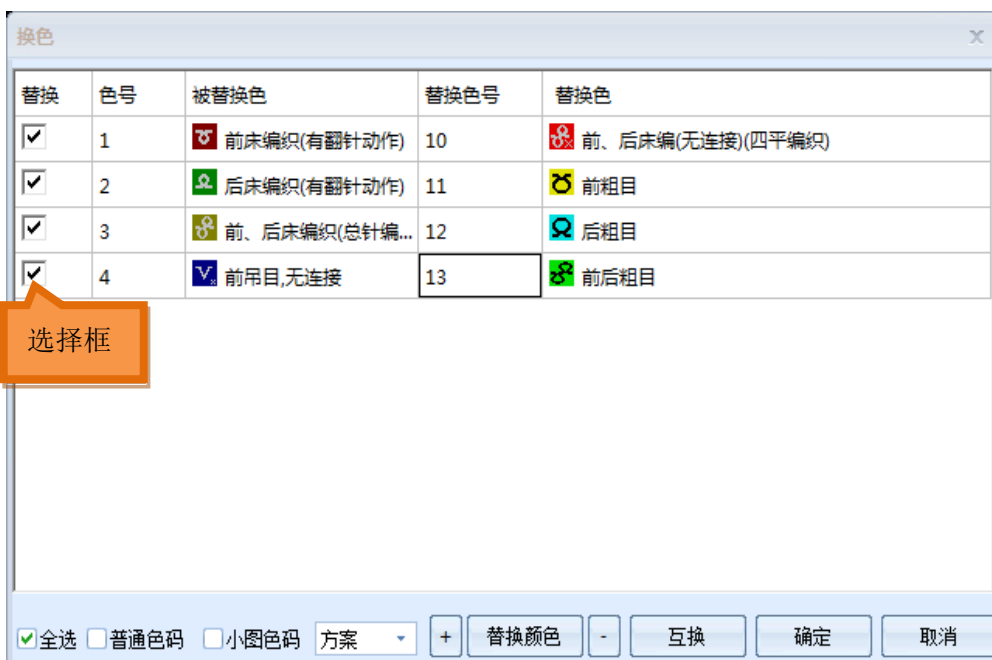
4.24 换色(Q)

换色 (Q)

替换圈选区内（或外）的色码，如果没有圈选区则默认对绘图区所有色码进行替换。操作步骤：

圈选待处理区域；鼠标左键单击图标；单击圈选区域内（或外），弹出换色对话框，区域内（或外）色码被列出；输入替换色码确定即可。

- (1) 选择框：只对勾选的颜色行进行替换，未勾选的颜色行不替换；
- (2) 被替换色：选择范围内（或外）色码；
- (3) 替换色：替换后的色码，可单击替换色号列，输入色码号，也可单击色码表获取色码；
- (4) 全选/普通色码/小图色码：对色码进行分类，并根据选择的分类勾选对应的色码类；
- (5) 方案：可保存和打开换色的方案；
- (6) “+” / “-”：对勾选的色码都加/减一个数值；
- (7) 替换色码：将勾选的色码都替换为一个色码；
- (8) 互换：对勾选的两个色码进行互换。并且只能勾选两个色码，否则弹出错误。

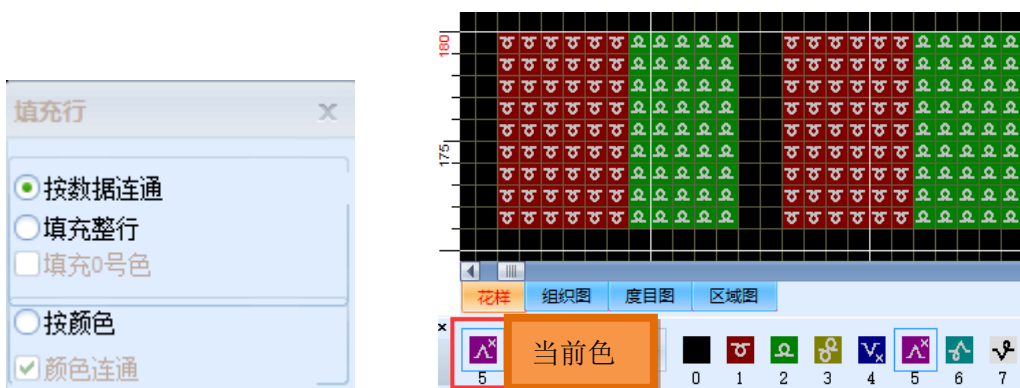


4.25 填充行/列

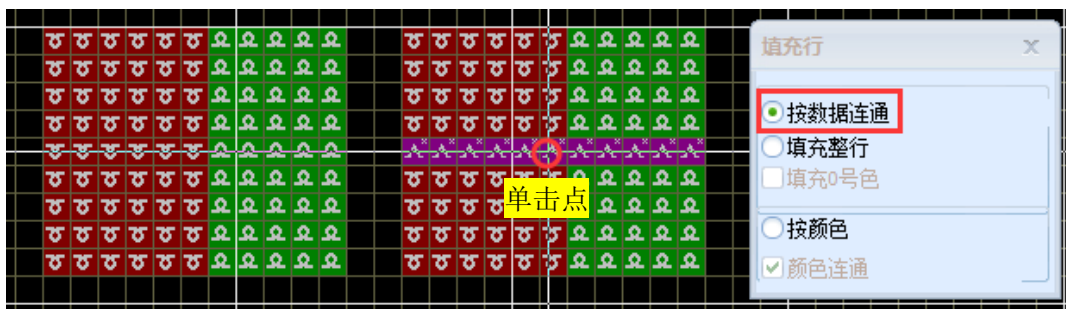
填充行/列

选择色块对一行/列进行填充。当在圈选区域内填充时，填充的宽度（或高度）为圈选区的宽度（或高度）。

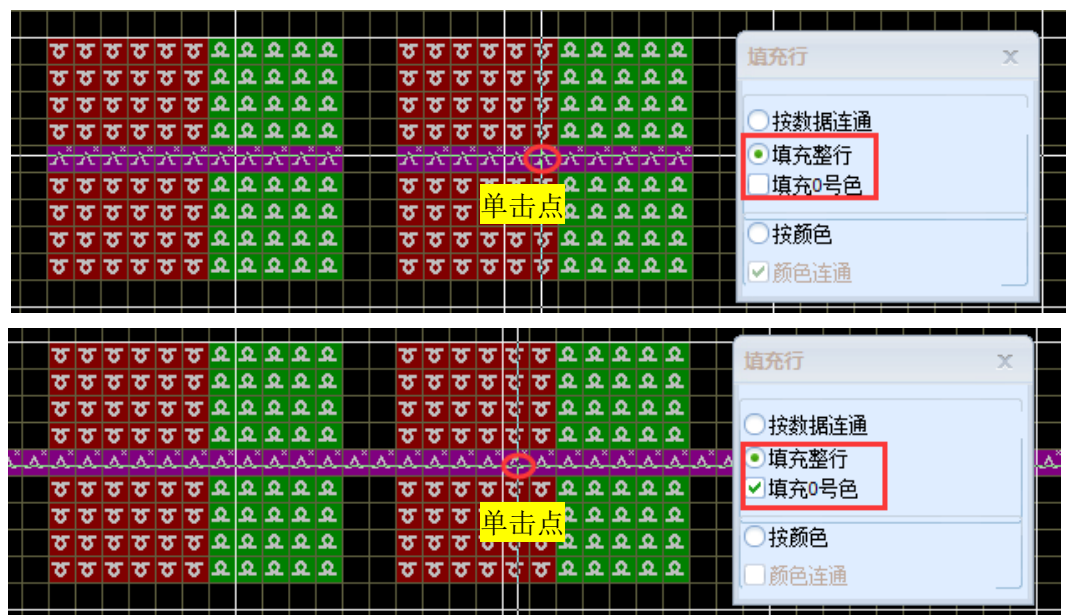
鼠标右键单击图标，弹出属性设置窗口，填充行和列相似，以填充行的下图为例：



(1) 按数据连通：用当前色将连通的多个颜色都进行行填充。效果如下图：



(2) 填充整行/填充 0 号色：可选择是否填充 0 号色，效果如下图：



(3) 按颜色：可选择是否按颜色连通，效果如下图：



4.26 喷枪



喷枪

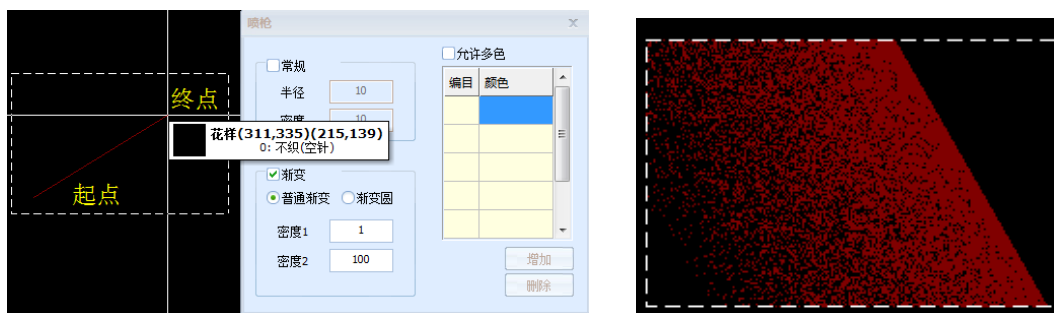
对圈选的区域进行随机喷涂。

鼠标左键单击图标选择该工具；在绘图区圈选一个目标范围，左键单击在范围内任一点进行随机喷涂；或者按住左键不放并拖动鼠标，在范围内进行连续喷涂。

鼠标右键单击图标，弹出属性设置界面：



1. 常规：每次喷枪时，喷枪的半径范围和密度，按住左键不放可连续喷涂；
2. 渐变：分为普通渐变和渐变圆两种模式
 - a) 普通渐变：左键单击选择渐变的起点，再次单击确定渐变的终点；起点和终点的密度分别由密度 1 和密度 2 决定。（注意：必须有选择范围才可使用该功能）

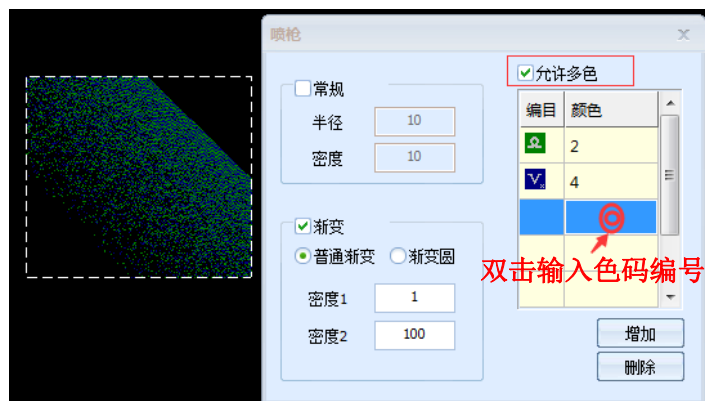


- b) 渐变圆：左键单击选择渐变圆的中心点，再次单击确定渐变圆的半径；中心点和圆边缘的密度分别由密度 1 和密度 2 决定。



3. 多色喷枪：用列表中的颜色进行常规、渐变喷枪

- a) 勾选“允许多色”选项；
- b) 双击颜色列，输入色码编号；或者单击增加按钮，输入色码号；
- c) 使用常规或渐变喷枪。



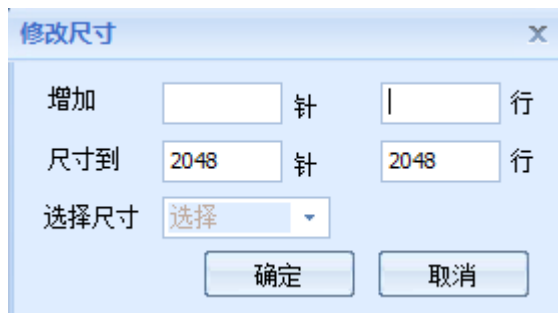
4.27 调整大小

调整大小

调整当前画布的大小。

鼠标左键单击图标，弹出属性设置窗口：

- (1) 增加针/行：在原来画布尺寸的基础上，直接增加行和列。负数则为减小画布尺寸；
- (2) 尺寸到 n 针/行：将画布尺寸改变为设置的大小；
- (3) 选择尺寸：单击下拉框选择系统中常用的尺寸。



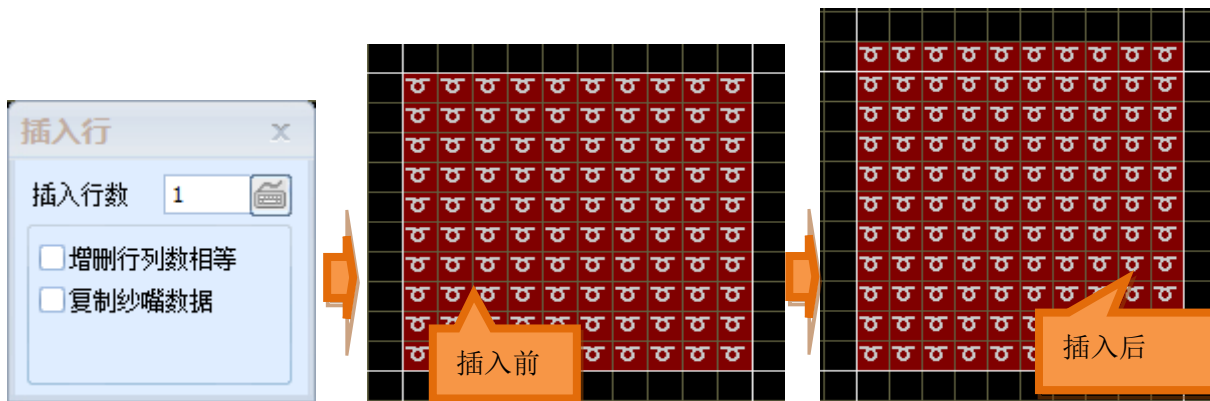
4.28 插入行(W)

插入行 (W)

行复制功能，插入与光标行相同的行。包括功能线、组织图、度目图都同时被复制插入，**该功能对插入空行、插入列、插入空列同样有效。**

鼠标右键单击图标，弹出属性设置界面，当绘图区没有圈选区域时：

- (1) 增删行列数相等：勾选后，插入空行、插入列、插入空列、删除行、删除列工具中插(删)行(列)数和当前插入行数值相同，可相互作用；
- (2) 复制纱嘴数据：勾选后，插入行对应的功能线数据将与光标行相同；



当绘图区有圈选区域时：



具体功能将在插入空行工具中讲解。

4.29 插入空行(U)

插入空行 (U)

在当前光标所在行的下一行插入空行 (0 号色行)。

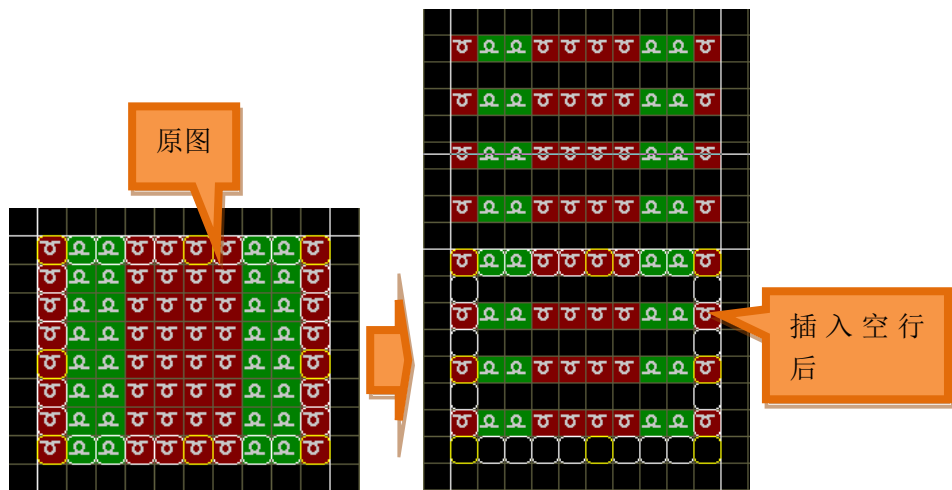
鼠标右键单击图标，弹出属性设置窗口，当绘图区没有圈选区时：



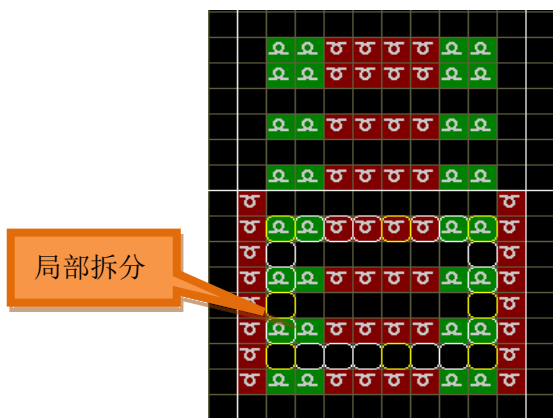
当绘图区有圈选区域时：



1 隔 1 插入空行效果：插入方式为从圈选区起始行开始插入，先出入一行空行，然后一隔一插入一个空行。



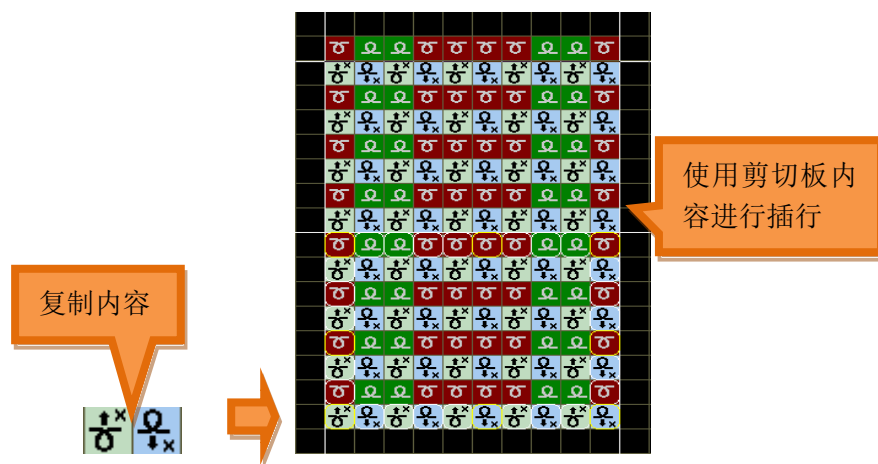
“局部拆分”：勾选后仅对圈选区内的行进行拆分，否则拆分整行，局部拆分效果如图：



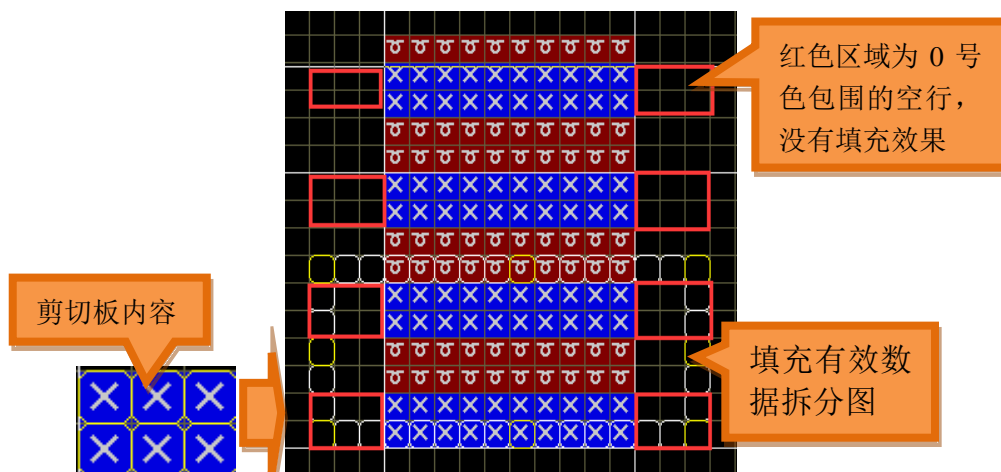
“拆分功能线”：勾选后同时对功能线进行拆分处理，否则只拆分花样图、组织图、度目图，效果如图：



“使用剪切板数据”：勾选后，先设定粘贴板数据，则将粘贴板的图形填充到拆开的空行中，效果如图：



“填充有效数据”：勾选“使用剪切板数据”后此功能才能使用，用来将粘贴板上的小图填充到由非 0 号色码包围的空行区内，效果如图所示：



“指定色”：根据指定的色码，在该色码行上一行插入相应的行数，行数由插入类型设定。其中：

- “增加”：增加输入指定的色码；
- “删除”：删除选定的色码；

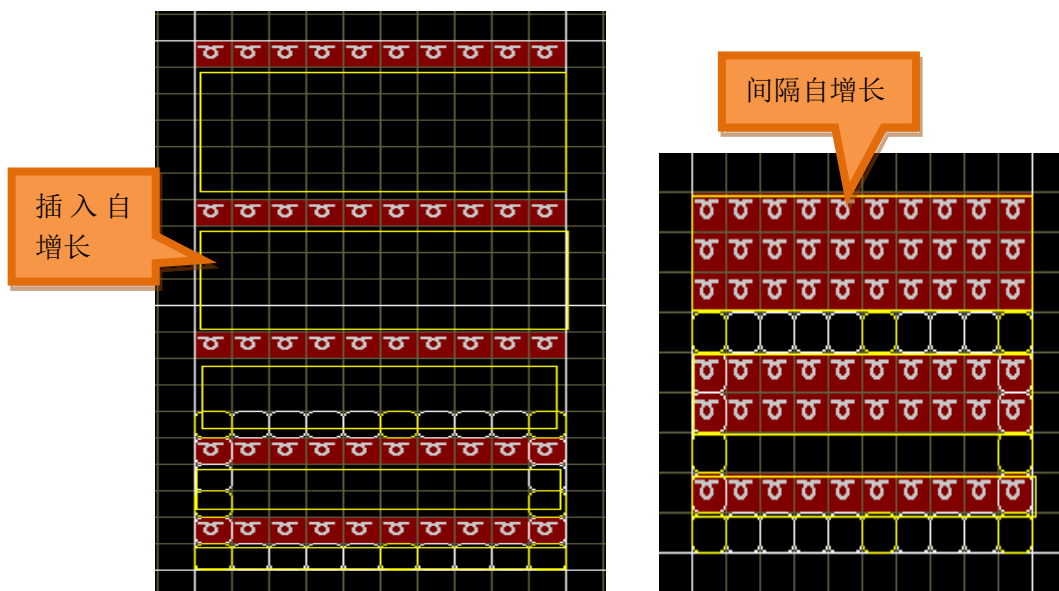
效果如图：



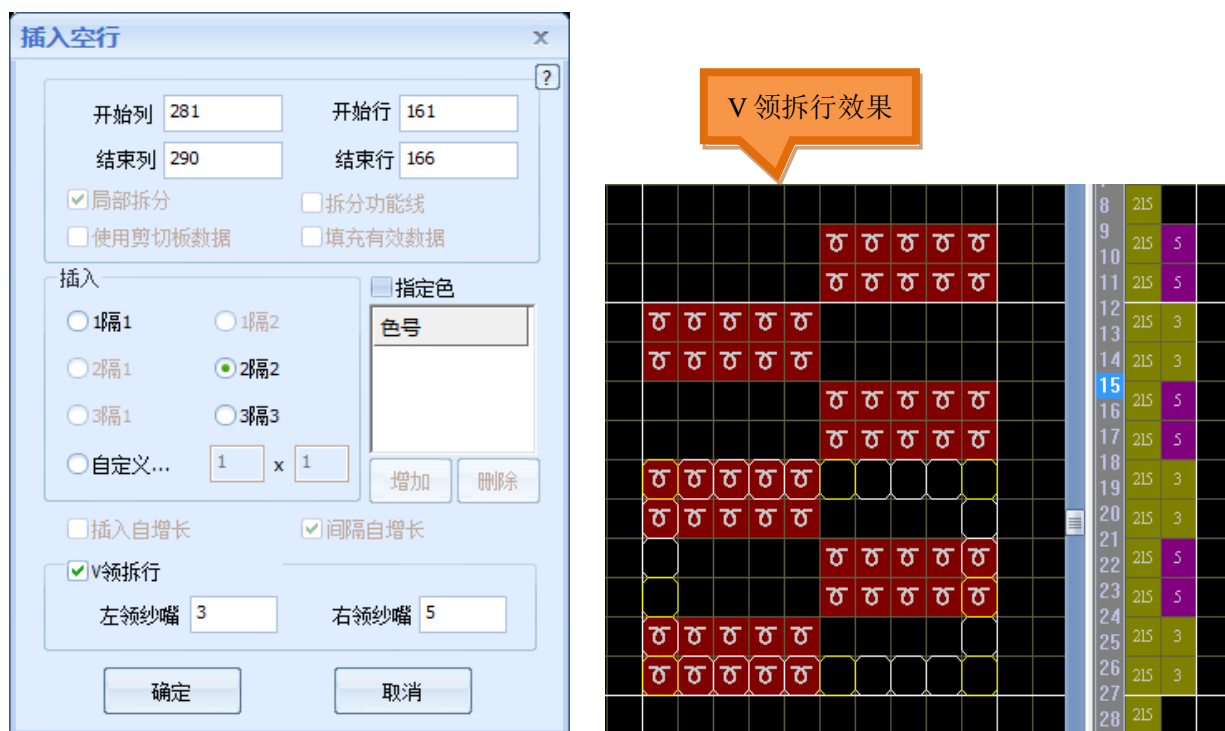
“插入自增长”：对圈选区进行空行插入时，分别以 1、2、3、4……的空行插入数进行插入，直到将圈选区拆分完为止；

“间隔自增长”：用相同的空行数对圈选区域进行 1、2、3、4……间隔形式的拆分，直到将圈选区拆分完成。

两种拆分方式的效果图如下：

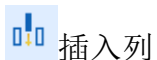


“V 领拆行”：勾选后只有插入模式设置有效，V 领拆行以圈选区的中心线为基准，对左右两边进行 V 领拆行。其中左右领纱嘴是设置左右两边的纱嘴，效果如图：



这些功能在插入行、插入列、插入空列、删除行、删除列工具中同样适用。

4.30 插入列



插入列

列复制功能，插入与光标列相同的列内容。

4.31 插入空列



插入空列

在当前光标列插入空列（0 号色列）。

4.32 删除行(O)



删除行(O)

删除当前光标行。

4.33 删除列



删除列

删除当前光标列。

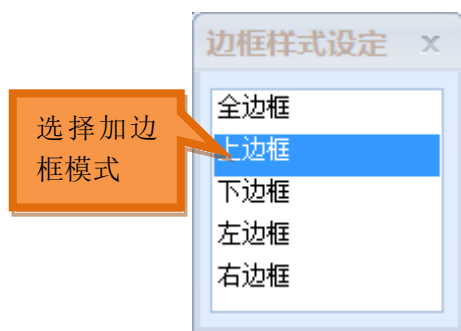
4.34 边框



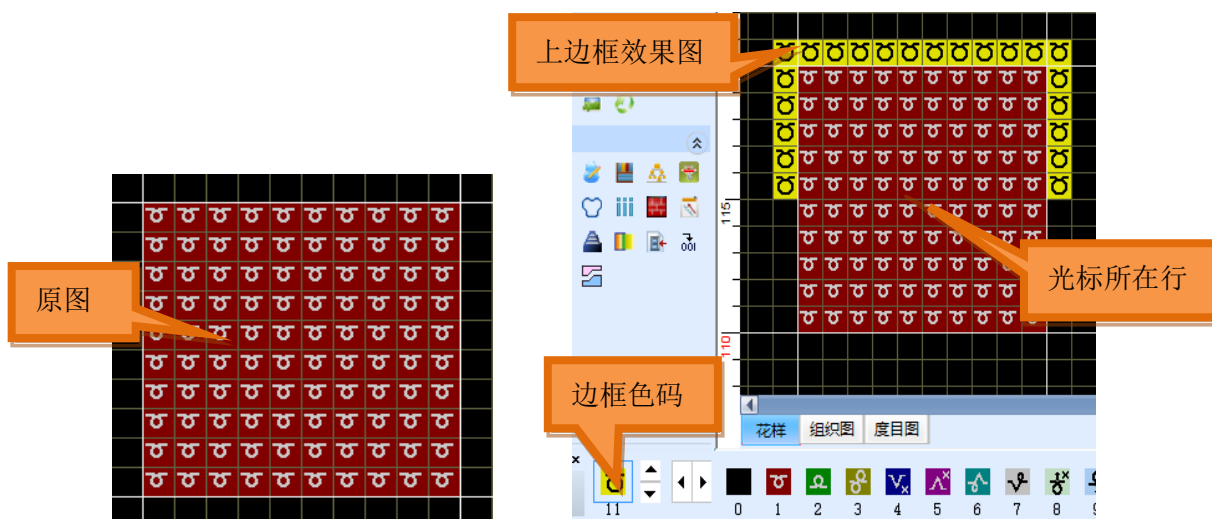
边框

给指定的色码加边框，选择工具后，点击需要加边框的色码区即可。

鼠标右键单击图标，弹出属性设置界面：



例如当选择上边框时，选择加边框的色码后，光标放在需加边框色码行上（图中 1 号色），则边框出现在该光标行以上的所有边缘区域。



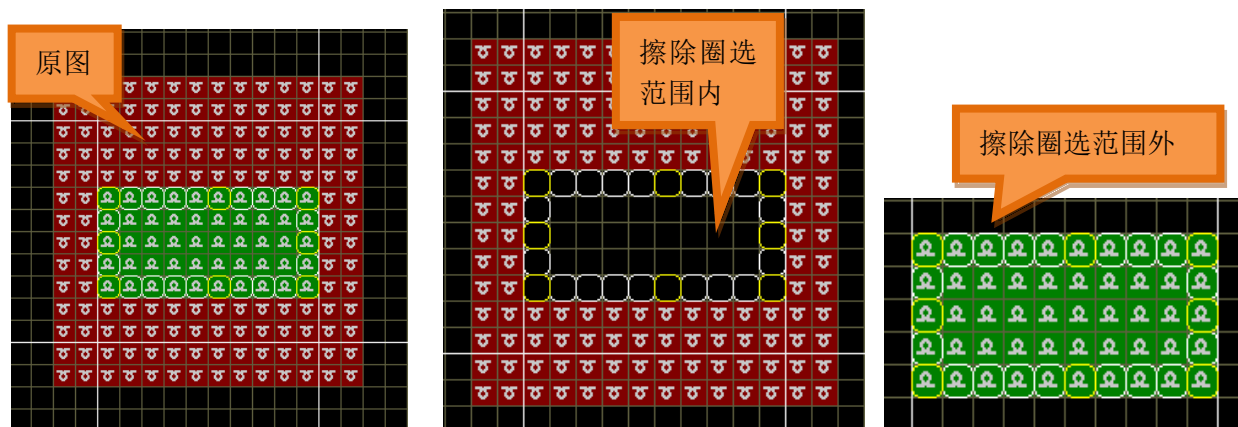
4.35 擦除



擦除

若绘图区没有圈选范围，则删除当前绘图区全部图形。

若绘图区有圈选范围，则可以删除圈选范围内或范围外的图形。



4.36 旋转(V)



旋转 (V)

对圈选区进行旋转。

在绘图区圈选目标范围，选择旋转工具后，在绘图区左键单击圈选区并放开鼠标，移动光标旋转选择区域的内容，再次单击鼠标左键即完成。

在“高级→设置→绘制”里可进行旋转原点、角度设置。



4.37 拉伸



拉伸

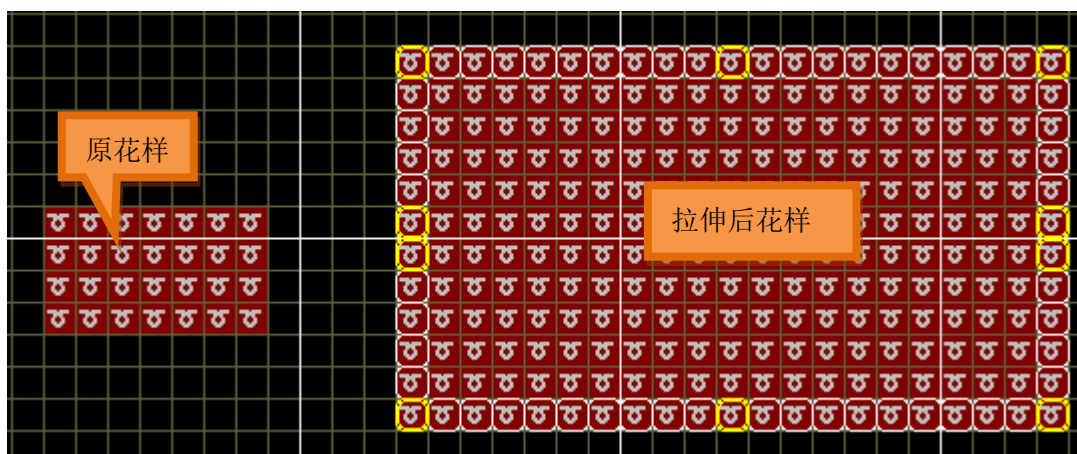
对圈选区进行缩放。

圈选目标范围，鼠标左键单击图标，弹出设置界面：



可直接输入新高度和新宽度，改变尺寸，也可选择缩放倍率改变尺寸。

设置界面设定完点击确定，拉伸后花样将跟随光标移动，拖动光标至目标位置，再次鼠标左键单击绘图区即可完成。



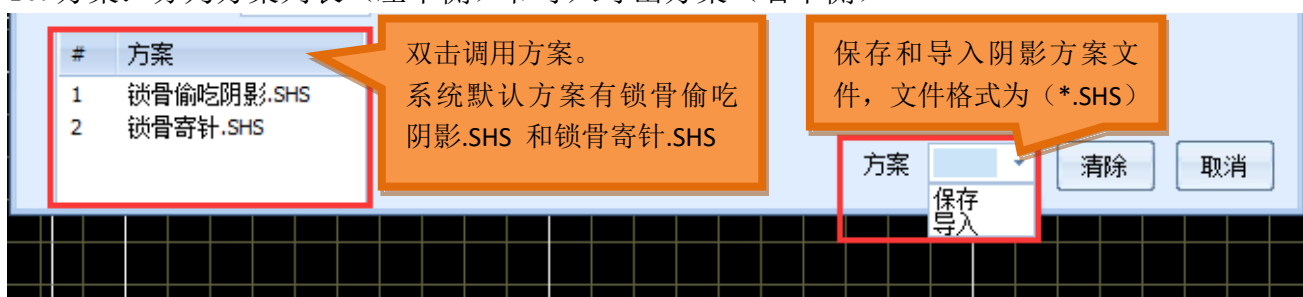
4.38 阴影



阴影

对圈选区进行阴影处理。圈选目标范围，鼠标左键单击阴影图标，打开阴影设置界面：

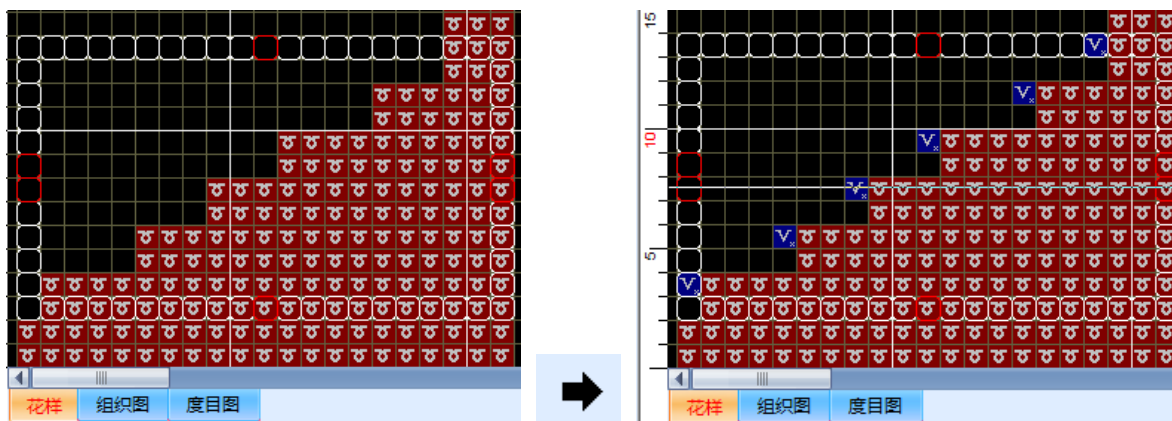
1. 方向：根据方向键在花样的相反方向做阴影处理；
2. 针数：设定产生阴影的针数；
3. 距离：阴影与原点之间的间隔针数；
4. 类型：设定在间隔、奇数、偶数行产生阴影效果；
5. 间隔：当类型设定为间隔时才有效，指定产生阴影行的间隔行数；
6. 基本颜色：设定要产生阴影的颜色；
7. 阴影颜色：设定最终的阴影颜色；
8. 覆盖颜色 1/2/3：设定阴影颜色是在那种色码上生成. 不勾选时将覆盖所有颜色，一行可设置 3 个覆盖色；
9. 圈选区：勾选后仅在圈选范围内生成阴影。
10. 方案：分为方案列表（左下侧）和导入导出方案（右下侧）



(1) 局部编织部分增加吊目例子。




下图为执行  后，产生的阴影效果



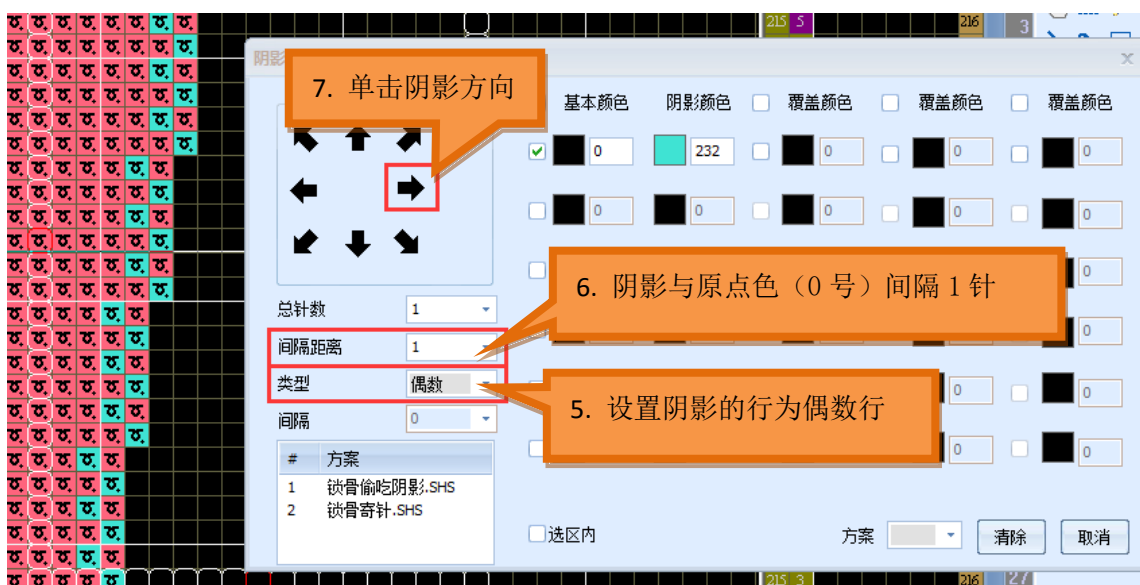
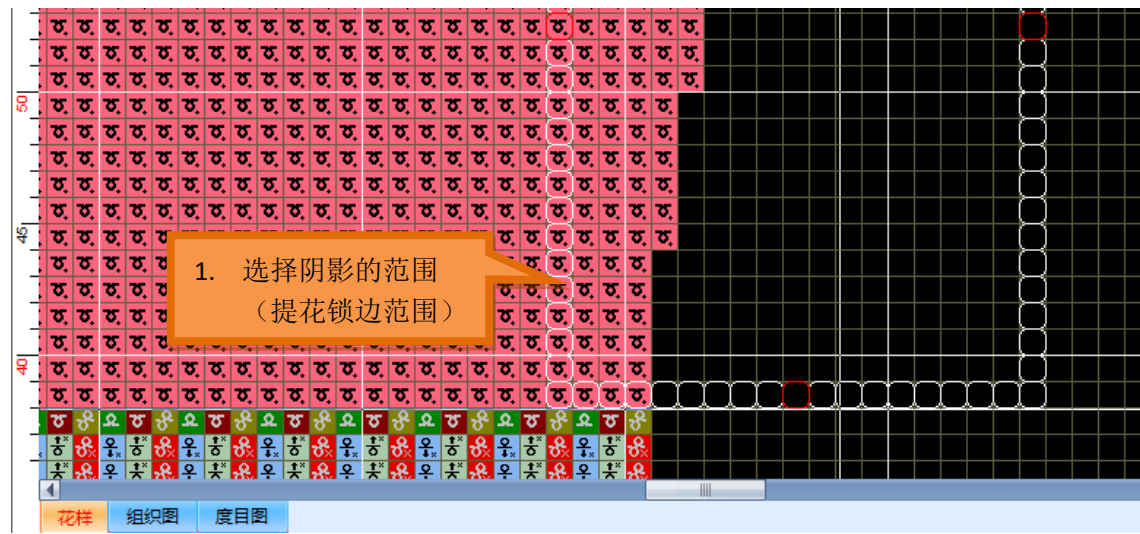
(2) 修边功能阴影举例。



下图为执行  后，产生的阴影效果



(3) 提花锁边功能阴影举例。



4.39 清除色块



清除色块

清除由 0 号色包围的任何相连的非 0 号色区块。

单击画布则清除画布上的连通色块，单击功能线区则清除功能线上的连通色块。

4.40 魔术棒

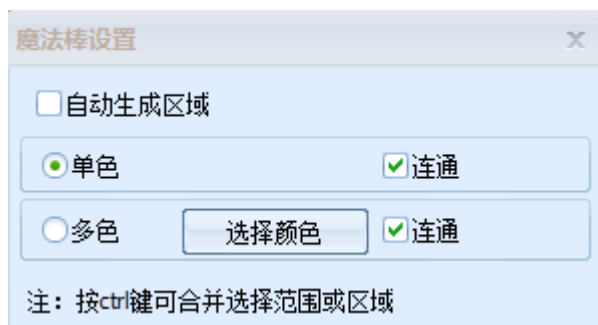


魔术棒

分为普通魔法棒和区域魔法棒：

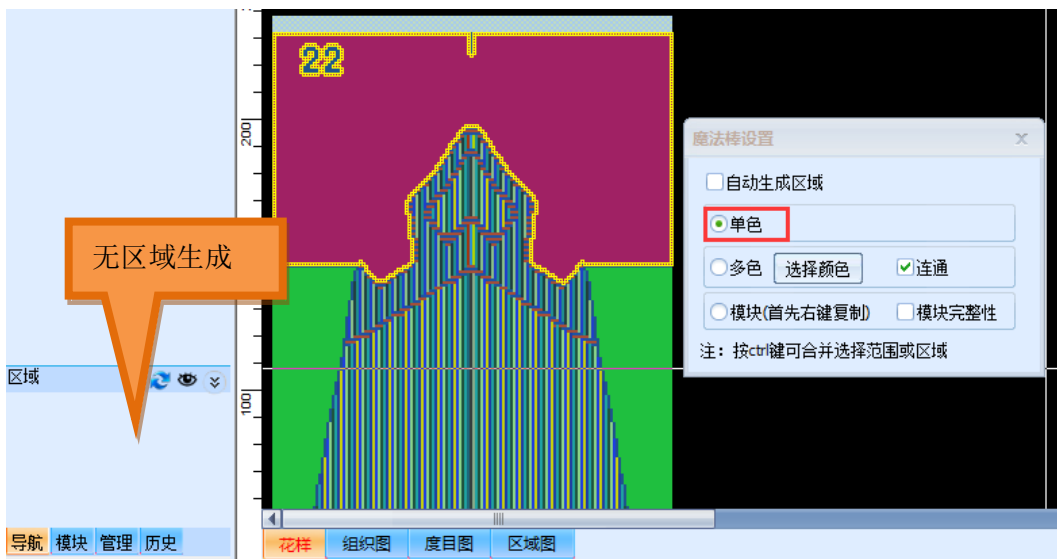
普通魔法棒：不勾选“自动生成区域”选项；

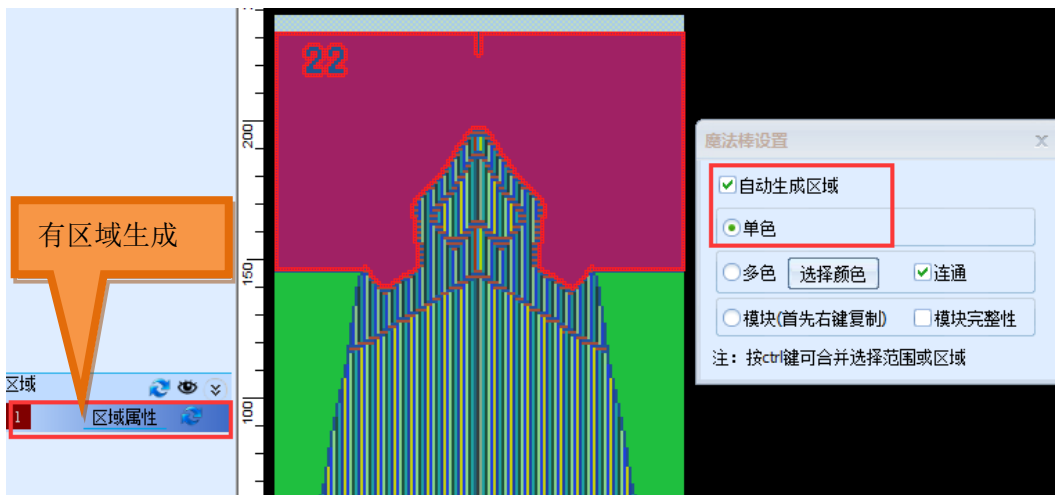
区域魔法棒：勾选“自动生成区域”选项。



(1) 自动生成区域：是否自动生成区域图；

(2) 单色：选择当前单击颜色的连通范围；





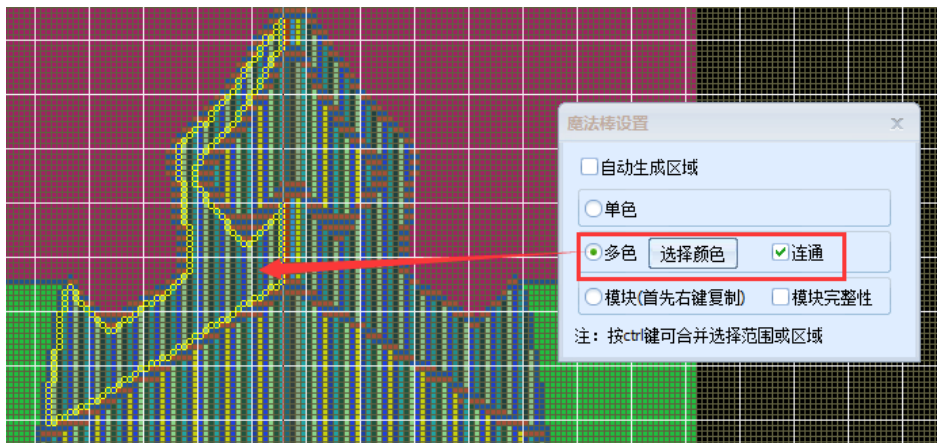
(3) 多色：选择颜色列表中的所有颜色；

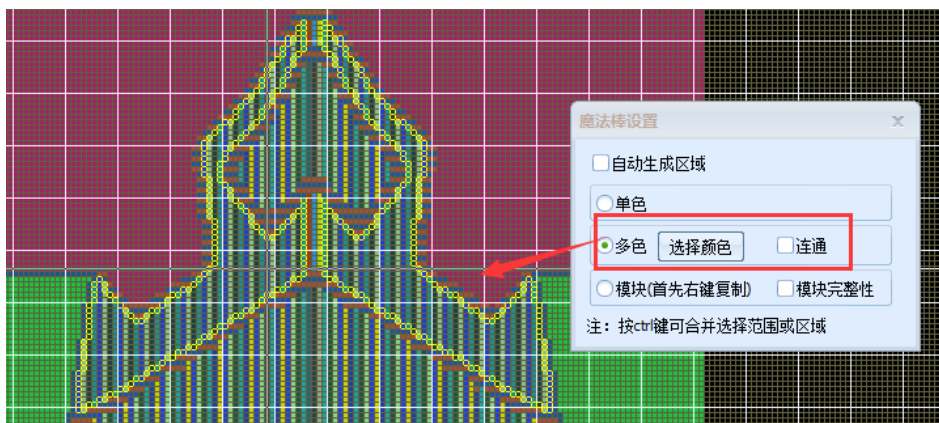
a) 选择颜色：选择需要的颜色，在绘图区单击选择或删除颜色



b) 连通：是否选择当前单击点的连通范围或者整个画布的范围

c) 在花样图单击选择范围





注意:

- (1) 按 **Ctrl** 键可合并选择范围和区域;
- (2) 使用普通魔术棒时, 在选择范围内单击, 可拖动复制选择范围内的内容, 按住 **Ctrl** 键可拖动剪切选择范围内的内容

4.41 清边(Z)



清边 (Z)

用复制的图案填充一个同色区域。

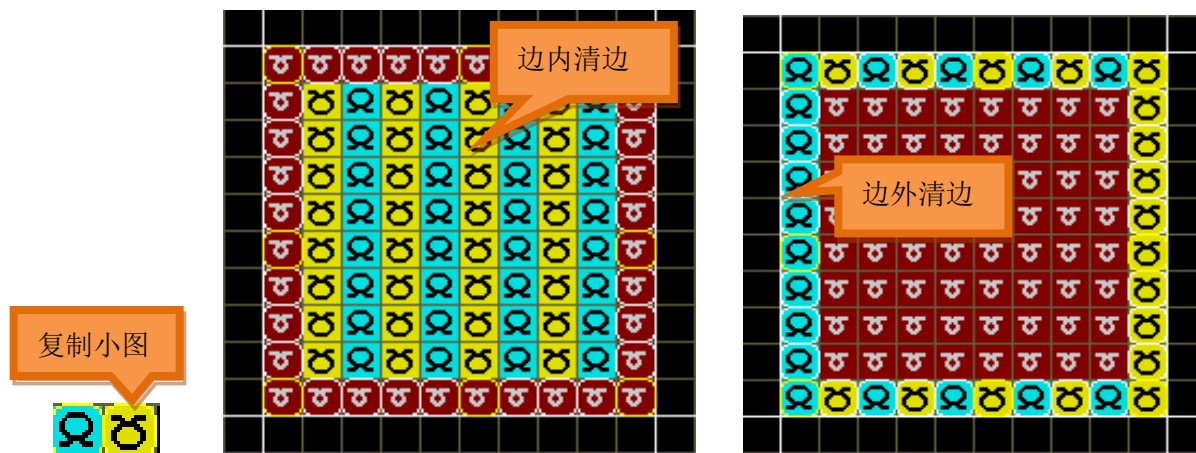
先复制一个填充图案; 圈选清边范围; 选中清边工具图标后, 鼠标左键单击圈选范围内任意一点即可。

鼠标右键单击图标, 弹出属性设置窗口:



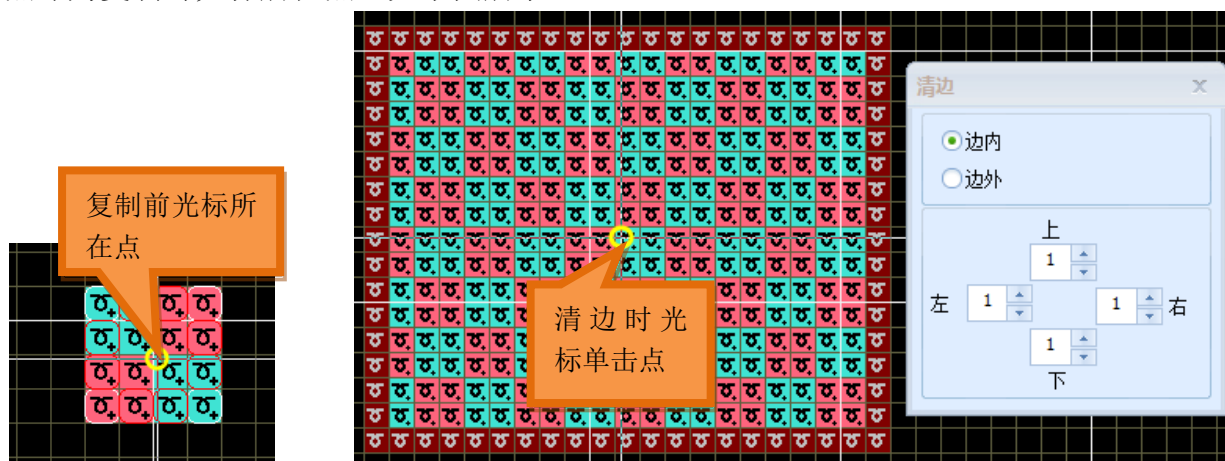
- (1) 边内: 填充点击色块的边内区域;
- (2) 边外: 填充点击色块的边框区域;
- (3) 上、下、左、右: 设置清边各方向的针数。

如下图: 清边各方向设置 1 针时, 边内清边和边外清边效果:



(4) **注意：**清边工具支持鼠标点填充。

当“高级/设置”菜单中，“粘贴时鼠标位置”选项为“鼠标点”时，使用清边工具时，单击点即为复制时光标所在点，如下图所示。

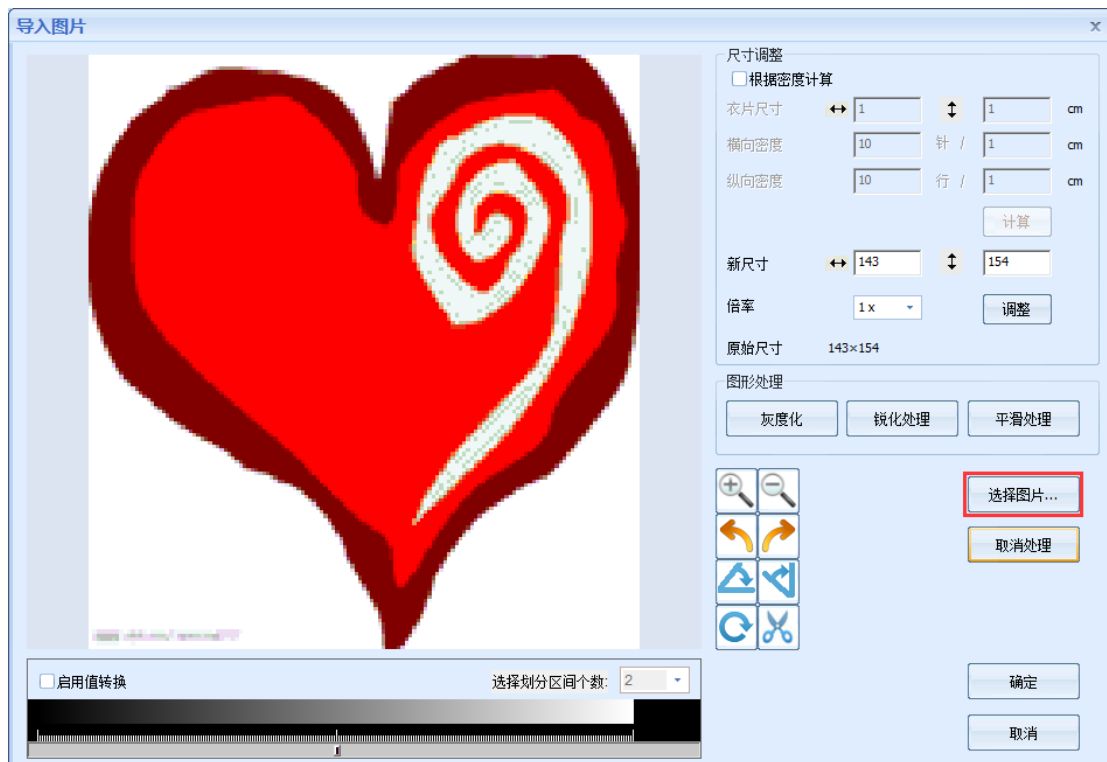


4.42 导入图片

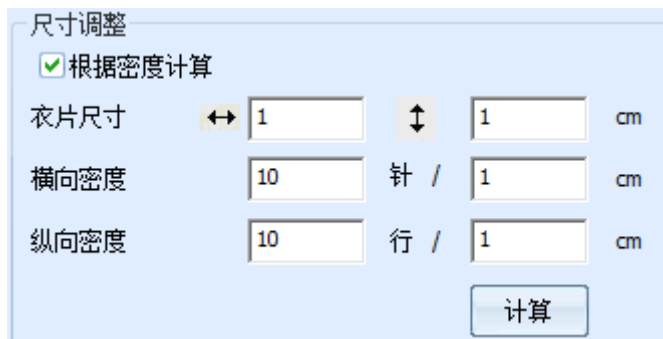
 导入图片

导入图片处理图片。

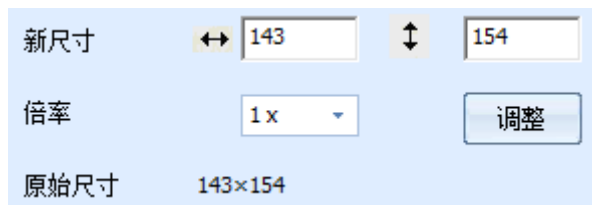
鼠标左键单击图标，弹出图片处理窗口：



点击选择图片，导入需要处理的图片，可处理 bmp、jpg、png 格式的图片。
“尺寸调整”：



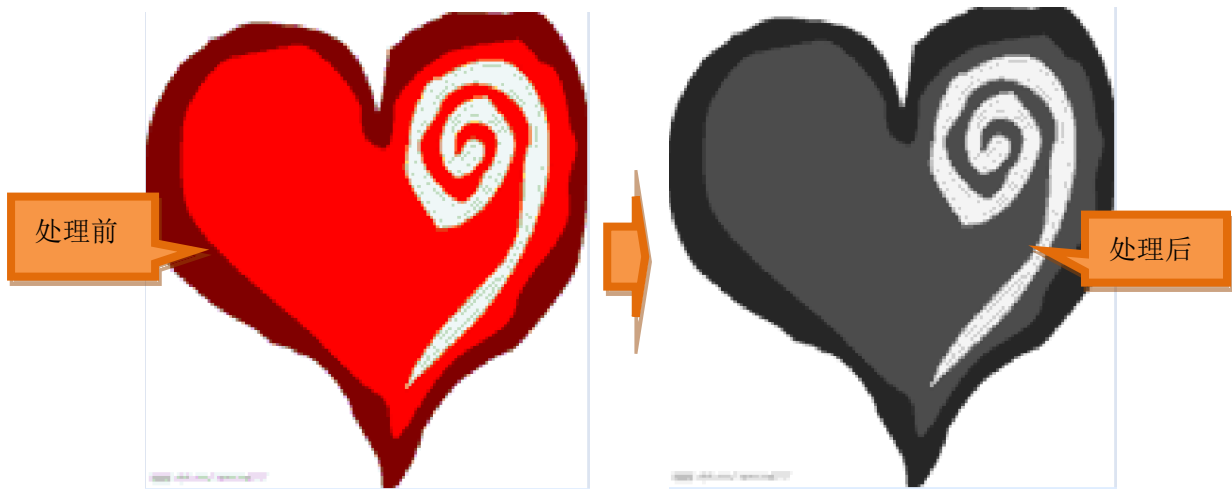
勾选“根据密度计算”后才可输入尺寸及密度。输入布片的实际尺寸，以及布片的横密、纵密，点击“计算”可以计算出图片的制版尺寸(可用于鞋面制版时，调整菲林稿图片尺寸)。
手动输入尺寸：



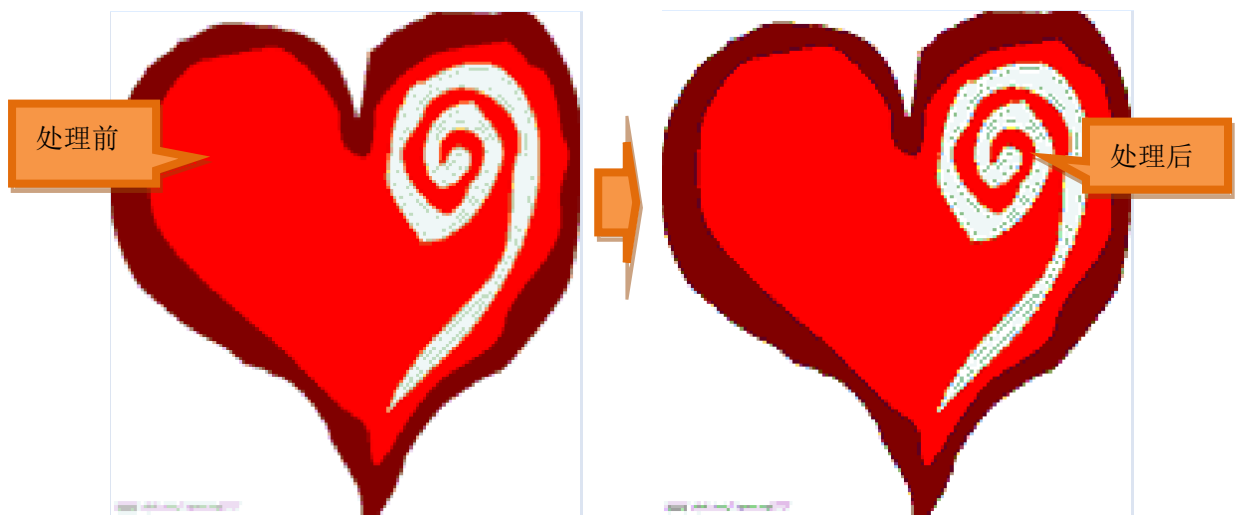
在“新尺寸”中输入新的高度和宽度，点击“调整”，图片将变为新的高度和宽度。也可选择“倍率”将图片按比例的变化。

“原始尺寸”：图片原始的高度和宽度，显示图片的原始像素。

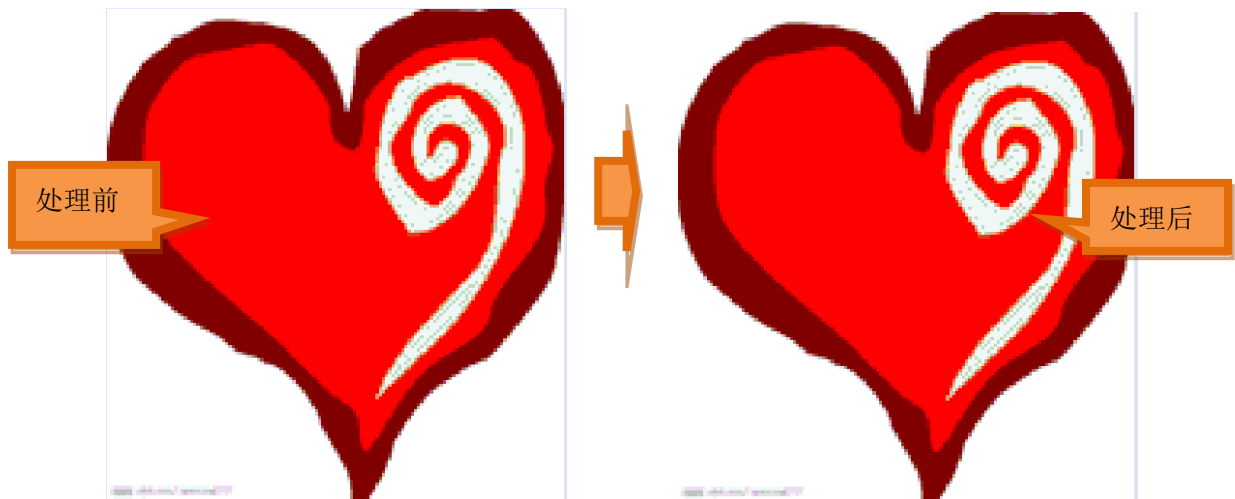
“灰度化”：将图片进行灰度化处理；



“锐化处理”：增强图片边缘效果，图像更加清晰；



“平滑处理”：降低图像锐度，图像变得模糊。





: 图片放大处;



: 图片缩小处理, 只有使用图片放大工具后才可以使用该工具;



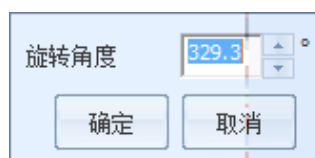
: 图片逆时针旋转 90° ;



: 图片顺时针旋转 90° ;



: 在图片中绘制一条直线, 以该直线与水平直线顺时针方向所成的角度进行旋转, 同时弹出角度设置界面:



点击确定, 则按当前所成角度旋转, 也可手动更改旋转角度。



: 在图片中绘制一条直线, 以该直线与水平直线逆时针方向所成的角度进行旋转, 同时弹出角度设置界面:



点击确定, 则按当前所成角度旋转, 也可手动更改旋转角度。



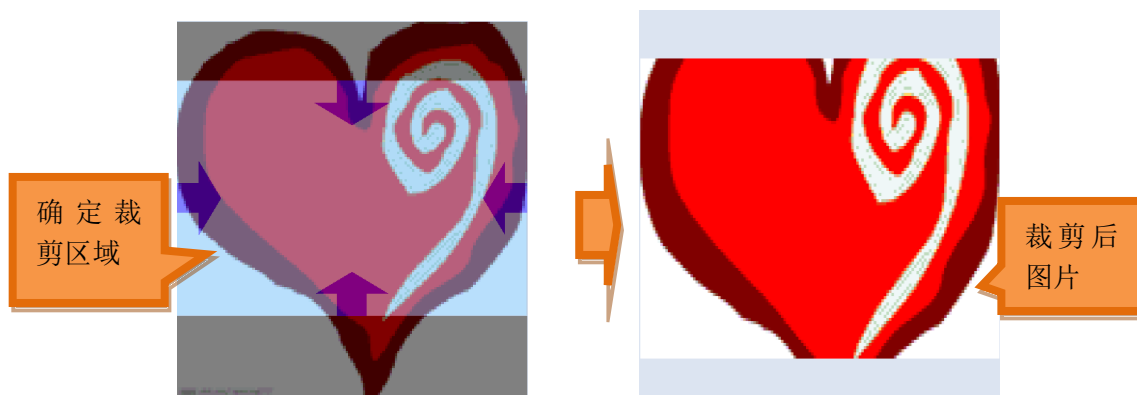
: 将图片按指定角度进行顺时针旋转, 鼠标左键单击图标后弹出旋转角度设置界面:



手动输入所需角度, 点击确定即可完成旋转。



：裁剪图片。拖动图片中的各个箭头到目标位置，确定裁剪后图片区域，再左键双击图片完成裁剪。



“启用值转换、选择划分区间个数”：将图片中的颜色个数减少为划分区间的个数，使用时需勾选启用值转换。

“颜色区间线”：改变颜色区间的对比度，向右拖动尺标，图片颜色对比度越大。



4.43 回到原点(F2)



回到原点 (F2)

鼠标左键点击图标后画布回到原点。

4.44 不规则圈选

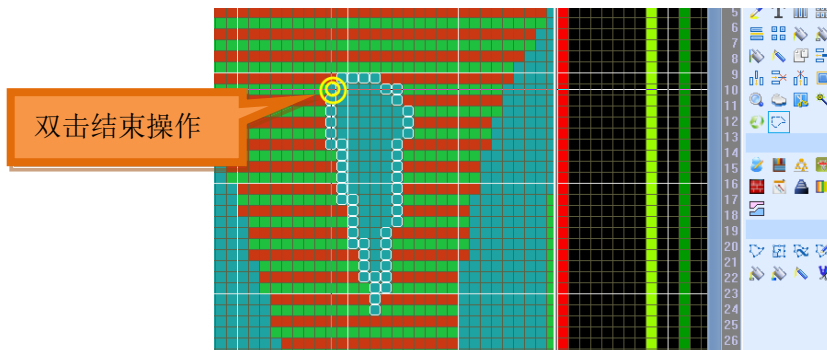


不规则圈选

可选择任意不规则的范围。

操作步骤：单击确定不规则范围的各个转折点，双击结束规则圈选


在选择范围单击，可拖动复制选择范围内的内容；按住 Ctrl 键，可拖动剪切选择范围内的内容。并支持不规则圈选范围内阴影和镜像。

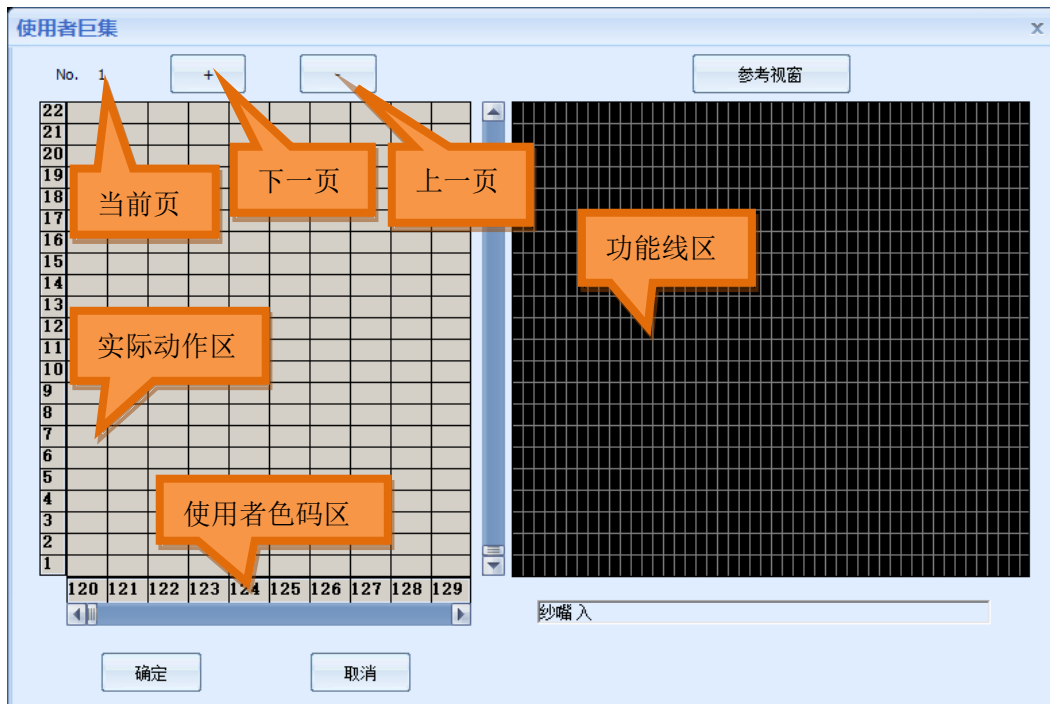


5 横机工具



5.1 使用者巨集

 使用者巨集



使用者巨集是将多个动作压缩到一个使用者巨集色码里，其色码范围是 120-183 号，共 64 个色码。

在实际动作区可以设定该使用者巨集色码的具体动作，每个色码可以设定最多 64 个动作组合。

在每一行动作中可以设定其功能线值，如果不设置，则使用使用者色码所在花样行的默认功能线值。

当使用者巨集色码在花样中使用，要设置“使用者巨集”功能线，在其上设置使用者页码，如果没有设置，则认为是小图色码。

通过上一页按钮、下一页按钮切换设置页码，最多支持 64 组。

选择当前色码在实际动作区绘制，绘制出来的制版图形即为当前使用者巨集色码所代表的具体动作。

使用者巨集功能线：

1 取消编织	17 翻针时副卷布	33 纱嘴入
2 禁止连结	18 编织时副卷布开关	34 纱嘴出
3 空行	19 翻针时副卷布开关	35 纱嘴 3 (1)
4 程式资源	20 回转距	36 纱嘴 3 (2)
5 编织度目	21 编织形式	37 纱嘴 3 (3)
6 翻针度目	22 背面提花	38 纱嘴 3 (4)
7 摇床 (方向)	23 纱嘴 1 (1)	39 纱嘴入
8 摇床 (针数)	24 纱嘴 1 (2)	40 纱嘴出
9 摇床 (中间)	25 纱嘴 1 (3)	41 纱嘴 4 (1)
10 摇床 (超过)	26 纱嘴 1 (4)	42 纱嘴 4 (2)
11 摇床 (速度)	27 纱嘴入	43 纱嘴 4 (3)
12 编织时速度	28 纱嘴出	44 纱嘴 4 (4)
13 翻针时速度	29 纱嘴 2 (1)	45 纱嘴入
14 编织时卷布	30 纱嘴 2 (2)	46 纱嘴出
15 翻针时卷布	31 纱嘴 2 (3)	47 结束
16 编织时副卷布	32 纱嘴 2 (4)	48 使能两边，翻针+编织

5.2 展开花样



展开花样

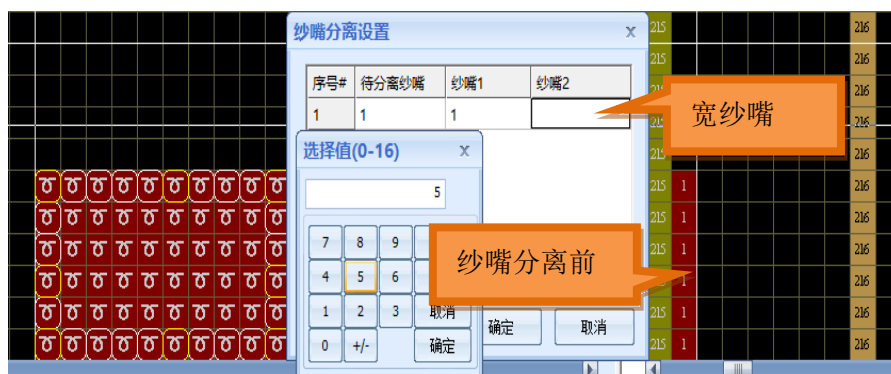
- (1) 选择该工具，将展开 Package 小图；
- (2) 展开小图后，再次单击“展开花样”图标，将提示是否回复小图状态。



5.3 纱嘴分离

纱嘴分离

圈选需要纱嘴分离的绘图区域，鼠标左键单击图标，在打开的对话框中设定宽纱嘴号，点击确定。功能线 216 上自动生成设置的宽纱嘴号。



5.4 纱嘴间色填充

纱嘴间色填充



为画好的花样设置间色纱嘴：

转数：输入支持 0.5 转；

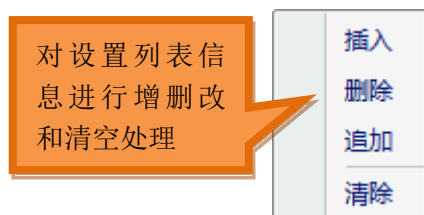
纱嘴 1：一系统纱嘴；

纱嘴 2：二系统纱嘴；建议尽量不要使用；

循环 1、循环 2：设置纱嘴循环。类似于功能线 201 的内节约与外节约；

度目段：设置纱嘴对应的度目段数。

在设置对话框单击鼠标右键，弹出：



支持加载和保存纱嘴间色文件。

5.5 成型设定

成型设定

对圈选区进行成型收加针设置。

圈选需要收加针的区域，选择成型设定工具。



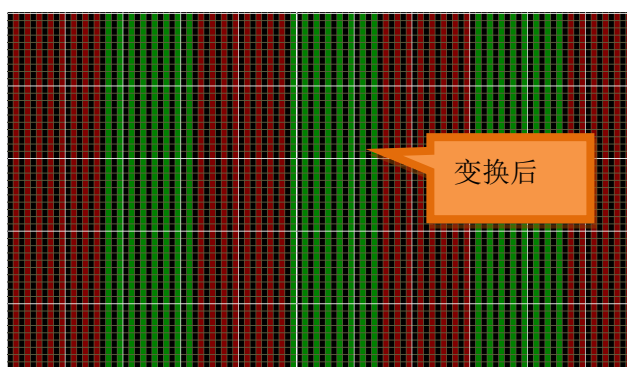
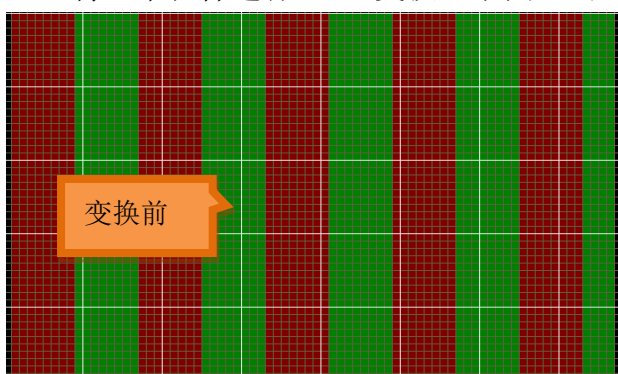
根据花样选择组织类型是单面还是双面，填写收针针数及偷吃针数。以单面组织为例：



5.6 1×1 变换

1×1 变换

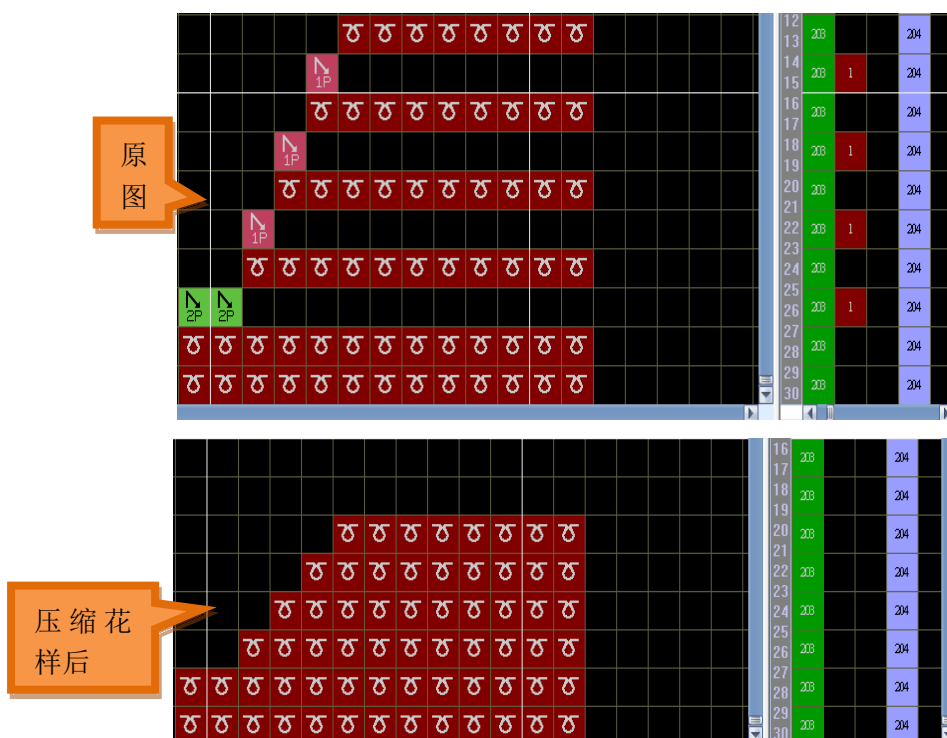
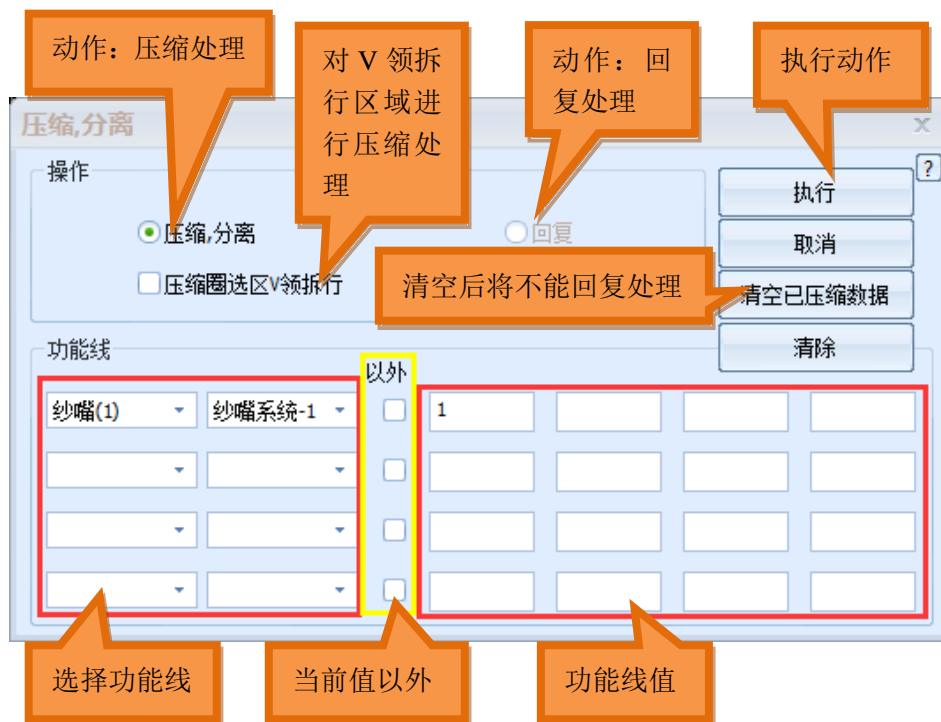
将整个花样进行 1×1 变换。小图色码也会进行相应变换，索骨色码需自行处理。



5.7 压缩、分离

压缩、分离

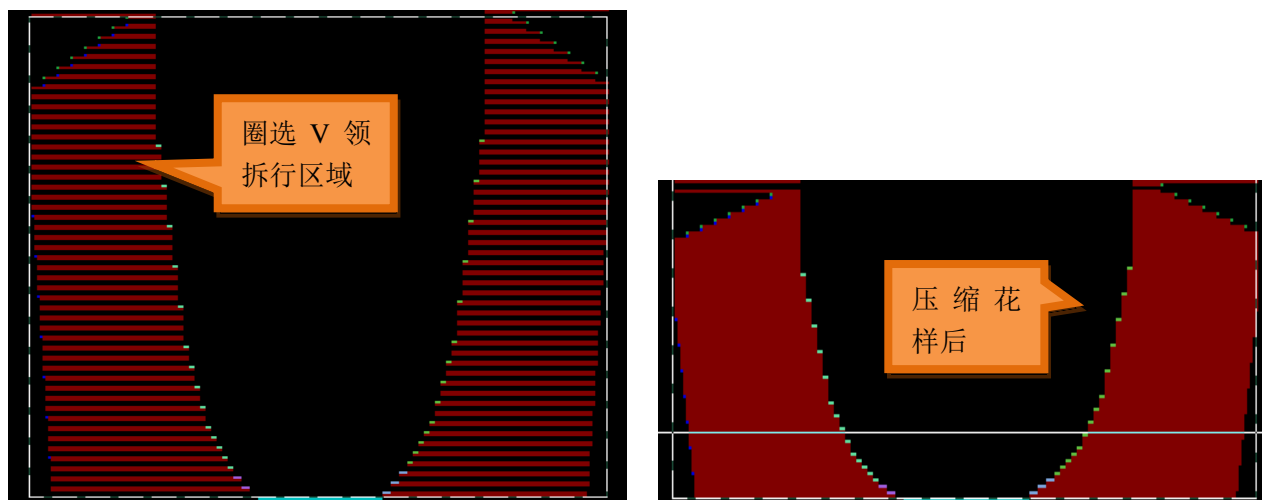
若有圈选范围，用于圈选范围内指定压缩分离；若无圈选范围，则对全图进行操作。
 只对结束行前的花样进行压缩分离。
 每次压缩分离只能回复一次。
 需回复后，才能进行下次“压缩，分离”
 压缩分离处理根据功能线及其值进行处理。



压缩花样后可对其进行进一步绘图处理，但是不能使用插入行列、删除行列功能。



勾选“压缩圈选区 V 领拆行”后，功能线不能进行设置，只对圈选 V 领拆行区域进行压缩。



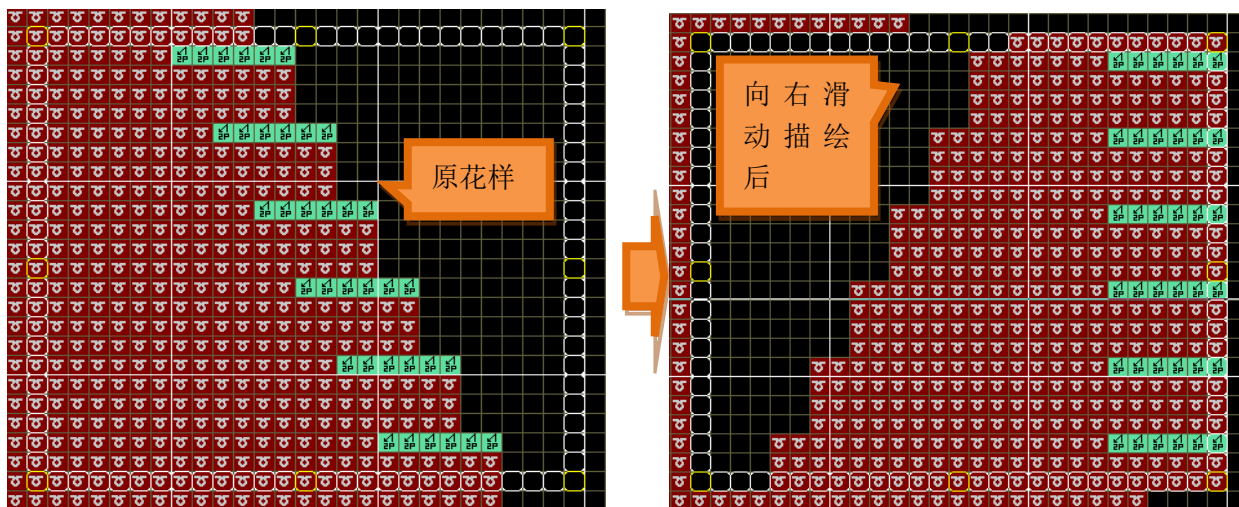
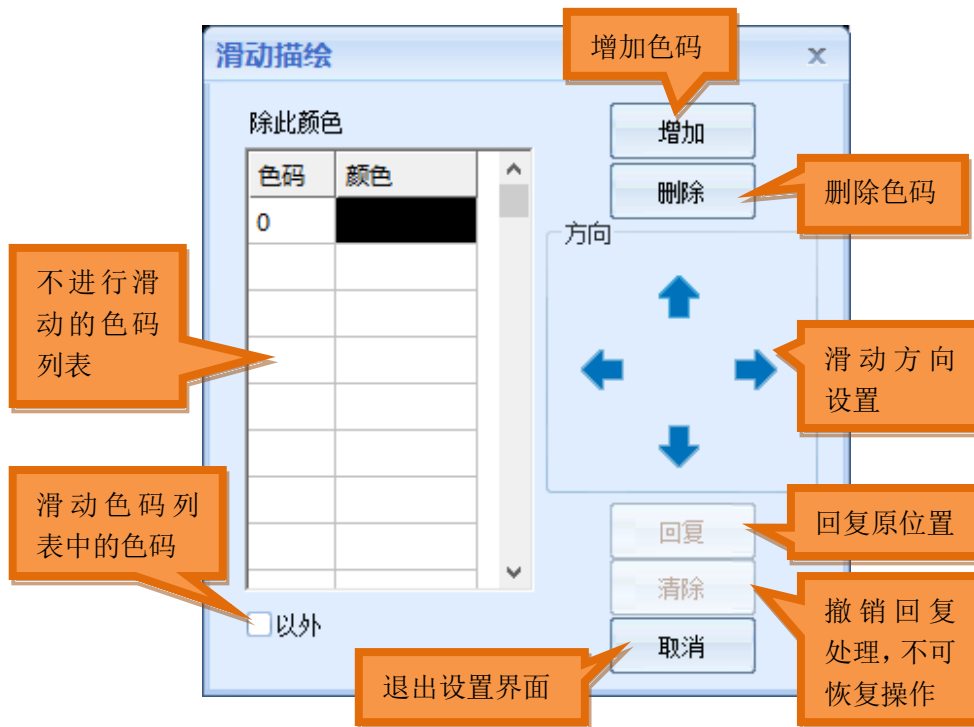
压缩花样后可直接进行编译保存，被压缩的数据不会丢失。

5.8 滑动描绘

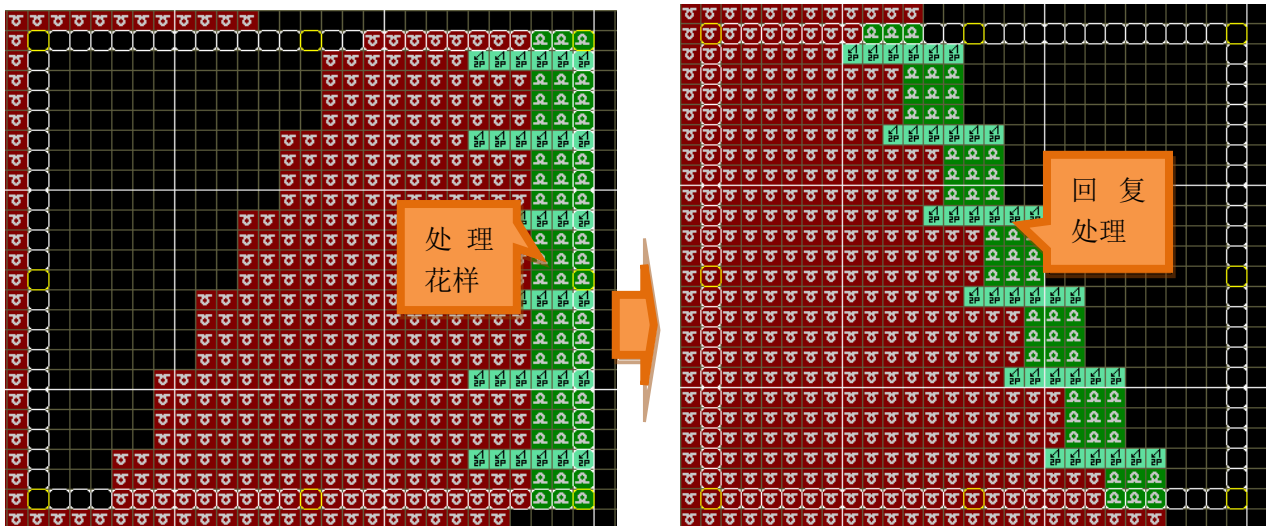
滑动描绘

圈选需要滑动描绘的区域，用于指定滑动描绘；
增加不需要进行滑动描绘的色码；

确定滑动描绘的方向。

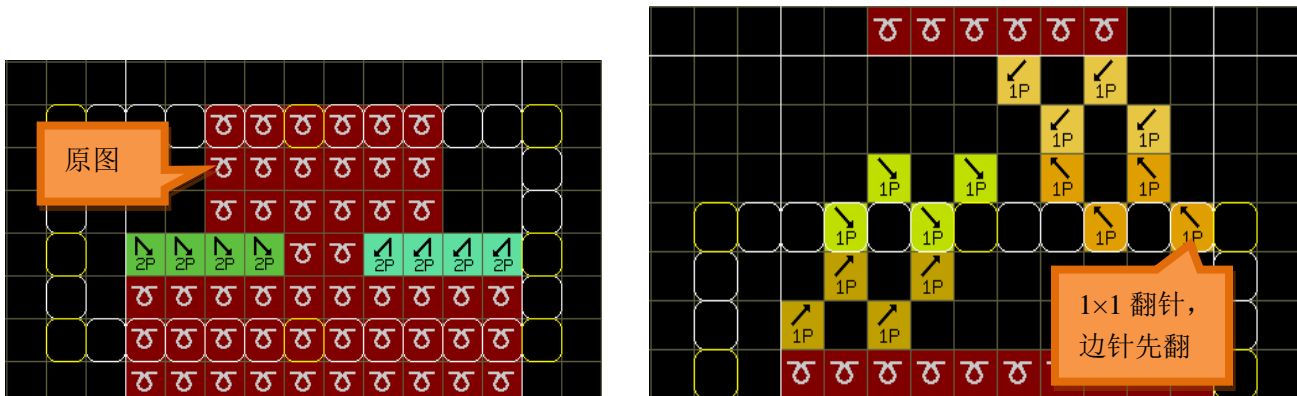
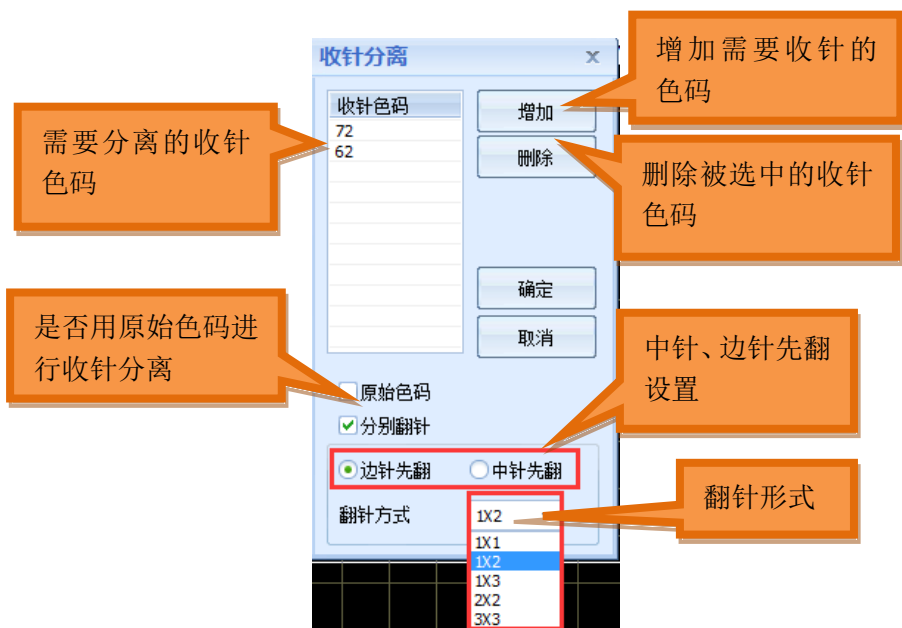


滑动描绘后可对其进行进一步绘图处理，但是绝对不能使用插入行列、删除行列功能。



5.9 收针分离

 收针分离





5.10 度目复制



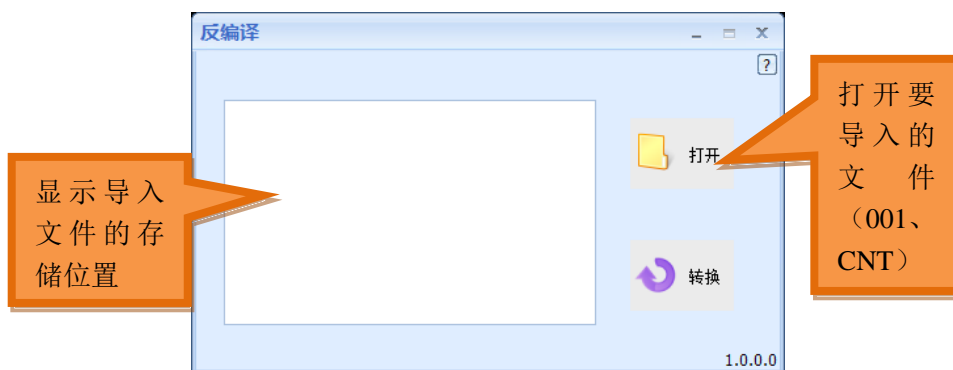
度目复制

将度目功能线段数复制到速度、卷布、副卷布开闭等功能线。

5.11 导入上机文件



导入上机文件



先打开要导入的文件，导入成功后点击“转换”按钮，花样将直接显示在当前绘图区。

导入时花样的机器系统数必须与导入文件要求的一致，导入成功后花样的功能线已经填好，再次编译后的结果与导入的相同。

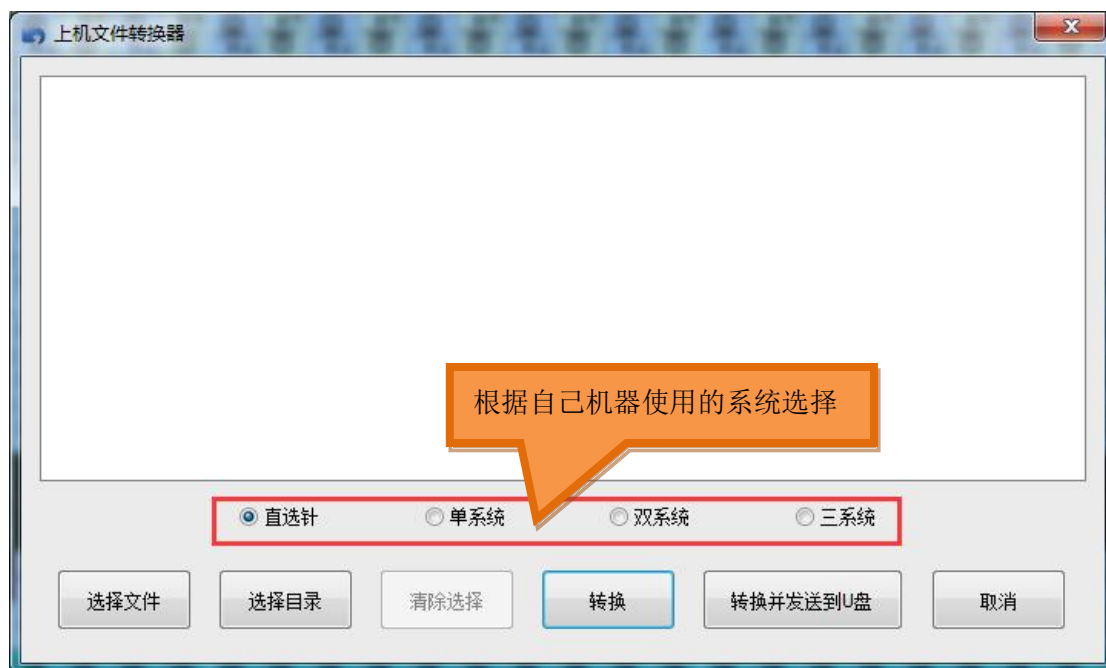
5.12 CNT 转换



CNT 转换

将其他制版软件生成的上机花型文件转换成睿能琪利制版上机文件（001 文件）。

选择好文件、机器系统数和参数后，点击转换图标，即可生成 001 文件。



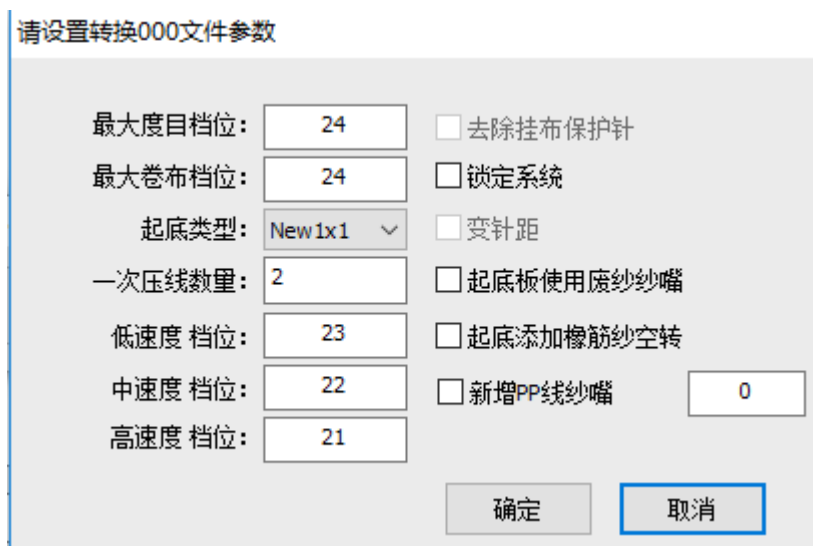
“选择文件”：选择后缀为 000、CNT、sin、zip 的文件；

“选择目录”：选择需要转换的文件夹，即转换文件夹中的所有文件；

“清除选择”：清除选择的文件；

“转换”：弹出参数设置界面；

(1) 000 文件的转换参数



选择后缀为 000 的文件时，将弹出上面的转换参数设置界面。并可对度目和速度段数进行替换。

- 1) 最大度目档位：转换结果中最大的度目段值。
- 2) 最大卷布档位：转换结果中最大的罗拉段值。
- 3) 起底类型：选择起底编织方式。不同的起底方式可编辑的参数不同，灰色参数则表示选择的起底类型不支持编辑；

- 4) 一次压线数量：橡筋或废纱进行一次压线时允许带入带出其他纱嘴的个数。起底类型使用 New1x1, New2x2, New3x3 时可编辑。
- 5) 低速度档位：设置代表低速档的段值，如设置 23 即 23 段标识低速。
- 6) 中速度档位：设置代表中速档的段值，如设置 22 即 22 段标识中速。
- 7) 高速度档位：设置代表高速档的段值，如设置 21 即 21 段标识高速。
- 8) 去除挂布保护针：去除岛精特有的编织区域外的起底带纱动作。起底类型选择 Null, 1x1,1x2,1x3 时可编辑。
- 9) 锁定系统：如果选择双系统，勾选锁定系统后，会锁定左系统编织。
- 10) 变针距：勾选此项转换后的花型会做变针距处理。起底类型选择 1x1,1x2,1x3 时可编辑。
- 11) 起底板使用废纱纱嘴：使用废纱纱嘴代替橡筋纱起底。起底类型使用 New1x1, New2x2, New3x3 时可编辑。
- 12) 起底添加橡筋纱空转：勾选此项转换后的起底橡筋动作增加空转。起底类型选择 1x1,1x2,1x3, New1x1,New2x2, New3x3 时可编辑。
- 13) 新增 PP 线纱嘴：勾选此项可单独设置 PP 线纱嘴。起底类型使用 New1x1, New2x2, New3x3 时可编辑。

➤ 转换说明

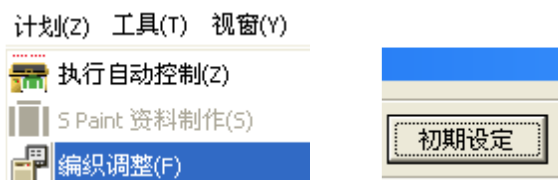
● 参数转换说明：

结束标志	直接对应
速度	规则：岛精 1-7对应PICASSO的1-7，高，中，低，对应31, 32, 33
夹子开	对应 1-4，因机械原因，对调1和2
夹子闭	对应 1-4，因机械原因，对调1和2
纱进，纱出	以岛精系统纱选项和每个动作带的纱进选项组合判断
纱嘴	直接对应
机头转矩调整（回转距）	直接变为1
度目/环长（度目）	岛精 0-36对应PICASSO的0-36
摇床	岛精的“摇床（后）”的针数和方向相反对应，岛精“1/2”，“1/4”对应PICASSO“*位”，摇床速度：岛精0~2对应PICASSO的高，中，低
剪刀	岛精“左”“右”对应PICASSO的1, 2
先行度目（先行度山）	同度目转换规则

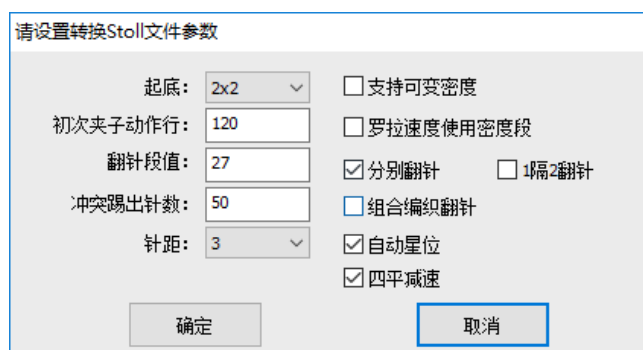
卷布/罗拉	岛精“卷布”的值0~31直接对应到PICASSO的“主罗拉”，“副罗拉”，“副罗拉开合”，“起底板卷布”的值0~31
纱嘴停放点	PICASSO中，将岛精“展开（前）”1-8对应到PICASSO中停放点1-8
沉降片	PICASSO中，编织为1，翻针为2，多系统与编织相同
起底板	岛精“起底针”的作用，不作用，对应PICASSO的“起底板”值1,0

● 特殊说明

- ☞ 如果岛精系统的默认 1, 2, 3, 4 起底不能使用，那么可以自己绘制起底模块进行配合使用。即取消原 1, 2, 3, 4 行，而自己添加起底部分参与编译；
 - ☞ 单系统时，翻针时，默认速度为第 2 段，主罗拉，副罗拉，副罗拉开合，起底板拉力为第 1 段；
 - ☞ 翻针时，L(X)*修改为 L(X+1)，L 为方向向左，*为翻针*（星）位，X 为针数；
 - ☞ 岛精翻针方向和机器方向相反。
- 提示：如果转换结果不能使用，请保证设置的参数为默认，可以在菜单“计划”中的“编织调整”中，选择“初期设定”，将参数初始化；



(2) Stoll 文件的转换参数



选择转换 STOLL 程序需要 SET(或 SETX)、SIN、JAC 三个同名文件，或包含以上三个文件的 Zip 格式，将弹出上面的转换参数设置界面。并可对度目和速度段数进行替换。

- 1) 起底：选择起底编织方式。
- 2) 初次夹子动作行：机器第一次出夹子的行，这里的行对应 STOLL 程序指令的行程数。
- 3) 翻针段值：转换为 001 文件后，所有的翻针度目段数为 27；
- 4) 冲突踢出针数：同导轨纱嘴冲突时，纱嘴被踢出针数；
- 5) 针距：设置机器的针距。
- 6) 支持可变度目：机器是否支持可变度目。
- 7) 罗拉速度使用密度段：罗拉和速度是否与度目段数相同。
- 8) 分别翻针：是否将同一行相邻两针的翻针动作拆解为 1 隔 1 的动作。
- 9) 1 隔 2 翻针：是否将同一行的翻针动作拆解为 1 隔 2 的动作。
- 10) 组合编织翻针：是否将编织行与翻针行组合到一个行程动作。
- 11) 自动星位：没有四平编织的情况下，是否使用星位编织。
- 12) 四平减速：有四平针的非罗纹行，编织速度是否另设一段用以调慢速度。

➤ **注意事项：**

- 带入方式设置需要使用 Standard(标准)方式。
- 反编译转换后的花型，带出停在编织区域旁边的纱嘴时，需要增加纱嘴回踢动作。
- 需要转成单系统编织的花型纱嘴只能使用左边的纱嘴。
- 转换绞花和阿兰花在同一花型图中的花型时，可能会出现 STOLL 的机器可以顺利编织但转换后不好编织的情况，这是由于 STOLL 的移床和翻针方式与我们不同导致的，出现此情况需要通过反编译对花型进行修改，修改为我们好织的方式。

5.13 引返

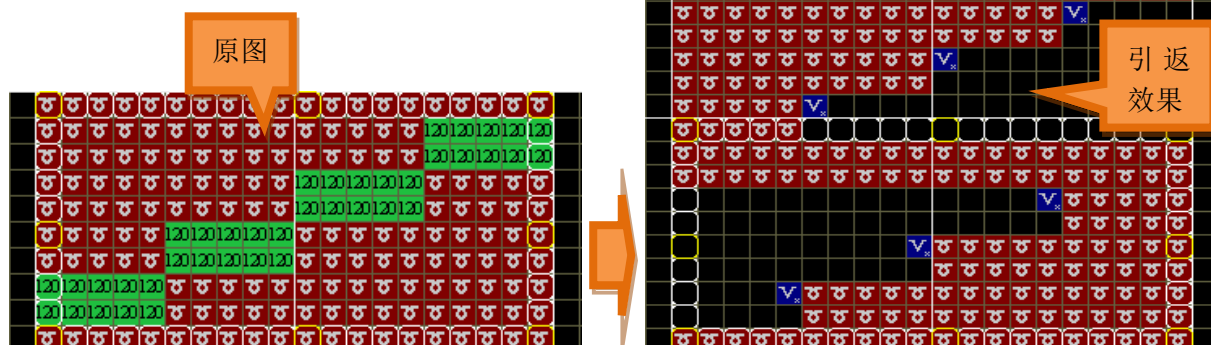


引返

分离局部编织模块。

- (1) 首先用 120 号色描绘花型；
- (2) 圈选需要分离范围；
- (3) 点击“引返”图标即可。

绘制引返花型时，引返花型高度必须相等，且引返色码横向不能有间断，否则不能执行引返。

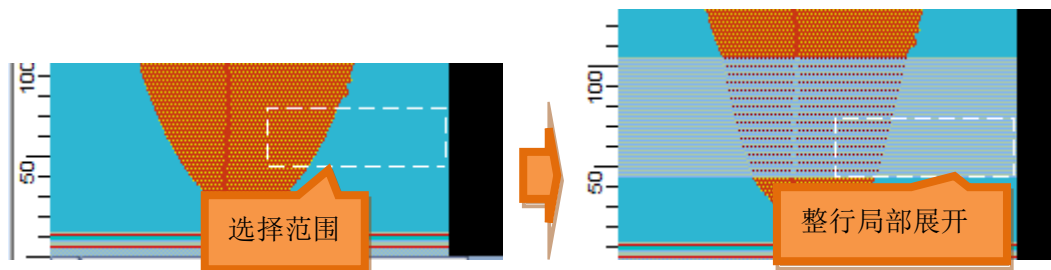


5.14 局部展开



局部展开

单击局部展开的图标，在选择范围内，整行小图进行局部展开，无选择范围时，将提示“无选择范围”。



再一次单击局部展开，将提示并恢复至小图状态。

5.15 鞋面资料打印



鞋面资料打印

适用于睿能琪利鞋面工艺一体化软件，可填写并打印鞋面订单、编织、后整理等信息。

生产资料

名称	裁剪鞋	花样名称	tmp.KNS
款号	20171124001	制单人	李师傅
尺码	43	单片时间	12分钟
公司名称	琪利	客户名称	琪利
下机尺寸	36.6 x 45.2	重量	230克
机型	(系统默认)睿能	品牌	Raymen
压光品牌	...	压光速度	80
压光压力	300	压光前尺寸	36.6 x 45.2
		压光温度	180
		压光后尺寸	32.4 x 41.6

纱嘴	纱嘴类型	纱线	进线P	厂商	备注	纱嘴	纱嘴类型	纱线	进线P	厂商	备注
L1	普通	涤纶	3								
L3	普通	涤纶	3								
L5	普通	涤纶	3								

段	组织	前度目	后度目	段	组织	前度目	后度目	段	组织	前度目	后度目	段	组织	前度目	后度目
1	鸟眼四...	220	220	2	废纱四...	270	270	3	折线	320	3320	4	起底	230	230
5	空转	320	320	8	鞋面	295	295	15	棉纱	300	300	16	带纱	200	200
23	翻针	100	100												

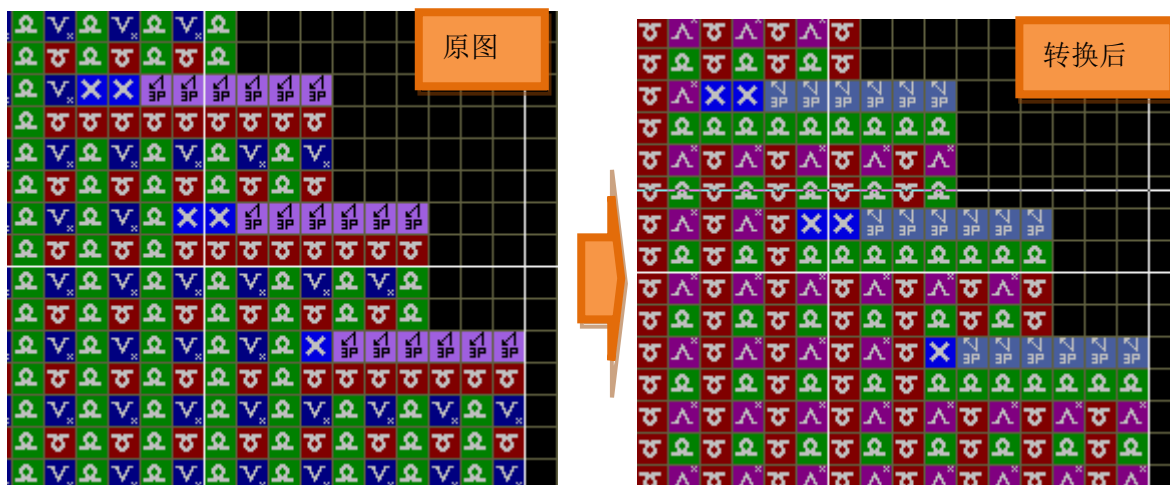
打印预览 确定 取消

5.16 前后床转换



前后床转换

转换主绘图区中的前床针法和后床针法。例如前编织转换为后编织，前织后吊转换为前吊后织，前床收针转换为后床收针。



根据右键属性界面的选项，可选择是否水平翻转花型和改变纱嘴初始位置。



5.17 设置花样恢复点/花样恢复

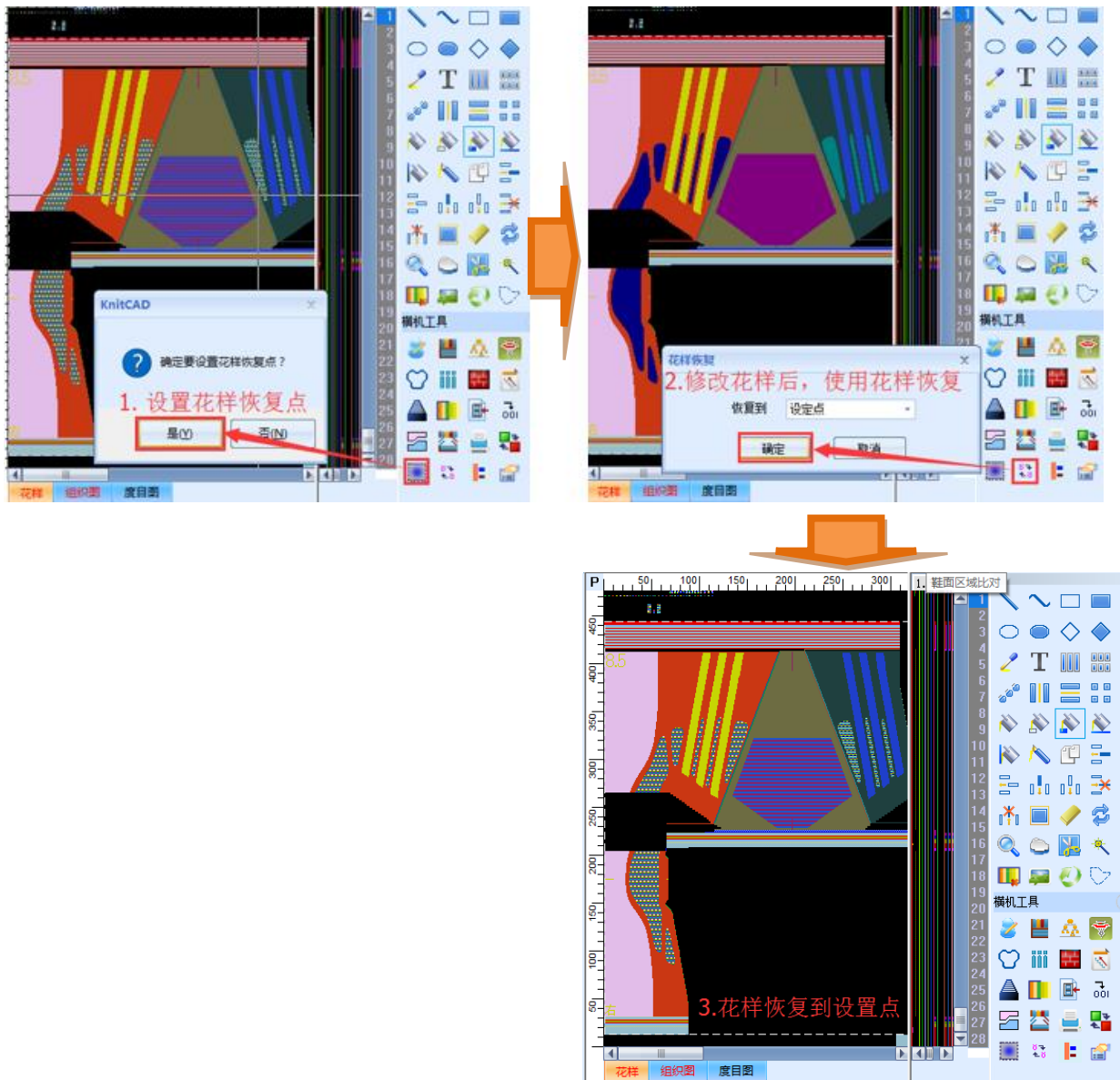


设置花样恢复点



花样恢复

对当前花样设置花样恢复点，修改花样后，通过“花样恢复”工具，将花样恢复到设置点。
 花样恢复：有使用过工艺单工具，可直接恢复到工艺单成型。

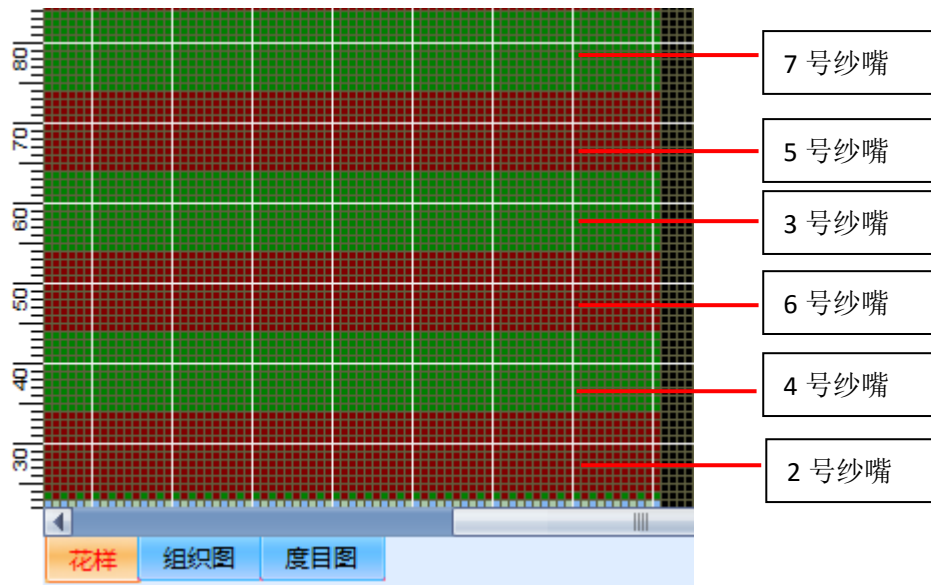


5.18 自动纱嘴打结

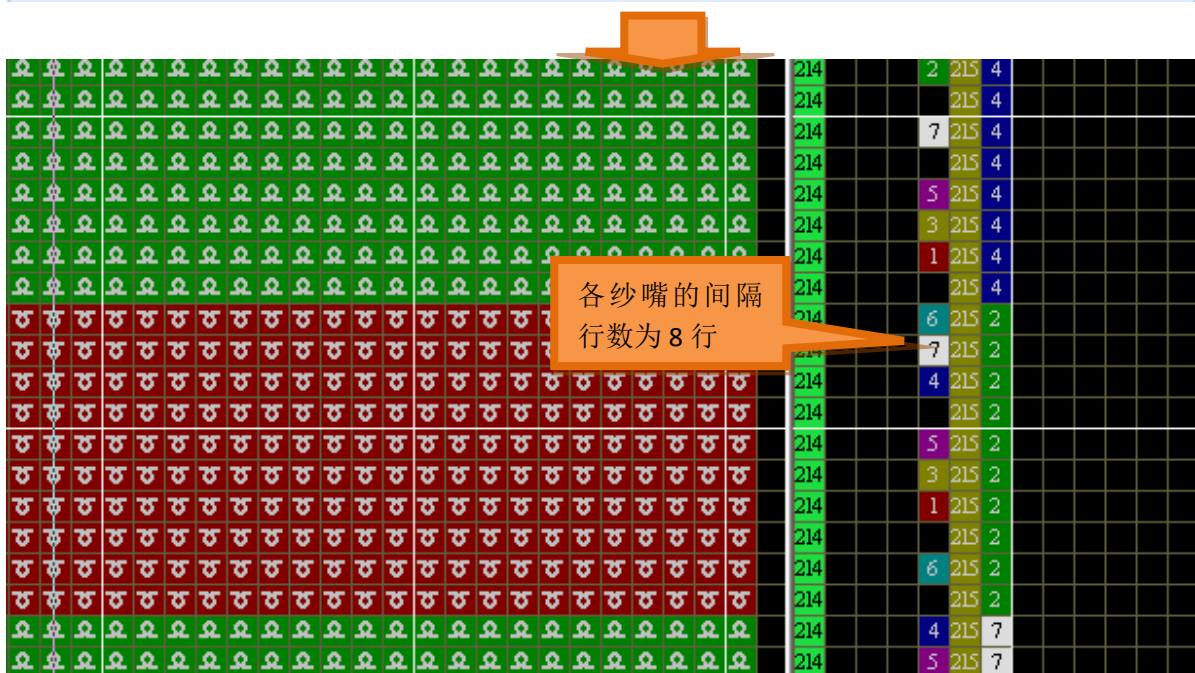


自动纱嘴打结

根据设置的参数，自动在功能线 214 第 4 列填上打结（纱嘴跟随）。
 以下图间色花样(最小循环)为例：



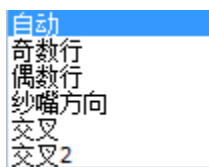
- (1) 全选：选择打结的纱嘴（花样中使用到的纱嘴高亮可编辑）
- (2) 间隔距离：设置打结纱嘴的间隔；



(3) 后续：设定行数内遇到编织纱嘴时，不进行打结；
为方便说明，这里只对 2 号纱嘴进行打结，如下图：

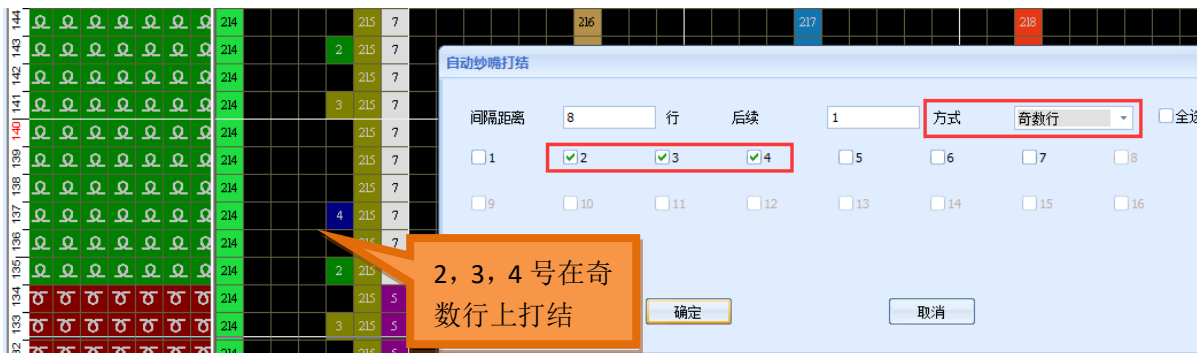


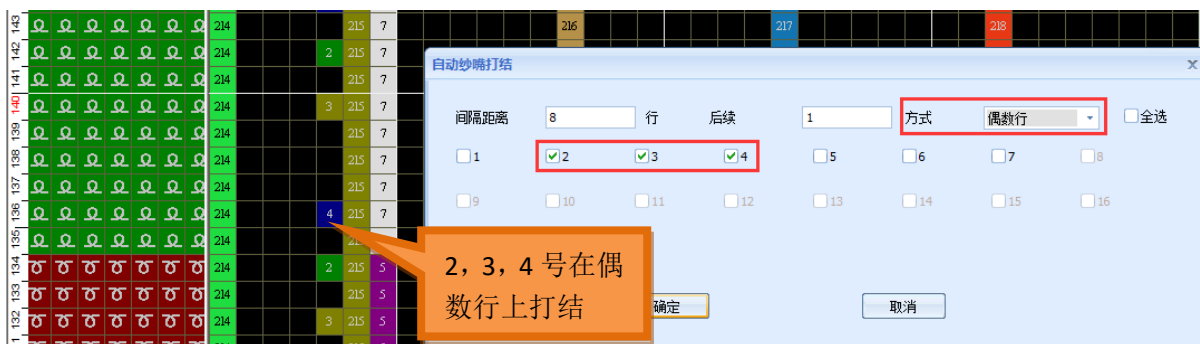
(4) 方式： 设定打结的方式。



注意：打结纱嘴过多时， 为满足所有纱嘴，可能与设置的方式不一致

- a. 自动：根据设置的条件（间隔、后续、纱嘴参数），满足就打结；
- b. 奇/偶数行：在奇/偶数行上打结。

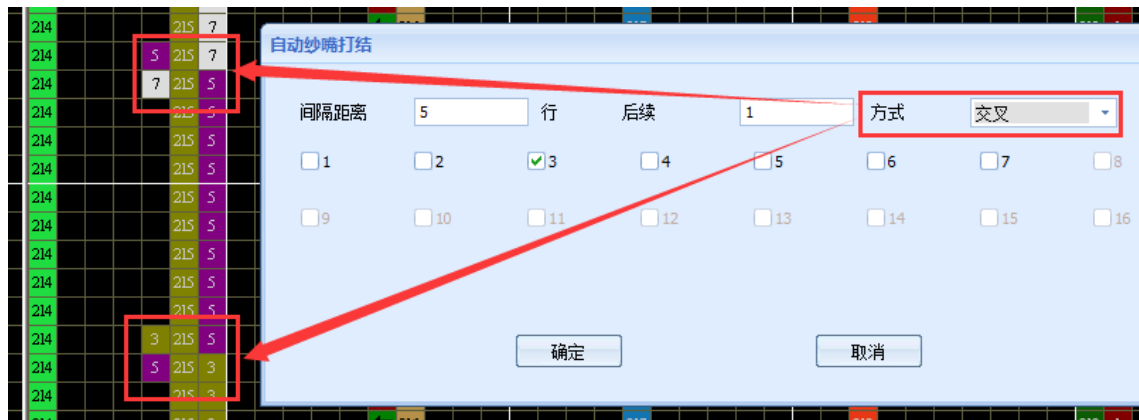




c. 纱嘴方向：左侧纱嘴在右行上打结，右侧纱嘴在左行上打结。
以 3 号纱嘴打结为例，如下图：



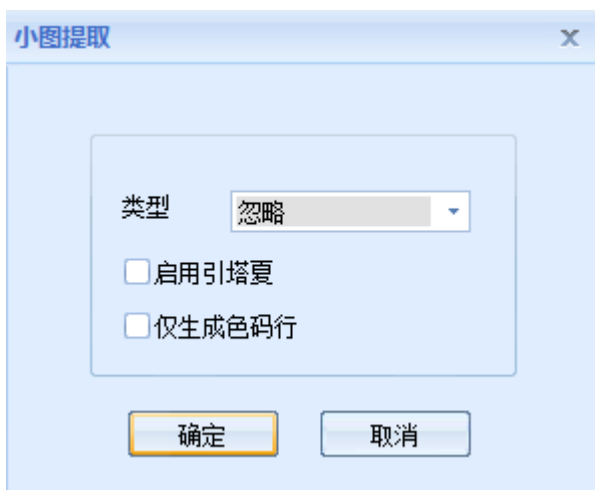
d. 交叉/交叉 2：在切换纱嘴的上下行上，相互打结。纱嘴距离、后续、方式参数将无效



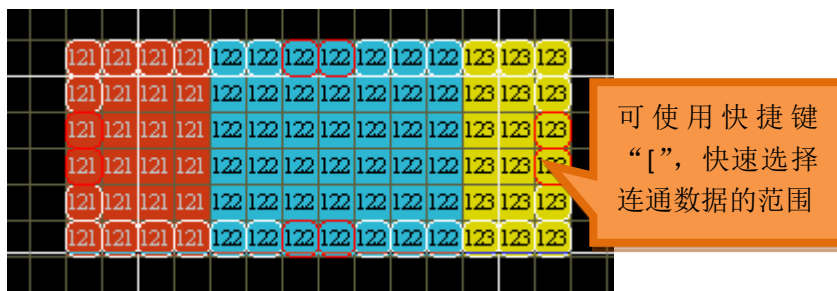
5.19 快速提取小图



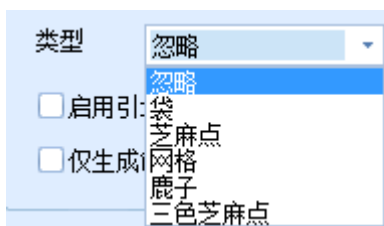
快速提取小图



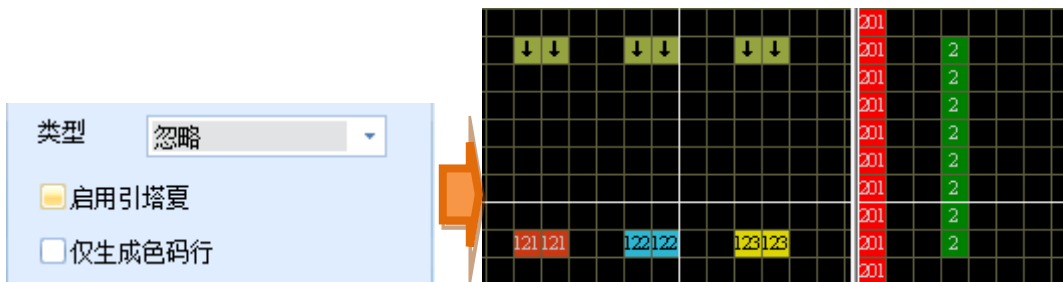
(1) 首选，框选需要生成小图动作的色码范围，如下图：



(2) 类型：设定需要生成小图的类型，左侧为完整的小图；

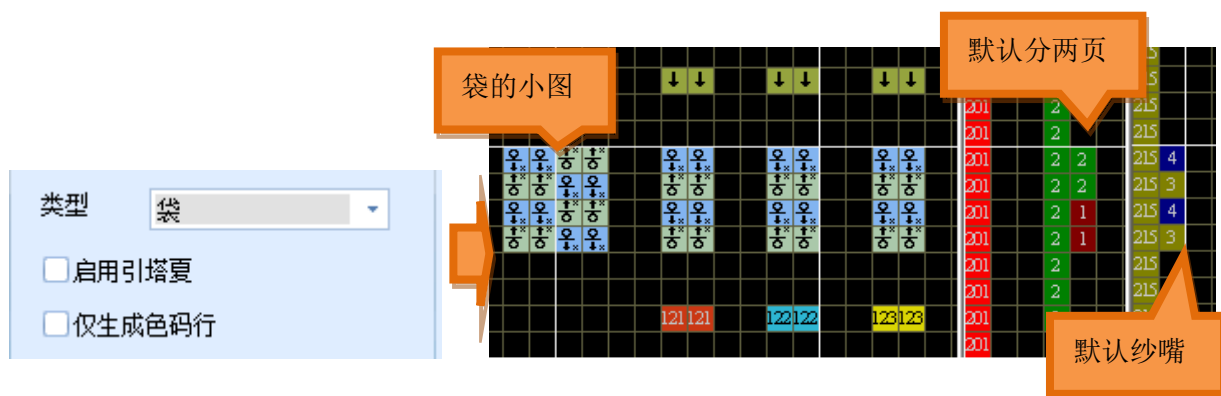


e. 忽略：生成的小图动作为空，由用户自定义动作。

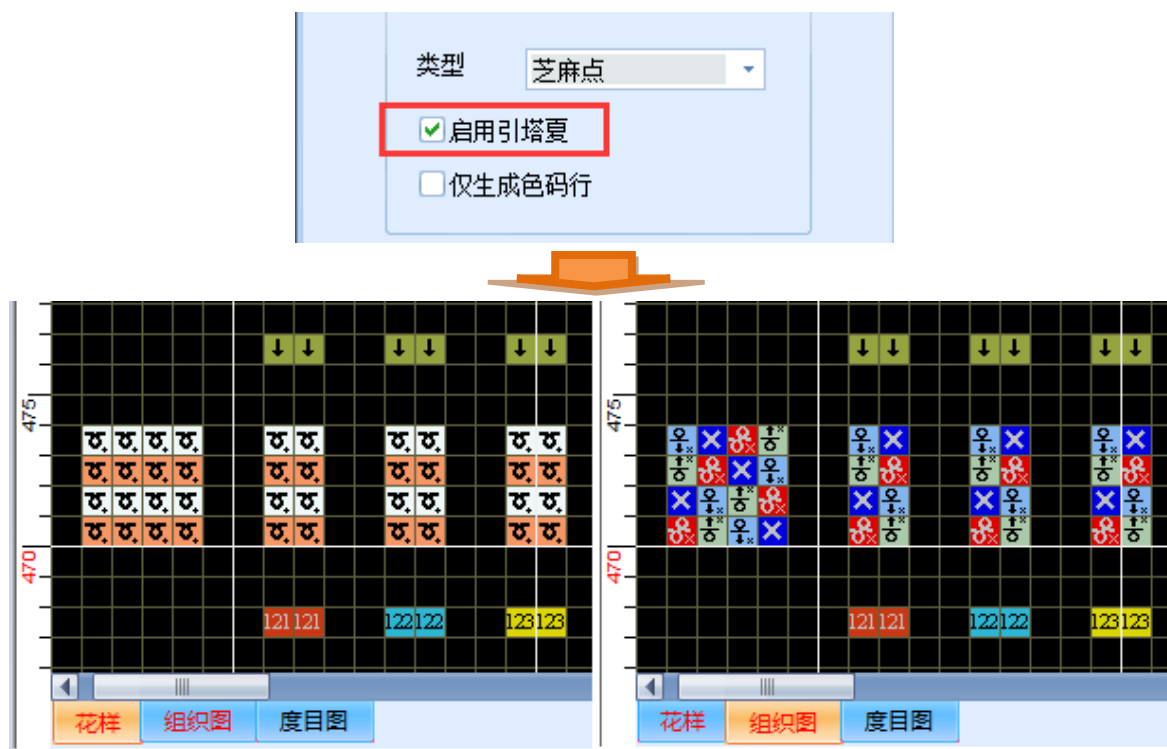


f. 袋/芝麻点/网格/鹿子/三色芝麻点：生成相应的提花参考小图，需要二次修改。以袋

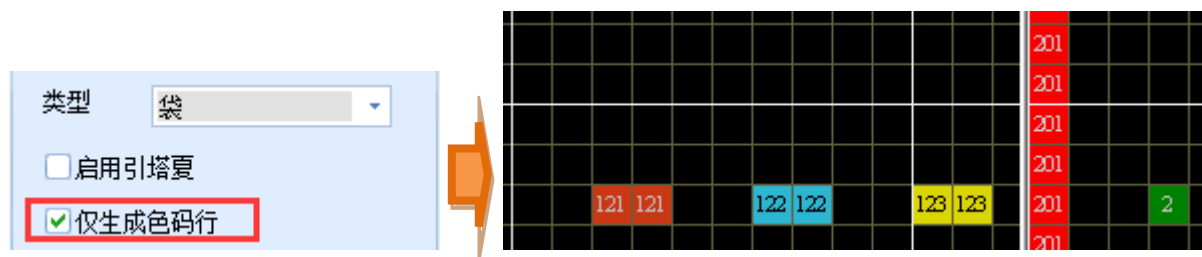
子为例：



(3) 启用引塔夏：是否生成多图层（花样图和组织图）的小图，以芝麻点小图为例，如下图：



(4) 仅生成色码行：小图类型设置无效，仅仅生成小图的第一行，如下图：



5.20 鞋面工具转换

鞋面工具转换

使用于睿能琪利鞋面工艺制版一体化软件。将鞋面工具转换为文字模式或者图标模式。鞋面工具默认为文字模式。

6 鞋面工具

设置和编辑区域图层中的区域底图，鞋面工具的文字模式和图标模式，操作方式相同，这里以文字模式为例介绍各个工具。

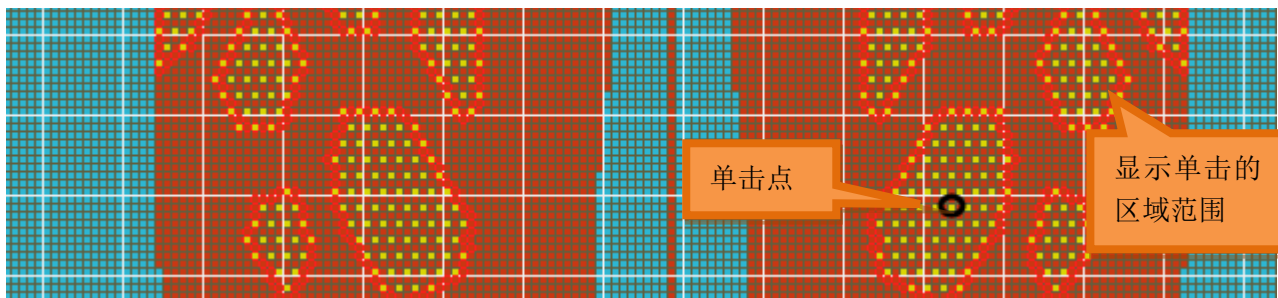


6.1 区域选择

区域选择

在主绘图区单击，将显示对应区域。

注意：只有图标模式时有此工具；文字模式时，使用画笔调整工具单击区域也能实现同样效果。



6.2 描画区域

描画区域

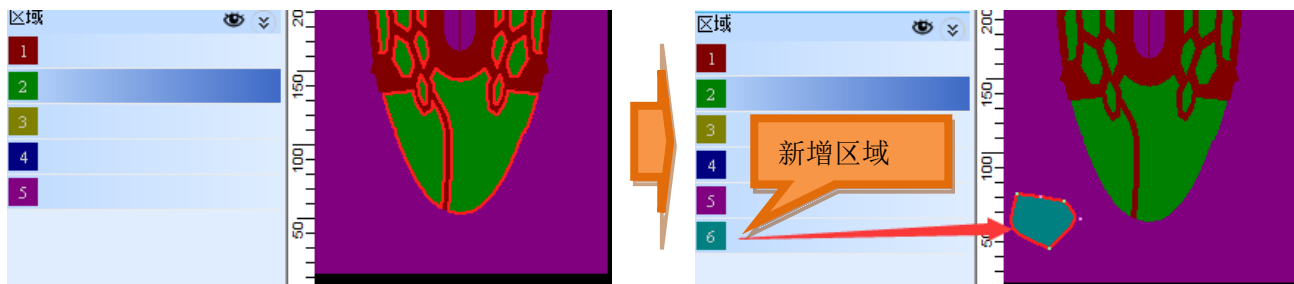
用曲线描绘新的区域。双击结束描画后，在区域图层和区域列表自动生成一个新的区域。

注意：只有图标模式时有此工具，一般较少使用。

可描绘任意弧度曲线。作图方式如下：

- (1) 鼠标左键单击作图区任意一点作为曲线的起始点；
- (2) 再到另一位置单击鼠标左键，确定曲线终点；
- (3) 拖动光标至目标位置单击即可完成一条曲线绘制；

若绘制连续曲线，第（3）步则左键单击，此时第（2）步确定的点为第二条曲线起始点，移动光标至目标位置单击完成第二条曲线绘制。双击自动形成封闭区域，并形成新的区域。

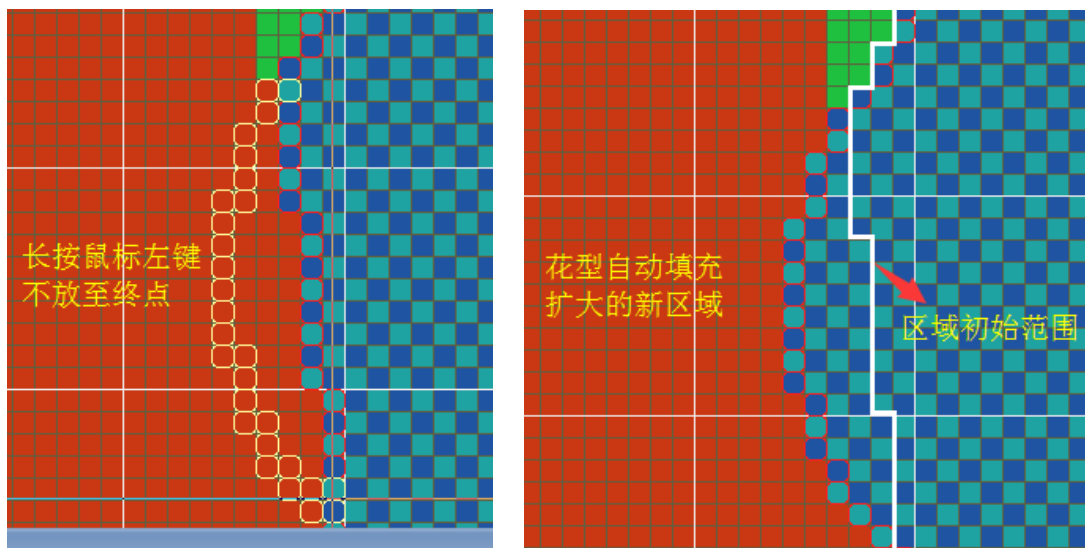


6.3 区域画笔调整

或 ：区域画笔调整

用画笔方式调整扩大区域的范围，扩大的新范围将自动填充原区域的花型。操作方式如下：

- (1) 选择“区域画笔调整”；
- (2) 在区域某处左键单击不放，确定起点；
- (3) 移动光标，光标移动轨迹即为区域新的边缘；
- (4) 确定终点后放开鼠标左键，将扩大区域



6.4 区域曲线调整

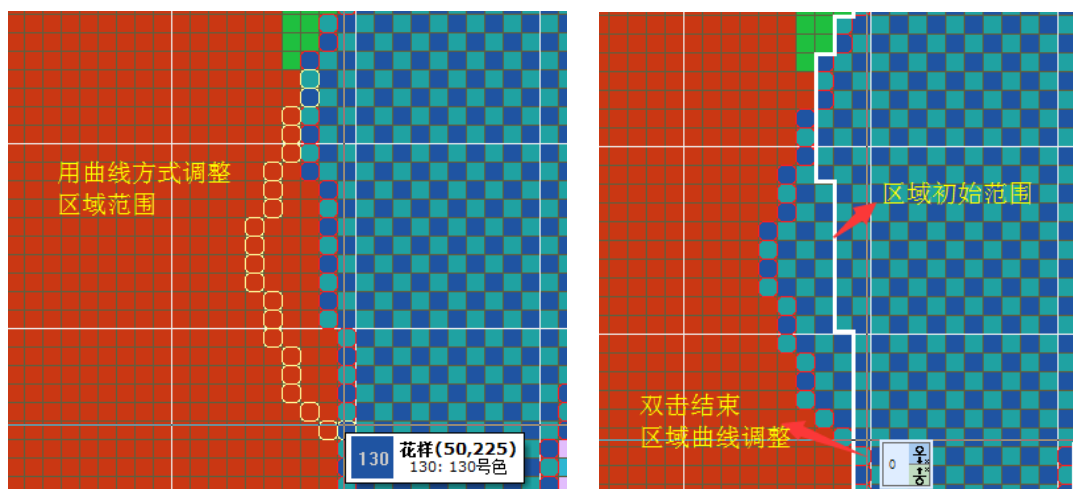
曲线调整



或：区域曲线调整

用曲线方式调整扩大区域的范围，扩大的新范围将自动填充原区域的花型。操作方式如下：

- (1) 选择“区域曲线调整”；
- (2) 再区域某处左键单击，确定起点；
- (3) 用绘制曲线的方式调整区域的范围；
- (4) 调整好区域范围后，在原区域上双击。



6.5 区域底图移动

底图移动



或：区域底图移动

在花样图层中，对已填充好色码的区域底图，再次进行调整。

区域底图移动可对整个区域进行底图移动，也可对连通的某部分区域进行底图移动。

- (1) 图标模式:通过右键菜单选择是否连通；

(2) 文字模式:通过连通选项选择是否连通。



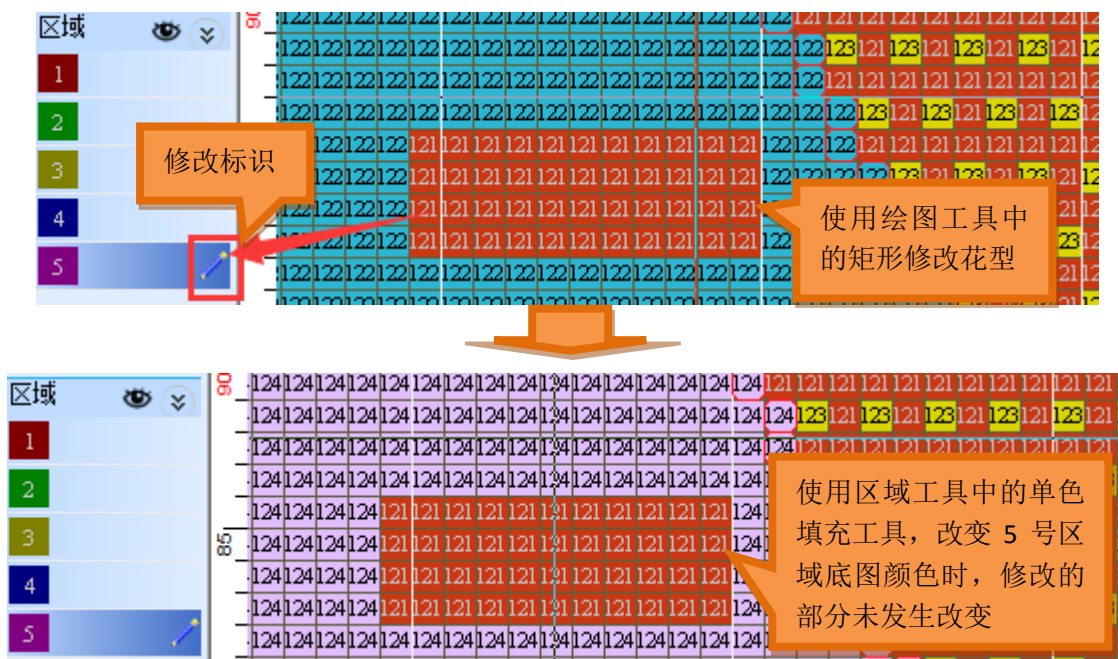
操作方式如下：

- (1) 选择“区域底图移动工具”；
- (2) 左键单击“花样图层”中某个区域的任意位置；
- (3) 移动光标，循环随着光标移动而移动；
- (4) 调整好底图循环后，再次左键单击确定。

6.6 区域清空



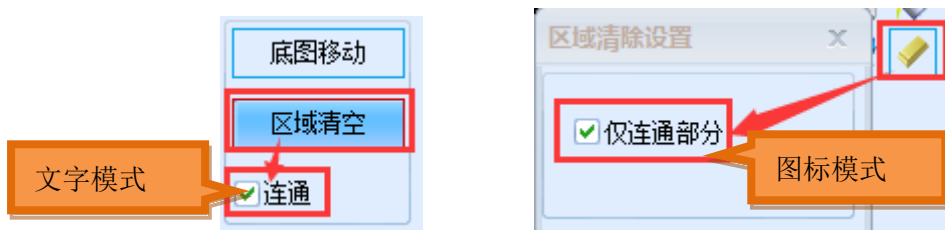
在花样图层，使用绘图工具和横机工具修改花样时，在区域列表对应的区域将显示修改标识（即区域中有非底图的修改内容）。在区域填充、改变区域大小等操作时，修改的部分将不会被改变。



区域清空则是用于删除修改的内容，并显示区域的底图内容，同时删除区域列表中的修改标识。



通过“连通”选项，可删除一个区域的所有修改内容，也可删除一个区域中的连通修改部分。文字模式直接通过“连通”选项实现，图标模式通过右键属性实现。



6.7 区域单色填充

单色填充

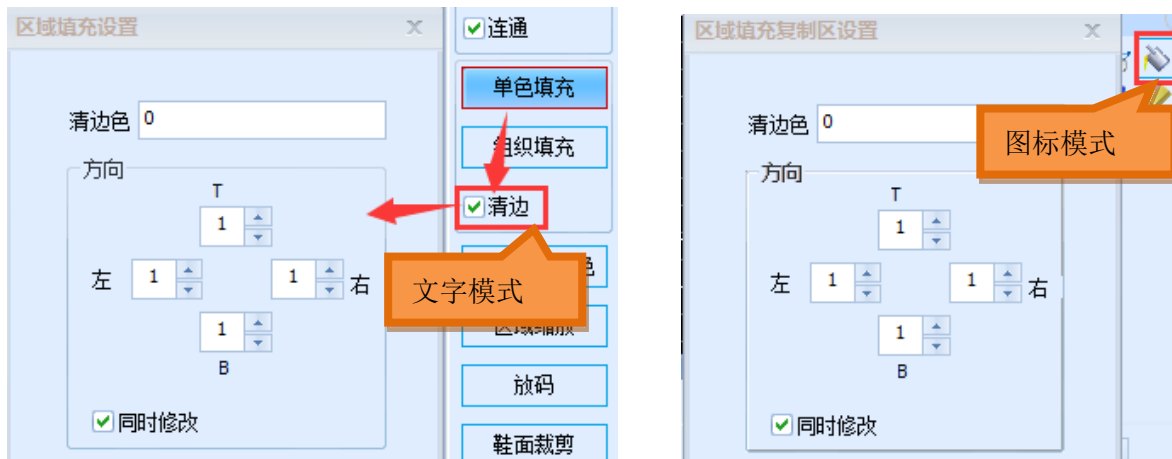


区域填充

将当前色码填充到花样图中的某个区域。只对花样图层有效。

选择“区域填充工具”，将当前色填充到“花样图层”中的某个区域。

可以设置清边选项。文字模式直接勾选“清边”选项弹出窗口；图标模式通过右键弹出清边窗口。清边参数与区域组织填充的相同。



6.8 区域组织填充

组织填充

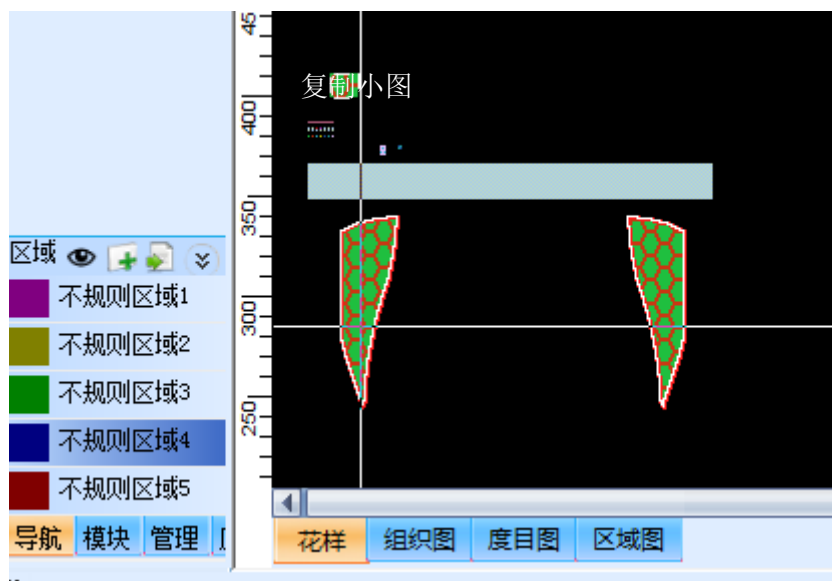


区域填充复制区

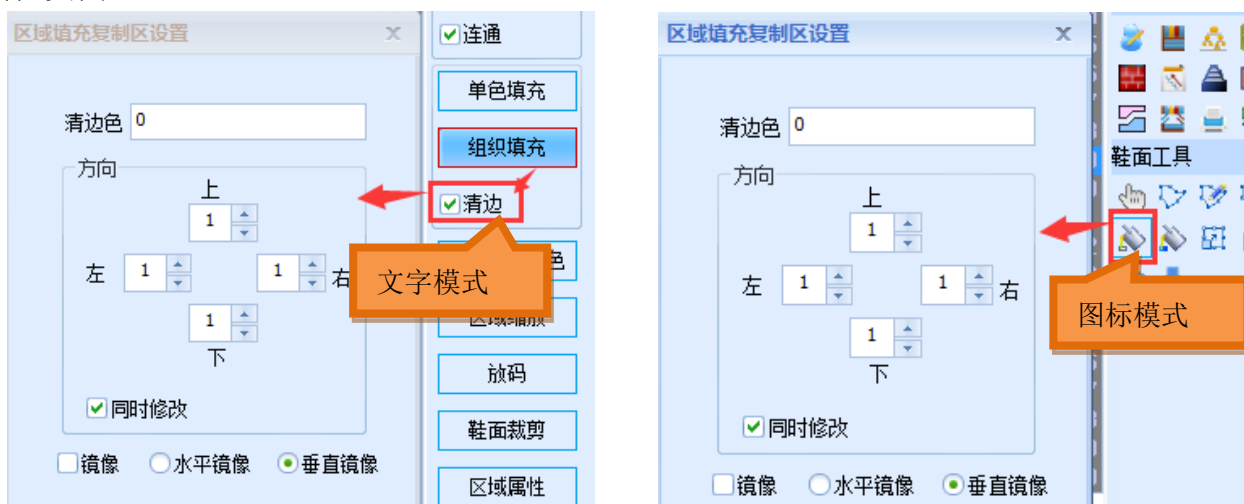
用复制的小图形填充到花样图层的某个区域。操作方式如下：

- 1) 绘图区圈选需要填充图形的最小循环；
- 2) 复制该圈选区；

- 3) 鼠标左键单击填充复制区图标，再左键单击待填充圈选区或同色码区内任意一点即可完成。



可设置清边，文字模式直接勾选“清边”选项弹出清边窗口；图标模式右键工具弹出右键属性页面



清边色：边缘不填充复制区内容的针数，用设置的色码填充；

方向：填充区域时，边缘不填充复制内容的针数。勾选“同时修改”时，同时修改所有方向针数；不勾选“同时修改”时，可单独修改各个方向针数；

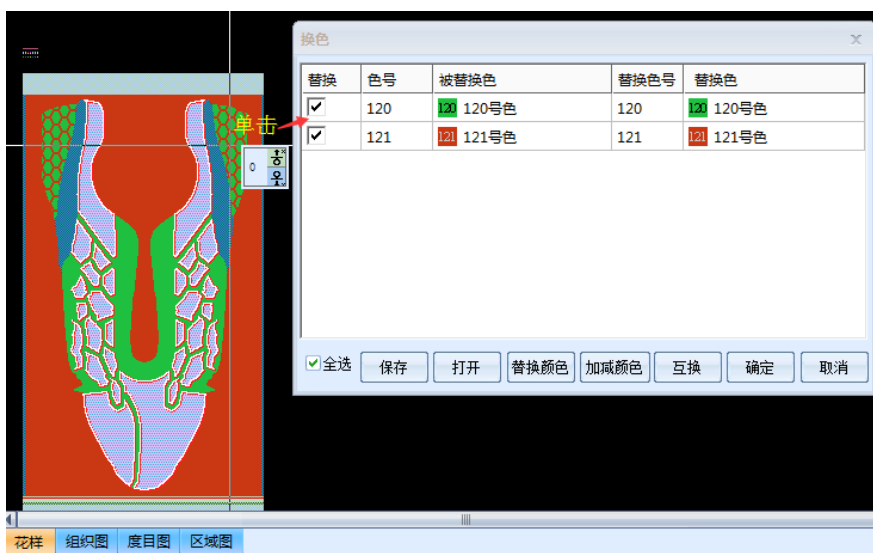
镜像：是否镜像（水平/垂直镜像）。

6.9 区域底图换色

 或  区域底图换色

对区域内的色码进行换色，可在任意图层操作。

选择“区域换色”工具，左键单击某个区域，将弹出换色窗口。



6.10 区域缩放

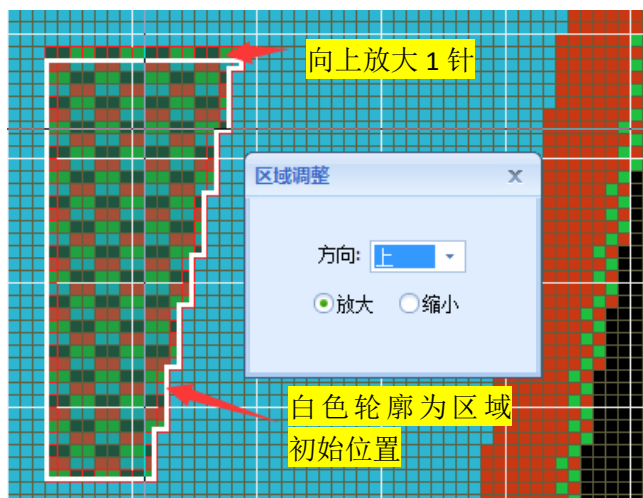
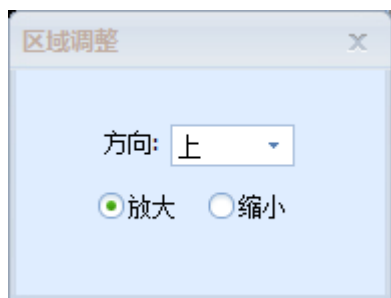
区域缩放



区域缩放

单击“区域缩放”工具图标，弹出属性窗口：

按设置的方向放大或缩小区域，默认放大或缩小的针数位 1 针



6.11 鞋面放码

放码



鞋面放码

根据行列或尺寸比例对当前鞋面放大或缩小。单击图标将弹出如下窗口：：

- 1) 原针数/行数：当前鞋面区域的针数/行数；
- 2) 增加针数/行数：缩放后，鞋面增加的针数/行数；
- 3) 新针数/行数：放缩后，鞋面的针数/行数；
- 4) 尺寸调整：根据输入的尺寸比例，自动计算缩放后的针数和行数；
- 5) 废纱模式：有连续编织和单片编织两种模式。

注意：有区域图的鞋面才可放缩鞋面。



6.12 裁剪加针

鞋面裁剪



或 裁剪加针

加针型和裁剪型鞋面相互转换。单击图标将弹出如下窗口：

- 1) 鞋面类型：选择转换后的鞋面类型；
- 2) 起底针数：可自动计算或手动输入。选择加针型时才可手动输入
- 3) 边缘保护：加针型有效，表示鞋面轮廓外的边缘针数；
- 4) 废纱模式：有单片编织和连续编织两种模式；
- 5) 废纱纱嘴 1/2：设置废纱的纱嘴。若废纱纱嘴 2 设置为 0 时，只用 1 把废纱编织。
- 6) 空转锁边：设置的色码对左右两边缘锁边，常应用于空气层类的组织。

注意：有区域图的鞋面才可转换类型。

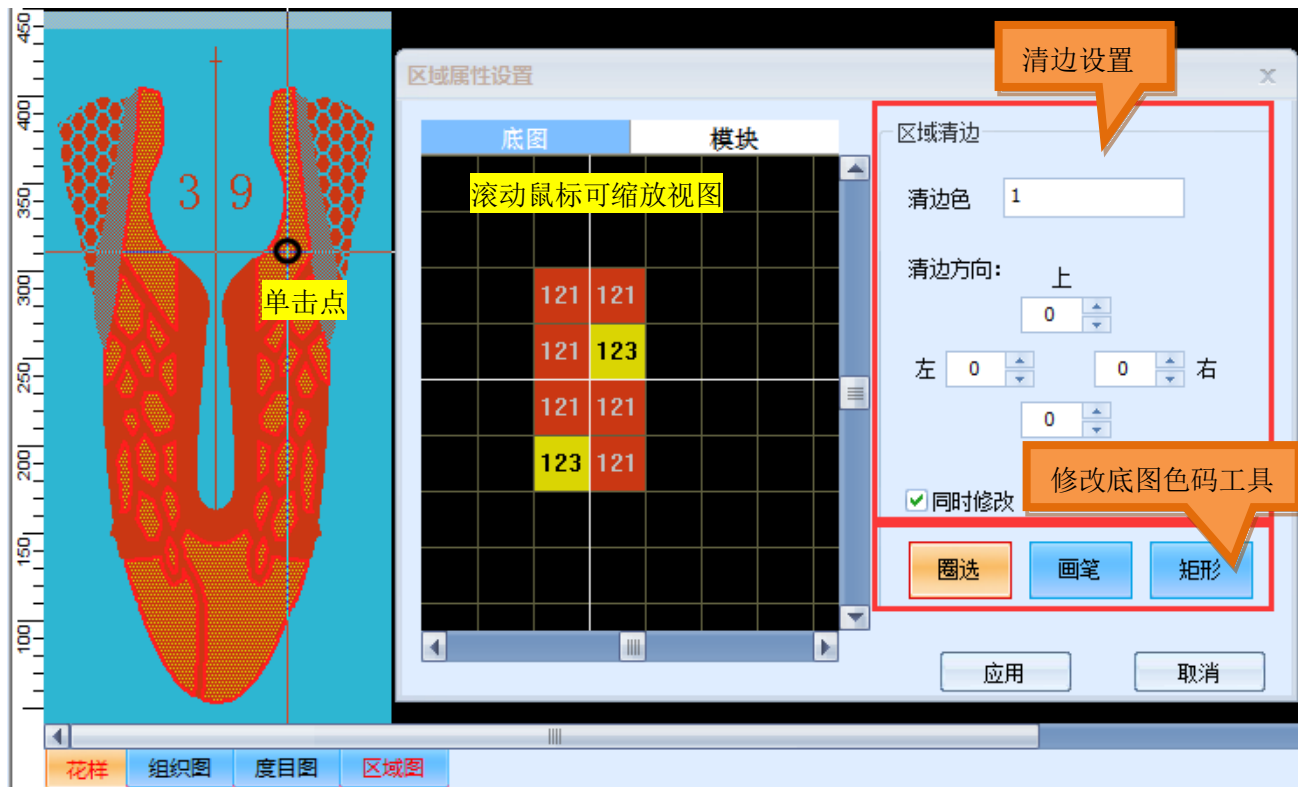


6.13 区域属性设置

区域属性 或 ：鞋面属性设置

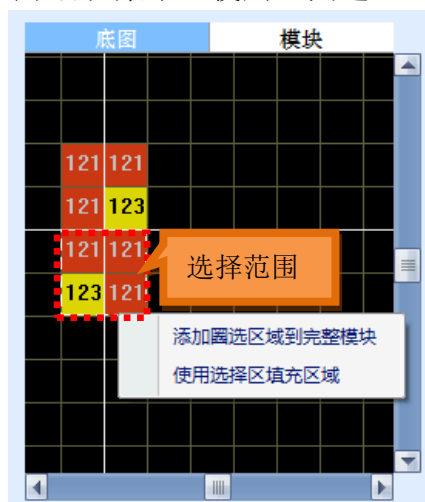
单击“区域属性”工具图标，单击花样图层的区域，将弹出该区域的属性窗口，可查看和编辑区域的底图、清边设置等。

在打开区域属性设置窗口情况下，可直接在绘图区单击其他区域切换区域属性。



(1)应用：将当前修改（包含底图色码、清边等）应用到区域

(2)右键菜单：使用“圈选”工具在视图区选择范围后，右键将显示右键菜单。



- 1) 添加圈选区域到完整模块：设置保存完整性的最小模块，主绘图中，不完整的模块使用清边色代替。
- 2) 使用选择区填充区域：将区域底图的最小循环更改为选择区内容


在“模块”页面可查看和删除添加的完整模块，如下图：



6.14 鞋面半成型

鞋面半成型



或 ：鞋面半成型

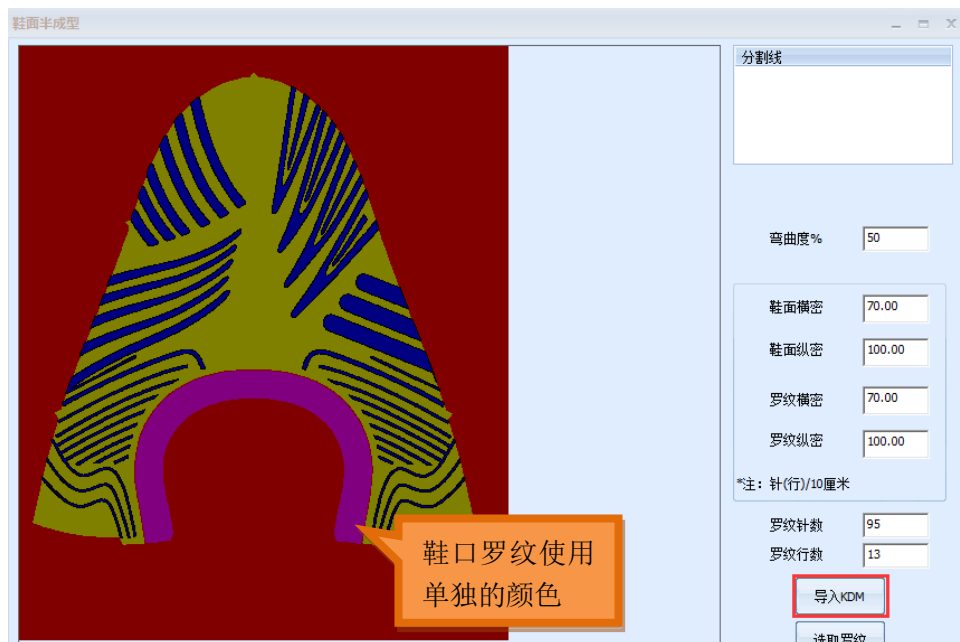
应用于鞋面半成型的制作。单击“鞋面半成型”图标，将弹出鞋面半成型的窗口，如下图：



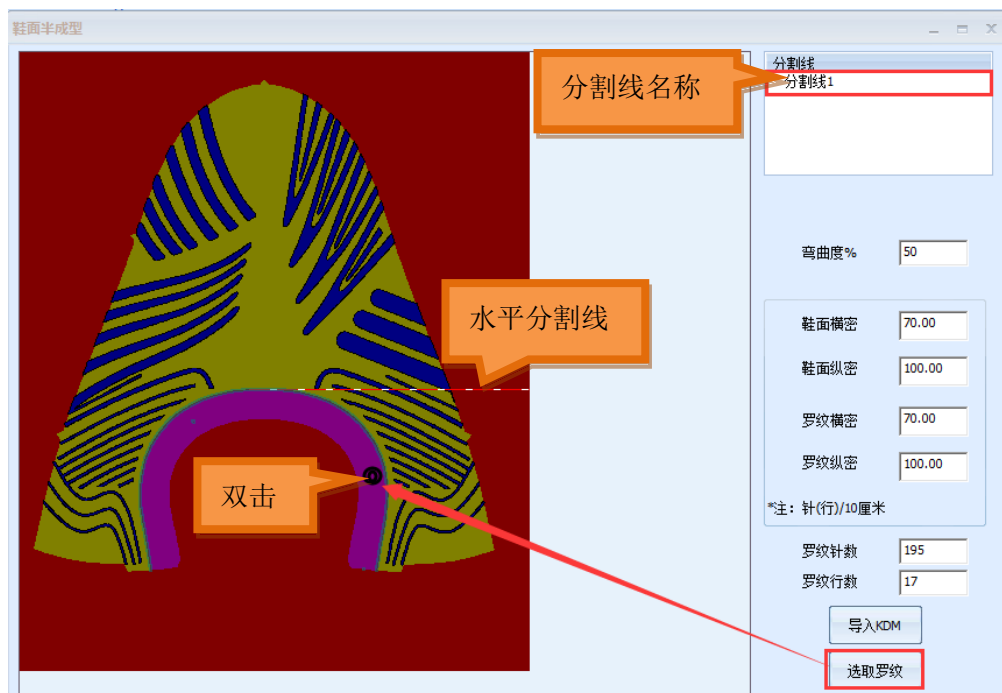
(1) 密度设置：可分开设鞋面和鞋口罗纹的横密和纵密，表示 10 厘米长度（和高度）内，织物的针数（和行数）。密度通常从小样中得到。

- (2) 罗纹针/行数：根据设置的罗纹密度和“选取罗纹”颜色的长度，自动计算罗纹的针数和行数，通常半成型鞋面的开针数为鞋口罗纹的针数。
- (3) 导入 KDM：选择鞋面的菲林文件，文件格式为“图片处理”保存的“*.KDM”文件。

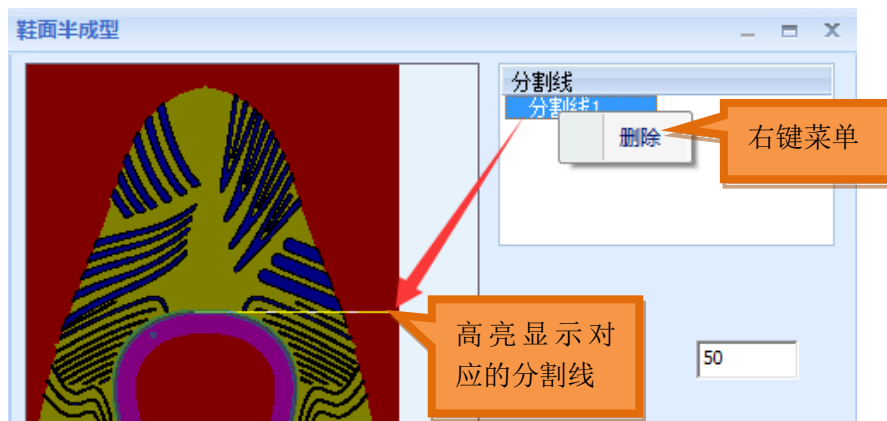
注意：鞋面鞋口的罗纹用单独的颜色区域表示。



- (4) 选取罗纹：在视图区双击罗纹颜色，得到罗纹的针数和行数。并最低生成一条水平分割线，并在分割线列表中显示

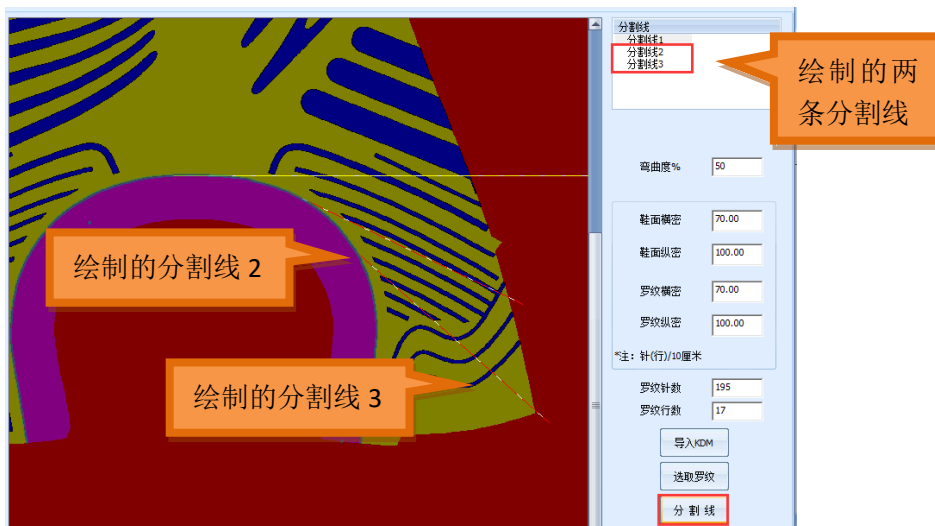


- (5) 分割线列表：显示自动生成或手动“分割线”生成的分割线名称，可通过右键菜单可删除对应的分割线。

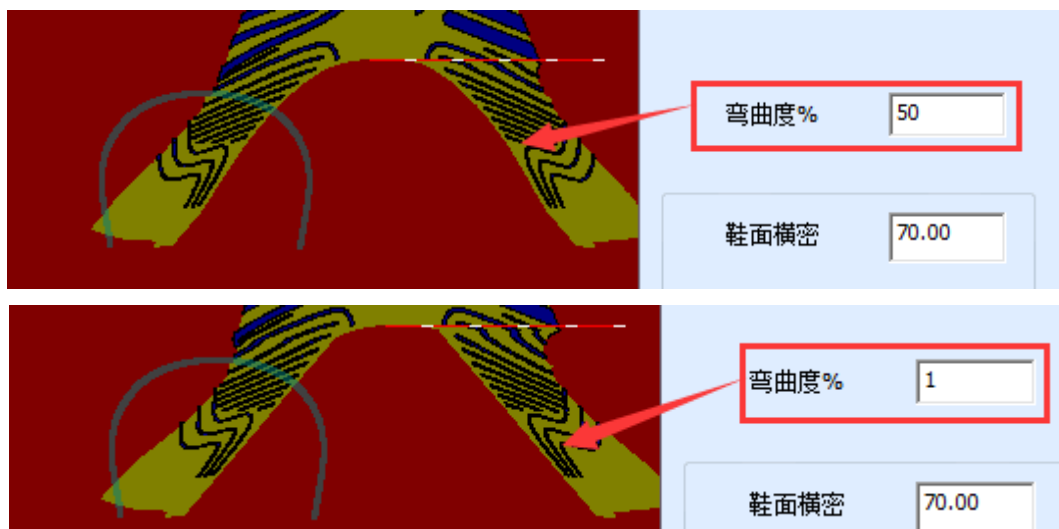


(6) 分割线：在视图区绘制直线分割线，目前分割线只能在鞋面右侧绘制。在绘制过程中，可滚动鼠标滚轮缩放视图区。

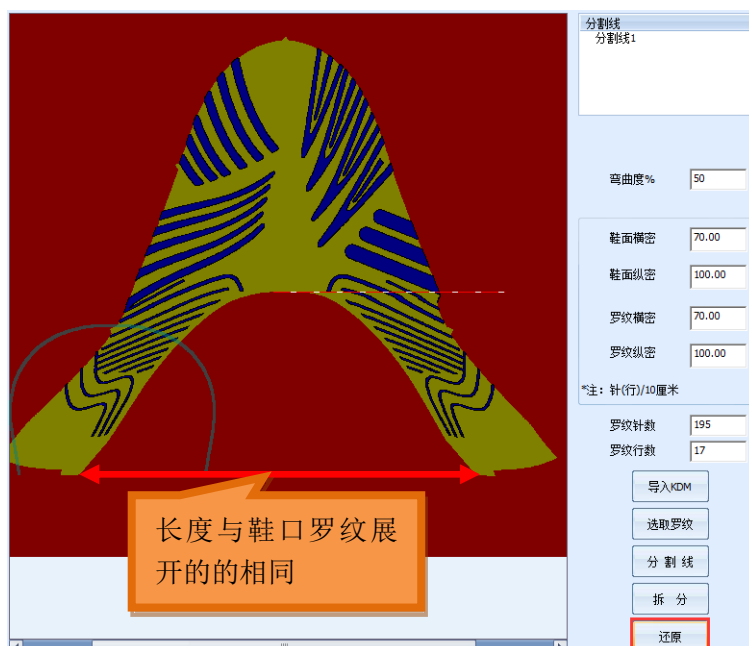
注意：分割线通常与罗纹的弧度相切，并且分割线要与罗纹线和鞋面右侧相交。



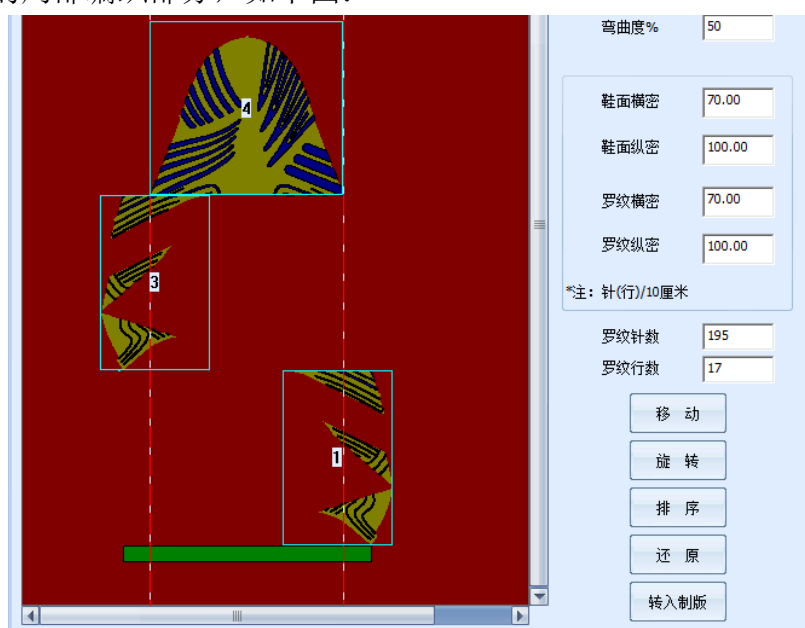
(7) 弯曲度：弯曲度：应用于“扭曲”工具，扭曲时鞋口保持的弯曲度的百分比



(8) 扭曲/还原：应用于不绘制分割线的情况。将罗纹展开为水平编织后，扭曲功能实现将局部编织块与罗纹端点对齐。再一次单击将扭曲的图还原为原图状态，如下图：



(9) 拆分：根据自动生成和手动绘制的分割线，将鞋面拆分为若干部分。通常拆分的部分即为半成型鞋面的局部编织部分，如下图：

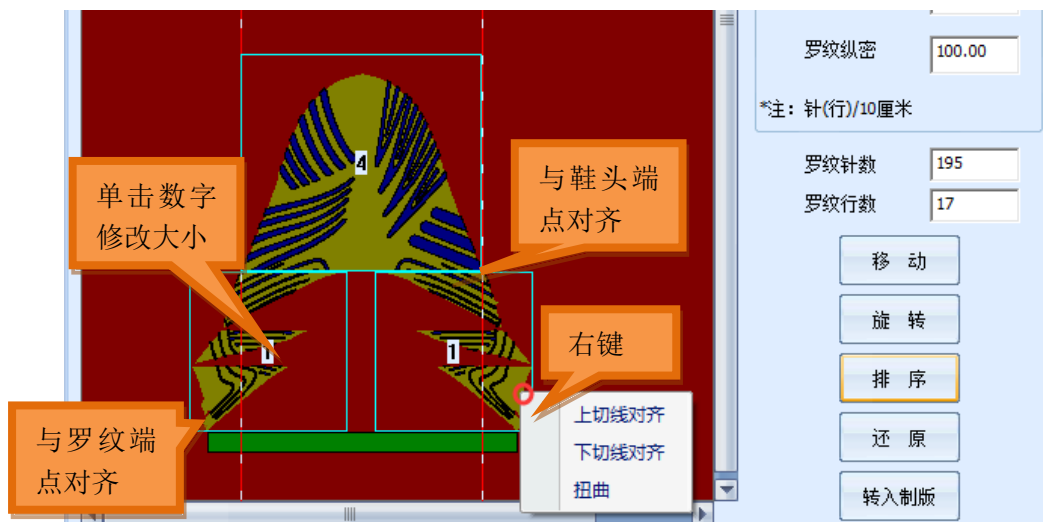


注意：1) 移动和旋转工具只对鞋面右侧的局部编织块操作。

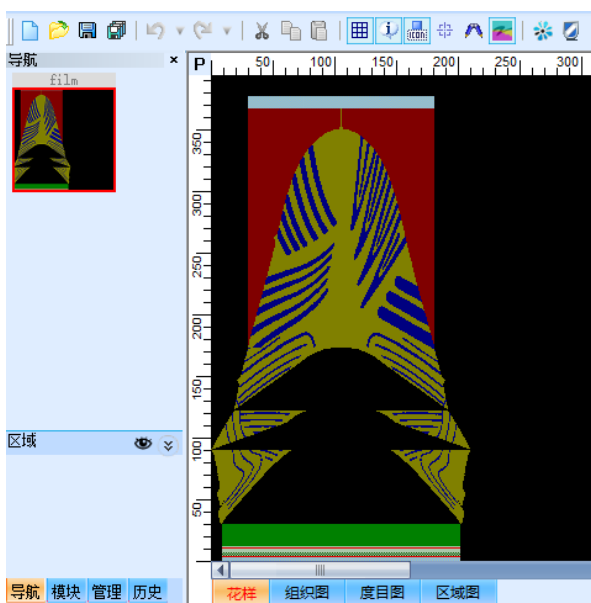
2) 局部编织块的端点应分别与罗纹端点和鞋头的端点对齐。

- 1) 移动：在视图区左键单击局部编织块，并按住鼠标不放，可拖动局部编织块。
- 2) 旋转：单击局部编织块，转动光标，局部编织块随光标转动而转动。
- 3) 右键菜单：在视图区右键，将弹出右键菜单。
 - g. 上切线对齐：局部编织块的最后一行为水平状态；
 - h. 下切线对齐：局部编织块的第一行为水平状态；

- i. 局部扭曲：只对最下面的局部编织块有效，就将局部编织形状扭曲为与罗纹端点对齐的状态
- 4) 排序：可调整两局部编织块和鞋头的编织顺序。根据数字大小从下往上排列，数字相等时，同行编织。



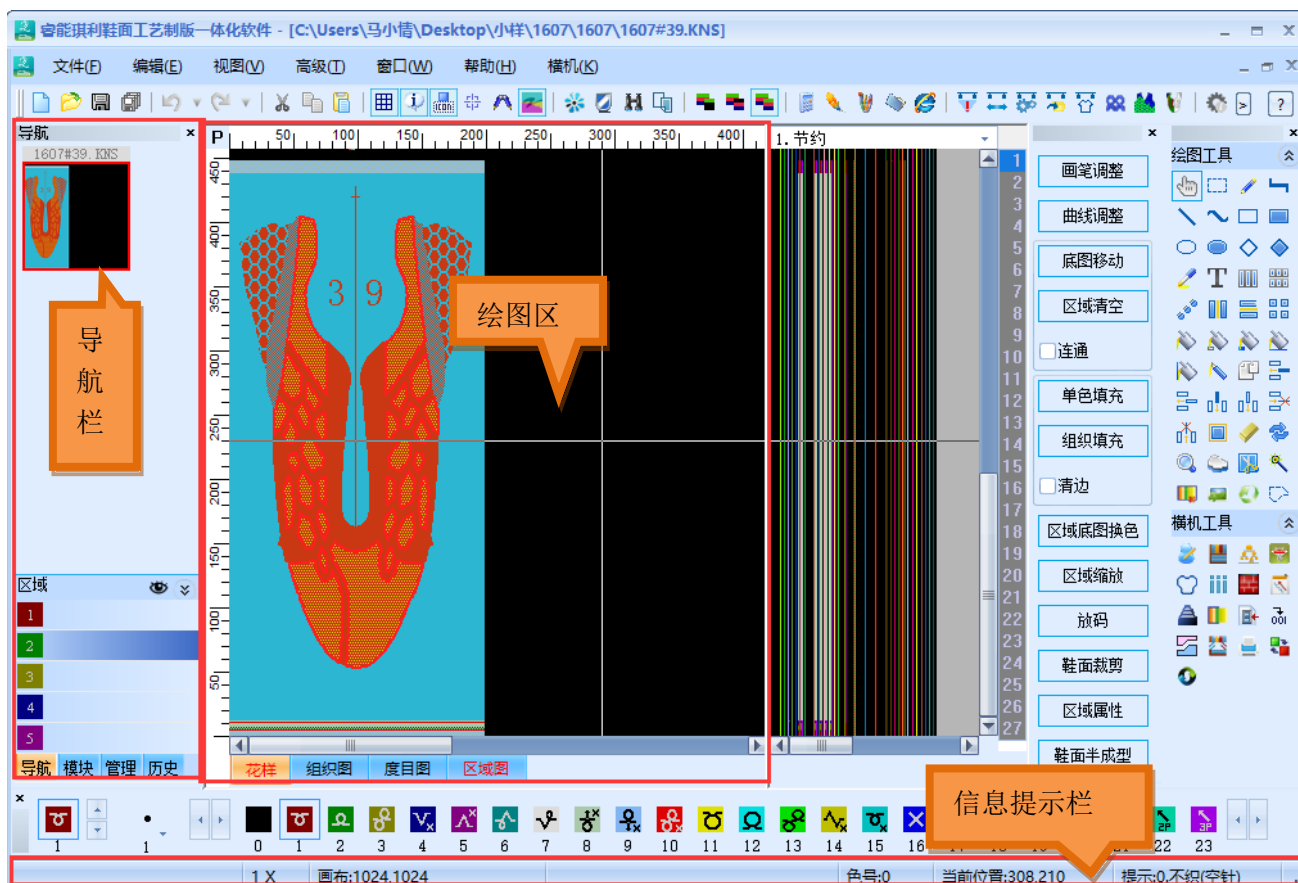
- 5) 还原：将鞋面由拆分状态还原至未拆分的原图状态，保留选取的罗纹颜色和分割线。
- 6) 转入制版：根据图像尺寸和设定的密度，将半成型转入制版，根据需要修改局部鞋面图案和局部编织。



7 主绘图区及信息提示栏

7.1 主绘图区

主绘图区：



7.1.1 绘图区

① 绘图区分为 4 个图层：花样图、组织图、度目图和区域图。

花样图：绘制组织及引塔夏色码，大部分花样只需要运用花样图层。

组织图：表示针法动作，通常花样图层绘制引塔夏色码时使用。不可使用引塔夏色码，使用组织图层的内容，需在编译里勾选“使用组织图”。

度目图：设置花样图层对应的一行或多行的度目段数，通常用于一行多段度目的花样。

区域图：和花样图层一一对应，主要用于鞋面区域修改。

光标移至垂直（或水平）尺标，单击鼠标不放，移动光标至目的地后放开鼠标，实现圈选整行（或整列），如图：



② 单击主绘图区左上角 **P**，可输入横密、纵密（如下图，并在圈选时显示圈选区的长度和宽度。



③ 绘图区鼠标右键功能

光标放在绘图区，单击鼠标右键弹出设置界面：



“取色”：选取光标所在的色码为当前色。

“撤销”：撤销上一步绘图操作。

“调整大小”：用法同调整大小工具。

“颜色选择”：调用[颜色选择](#)工具（工具栏）

“重设中心线”：设定圈选区的中心线。打开工具栏上的“[中心线](#)”有效。

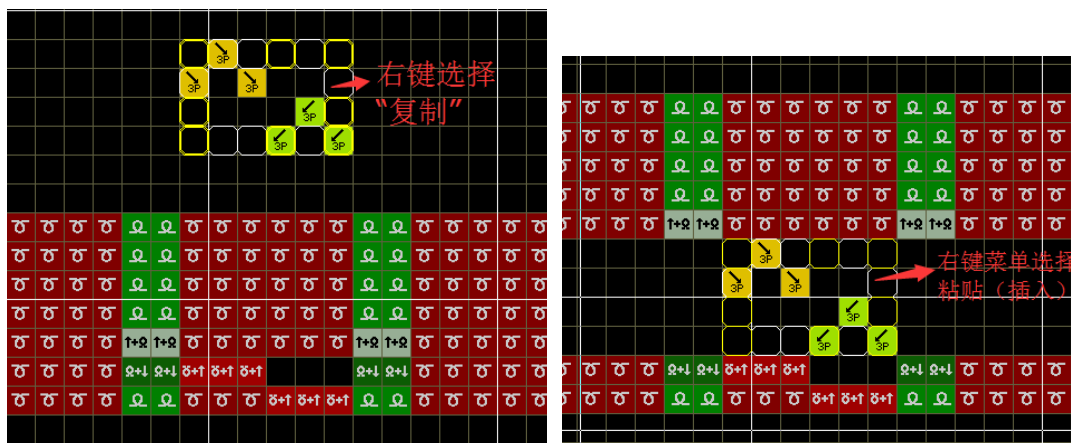
“剪切”：用法同圈选区剪切。

“复制”：用法同圈选区复制。

“粘贴”：用法同粘贴。

“粘贴（含功能线）”：在粘贴的同时将功能线数据同时复制到对应的目标区域。

“粘贴（插入）”：将粘贴的内容插入到原图中。



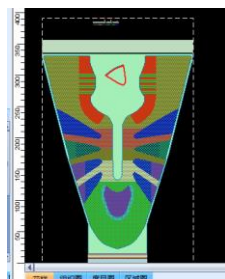
“复制到”：包括将当前图层内容复制到其他两个图层中的某个图层去和单列选色复制。

在当前图层圈选目标区域，单击鼠标右键选择“复制到”类型。其中“单列选色复制”是将光标所在列内容复制到剪切板，再配合使用“粘贴”功能。

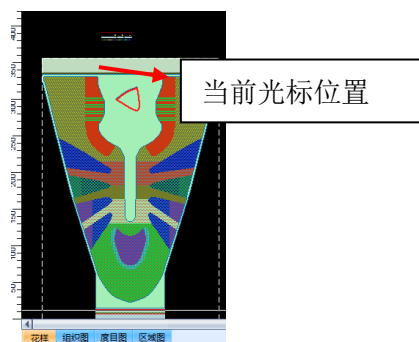
“选择”：有全部、数据、数据连通、颜色、颜色连通 5 个选项

全部——即选择整个画布，快捷键为 Ctrl+A；

数据——即选择除 0 号色以外的最小范围；



数据联通——选择当前光标所在位置，连通的区域范围

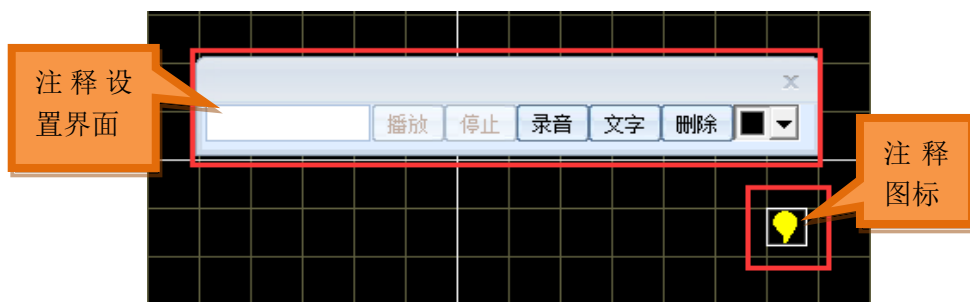


颜色——当前光标所在位置的色码，包含所有该色码的最小范围；

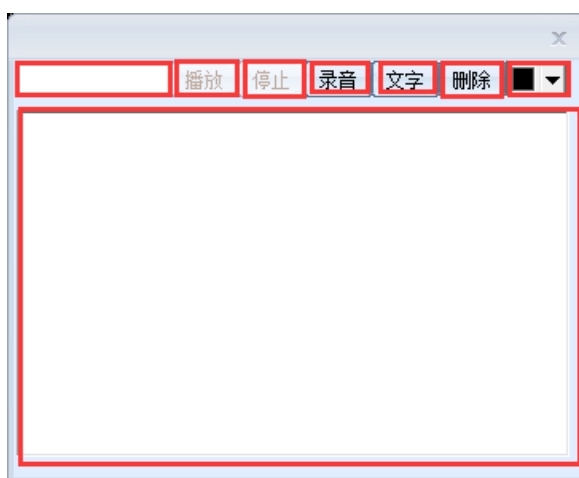
颜色连通——当前光标所在位置的色码，包含该色码连通的最小范围；

“超级注释”：在绘图区目标位置设定制版信息注释说明内容（包括文字和语音内容），

分为“创建”、“选中”、“移动”三步。
绘图区单击鼠标右键，选择“超级注释”→“创建”，光标处出现：



当点击“文字”时，弹出文字输入窗口：



只有创建注释图标后才能使用“选中”和“移动”。

“选中”：当关闭注释设置界面时，光标放在注释图标上，鼠标右键选择“选中”，可重新弹出注释设置界面；

“移动”：移动注释图标。当光标放在绘图区其他位置，鼠标右键选择“移动”，即可将注释图标移到当前位置。

“发送上机文件到”：自定义发送上机文件（001 文件）的位置，发送前花型已编译，否则不能发送。

“发送所有文件到”：自定义发送所有文件（001 文件和 KNI 文件）的位置，发送前花型已编译，否则不能发送。

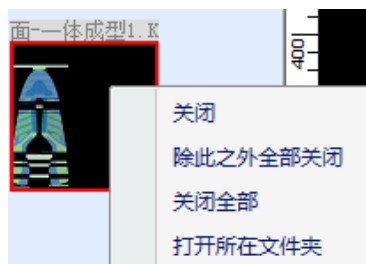
7.1.2 导航栏

导航栏分为：导航、模块、管理、历史和区域。可通过“视图→工具栏→导航栏”控制该部分是否在软件界面显示。

1. 导航

导航：显示绘图区画布缩小轮廓图，可同时显示打开或新建的多个画布图。双击当前轮廓图，将全屏显示。

光标停放在导航图上，鼠标右键单击出现右键信息：



“关闭”：关闭当前导航图和对应绘图区画布；

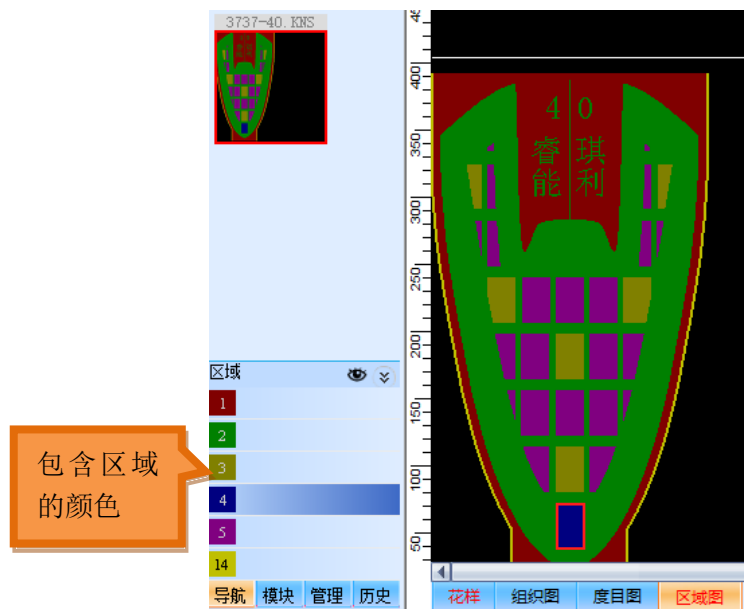
“除此之外全部关闭”：关闭除当前导航图和对应画布之外的所有导航图和画布；

“关闭全部”：关闭所有导航图和对应绘图区画布

“打开所在文件夹”：打开当前画布对应的存储文件夹位置。

2. 区域列表

显示或编辑区域图中的区域。



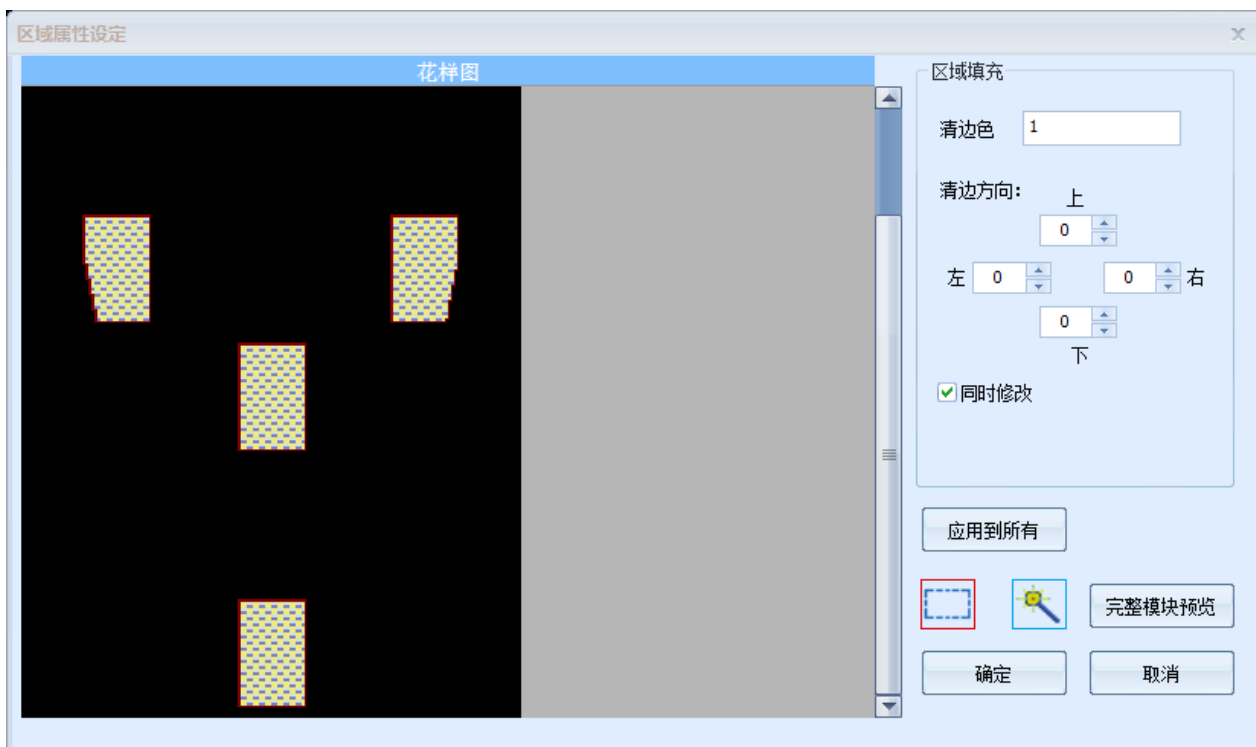
：是否显示区域范围，默认显示区域范围；

：显示或隐藏区域列表

选择一个区域，可以对右键选择的区域属性进行编辑。



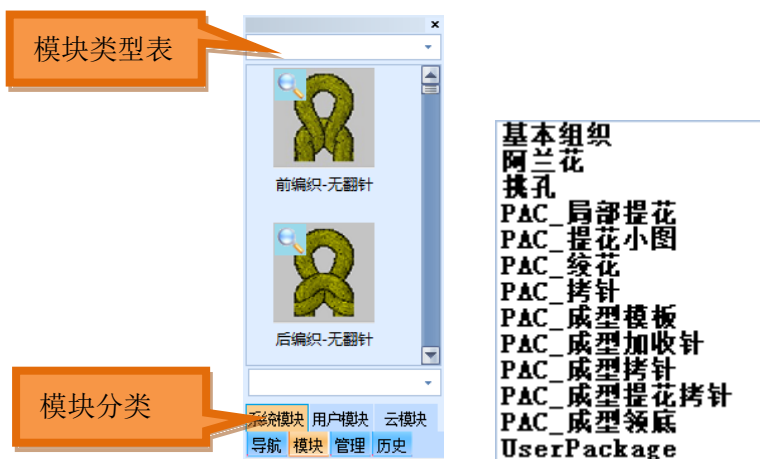
- 1) “区域填充设定”：设定当前选择区域的属性，在视图区滚动鼠标可以放大缩小视图。



清边色	设置留边的色码
清边方向	区域边缘是否留边和留边的针数
同时修改	同时修改 4 个方向的值
应用到所有	将当前修改的属性应用到区域中
完整模块预览	查看和删除保持完整性的模块
完整模块预览	填充是否保持模块完整性 a. 在左侧花样视图中选择最小的模块循环 b. 右键菜单选择“添加圈选区域到完整模块”

- 2) “复制”：复制当前区域；
- 3) “粘贴属性”：仅粘贴复制区域的属性，属性为“区域填充设定”的内容，但不包含小图；
- 4) “删除区域”：删除当前选择的区域，花样图内容保留；
- 5) “清空区域”：删除当前选择的区域，并删除花样图内容；
- 6) “快速匹配属性”：将两个花型文件的区域属性进行快速的匹配；
- 7) “区域重命名”：修改当前选择区域的名称。

3. 模块



- 1) 系统模块：系统模块中保存着常见的组织模块；
- 2) 用户模块：用户自定义保存的模块类型；
- 3) 云模块：保存着常见的鞋面挑孔组织。
 - a. 系统/用户模块调用：选择系统或用户模块，单击绘图区，模块跟随光标移动，再次单击确定模块位置。
 - b. 云模块调用：选择云模块，单击绘图区的鞋面区域或结束行上方，将自动填充鞋面区域并合并小图。

当鼠标放在模块区域上（不在具体模块图标上），右键单击，如图（1）所示：

“显示列表”：当前具体模块以图片形式显示，点击后以列表形式显示，再次单击右键如图(2)所示；

- “存储路径”：选择模块存储的位置；
- “导入模块”：将模块文件（mod 格式）另存到一个位置；
- “导入模块”：打开存储在某一位置的模块文件；
- “秒传模块”：通过“秒传上传”工具将模块传给另一台计算机；
- “下载模块”：通过“秒传下载”工具将上传的模块下载到自己使用的计算机。
- “旧模块导入”：导入旧版本模块文件。



图（1）

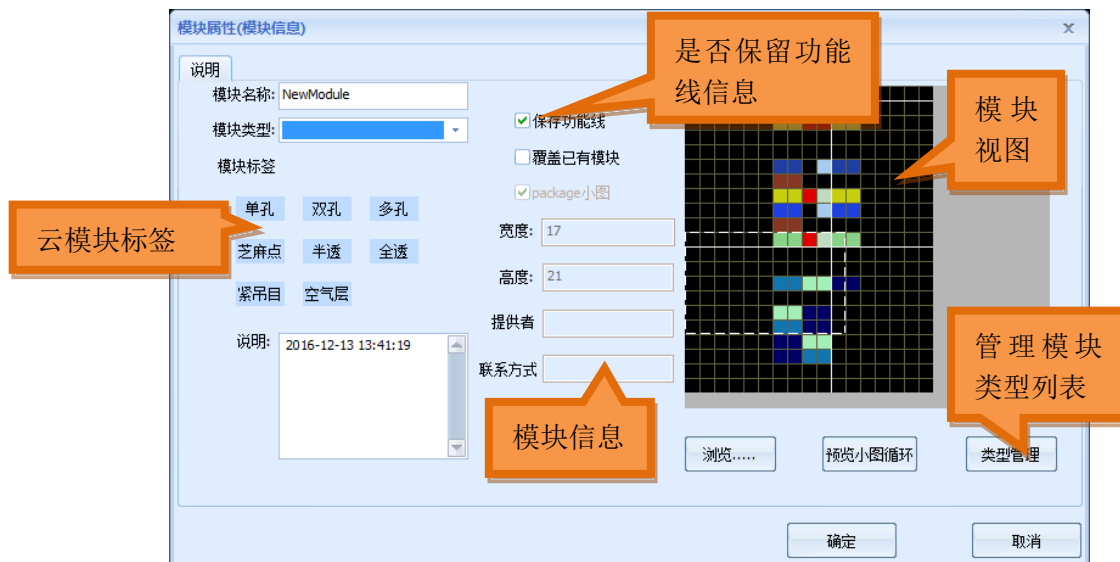
图（2）

当鼠标在具体模块上时，右键单击，如图（3）所示：



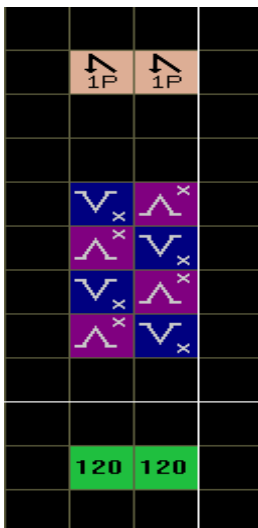
图（3）

“显示模块信息”：点击后打开“模块属性”设置界面：



模块保存步骤如下：

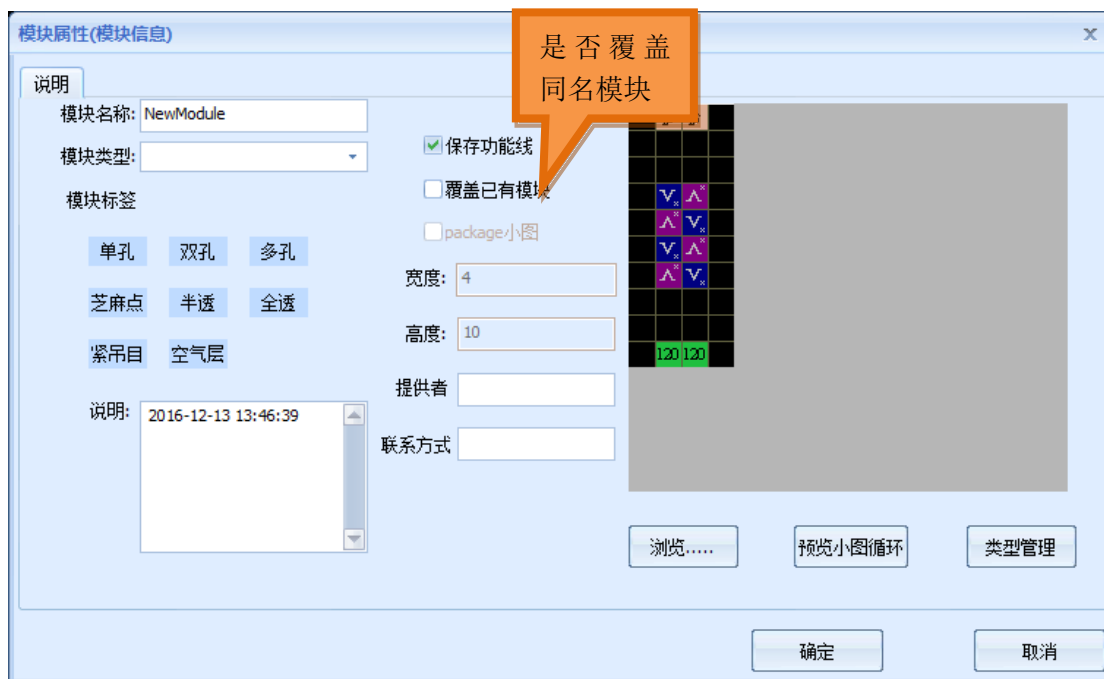
① 绘制模块：



② 圈选模块，鼠标右键单击，选择“保存所选模块”：

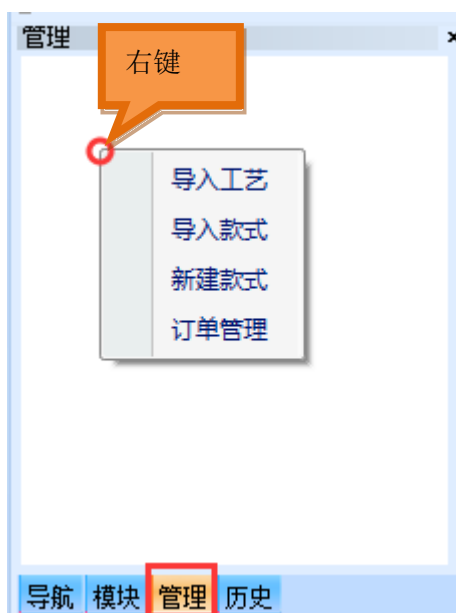


弹出模块属性设置界面：



设置完毕后，点击确定，该模块将保存在模块类型列表中。

4. 管理



在管理页面右键，显示右键菜单：

- (1) 导入工艺：导入工艺文件 (*.rnf)；
- (2) 导入款式：导入款式文件 (*.glsn)；
- (3) 新建款式：新建一个款式文件 (*.glsn)；
- (4) 订单管理：管理当前的订单信息。

打开款式文件或者工艺文件后，可分别右键款式、衣片和工艺时，弹出的右键单如下：



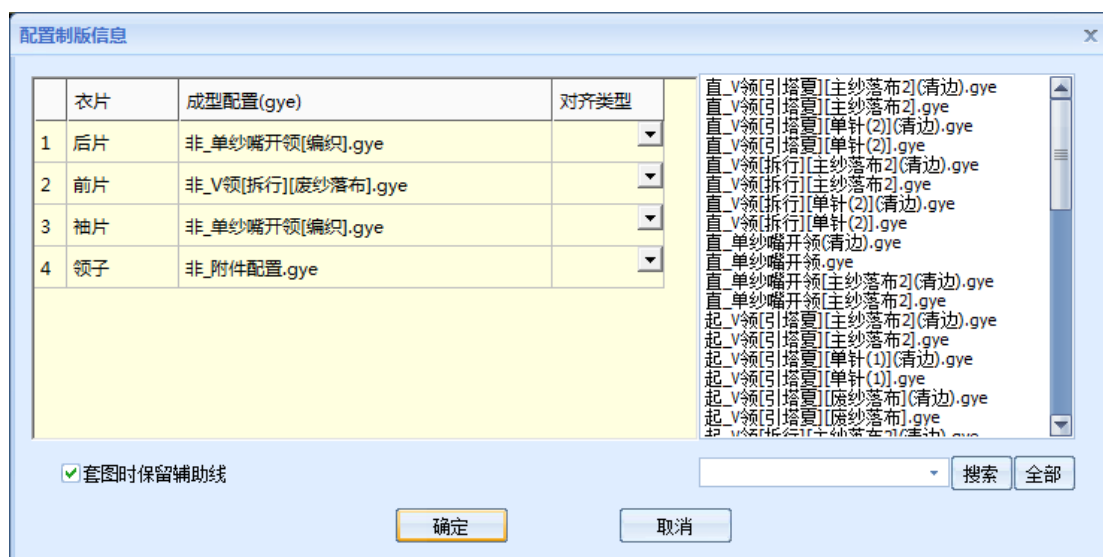
“全选”：选中所有工艺文件；

“使用成型”：将当前工艺文件生成制版；

“使用轮廓”：读取当前工艺文件的轮廓图到绘图界面；

“读取底图”：读取当前工艺文件的底图到绘图界面；

- “重置轮廓”：重新设置轮廓的位置；
- “隐藏所有轮廓”：隐藏导出的所有轮廓图；
- “取消所有选中”：取消选中的工艺文件；
- “导出 STOLL”：工艺单：导出 STOLL 的工艺文件 (*. shp)；
- “查看工艺”：打开工艺文件的工艺单；
- “前后连续编织”：将前后片放在一个文件中连续编织；
- “配置模板信息”：对工艺转制版的配置信息进行查看和修改；



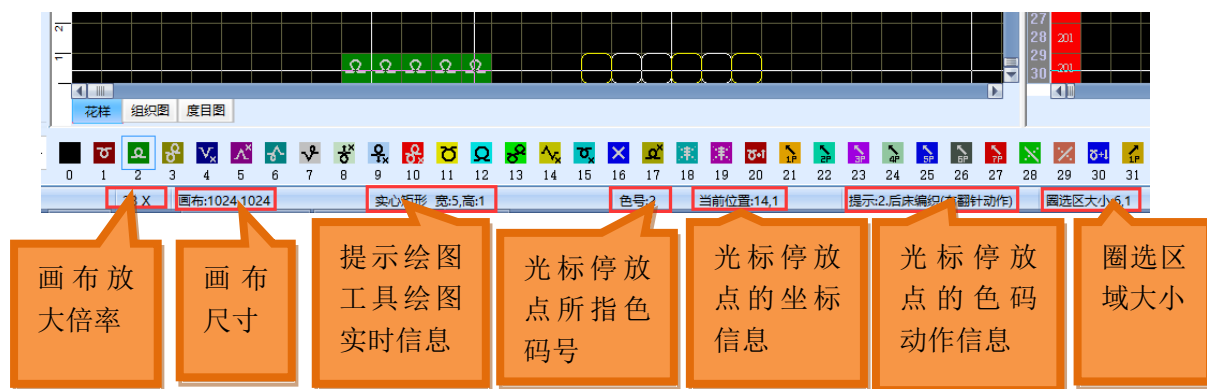
- “添加当前 KNI”：将当前选择的花型文件 (*. KNI) 添加到当前的工艺中；
- “添加现有文件”：选择已储存的文件路径，并添加到当前的工艺中；
- “打开样本文件”：打开样本文件；
- “粘贴文件”：将剪切板的文件粘贴到当前的工艺中；
- “全部编译”：编译所有的 KNI 文件，并生成上机文件；
- “编译结果”：显示当前选择文件的编译结果。

5. 历史

显示系统最近打开的文件历史。“今天”历史在“文件”菜单中查看。



7.2 信息提示栏



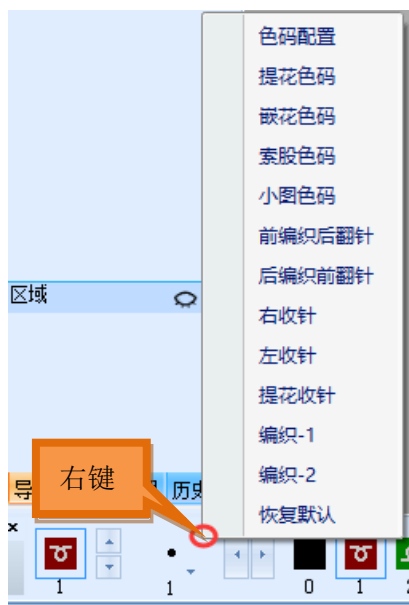
可通过“视图→状态栏”菜单控制该部分是否在软件界面显示。

8 作图色码

作图色码区如图所示：



光标放在当前色码位置，右键单击弹出色码分类表，选择后，分类组色码显示在色码区最前面，然后按 1、2、3 号色码……排列。



例如当选择提花色码后：色码区排列效果：

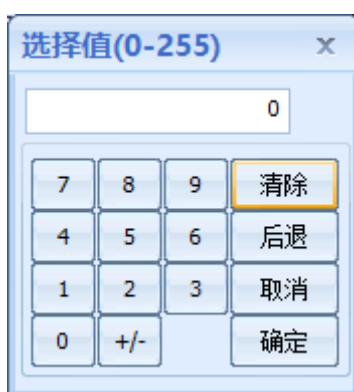


色码配置：可自定义色码的顺序，色码配置窗口如下：



当光标左键双击当前色码时，弹出选择色码界面（如图所示），可以输入所需色码号，当前色码快速切换到输入的色码。

可通过“视图”→工具栏→颜色”控制该部分是否在软件界面显示。



色码总共有 256 个（0-255），色码在软件的不同区域（主作图区、功能线区等）意义也不同。

（1）色码在主作图区主要代表编织的动作。

256 个色码可分为 5 类：普通针法色码、使用者聚集色码、嵌花色码、提花色码和未定义

色码。

- 1) 普通针法色码：1-119 号色码、167-187 号色码、189-200 号色码、207-209 号色码、227-229 号色码、250-254 号色码；
- 2) 使用者巨集色码：120-183 号色码，其中 167-183 既可以作为使用者巨集色码，也可以作为设计色码，详情见色码表；
- 3) 嵌花色码：201-206 号色码、211-219 号色码、221-226 号色码；
- 4) 提花色码 231-239 号色码、241-249 号色码；
- 5) 其他色码：未定义色码。

(2) 设计色码中比较特殊的色码为索股色码，需要配对使用，如下所示：

移圈交叉编织主要用于两种花型：绞花和阿兰花。

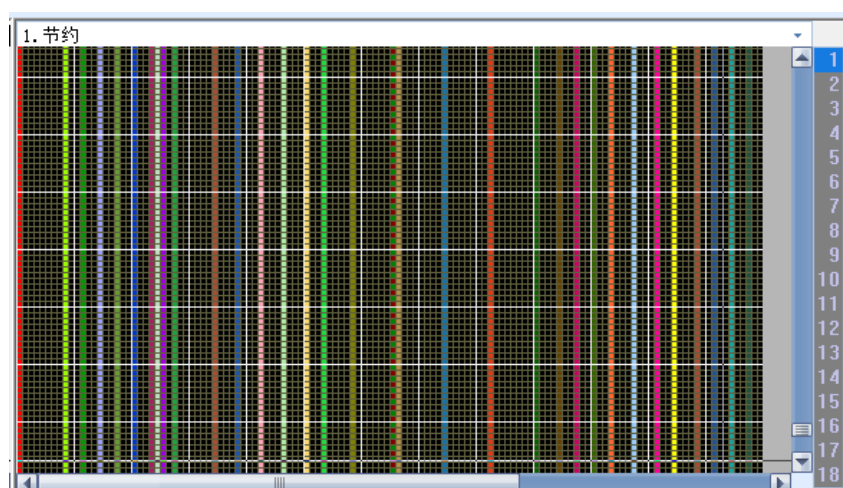
系统中移圈交叉编织的色码也分为两组，绞花和阿兰花一般都是采用几个色码形成，因此色码搭配时只能使用同组的色码。在同一行中连续使用多组锁骨色码时，为了让系统能自动识别每一组独立的锁骨色码，需要不同组的锁骨色码。

第一组：18 号色（下索骨，无编织），28 号色（前编织，下索骨），29 号色（前编织，上索骨），38 号色（后编织，下索骨），39 号色（上索骨，无编织）。

第二组：19 号色（下索骨，无编织），48 号色（前编织，下索骨），49 号色（前编织，上索骨），58 号色（后编织，下索骨），59 号色（上索骨，无编织）。

注意：使用时同组色码配合使用，不同组色码不能混用；18 号色与 39 号色，19 号色与 59 号色码为偷吃色码，不能在一起使用。

9 功能线

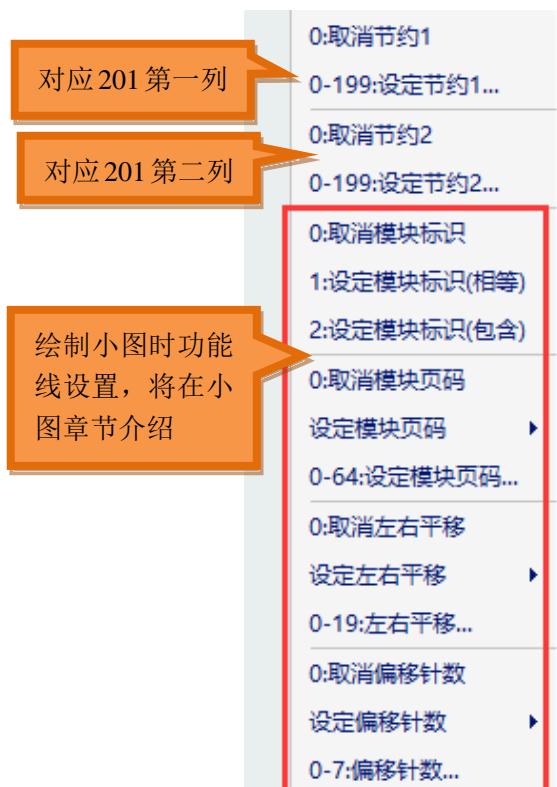


功能线作图区是用来描述花样图层的辅助信息的，在行上一一对应。必要的信息若不在功能线作图区进行定义，编译时将会出现错误或警告信息提示。例如普通色码不在功能线 215 设置纱嘴，编译后将报错“编织行未设置纱嘴”。

在定义绘图区时，用户可以通过功能线下拉列表框或者功能线列表选择需要设置的功能线（如图所示），选择后的功能线显示在功能线区域最左边，进行参数设置。



9.1 节约(201)



节约即循环，表示绘图区当前行至某一行循环执行，循环的次数就是在此功能线作图区填写的值。光标在 201 功能线区域右键单击，弹出如上图所示。

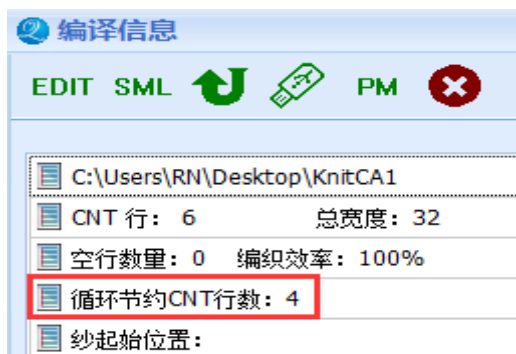
节约的起点必须是 CNT 的奇数行，结束点必须是 CNT 的偶数行。

两个节约次数相连时，必须分别设置在内节约和外节约上。

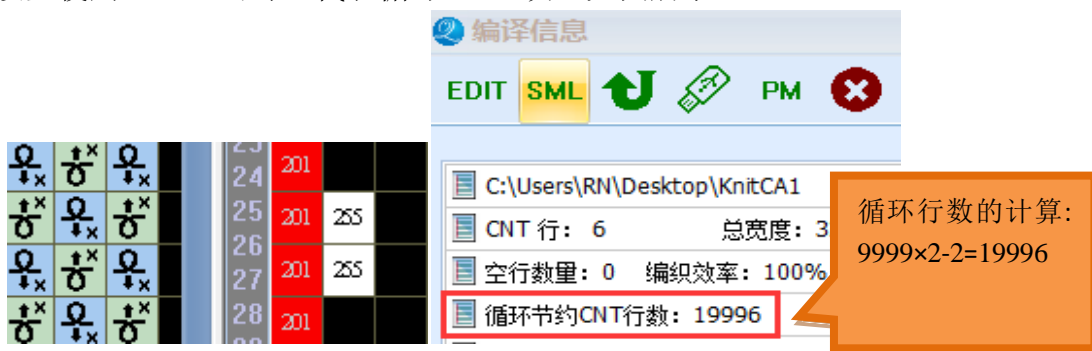
每执行一次大循环，都要执行 n 次小循环。例如罗纹循环设置：



编译后可以看到总共节约 4 次：



当节约上设置使用 255 色码时，代表循环 9999 次，如图所示：

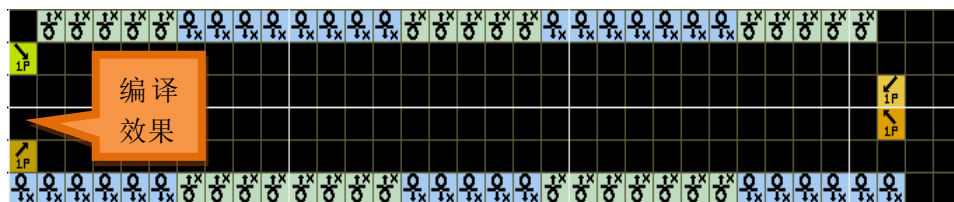
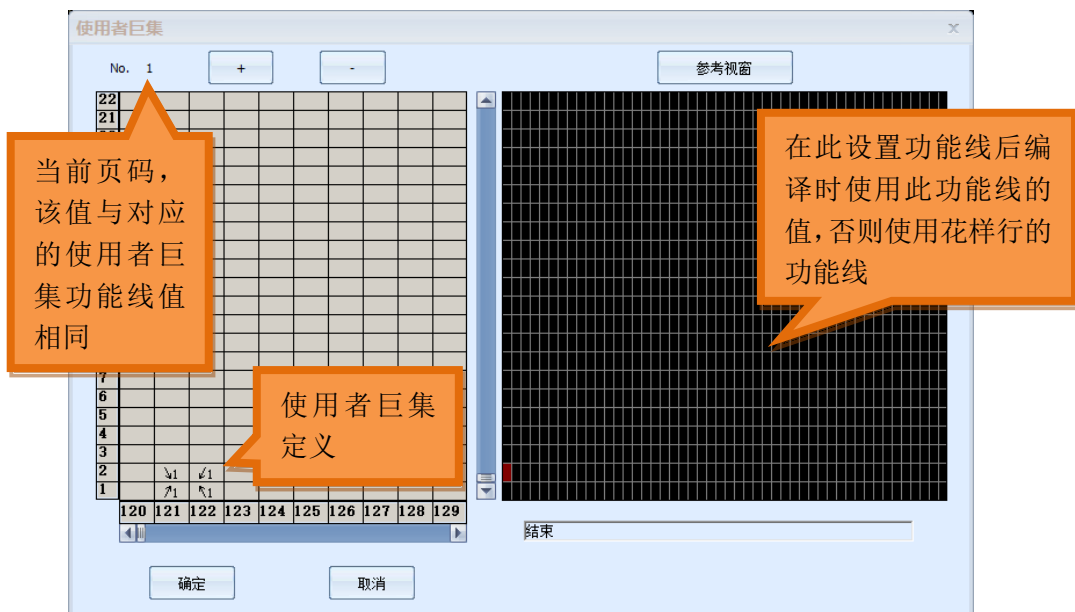


9.2 使用者巨集(202)



当使用者巨集自定义的动作色码 (120-183) 在绘图区使用时，需设置使用者巨集功能线，否则将被系统默认为小图色码处理。

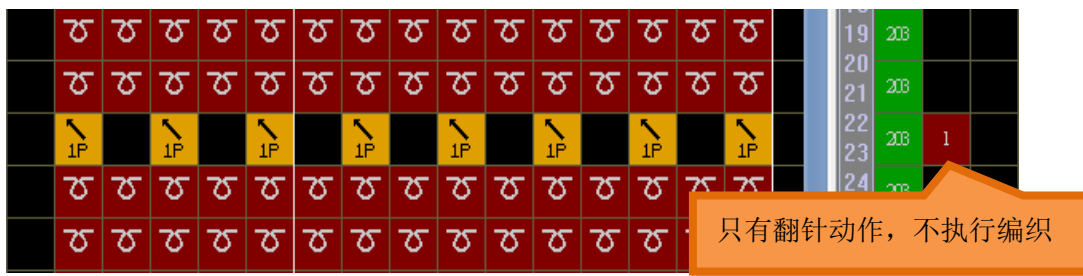
给予使用者巨集定义后，自动生成动作文件，使用者聚集色码会自动编译为拆分的动作。



9.3 取消编织(203)



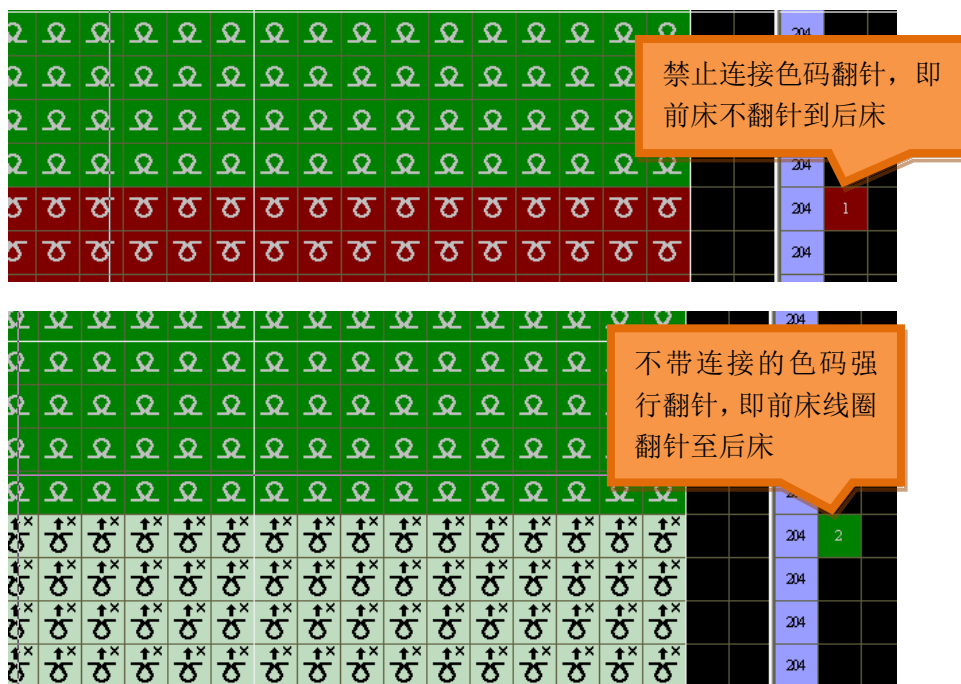
表示当前花样行无论有无编织色码, 都不执行编织动作。



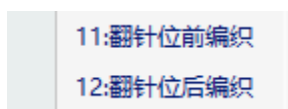
9.4 禁止连接(204)



设置当前花样行与下一行是否连接。

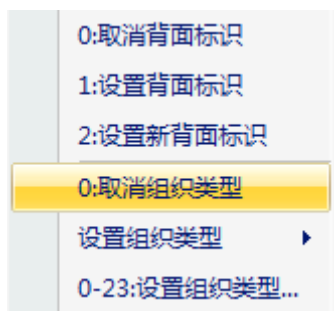


9.5 空行(205)



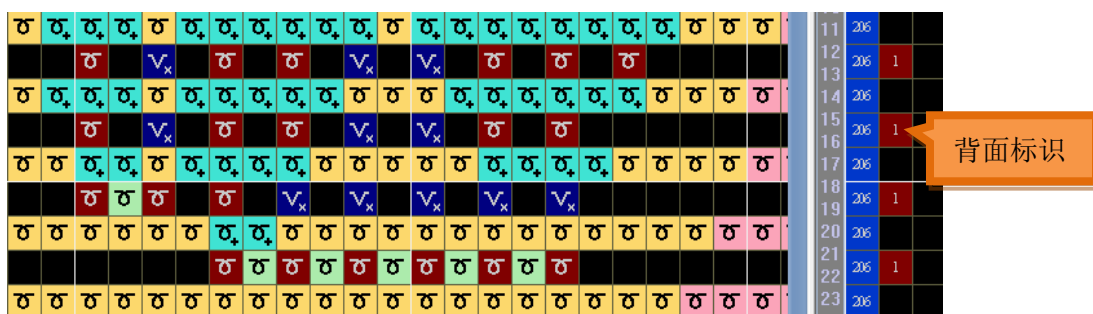
前或后编织时，使用翻针的出针高度进行吃线和脱圈

9.6 背面标识(206)



第一列：用来指定局部提花背床。可手动绘制花型后在此列设置背床；也可通过“背面描

绘”工具设置好局部提花花型后，点击“执行”自动在 206 功能线上生成背面标识。



第二列：用于成型时标记组织类型。成型设计确定后将自动生成组织类型。

1	鸟眼四平	2	废纱四平	3	废纱拆行
4	主纱起底	5	起底空转	6	罗纹编织
7	过渡行	8	大身	9	(平收)夹边插行左
10	(平收)夹边插行右	11	自动插行	12	领子
13	领底拆行	14	领子左	15	领子右
16	翻针	17	落布	18	棉纱
19	落布 2	20	PP 线	21	起底板
22	废纱四平 2	23	底橡筋		

9.7 度目(207)

“编织时度目”：设定当前花样行中编织时度目段数；

“翻针时度目”：设定当前花样行中翻针时的度目段数；

“局部提花段数”：设定当前花样行中局部提花段的度目段数。

9.8 摇床(208)



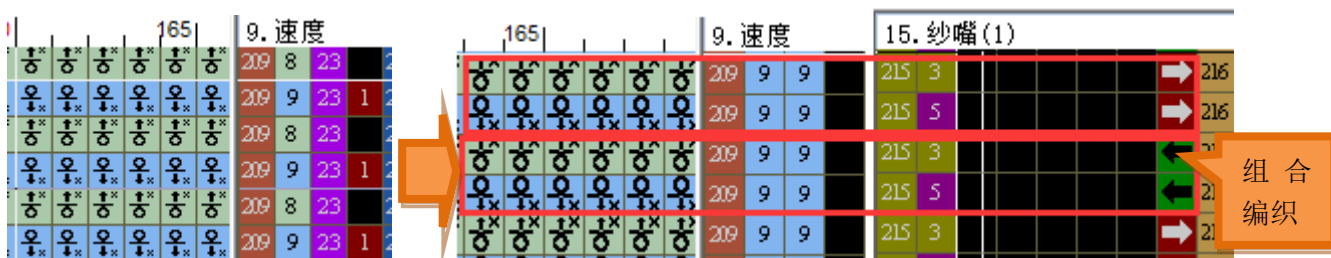
定义执行当前花样行时机器针床的摇床信息。一般机器是后床移动，也有前床移动。

- (1) 第 1 列：表示摇床方向。“0”表示针床右移，“1”表示针床左移。
- (2) 第 2 列：表示摇床针数，输入的值即为摇床的针数。
- (3) 第 3 列：表示摇床控制。“NULL”为 0，前后针床相错，即针对齿；“*”，前后针床相对，即针对针；“+”，前后针床靠近*位 3/4 的位置；“-”，前后针床靠近 0 位 3/4 的位置。
- (4) 第 4 列：设置摇床超过针数。
- (5) 第 5 列：设置摇床时，摇床的速度，具体的速度大小需要到机器界面设置。
- (6) 第 6 列：标识的行，表示自动翻针时与前一行的摇床方向和针数相同。

9.9 速度(209)



- (1) 编织/翻针时速度：执行当前花样行时，机头运行的速度段数。
- (2) 系统组合速度主罗拉段数使用本行：应用于多系统编织组合时，若组合行的速度、罗拉段数不一样时，使用当前标识的速度罗拉段数。



9.10 卷布(210)



定义当前行的主罗拉卷布速度。

9.11 副卷布(211)



第 1/2 列：定义当前行的副罗拉卷布速度。

第 3 列：当使用紧编织和紧吊目的色码时，设置紧编织（吊目）的度目段数，机器需支持。

9.12 副卷布开闭(212)

设置编织和翻针时的副卷布开关段数。



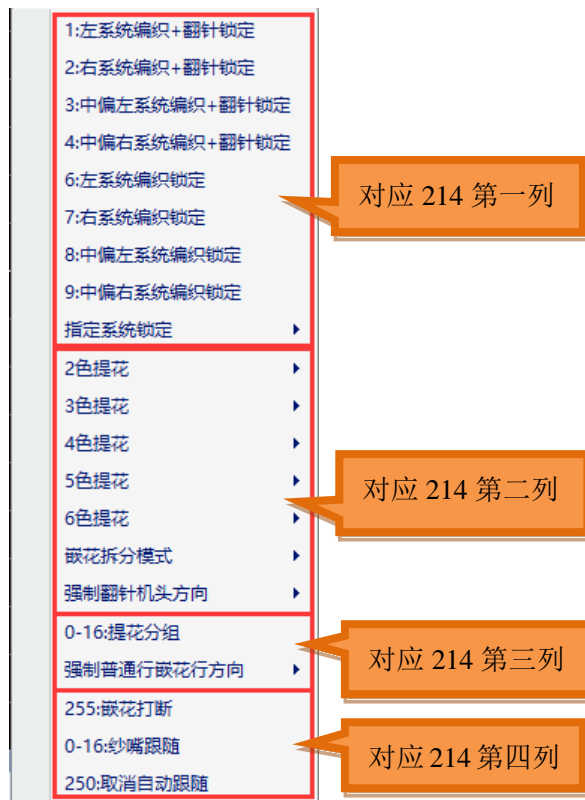
9.13 回转距+提花吊目(213)



回转距:定义当前行机头回转时,出编织区的针数。

第 2 列:提花莱卡型式,仅对提花色码有效,具体设置见提花设置。

9.14 系统锁定+编织型式(214)



9.14.1 功能线第一列

系统锁定:设定编织当前花样行时采用机器的哪个系统编织。功能线填写的数字与锁定部位一一对应。

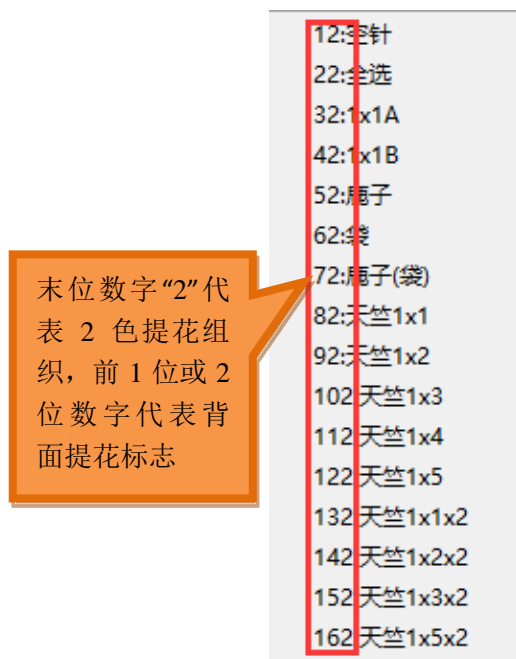
- (1) 左系统和 中偏左系统锁定:都表示锁定在左系统。左系统应用于双系统;中偏左系统应用于 3 系统以上(包含 3 系统)。
- (2) 右系统和 中偏右系统锁定:都表示锁定在右系统。右系统应用于双系统;中偏右系统应用于 3 系统以上(包含 3 系统)。
- (3) 指定锁定系统:系统从左往右编号。锁定在指定编号的系统上。



9.14.2 功能线第二列

1. 提花组织

用来设定绘图区提花色码的背床组织形式。例如当光标停放在“2色提花”上时，弹出具体的2色提花组织供选择：

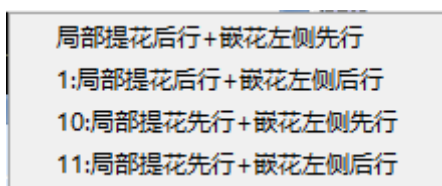


功能线填写的数字与提花组织形式一一对应。

2. 嵌花拆分模式

嵌花、提花拆行编织的先后顺序。

当光标停放在“嵌花拆分模式”上时，弹出具体的拆分模式列表：



“局部提花后行”：编织每行花样时，嵌花区域比局部提花区域先编织；

“嵌花左侧先行”：在编织嵌花时先编织左侧的嵌花区域。



3. 强制翻针机头方向

规定执行花样翻针动作时机头的运行方向。

当光标停放在“强制翻针机头方向”时，弹出具体的方向指令：



“NULL”：不强制机头运行方向，与默认花样行运行方向相同；

“1”：强制翻针方向为右；

“2”：强制翻针方向为左。

9.14.3 功能线第三列

1. 提花分组

详见提花绘制。

2. 强制普通行嵌花方向

规定执行当前花样行时机头的运行方向。

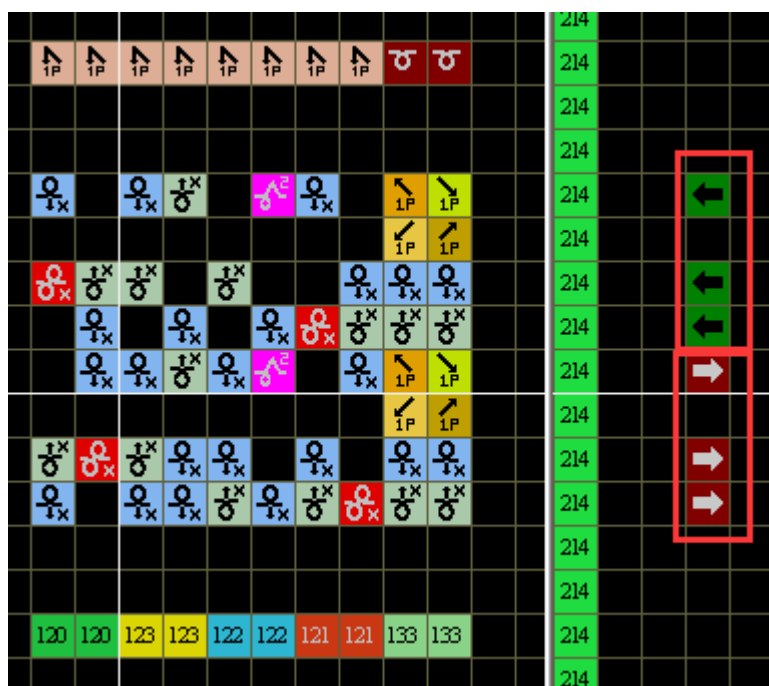
当光标停放在“强制普通行嵌花方向”时，弹出具体的方向指令：



“NULL”：不强制机头运行方向，与默认花样行运行方向相同；

“1”：强制编织方向为右；

“2”：强制编织方向为左。



9.14.4 功能线第四列

1. 嵌花打断

嵌花花型在纵向被普通色码间隔，此时需要在普通色码对应的功能线 214 第 4 列填上 255 色码，表示该花型被嵌花打断。

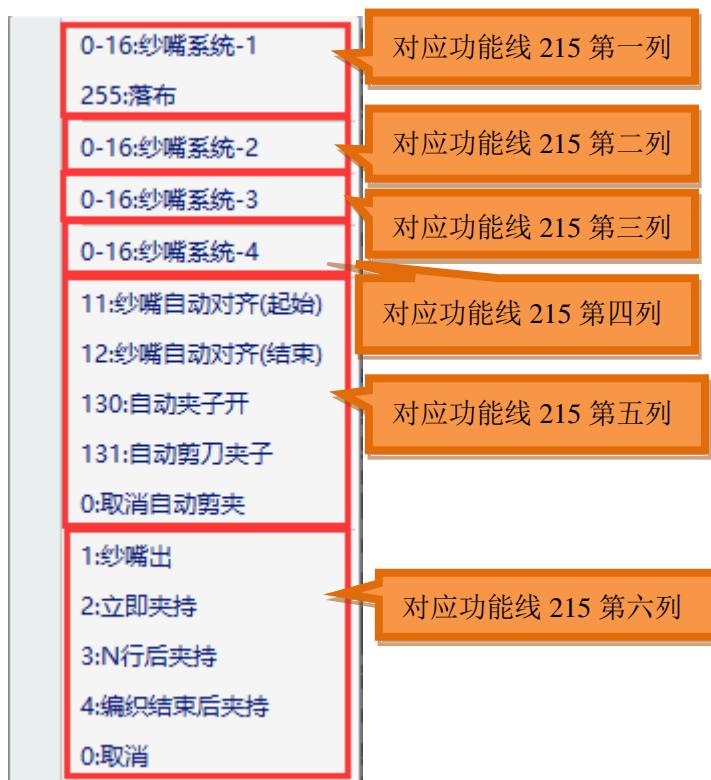
嵌花打断后，在编织普通色码间隔区时，编织嵌花的纱嘴不带出，停在编织区域内踢纱嘴。



2. 纱嘴跟随

在花样行对应的功能线填上需要跟随的纱嘴号。机器在执行当前花样行时，会同时带上纱嘴功能线上所填的纱嘴和跟随的纱嘴。

9.15 纱嘴(1) (215)

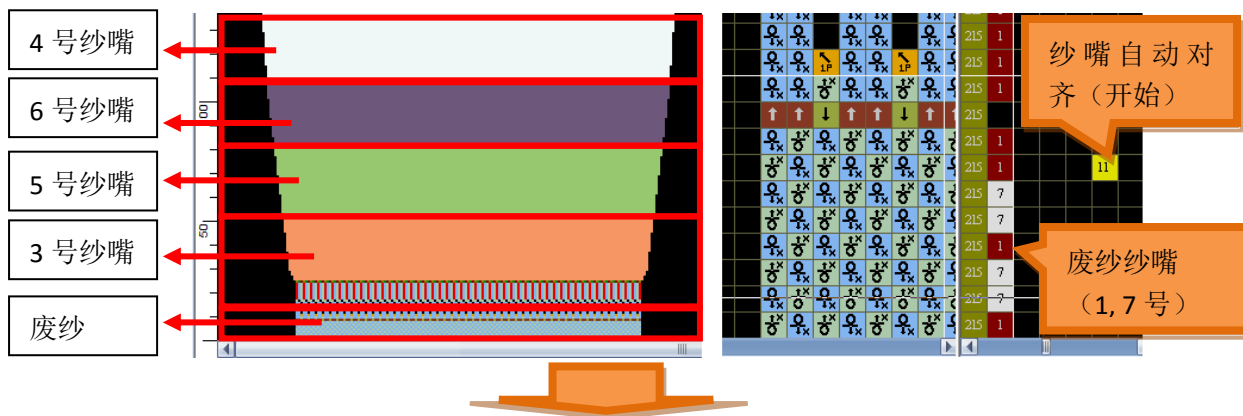


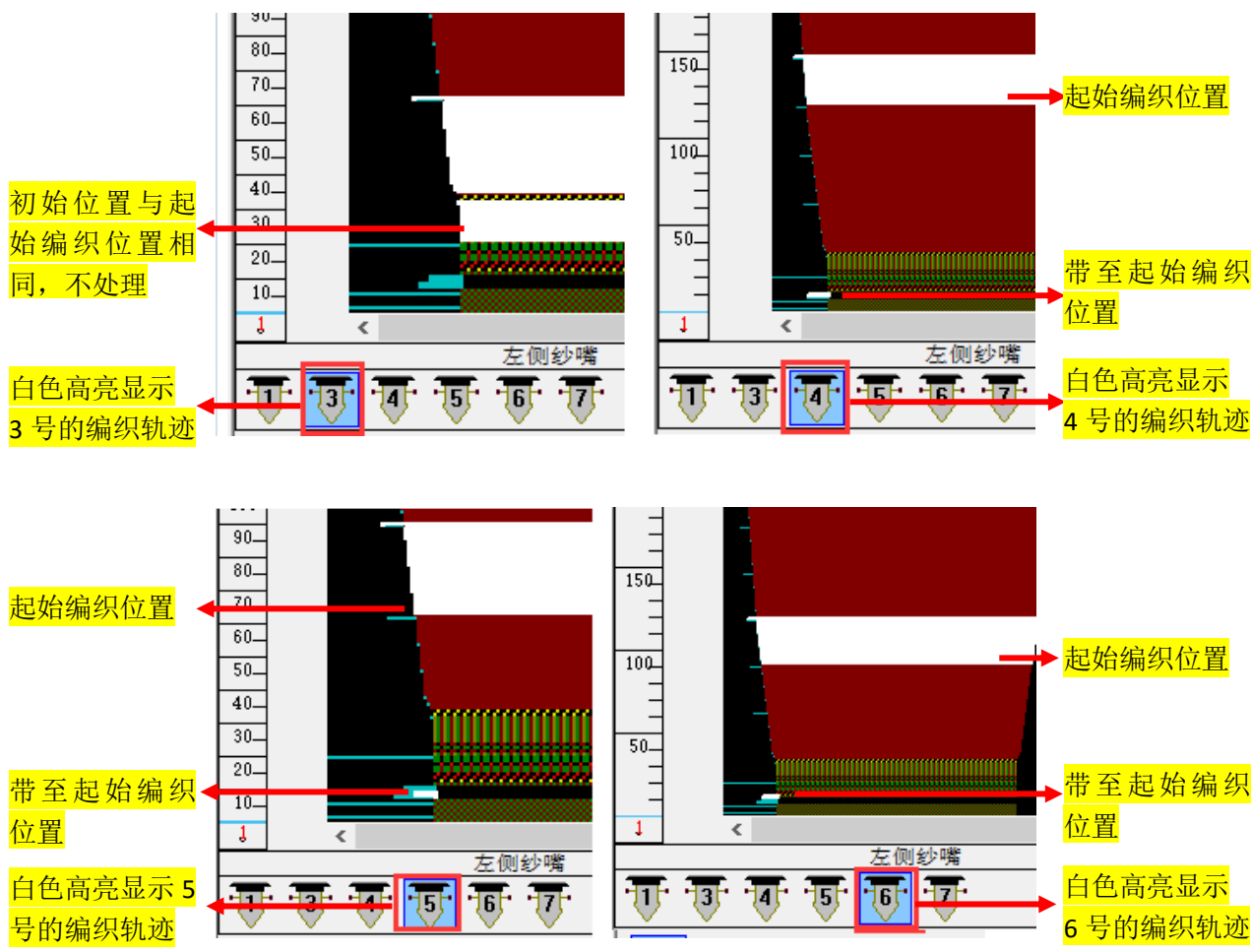
(1) 第 1/2/3/4 列：设置对应的纱嘴。

(2) 第 5 列： 编译器自动处理起底板花样的剪刀夹子动作。

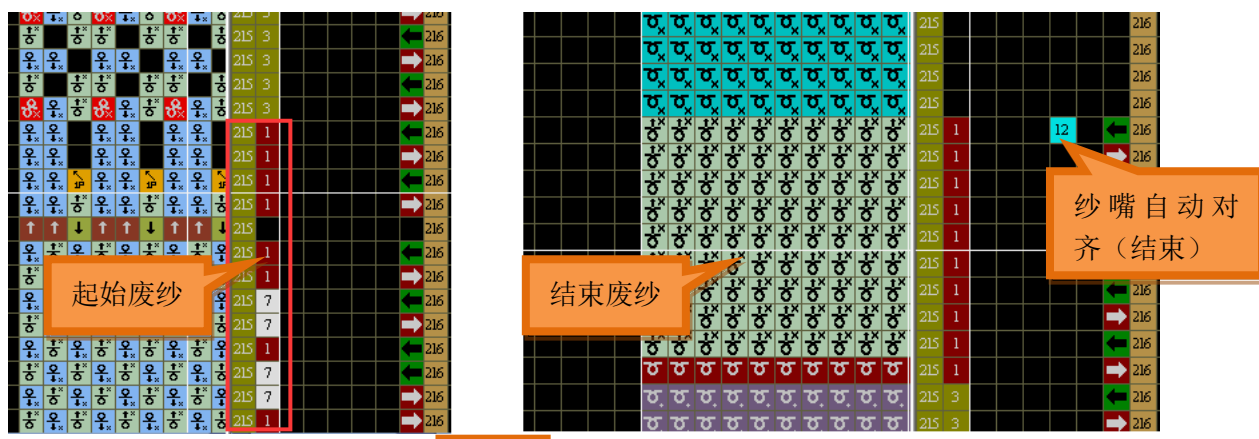
1) 纱嘴自动对齐（开始）：应用于罗拉机花样（非起底板机器），一般在起始废纱部分使用，将纱嘴从初始位置带到起始编织位置。

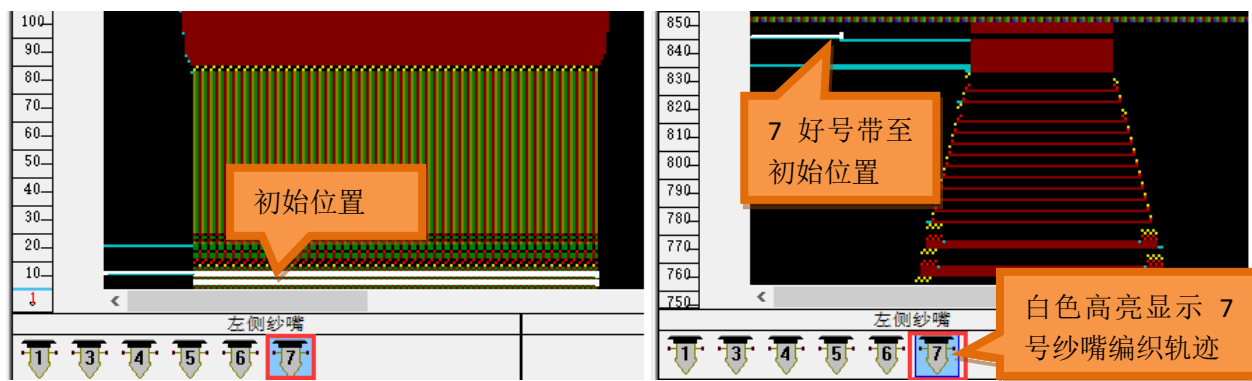
注意：纱嘴初始位置和起始编织位置相同时，不做处理。





2) 纱嘴自动对齐 (结束): 应用于罗拉机花样 (非起底板机器), 一般在结束废纱部分使用, 将花纱嘴对齐到花样初始用到的位置

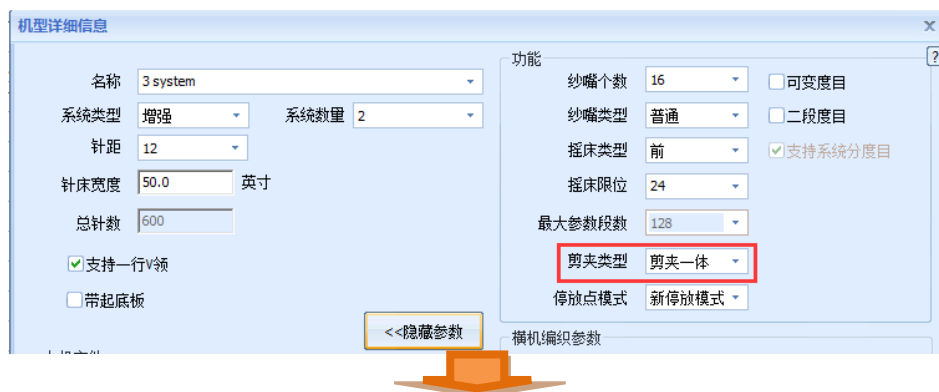


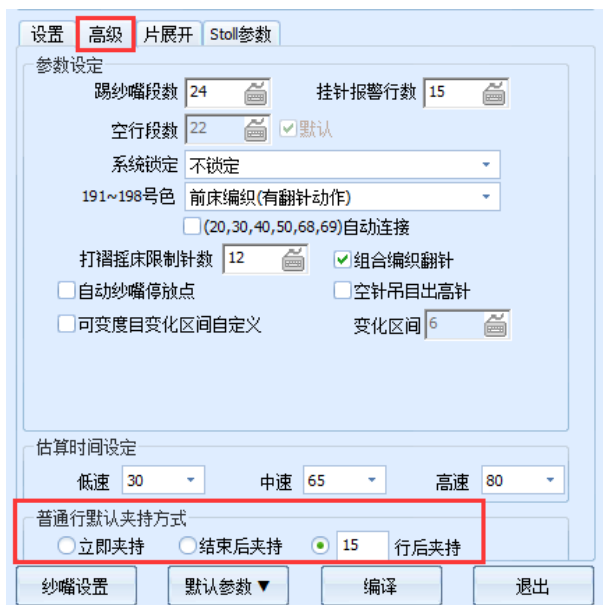


- 3) 自动夹子开：在标识 130 的行上首次打开夹子，编译器自动生成之后剪刀夹子动作。功能线 227, 228, 229 上的剪刀夹子动作将无效。
- 4) 自动剪刀夹子：在标识 131 的行上首次闭合夹子和剪刀，编译器自动生成其他的剪刀夹子动作，功能线 227, 228, 229 上的剪刀夹子动作将无效。
- (3) 第 6 列：设置起底板花型的纱出，以及纱出后夹纱的位置。
 - 1) 纱嘴出：当前标识行的纱嘴带出至针板外；
 - 2) 立即夹持：当前标识行的纱嘴纱出后立刻夹纱并使用剪刀；
 - 3) N 行后夹持：当前标识行的纱嘴纱出后，在 N 行之后使用夹纱并使用剪刀；
 - 4) 编织结束后夹持：当前标识行的纱嘴纱出后，在整个衣片编织结束后夹纱并使用剪刀。

注意：

1. “2：立即夹持”，“3：N 行后夹持”和“4：编织结束后夹持”这 3 个参数仅对机型支持“剪夹一体”类型时有效，“N 行后夹持”的行数在编译界面设置。
2. 选择“剪夹一体”类型的机型时，可在纱嘴设置界面单独设置某把纱嘴的夹纱方式，也可以在功能线 215 第 6 列上设置某行的夹纱方式，也可在编译界面设置整个衣片的夹纱方式。





(4) 第 7 列：显示纱嘴方向，仅仅显示用，编译成功后会自动显示。

13	215	1	2					2
14	215	1	2					2
15	215	1	2				1	2
16	215	1	2					2
17	215	1	2			1		1
18	215	1	2					2

编译后纱嘴方向，1 为左行，2 为右行

9.16 纱嘴(2) (216)

设置普通编织的宽纱嘴号，参考功能线 215。

9.17 嵌花拆分 (217)



设置嵌花拆分方式，详见嵌花部分。

9.18 纱嘴(3) (218)

参考纱嘴 1 (215) 节。

9.19 纱嘴停放点 (219)



“纱嘴停放点”：设定纱嘴停放点段数；

“设定停车”：设定后编织完对应花样行后机器停止运行。

9.20 结束 (220)



设定花型工艺结束点，在花样行对应的功能线 220 第一列填上 1，表示工艺结束。

9.21 启动两边，翻针+编织 (221)

(1) 第 1 列：设定花样行编织和翻针动作组合形式。

(2) 第 2 列：设定接针时使用高针位接针。

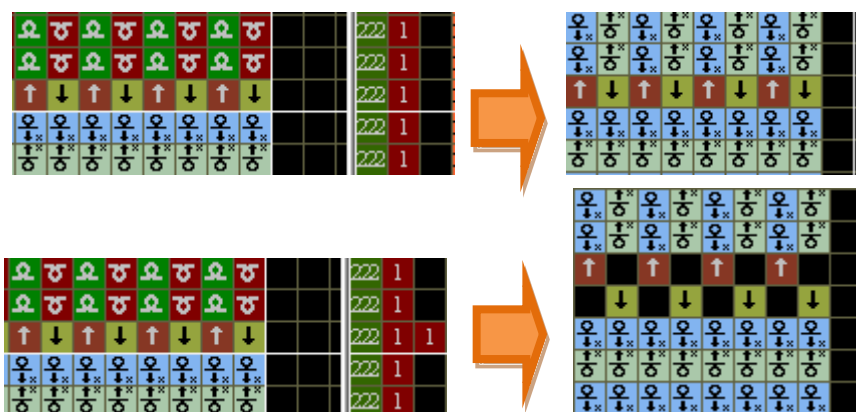


9.22 分别翻针 (222)



(1) 第 1 列：设置翻针的方式

(2) 第 2 列：设置前翻后（100）和后翻前（110）同行时，强制按照设定的方式翻针。



9.23 沉降片 (223)

0-128:编织时沉降片
0-128:翻针时沉降片
0-128:送纱器

设定沉降片段数和送纱器的速度段数。

9.24 先行度目 (224)

0-48:编织时先行度目
0-48:翻针时先行度目
129:度目补正：单面
130:度目补正：双面

设置先行度目段数和单双面的度目补正

9.25 起底板 (225)

0:取消起底板	
1:设定起底板	
2:横机自带起底板	对应功能线 225 第一列
3:自动压线	
0:取消压脚使能	
1:设置编织时压脚使能	
2:设置翻针时压脚使能	
3:设置编织翻针压脚使能	对应功能线 225 第二列

(1) 第 1 列：设置起底板和压线标识

“0”：无起底板动作；

- “1” :压线不隐藏时使用;
- “2” :无起底板动作形式, 与机器起底板模块配合;
- “3” :压线隐藏时使用。

(2)第 2 列: 设置编织和翻针时的压脚使能。

9.26 起底板卷布 (226)



设定起底板卷布段数。

9.27 剪刀 (227)



- “0” :不动作;
- “1” :左剪刀剪纱;
- “2” :右剪刀剪纱。

9.28 夹纱 闭 (228)



- “0” :不动作;
- “1” :左夹子 1 夹纱;
- “2” :左夹子 2 夹纱;
- “3” :右夹子 1 夹纱;
- “4” :右夹子 2 夹纱。

9.29 夹纱 开 (229)



- “0” :不动作;
- “1” :左夹子 1 放纱;
- “2” :左夹子 2 放纱;
- “3” :右夹子 1 放纱;
- “4” :右夹子 2 放纱。

9.30 特殊处理 (230)



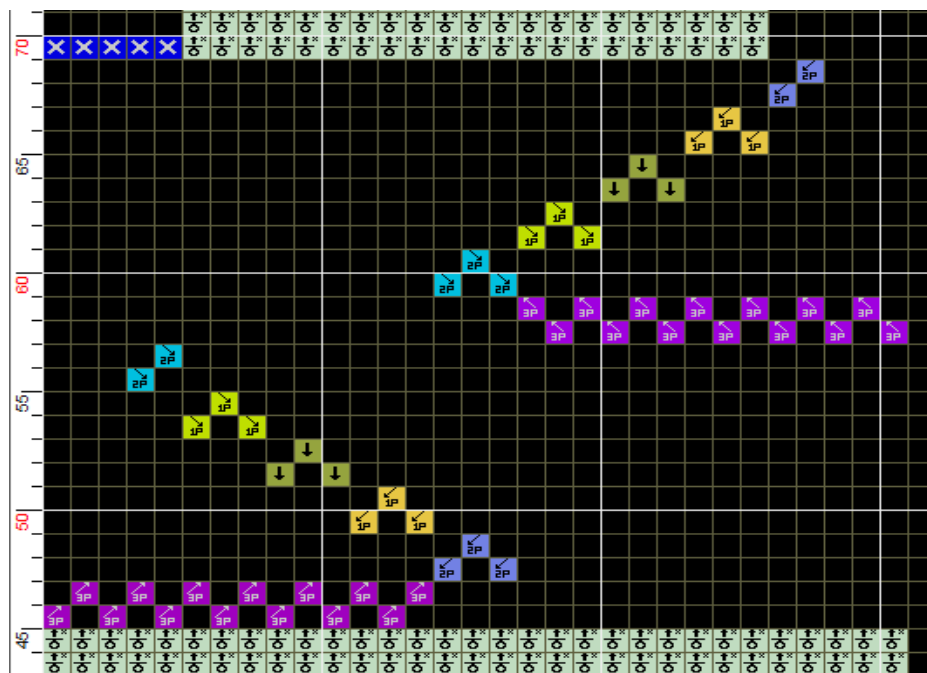
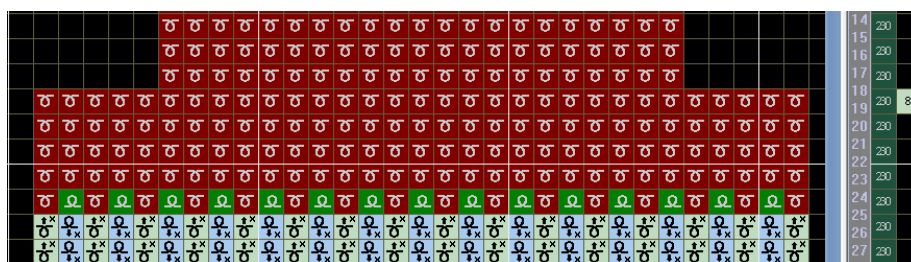
9.30.1 打摺

对应功能线 230 第一列。

色码 189 和 190 用于向右缩针，色码 199 和 200 用于向左缩针。具体的实现方法与选择的打摺方式有关，在不同的打摺方式下有不同的含义。

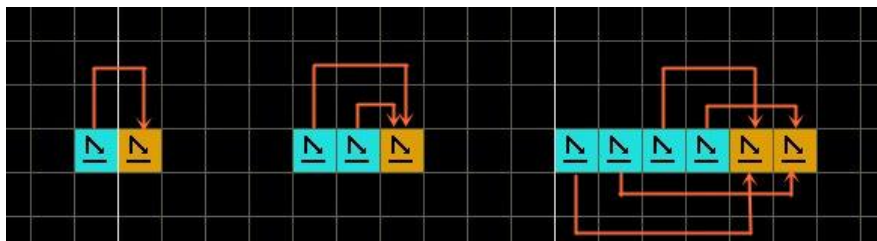
1. 打摺-自动

功能线230设置8表示自动处理打摺，系统会根据实际收针数平均计算打摺针位。

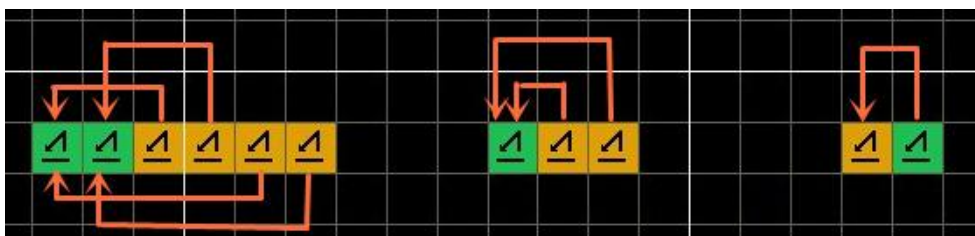


2. 打摺 1

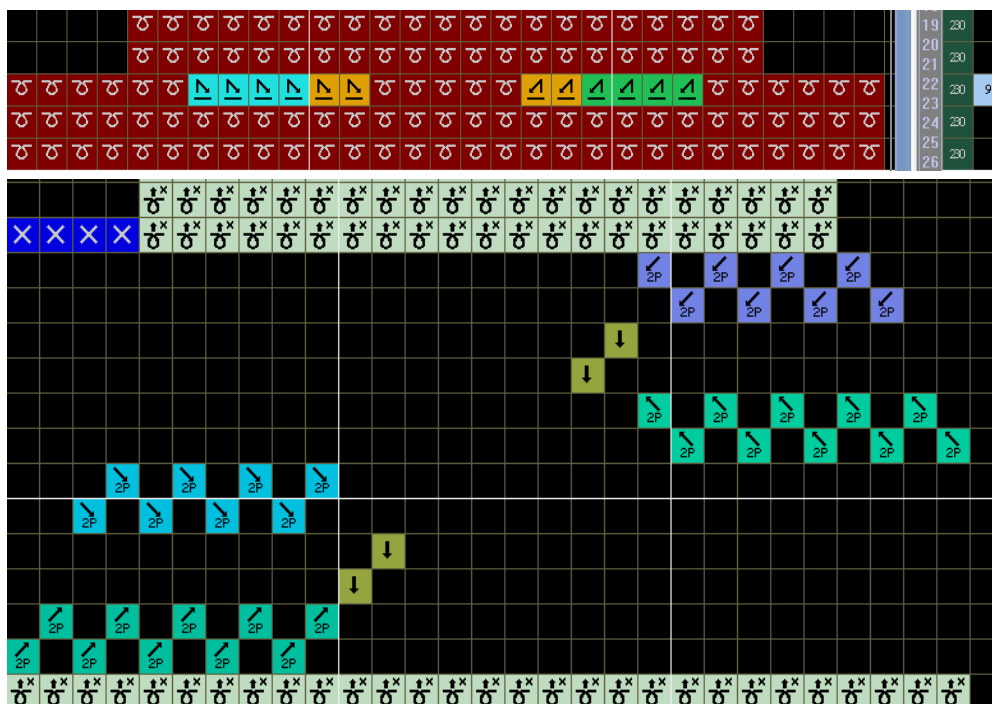
色码189、190用于衣片左侧，向右缩针，两个色码必须连续使用，并且色码189的个数必须是“色码190‘使用个数的整数倍。重叠规则如下：



色码199、200用于衣片右侧，向左缩针，两个色码必须连续使用，并且色码200的个数必须是色码199个数的整数倍。重叠规则如下：

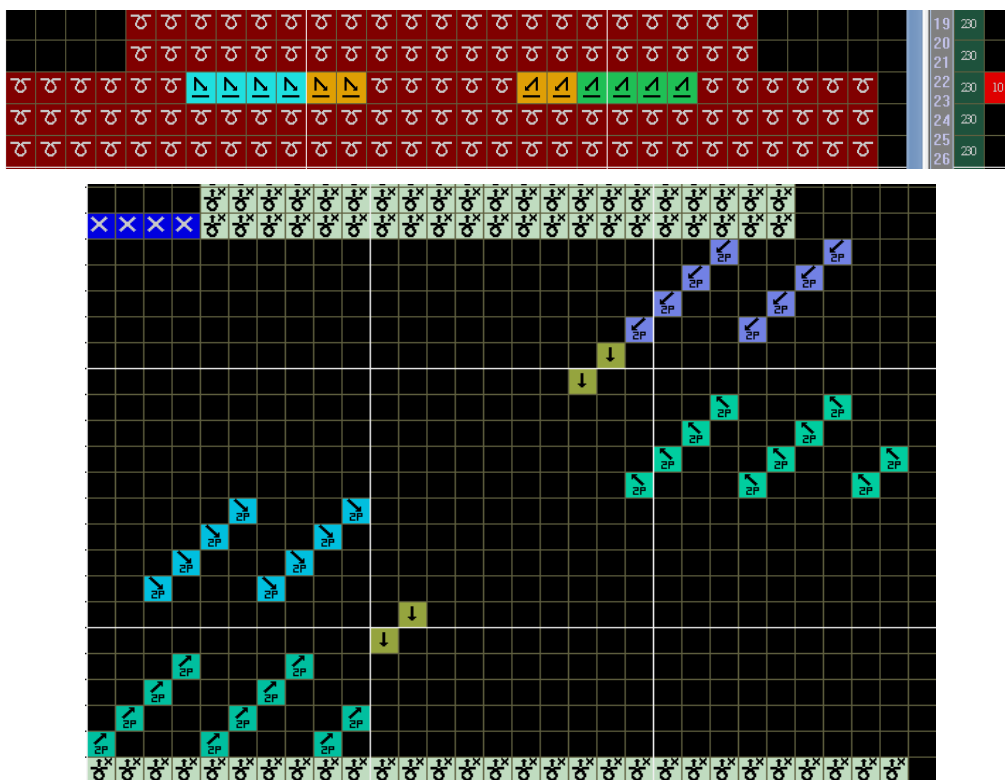


功能线230设置9(翻针根据分别翻针设定)。



3. 打摺 1 4×4

功能线230设置10时，打摺的效果与打摺1相同，只是第一行与最后一行使用4×4翻针。

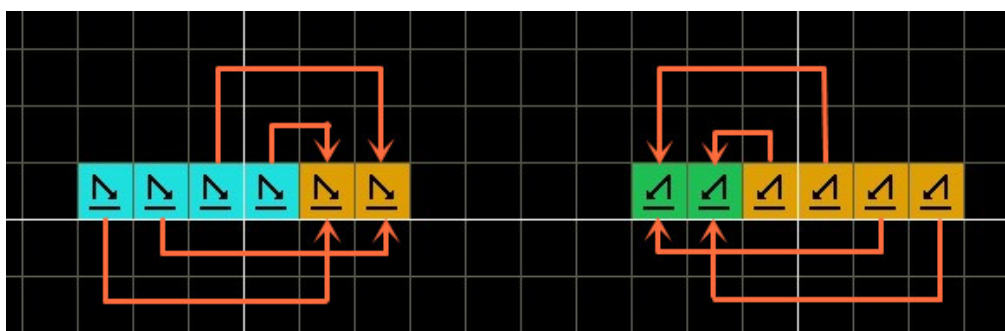


4. 打摺 2

如果想将打摺1做成折叠式的效果，可以使用打摺2。

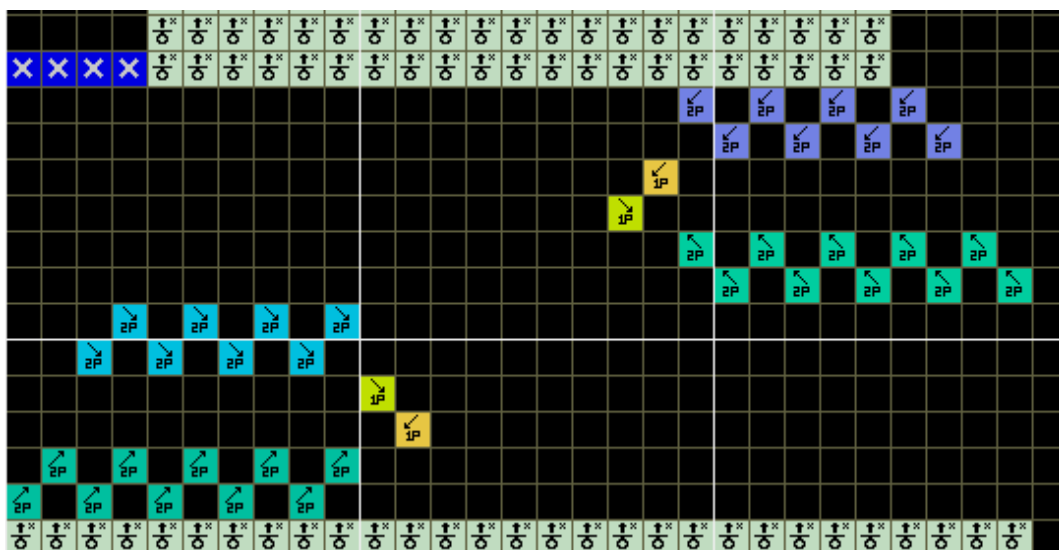
色码189、190用于左侧，向右缩针，两个色码必须连续使用，并且色码189的个数必须是色码190个数的整数倍；色码199、200用于右侧，向左缩针，两个色码必须连续使用，并且色码189（或200）的个数必须是色码190（或199）个数的整数倍。

重叠规则如下：



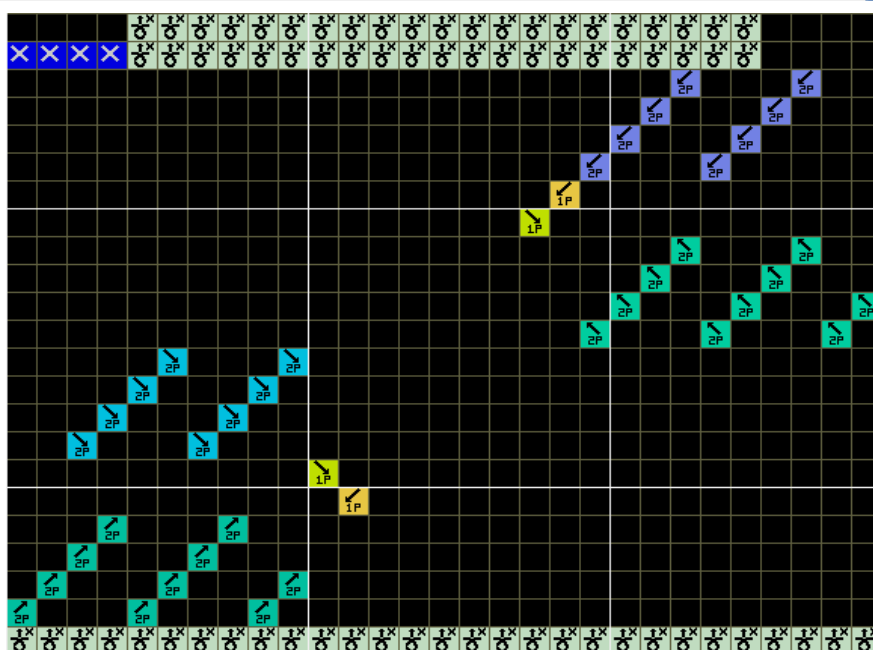
功能线230设置11（翻针根据分别翻针设定）。





5. 打摺 2 4×4

功能线230设置12时，打摺的效果与打摺2相同，只是第一行与最后一行使用4×4翻针。

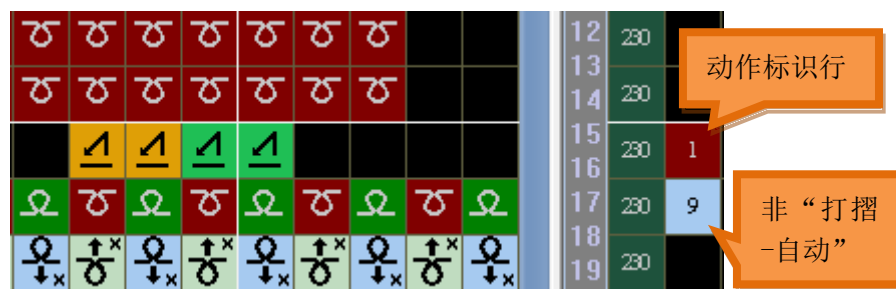


6. 打摺-动作标识行

不适用于“8：打摺—自动”。

填打摺色码的行上有非前编织的动作色码（例如后编织、索股色码等）时，可将打摺色码单独填在一行，并标识为“打摺—动作标识行”，此行仅仅标识打摺的动作，不影响其他行。

如下图：



7. 打摺-收针标识行

通常用于“8:打摺-自动”后即收针。

被标识为“打摺-收针标识行”的仅仅只表示自动打摺的针数，这一行不会被执行编织动作。

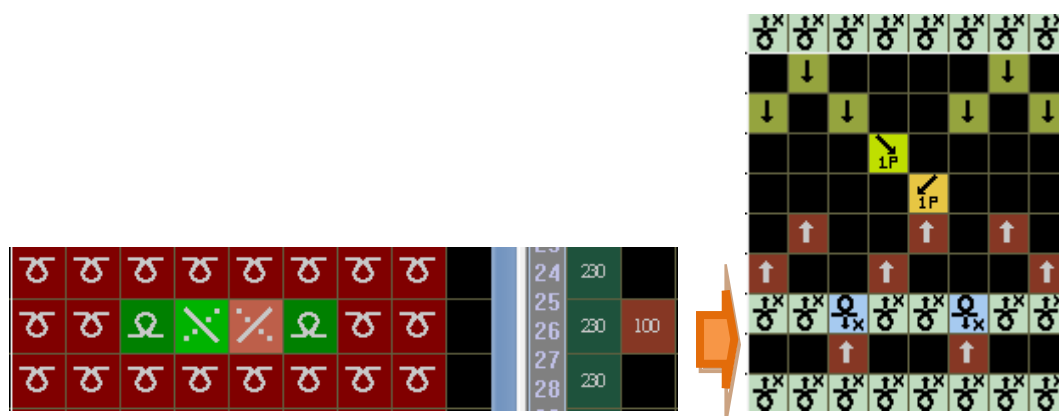


9.30.2 周边组织翻针

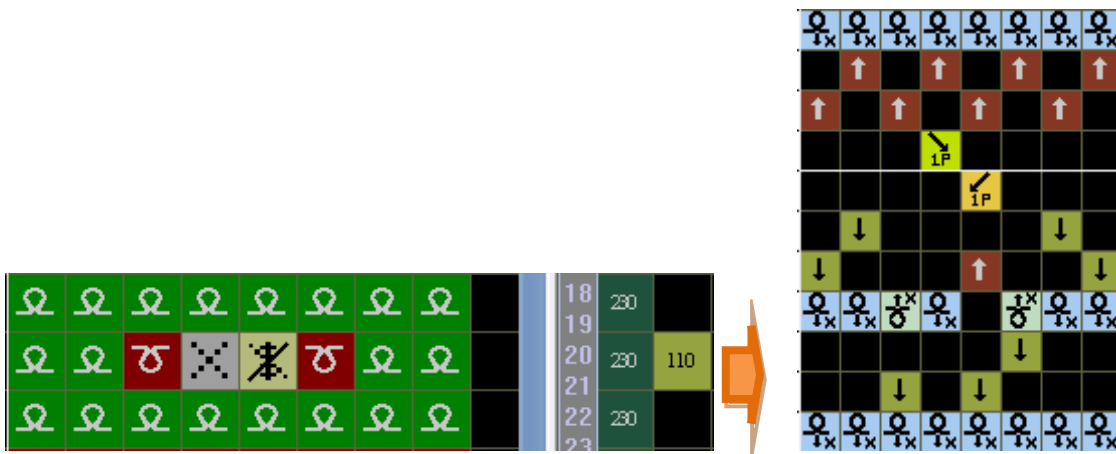
对应功能线第一列。

当索股色码周边没有寄针色码时，可以使用该设置，有利于索股中的翻针摇床动作稳定执行，防止拉断线圈。

I 周边组织翻针-翻后



II 周边组织翻针-翻前



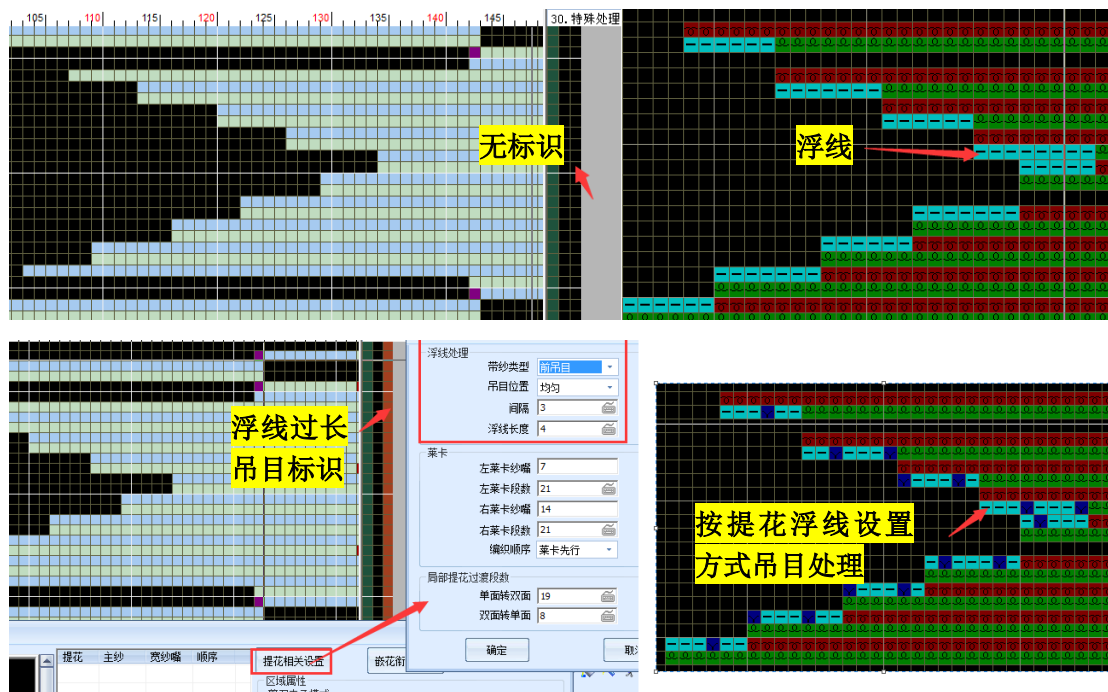
9.30.3 打摺-摇床限制

对应功能线第二列，根据机器的情况而定，设置机器最大摇床数。



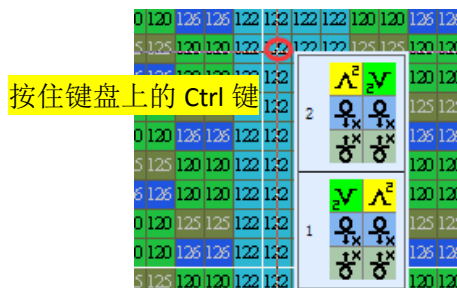
9.30.4 浮线过长自动吊目

普通色码在浮线过长时，使用提花浮线处理方式带入、带出或移动处理，常用于鞋面。



10 小图制作

小图是用已定义的色码定义使用者巨集色码（120-183）。
在花样图中，按住 Ctrl 键便可浏览小图的编织动作。



I 使用规则如下：

(1) 在当前花样的结束行上方任选一行开始，填上需要被定义的颜色，色码必须在 120~183 之间，与使用者巨集一致。

(2) 向上空两行，从第 3 行起开始定义具体的动作信息。

(3) 所有的动作定义完成后向上空两行，填写小图特征标识：

① 小于 100（一般填 1）的小图为普通小图；

② 小于 200 大于 100（一般填 101）的小图为提花小图；

③ 小于 300 大于 200（一般填 201）的小图为复合提花小图，带自动翻针。

(4) 再上一行填写循环标记，色号为 1~2（如为锁定则可以不用填，都不填则默认为 1）。

(5) 再上一行填写纵向平移数目，用颜色号码来表示（如不需要纵向平移则可以不用填）。

(6) 在功能线 201 里设置模块标识，模块页码，左右平移，偏移针数（如不需要则不填写）。

(7) 设定其他的花样参数。

II 注意事项：

一个小图模块至少要包含开始行、编织动作、模块色数、模块标识这四项。

纵向平移和左右平移一般用在平收的小图模块中。

使用者巨集只是小图的一个简单表现形式，因此使用者巨集都可以转换成小图来表示。

使用者巨集与小图模块不能在同一行中使用。

当小图的编织行未设置功能线参数值时，则使用花样中的相应参数值。

制作小图前需要找出小图的规律，即最小的循环单元。


0 号色不参与小图的展开处理。

偏移针数与循环标识（1、2）结合表示向右偏移或向左偏移。

III 小图的主要构成如下图：



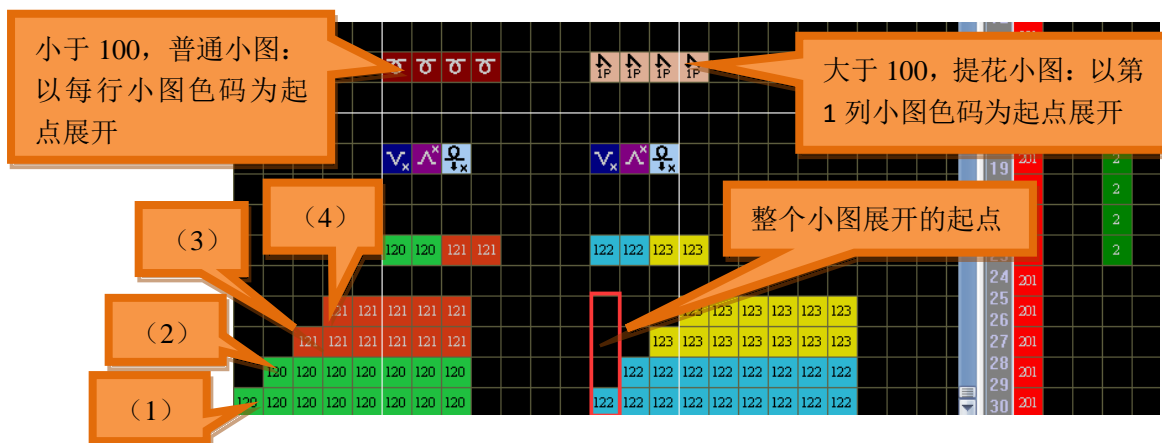
10.1 基础小图

通过点击横机工具  “展开花样”，可得到展开图，再一次单击，可恢复至小图状态：



10.2 小图属性

- (1): 第一行小图展开起点;
- (2): 第二行小图展开起点;
- (3): 第三行小图展开起点;
- (4): 第四行小图展开起点。

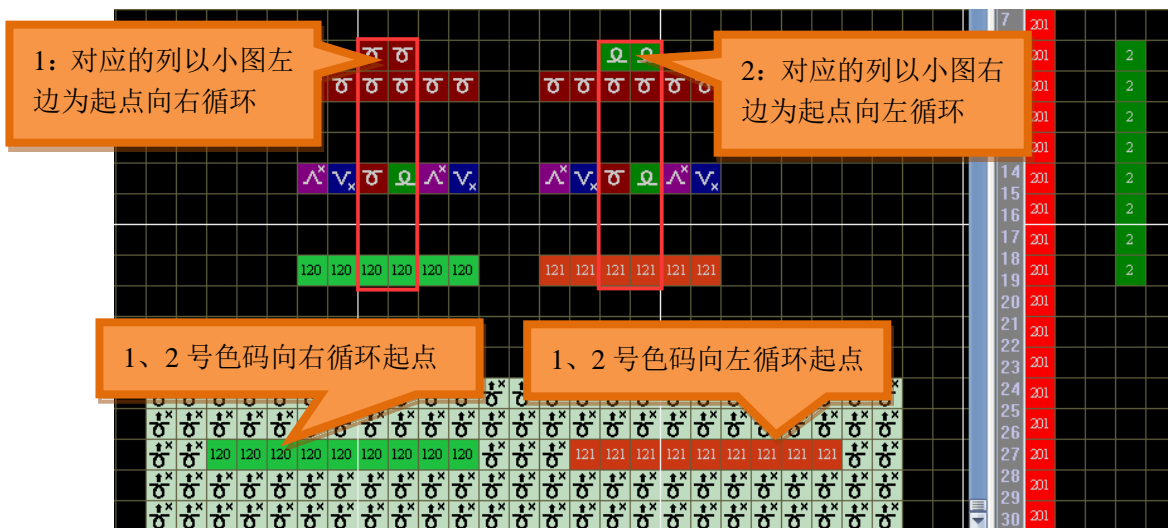


展开后花样效果如图所示：

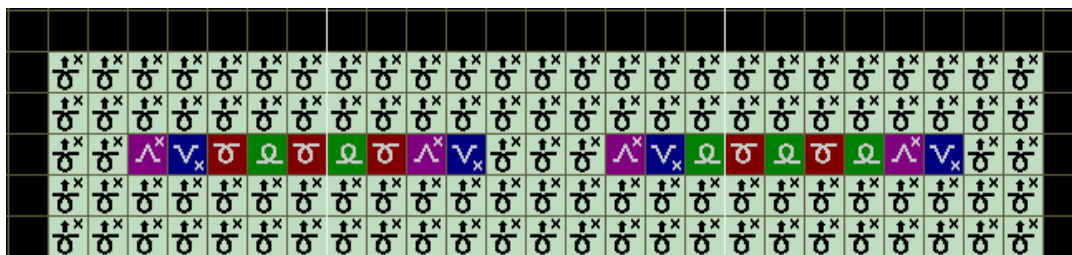


10.3 小图循环方向

- 1: 循环方向从左向右；
- 2: 循环方向从右向左。



展开后效果如图所示：



10.4 包含与相等

在功能线 201 第三列填写模块标识，模块的起点和终点就代表这小图的起点和终点。

同行可以用到小图色码的其中一个或多个色码

同行必须用到小图色码中的所有色码

可正确展开

当为下图画法时：

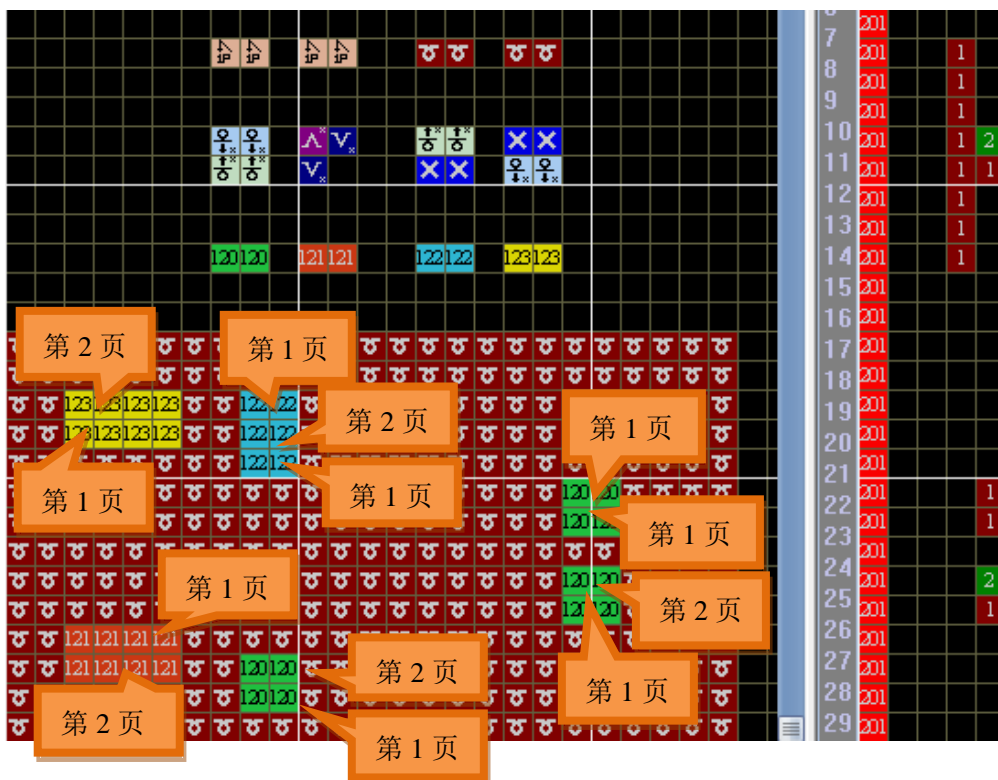
展开报错，同行中没有用到所有色码

10.5 页码

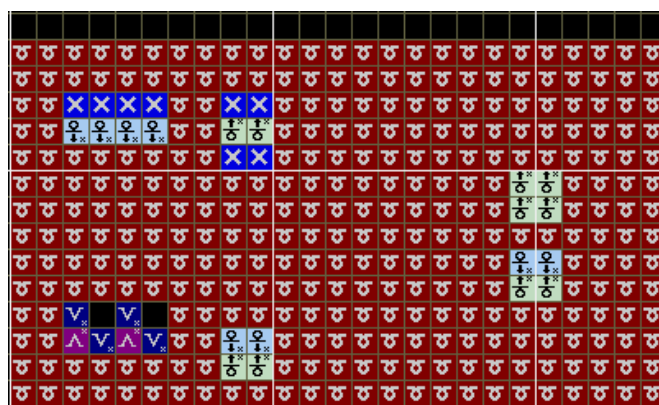
小图中相同页码对应的行代表一个独立的动作。在功能线 201 第 4 列填小图页码。如果没有手动标识页码，系统将进行自动分页处理，自动分页有两部分：

(1) 1 行多个分页

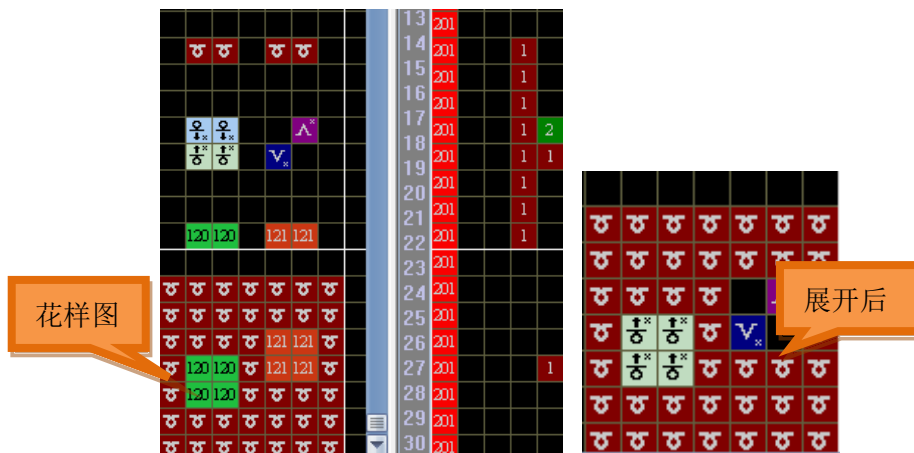
普通小图默认情况下，1 行允许有多个页码；提花小图不允许 1 行多个分页。



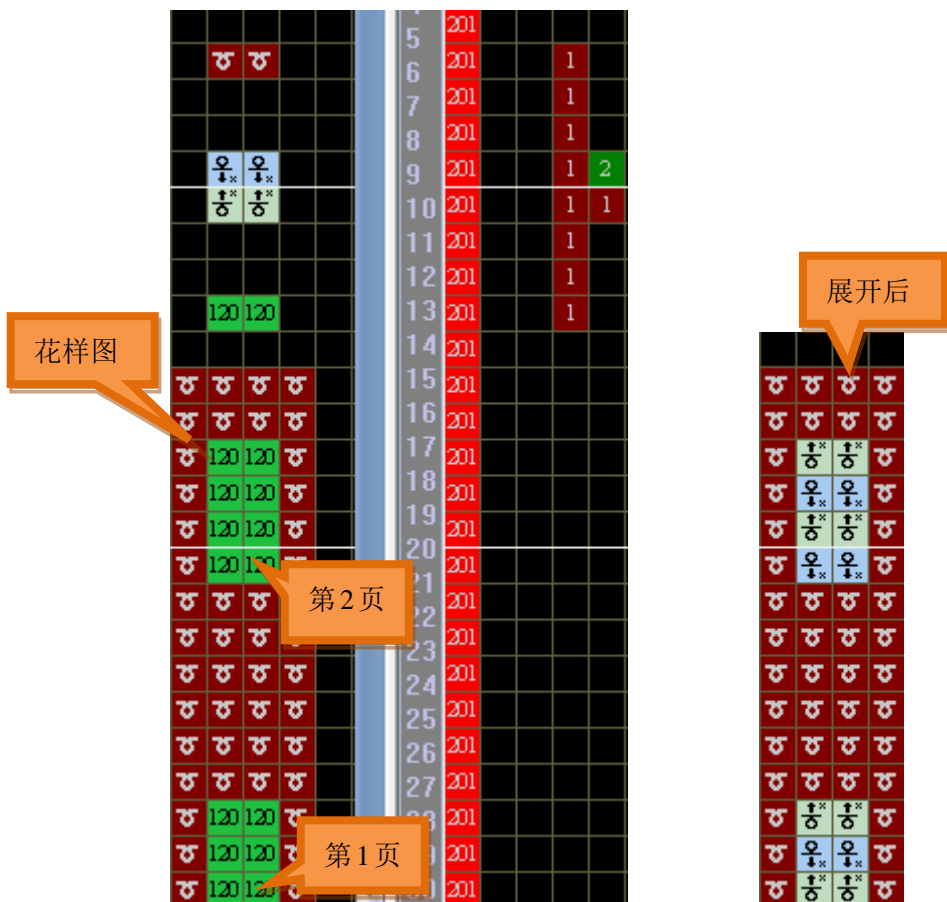
展开效果如图：



普通小图如果在花样图中，将 201 功能线第 4 列填上指定页码，例如 1，那么对应的行上就不允许多个页码，有且只有一个页码，如图所示：

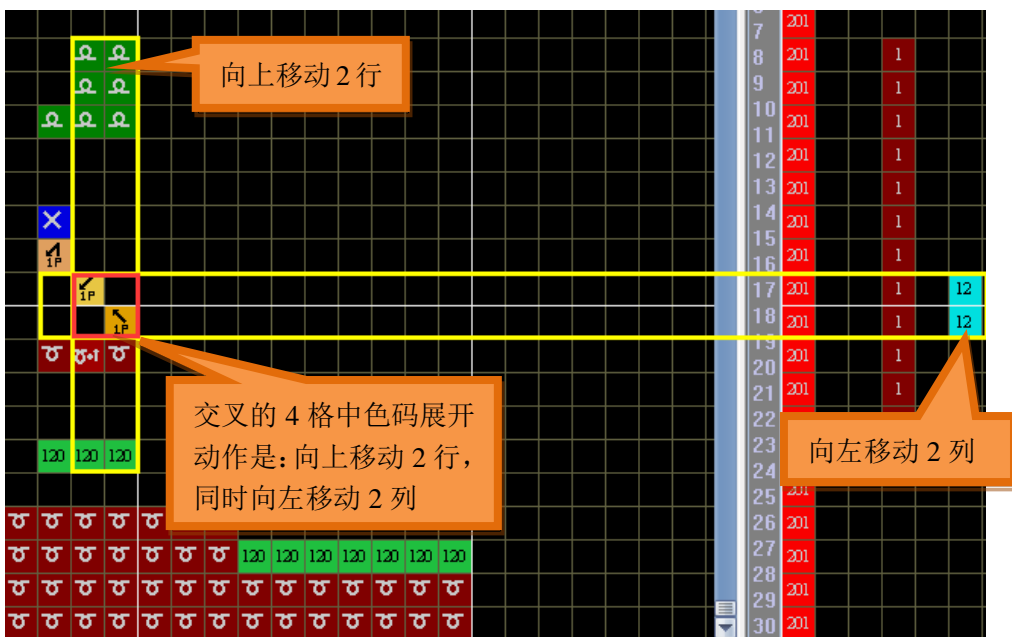


(2) 分页打断

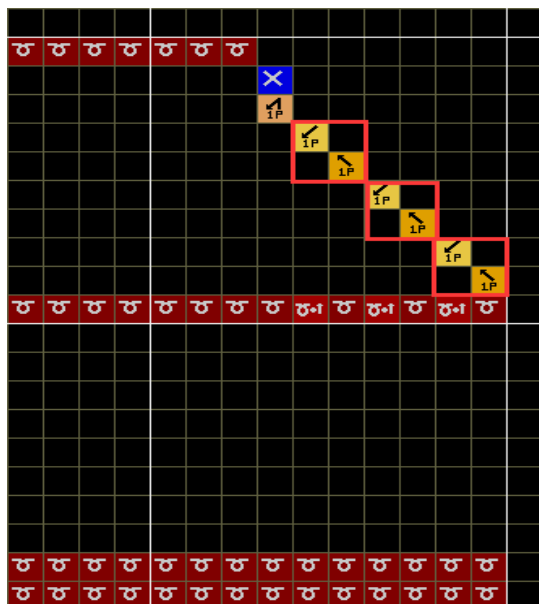


10.6 水平和高度的移动

水平移动和高度移动通常是联合使用。



展开后的效果如图：



当功能线 215 第 5 列填写向右移动色码时，原理相同。

10.7 偏移

偏移通常与循环方向结合使用，指小图对应的某几行动作在展开的时候，向左（或右）偏移 n 针。

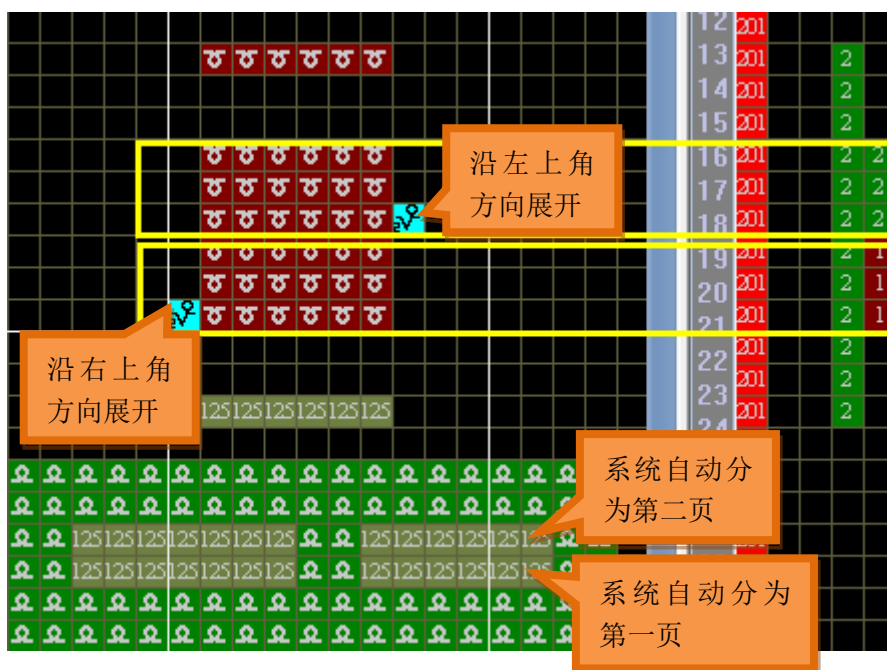
展开效果如图：



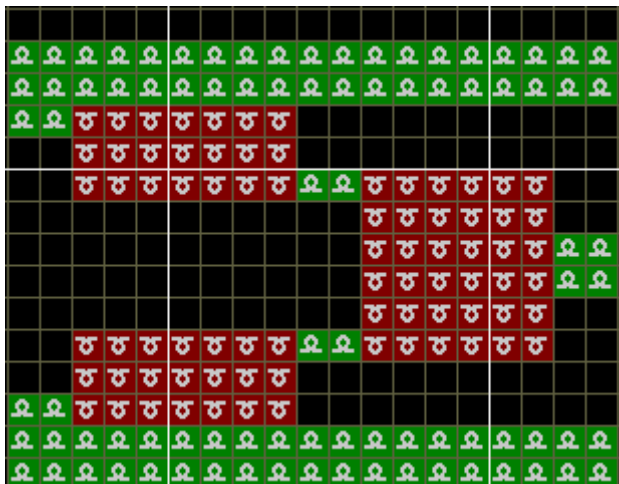
当功能线 215 第 6 列填写向左偏移色码时，原理相同。

10.8 鼓包

- (1) 在小图的编织动作第一行外面一针添加一个 254 号色码用于鼓包小图；
- (2) 加在左边表示花样往右上展开，加在右边表示花样往左上展开；
- (3) 一般第一页用于机头右行的编织行，第二页用于机头左行的编织行；

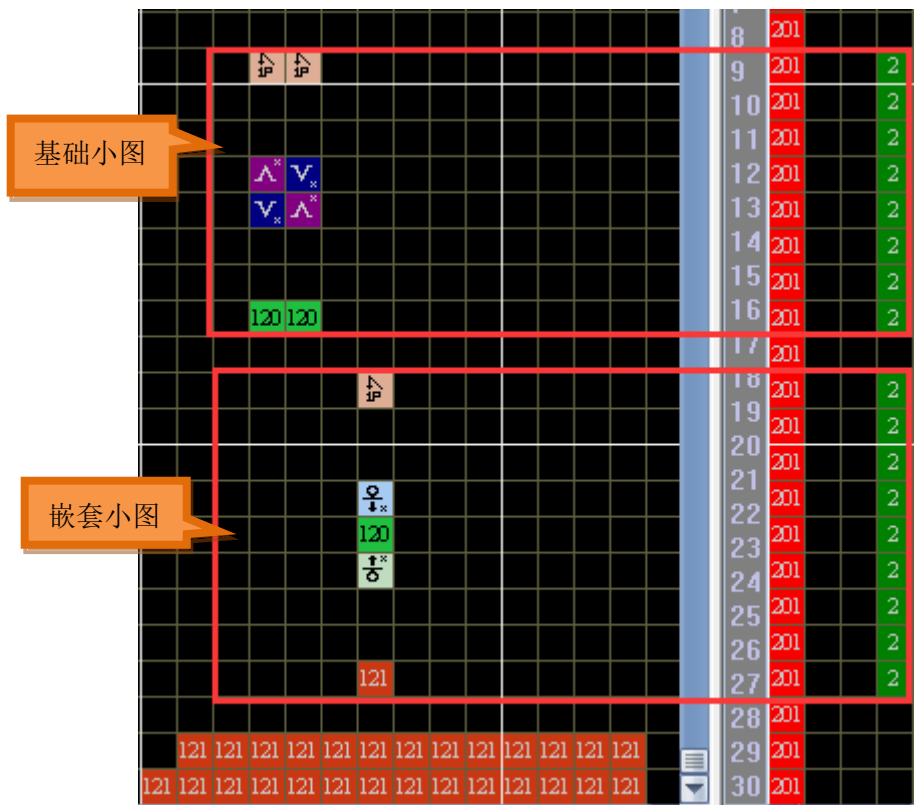


展开效果如图：



10.9 小图嵌套

小图最多可支持 5 个小图嵌套。



展开过程:

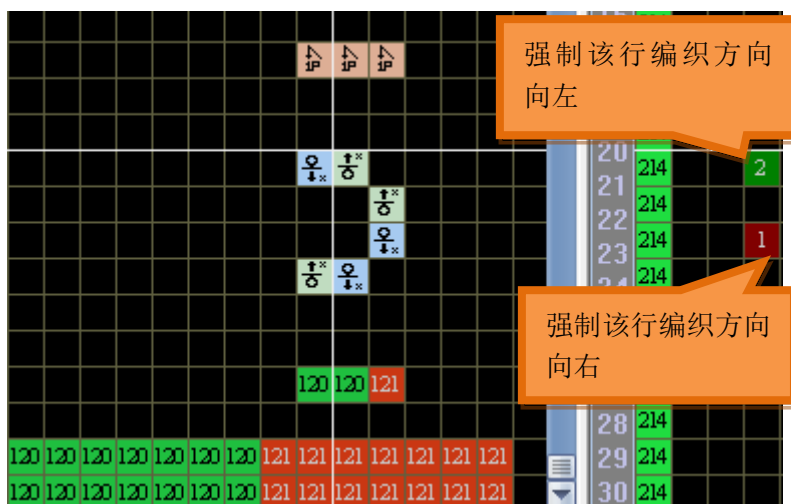


展开效果图:

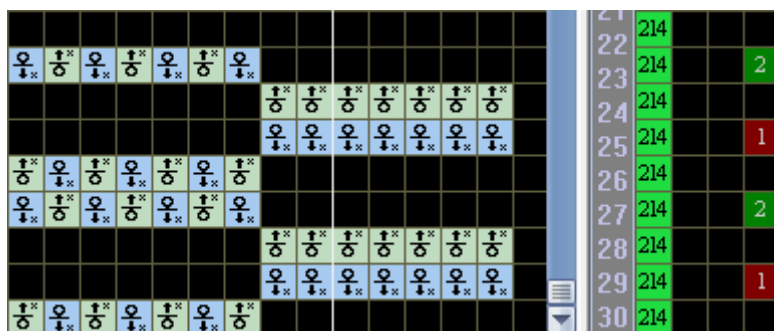


10.10 强制普通行嵌花方向

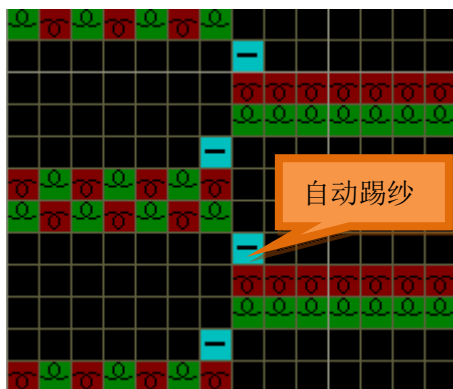
强制编织行方向的目的主要是为了减少小图色码的使用，当两行纱嘴和编织方向相同时，系统会自动踢纱。



展开效果:



编译后模拟动作图:

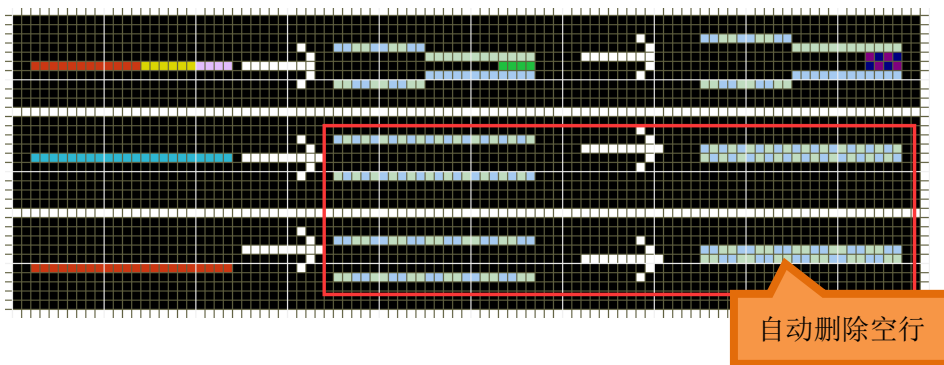


10.11 空行压缩功能

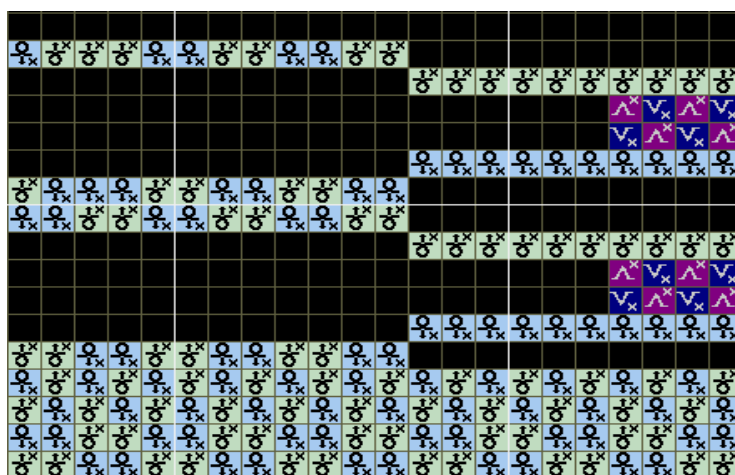
如果小图中存在无动作的空行，系统能够自动压缩。



展开原理如图：

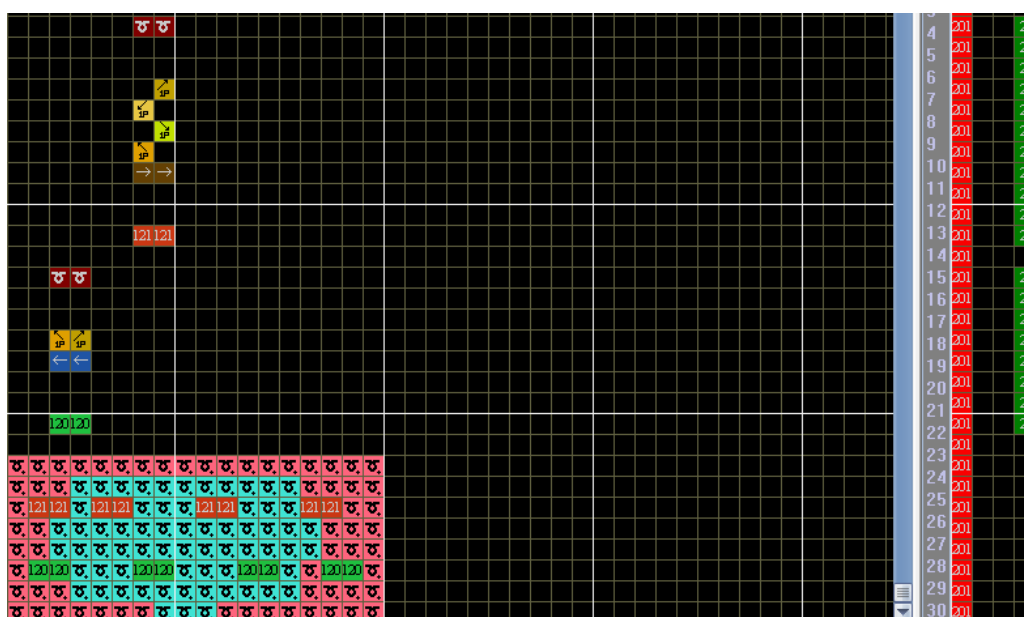


展开效果如图：



10.12 小图智能展开

在鞋面花样中，很多挑孔花型翻针移针动作相同，单翻针移针前的编织的色纱或动作不相同，为了避免过多的使用小图色码时插行画挑孔花样，可以使用 210 和 220 色码，指定小图第一行的组织是取左或者取右边的色码。



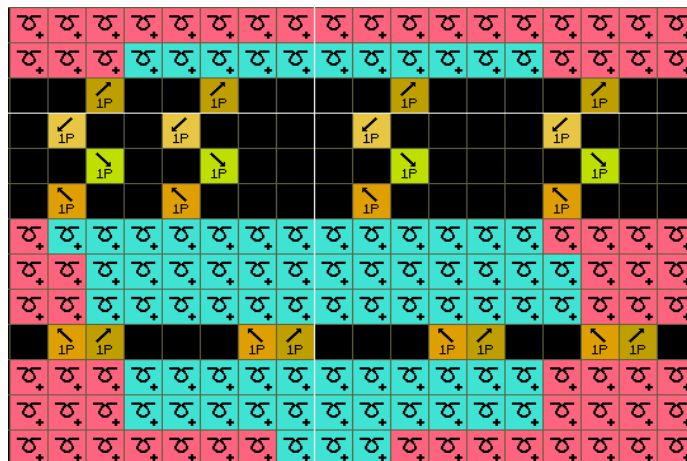
取右展开原理图：



取左展开原理图：



花样展开图：

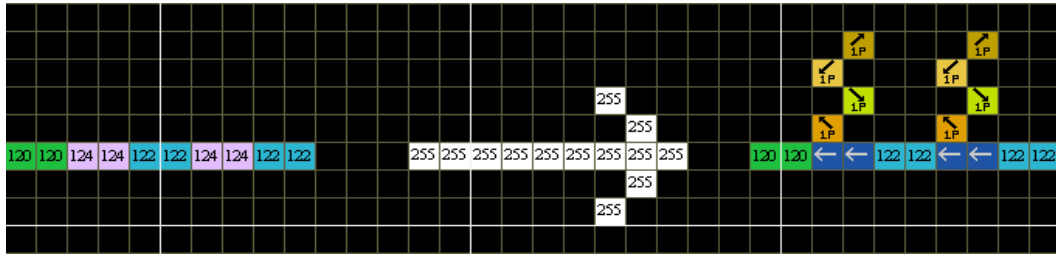


10.13 小图优先级

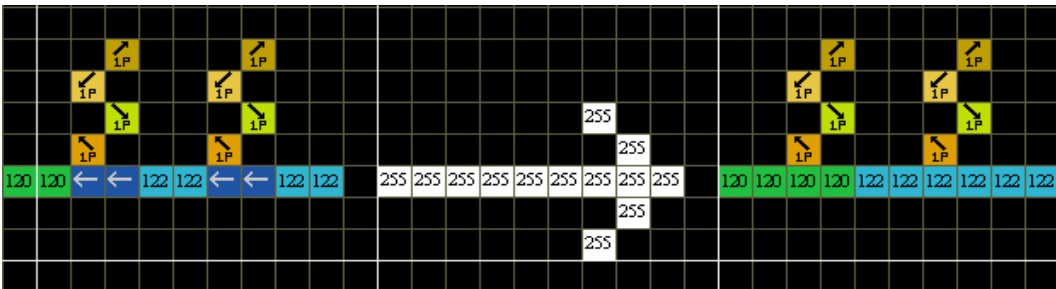
小图优先级分为 1-10 级，没有填写优先级默认为最低级（10 级）。



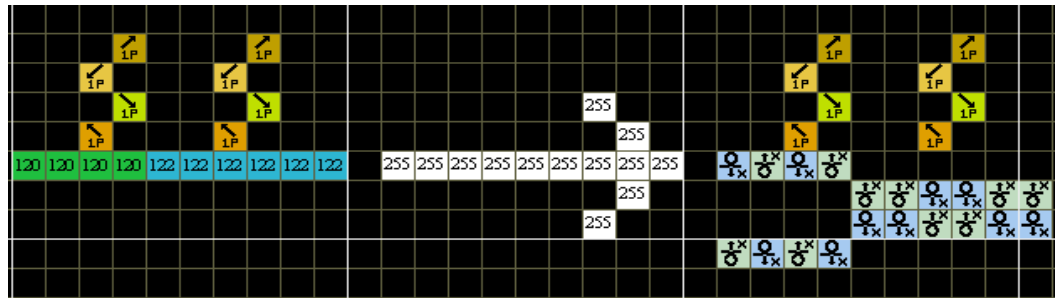
优先级展开原理图，第一步：



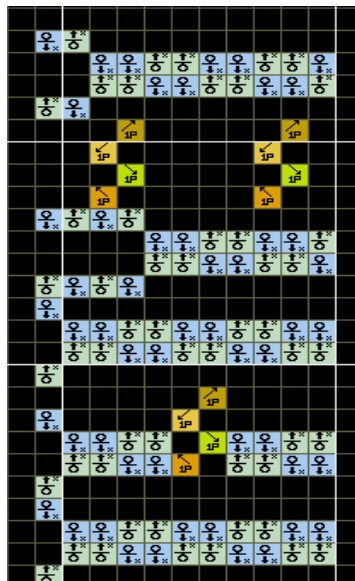
第二步：



第三步：

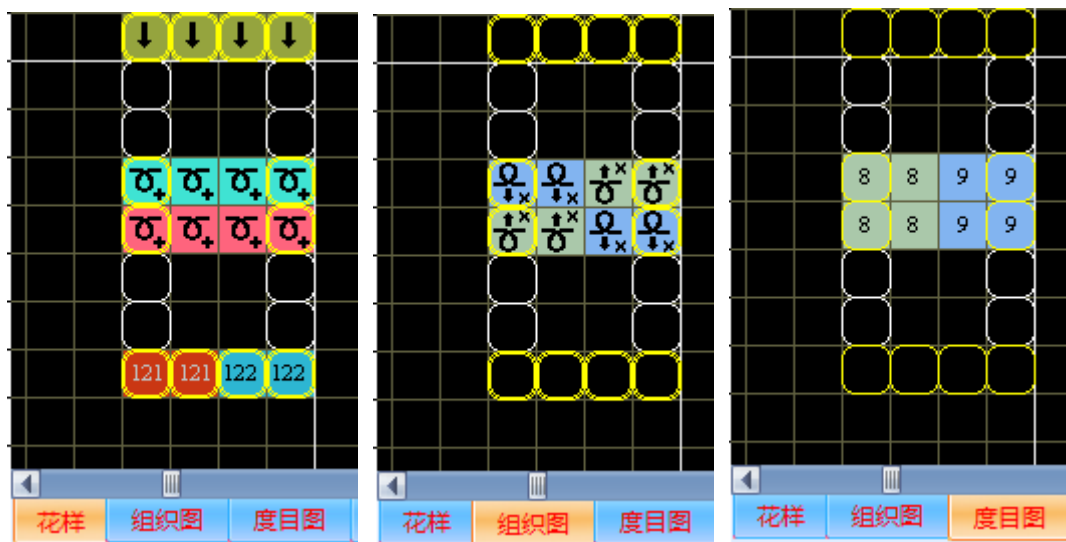


花样展开图：



10.14 多图层小图

当一个小图里包含多个图层信息时，使用小图色码时只需要在花样图层绘制小图色码即可，展开后，花样图层、组织图层、度目图层都会根据小图而对应展开。



花样编译时勾选“使用组织图”即可。

10.15 小图编译

保存绘制的小图模块参考导航栏模块部分。


含有小图的花样可以选择先展开再编译，也可以选择直接编译。

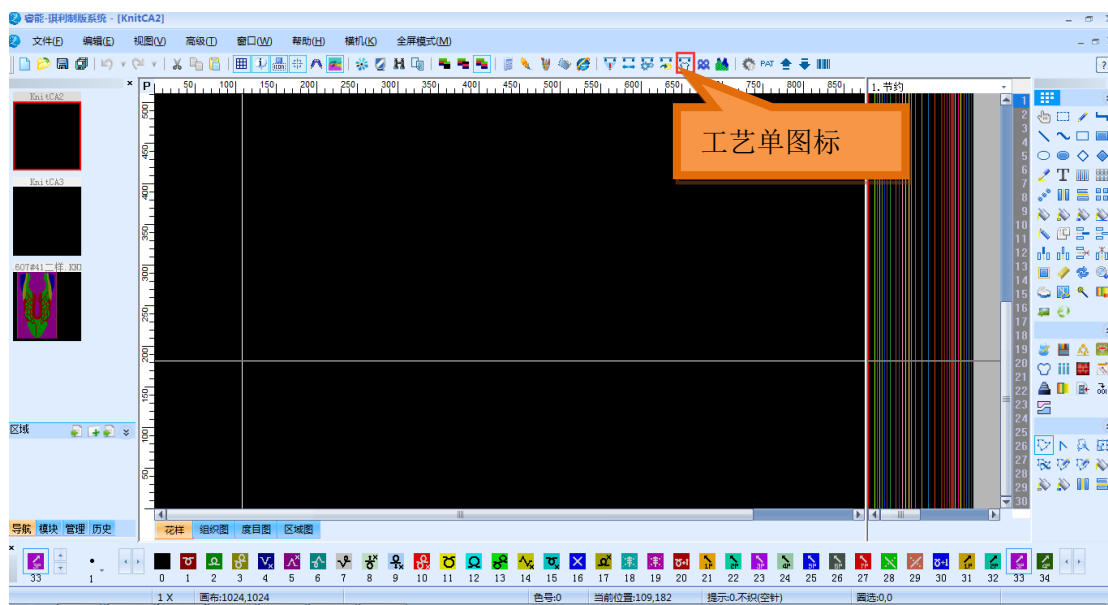
展开后的花样行过多，为了避免花样数据丢失，建议不展开编译。

11 工艺单成型

为方便用户对工艺单的制作而添加的一个重要功能。用户可以按照工艺单上的工艺输入，就可以自动生成衣片的 KNI 花样图。并且软件自动给出基本的功能线设置，可以直接编译。

11.1 进入

点击工具栏“工艺单”图标 。



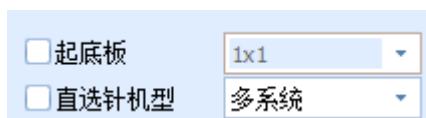
11.2 工艺单

点击“工艺单”图标后会弹出成型设计窗口：



11.3 工艺单图标及参数说明

11.3.1 机器类型

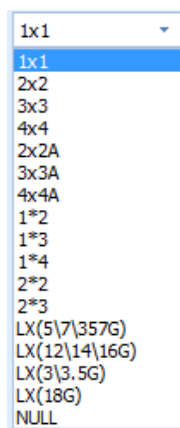


“起底板”：机器类型是否带起底板；勾选起底板时会生成起底纱嘴的带入及夹线放线的功能线，起底板的废纱采用落布方式处理。

“直选针机型”：机器是否为直选针机型，直选针机型不会出现吊目编织同行的情况。

“系统”：选择单系统和多系统，单系统时大身只有一把纱嘴（功能线 215）。

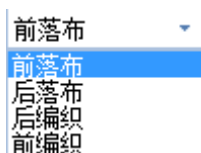
当选择有起底板时，在起底组织部分有 1×1、2×2、3×3、4×4 等模板。除此之外，还可以设计起底组织的罗纹类型、转数、排列，空转转数，罗纹过渡行和落布方式。起底组织选择界面如图：



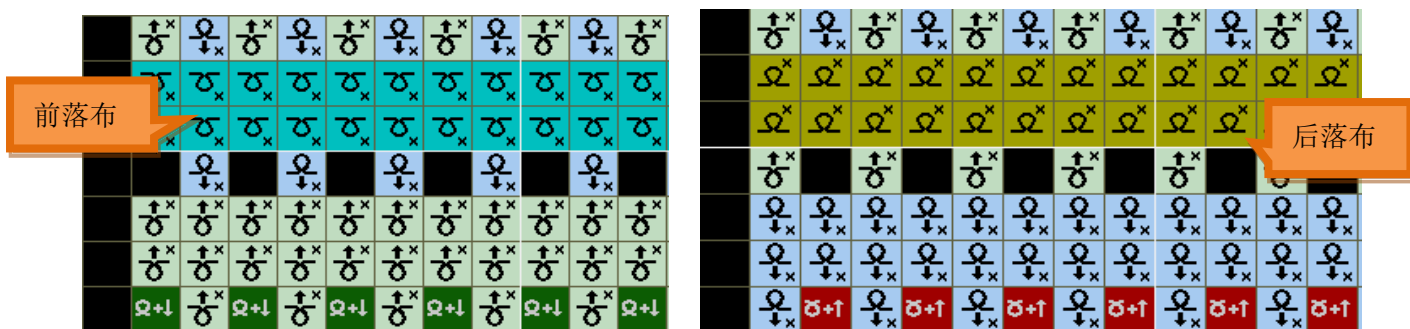
11.3.2 落布

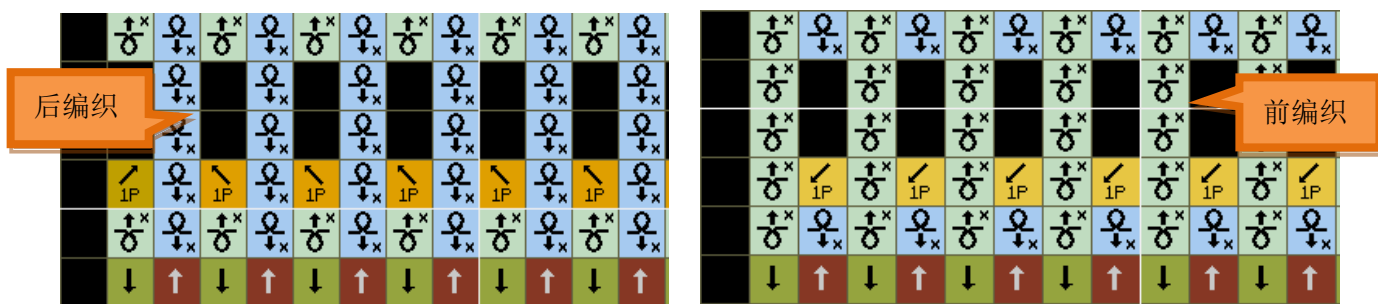


根据工艺需要可以选择拆线方式，点击落布方式：



用户根据需要自行选择。





11.3.3 起始针数

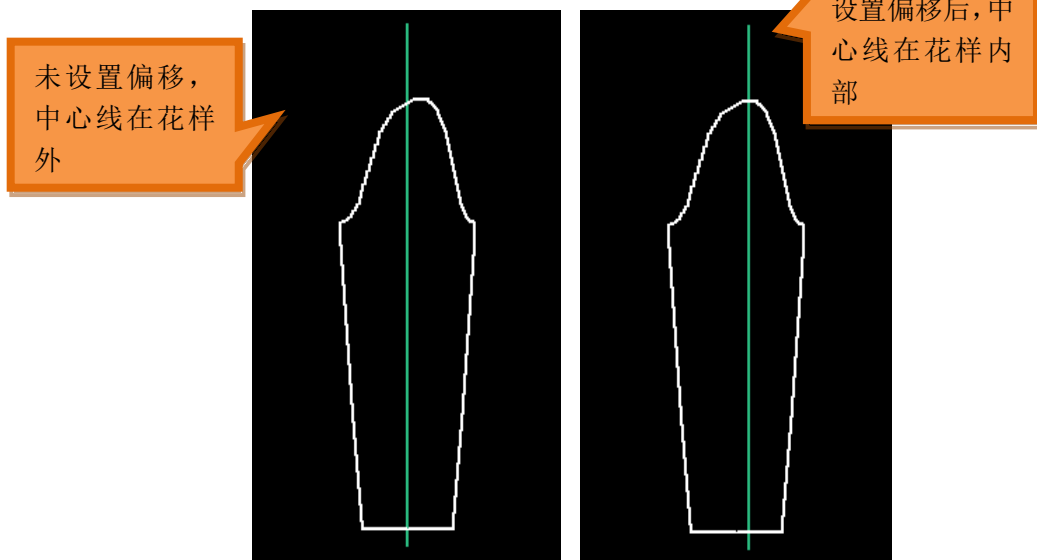
起始针数

起始针数为整个衣片的起始宽度，即最下面罗纹的排针数。在罗纹接大身不收针也不加针的情况下，大身针数应与总针数绝对一致，否则画出的衣片将出错！

11.3.4 起始针数偏移

起始针数偏移

成型工艺的起始针偏移针数，一般在左右单片收针超过中心线的情况下使用。

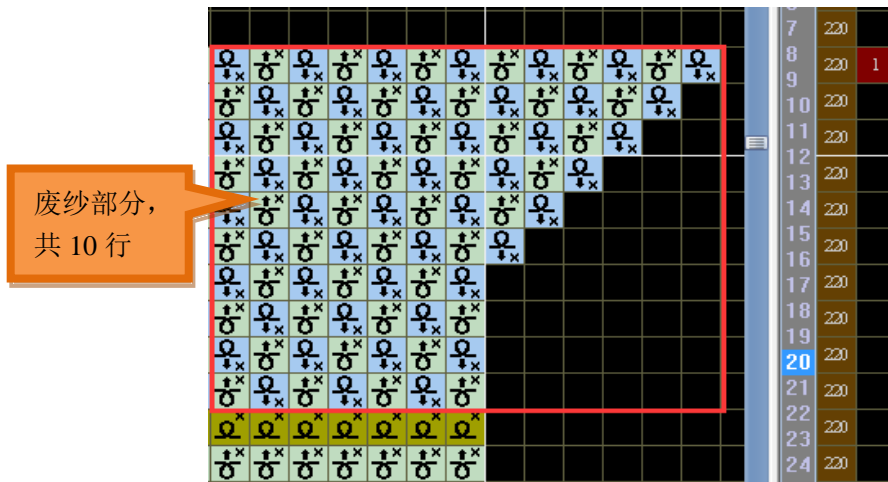


中心线在花样外部时，通过设置该偏移量将中心线移到花样内部来。具体的偏移量可以通过检查结果中的左右膊留针来确定。负数往左偏移，正数往右偏移。

11.3.5 废纱转数

废纱转数

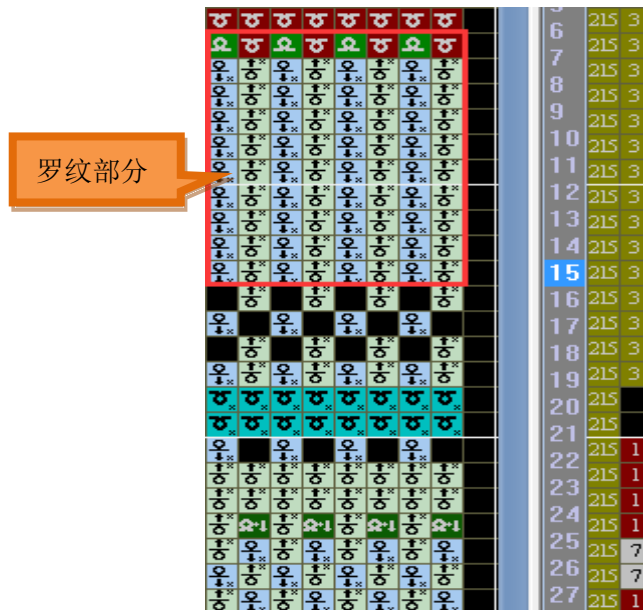
衣片最上面的废纱转数。



11.3.6 罗纹转数

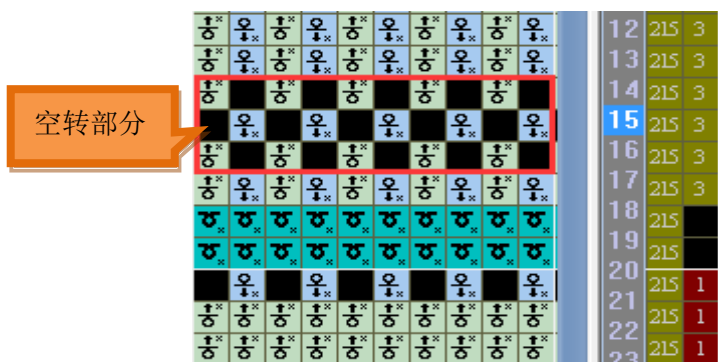
罗纹转数

衣片所织的罗纹转数。

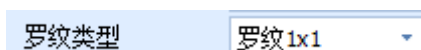


11.3.7 空转高度

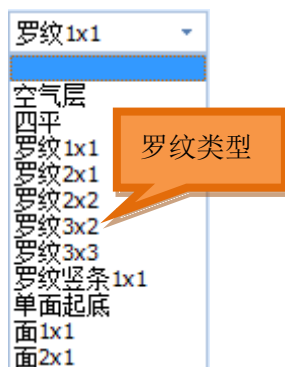
空转高度



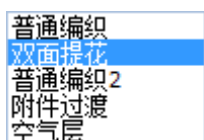
11.3.8 罗纹类型



设定罗纹类型，软件预设了空气层、四平、1×1 等罗纹类型（如图所示），并可以根据需要设置罗纹的排列式样。



11.3.9 罗纹过渡行

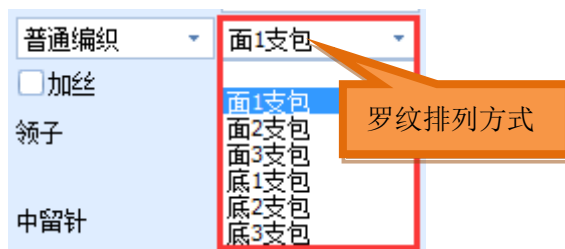


用于设定罗纹过渡行，根据大身是普通编织还是不同的提花类型来变更过渡方式。双面提花和空气层用于大身是提花组织的过渡。

如图为过渡行为普通编织形式：



11.3.10 罗纹排列方式



空气层时不需要设置排列方式。

罗纹排列方式效果如图：

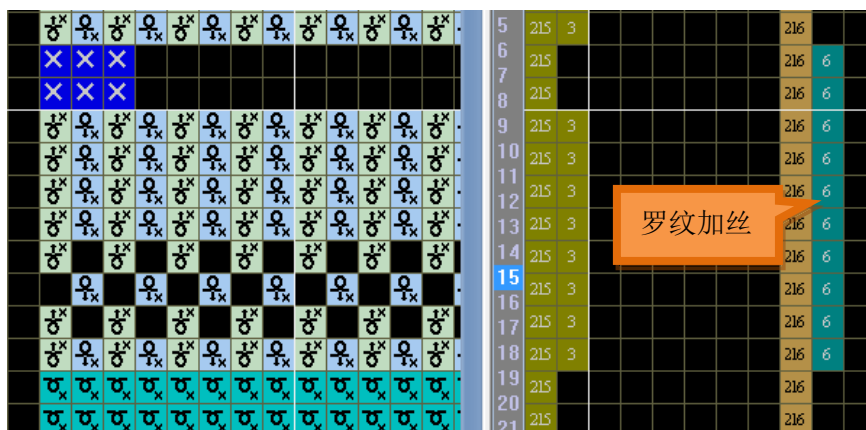


11.3.11 加丝

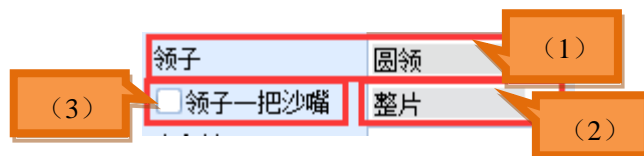


在“高级”→“纱嘴和段数”设置罗纹加丝纱嘴。

勾选“加丝”选项并填写加丝转数，加丝转数要小于罗纹转数，当填写的值超过罗纹转数时，实际加丝转数和罗纹转数相同。

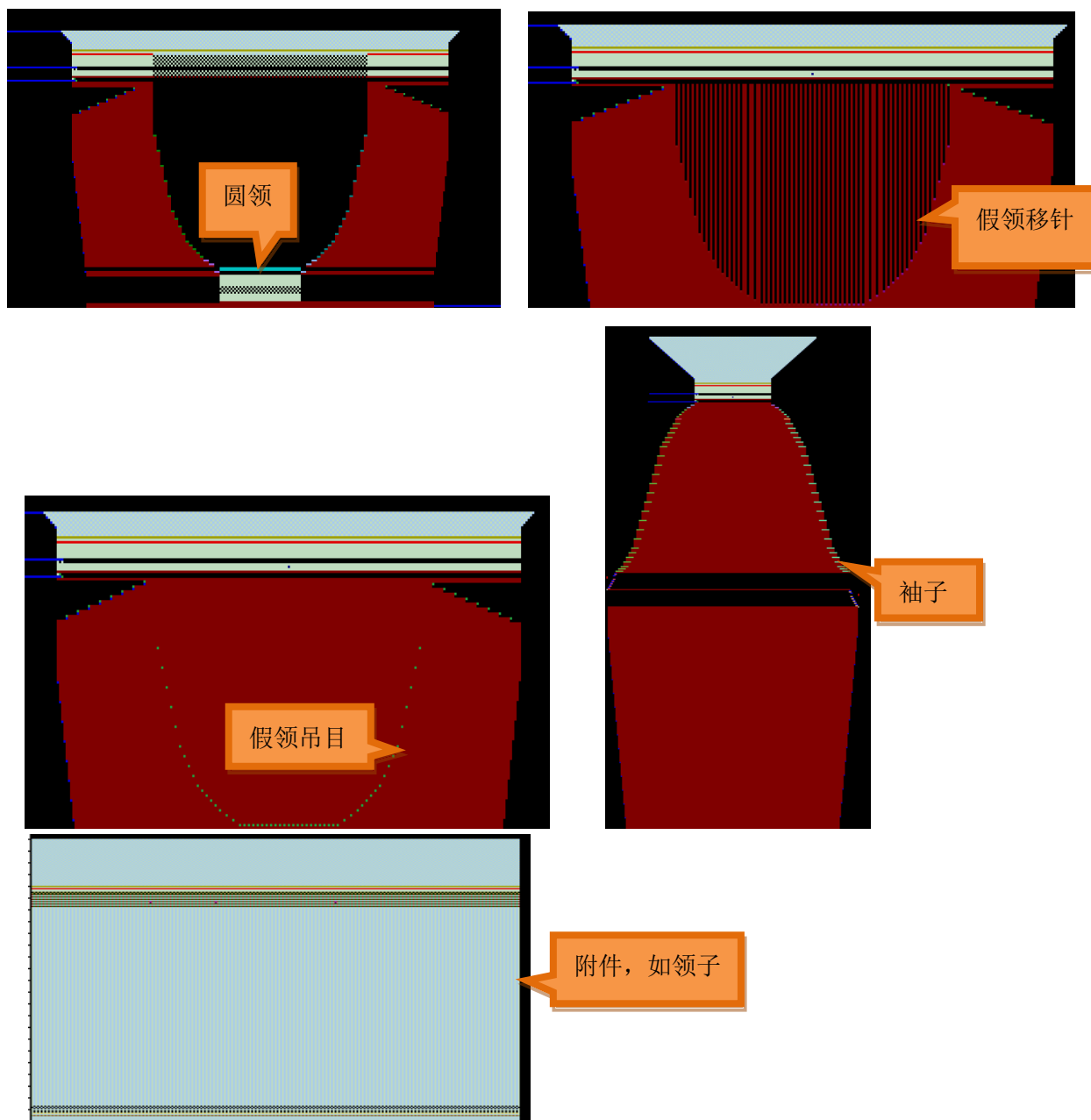


11.3.12 领子

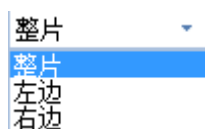


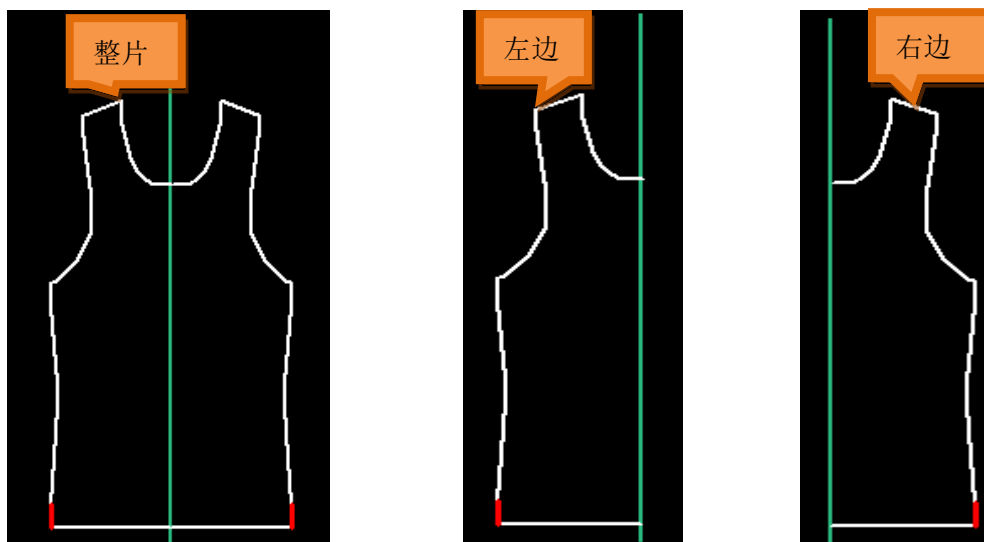
(1) 领子有圆领、假领移针、假领吊目、袖子和附件选项。

圆领和 V 领的处理相同。

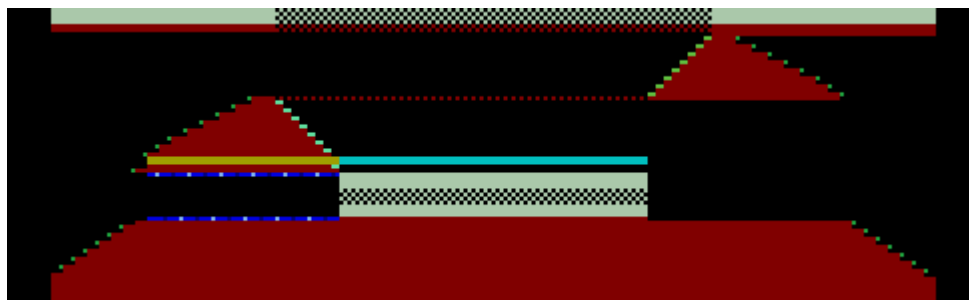


(2) 设置衣片成型的方式：有整片、左边和右边三个选项
当领子类型为“袖子”和“附件”时，该设置不可用。





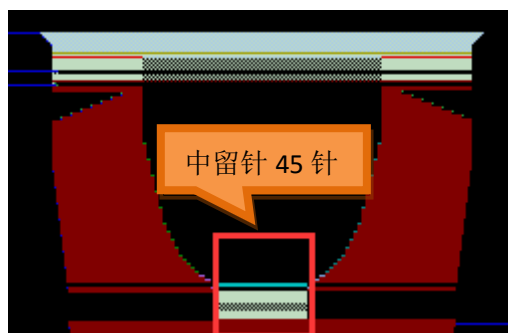
(3) 领子一把纱嘴：左领子和右领子使用一把纱嘴编织，通常用于后片的编织。勾选效果如下图：



11.3.13 中留针

中留针

衣片最中间开领需留的针数，即领底宽度，只用在收领。

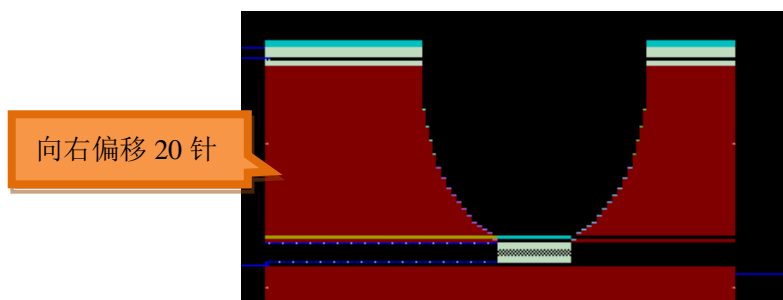


11.3.14 领子偏移

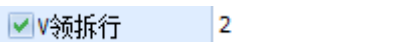
领子偏移

领子默认为居中，如果有不对称情况，可以在此输入。向右偏移为正，左为负，单位为针数。

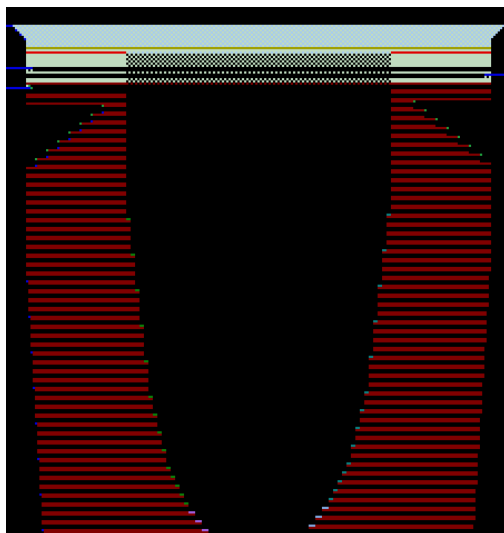
领子偏移针数必须小于中留针数的一半。



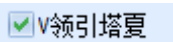
11.3.15 V 领拆行



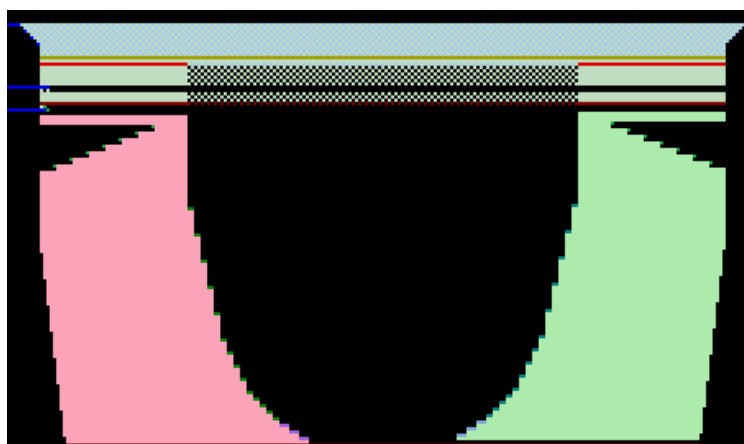
V 领拆行后会进行纱嘴方向判断,单系统双系统都可以使用。V 领拆行行数可自行输入,一般为 2 行,效果如图:



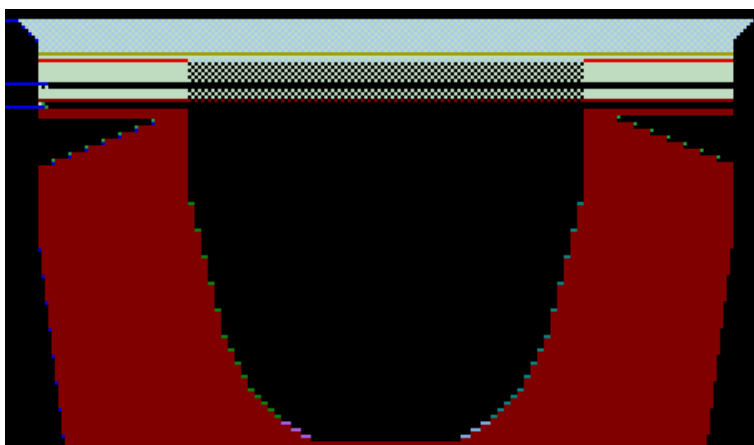
11.3.16 V 领引塔夏



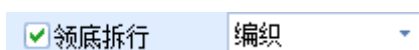
勾选后,领子部分将使用嵌花色码绘制,效果如图:



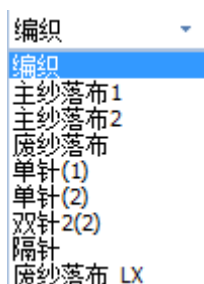
V 领部分如果既不是拆行，也不是引塔夏，那么软件在生成的花样图中自行处理，效果如图：



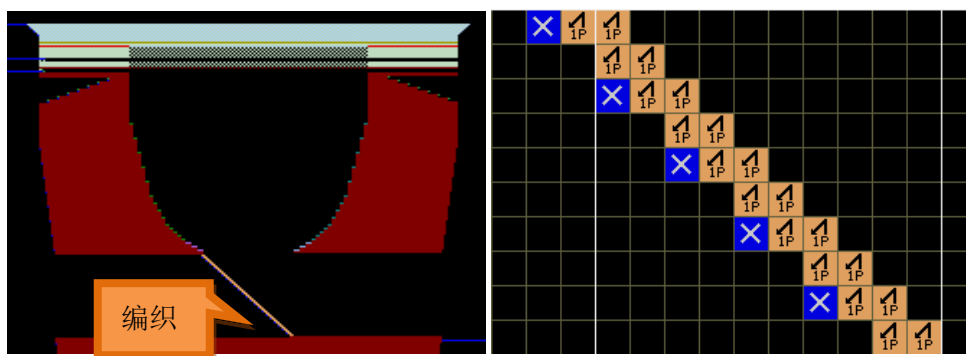
11.3.17 领底拆行

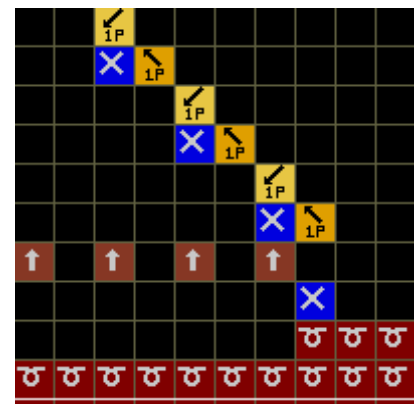
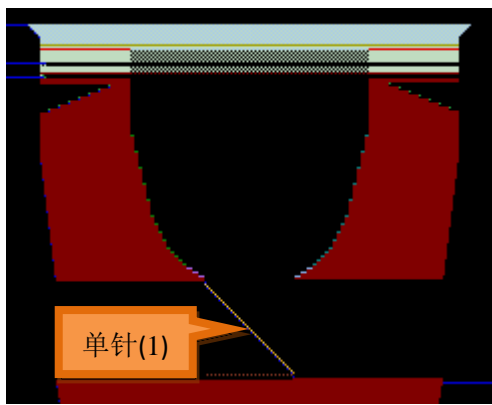
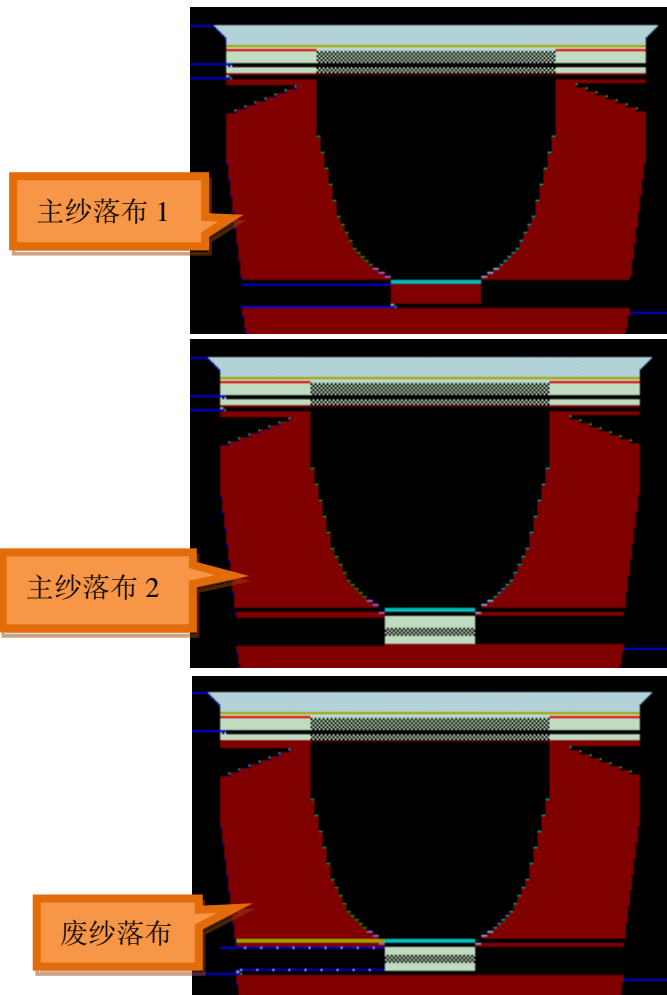


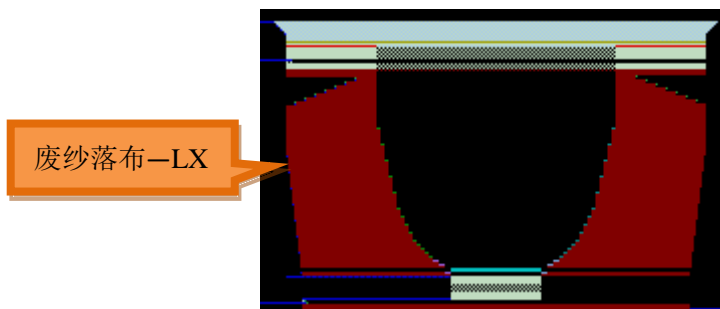
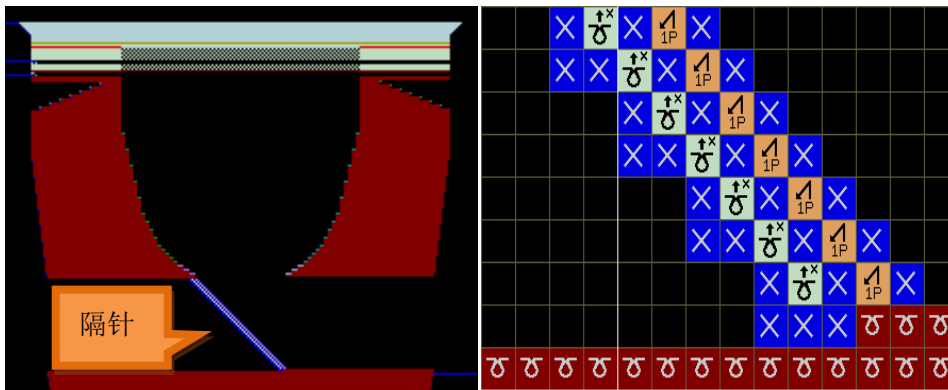
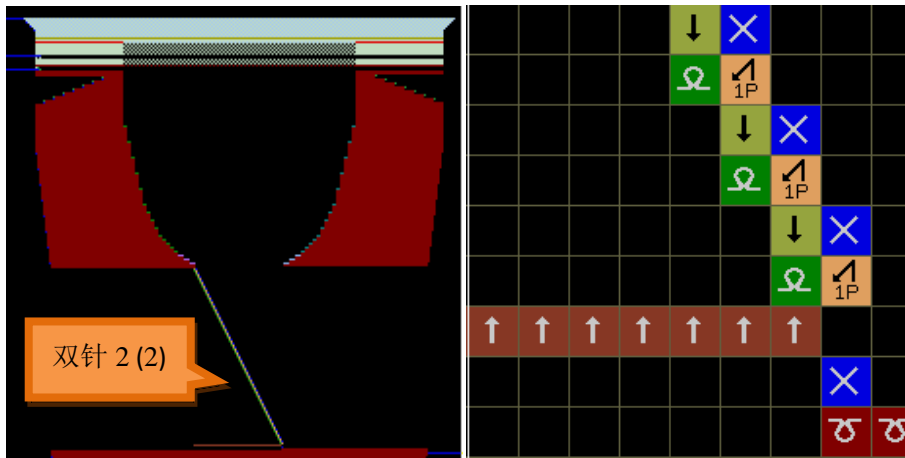
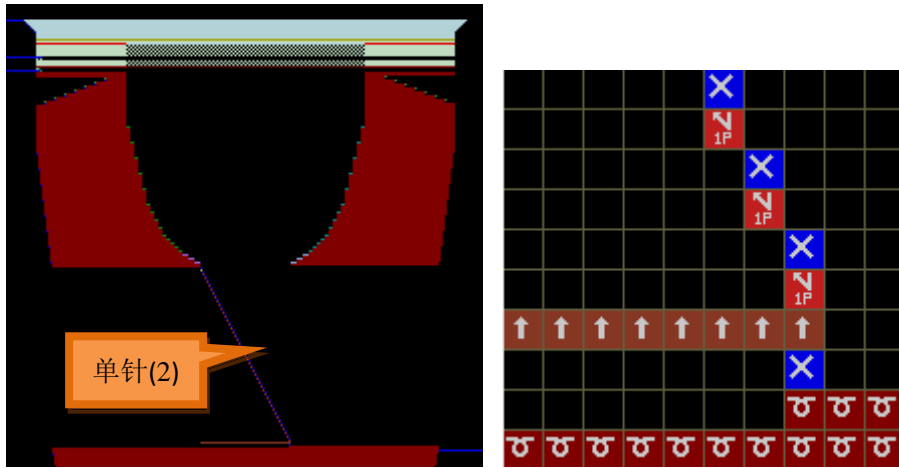
设置圆领底拆行的方式。
如图为拆行的方式：



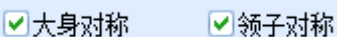
领底拆行效果如图：







11.3.18 大身对称、领子对称



系统默认为大身对称及领子对称，如果有不对称的情况可以把勾选去掉，在工艺单输入中会多出右身、右领输入选项。

不对称的时候必须输入右边的工艺单。

对称				不对称					
左大身		左V领		左大身	右大身	左V领	右V领		
#	转	针	次	#	转	针	次	边	偷吃
1	14	0	1	1	14	0	1	0	0
2	0	-1	1	2	0	-1	1	0	0
3	7	-1	4	3	7	-1	4	0	0

11.3.19 保留花样

保留花样 保留组织图
 保留功能线 保留度目图
 中心点 478 行 152 列
 左右留边(夹上) 0
 左右留边(夹下) 0
 上留边 0
 直位留边转数 0
 领底上留边 0

保留花样：是否保留花样图层上的花型，默认保留小图。

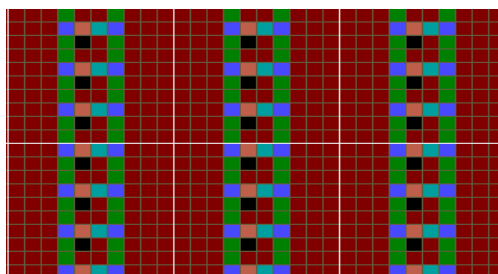
保留组织图：是否保留组织图上的内容。

保留功能线：是否保存功能线上的内容。

保留组织图：是否保留组织图上的内容。

方法一：

首先新建画布绘制花样底图，如图所示：



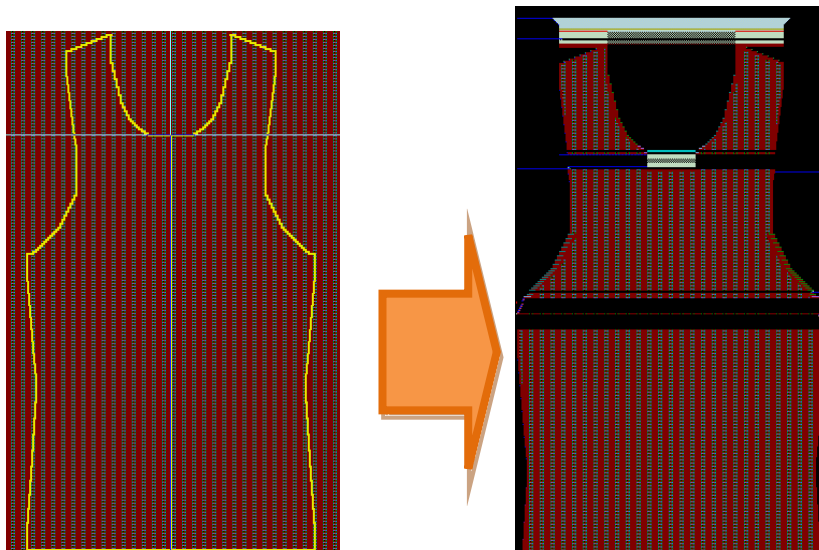
然后点击工艺单，输入工艺参数。

取花样中心点：直接在中心点输入框输入行坐标和列坐标；通过“选择中心”按钮在底图花样中选择中心：

袖子及假领的中心点默认为大身底部的中心点；V领及圆领的中心点默认为领子底部的中心点。

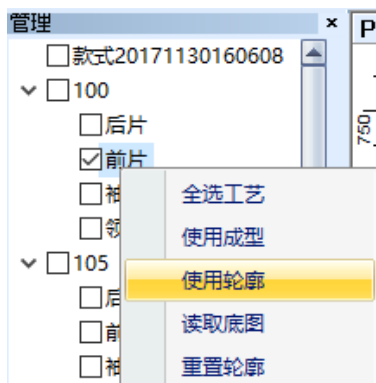
例如：

1. 点击“选择中心”图标，在绘制的底图中衣片轮廓会跟随光标移动，左键单击一次定位轮廓图（可对轮廓图线内底图就行修改），此时依然可以左键单击衣片轮廓线移动轮廓图在底图中位置，然后使用键盘上的方向键进行位置微调移动。
2. 再次打开工艺单界面（点击图标或按 Enter 键），此时中心点坐标为“选择中心”操作后固定的中心位置，单击确定即可。效果如图：



方法二

当导航栏管理界面打开工艺文件时，勾选需要保留花样的工艺文件，同时光标停放在相应文件上方，右键单击，弹出如图界面：



选择“使用轮廓”，衣片轮廓出现在底图花样上。余下操作参考方法一。

当勾选“保留功能线”，套图成型后，底图的功能线保留在花样上。



保留引塔夏操作同保留花样。

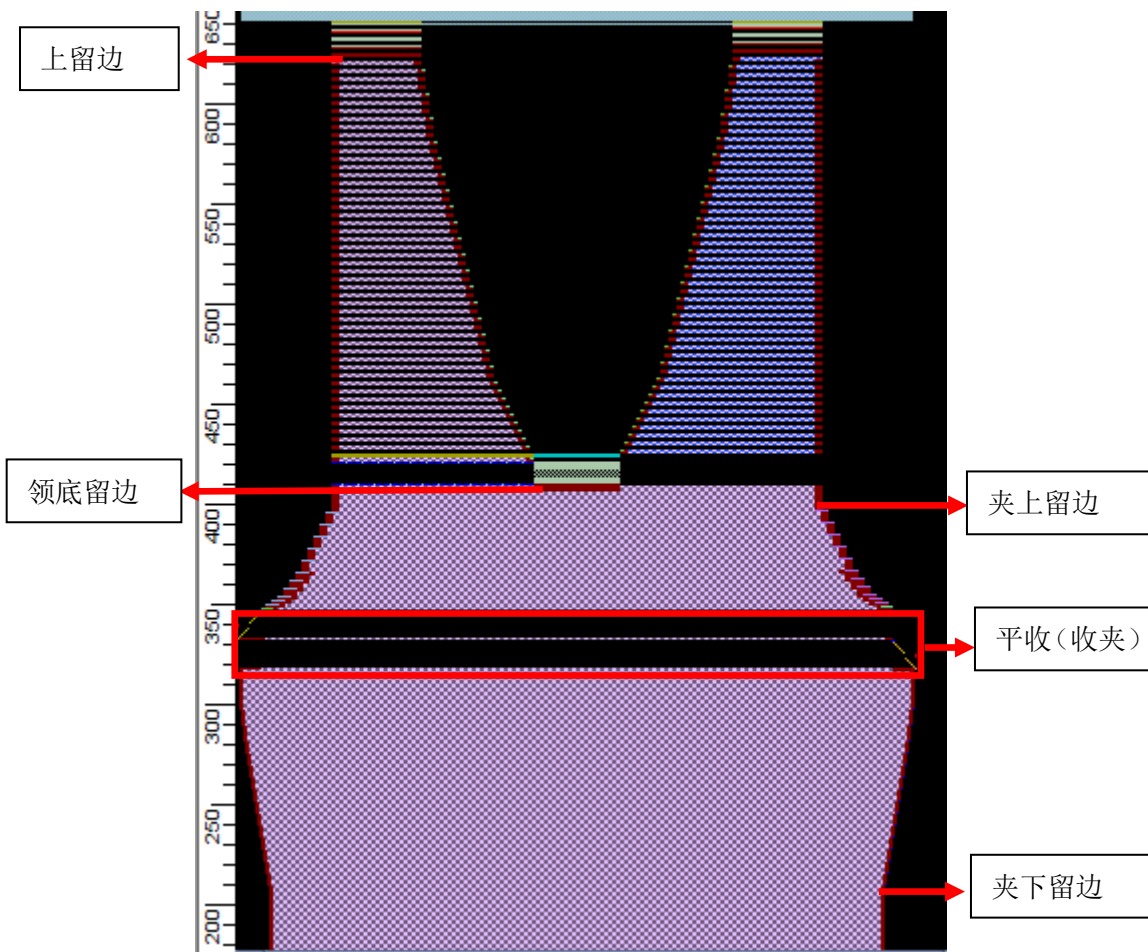
11.3.20 留边

在保留花样的情况下对花样边缘设置留边数，方便于提花作图。

	左右留边(夹上)	4	夹边标志以上部分
	左右留边(夹下)	2	
顶上部分有效	上留边	2	夹边标志以下部分
	直位留边转数	2	
领底部分有效	领底上留边	3	

其中夹上、夹下以布片工艺平收的位置为分界。

注意：值为 0 时，“领底上留边”与“上留边”相同设置效果如图：



直位留边转数：对夹上收针花样行之间的处理，当收针花样行之间的间隔小于设置的直位留边转数时，花样行之间部分不进行留边处理。如图所示：

直位留边转数	1
--------	---



11.3.21 底图清边设置

第一步：设置底图。可在底图设置清边色码，如图所示：



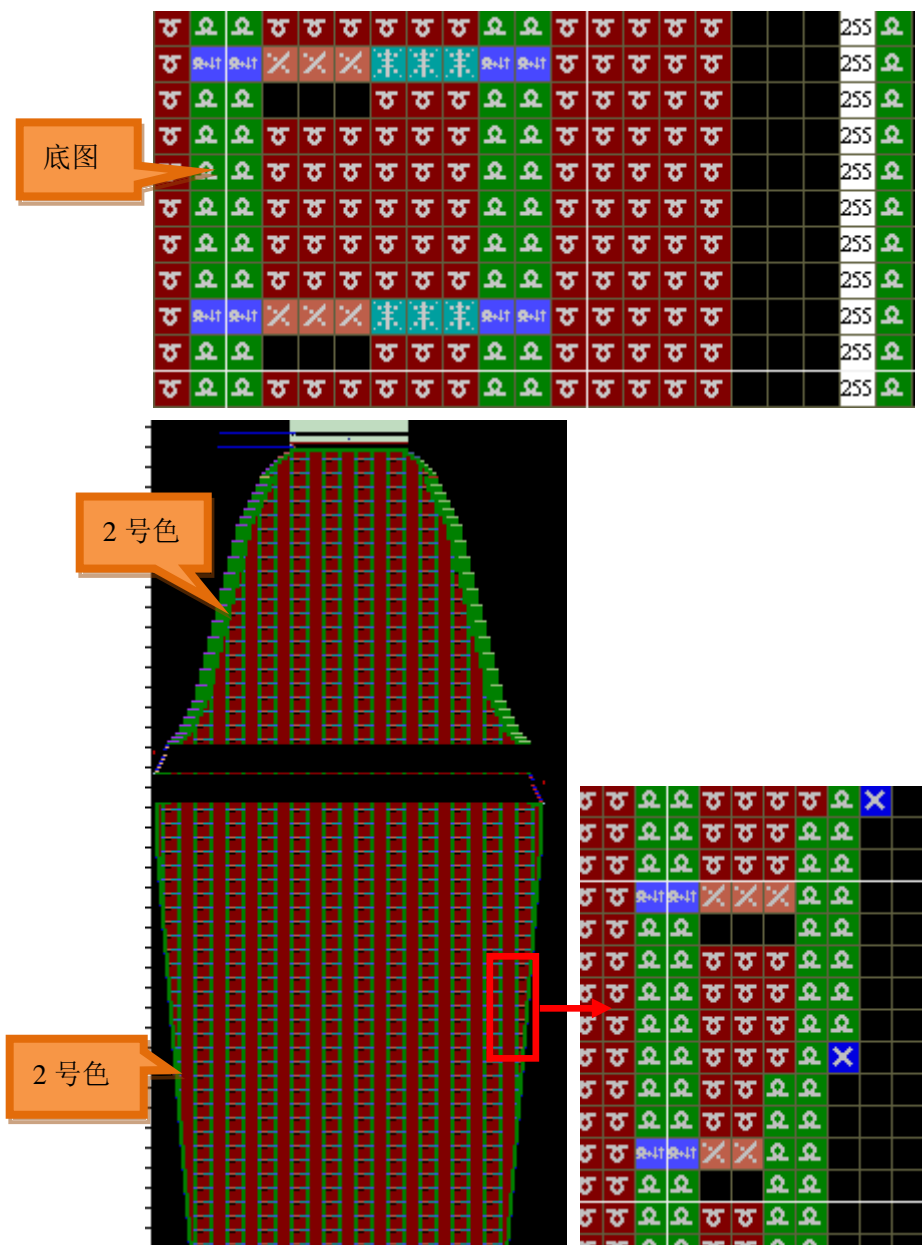
保留模块完整性：在底图上定义模块完整性，套图后不会出现不完整的模块，同时对模块周边色码进行替换设定，如图：



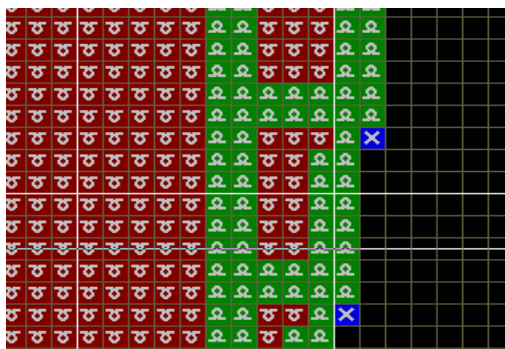
第二步：使用保留花样和清边功能在绘图区进行轮廓套图。

第三步：在导航栏管理界面，右键工艺文件，选择“使用成型”。

当没有模块完整性定义时，效果如图：



当定义模块完整性后，效果如图：

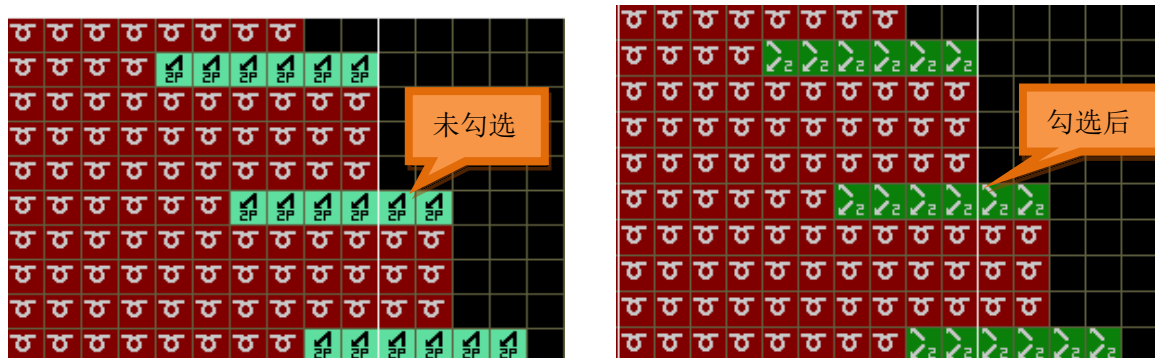


该功能同样适用小图。在设定模块完整性时，小图色码定义区和模块完整性定义区不能在同一行。

11.3.22 提花收边

提花收针

勾选后，衣片边缘收针色码将发生改变，效果如图：



11.3.23 抽中心针

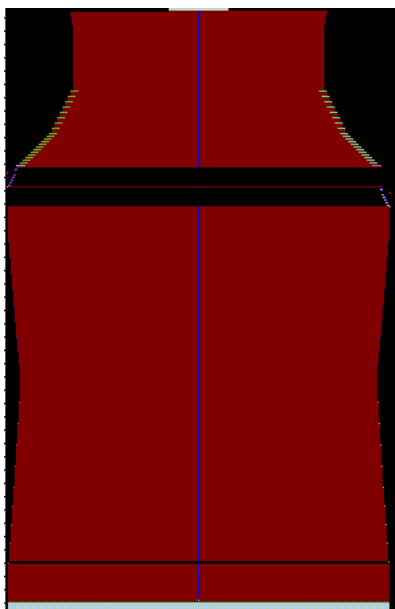
抽中心针

勾选后大身中心一针不做编织。

“抽中心针”：领子类型为假领移针、假领吊目和袖子时有效。

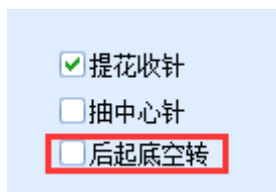
“抽中心针”：在起始针为奇数针时，成型后才会出现抽针。

效果如图：

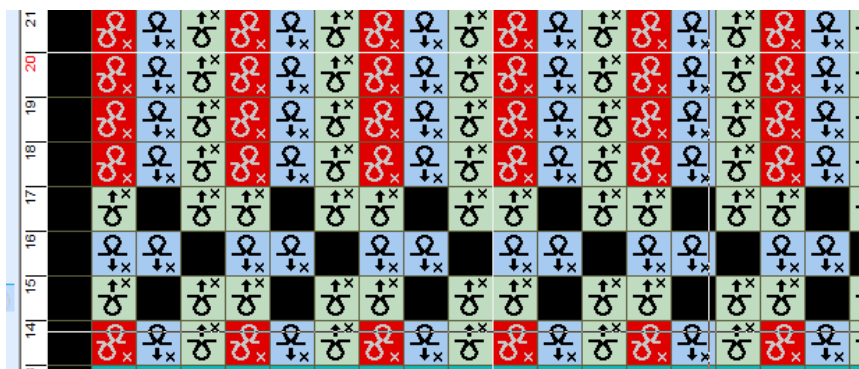


11.3.24 后起底空转

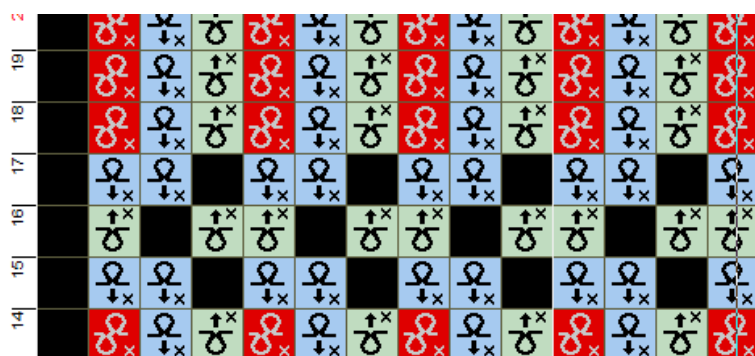
在罗纹空转 1.5 时，是否先织后床。



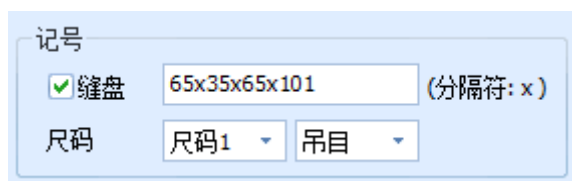
在不勾选“后起底空转”时，2X1 罗纹空转先编织前编织



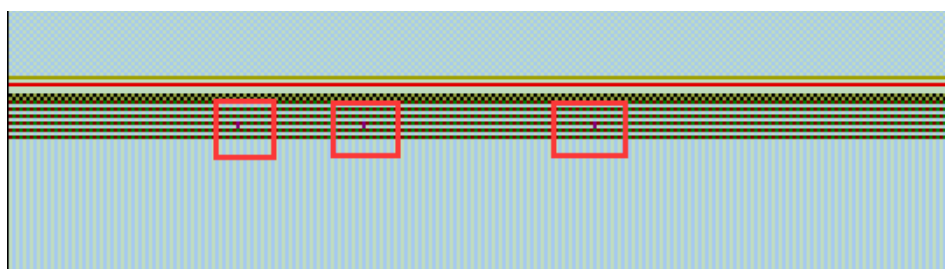
在勾选“后起底空转”时，2X1 罗纹空转先编织后编织



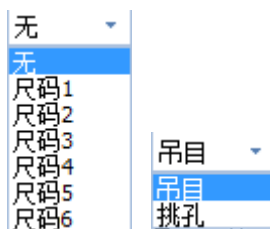
11.3.25 记号



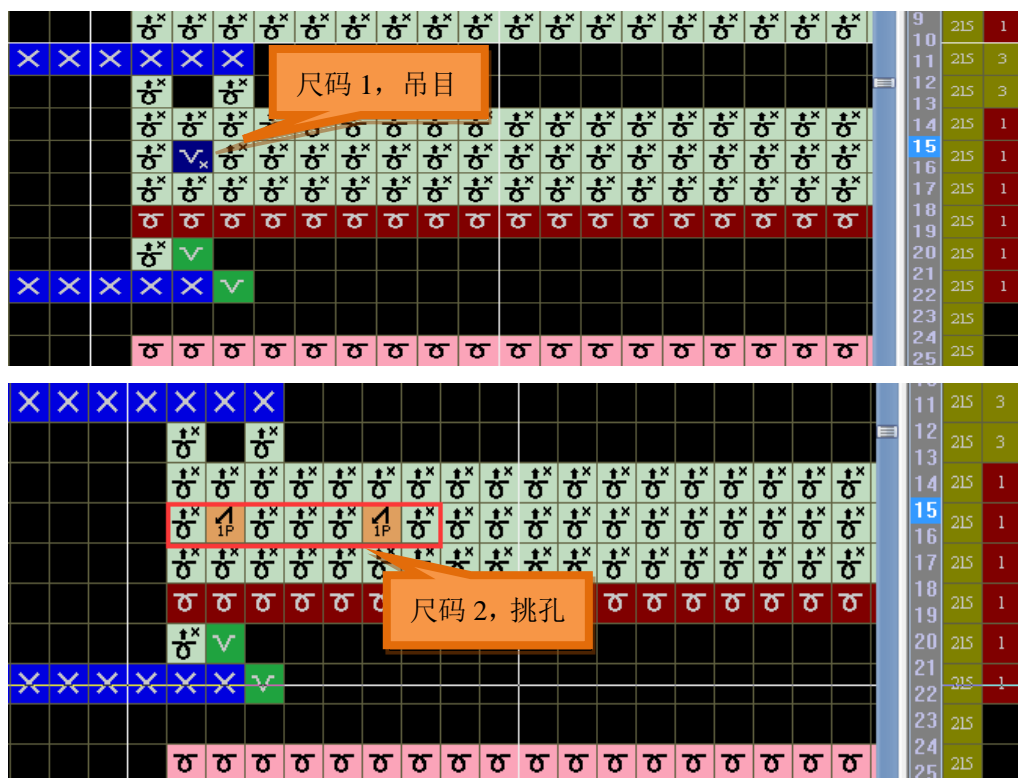
勾选“缝盘”后，缝盘记号位置会出现在附件花样中，如图所示：



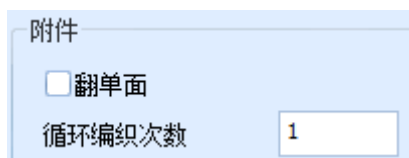
尺码用来在织完大身后废纱位置设置标记，便于区分。有 7 中尺码类型，其中“无”就是没有标记；标记类型有吊目和挑孔两种方式。



效果如图：



11.3.26 附件



对衣片附件进行相关设置。

“翻单面”勾选后，在主纱编织完后自动进行翻单面处理，效果如图：

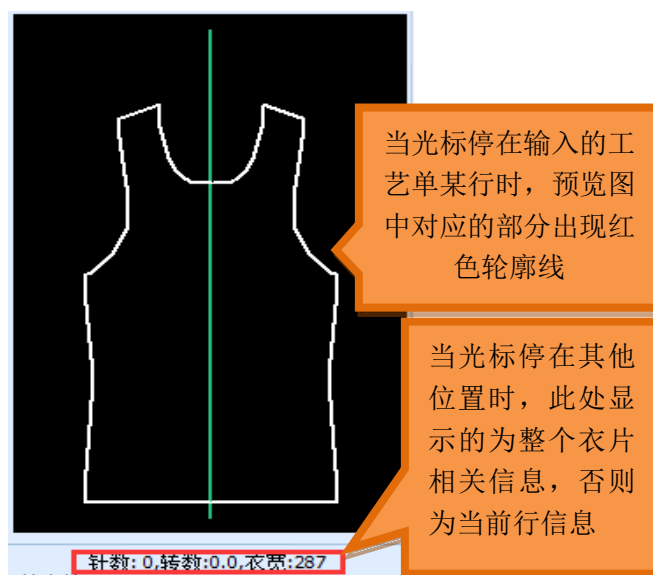


“循环编织次数”：设置附件编织的次数，设定好的次数将在功能线 201 第一列对应的部分标示。例如设置 2 次，效果如图：



11.3.27 预览

显示输入工艺单后衣片的轮廓。



11.3.28 检查结果

工艺单输入完成后，可以检查当前工艺单的相关参数，用于和原始的工艺数据进行比较核对。



如果是非对称的花样，那么总行数、夹上行数、夹下行数、领子行数则分别显示左右两边的数据。

11.4 输入

11.4.1 大身工艺单

左大身		左V领													
#	转	针	次	边	偷吃	有效	类型	编织	高度	度目1	度目2	速度1	速度2	纱嘴1	纱嘴2
1	14	0	1	0	0	0		1	14	0	0	0	0	0	0
2	0	-1	1	0	0	0		1	14	0	0	0	0	0	0
3	7	-1	4	0	0	0		1	42	0	0	0	0	0	0
4	8	-1	4	0	0	0		1	74	0	0	0	0	0	0
5	14	0	1	0	0	0		1	88	0	0	0	0	0	0
6	0	1	1	0	0	0		1	88	0	0	0	0	0	0
7	5	1	2	0	0	0		1	98	0	0	0	0	0	0
8	6	1	6	0	0	0		1	134	0	0	0	0	0	0
9	13	0	1	0	0	0		1	147	0	0	0	0	0	0
10	1	-6	1	0	0	0	平收	1	148	0	0	0	0	0	0
11	1	-3	1	4	0	0		1	149	0	0	0	0	0	0
12	1	-2	12	4	0	0		1	161	0	0	0	0	0	0
13	2	-2	8	4	0	0		1	177	0	0	0	0	0	0
14	25	0	1	0	0	0		1	202	0	0	0	0	0	0
15	0	1	1	0	0	0		1	202	0	0	0	0	0	0
16	3	1	2	0	0	0		1	208	0	0	0	0	0	0
17	4	1	7	0	0	0		1	236	0	0	0	0	0	0
18	13	0	1	0	0	0		1	249	0	0	0	0	0	0
19	0	-5	1	0	0	1	棉纱	1	249	0	0	0	0	0	0
20	1	-5	8	0	0	1		1	257	0	0	0	0	0	0

- (1) 转：该段工艺的转数。
- (2) 针：加针、收针的针数，默认收针为负数，加针为正数。
- (3) 次：该段工艺的循环次数。
- (4) 边：收针的留边数。

(5) 偷吃：收针留边后的偷吃针数。

(6) 有效：当收针针数小于等于有效值时，花样中使用收针色码，否则使用编织色码。有效为零表示使用默认的有效针数，如铲针时收 2 针，则将有效针数设置为 1 针即可。

(7) 类型：特殊类型标识，如平收、挑孔、拉线、棉纱、记号、齐加、缩针和领底。

a) 平收：收针时用此类型做夹边；

b) 挑孔：做标记，用此类型时做平摇，针表示为挑孔的位置，从边上往里按针数挑孔；

c) 拉线：做标记，用此类型时做平摇，针表示为挑孔的位置，从边上往里按针数拉线；默认在边缘第二针做标记。

d) 记号：做标记，用此类型时做平摇，针表示为挑孔的位置，从边上往里按针数做记号，记号的色码可在高级设置中的“收针方式”中设置；

e) 棉纱：铲肩时使用，在开始铲肩的时，设置类型为棉纱，并且铲肩行的有效针数设置为 1；

f) 齐加：一次加针较多时（如蝙蝠衫）使用，用此类型时将在加针处加废纱辅助加针；

g) 缩针：即打褶，成型后自动在功能线 230 上添加打褶标识。

h) 领底：应用于衣片为左片或者右片时，标识领底的位置。

i) 粗针拉线：做标记，用此类型时做平摇，针表示为挑孔的位置，从边上往里按针数拉线；默认在边缘第一针做标记

j) 缩针（均）：即均匀打褶，成型后在功能线 230 上添加“9:打褶 1”的标识。可手动修改打褶色码位置。

k) 缩针（中）：即打褶（中留）方式，左右打褶间的距离大于等于打褶色码的距离。成型后在功能线 230 上添加“9:打褶 1”的标识。可手动修改打褶色码位置

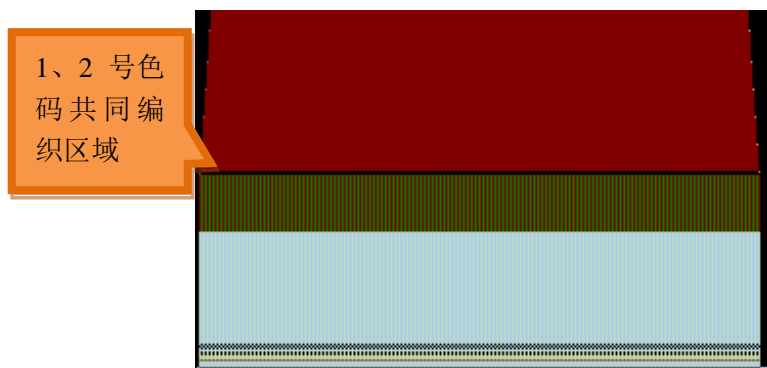
l) 缩针（夹）：即打褶（夹边留）方式，边缘距离打褶色码的间距大于等与打褶色码的间距。成型后在功能线 230 上添加“9:打褶 1”的标识。可手动修改打褶色码位置。

m) 缩针（底图）：通常应用于需要套图缩针，并且缩针位置需要配合花型。成型后在功能线 230 上添加“9:打褶 1”的标识。可手动修改打褶色码位置。

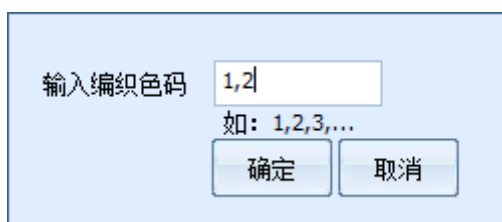
(8) 编织：设置对应工艺单的组织 and 编织色码，可通过下拉菜单直接选择组织，也可以输入色自定义组织，中间用逗号隔开。如果在某几行填写，如图：

#	转	针	次	边	偷吃	有效	类型	编织	高度
1	14	0	1	0	0	0		1,2	14
2	0	-1	1	0	0	0		1	14

成型中点击“确定”后，效果如图：



如果点击 **编织** 按钮填入色码，则衣片全部生成所填入的色码，如图：



点击“确定”后，工艺单“编织”栏变为：

#	转	针	次	边	偷吃	有效	类型	编织
1	191	-3	1	0	0	0		1,2
2	2	-3	8	4	1	0		1,2
3	3	-3	4	4	1	0		1,2
4	4	-3	2	4	1	0		1,2
5	4	-2	1	0	0	0		1,2

成型中点击“确定”后，大身将使用 1、2 号编织。

(9) 高度：到当前的工艺转数。

(10) 度目 1：表示该行工艺的编织度目，只在自定义参数模式时有效。

度目 2：表示该行工艺的翻针度目，只在自定义参数模式时有效。

(11) 速度 1：表示该行工艺的编织速度，只在自定义参数模式时有效。

速度 2：表示该行工艺的翻针速度，只在自定义参数模式时有效。

(12) 纱嘴 1：表示该行工艺的主纱嘴，只在自定义参数模式时有效。

纱嘴 2：表示该行工艺的宽纱嘴，只在自定义参数模式时有效。

(13) 可以通过键盘中的上下左右箭头移动输入框；

注意：1) 类型选项可以通过快捷键来设定；

2) 本工艺都是先织后收。

11.4.2 领子工艺单

左大身		左V领						
#	转	针	次	边	偷吃	有效	类型	高度
1	1	5	4	0	0	0	平收	4
2	2	5	2	0	0	0	平收	8
3	3	2	7	0	0	0		29
4	6	1	1	0	0	0		35
5	0	0	1	0	0	0		35

领子的时候必须输入。

- (1) 转：该段工艺的转数。
- (2) 针：加针、收针的针数，默认收针为正数，加针为负数。
- (3) 次：该段工艺的循环次数。
- (4) 边：收针的留边数。
- (5) 偷吃：收针留边后的偷吃针数。
- (6) 有效：当收针针数小于等于有效值时，花样中使用收针色码，否则使用编织色码。有效为零表示使用默认的有效针数。
- (7) 类型：领子收针方式是否为平收
- (8) 高度：到当前的工艺总转数。
- (9)

11.4.3 右键菜单



“复制”：复制本行数据，可以一次性选择多行来复制。

“粘贴”：粘贴复制（或剪切）数据：



“改写方式”：在当前行前批量修改为复制的工艺行。

“插入方式”：从当前行开始批量插入复制的工艺行。

“追加方式”：将复制工艺行批量追加到最后。

“剪切”：剪切本行数据。

“插入”：在该行前插入一行。

“删除”：删除该行。

“追加”：在最后插入 5 行空行。

“镜像”：左右衣片不对称时有效，将左（或右）片的工艺单数据复制到右（或左）片。

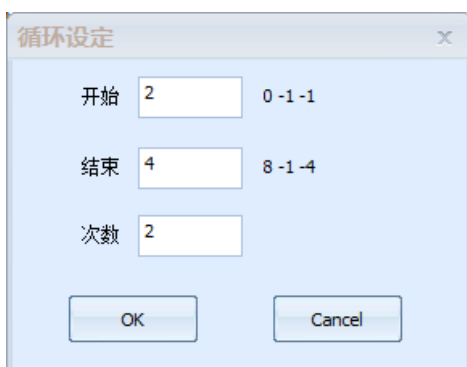
“左右翻转”：左右衣片不对称时有效，将左片和右片的工艺数据对换。

“编织”：设置选择工艺行的组织，可使用“Ctrl”和“Shift”键同时选择多行。

“循环”：按住 Ctrl 键并单击选中需要循环的行，在右击菜单里选择循环，如图：



在弹出的对话框中可以修改循环的起始行、结束行以及循环次数，修改完成点击“OK”；



在工艺单下面可以看到循环数据，右击可以删除数据；

左大身		左V领													
#	转	针	次	边	偷吃	有效	类型	编织	高度	度目1	度目2	速度1	速度2	纱嘴1	纱嘴2
1	14	0	1	0	0	0		1	14	0	0	0	0	0	0
2	0	-1	1	0	0	0		1	14	0	0	0	0	0	0
3	7	-1	4	0	0	0		1	42	0	0	0	0	0	0
4	8	-1	4	0	0	0		1	74	0	0	0	0	0	0
5	14	0	1	0	0	0		1	88	0	0	0	0	0	0
6	0	1	1	0	0	0		1	88	0	0	0	0	0	0
7	5	1	2	0	0	0		1	98	0	0	0	0	0	0
8	6	1	6	0	0	0		1	134	0	0	0	0	0	0
9	13	0	1	0	0	0		1	147	0	0	0	0	0	0
10	1	-6	1	0	0	0	平收	1	148	0	0	0	0	0	0
11	1	-3	1	4	0	0		1	149	0	0	0	0	0	0
12	1	-2	12	4	0	0		1	161	0	0	0	0	0	0
13	2	-2	8	4	0	0		1	177	0	0	0	0	0	0
14	25	0	1	0	0	0		1	202	0	0	0	0	0	0
15	0	1	1	0	0	0		1	202	0	0	0	0	0	0
16	3	1	2	0	0	0		1	208	0	0	0	0	0	0
17	4	1	7	0	0	0		1	236	0	0	0	0	0	0

#	起始行	结束行	循环次数	右键
1	2	4	2	删除循环

注意：禁止 1 行参与到多个循环中。

11.5 高级

11.5.1 前编织



选择前编织时的收针色码。

收针色码可以填多个色码，中间用逗号隔开，如图：



“边记”：表示成型工艺单中前编织情况下做记号的色码，色码可自行输入改变。使用时要在输入工艺单相应行选择“记号”类型，如图：

左大身		左V领							
#	转	针	次	边	偷吃	有效	类型	编织	
1	14	0	1	0	0	0	记号	1	
2	0	-1	1	0	0	0		1	

“切换色码”：支持 61-64 与 101-104 之间的转换。

“恢复默认值”：恢复默认参数。

11.5.2 后编织

选择后编织时的收针色码。

编织色码及操作可参考“前编织”。

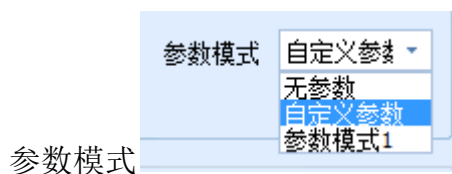
“切换色码”：支持 91-94 与 105-108 之间的转换。

11.5.3 纱嘴和段数

工艺单成型后的各分段段数以及主纱、废纱的默认纱嘴号。用户可根据使用习惯自行修改。



(1) 段数

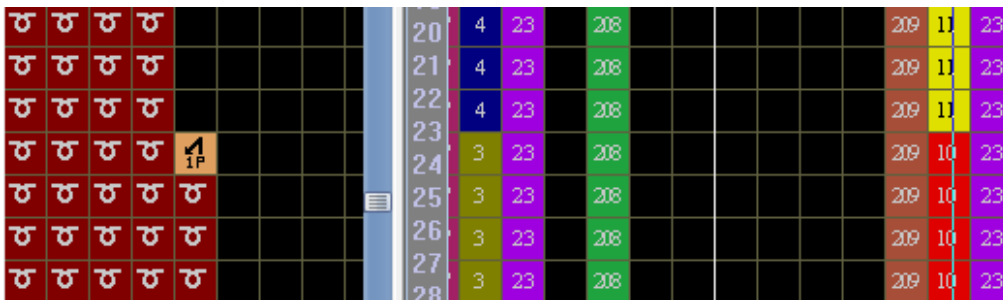


① 无参数

生成制版后，功能线不产生任何参数。

② 自定义参数

根据工艺单中输入的值生成对应花样行的功能线中的纱嘴、度目、速度、卷布、副卷布、副卷布开关的段数，如下图：

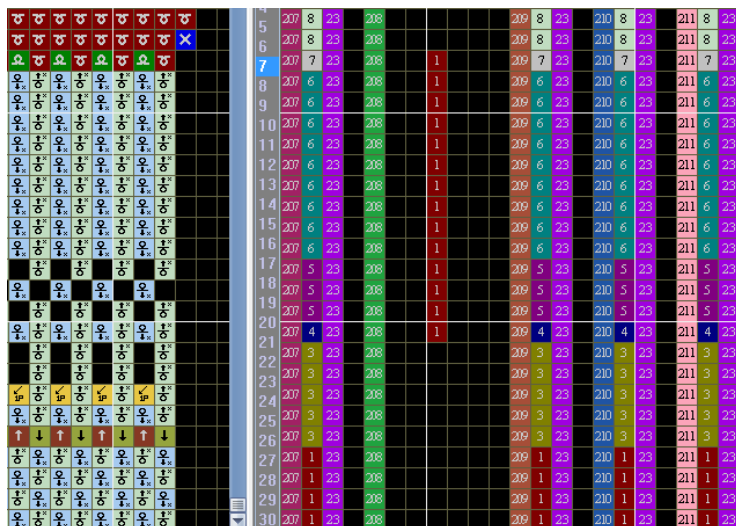


③ 参数模式 1

根据花样组织对应的段数自动生成功能线中的度目、速度、卷布、副卷布、副卷布开闭值。

使用该模式时，工艺单界面的度目、速度、纱嘴不可更改。

如图段数和花样组织一一对应。



(2) 纱嘴

纱嘴 2 在双系统或 V 领时使用。

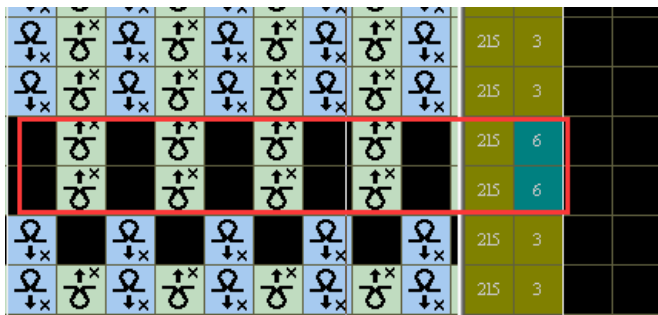
默认情况下纱嘴 1 在左边，纱嘴 2 在右边，可以通过设置“主纱 2#纱嘴在左测”和“废纱 2#纱嘴在左测”来设定所有主纱纱嘴 2、废纱纱嘴 2 都在左边。

对于双系统，默认纱嘴采用 1、2 交替编织，可以通过设置“大身使用一把纱嘴”或“领子使用一把纱嘴”来设定仅仅使用纱嘴 1 来编织。

橡筋纱嘴：橡筋抽纱纱嘴，一般使用 8 号纱嘴。

PP 线纱嘴：在编织完成后用来抽掉废纱的纱嘴。

底橡筋纱嘴：设置在罗纹空转时使用的底橡筋纱嘴。0-与罗纹相同。

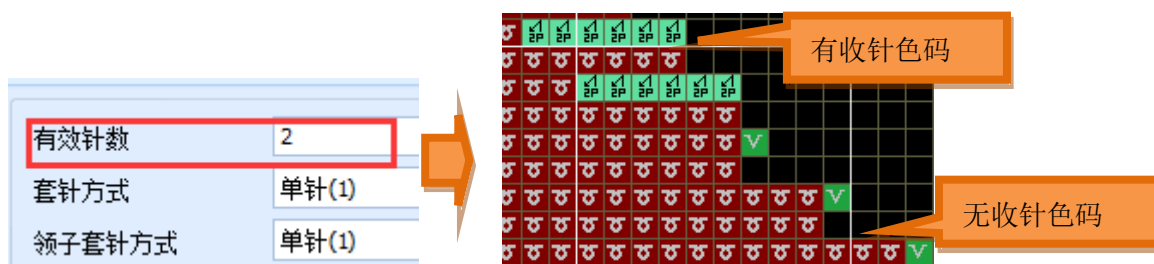


11.5.4 其他

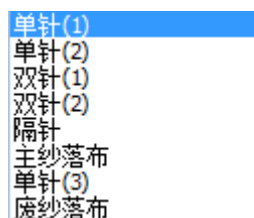


(1) 有效针数

当衣片边缘收针针数小于设置的有效针数值时,生成制版后则出现收针色码,否则不出现。

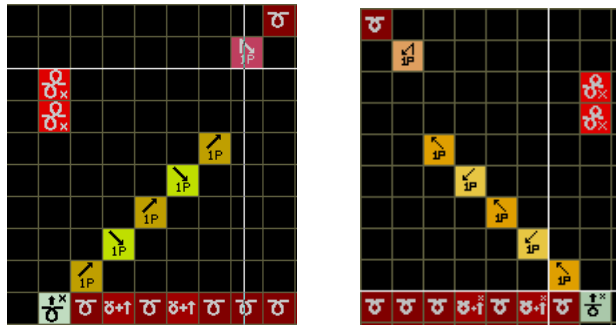


(2) 套针方式

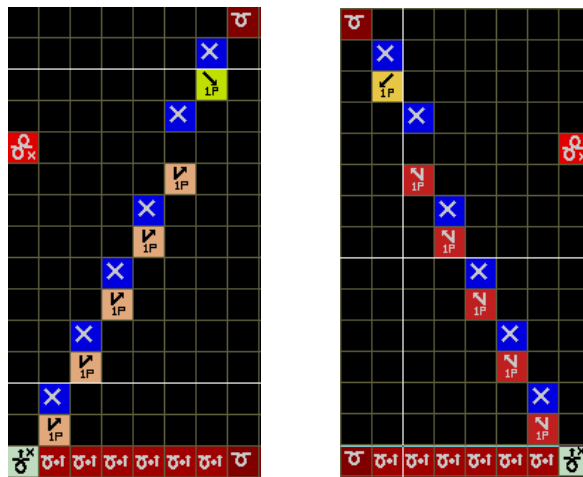


设置工艺单中大身页面, 类型为平收的方式。

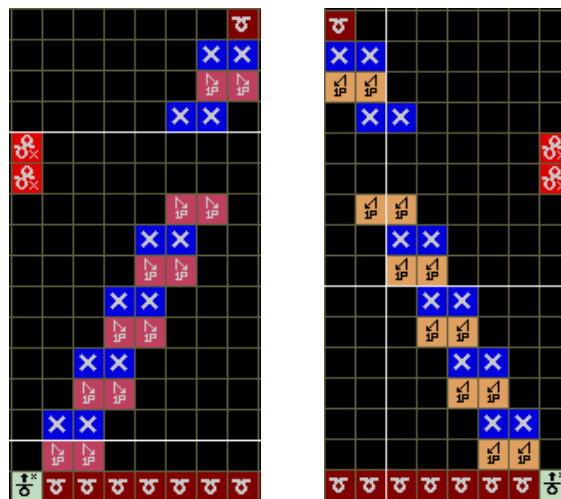
单针 (1):



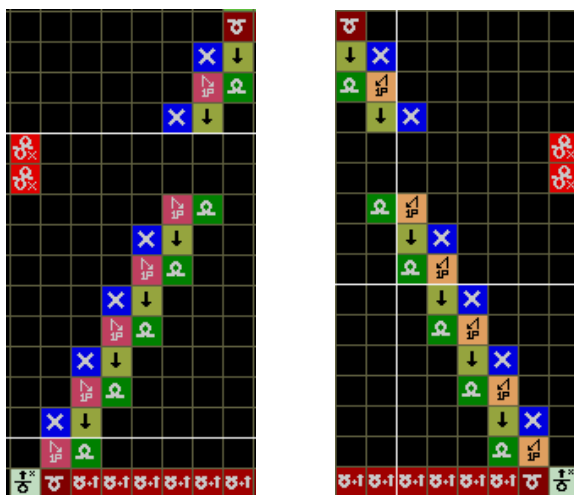
单针 (2):



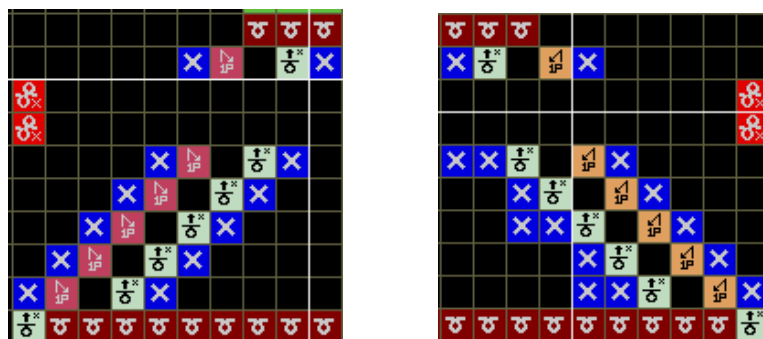
双针 (1):



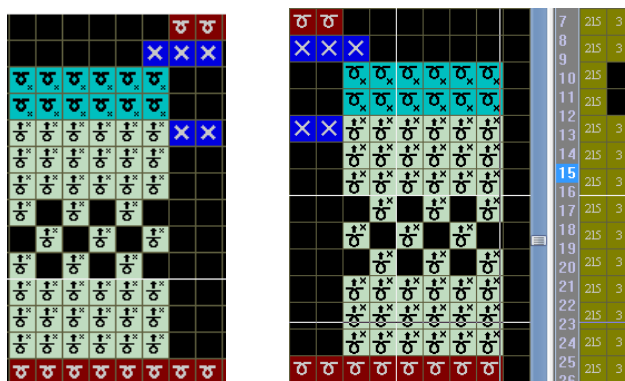
双针 (2):



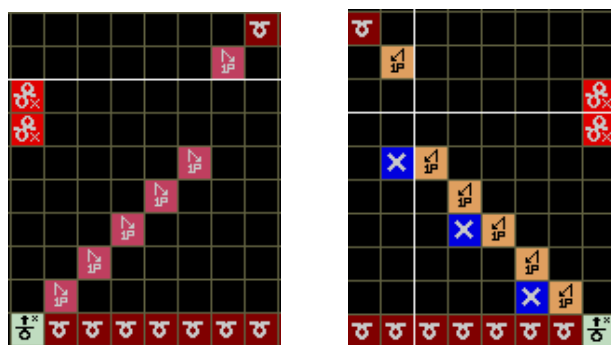
隔针：



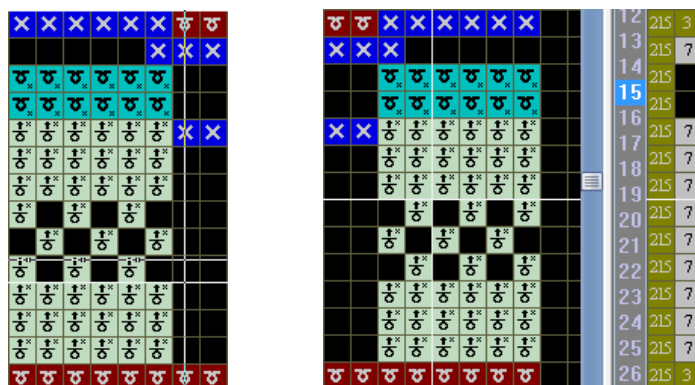
“主纱落布”：



“单针（3）”：



“废纱落布”：



(3) 领子套针方式

- 单针(1)
- 单针(2)
- 双针(1)
- 双针(2)
- 隔针
- 主纱落布
- 单针(3)

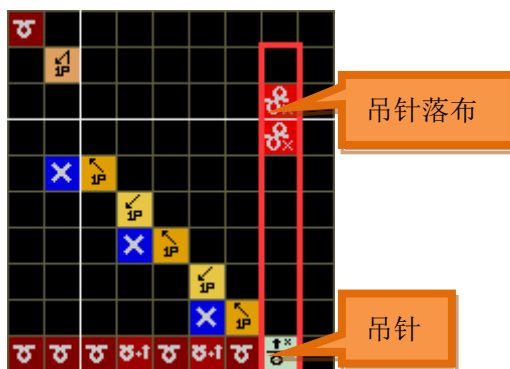
在工艺单输入领子页面，类型为平收时的套针方式。方式与平收收针方式一样。

(4) 吊针的最小针数

吊针最小针数：平收针数大于该最小针数时，边上进行吊一针处理，当小于等于该最小针数时，不进行吊针和落布处理。

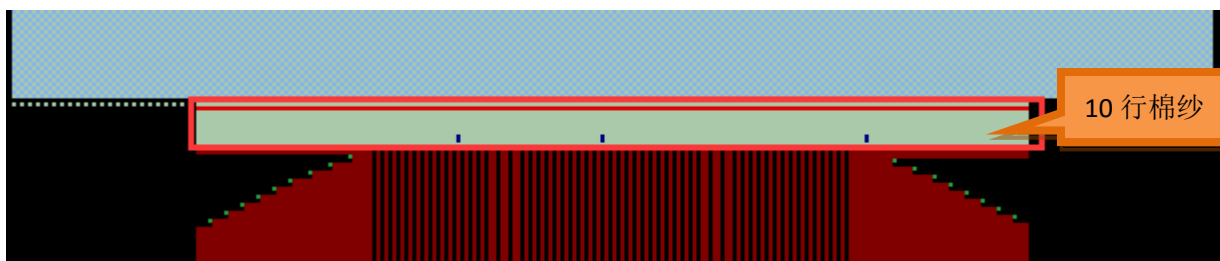
(5) 平收落布拉针行数

平收落布拉针行数：设置平收吊针落布的行数。当平收针数大于“吊针最小行数”，有吊针时有效。



(6) 棉纱转数

封口纱之后的废纱转数，与成型界面 设置的值相同。



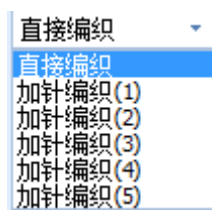
(7) 偷吃色码

偷吃色码：设定偷吃色码为 0 或 16 号色。

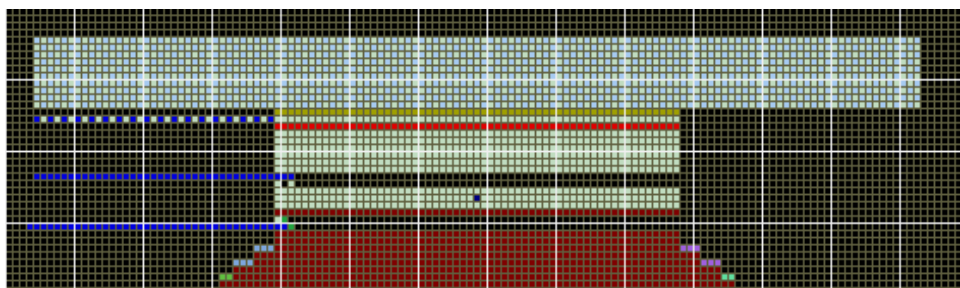
如图设定偷吃色码为 16 号色，并在工艺单设定偷吃 1 次。

#	左大身	右大身	左V领	右V领	偷吃	有效
	转	针	次	边		
1	0	1	1	0	1	0
2	5	1	14	0	1	0

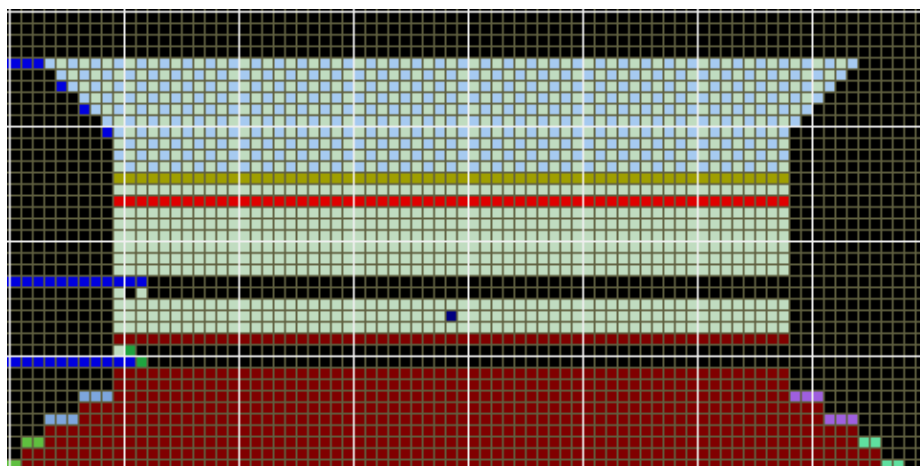
(8) 废纱模式



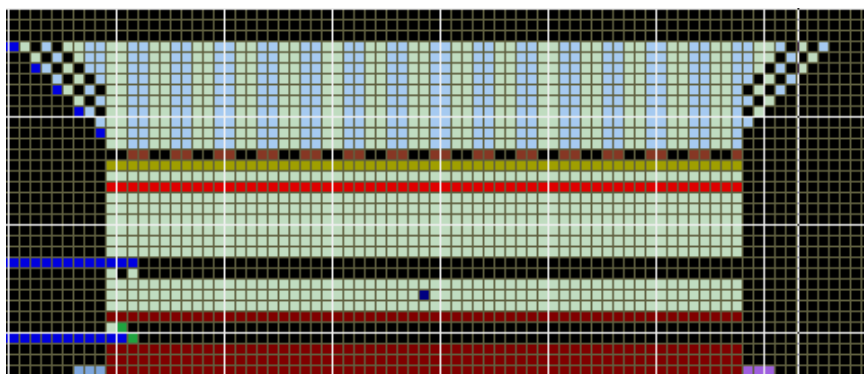
直接编织:



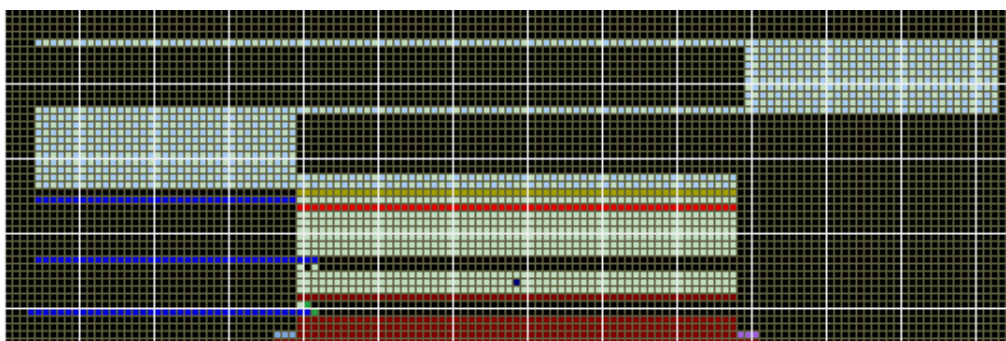
加针编织 (1):



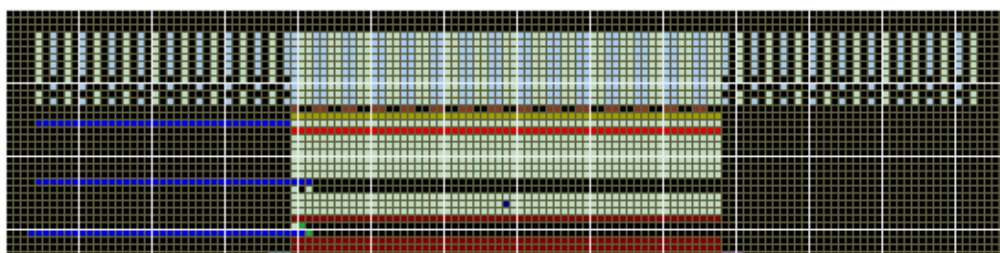
加针编织 (2) :



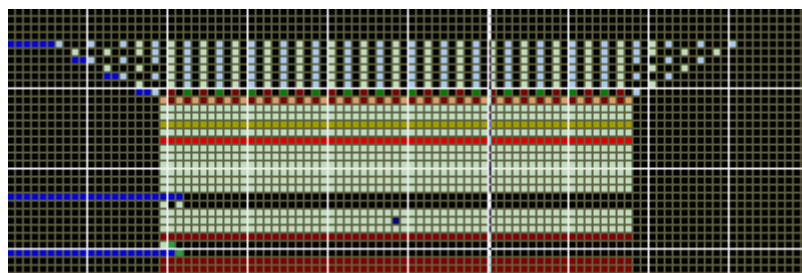
加针编织 (3) :



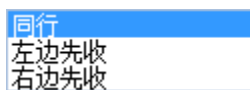
加针编织 (4) :



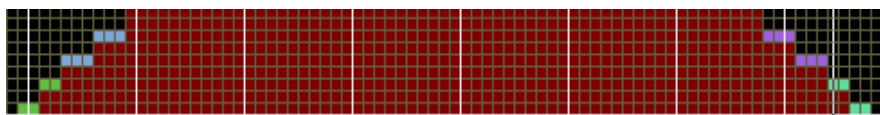
加针编织 (5) :



(9) 收针方式



同行状态:选择后, 大身两边的收针色码在同一行, 如图:



左/右边先收:选择后,大身两边的收针色码错开一行,左边先收针的例子如下图:

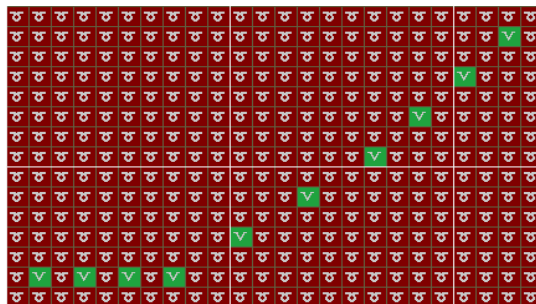


(10) 假(吊目)色码

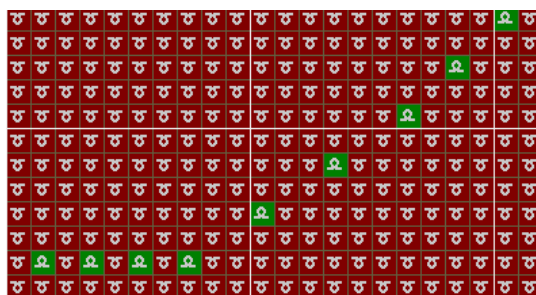


当领子类型为“假领吊目”时有效。用来设定假领处的色码。编织和空针主要运用于直选针。

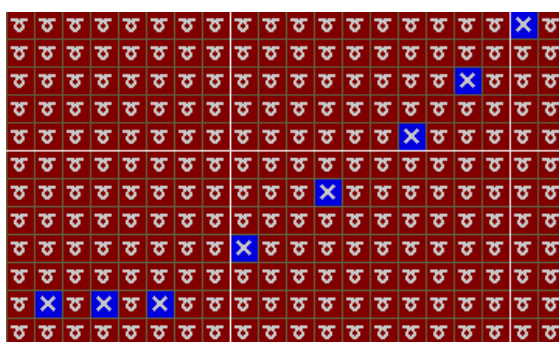
当选择吊目时:



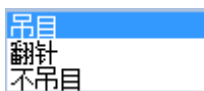
当选择编织时:



当选择空针时:

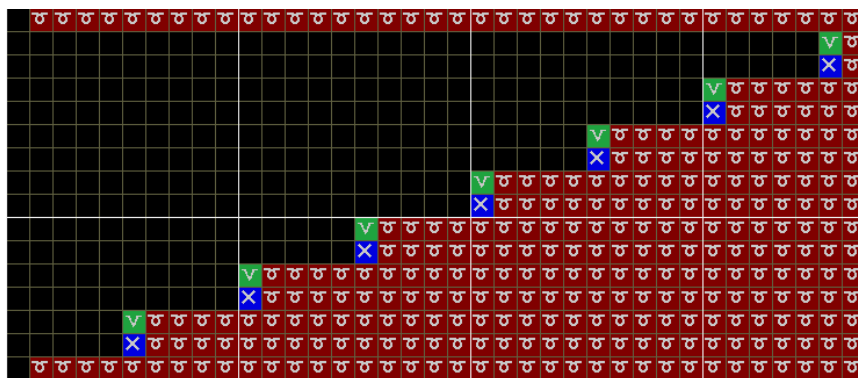


(11) 铲针方式

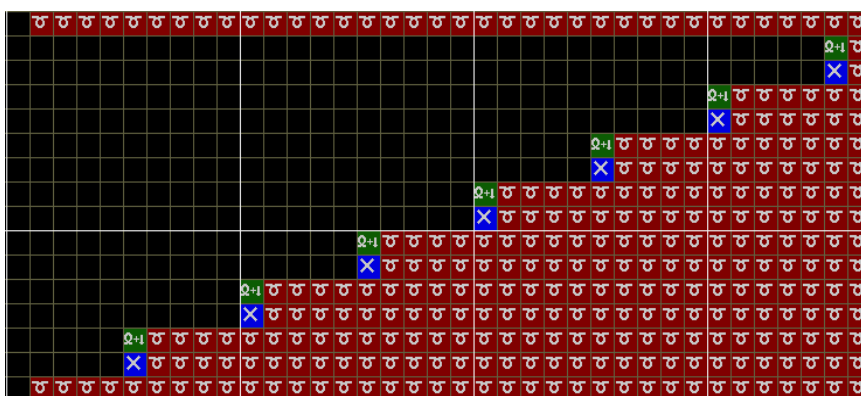


默认方式为吊目，主要应用于直选针机型不能编织吊目同行时，选择翻针或不吊目。

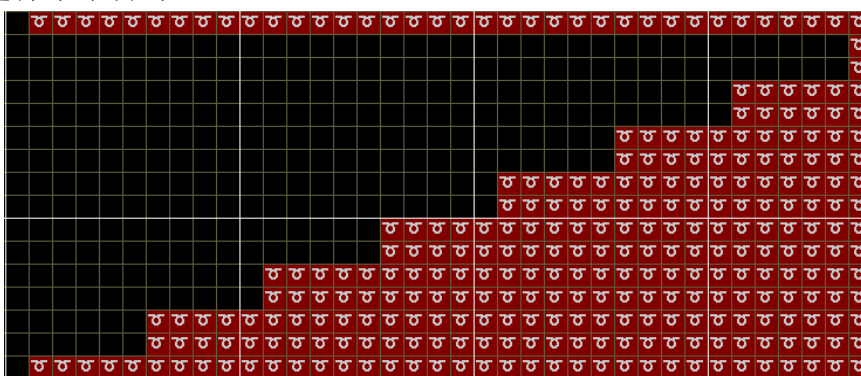
铲针方式选择吊目时：



铲针方式选择翻针时：



铲针方式选择不吊目时：



(12) 领子收针方式 (3)、大身收针方式 (3)



设置大身、领子在收 3 针时的方式，分为普通和阶梯。

阶梯收针仅在留边为 0 时有效。

“普通”收针，所收针数一次性收完，如图：



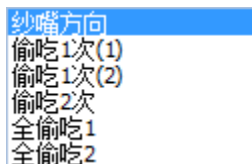
“阶梯”收针，收针分行完成，如图：



(13) 领子收针方式 (2)、大身收针方式 (2)

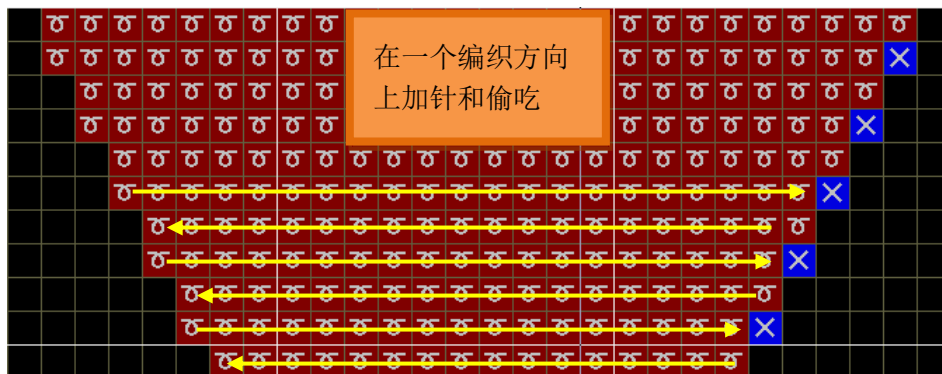
功能及操作参考收针方式 (3)。

(14) 加针方式

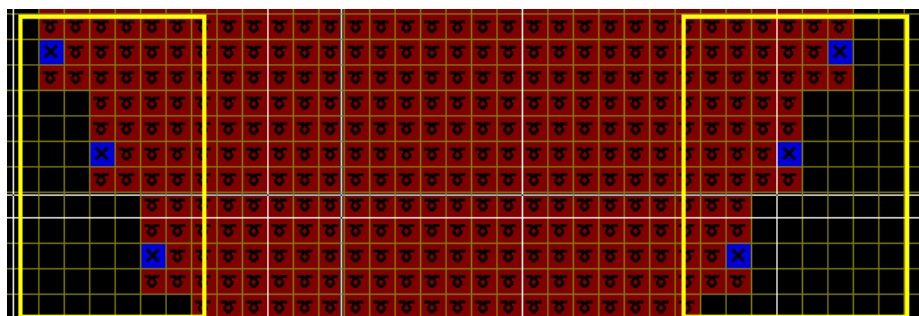


设定大身的加针方式。

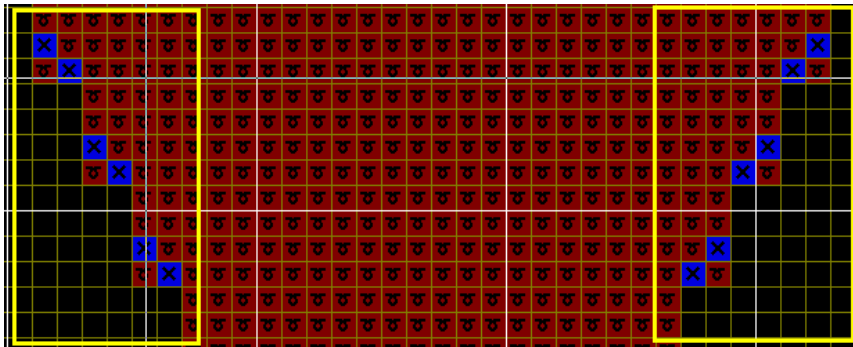
纱嘴方向：按照纱嘴方向仅在一个方向偷吃，仅对机器类型为单系统时有效，如图：



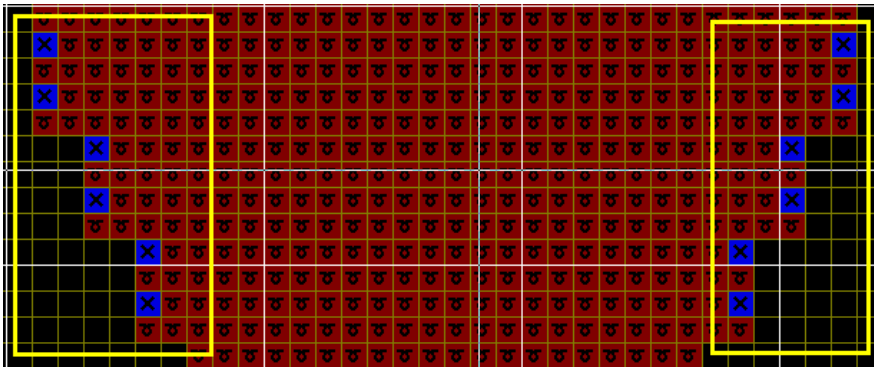
偷吃 1 次 (1)，如图：



偷吃 1 次 (2)，如图：



偷吃 2 次，如图：



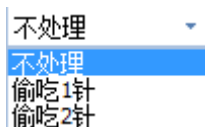
全偷吃 1，如图：



全偷吃 2，如图：



(15) 自动偷吃



在工艺单输入过程中自动生成偷吃数据。

偷吃针数=收针针数-1

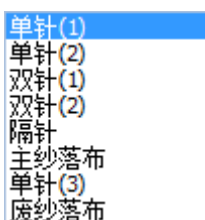
平收（套针）行不产生偷吃。

类型设置为“棉纱”的行不产生偷吃。

(16) 夹线高度（转数）

设定 1 号纱嘴纱出后间隔多少行后夹纱（功能线 228 上标识），对起底板机器有效。

(17) 开衫领底平收方式



当领子为左片或右片时，并且领子“中留针”/2 大于 2 针时，领底自动使用平收，通常用于圆领。方式与套收方式相同。

(18) 齐加转数

设置当工艺单大身输入页面的加针类型选择“齐加”时，废纱的转数。

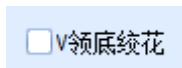
(19) 假领吊目高度

当领子类型为“假领吊目”时有效。相邻两个吊目（或编织）间隔的高度。

当假领吊目高度为 4 时，效果如下图：



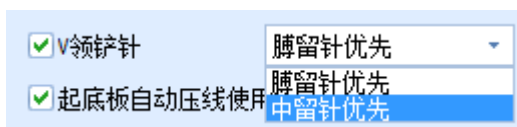
(20) V 领绞花



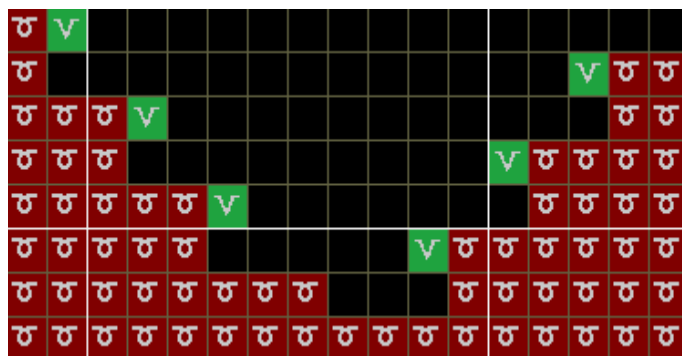
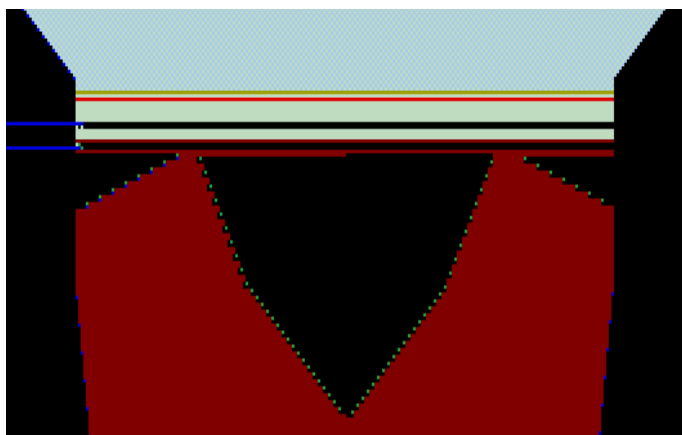
勾选后在 V 领起始处增加 1×1 绞花。仅用于中留针为 0 的情况。



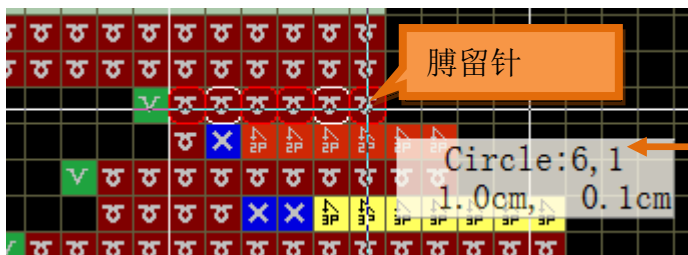
(21) V 领铲针



勾选后在工艺单 V 领部分采用铲针的方式进行收针处理。
一般用于后片领子的花样。



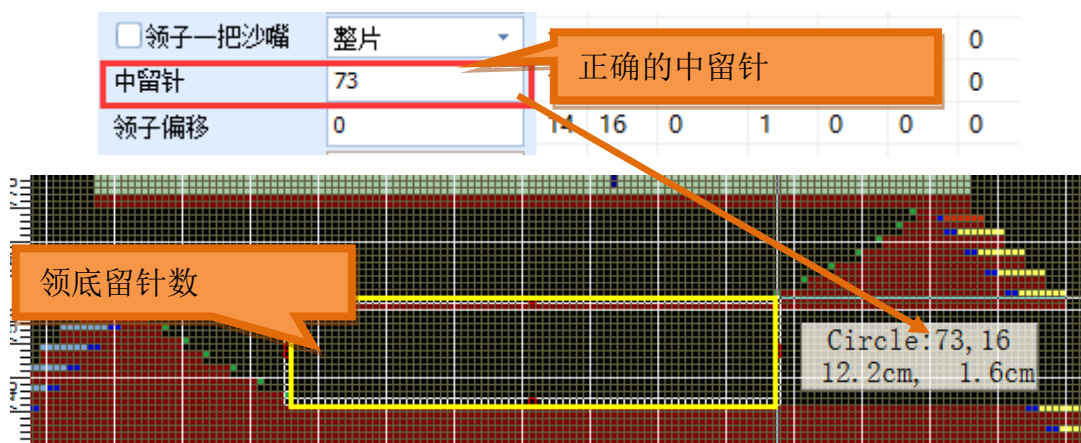
膊留针优先：优先保证收领后的胳膊留针数正确。



检查结果	
总行数	496
夹下行数	298
夹上行数	198
左膊留针	6
右膊留针	6
夹针数	303

正确的留针数

中留针优先：优先保证领底的留针数正确。



(22) 起底板自动压线使用废纱纱嘴

起底板自动压线使用废纱纱嘴

勾选时用废纱进行压线，不勾选时默认用橡筋纱压线。勾选“起底板自动压线”有效。

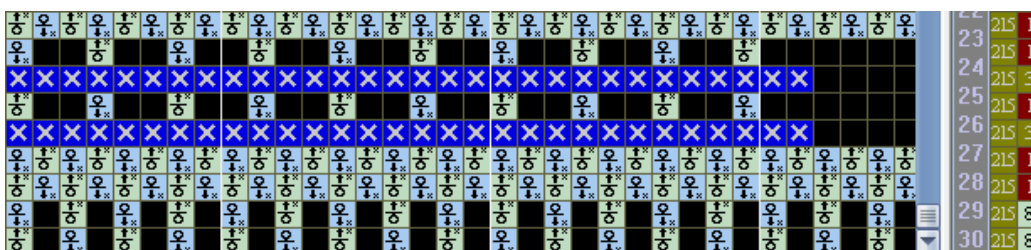
(23) 起底板自动压线

起底板自动压线

勾选后，效果如图：



不勾选，效果如图：

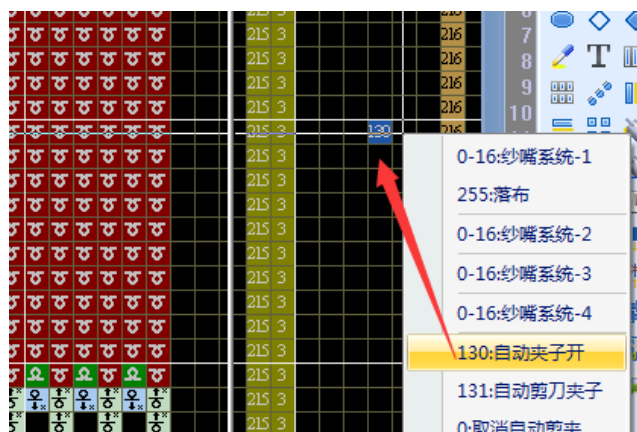


(24) 起底板自动剪刀夹子

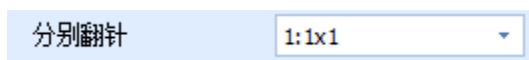
起底板自动剪刀夹子

机型选择起底板时，功能线 215 上是否标识自动剪刀夹子。

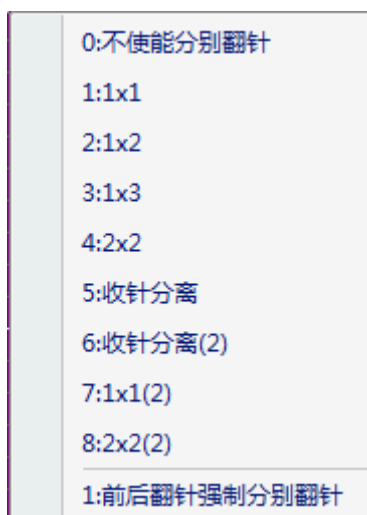
若使用自动剪刀架子，剪刀，夹子开和夹子闭功能线上将无数据，仅在功能线 215 上生成自动剪刀夹子数据，编译后，自动处理剪刀夹子。



(25) 分别翻针

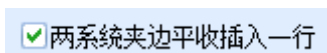


是否在功能线 222 上标记填写的值，值得范围为 1-8，代表的意义如下图：



编译时，收针的行将根据填写的值进行分别翻针。

(26) 两系统夹边平收插入一行



未勾选，在两系统夹边平收处理时，左右两边各收一把纱嘴，这样在两个平收之间不存在一行编织行。勾选后，两平收采用一把纱嘴来处理。

勾选后，如图：



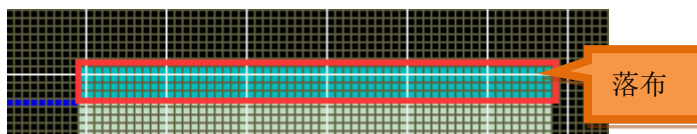
未勾选，如图：



(27) 废纱落布

废纱落布

勾选后，编织完花样封口废纱后进行直接落布处理，只针对非起底板机器。如图：



(28) 废纱一把纱嘴

废纱一把纱嘴

勾选后废纱只用一把纱嘴编织。

(29) 底橡筋纱出

底橡筋纱出

在纱嘴和段数页面，有设置底橡筋纱嘴时，底橡筋纱是否纱出。

(30) 废纱纱出

废纱纱出

起底废纱在拆行后，是否纱出。

(31) 小图模式

小图模式


为了在制作成型花样时，使花样图更直观，更方便的在成型花样中画出组织花样，我们在成型设计中添加了小图模式。具体使用方法如下：

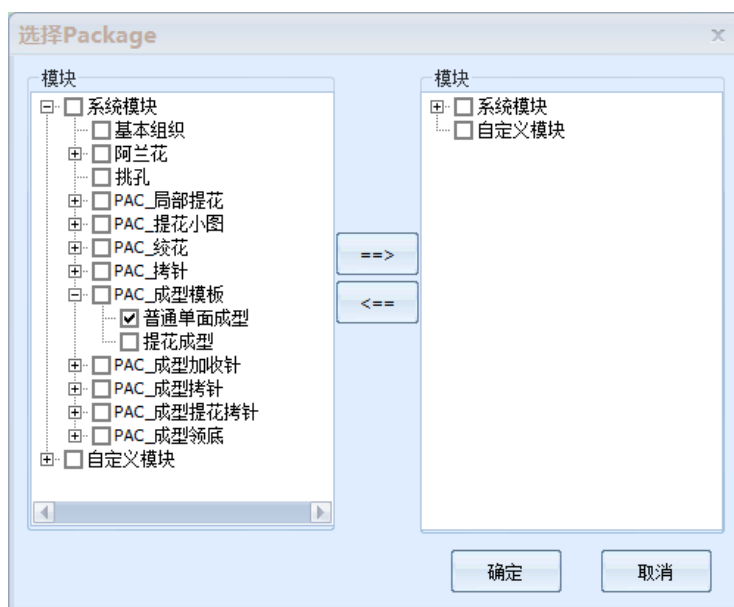
勾选小图模式后，成型中的收针、平收等地方将由小图色码填充，在编译或 package 展开中选择小图内容。

勾选后，成型效果如图（标记处收针为小图替代）：

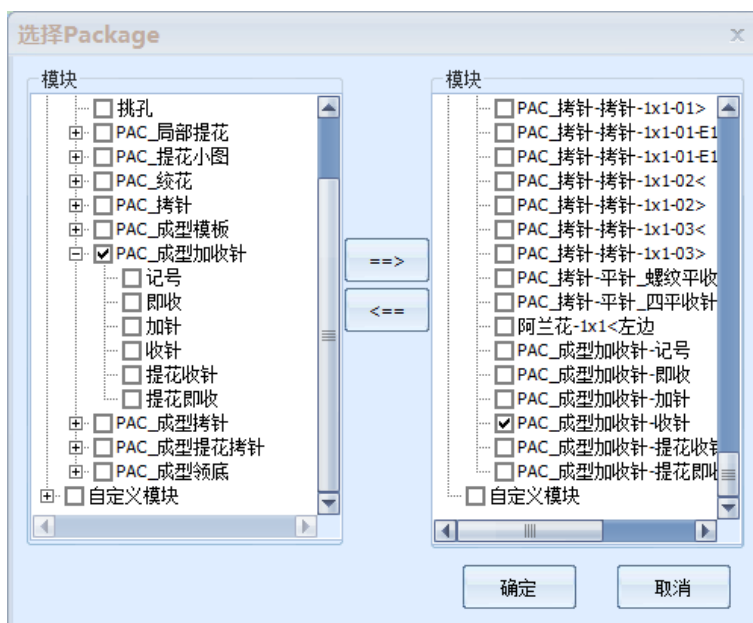


图 (1)

如果需要展开小图和选择收针和领底处理的方式，则需要调用成型小图模版。点击  按钮展开小图弹出对话框：

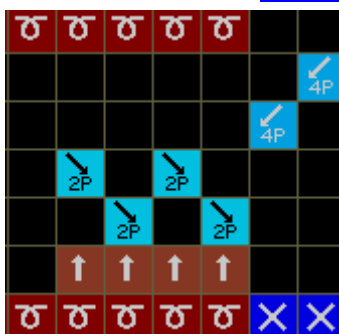


在对话框中选择需要的收针方式及领底方式，这里我们已经做好常用的小图模版，可供用户直接调用即可，在“PAC 成型模版”中提供了一个整套的提花和单面的小图模版，如需要单独选择需要的收针方式也可在上面的分类中选择，或使用自己画好的小图。



每种类型的小图定义只能选择一个，否则小图代表色码会产生冲突。

选择完成单击确定按钮得到花样展开图，如图为图（1）中 142 小图色码展开图：



也可在编译时选择使用的小图模块，方法与上述相同。

在使用小图模式时需要注意的是，在小图模式中使用过的小图色号不能再用来做其它小图，以免冲突。以下是成型小图色码使用情况：

左边收针：131-137

右边收针：141-147

左边平收：138（嵌套使用：170-174）

右边平收：139（嵌套使用：175-179）

领底：148、149（落布）、（嵌套使用：158、159、180-182）

记号左：140

记号右：150

即收左：151-157

即收右：161-167

左加针：168

右加针：169

用户在自己做小图时请用 120—130 号色作代表色。如果用户修改的是上述类型的小图，用对应的色号作图即可。

11.6 其他设置

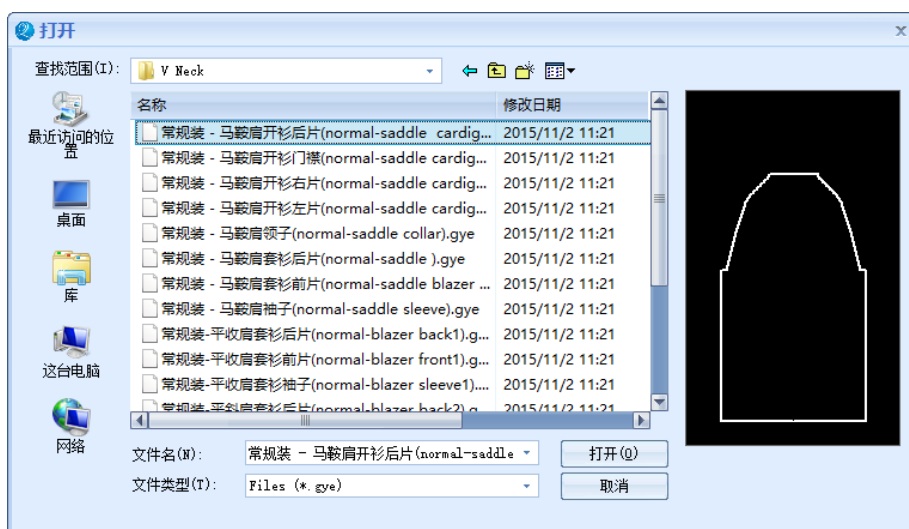
11.6.1 新建

点击“新建”后，工艺输入界面清空。

左大身		左V领															
#	转	针	次	边	偷吃	有效	类型	编织	高度	度目1	度目2	速度1	速度2	纱嘴1	纱嘴2		
1	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
2	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
3	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
4	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
5	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
6	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
7	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
8	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
9	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
10	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
11	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
12	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
13	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
14	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
15	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
16	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
17	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
18	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
19	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		
20	0	0	1	0	0	0		1	0	0	0	0	0	0	0		

11.6.2 打开

打开工艺单文件（.gye 格式）。界面如图：




11.6.3 保存

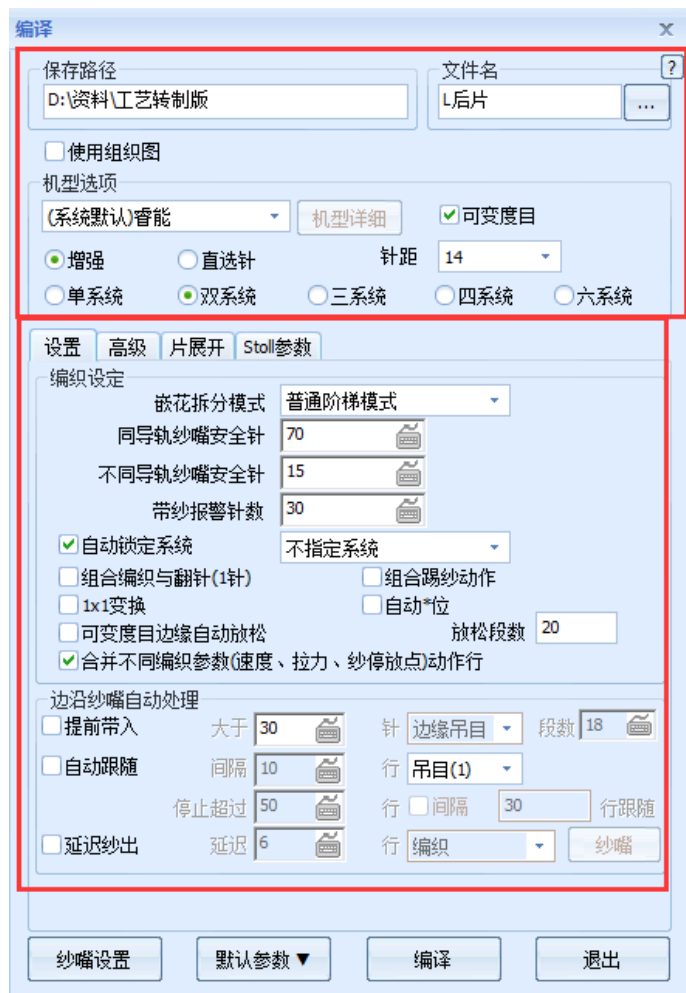
保存当前工艺单文件（.gye 格式）到目标位置。

11.6.4 默认设置

恢复系统默认设置。

12 编译

点击工具栏 ，出现如图设置界面：

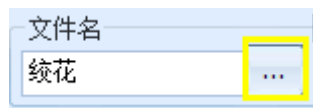


(1) 保存路径

花型和上机文件保存的位置。

(2) 文件名

要编译的花型文件名称，黄色标注的图标可以更改文件保存路径及名称。



(3) 保存花样数据

勾选后编译时保存花样图的修改。

(4) 使用组织图

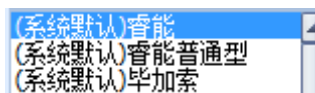
选择是否使用组织图层中的组织。

(5) 机型选项

i. 机型选择

选择机器类型，用户可根据使用的机器进行设置。主要分为默认机型和自定义机型两大类。

默认机型：睿能——001 上机文件；睿能普通型——睿能 CNT 上机文件；毕加索——其他国产机 CNT 上机文件。



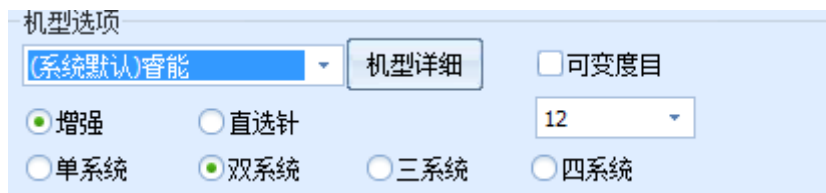
自定义机型：在“横机/机器管理”菜单中自定义机型后，便可在新建或编译中，选择自定义的机型

“机型详情”：查看当前机型的机器参数，不可修改。机器参数修改在“[横机/机器管理](#)”菜单中修改。

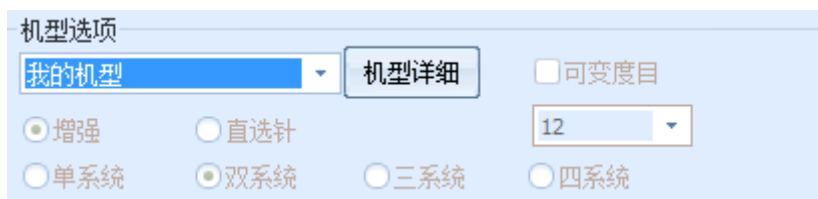


ii. 其他参数

当机型选择默认机型时，其他参数可编辑



当机型选择自定义机型时，其他参数不可编辑。

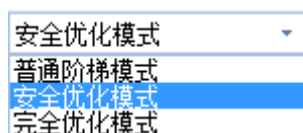


12.1 设置

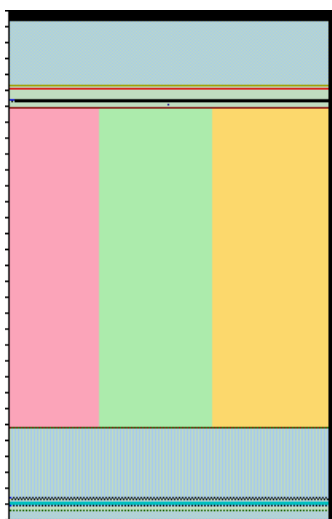


12.1.1 编织设定

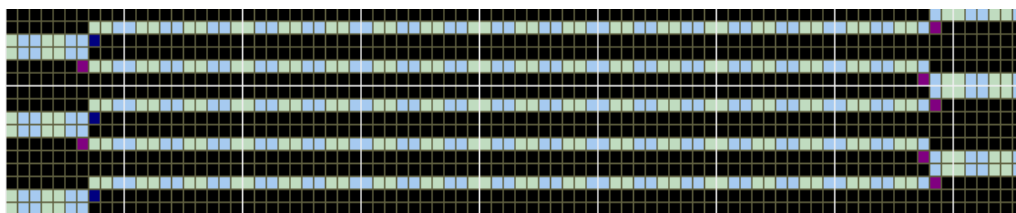
(1) 嵌花拆分模式



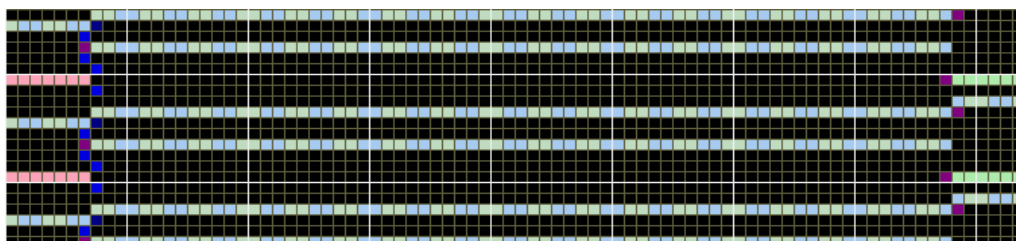
设定嵌花拆分编织模式。如图为嵌花花型：



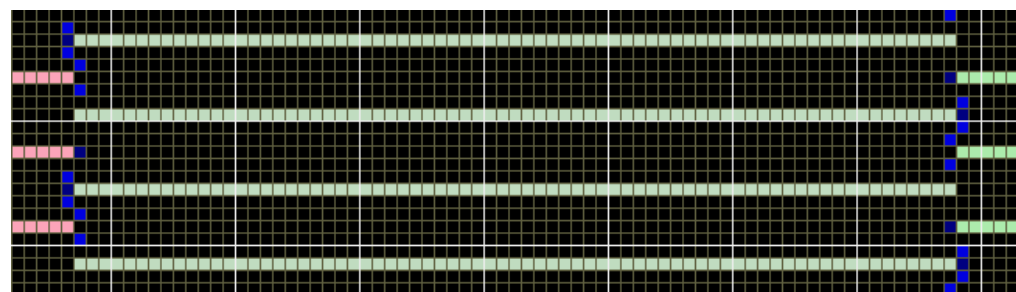
编译后反编译查看编织结果，当选择“普通阶梯模式”时，反编译结果如图：



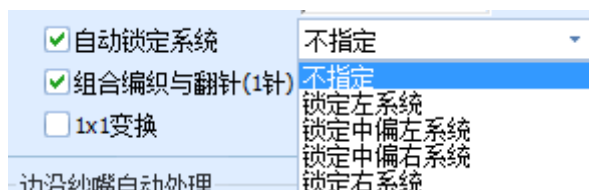
当选择“安全优化模式”时，反编译结果如图：



当选择“完全优化模式”时，反编译结果如图：

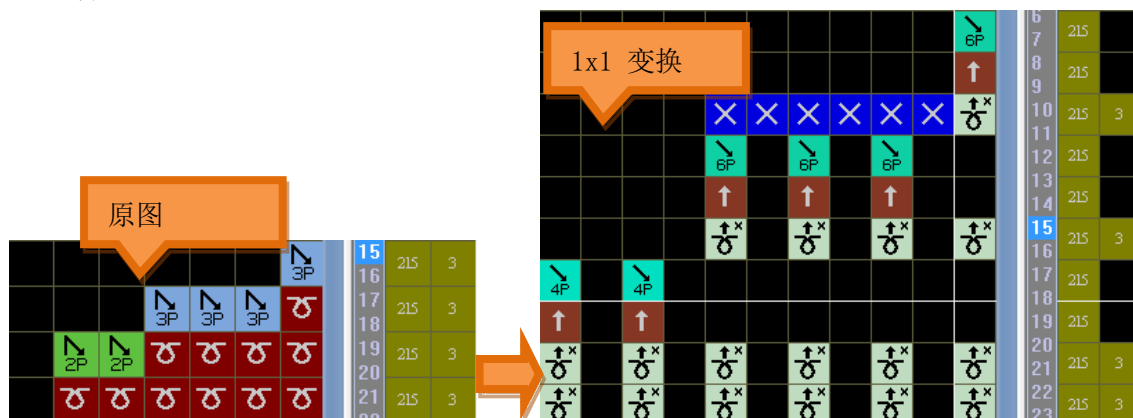


- (2) 同导轨纱嘴安全针：相同导轨纱嘴编织的安全针数，大于该针数则需要做处理。
- (3) 不同导轨纱嘴安全针：不同导轨纱嘴编织的安全针数，大于该针数则需要做处理。
- (4) 自动锁定系统：勾选后，根据最优的编织效率，自动锁定系统编织。



- (5) 组合编织与翻针（1针）：勾选后自动组合单面编织与摇床1针的翻针动作。
- (6) 1×1 变换：勾选后将原来的编织图变为1隔1，同时摇床数×2，纱嘴的运动范围作出相应的变化。

原花样如图：



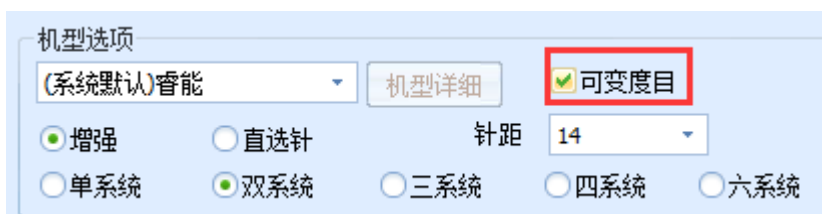
(7) 组合踢纱嘴动作

勾选后将踢纱的动作组合到一个系统中。

(8) 自动*位

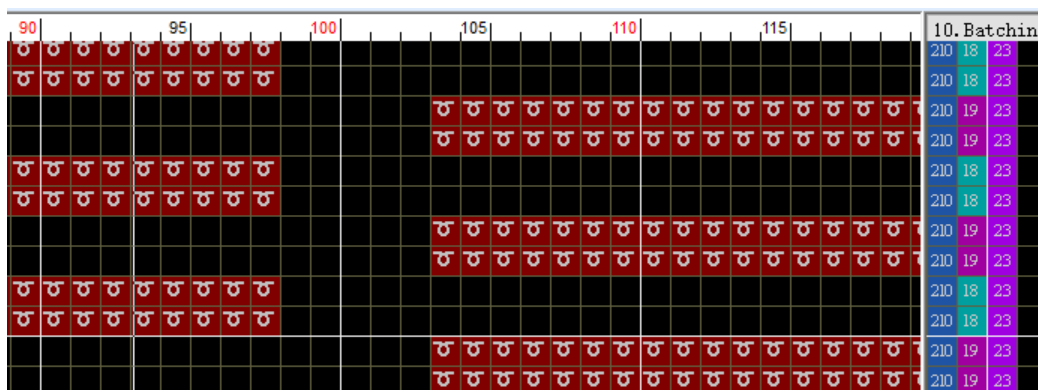
勾选该选项时，系统会默认适合*位的动作行,使用*位编织，否则按功能线设置运行。

(9) 可变量目边缘自动放松：当机器支持并使用可变量目时，可设置两个度目段边缘的放松段数，自动放松，度目值顺利平滑过渡。

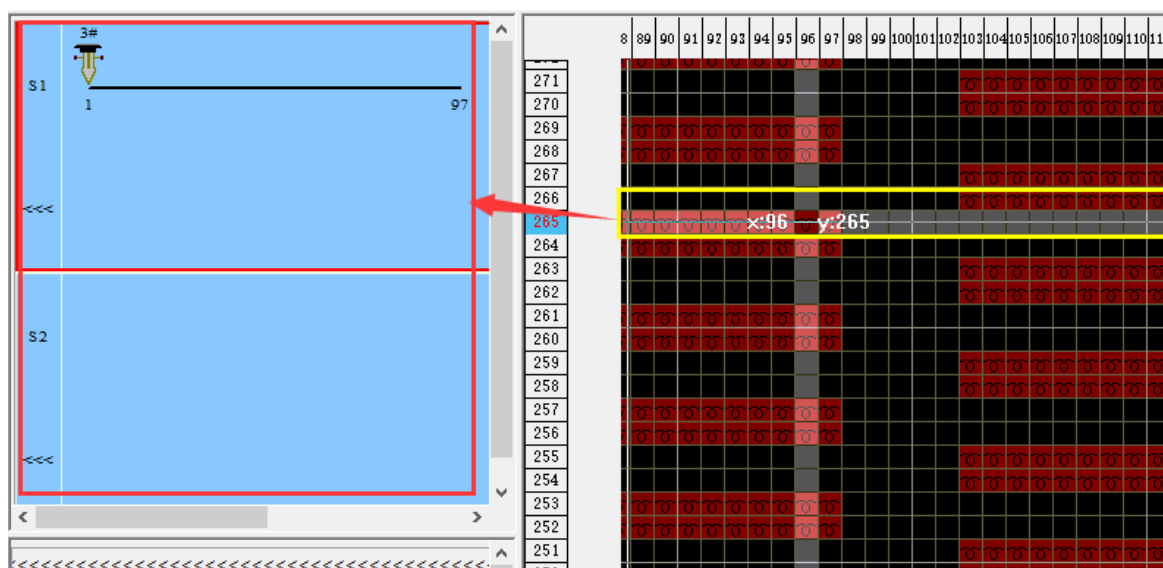


(10) 合并不同编织参数（速度、拉力、停放点）动作行：在不同纱嘴的相邻两行上，功能线 L209 速度、L210 卷布或 L219 纱嘴停放点的值不同时，是否组合到一个 CNT 行上编织。

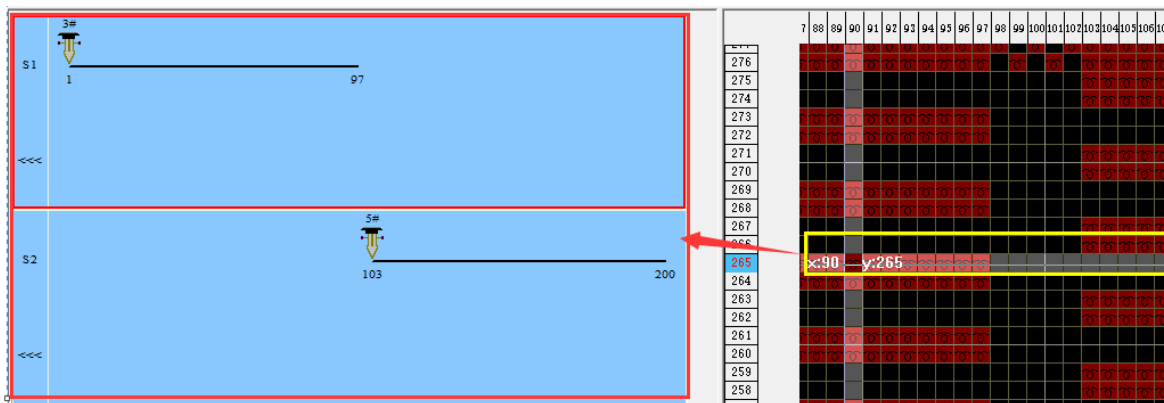
以功能线 L210 卷布为例，左领子和右领子的拉力段数不一样时，如下图：



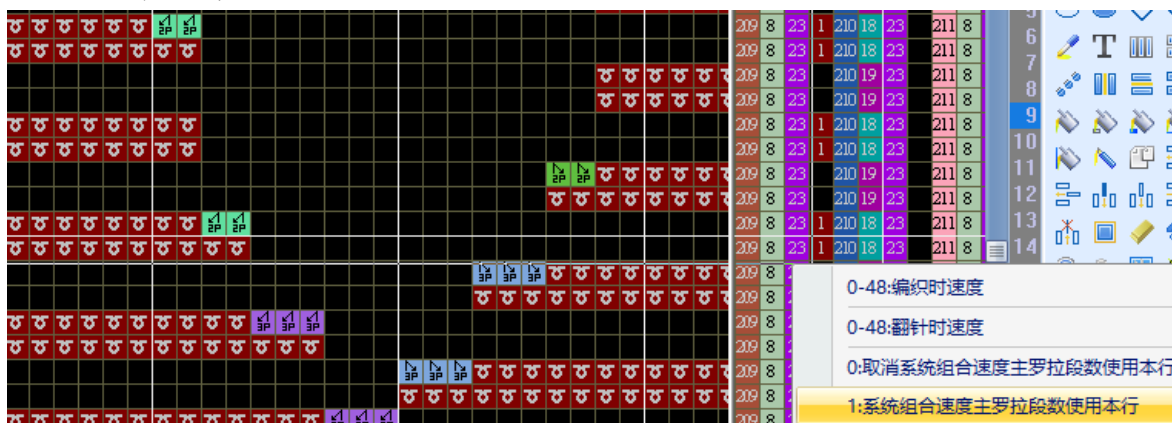
不勾选该选项时，左右领相邻的行不组合到一个 CNT 行上。



勾选该选项时，左右领相邻的行组合到一个 CNT 行上。组合行的卷布段数由编译器随机选择。



可在功能线 L209 上指定系统组合时，使用的速度和罗拉段数。例如，使用左领子的第 18 段拉力段数，如下图



12.1.2 边沿纱嘴自动处理

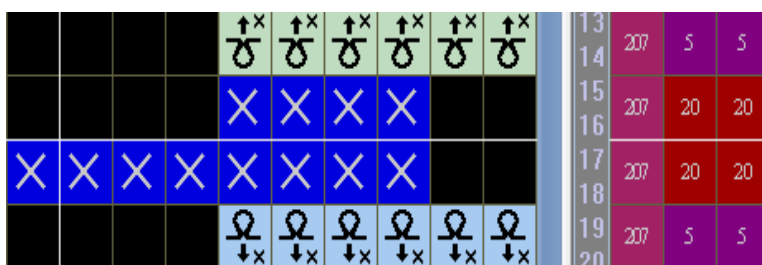
(1) 提前带入方式



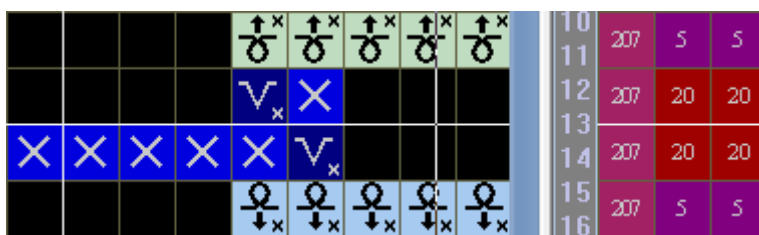
带入方式分为：带纱、边缘吊目、边缘翻针。

“段数”为带入部分编织段数，可手动输入。

“带纱”效果如图：



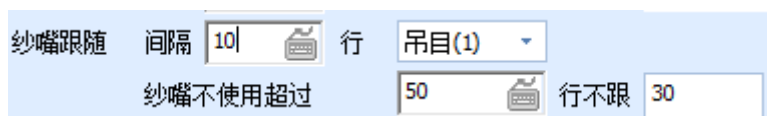
“边缘吊目”效果如图：



“边缘翻针”效果如图：

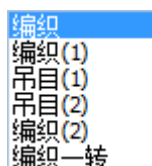


(2) 纱嘴跟随方式



纱嘴不使用的行数超过 50 行，纱嘴每隔 30 行纱嘴跟随一次；纱嘴不使用针数小于 50 行，纱嘴每隔 10 行纱嘴跟随一次。

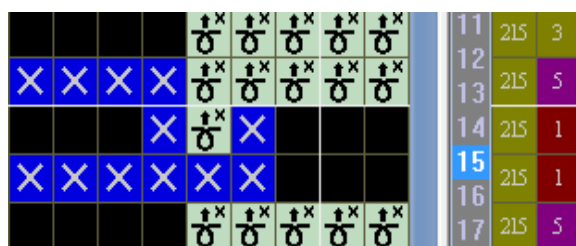
纱嘴跟随的方式如下：



“编织”效果如图：



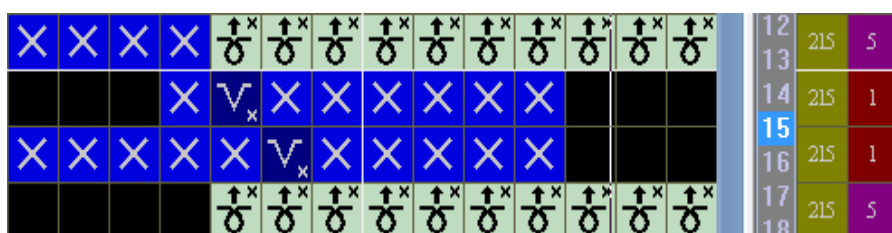
“编织（1）”效果如图：



“吊目 (1)” 效果如图:



“吊目 (2)” 效果如图:



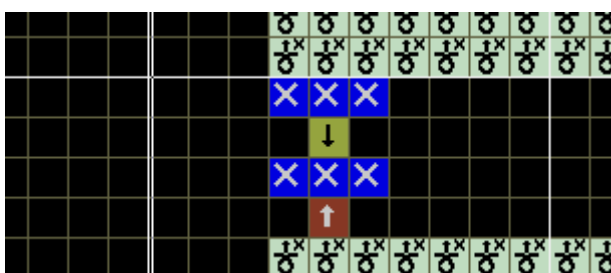
“编织 (2)” 效果如图:



“编织一转” 效果如图:



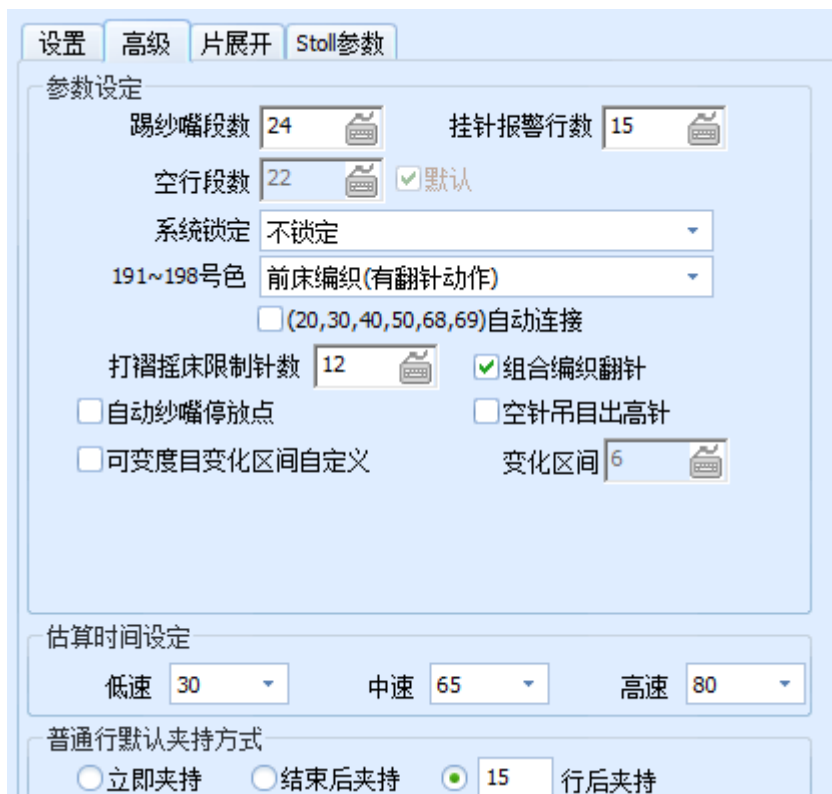
“翻针” 效果如图:



(3) 延迟纱出: 设置延迟纱出的行数和方式, 可根据需要选择延迟纱出的纱嘴



12.2 高级



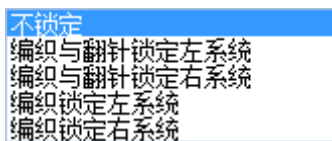
12.2.1 参数设定

(1) 踢纱嘴段数：设定踢纱嘴花样行段数，可在输入框进行更改。

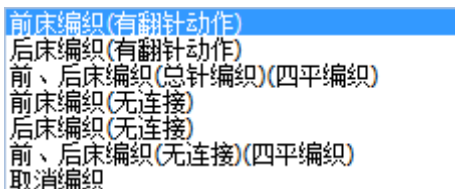


(2) 空行段数：对空行的段数进行指定。

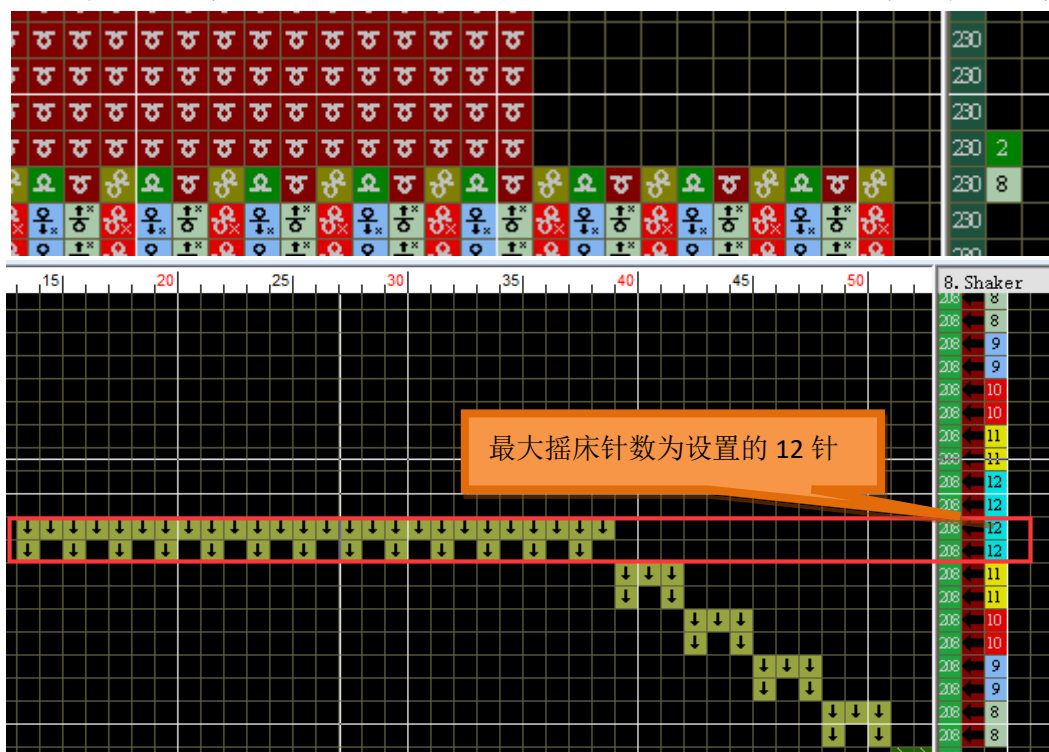
- (3) 挂针报警行数：挂针超过设置的值时，编译报警
- (4) 系统锁定：设定花样行是否锁定系统编织以及锁定形式，分为如图几种方式：



- (5) 191-198 号色：设置双面收针色码 191-198 在翻针移针前，编织的动作如下：

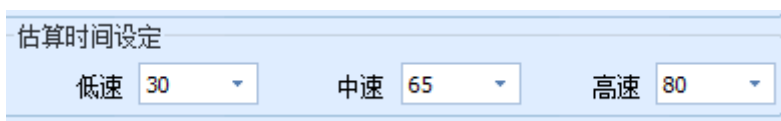


- (6) (20, 30, 40, 50, 68, 69) 自动连接：20, 30, 40, 50, 68, 69 色码是否自动翻针。
- (7) 打褶摇床限制针数：在功能线上标识“8:自动打褶”时，设定摇床的最大针数。



- (8) 组合编织翻针动作：是否将编织行和翻针行组合到一个 CNT 行上。
- (9) 自动纱嘴停放点：勾选后，初始纱嘴停放在左侧第一次使用时及编织结束带出时，自动默认纱嘴停放点为 6 段；初始纱嘴停放在右侧第一次使用时及编织结束带出时，自动默认纱嘴停放点为 7 段；系统自动识别嵌花行，并将嵌花行的纱嘴停放点设置为第 5 段。
- (10) 空针吊目出高针：勾选后，前（后）吊目时，当前（后）床上无旧线圈时，出高针吊目。以便于能顺利吃到纱。
- (11) 可变量目变化区间自定义：机器类型支持可变量目时有效。使用可变量目时，度目电机完成相邻度目段转化的最小针数；若无设置时，默认最小过渡区间=针距-1。

12.2.2 估算时间设定



设定机器低速、中速、高速时的速度，编译后会计算出不同速度的理论编织时间。

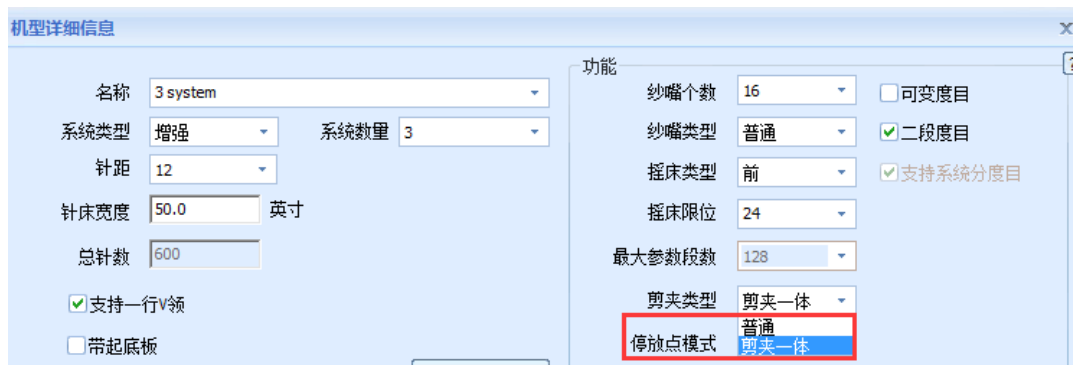
12.2.3 普通行默认夹持方式



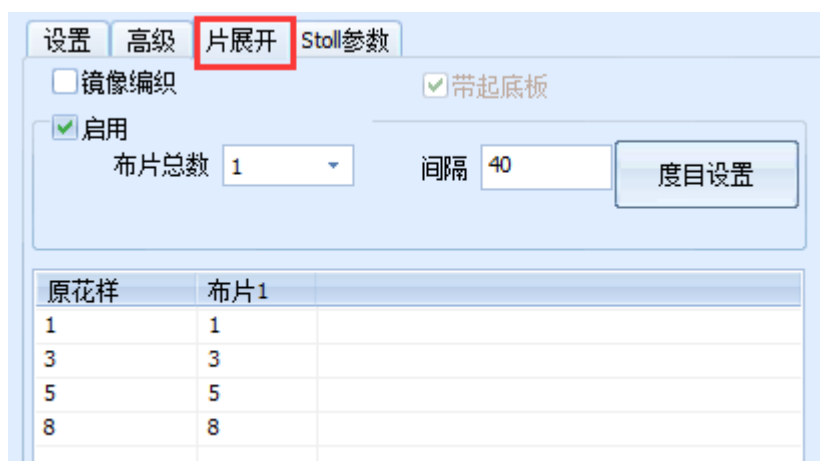
设置夹子夹持纱线的方式。

- (1) 立即夹持：纱出后立刻使用夹子和剪刀进行夹纱和剪纱。
- (2) 结束后夹持：在结束行上使用夹子和剪刀进行夹纱和剪纱。
- (3) N 行后夹持：嘴纱出后，在 N 行之后使用夹子和剪刀进行夹纱和剪纱。

注意：改该参数仅在“剪夹一体”模式时才显示；普通的剪夹模式时，该参数是隐藏的。



12.3 片展开



- (1) 镜像编织：勾选后，花样左右翻转后编织。
- (2) 起底板：系统自动识别当前花样是否带起底板。
- (3) 片展开参数

不带起底板片展开设置：



勾选“启用”后，可进行片展开设置，若为不带起底板花样：布片数量最多可设置 8 片，“间隔”为相邻布片间隔针数，间隔为 0 时，则用相同的纱嘴编织展开的片；选择废纱一把纱嘴的情况下，纱嘴在两个片间会以浮线的形式参与编织。



若为带起底板花样：

- 1) 最多可展开 1 个布片；
- 2) 需要设定片间隔距离，确保纱嘴不会相撞；
- 3) 原花样纱嘴只能使用左侧纱嘴，展开花样的纱嘴只能设置右侧纱嘴；



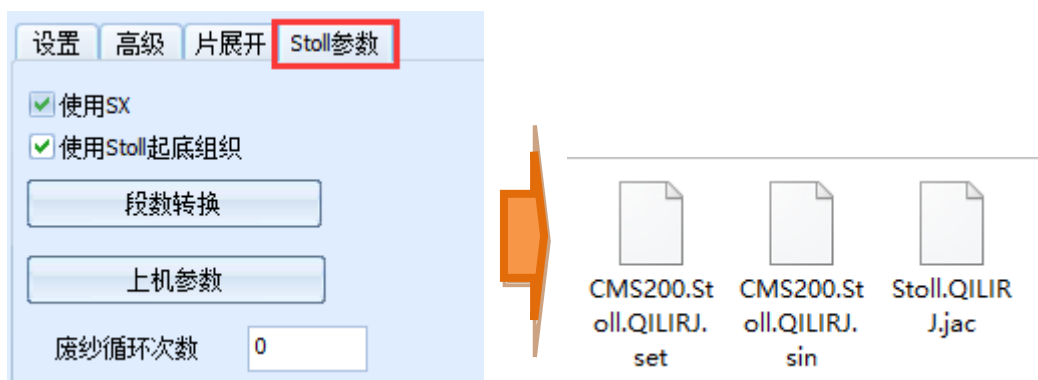
支持可变量度的机型可以分别设定不同片的度目；

选择“度目设置”按钮，勾选启用后，设置不同片的度目，如图：

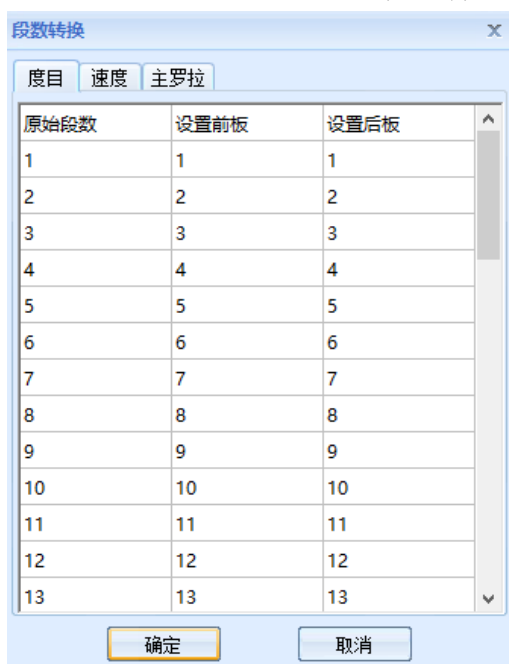


12.4 Stoll 参数

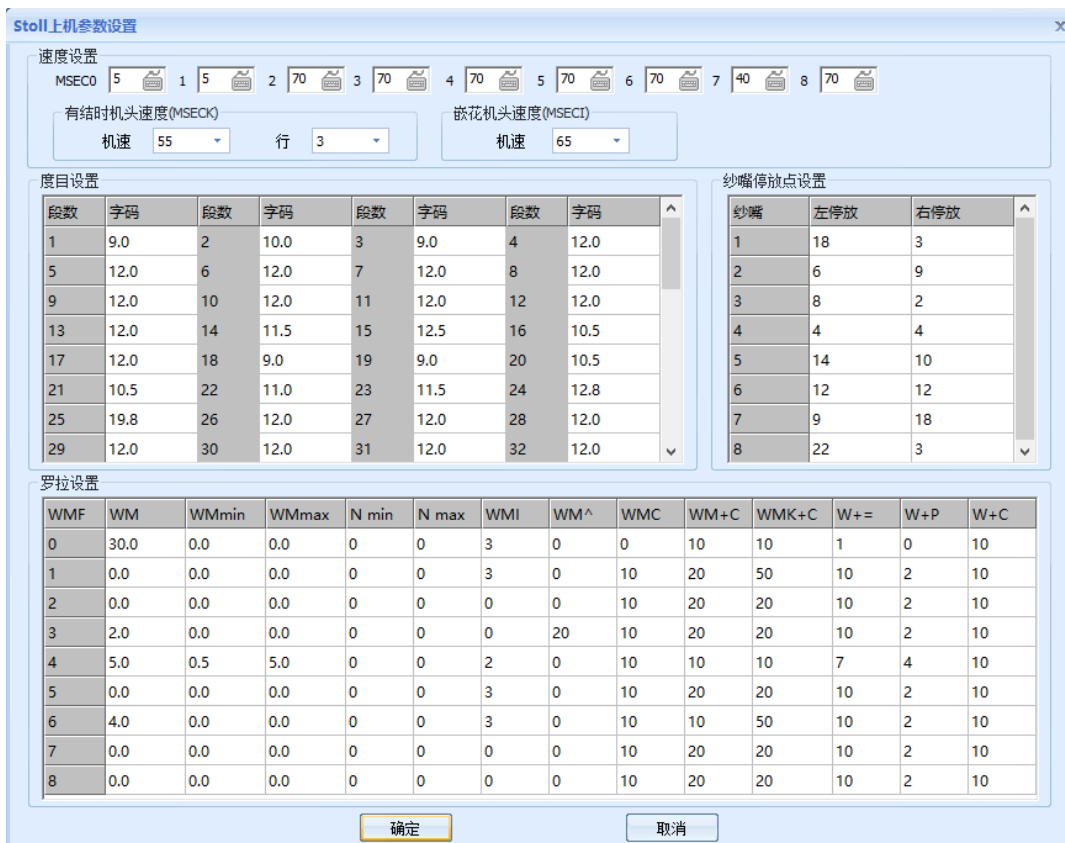
生成 Stoll 的上机文件 (“*.set”, “*.sin”, “*.jac”) 时, 设置相关的编织参数。



- (1) 段数转换：设置度目、速度和罗拉在 Stoll 上机文件中的段数。



(2) 上机参数：设置度目、速度和罗拉等参数在 Stoll 上机文件中的具体段数值。



(3) 废纱循环次数：设置废纱的循环次数，值为 0 时表示废纱不循环

注意：

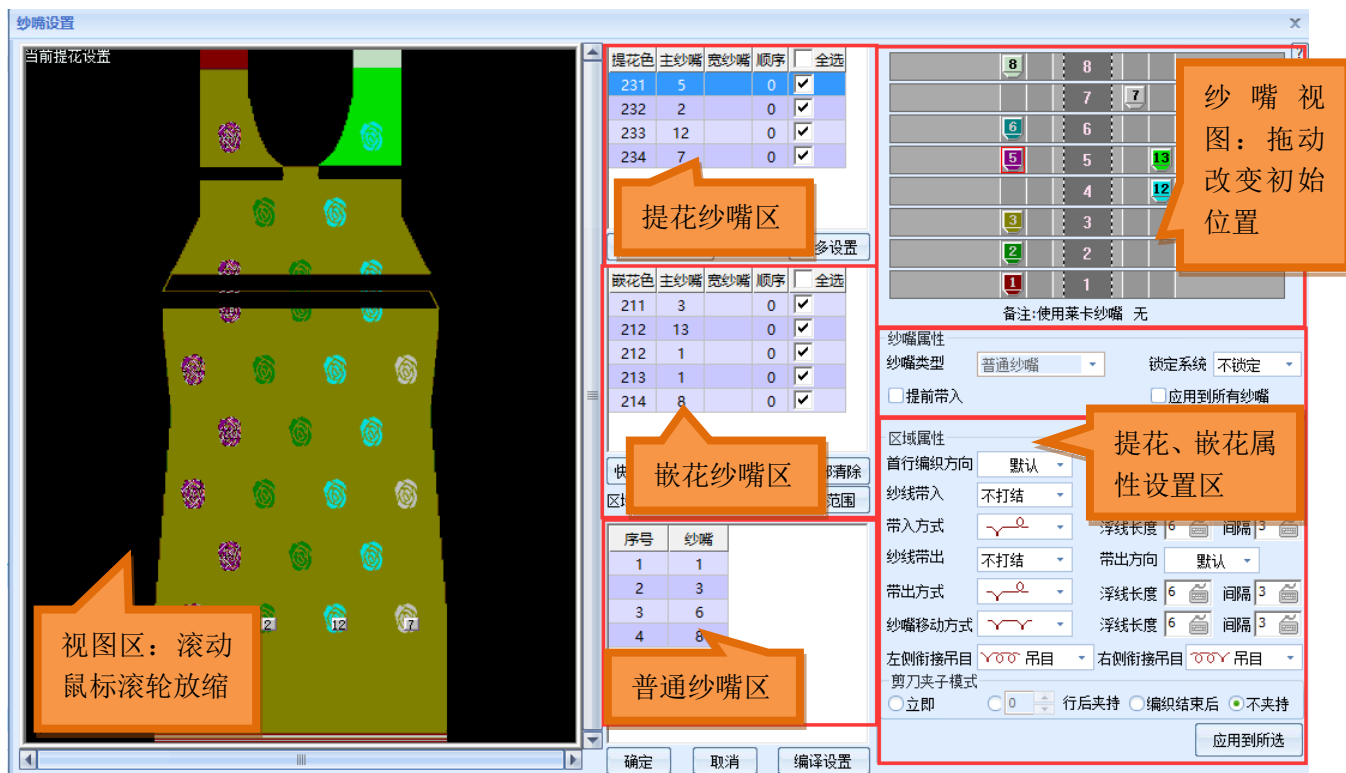
(1) 生成 Stoll 上机文件需要在机器管理界面新建 Stoll 的机型。



(2) 在编译界面选择新建的 Stoll 机型。



12.5 纱嘴设置



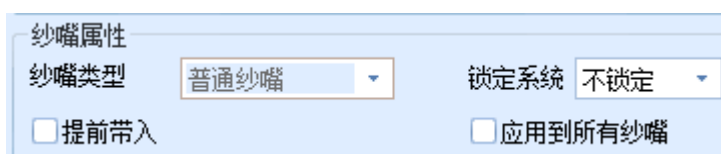
点击 **纱嘴设置** 按钮，弹出上图所示设置界面。

(1) 纱嘴区

分为嵌花、提花和普通纱嘴设置区。左键单击某一把纱嘴，其对应的编织区域将在花样轮廓图中显示，**该功能对提花、嵌花纱嘴同样适用。**

- 1) 提花纱嘴区：设置提花色码的纱嘴（231-239 和 241-249）。
- 2) 嵌花纱嘴区：设置嵌花色码的纱嘴（211-219, 201-206, 221-206）。
- 3) 普通纱嘴区：在功能线 215 设置好普通编织纱嘴，打开此界面会显示相应的纱嘴。

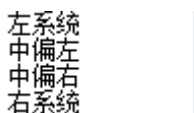
(2) 纱嘴属性



纱嘴属性参数对提花、嵌花和普通的纱嘴都有效。每把纱嘴都能独立的设置纱嘴属性参数。使用时，先左键单击选中需要设置的纱嘴，再在此界面选择设定。

纱嘴类型：分为普通纱嘴和嵌花纱嘴，用户根据需要选择。

锁定系统：设定选中的纱嘴是否使用锁定系统编织，当锁定系统时，用户可以选择锁定的类型，如图：



提前带入：纱嘴按照指定的行数提前带入；

应用到所有：当设定完上述参数后，点击此按钮，则其他所有纱嘴都应用该参数。

(3) 提花嵌花属性设置区

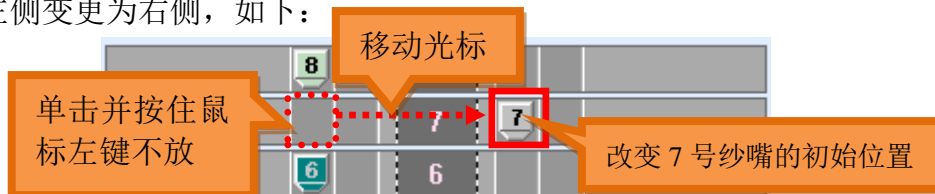
详情见“[嵌花与提花](#)”章节。

(4) 纱嘴初始位置

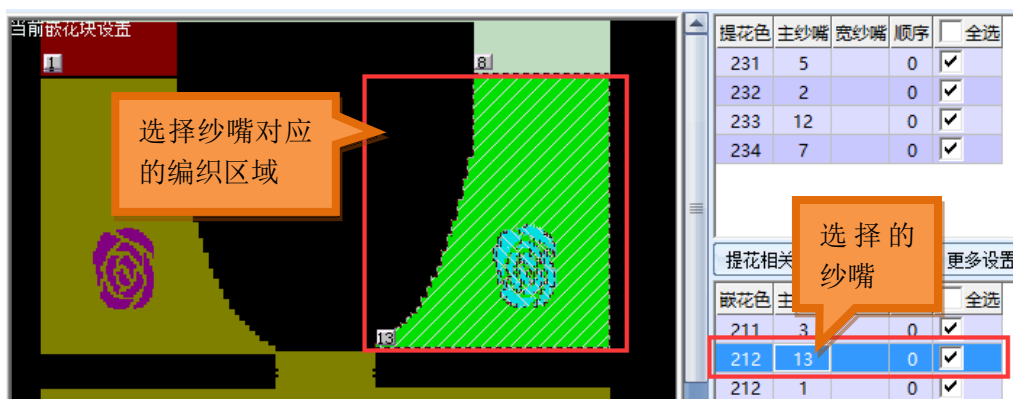


设定纱嘴在机器左右的初始位置，对所有纱嘴均有效。

单击并按住鼠标左键不放，水平移动光标，可改变选择纱嘴的初始位置。例如将 7 号纱嘴的初始位置由左侧变更为右侧，如下：



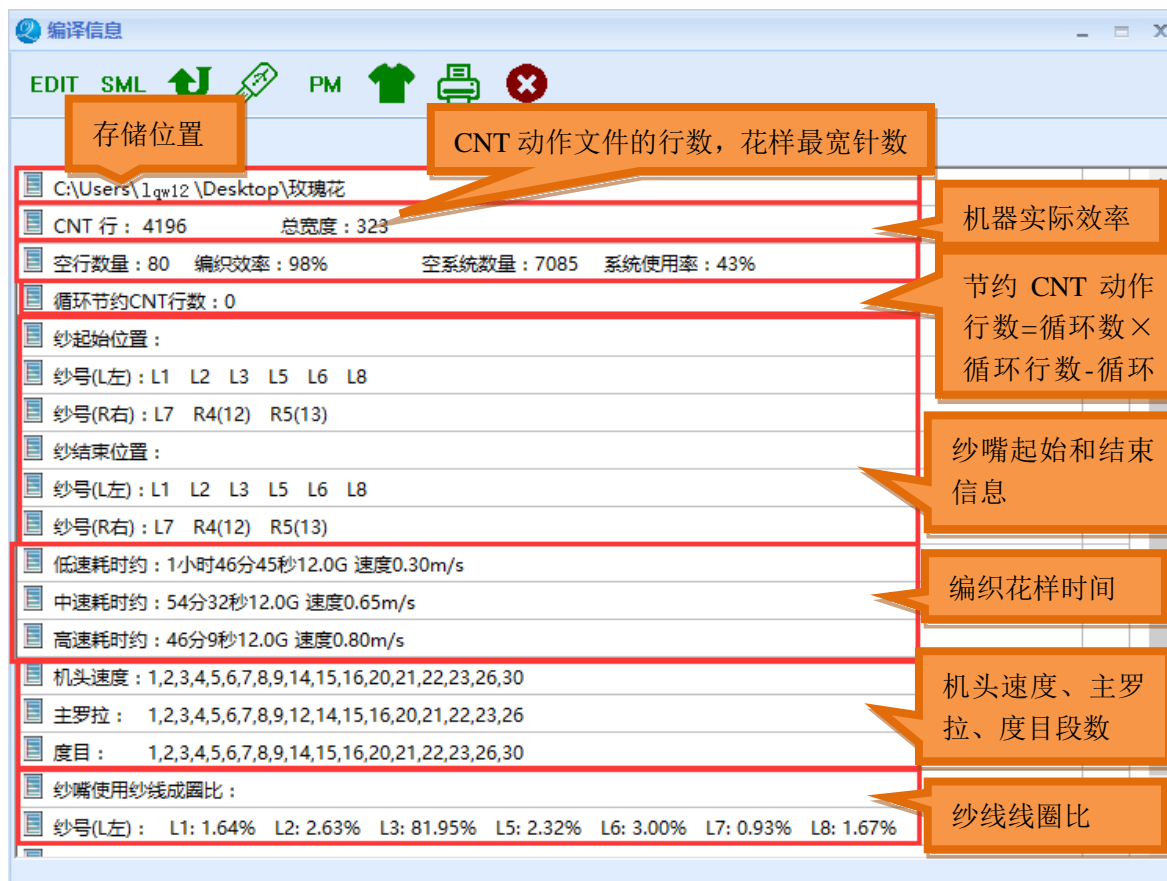
左键单击某把纱嘴，在花样轮廓图中会提示相应的编织区域。



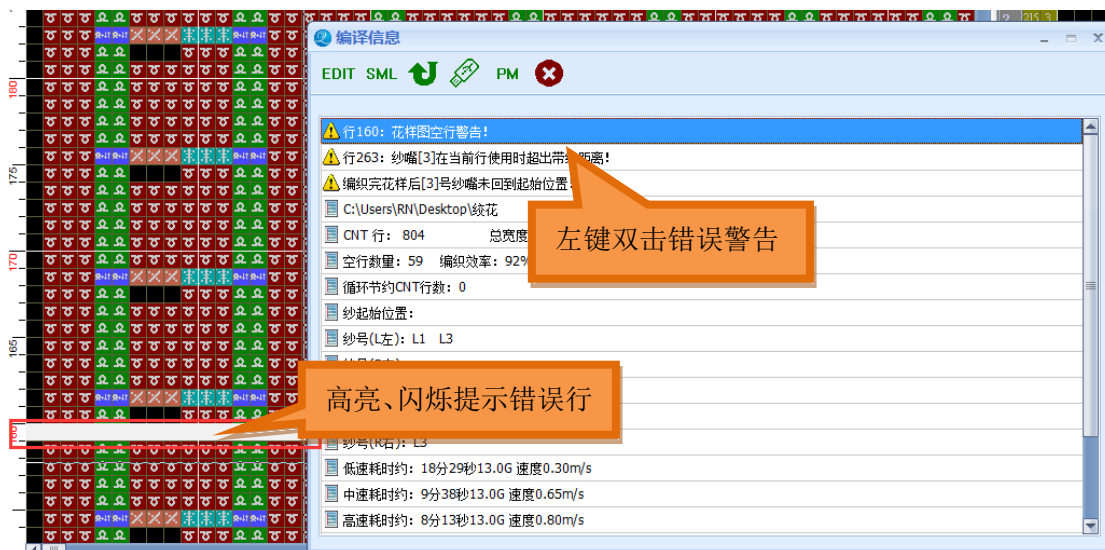
其他相关参数将在“[嵌花与提花](#)”章节介绍。

12.6 编译结果查看

点击“编译”按钮，弹出编译信息界面，每编译一次系统自动保存修改过的图形，编译界面如图：

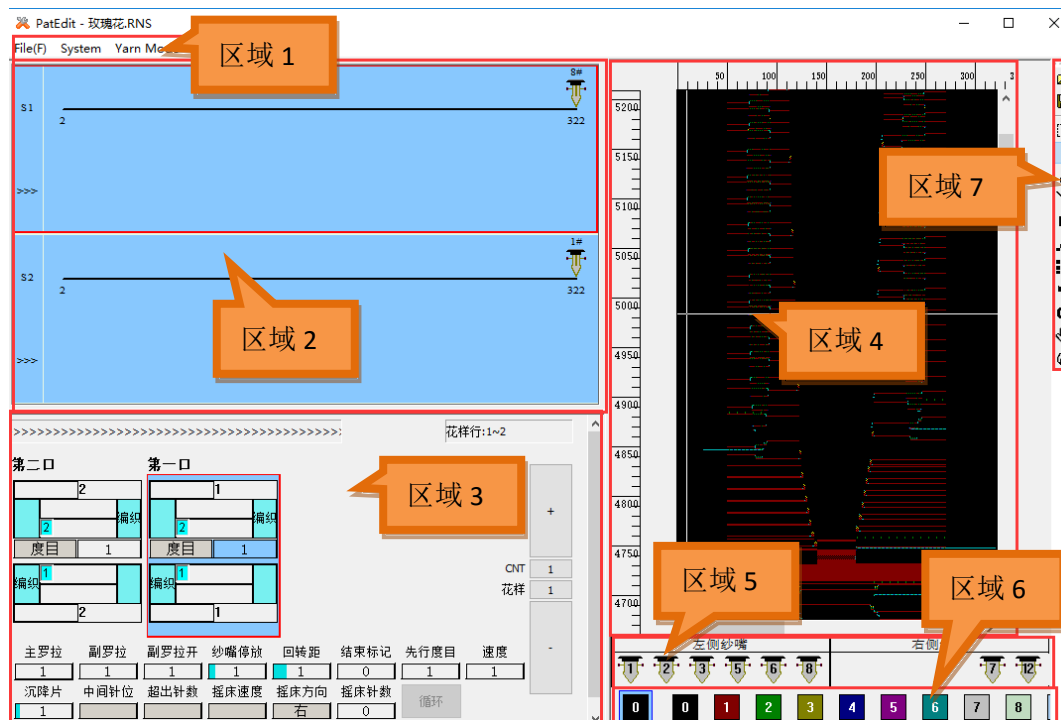


编译产生错误时，用户双击错误提示，系统可以在画板上自动定位到发生错误的行数，以高亮、闪烁形式提醒用户，如图：



12.6.1 PAT 编辑器

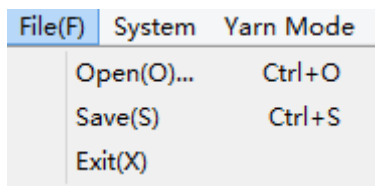
点击 **EDIT** ，弹出 PAT 界面，如图：



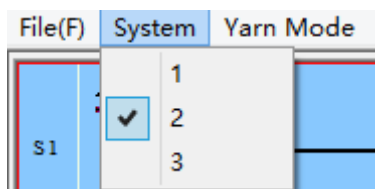
(1) 区域一

File(F) System Yarn Mode

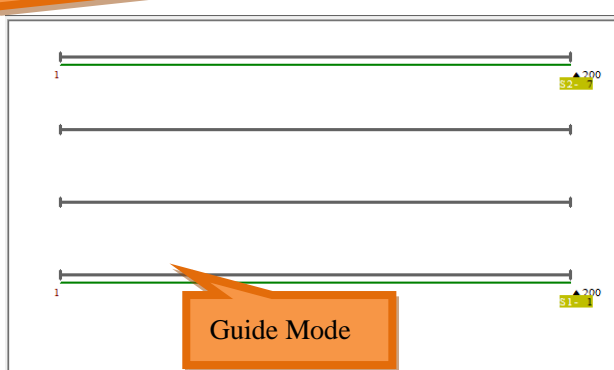
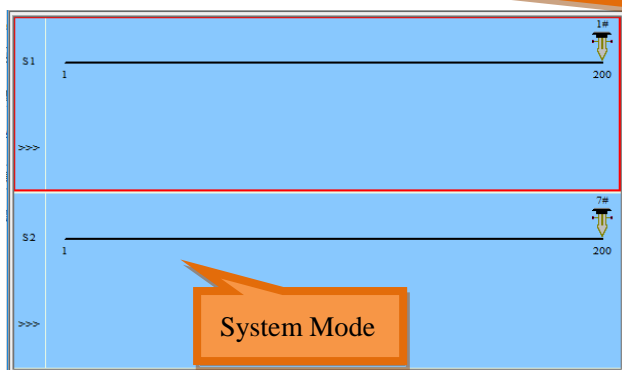
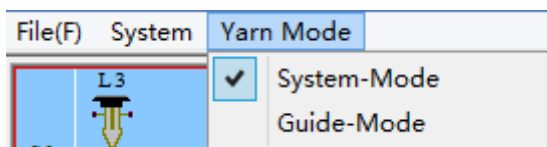
① File: 打开上机文件、保存上机文件、退出上机文件。



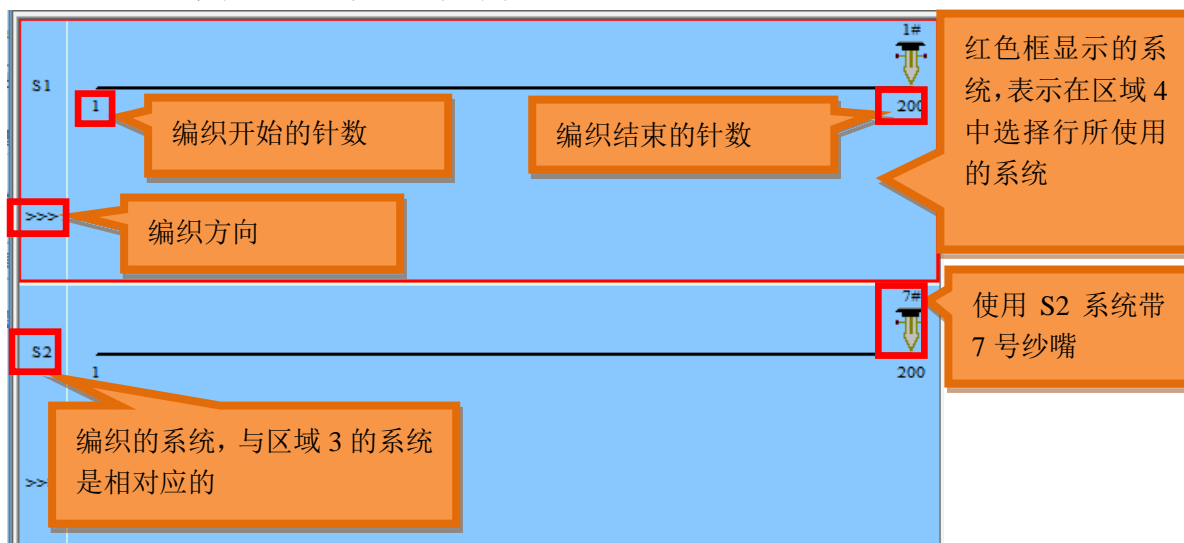
② System: 选择机器的成圈系统数。



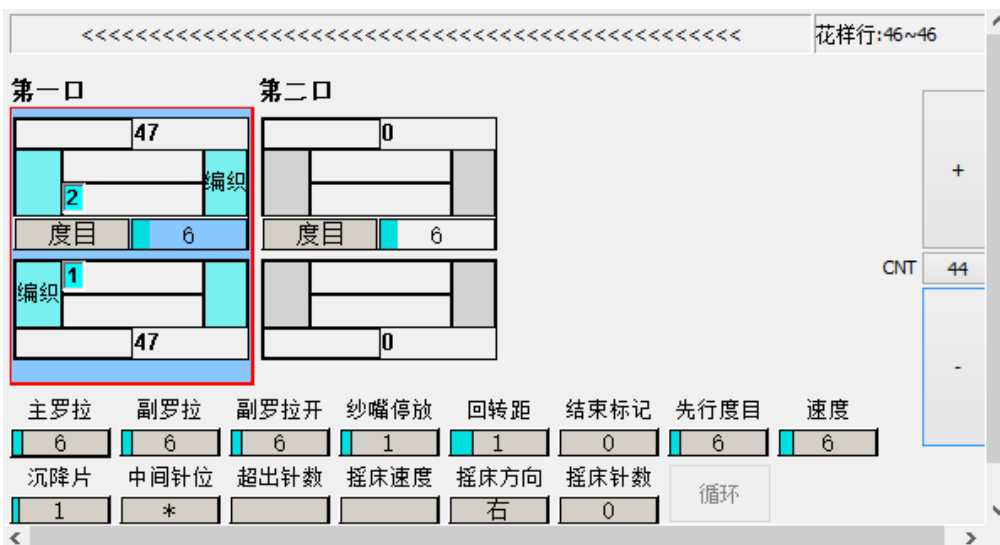
③ Yarn Mode: 设定区域 2 的显示方式



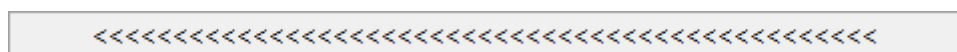
(2) 区域二: 显示每个系统所带的纱嘴路径。



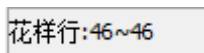
(3) 区域三：显示针法动作和编织相关的参数。



① 机头方向：显示当前 CNT 动作行机头运行方向。

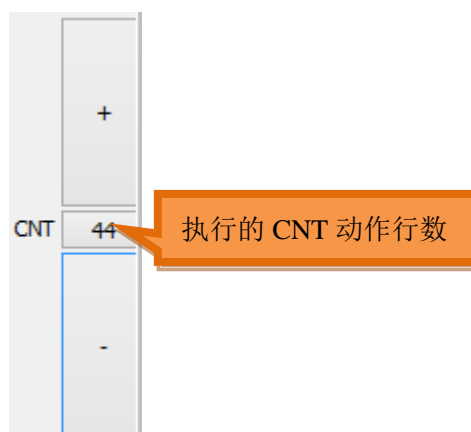


② 花样行



当前 CNT 动作行对应的花样行。

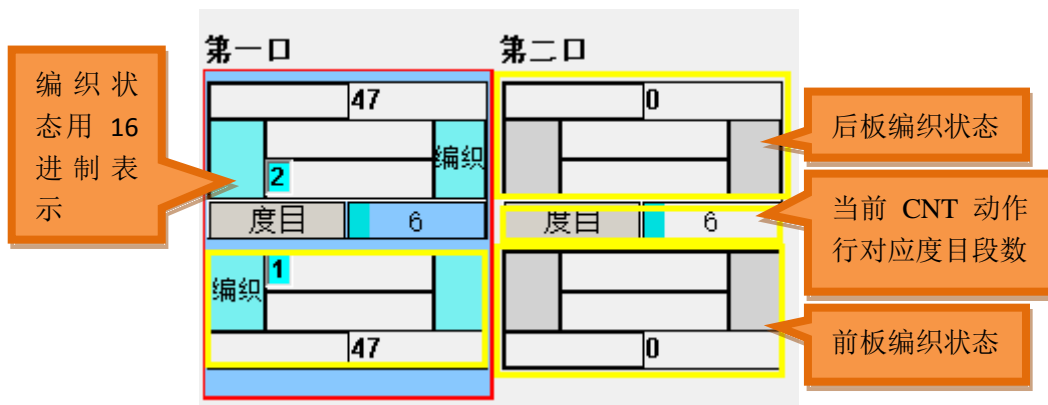
③ CNT



显示的当前 CNT 动作行数，点击加减图标分别显示下一行、上一行 CNT 动作行数。

④ 具体动作信息

红色区域为当前 CNT 动作行使用的系统数。



⑤ CNT 动作行段数信息

8	8	8	1	1	0	8	8
沉降片	中间针位	超出针数	摇床速度	摇床方向	摇床针数	循环	
1				右	0		

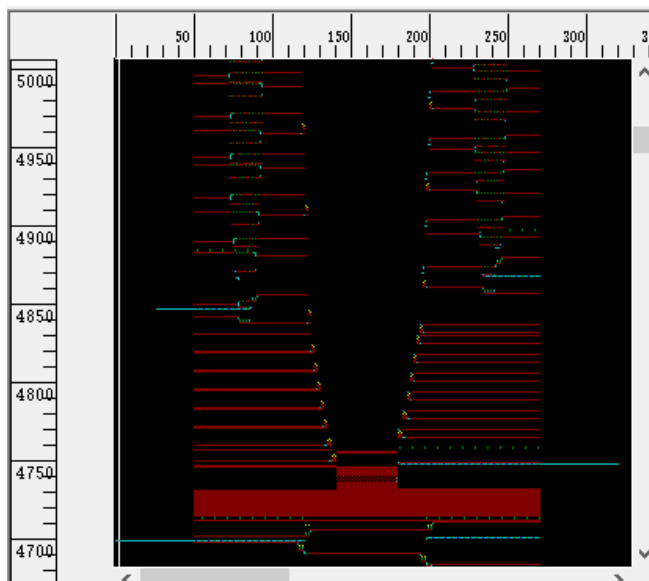
显示当前 CNT 动作行对应的各个参数信息。

当花样行中设置有节约时，点击“循环”图标，弹出具体的节约信息，可查看花样中节约行数 and 次数，如图：

循环 ×

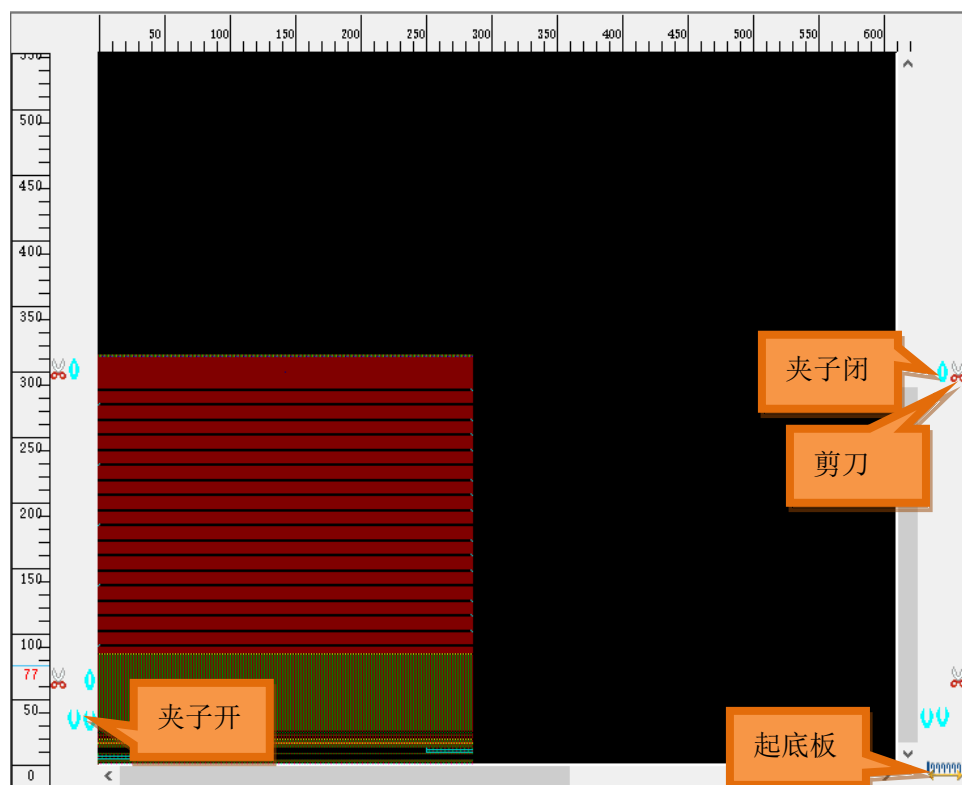
循环起始行	循环结束行	次数
<input type="text" value="1"/>	<input type="text" value="2"/>	<input type="text" value="2"/>

(4) 区域四



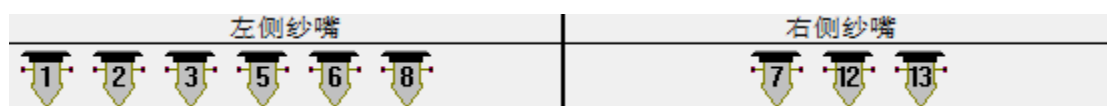
花样编辑界面如上图所示。光标停放在界面内，滑动鼠标滑轮或左键双击可缩小、放大界面。

起底板花样编辑界面如图所示，图中显示有剪刀、夹子使用时对应的 CNT 行数。

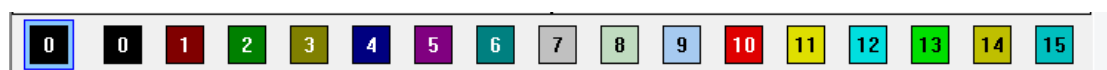


(5) 区域五

显示当前花样使用的纱嘴信息。



(6) 区域六



色码，结合区域七里的工具使用，修改花样上机信息。

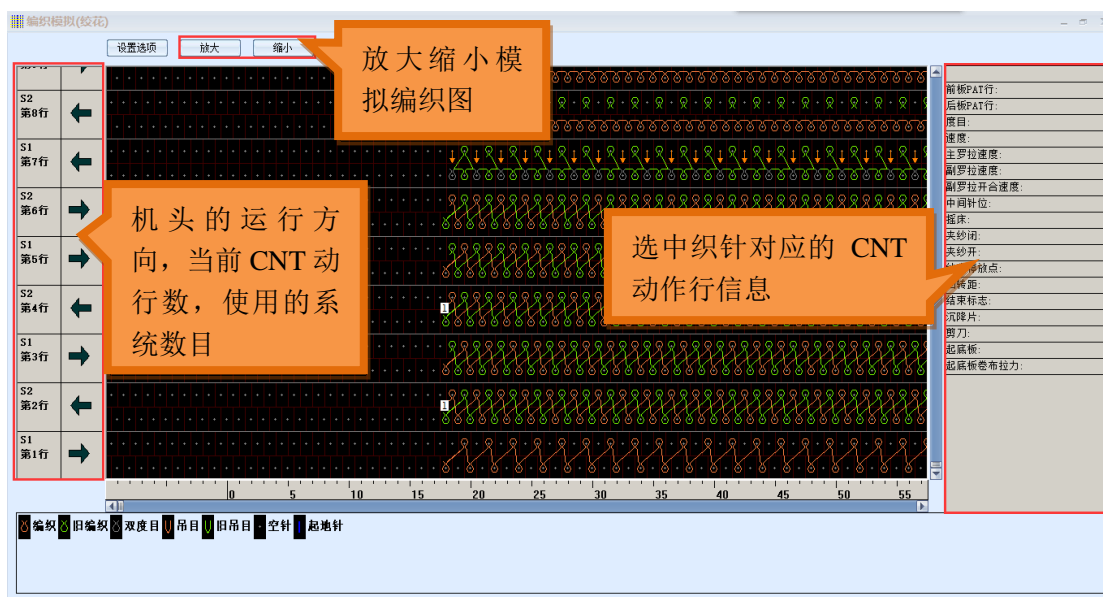
(7) 区域七



工具，结合区域六里的色码使用，修改花样上机信息。

12.6.2 编织模拟


点击 **SML**，出现如图所示模拟编织窗口，在此窗口中可以检查花型的编织动作。




点击“设置选项”，弹出编织模拟控制设置界面，可对模拟编制图界面进行更改，如图：



12.6.3 反编译


点击  图标，可直接将当前花样反编译。

12.6.4 发送上机文件到 U 盘

点击  图标，可将当前编译的 001 文件发送到 U 盘（已插入电脑）

当存盘编织，如果是增强型机器，则只需拷贝生成的 001 文件到机器上既可以编织；普通机型需要拷贝 SET、PRM、CNT、PAT、YAR 四个文件到机器上才能编织。

12.6.5 编织参数

点击  图标，弹出编织参数编辑界面，可查看设置的上机编织参数。

注意：


(1) 目前只有新建的机型是 F4000 电控制系统或龙星厂家的机器才支持上机参数。

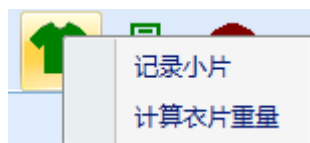


(2) 编译界面选择新建的机型并且勾选导出编织参数。



12.6.6 衣片重量统计

点击  图标，弹出衣片重量统计界面。



1. 记录小片：记录小片的重量、度目值、针距等，并保存。

记录小片 ✕

纱线名称: (.knw) 称重: 克

度目段数: 度目值: 针距:

说明:

该小片有浮线，建议小片不织浮线。

2. 计算衣片重量：双击右侧小片列表（由记录小片所得），选择对应的小片，对衣片的总重量进行估算。

计算衣片重量 ✕

纱线重量

纱嘴	度目段数	小片(.knw)	纱线重量(克)	度目松紧
1	6		0.000	正常
3	2		0.000	正常
3	3		0.000	正常
3	4		0.000	正常
3	6		0.000	正常
3	10		0.000	正常
10	6		0.000	正常

总重量: 0.000克

常用小片(.knw)

小片(.knw)	针距
12345	14针
芝麻点-9针偏重	
芝麻点9针	
小片2x2_大身	
四平罗纹	
四平大身—9针	
清零-小片	
平针380	9针
平针310	9针
平针280	9针
平针220	9针
平针2	14针

搜索:

导入：导入小片数据；

导出：导出选择的小片，可通过 Ctrl 和 Shift 键选择多个小片；

重命名：对选择小片重新命名；

删除：删除选择的小片，可通过 Ctrl 和 Shift 键选择多个小片；

12.6.7 打印

点击  图标，弹出打印信息界面。鞋面制版和毛衫制版将弹出不同的打印信息界面。

打印信息设置

订单信息

公司: 福州琪利软件有限公司

批号: QL2016001 客户: 睿能

款号: RN2016001 下单日期: 2016/ 3/17

数量: 1200 件 交货日期: 2016/ 4/ 8

毛料: 2/21支100%棉

上机信息

衣片名称: 前片 制版师傅: 宁师傅

罗纹密度: 2 支 2 1/8 寸 (例: 5坑拉2 1/8寸)

大身密度: 10 坑 1 4/8 寸 (例: 10支拉1 4/8寸)

领子密度: 5 支 2 1/8 寸 (例: 5坑拉2 1/8寸)

参数信息

纱嘴参数 段参数

左纱嘴(L)	注释	右纱嘴(R)	注释
L1	废纱1		
L3	A 色		
L8	起底橡筋		

(双击单元格可以修改注释, 但不会保存到配置文件库里!)

确定 取消 打印预览 清空数据

纱嘴参数：织物用的纱嘴信息，其中注释可自由输入。

段参数：织物用到的度目、速度和罗拉段数，以及各度目段对应的信息

度目	注释	速度	注释	主罗拉	注释
1	乌眼四平	1	乌眼四平	1	乌眼四平
2	废纱四平	2	废纱四平	2	废纱四平
3	废纱折线	3	废纱折线	3	废纱折线
4	主纱起底	4	主纱起底	4	主纱起底
5	起底空转	5	起底空转	5	起底空转

打印预览：将当前信息转换为 excel 表格，表格的信息可再次修改后打印。


13 花型绘制

13.1 花型绘制流程

(1) 新建花型

① 运行开始菜单文件夹中的“睿能琪利制版”或者双击桌面快捷方式图标，进入系统主界面，如图：



② 选择菜单栏文件→新建，或者直接点击新建图标 ，弹出如下对话框：



选择机型和画布尺寸，点击确定即可打开绘图界面。

(2) 绘制图形

作图可以通过滚动鼠标中间的滑轮（或快捷键 F12），将图形放大到合适的大小（最大放大比例为 20:1），出现栅格线画面后作图比较方便。

① 使用工艺单绘制

点击工具栏中工艺单图标，出现成型窗口，输入工艺及参数，单击确定后出现花样轮廓。

② 手动绘制

主要是在绘图区画花样，使用绘图工具、横机工具、工具栏和作图色码。色码表示横机的

编织动作（编织、翻针、移圈等）。作图的过程类似于画针织物的意匠图，即将花型组织用不同的符号在方格纸上表示出来。

注意事项：用户在绘制花型时，首先需要明确绘制什么样的花样，然后确定使用哪些工具、色码绘制；绘图区有 3 个图层，绘图时需要选定使用哪些图层。


(3) 设置工艺参数和纱嘴

绘制完图形后，需要设置编织时的工艺参数。在功能线作图区的相应位置，设定节约、度目、摇床、速度、卷布、编织型式、纱嘴、结束标志等控制信息，完成整个工艺的编织。


不同的工艺参数可以用不同的颜色代替，表示不同的段数。不同的编织部分对应着不同的段数。功能区设置的段数是一个范围，具体的值是在上机编织前设置好的。

根据使用的不同色码，在纱嘴功能线区和纱嘴设置区进行设定。

(4) 花型文件保存

选择菜单栏文件→保存或另存为，或者点击 ，生成一个 KNI 文件，下次使用该文件时可直接打开。

(5) 编译

点击  图标，设置编译参数：机型、纱嘴、优化、自动处理。

(6) 编译结果查看及上机

可通过 PAT 图、编织模拟图、反编译查看上机文件。

将上机文件发送到 U 盘，再导入机器，设定上机参数，即可编织。

(7) 总结

花型制作流程中，重要的过程是第 2 步绘制图形和第 3 步配置工艺参数和纱嘴。


绘制图形实际上就是用软件提供的色码绘制花型意匠图；通过功能区及编译配置花型上机需要的纱嘴、度目等机器设置参数。

13.2 嵌花与提花

13.2.1 嵌花

嵌花组织是一种纵向连接组织，它是把不同颜色编织的色块，沿纵行方向相互连接起来形成的一种织物，每一色块由一根纱线编织而成。分为单面嵌花和双面嵌花。

(1) 嵌花色码

201-206（反针）									
	201	202	203	204	205	206			
211-219（正针）									
	211	212	213	214	215	216	217	218	219
221-226（正反针）									
	221	222	223	224	225	226			

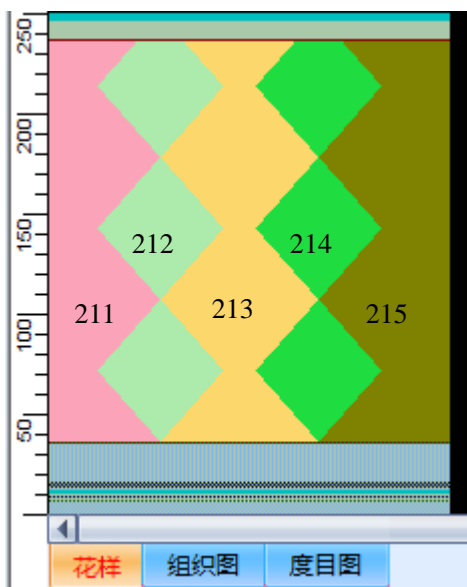
(2) 嵌花花型绘制流程

绘制嵌花→设置嵌花纱嘴→设置编译参数→编译

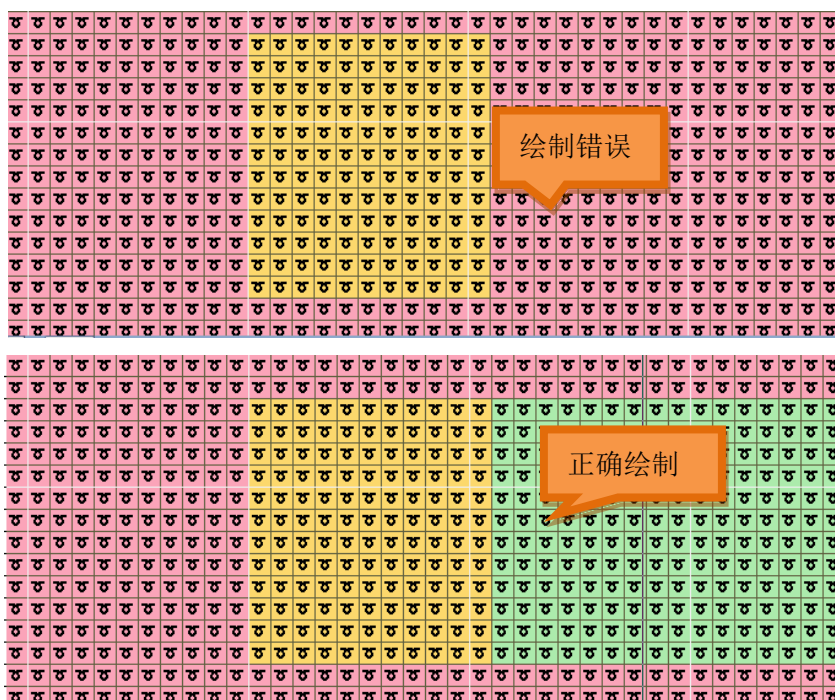
1. 在花样层用嵌花色码绘制花型

使用绘图工具手工绘制所需花型，一般花型比较简单直观；通过导入图片的形式，把原有的颜色转换成嵌花色码，这种花型往往比较复杂。**该方法同样适用提花、局部提花。**

花型如图所示：



当同一嵌花块被另一嵌花间隔时，绘图区需新增一嵌花色块，如图：



注意：

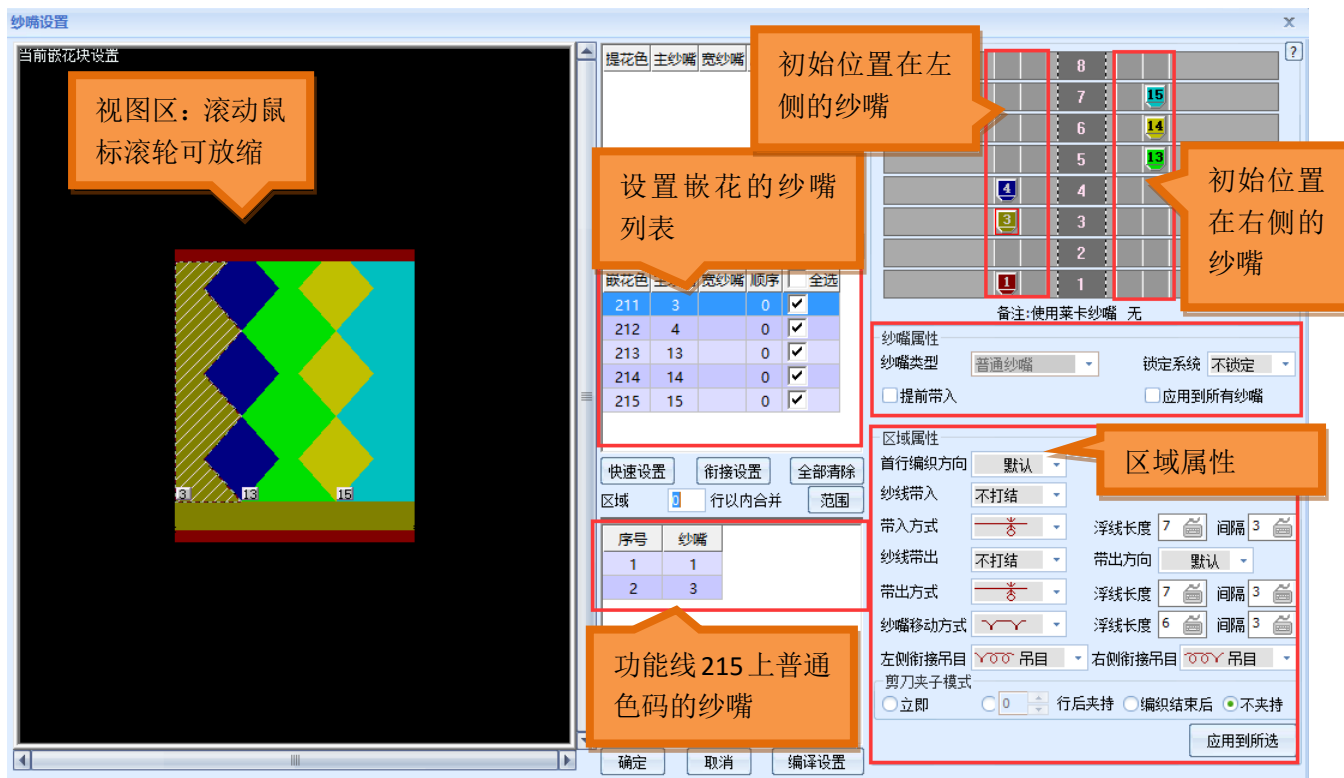
(1) 在嵌花区域可以填写挑孔、紧吊目等色码；

(2) 在嵌花中执行坑条等组织或嵌花相邻区域有挑孔等动作时,需在组织图层进行定义(如果放在花样图层,系统会随机选取纱嘴进行编织),正确绘制方法如图:



以上注意事项同样适用提花、局部提花。

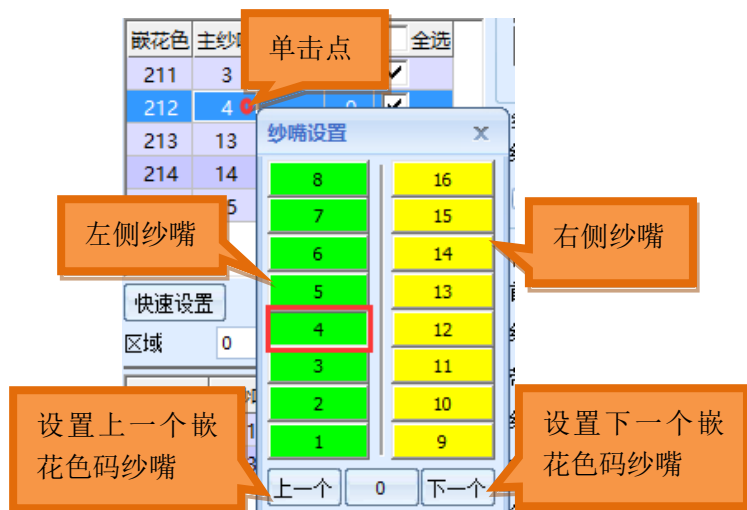
2. 纱嘴设置



① 设置嵌花色码的纱嘴

可在嵌花的纱嘴列表中设置嵌花色码的主纱嘴和宽纱嘴。单击主纱嘴列,可设置或修改对应的嵌花色的纱嘴,如下图:

嵌花色的宽纱嘴设置与主纱嘴相似。



当选择纱嘴列表中的嵌花色时，在视图区中将用阴影方式显示对应的区域，单击颜色区域，可对嵌花的纱嘴进行设置或修改。



纱嘴设置方法同样适用提花纱嘴。

② 快速设置：单击“快速设置”图标，根据嵌花颜色设置纱嘴。



- ③ 全部清除：清除嵌花区设置的纱嘴，该功能同时对提花纱嘴有效。
- ④ 区域合并



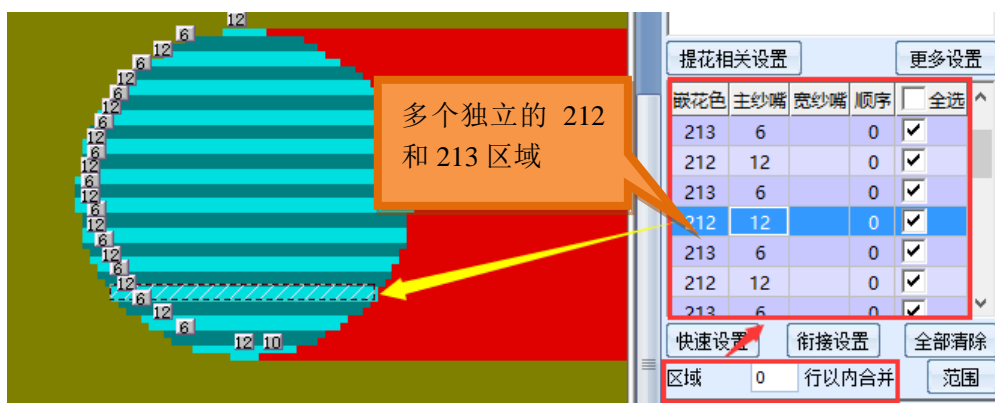
嵌花的自动带入带出是以纱嘴组为单位，没有任何连通区域的纱嘴块（纱嘴连续编织的区域）为单独的一组纱嘴组。

区域合并：同一把纱嘴织 2 个不同的嵌花或提花块时，当 2 个色块的间距小于区域合并数时，纱嘴不带出，在编织区域踢纱。

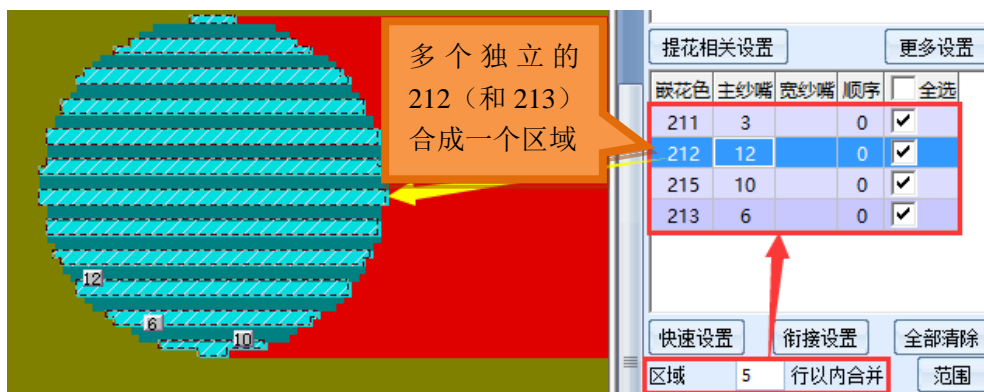
以下图嵌花为例：



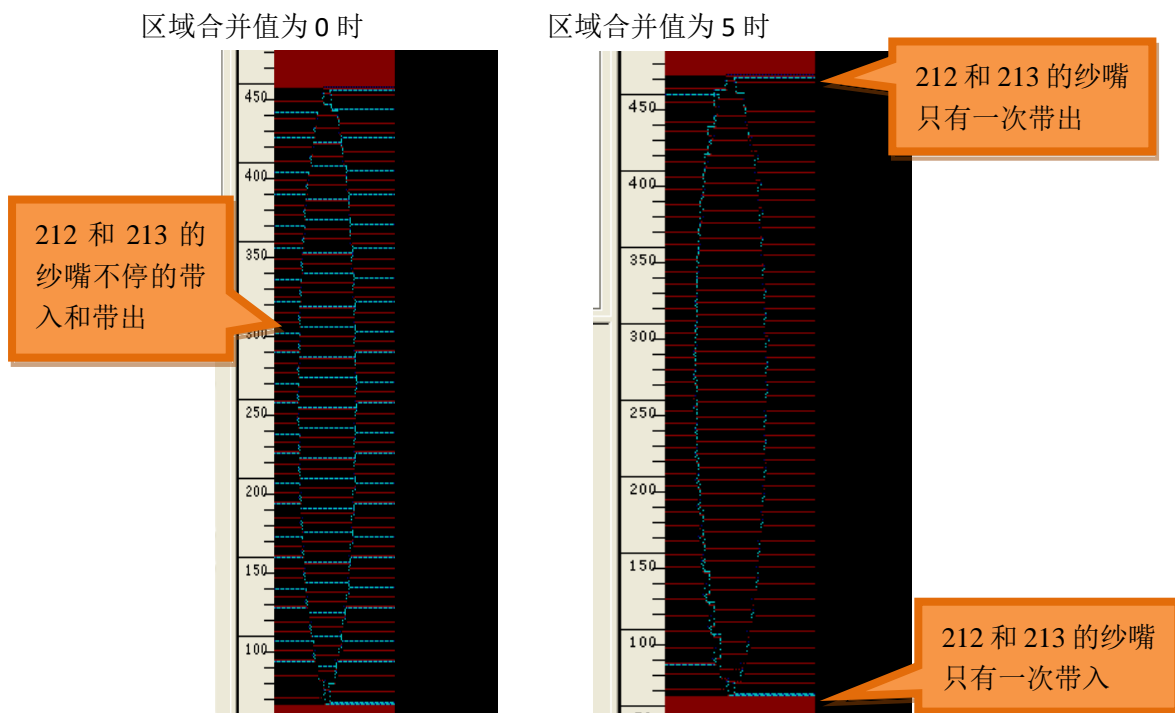
当区域合并的值为 0 时（小于相邻相同的 212 和 213 嵌花间隔的 2 行），每个独立的嵌花 212 和 213 区域可单独设置一把纱嘴，这里所有的 212（和 213）需要设置同一把纱嘴，效果如下图：



当区域合并的值为 5 时（大于于 2 行相），所有的 212 形成一个嵌花编织区域，213 形成另一个编织区域，如下图：



212 和 213 的纱嘴在区域合并值为 0 时，每编织一个独立的 212 和 213 区域将带进和带出纱嘴；212 和 213 的纱嘴在区域合并值为 5 时，将 212 和 213 只有带入和带出纱嘴一次；上述两种情况的效果如下图：

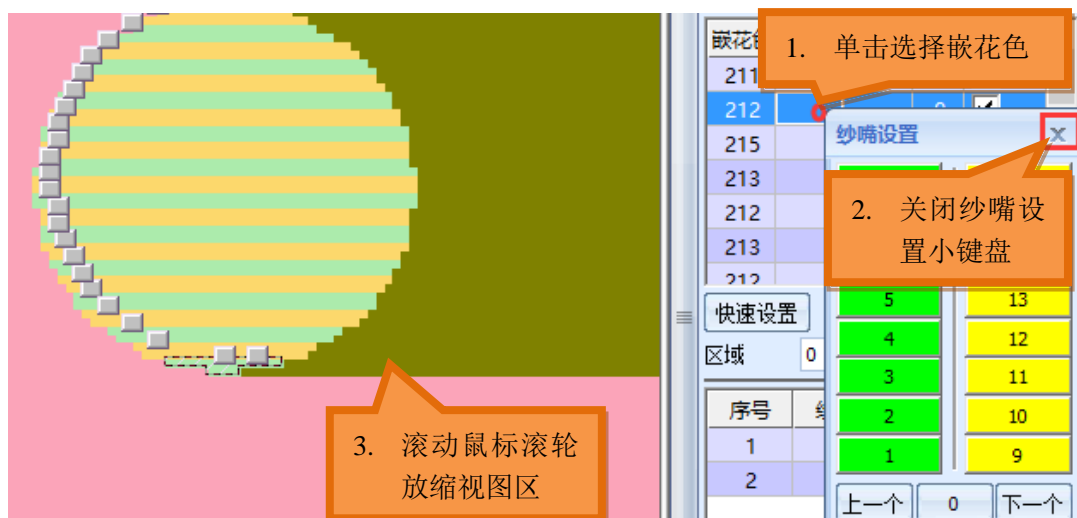


⑤ 范围

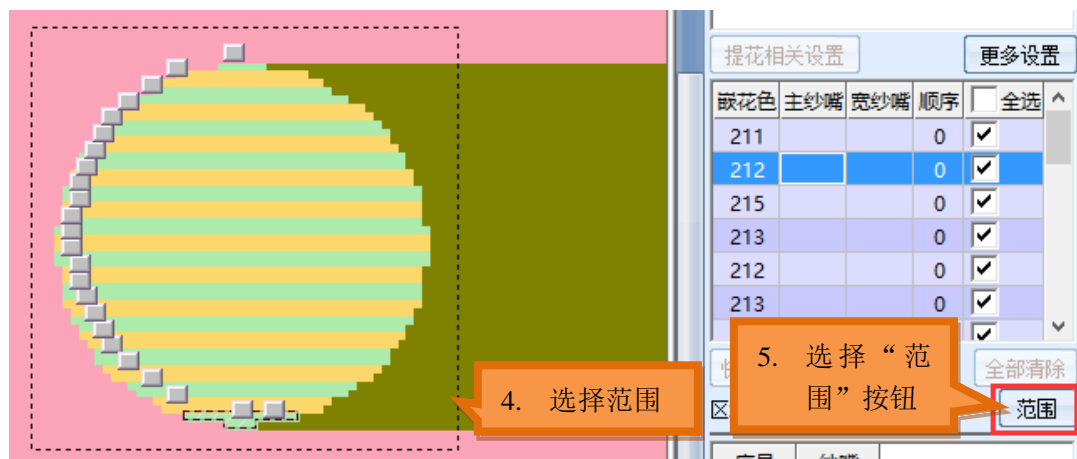
当嵌花花样中嵌花组很多时，可以使用“范围”，一次性将同色嵌花设置成一把纱嘴。以下图为例：



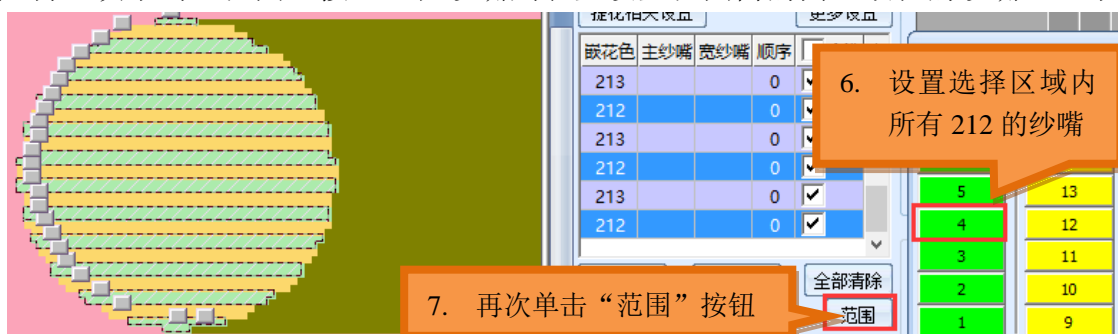
- 1) 在嵌花的纱嘴列表中选择需要设置的嵌花色，并关闭“纱嘴设置”键盘。在视图区滚动鼠标滚轮将视图放缩至合适的大小，如下图：



- 2) 选择“范围”按钮，在视图区选择需要设置纱嘴的范围，如下图：



- 3) 再一次单击“范围”按钮，在纱嘴列表里设置范围内的同色嵌花的纱嘴，如下图：

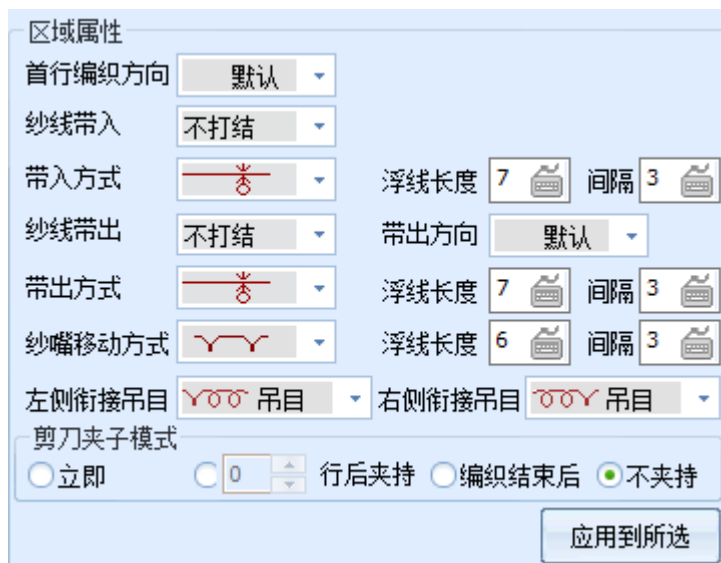


- 4) 设置选择区域内下一个嵌花色的纱嘴，完成嵌花的纱嘴设置。

3. 区域属性

设置嵌花和提花列表中纱嘴的区域属性，可单独设置每把纱嘴的区域属性。

注意：需要选择嵌花的纱嘴列表或局部提花的提花纱嘴列表，才会显示区域属性，否则将隐藏。该功能对局部提花的纱嘴设置也有效。



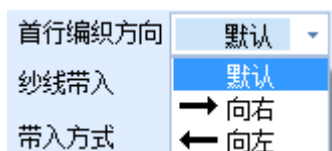
(1) 应用到所选：将当前的区域属性设置应用到纱嘴列表中选择好的纱嘴，如下图：

嵌花色	主纱嘴	宽纱嘴	顺序	✓ 全选
211	3		0	<input checked="" type="checkbox"/>
212	4		0	<input checked="" type="checkbox"/>
213	13		0	<input checked="" type="checkbox"/>
214	14		0	<input checked="" type="checkbox"/>
215	15		0	<input checked="" type="checkbox"/>

选择的纱嘴

(2) 首行编织方向：设置对应嵌花区域第一行的编织方向。

注意：1. 首行编织方向仅对选择纱嘴的编织区域有效；2. 若需要其他纱嘴也有效，通过单击“应用到所选”按钮实现。

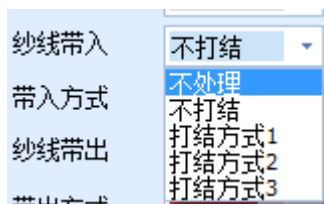


- 1) 默认：编译器自动排列选择纱嘴的第一行的编织方向。
- 2) 向右/左：强行选择纱嘴的第一行的编织方向为左/右。

(3) 纱线带入：设置当前选择纱嘴带纱方式，若需其他纱嘴也有效，通过“应用到所选”按钮实现。

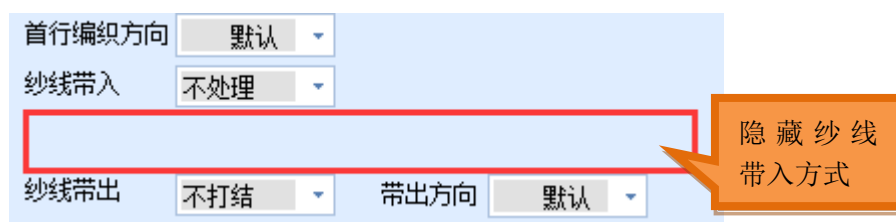


1) 纱线带入：设置纱线带入时打结方式。



- 1) 不处理：没有纱线打结和自动带纱处理。
- 2) 不打结：没有纱线打结，但有自动带纱处理。
- 3) 打结方式 1/2/3：纱嘴自动带纱后，根据选择的方式对纱线进行打结处理。

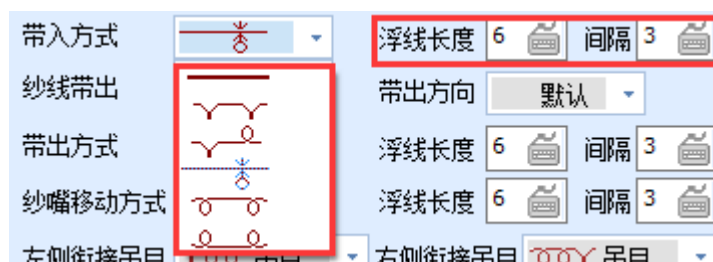
注意：当纱线带入方式选择“不处理”时，纱线带入方式是隐藏的，如下图：



打结 1/2/3 的方式如下图：



2) 带入方式：设置自动带入和带出时的方式。



- a) 浮线长度：当带纱距离大于设置的浮线长度值时，将使用设定的带入方式带纱。否则直接带入；
- b) 间隔：设置吊目与吊目（或编织）间隔的针数；
- c) 浮线带入方式(—)：



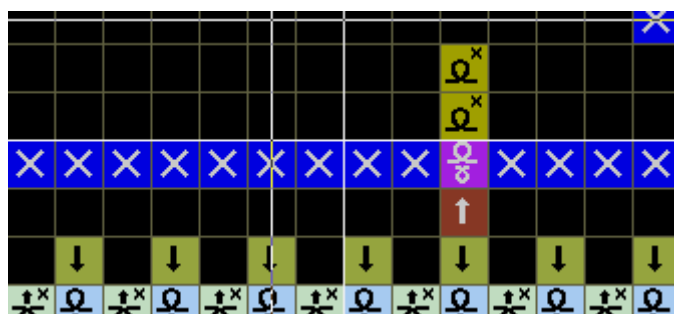
d) 吊目带入方式(√)：



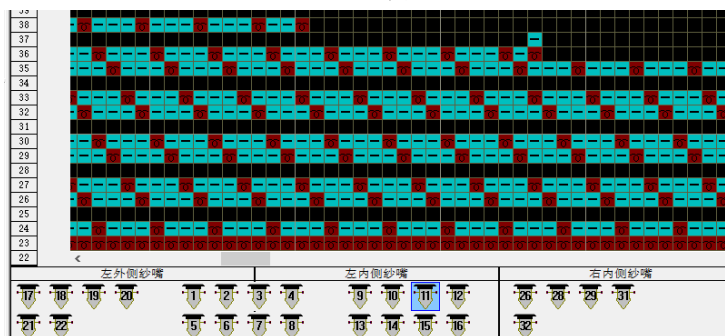
e) 吊目编织带入方式(√)：



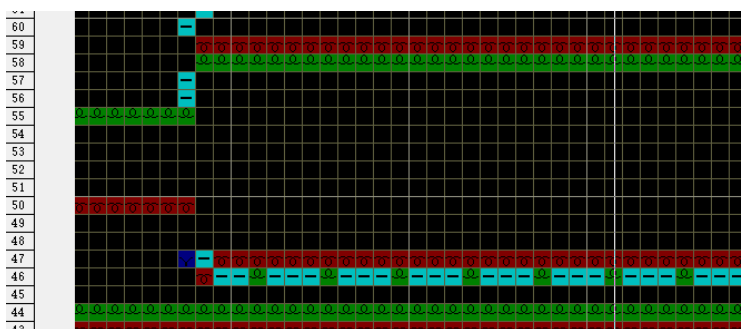
f) 压线方式 ():



g) 前编织方式 ()：常应用于纱嘴较多的嵌花（例如 32 把纱嘴嵌花）。



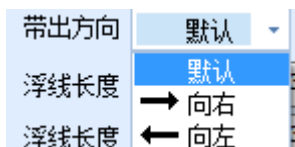
h) 后编织方式 ()：长应用于前后床都有编织的双面嵌花。



(4) 纱线带出：设置当前选择纱嘴带出方式，若需其他纱嘴也有效，通过“应用到所选”按钮实现。



方向：设置纱嘴编织相应嵌花区域最后一行的方向，分为默认方向、向右、向左。



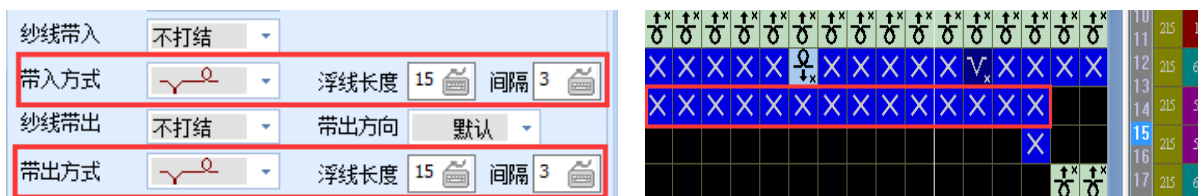
- 1) 默认: 编译器自动排列选择纱嘴的第一行的编织方向。
- 2) 向右/左: 强行选择纱嘴的第一行的编织方向为左/右。

纱线带出的其他参数与纱线带入相似，请参考(3) 纱线带入。

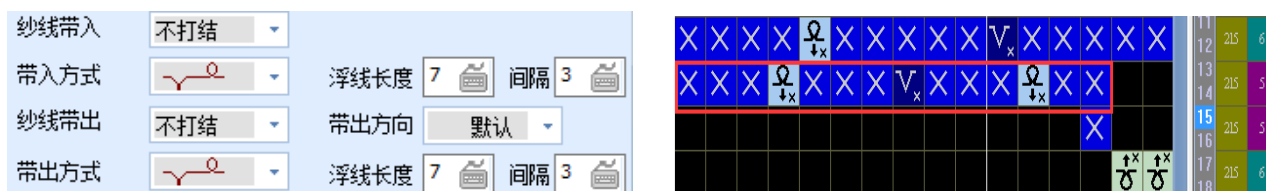
使用如下图的例子说明带纱方式：



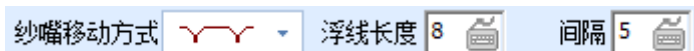
当浮线长度大于 211 的针数（14），212 的纱嘴将直接带纱，不做处理：



当浮线长度小于于 211 的针数（14），212 的纱嘴将直接带纱，不做处理：



(5) 纱嘴移动：设置当前选择纱嘴的移动处理方式，若需其他纱嘴也有效，通过“应用到所选”按钮实现。



移动方式：分为不处理、吊目、前吊后织。

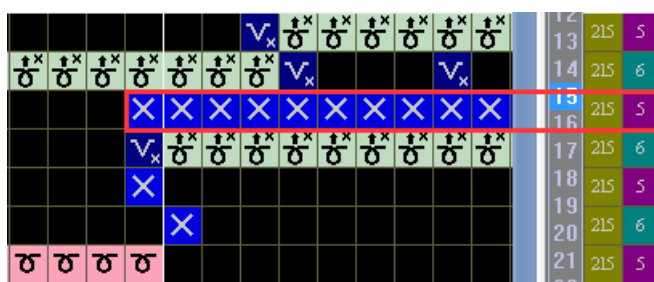
浮线长度：纱嘴移动不做处理的最大浮线长度，设置范围为 2-15。

间隔：吊目与吊目（或编织）的间隔针数。

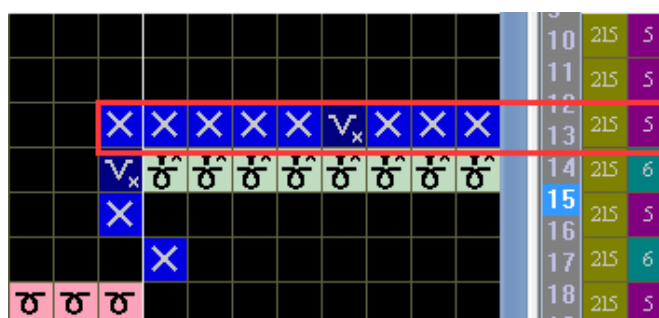
纱嘴移动是指同一个嵌花纱嘴在编织一个区域 A 之后，在 A 区域的末行移动到另一个间隔的区域 B 编织，从 A 到 B 这个距离的带纱处理。如图：



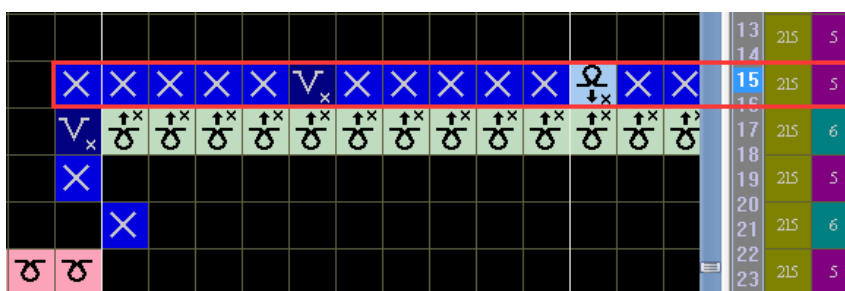
不处理时 (—):



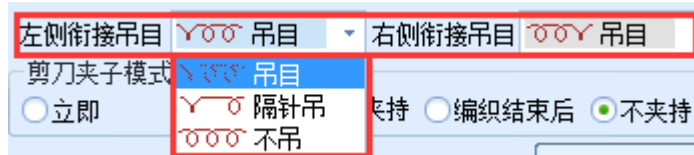
吊目时 (V):



前吊后织时 (V):



(6) 衔接方式: 设置当前选择纱嘴左右衔接方式, 若需其他纱嘴也有效, 通过“应用到所选”按钮实现。

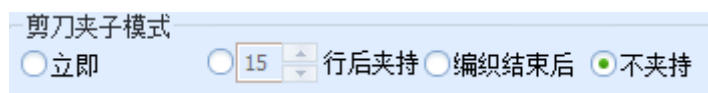


设置嵌花相邻区域连接方式，包括吊目、间隔吊目、不吊目，分别对应嵌花区域的左侧和右侧，中间颜色区域表示当前纱嘴编织区域在花样轮廓图中显示的颜色。

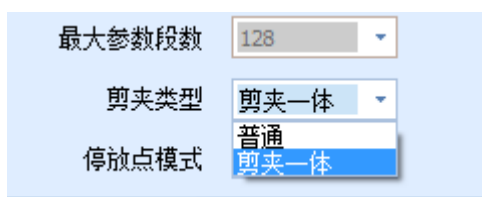
左侧吊目、隔针吊目和不吊目的效果如下图：



(7) 剪刀夹子模式：设置当前选择纱嘴的剪刀夹子模式，若需其他纱嘴也有效，通过“应用到所选”按钮实现。



当选择的机型支持“剪夹一体”模式时，可设置该参数；当夹子模式未普通时，改参数将隐藏。

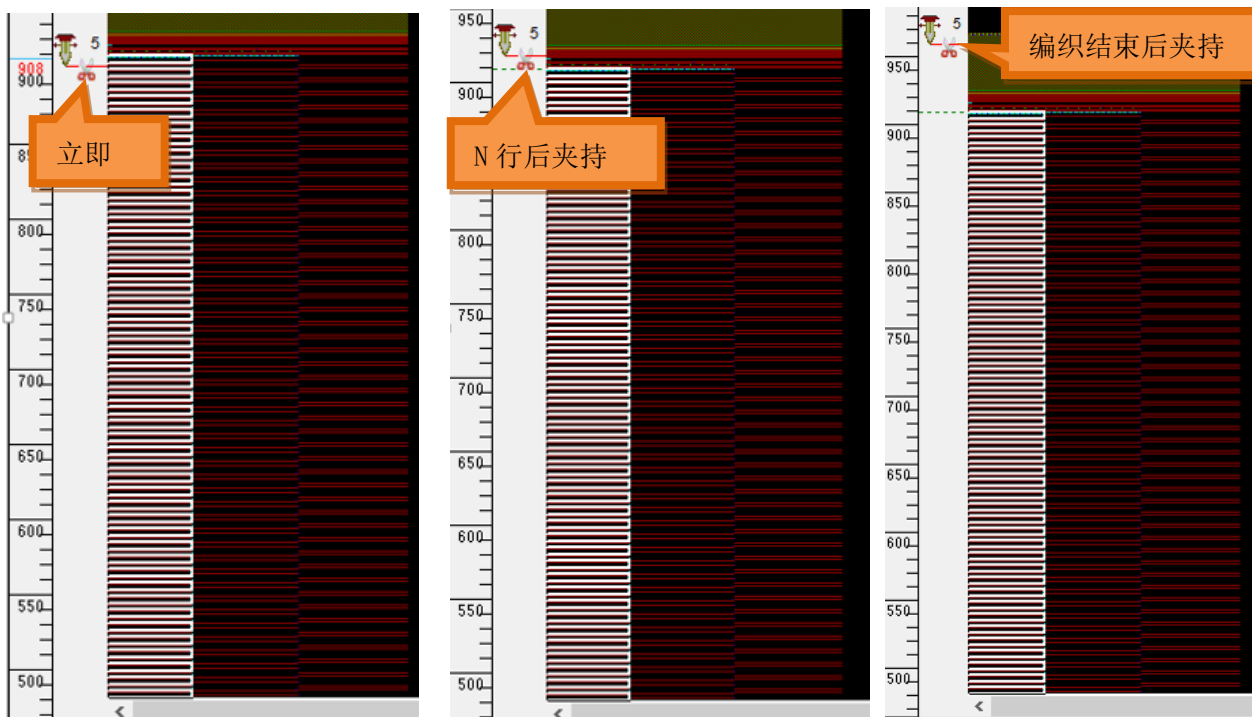


立即：当前选中的嵌花纱嘴编织完带出编织区域时立即执行剪刀夹子，查看 PAT 如图：

n 行后夹持：设置行数 n 后，将在该纱嘴带出编织区域后 n 个 CNT 行数执行剪夹一体，如图为设置 15 行后 PAT 效果：

编织结束后：整个编织结束后执行该动作，查看 PAT 如图：

不夹持：不执行该动作。



(8) 更多设置：对当前纱嘴编织的嵌花区域进行设置。若需其他纱嘴也有效，通过“应用到所选”按钮实现。

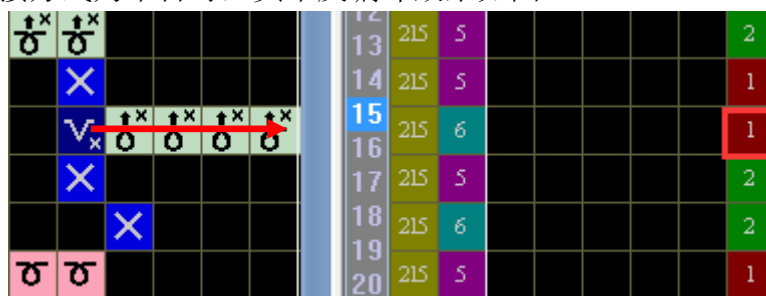


带纱度目：设置当前纱嘴纱入纱出行的度目段数。

区域度目：设置当前纱嘴编织区域的度目段数。

吊目方式：衔接处的吊目方式，分为头吊和尾吊，结合“衔接方式”使用。

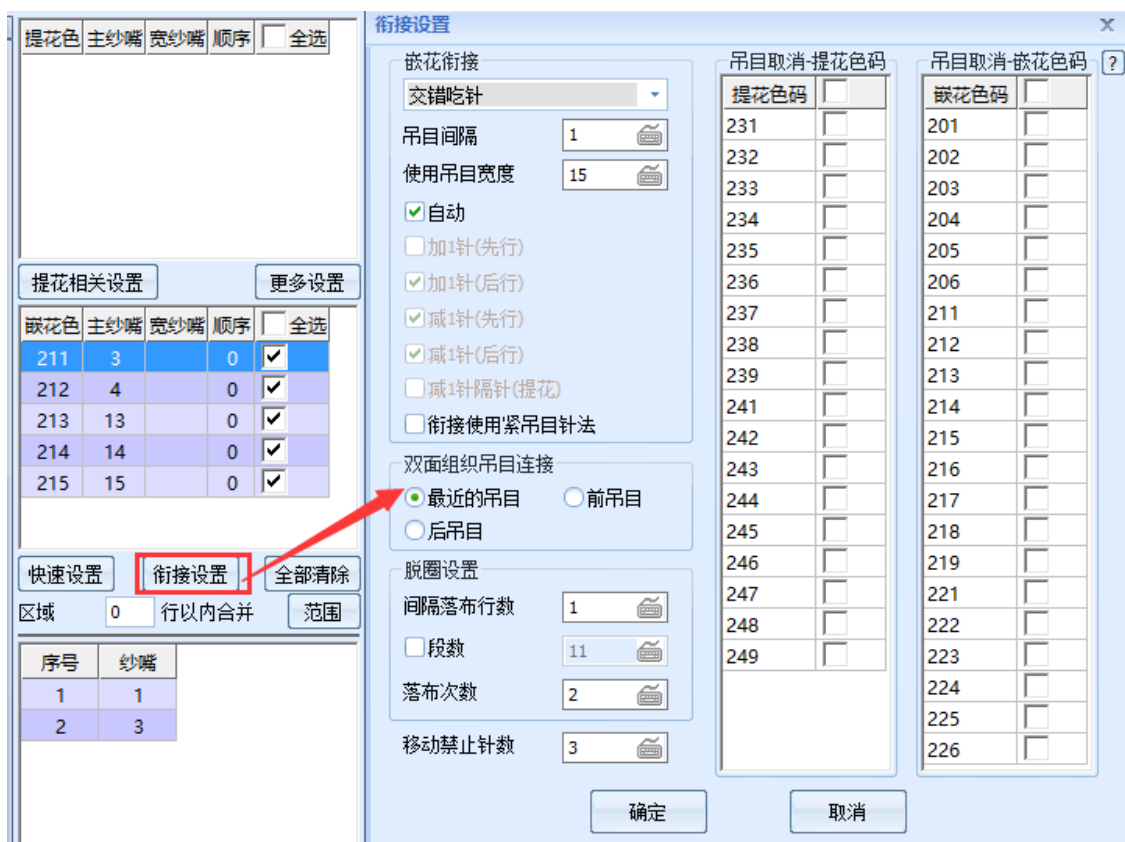
当嵌花左侧衔接方式为吊目时，头吊反编译效果如图：



尾吊反编译效果如图：



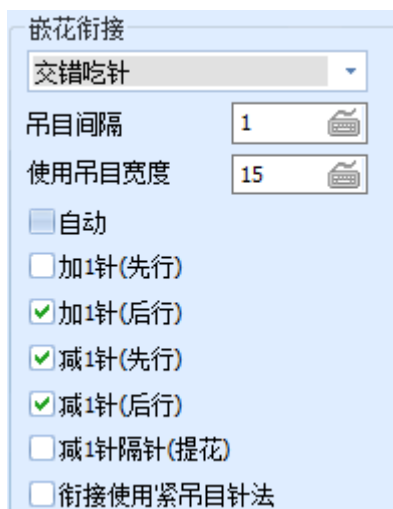
4. 嵌花衔接设置



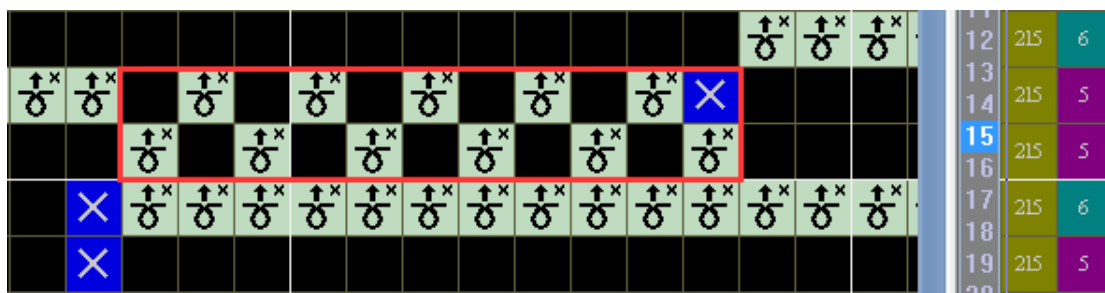
(1) 嵌花衔接

- A. 设置嵌花加减多针的处理方式，分为不处理、吊目、交错吃针。
 - a. 不处理：嵌花的衔接处无论加减多少针都不做处理，可用于加减针数少、编织效率优先，布片效果次之的编织需求，不建议使用。
 - b. 吊目：对嵌花衔接加减针执行吊目处理，适用于加减针数较少，对布片反面效果要求不高的布片。
 - c. 交错吃针：编织精确，布片的背面效果平整，适用于加减针跨度大的花样，效果明显。
- B. 吊目间隔：相邻两次吊目间隔的针数，设置范围为 1-10。
- C. 使用吊目宽度：交错吃针时有效。加减针距离 ≤ 设置的值时，用交错吃针处理加减多针；

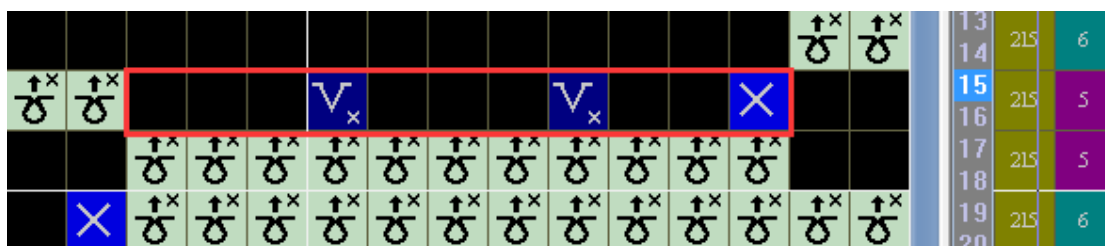
加减针距离>设置的值时，用吊目处理。



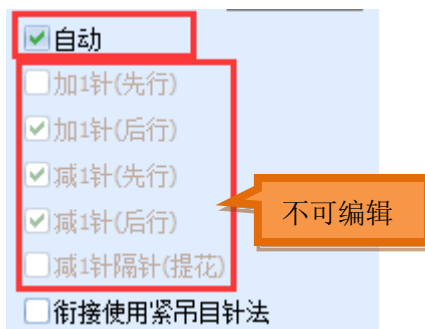
a. 交错吃针效果如图所示：



b. 吊目处理效果如图所示：



D. 自动：嵌花（或局部提花）在加减 1 针时的一种处理，可改善衔接效果。建议勾选自动，能有效的避免吊目出现漏洞提高布片的质量，而且能同时兼顾效果和编织效率的平衡。当勾选“自动”后，以下功能选项无效：



- E. 加 1 针（先行/后行）、减 1 针（先行/后行）：嵌花在加减 1 针时编织的先后顺序，可改善衔接效果。
- F. 减 1 针隔针（提花）：局部提花在加减 1 针时的一种处理，可改善衔接效果。
- G. 衔接适用紧吊目针码：勾选后嵌花衔接处使用紧吊目色码。

(2) 吊目取消

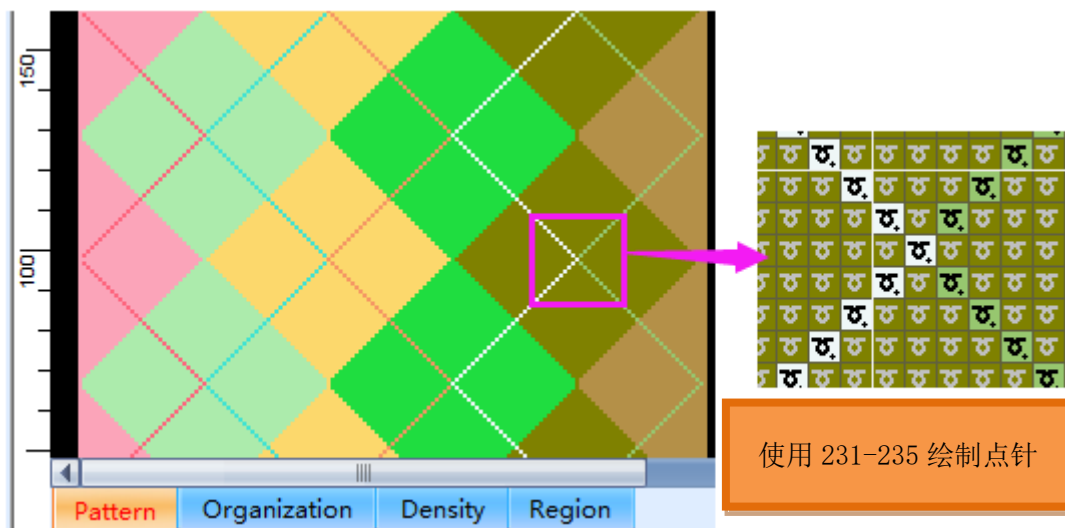
取消选择的嵌花和提花色码的衔接吊目。



A. 使用嵌花点针例子进行说明

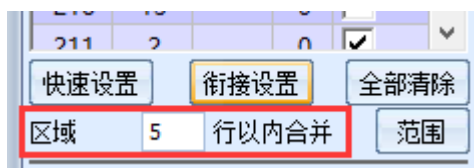
用一组提花色码中若干个色码在嵌花色码区域点缀绘制，但是如果不进行设置，点针会吊目，并且每编织一个点针纱嘴就会带入带出。

绘制图形如图：

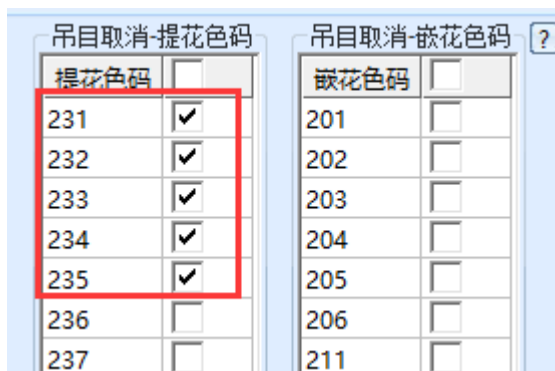


B. 纱嘴设置：分别在提花、嵌花纱嘴设置区设置色码对应纱嘴。

注意：设置区域合并的值，该值应该大于 1（该设置值对应上图点针绘制图），避免纱嘴每织一个点针就带入带出。



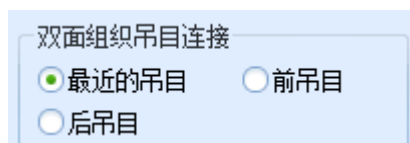
C. 吊目取消提花色码：在设置区勾选使用到的提花色码，勾选的提花色码在做提花时不进行吊目，如图：



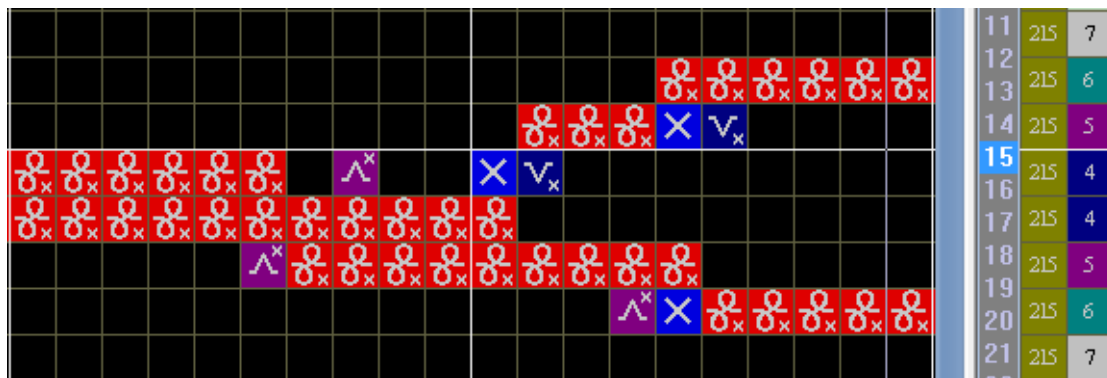
D. 编译：设置完后，点击编译即可。

(3) 双面组织吊目连接

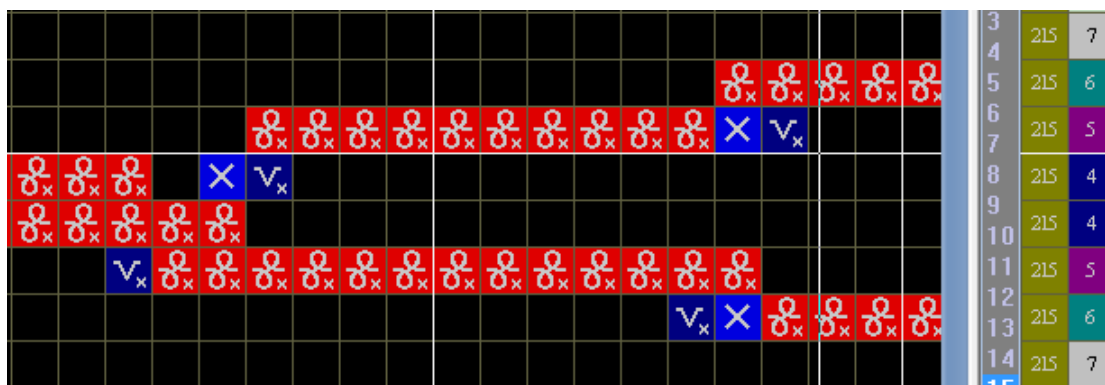
设置双面嵌花组织相邻区域的吊目连接方式。



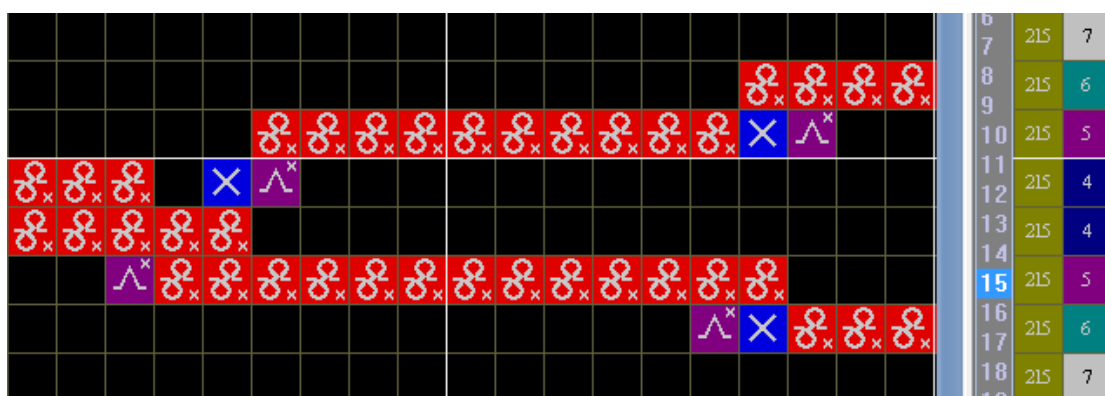
最近的吊目效果如图：



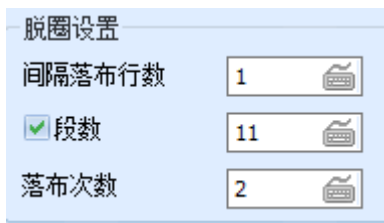
前吊目效果如图：



后吊目效果如图：



(4) 脱圈设置

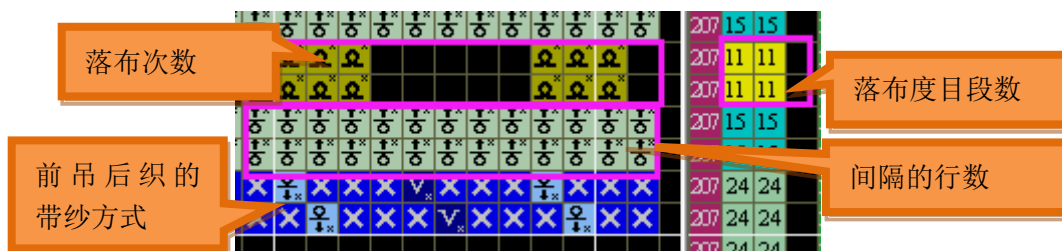


应用于嵌花和局部提花的纱嘴带入、带出和移动处理选择吊目编织方式时，落布的方式。



- A. 间隔落布行数：落布与带纱处理间隔的行数。
- B. 落布次数：设置落布执行几次。

C. 段数：指定落布行的段数。



(5) 移动禁止针数



小于禁止针数的纱嘴不移动，设置范围为 0-10。

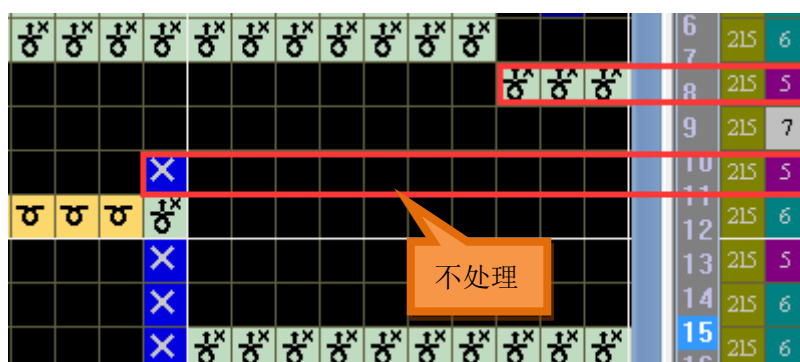
如图为嵌花花样：



图中两个 211 嵌花块相距 7 针，当设置的禁止针数 ≤ 7 时，5 号纱嘴进行移动处理，如图：



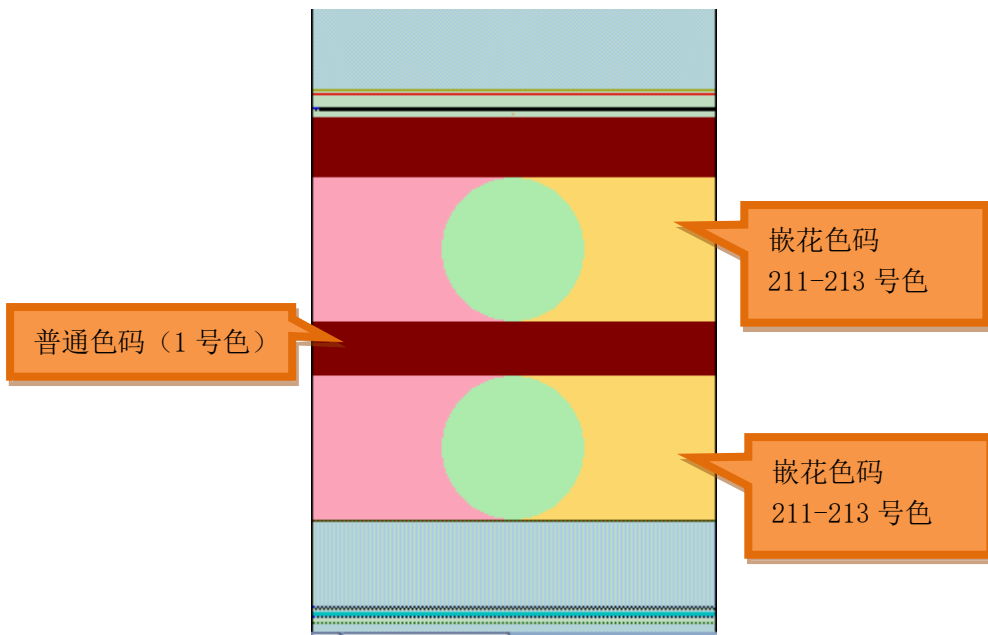
当设置的禁止针数 > 7 时，5 号纱嘴不进行移动处理，如图：



5. 功能线及其他设置

(1) 功能线设置

- A. 设定花样的度目、速度、卷布、副卷布等段数以及起底和废纱纱嘴等参数。
 B. 嵌花打断: 应用于嵌花被普通色码间隔时, 以下图为例:



a. 若未设置嵌花打断, 当前两块嵌花区域设置为同一组纱嘴, 如图:

嵌花色	主纱嘴	宽纱嘴	顺序	全选
211			0	<input checked="" type="checkbox"/>
212			0	<input checked="" type="checkbox"/>
213			0	<input checked="" type="checkbox"/>

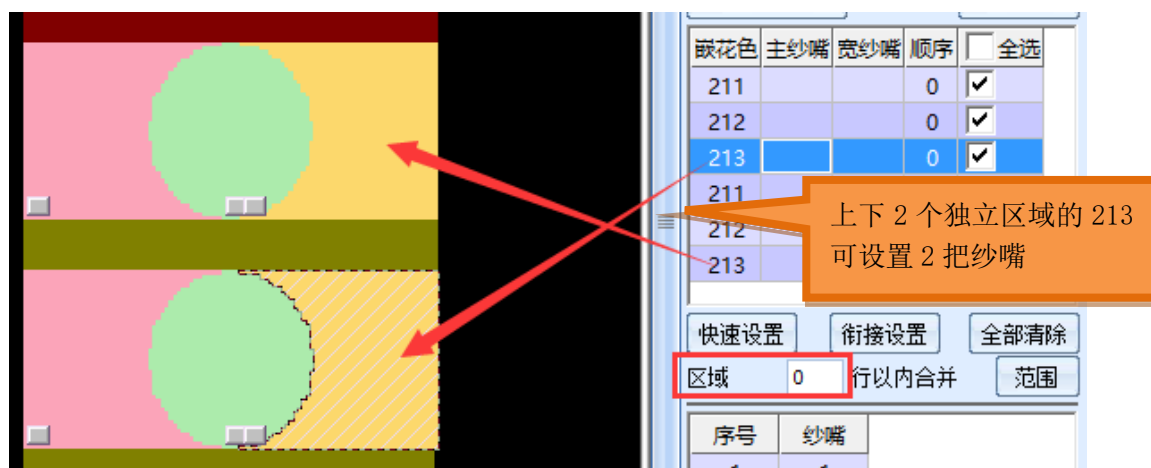
快速设置 衔接设置 全部清除

区域 0 行以内合并 范围

序号 纱嘴

b. 当功能线 214 第 4 列上, 普通编织行对应的任意一行设置 255 嵌花打断时, 上下相同的嵌花色码将被划分为独立的编织区域, 可设置不同的纱嘴:



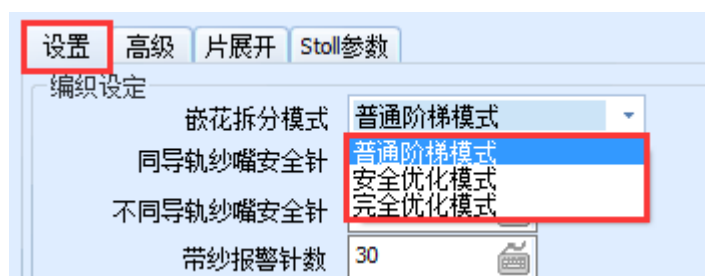


C. 嵌花拆分模式

a. 功能线 217 设置嵌花拆分模式可分为：



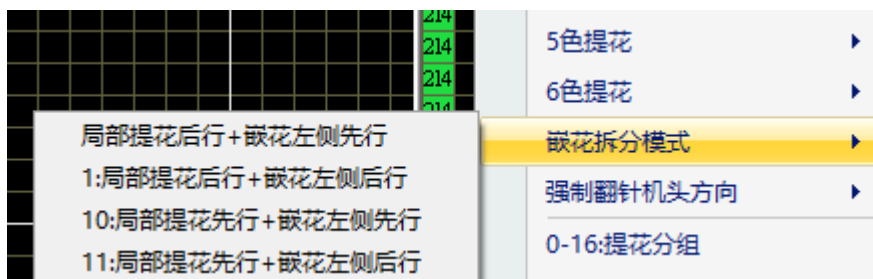
b. 功能线 217 上的“嵌花阶梯”拆分与编译界面的“普通阶梯模式对应”；217 上“嵌花组合”拆分与编译界面的“完全优化模式”对应



当嵌花行对应的功能线不填写时（即为 0），使用编译界面的拆分模式，否则执行功能线设定的嵌花拆分模式。

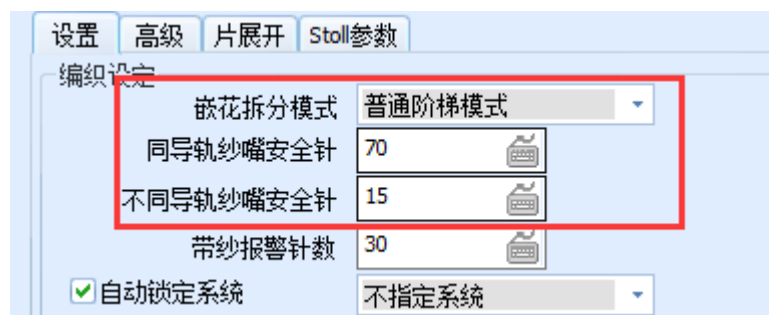
- 1: 嵌花阶梯——拆分方式为阶梯拆分（适用于嵌花色数 ≤ 3 的行）。
- 2: 嵌花组合——拆分方式为组合拆分（适用于嵌花色数 > 3 的行）。
- 3: 嵌花竖条特殊拆分——拆分方式为竖条特殊拆分（适用于竖条嵌花，否则会影响嵌花衔接效果）。

D. 用户根据绘制需求可在功能线 214 等进行嵌花其他设置，详情参考功能线章节。



(2) 其他设置

在编译界面设置同导轨和不同导轨的安全针数，以及嵌花花型的拆分方式，如下图：用户根据需求，在编译界面进行其他相关设置，详情参考[编译](#)章节。



6. 编译

设置完相关参数后，进行编译检查，存盘上机编织。

13.2.2 提花

提花组织是将纱线垫放在按花纹要求所选择的某些织针上编织成圈，而未垫放纱线的织针不成圈，纱线呈浮线状留在这些不参加编织的织针后面所形成的一种花色组织。分为单面提花和双面提花。

(1) 提花色码：

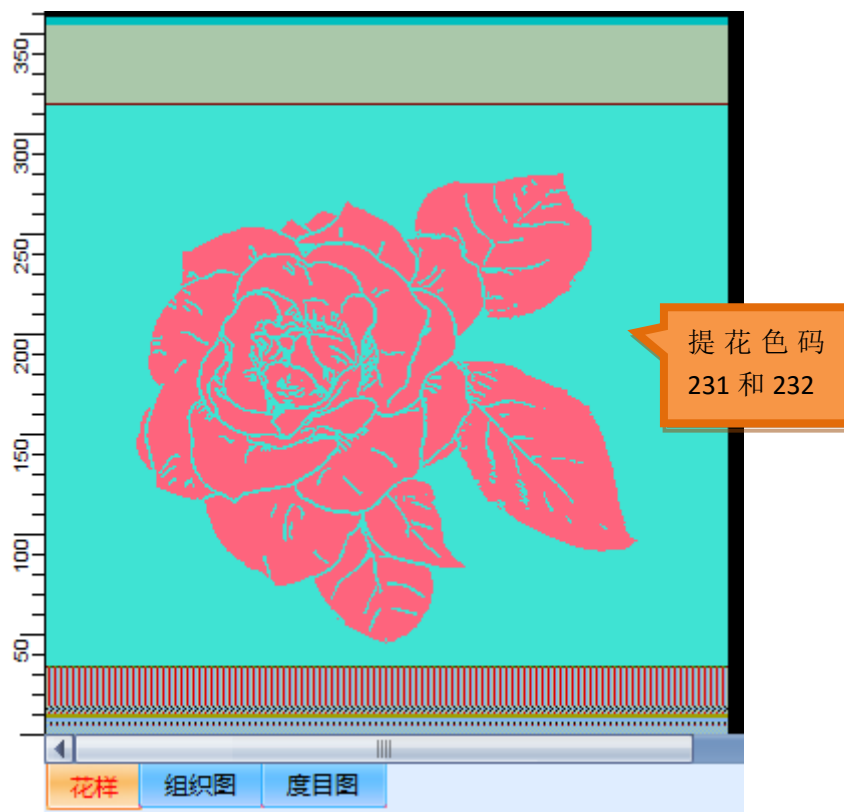


(2) 提花绘制：

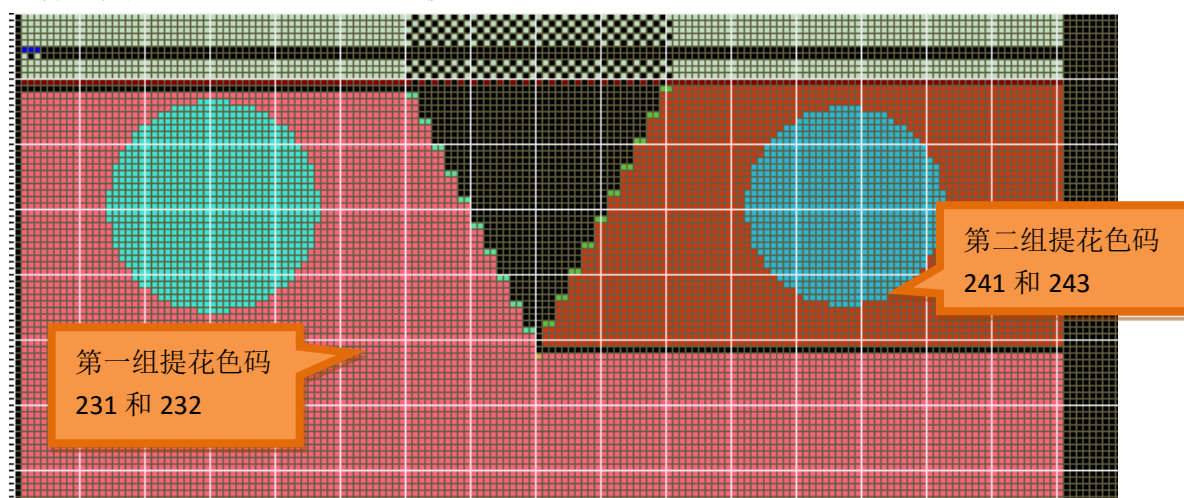
绘制提花花型→设置背面类型→设置纱嘴→设置编译参数→编译

1. 花型绘制

在花样图层绘制提花花样（连续区域用一组提花色码绘制即可）以及废纱部分，参考嵌花绘制。花样如图所示：



当花样图层中提花区域分开，需使用两组提花色码绘制，如图：



2. 设置提花类型

- ① 在功能线 214 设置提花背面形式



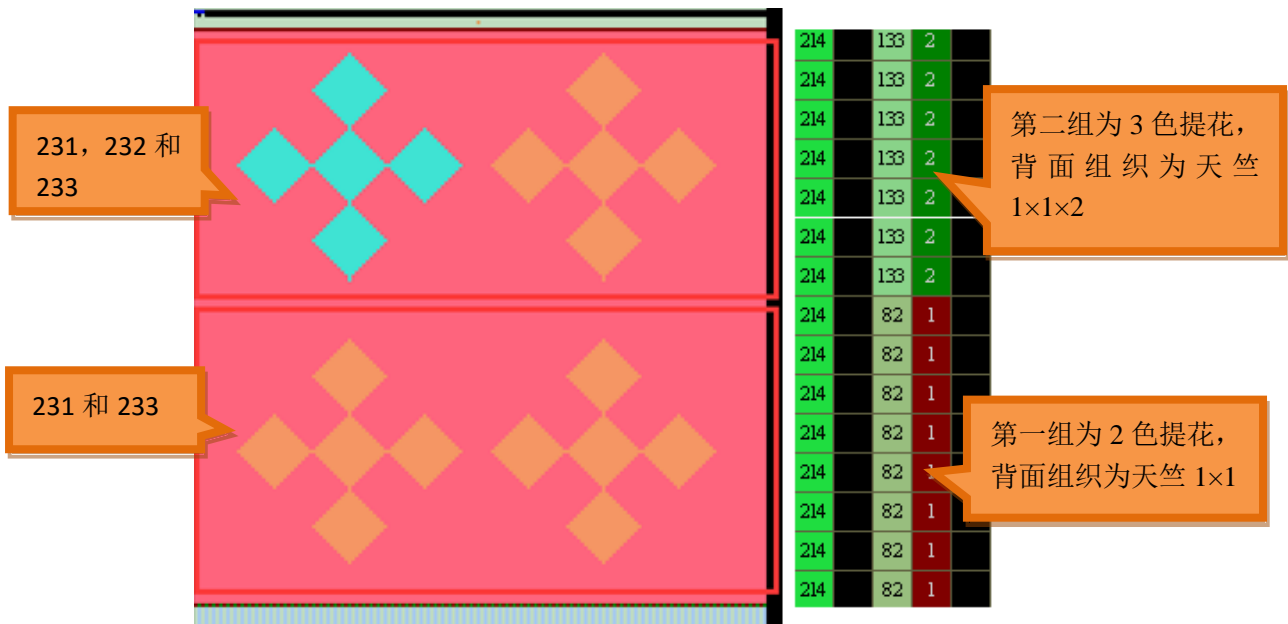
如图设置的为 2 色提花，背面组织为天竺 1×1：

13				
14	214	82	2	
15	214	82	2	
16				
17	214	82	2	
18				
19	214	82	2	
20				
21	214	82	2	
22				
23	214	82	2	
24				
25	214	82	2	

② 提花分组

如果提花中上下不同区域用到的色数不同，中间只有一个提花色（231）的情况，可根据分组决定这个提花色（231）的提花色数。如下图：



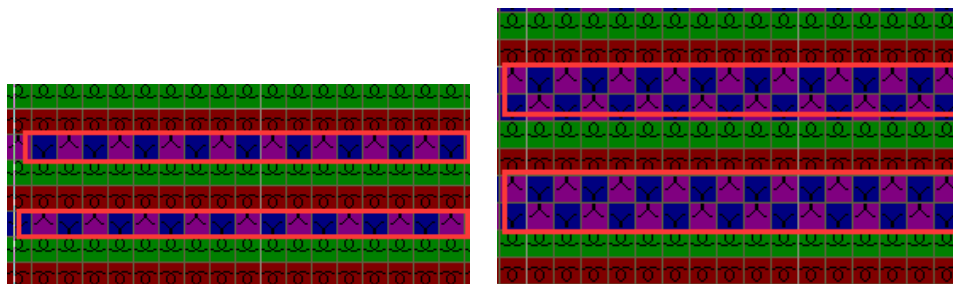


3. 设置莱卡类型

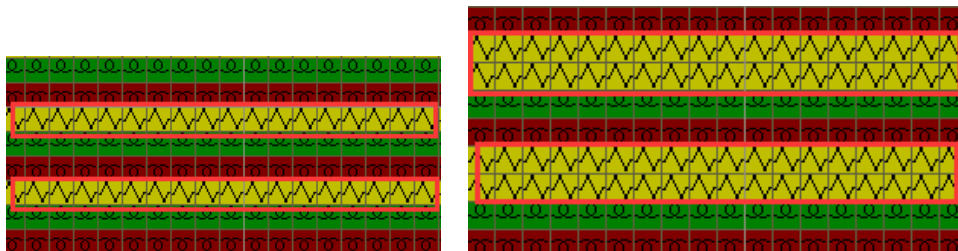
根据需要在功能线 213 设置莱卡的类型，如图：



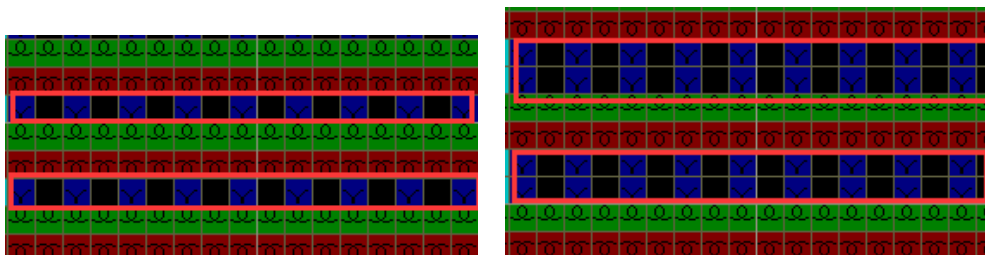
- 前后 1*1 吊目和前后 1*1 吊目（1 转）



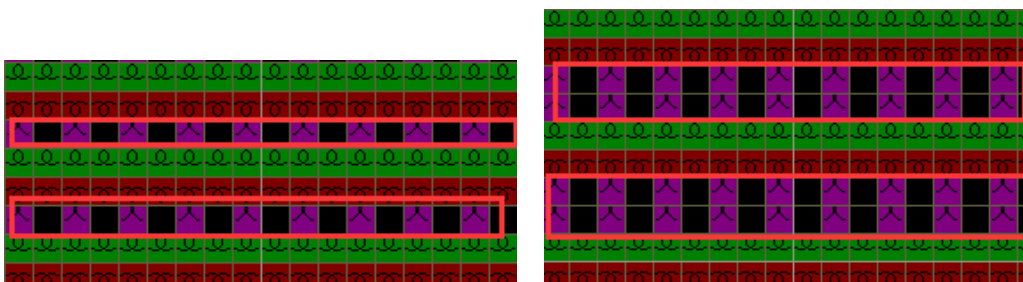
- 前后全吊目和前后全吊目（1 转）



- 前 1*1 吊目和前 1*1 吊目（1 转）



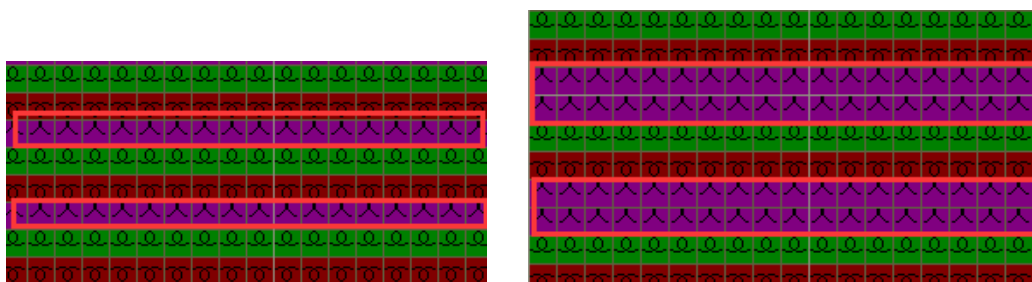
- 后 1*1 吊目和后 1*1 吊目（1 转）



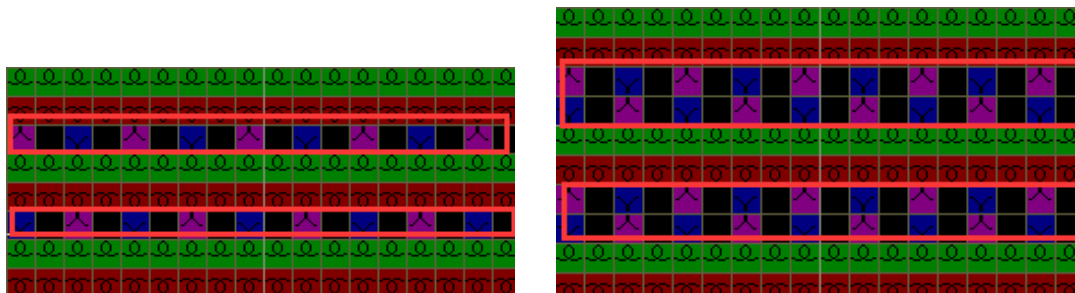
- 前吊目和前吊目（1 转）



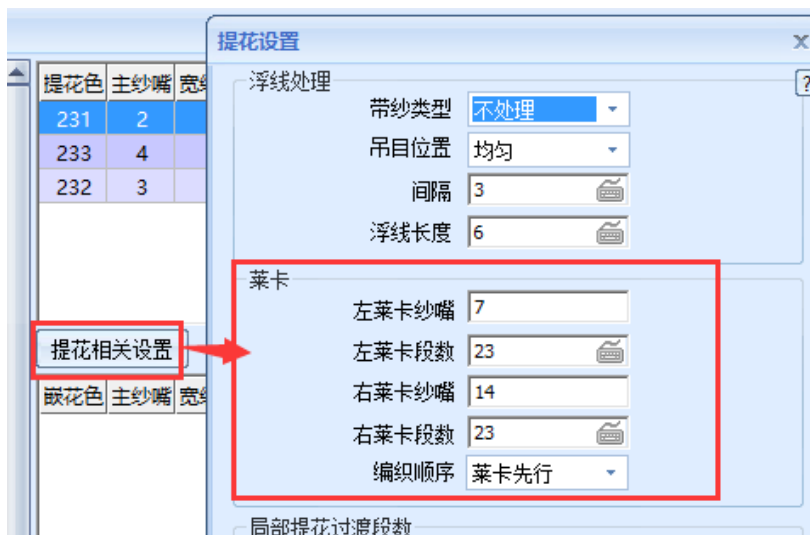
- 后吊目和后吊目（1 转）



- 1*1 吊目和 1*1 吊目（1 转）



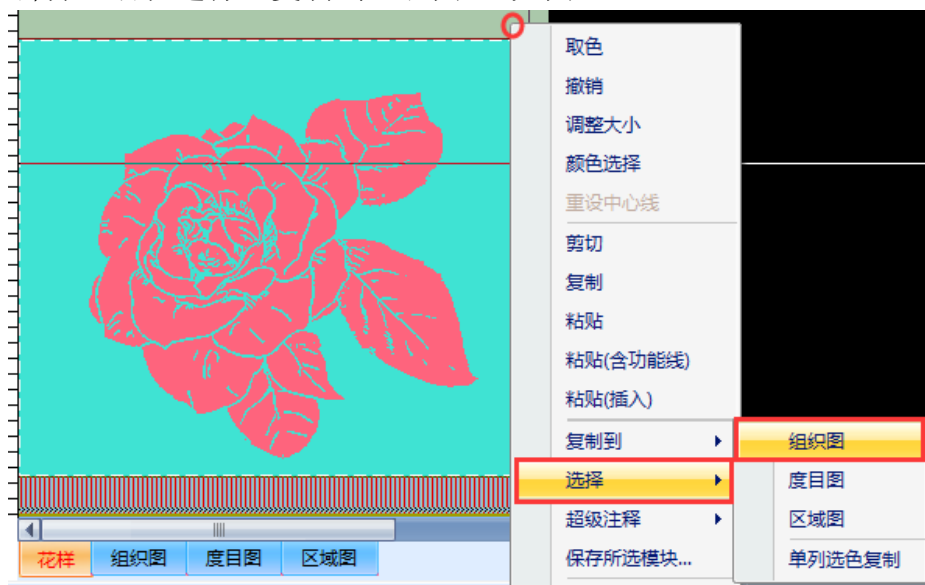
莱卡纱嘴和段数设置在纱嘴设置→提花设置：



- (1) 左莱卡纱嘴、左莱卡段数：设置第一组提花色码对应的纱嘴、段数。
- (2) 右莱卡纱嘴、右莱卡段数：设置第二组提花色码对应的纱嘴、段数。
- (3) 编织顺序：分为莱卡先行和莱卡后行。莱卡先行即先织莱卡再织提花，莱卡后行即先织提花再织莱卡。

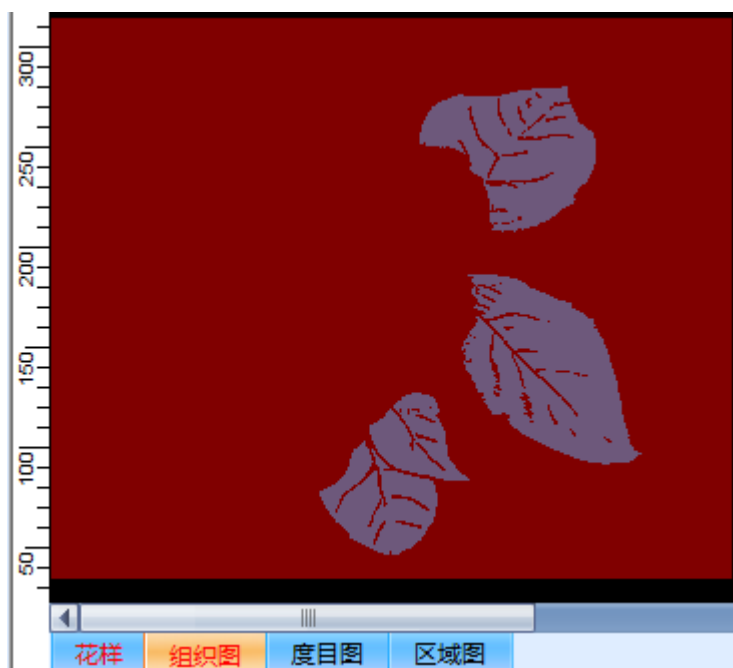
4. 反底提花

圈选提花部分，右键选择“复制到组织图”，如图：

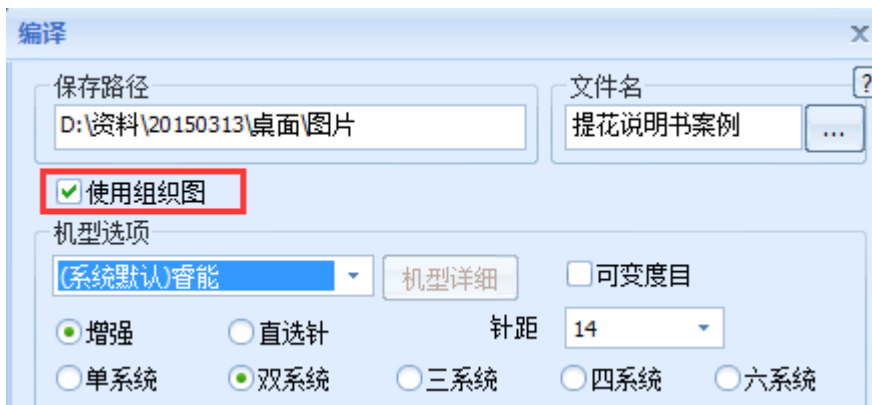




在组织图层用 188 号色码(188)绘制出反底提花的范围，并将其他提花色替换成 1 号色，
如图：

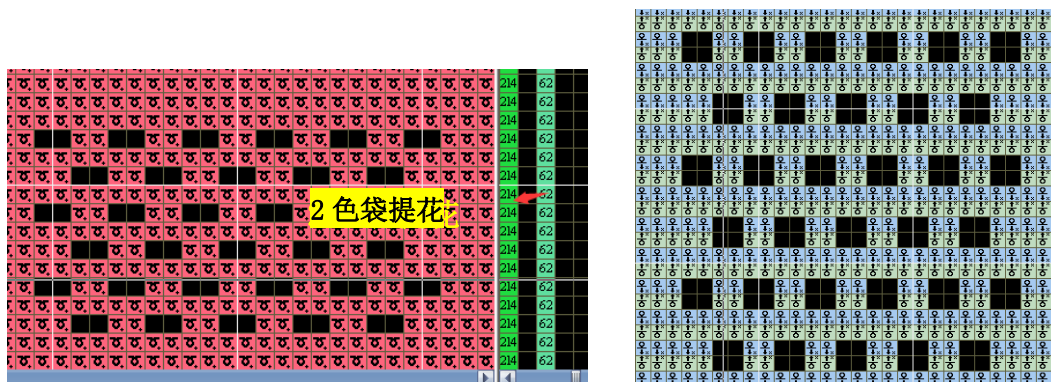


注意：编译时，勾选“使用组织图”。

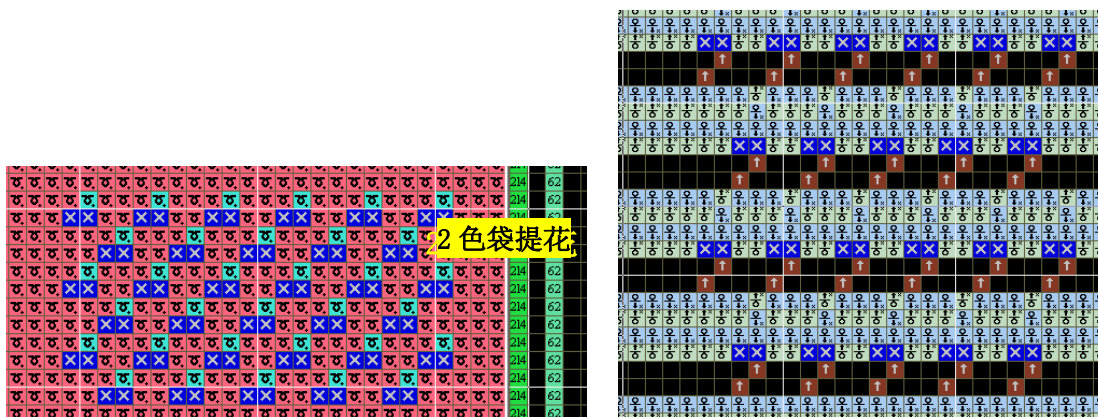


5. 0/16/240/210 号色意义

(1) 0 号色：没有前编织也没有后编织



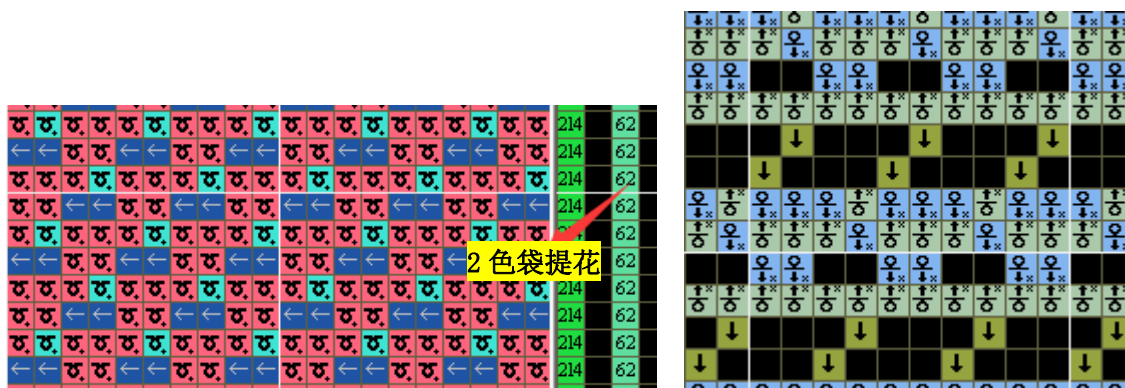
(2) 16 号色：没有前编织只有后编织，带连接_ 16 号色用于露底提花。



(3) 240 号色：没有前编织只有后编织，不带连接



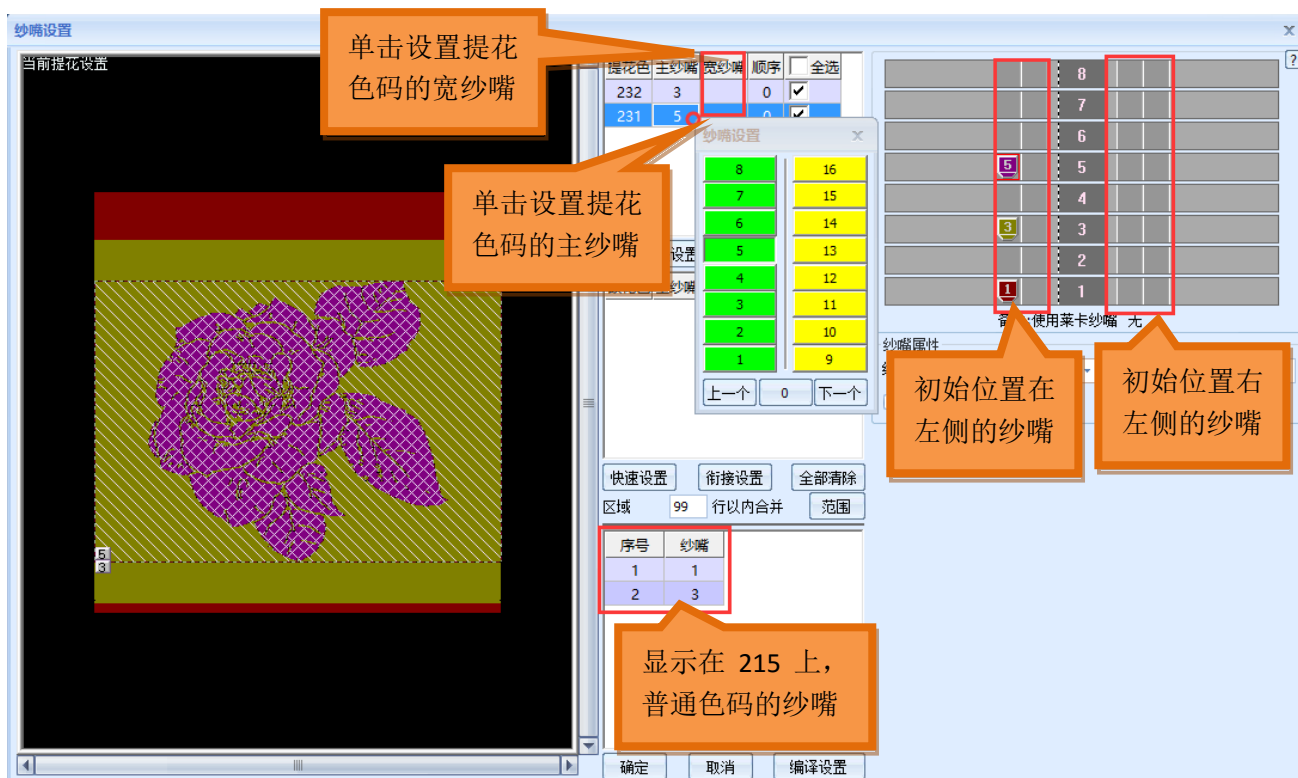
(4) 210 号色：只有前编织没有后编织，带连接，如下图：



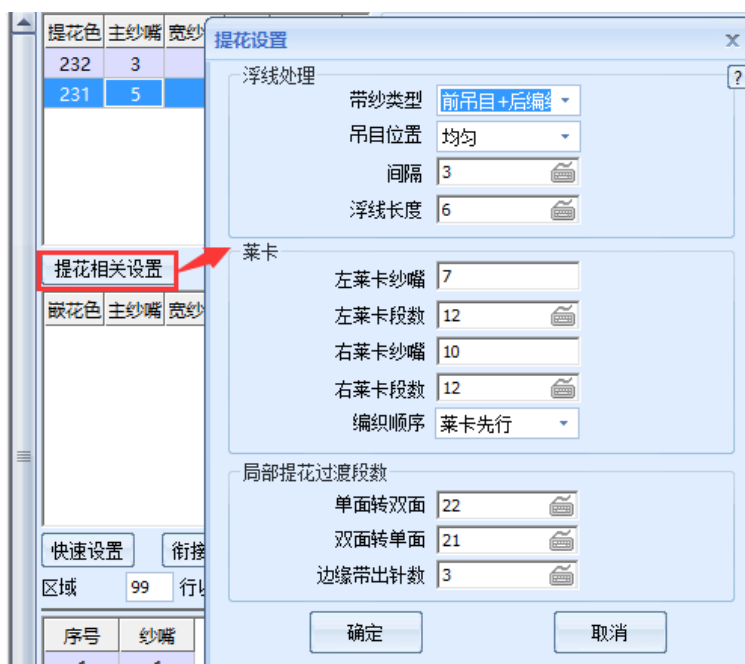
6. 纱嘴设置及其他参数

(1) 纱嘴设置

在纱嘴设置界面进行提花纱嘴设置(参考嵌花设置),可拖动导轨上的纱嘴改变初始位置。
纱嘴设置如下图：

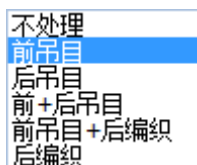


(2) 提花相关设置

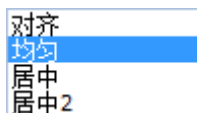


A. 浮线处理

- a. 带纱类型: 浮线提花 (即提花背面组织为空针的时候) 超过“浮线长度”时的处理方式, 分为:



b. 吊目位置：不同行吊目之间的位置关系。



c. 间隔：吊目与吊目（或编织）之间的间隔，设置范围为 1-10。

d. 浮线长度：间隔距离超过设置的“浮线长度”才进行处理，设置范围为 2-15。

B. 莱卡（提花吊目）：提花如果在功能线 213 上设置了提花吊目的形式时，设置提花吊目的纱嘴和段数。其中左莱卡纱嘴/段数设置第一组提花色码的提花吊目；右莱卡纱嘴/段数设置第二组提花色码的提花吊目。

C. 局部提花过渡段数

a. 单面转双面：单面转双面的度目段数。

b. 双面转单面：双面转单面的度目段数。

c. 边缘带出针数：针对自身提花颜色范围的局部提花，提花色距离衔接边缘的距离大于设置的值时，踢纱嘴；否则带出至衔接边缘。

一般情况下，单面转双面过渡行后板度目加紧。

(3) 其他设置

编译界面设置及纱嘴设置界面区域属性设置参考编译章节和嵌花设置。

将功能线其他参数补充完整。

7. 编译

设置完相关参数后编译检查，存盘上机编织

13.2.3 复合提花小图

1. 提花与小图色码对应关系

用小图色码代表的组织：其中 120、125、130、135 ……180 代表第一种提花色，121、126、131、136 ……181 代表第二种提花色，以此类推。

每种全提花都有对应的小图色码范围，对应关系如下表：

小图色码	对应提花组织	小图色码	对应提花组织
120-124	全选	145-149	鹿子（袋）
125-129	1×1A	150-154	天竺 1×1
130-134	1×1B	155-159	天竺 1×2
135-139	鹿子	160-164	天竺 1×3
140-144	袋	165-169	空针

2. 复合提花小图模块介绍

复合提花有的区域从满针到隔针会自动翻针。

复合提花代表色码数一般为 201。

复合提花模块包含所有背床组织的提花小图。在导航栏→模块中选择打开。如图为 3 色：

提花小图代表色码

全选 120-122	袋 140-142	天竺1X3 160-162
1X1A 125-127	鹿子(袋) 145-147	天竺1X1X1 165-167
1X1B 130-132	天竺1X1 150-152	天竺1X1X2 170-172
鹿子 135-137	天竺1X2 155-157	空针 175-177

系统优化

2系统优化

纱线颜色1——2号和15号纱嘴
 纱线颜色2——3号和4号纱嘴
 纱线颜色3——14号和5号纱嘴

左侧——2号、3号、4号、5号
 右侧——14号、15号

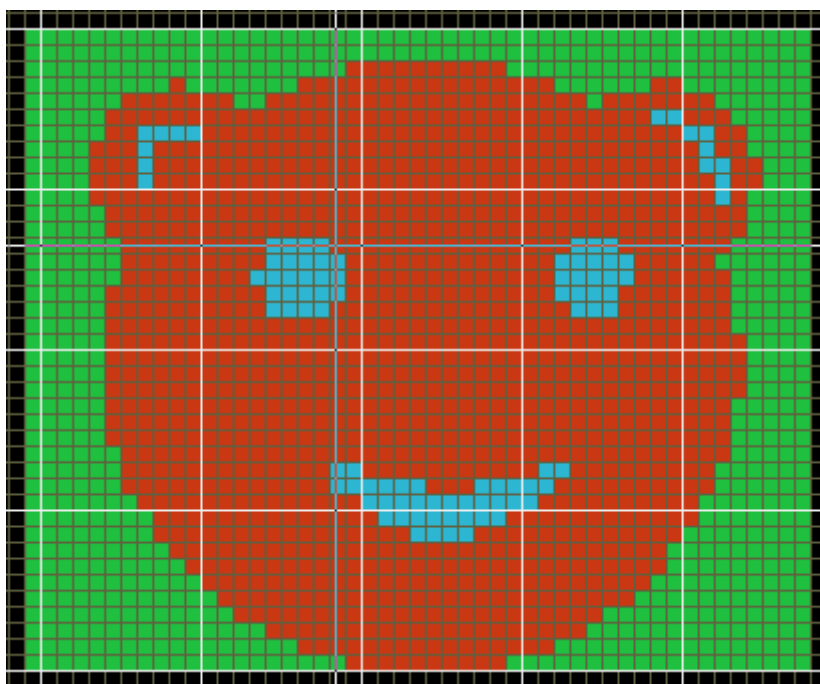
提花小图

作图示例：

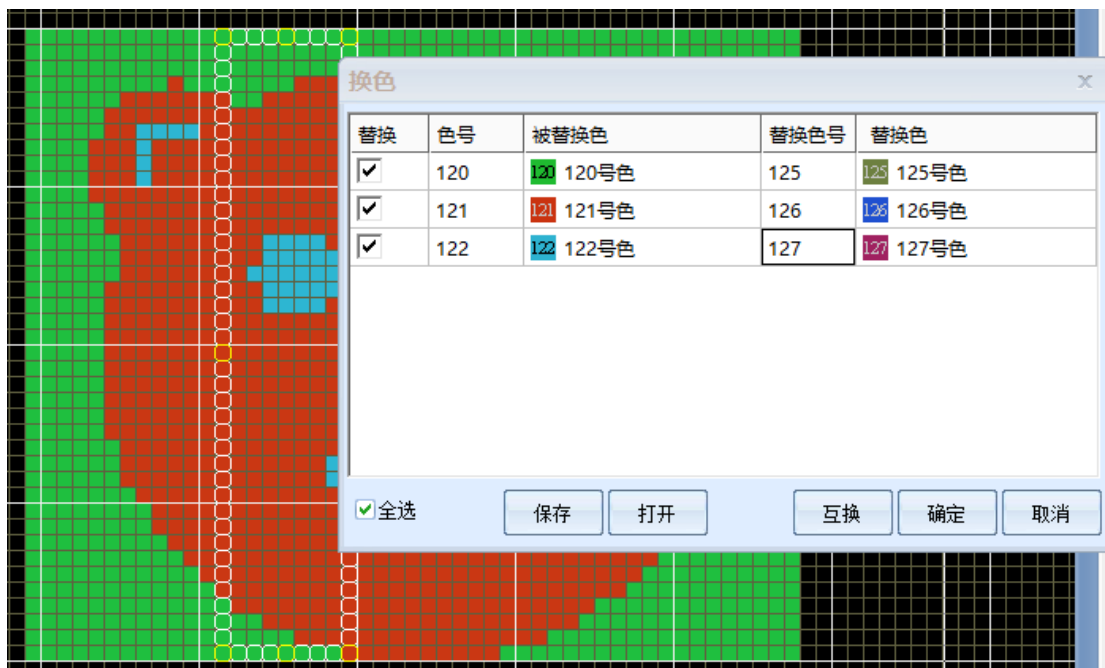
- 全选 120-122
- 复合提花

3. 复合提花绘制

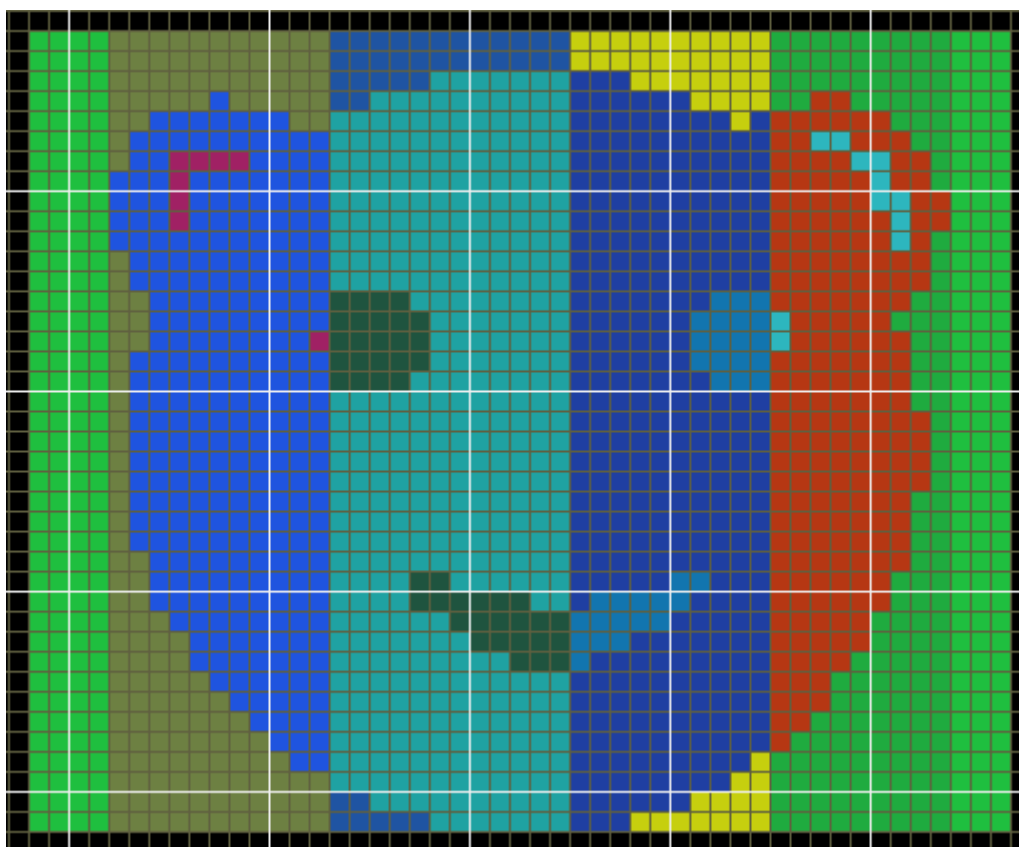
- (1) 确定复合提花使用哪些提花组织。
- (2) 将复合提花模块导入花样图层，以 3 色为例。
- (3) 选取 3 种小图色码绘制提花花型，如图（使用 120、121、122 色码）：



- (4) 圈选范围，对 120-122 进行换色。注意对应色码（120 与 125、130、135 等对应，121 与 126、131、136 等对应，122 与 127、132、137 等对应）。



(5) 换色完毕后，设置结束点，复合提花花型绘制完成，如图：



(6) 点击图标  即可展开花样。

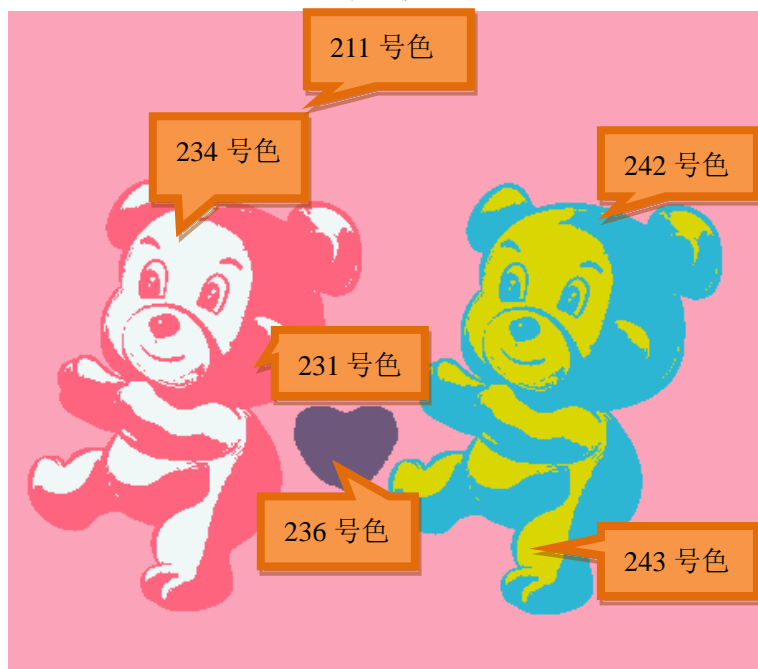
13.3 局部提花

编织的布面上即有双面提花，又有单面嵌花，称之为局部提花。该组织不仅具有复杂的花型，还减少纱线使用量，同时在克重、手感、外观上完美结合。

绘制流程：花型绘制→背面描绘设置→设置纱嘴→参数设置→编译

13.3.1 花型绘制


单面部分使用嵌花色码 211-219，双面部分使用提花色码 231-238，241-248。如图：

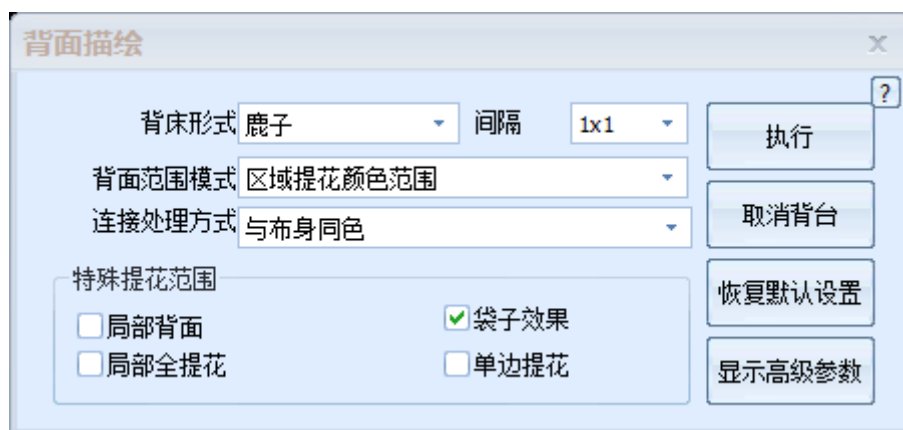


注意：

- (1) 一个提花色码只能设置一把纱嘴。
- (2) 为了保证单双面自动过渡正常，提花色码开始的前一行应该为嵌花行。

13.3.2 背面描绘

单击工具栏背面描绘  图标后，弹出如图所示设置界面：



点击“显示高级参数”，弹出如图界面：



再次单击“隐藏高级参数”，出现的新界面将隐藏。

执行：设置完背面描绘后，点击执行。此时功能线 206 上，填写 1 或 2 的行则标识背面行。

取消背台：取消已经展开的背台组织。

恢复默认设置：将背面描绘的参数恢复为默认设置。

在背面行上，色码表示相应的提花、嵌花纱嘴在这一针的后床针有参与编织。

背面描绘的参数保存到 KNI 花型文件后，下次打开可看到上次的参数设置。

13.3.2.1 背床形式

背床形式分为：竖条、鹿子、全选、芝麻点、天竺。

1. 背面形式为“竖条”和“鹿子”时，可使用提花色码 231-238，241-248。

在背面行上，嵌花色码——嵌花色码（211-219）的纱嘴有后床编织；

提花色码——对应的提花色码纱嘴有后床编织。



2. 背面形式为“全选”、“芝麻点”、“天竺”时，可使用提花色码 231-236。背面行对应色码代表意思如下表：

背面行色码	代表意思	背面行色码	代表意思
1	嵌花色的纱嘴有后床编织	16	234 的纱嘴有后床编织
2	231 的纱嘴有后床编织	32	235 的纱嘴有后床编织
4	232 的纱嘴有后床编织	64	236 的纱嘴有后床编织
8	233 的纱嘴有后床编织		

其他色码均由上述的色码叠加而来，例如：

3=1+2——代表嵌花色和 231 的纱嘴在后床都有编织；

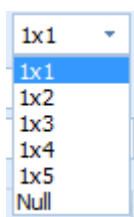
5=1+4——代表嵌花色和 232 的纱嘴在后床都有编织。

如图：



3. 间隔

分类如图所示：



与背床形式结合使用。

仅当背床形式为竖条、鹿子和天竺时有效。

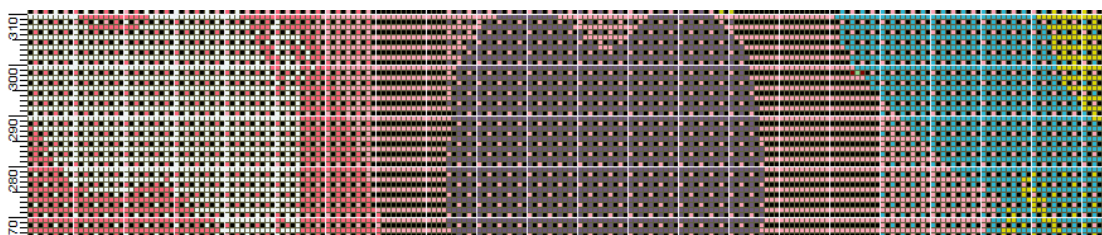
13.3.2.2 背面范围模式

分为自身提花颜色范围、行提花颜色范围、行提花颜色范围（分块）、区域提花颜色范围、区域提花颜色范围（分块）。

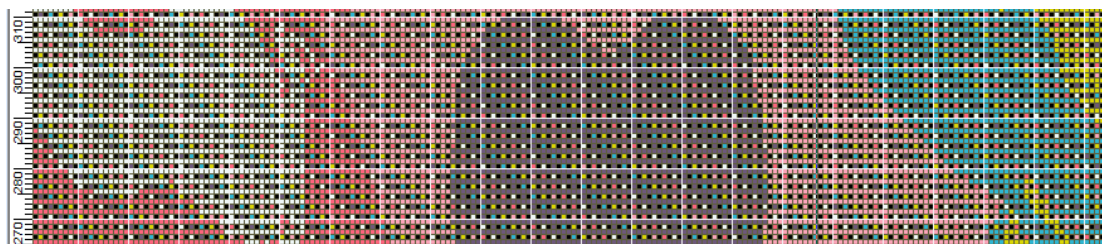
分块：相同的提花颜色及之间的区域为一个提花块；相邻的不同提花色码也为一个块。

自身提花颜色范围：一个提花色码对应的纱嘴只在自己颜色的带纱范围的背面输出背床组

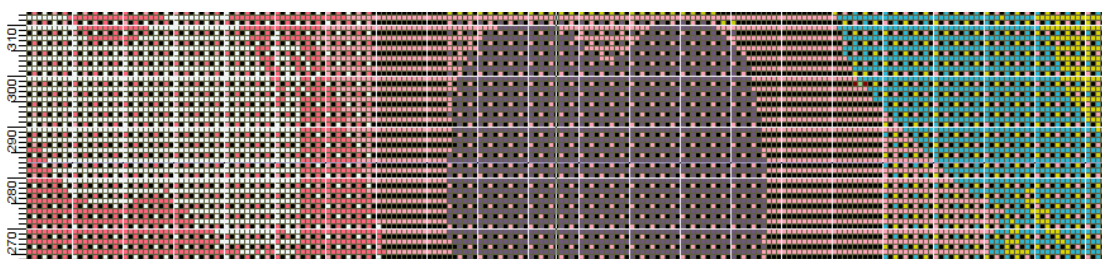
织。



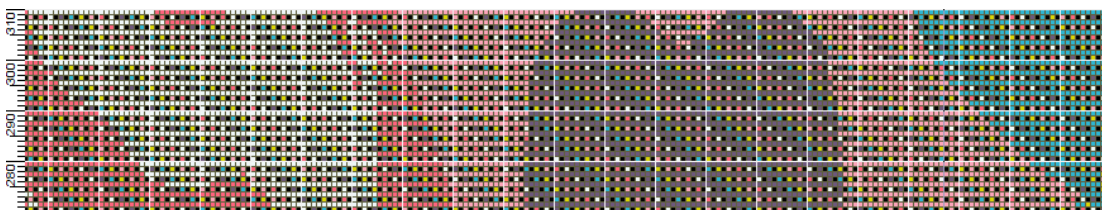
行提花颜色范围：一个提花色码对应的纱嘴在本行所有提花颜色的带纱范围的背面输出背床组织。



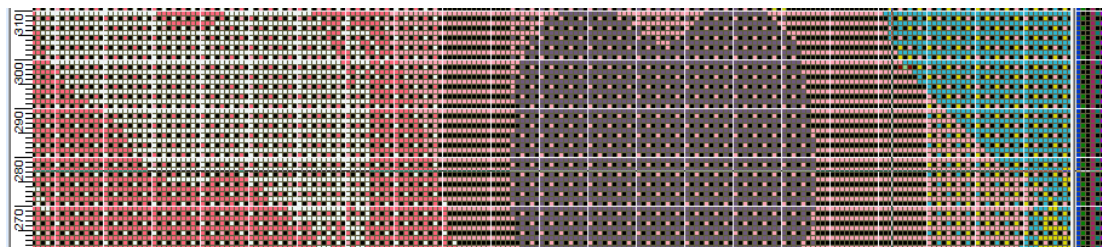
行提花颜色范围（分块）：一行里，每个提花色的背面范围是包含自身。



区域提花颜色范围：一个提花色码对应纱嘴在本区域所有提花颜色的带纱范围的背面输出背床组织。

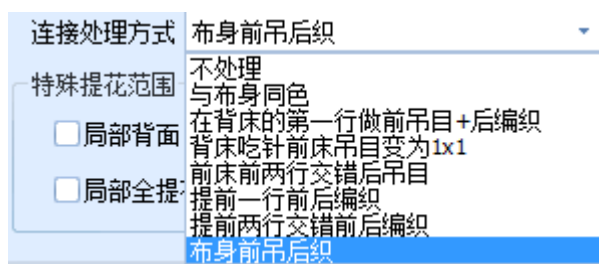


区域提花颜色范围（分块）：每个提花色的背面范围是包含自身的提花区域。



13.3.2.3 连接处理方式

设置单面到双面，双面到单面的过渡方式。分为：



这里介绍常用的几种连接方式。

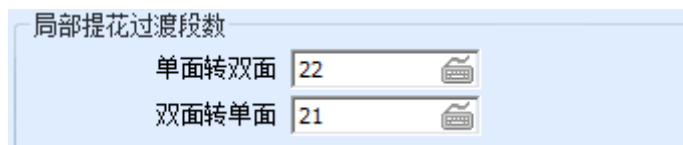
1. 不处理

直接编织，不做任何处理。

2. 与布身同色

在单面转双面时，最后一个单面行提前做前吊后织，再后编织；在双面转单面时，第一个单面行编织两行后编织后再翻针。

此时需要在纱嘴设置→提花设置中**设置处理时的度目段数**，如图：



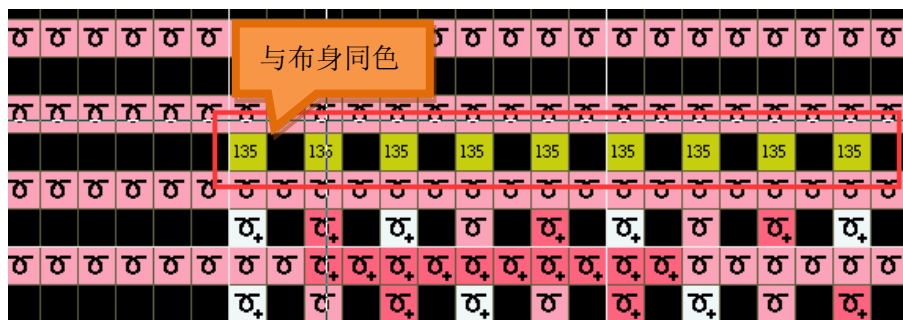
A. 单面转双面：



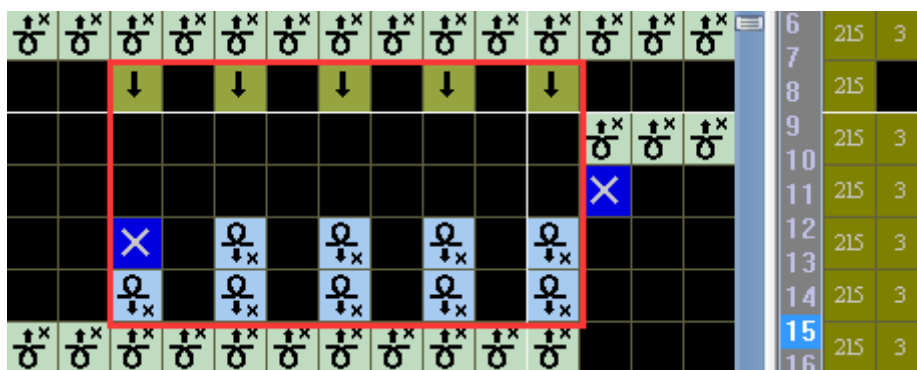
反编译如图：



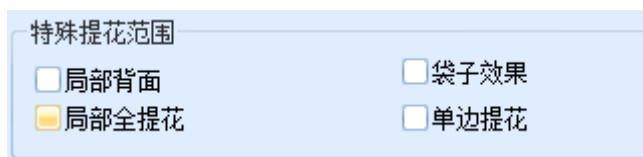
B. 双面转单面：



反编译如图：

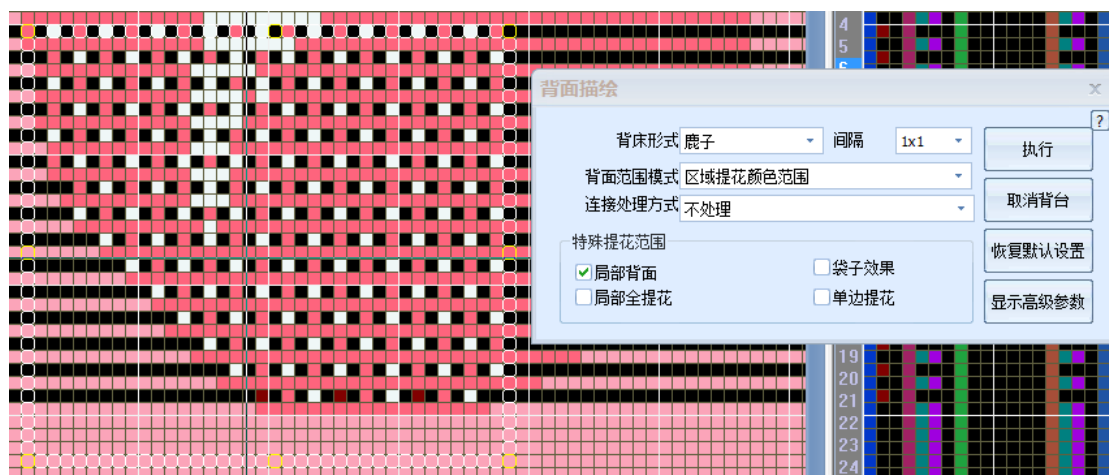


13.3.2.4 特殊提花范围



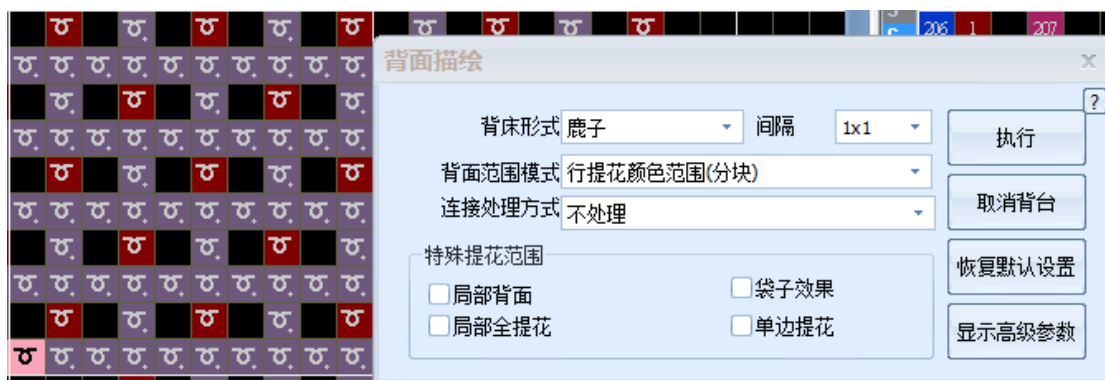
1. 局部背面

只对圈选区域进行背面描绘和取消。

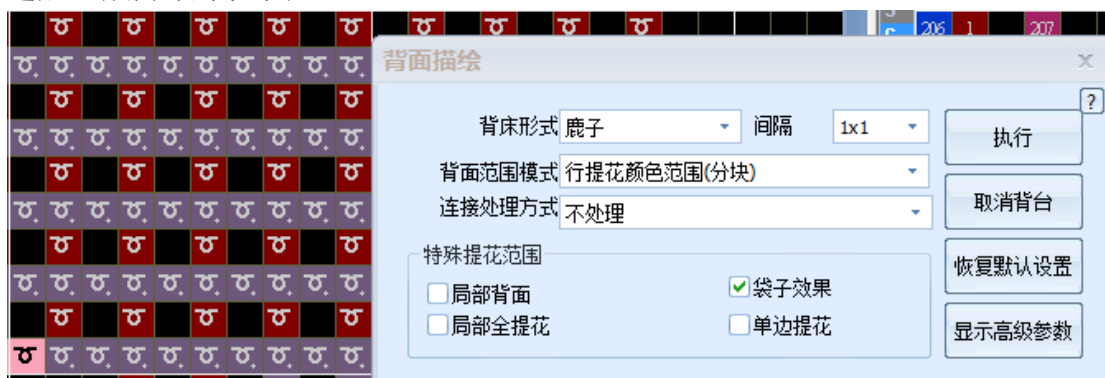


2. 袋子效果

双面提花编织时，前床编织则后床不编织，即前床有的提花色码，背面就不会有。不勾选时，展开效果如图：

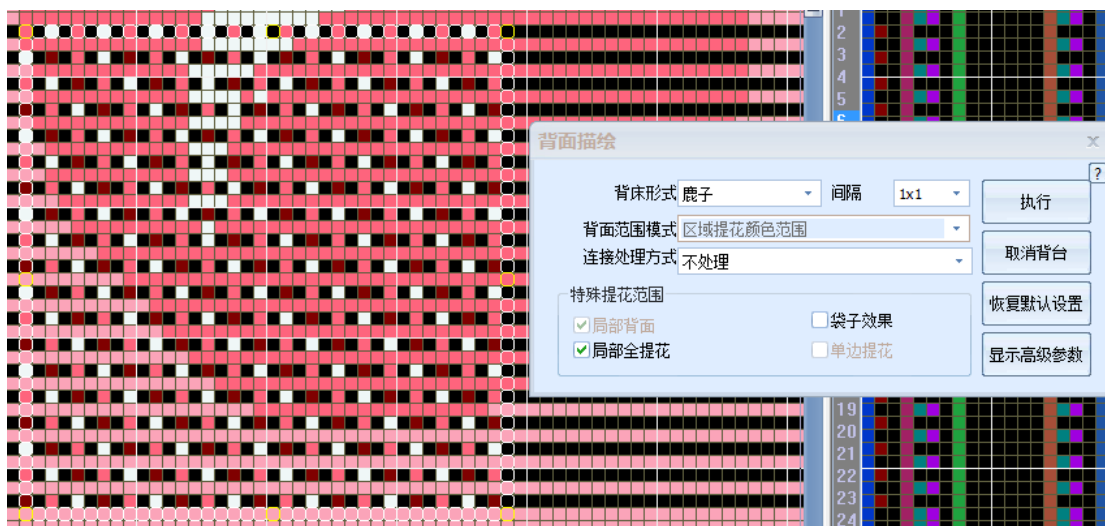


勾选后，展开效果如图：



3. 局部全提花

圈选区域中的所有区域都输出背面，背面编织的纱嘴为区域内所有提花色码和嵌花色码所对应的纱嘴。

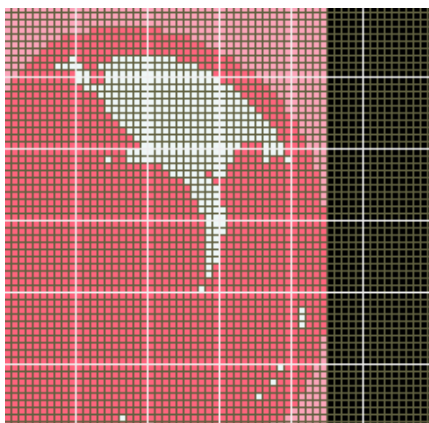


注意：使用“局部背面”和“局部全提花”时，圈选区上下左右边缘应该都是嵌花色码，否则将无法自动处理单面到双面的过渡。

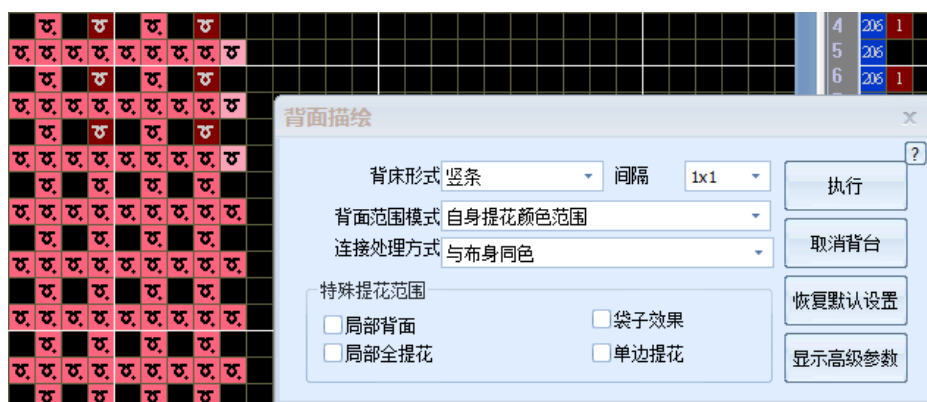
4. 单边提花

提花区域的一侧没有嵌花色码时，需要嵌花色码对应的纱嘴在提花区域输出背床勾选该项。

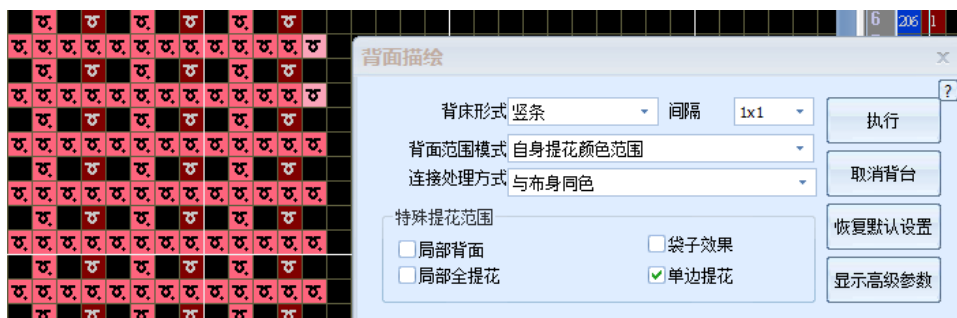
原图:



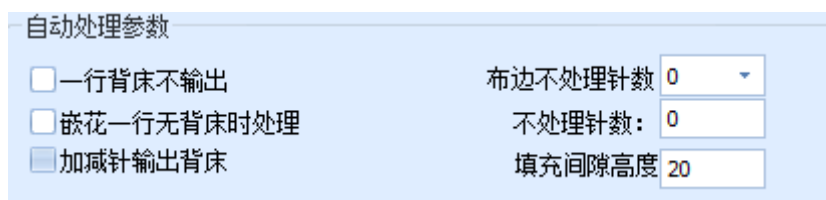
未勾选时，展开效果如图:



勾选后展开效果如图:



13.3.2.5 自动处理参数

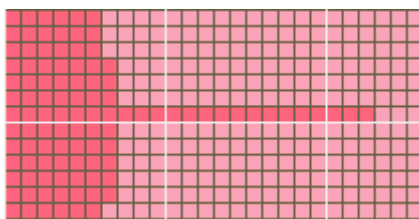


常用于特殊花型的处理。

1. 一行背床不输出

某行提花前后都无背床时，该段背床不输出背床。

原花样：



未勾选展开效果如图：



勾选后展开效果如图：



2. 嵌花一行无背床时处理

嵌花的前后行都有提花时，该段嵌花也编织后床。

原花样：



未勾选时，展开效果如图：



勾选后，展开效果如图：



3. 加减针输出背床

处理左右边缘单面和双面的衔接处，避免纱嘴带纱过长。

如图为原花样，红色标记的两行起始针相隔 6 根针：



未勾选时展开效果如图，在编织下一行时会有拉浮线处理：



勾选后展开效果如图，相隔部分会提前展开：



4. 布边不处理针数

布边距离在设置范围内时，不做相应的背床处理。

5. 不处理针数

浮线长度在不处理针数范围内时，不做相应的背床处理。

未设置时展开效果如图：



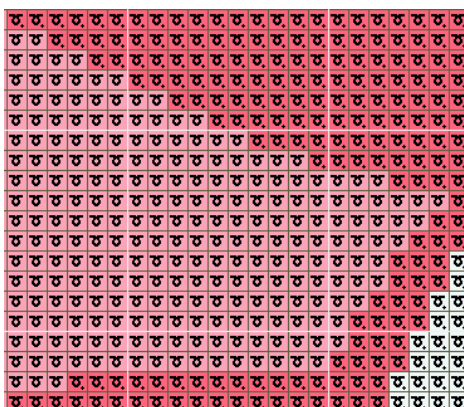
设置后展开效果如图：



6. 填充间隙高度

同一提花块，当提花色码的间隙小于等于设定的值时，展开背面。

原花样如图：



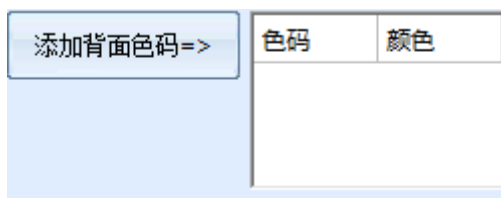
未设置值展开效果如图：



设置值后展开效果如图：



13.3.2.6 添加背面色码



添加一个提花色码参与背面编织，在勾选“局部背面”或“局部全提花时有效”。
设置如下：



左键单击“添加背面色码”，弹出输入框，输入添加的色码。
展开后效果如图：



13.3.3 纱嘴及参数设置

纱嘴设置参考提花、嵌花纱嘴，注意设置纱嘴初始方向，可提高编织效率。

纱嘴的带入带出及移动处理，背面浮线的处理以及安全针数等设置类似于做提花和嵌花，根据花型及需要设置。

做一行嵌花提花的连接处理方式选择很重要。连接处的纱入纱出以及纱嘴移动对布面效果有直接的影响，一般选择“前吊目，后编织”的形式。

“间隔区域”与“范围”的设置及效果与上述嵌花的相同。参数设置完成后，点击“确定”。

为了让局部提花的背面线圈容易编织，布片外观效果更好，在设定度目值时可将后床的度目设置小一些（上机调节）。

13.3.4 编译

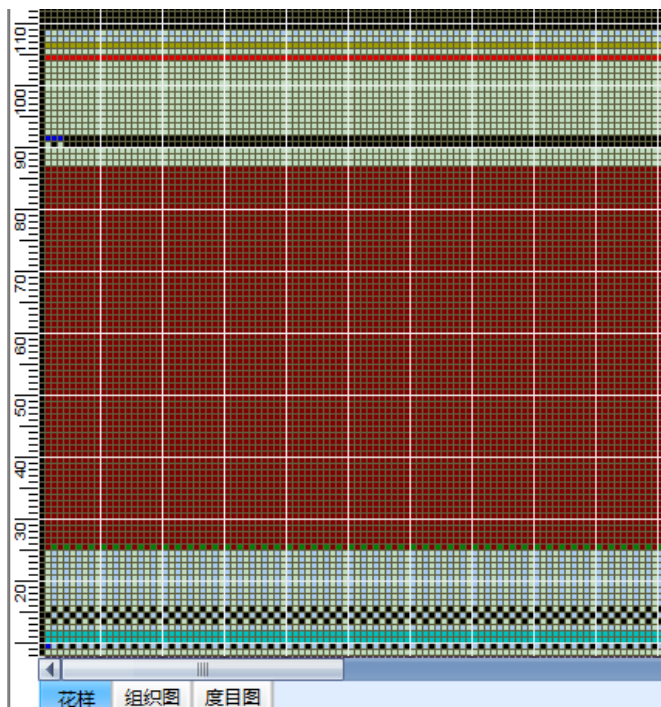
设置完参数后，编译检查，存盘上机编织。

13.4 可变度目

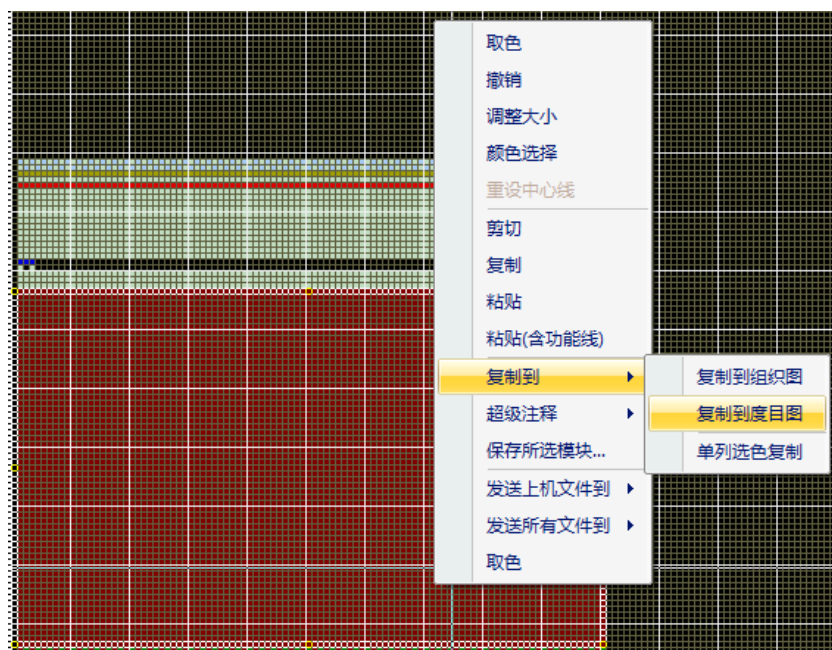
可变度目花型是指一行花样中设置 2 个以上的度目段数，其设置在度目图层进行。
 可变度目适用嵌花、提花、普通编织等所有花型。

步骤如下：

- (1) 花样图层绘制花样

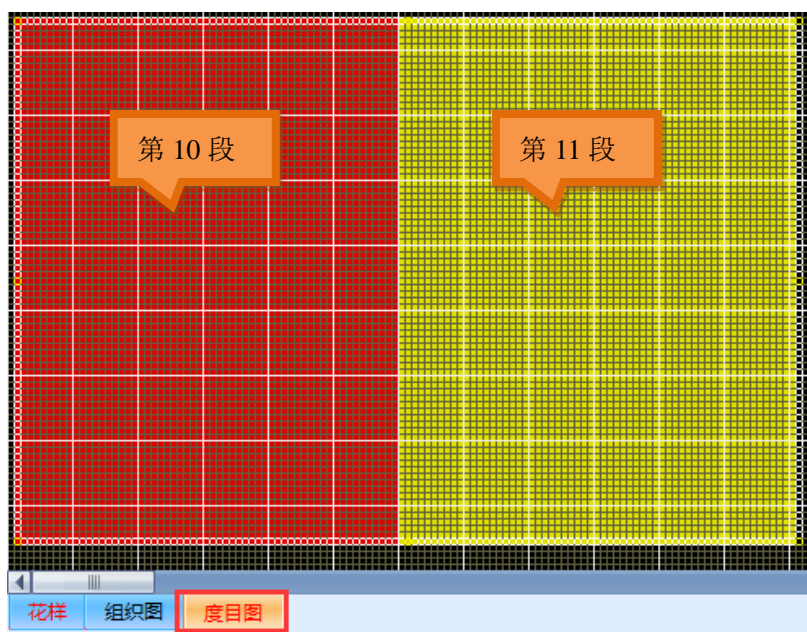


- (2) 在花样图层圈选需要设置可变度目的区域，复制到度目图层。



- (3) 在度目图层设置度目段数。

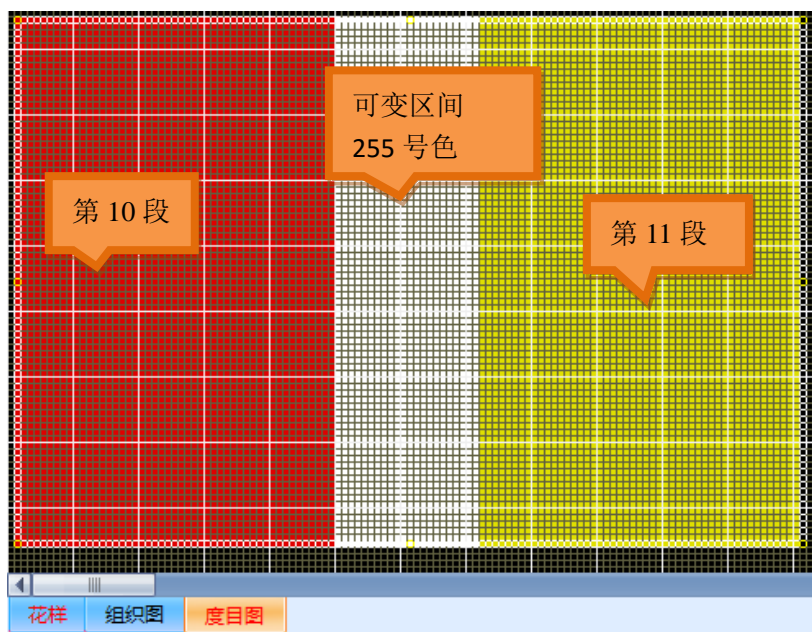
注意：设置可变度目的行，必须将花样整行复制到度目图中，否则将出现错误。



(4) 设定可变区间

用 255 号色在度目图图层中设定可变区间，即度目电机由一个段数值变为另一个段数值时的变换区间。

可变区间的距离为 1 英寸左右。例如选择 12 针机器，该区间可设置 12 针；若机器度目电机变化比较快，其值可设置的稍微小一些。

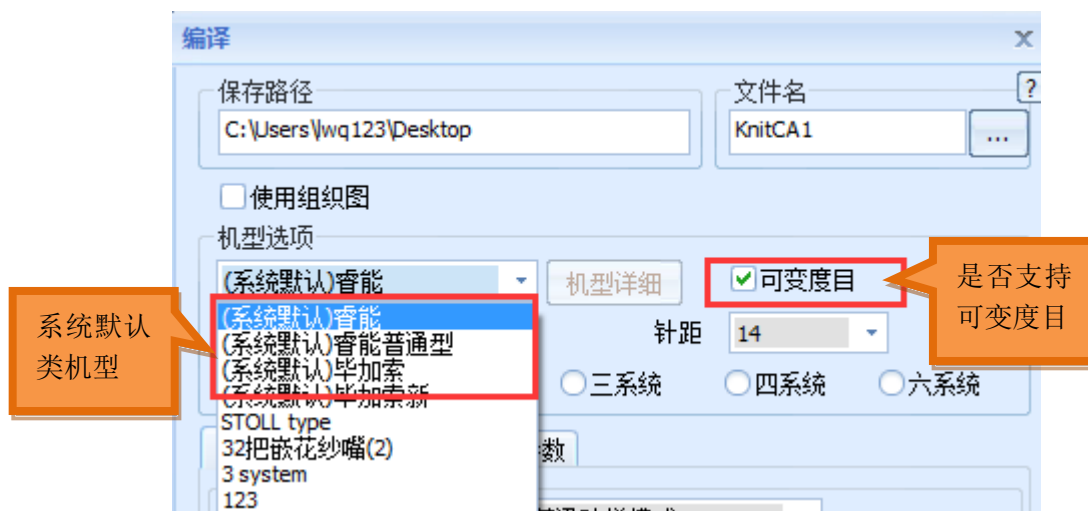


(5) 功能线设置

设置可变度目的区间将执行度目图层设置的度目段数，花样其余部分将执行功能线 207 设置的度目段数。

(6) 选择机型

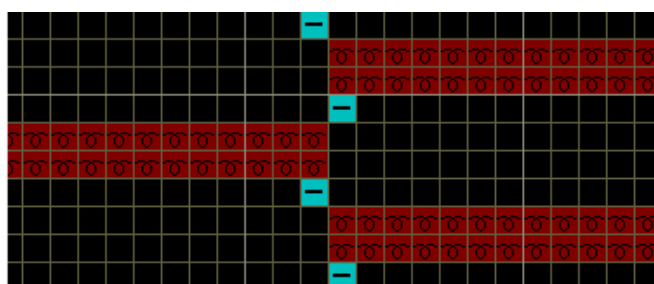
如果机型选择系统默认类机型，直接在编译界面选择是否支持可变量目，如下图：



如果选择的机型是在机器管理菜单中新建的，则需要在机器管理编辑是否支持可变量目，如下图：



若机器电控不支持，可不勾选。编译后，可变量目行将根据设置的度目段数，拆行踢纱，就可以在不支持可变量目的机器上机编织



(7) 设置可变量目变化区间

可在编译/高级页面设置可变量目变化的最小针数，如下图：



- a. 不勾选“可变量目变化区间自定义”选项时，编译器将根据选择的针距决定变化区间的最小值，默认为 1 英寸的针数。
- b. 勾选“可变量目变化区间自定义”选项时，编译器则使用设定的针数作为最小的变化区间针数。

(8) 编译

设置好参数后，编译检查，存盘上机编织。

13.5 鞋面制版流程

鞋面制版是指在制版软件上设计鞋面的轮廓和组织，绘制出符合要求的鞋面花型。

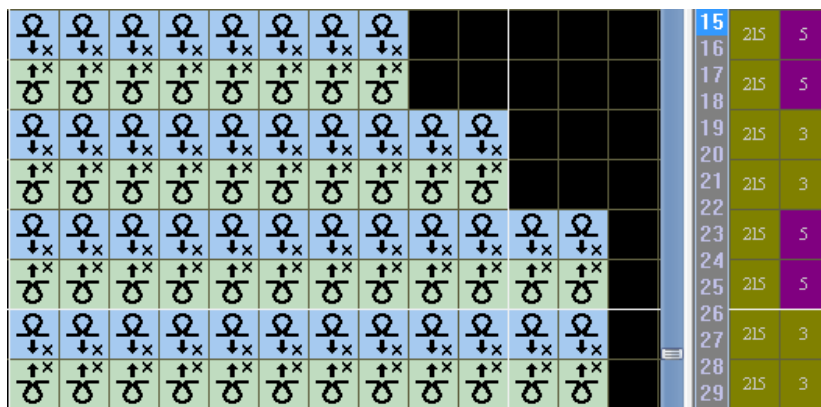
鞋面对厚度要求较高，花样大部分为提花，同时使用多种孔型等组织组合编织，密度较紧，对原材料要求也比较高。

13.5.1 鞋面组织

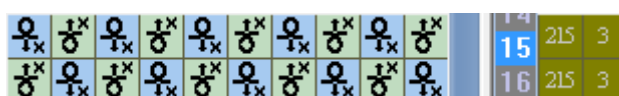
常用鞋面组织有：双面组织、局部编织和挑孔组织等。

1. 双面组织

- (1) 袋子、鹿子提花
- (2) 圆筒

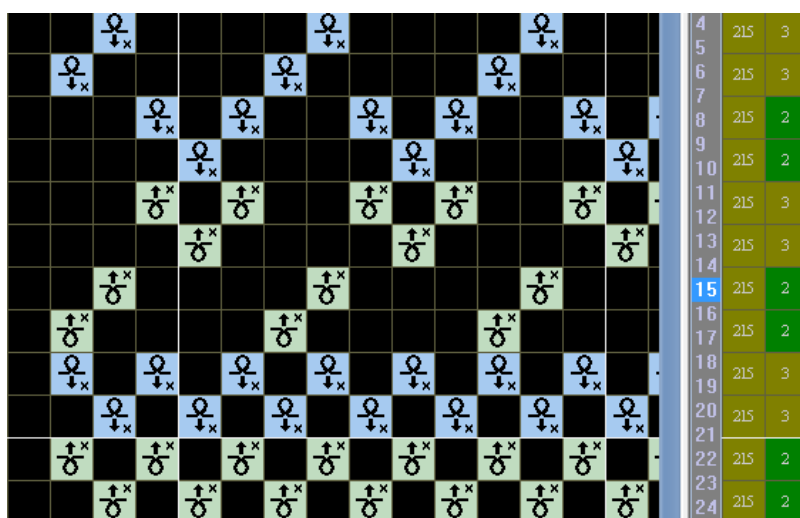


(3) 鸟眼四平：该组织比圆筒组织厚。



(4) 其他组织

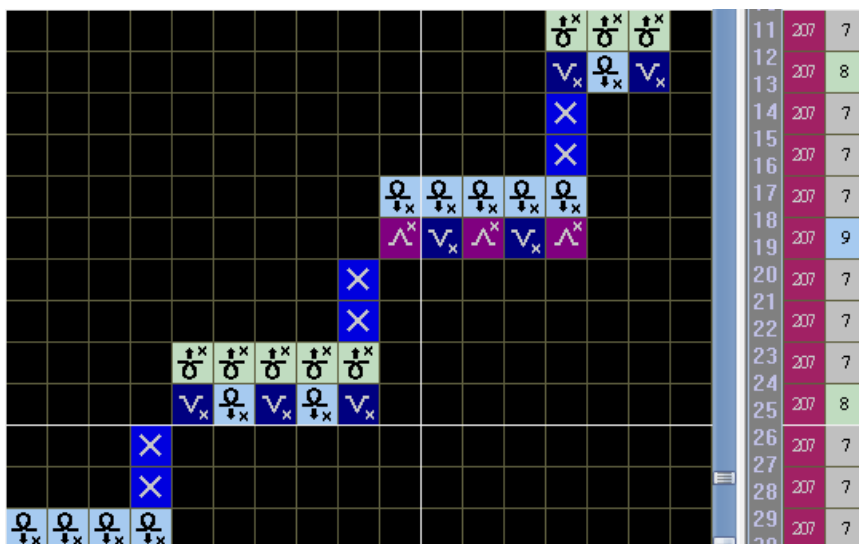
A. 一根纱线或多根纱线编织一行，使正面和背面都呈现一定花型，纱线越多，织物越厚。常用于鞋帮部分。



B. 莱卡：在双面组织中前后吊目，既可以连接前后两面，也可以增加织物的厚度。

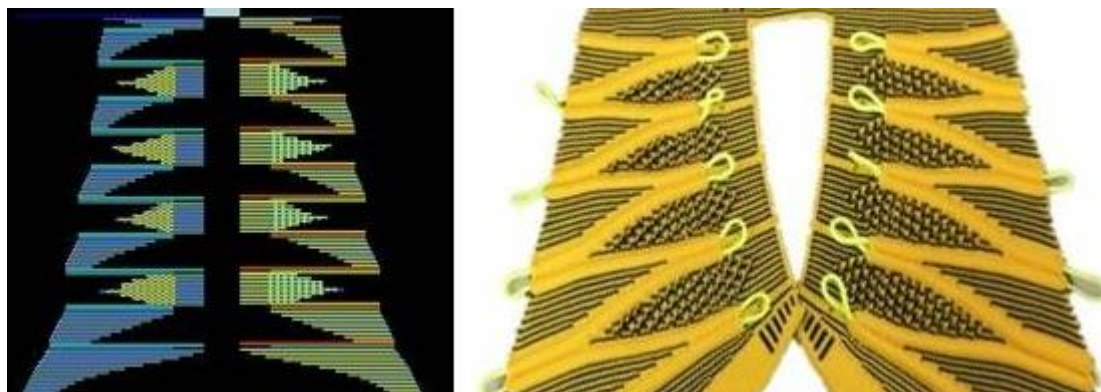


C. 穿鞋带：由于组织不同需要的度目段数不同，因此同行上有不同组织时，需通过踢纱设置不同度目段数。



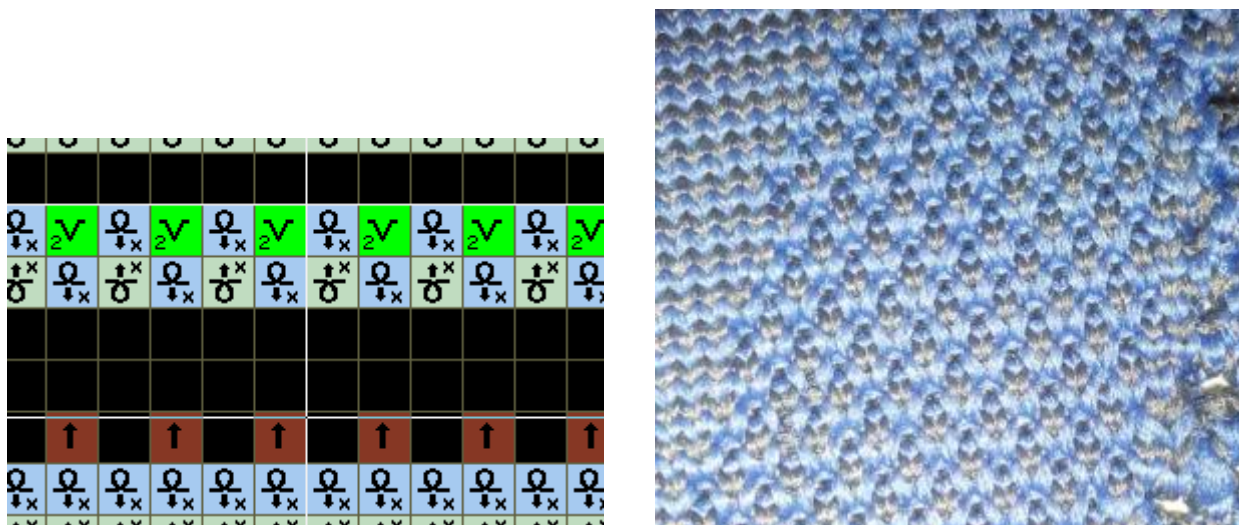
2. 局部编织

局部编织也叫铲针，可增加鞋面的纹路和立体感。

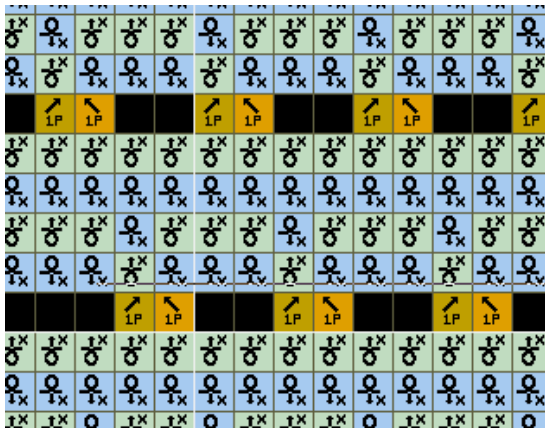


3. 挑孔花型

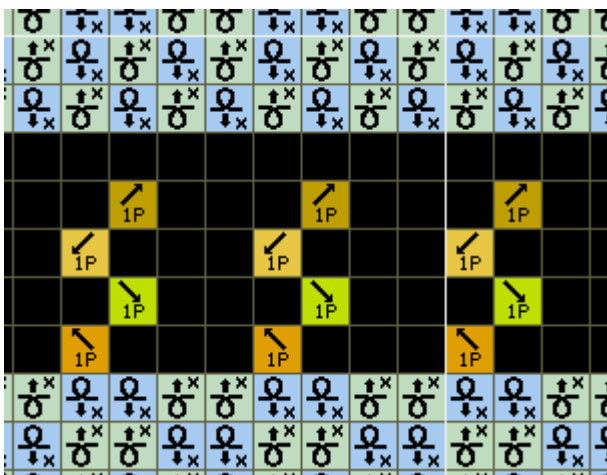
(1) 直翻：直接将前床的线圈翻到后床上，不同的组织将产生不同的效果。



(2) 单面挑孔



(3) 双面挑孔



(4) 紧吊目孔型

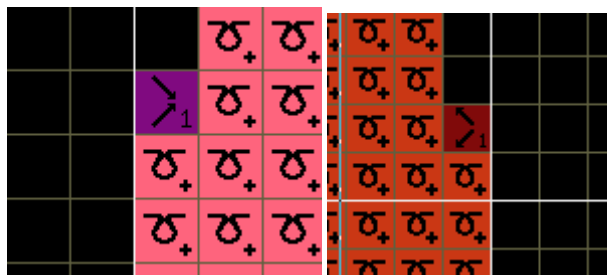


13.5.2 收放针

鞋面组织大部分为双面编织，并且编织密度通常比较紧，因此收加针时需要一定的处理。

1. 收针

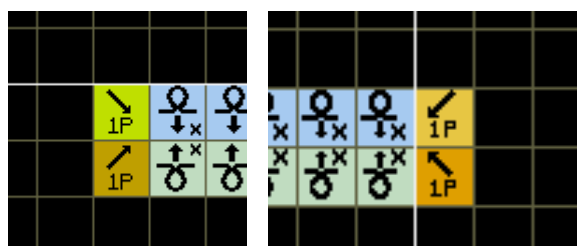
(1) 直接收针



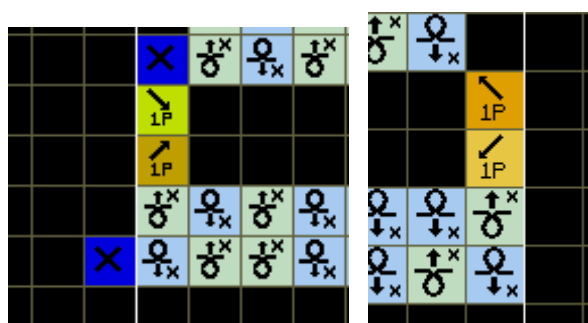
(2) 四平编织后收针



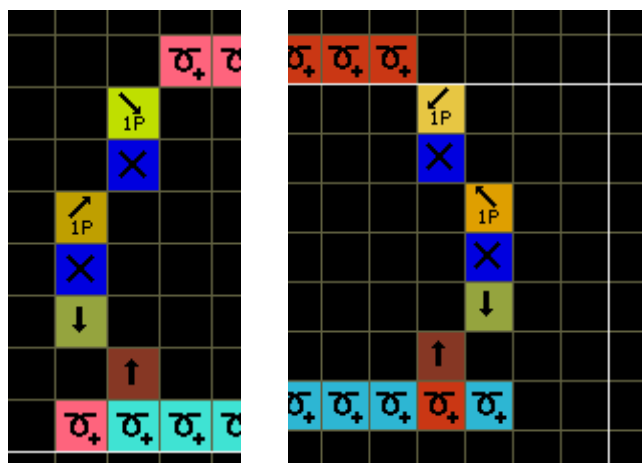
(3) 前床后床分别编织收针



(4) 编织鸟眼四平后收针



(5) 翻针到前床或后床后收针

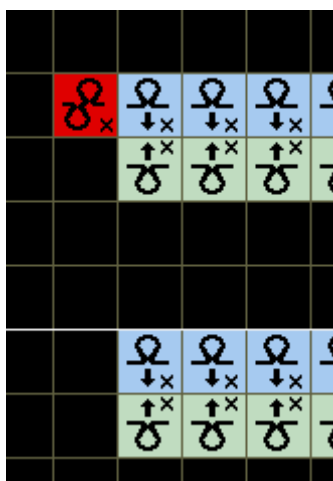


2. 放针

(1) 直接加针



(2) 四平加针

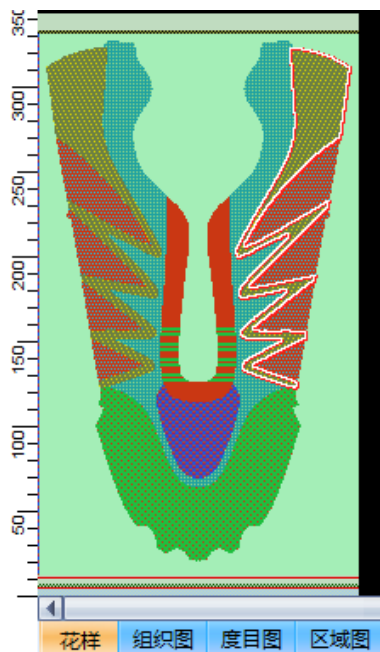


13.5.3 绘制流程

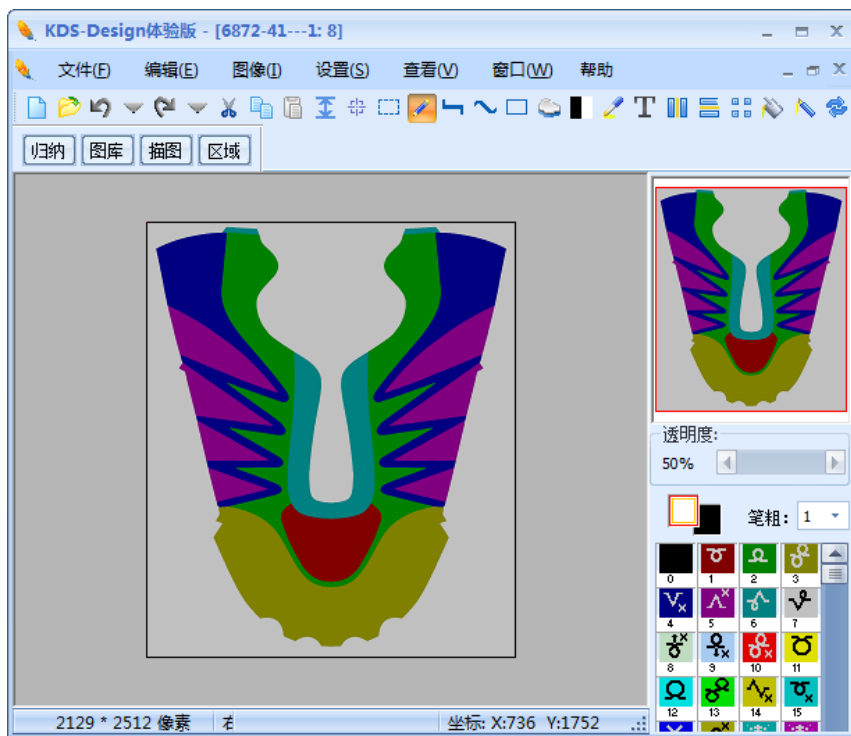
分析确定鞋面组织和花型→确定鞋面收加针、铲针等工艺→导入菲林稿图片处理→将底图用小图色码或提花色码填充→添加废纱、设置参数→精修，通过不断的修改轮廓和细节，不断编织，得到与样板相同的鞋样。

1. 裁剪款

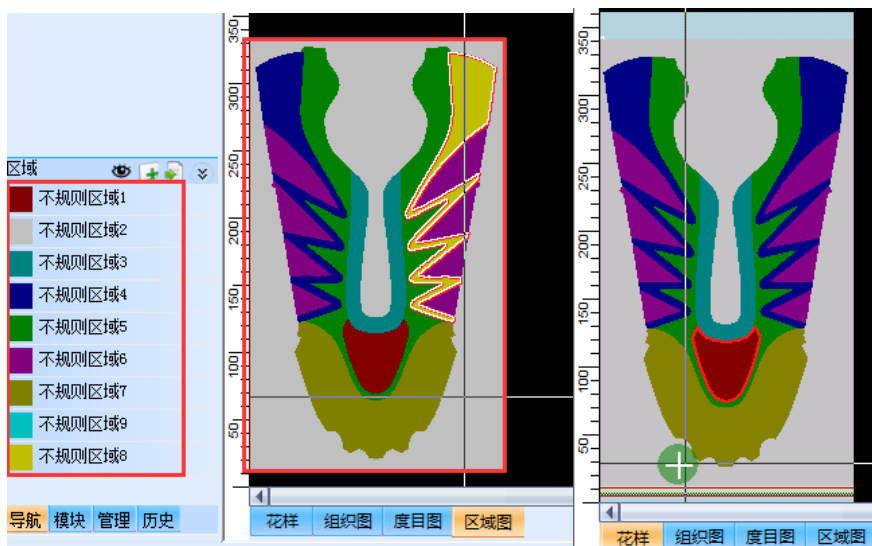
在方形的布片上绘制出鞋面的轮廓和花型，经过裁剪，与其他材料配合缝制合成运动鞋。这种设计方法编织效率最高，但后整理相对比较麻烦。



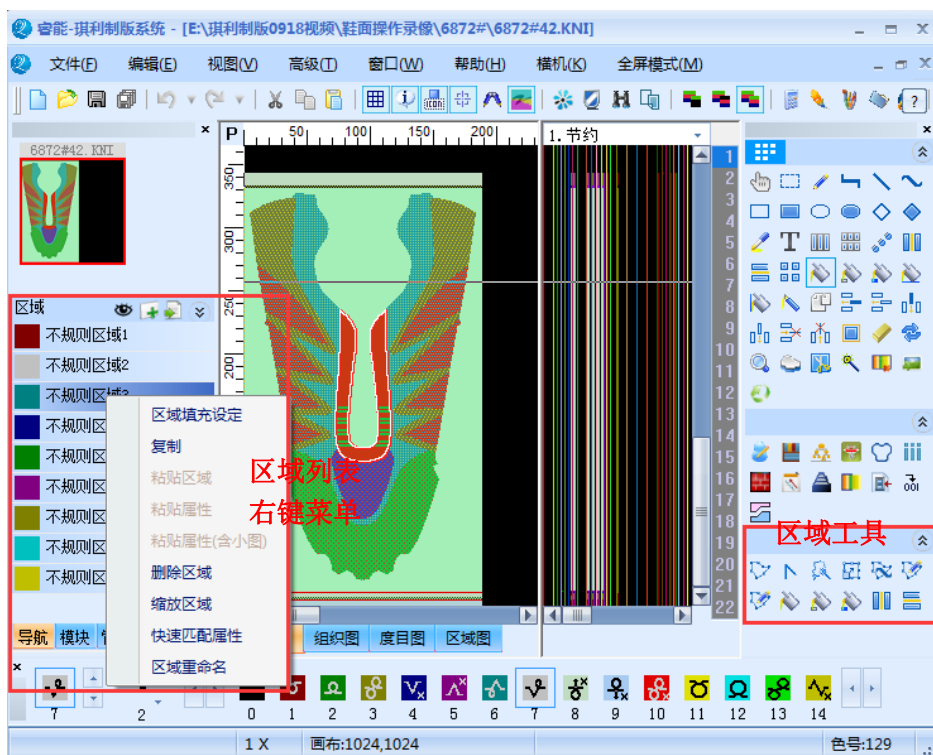
- (1) 确定鞋面组织，用小图绘制好鞋面组织；
- (2) 用“图片处理”设计工具对菲林稿扫描件进行处理，处理为区域图形文件（.kdm）。通常用一个颜色表示一个区域，一个区域的组织是相同的。详情见“图片处理”使用说明书；



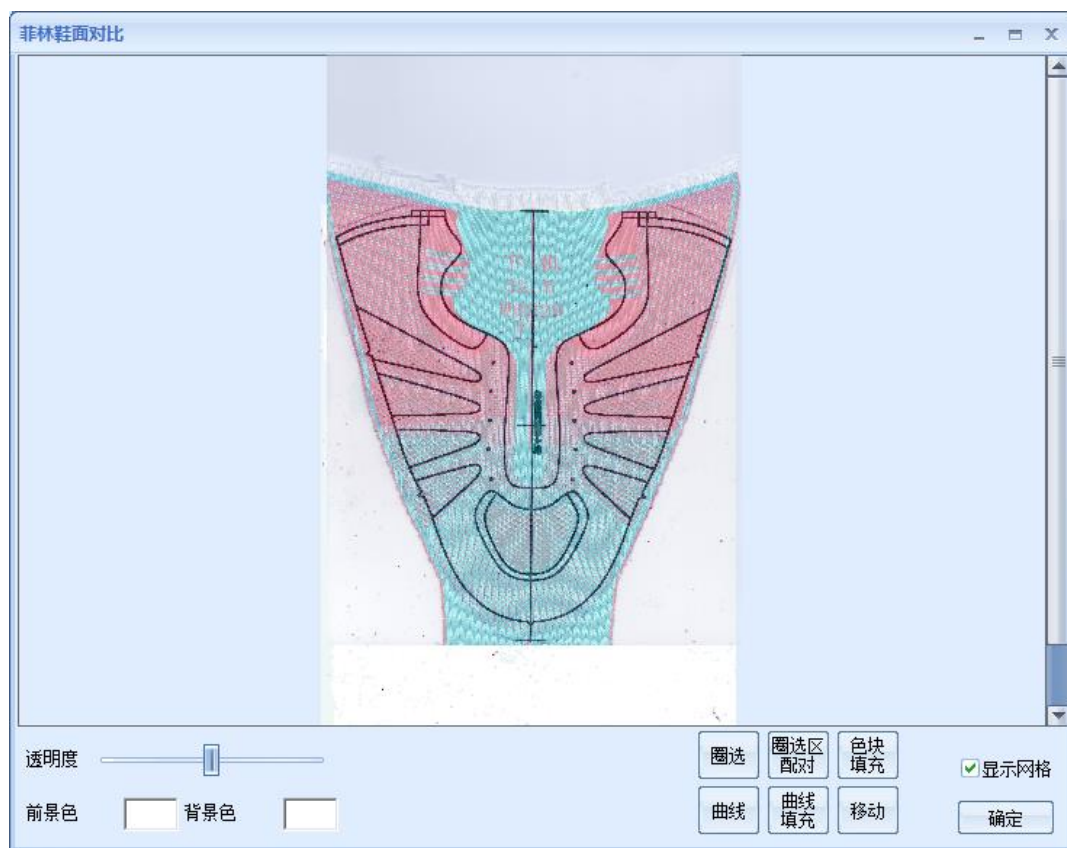
- (3) 将处理好的区域图形文件(. kdm) 导入到制版系统。区域图中和区域列表中将设计好的图形自动划分区域，并且花样图层自动生成起底和废纱。



- (4) 区域组织填充：用“[区域工具](#)”和“[区域列表](#)”的右键菜单，在花样图层中对每个区域的组织进行填充。



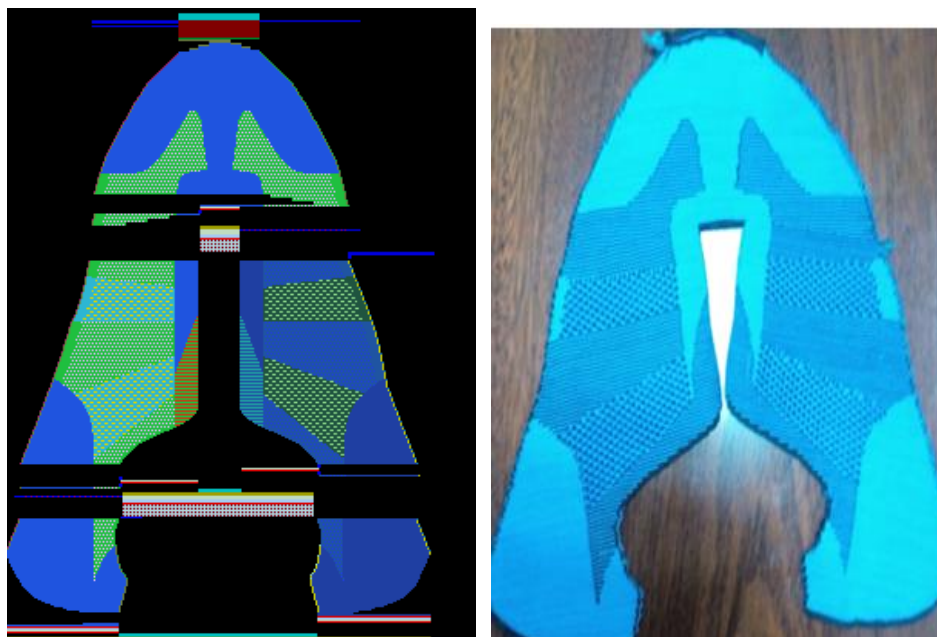
- (5) 设置编译参数编译，上机编织鞋面；
 (6) 轮廓修改和放码：用“[区域工具](#)”和“[菲林鞋面对比](#)”功能，对鞋面的轮廓和大小进行修改和放码。



2. 简单一体成型

自鞋根处从下至上绘制出鞋面和花型，下机后可直接与其他材料缝合为运动鞋。这种设计方法较第一种编织效率低，但可节省裁剪的人力和时间。

一体简易成型如下：

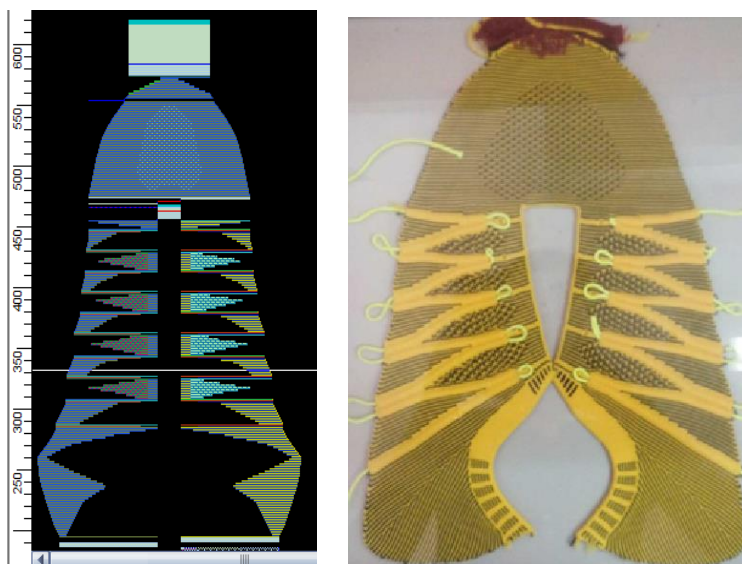


(1) 确定鞋面组织，用小图绘制好鞋面组织；

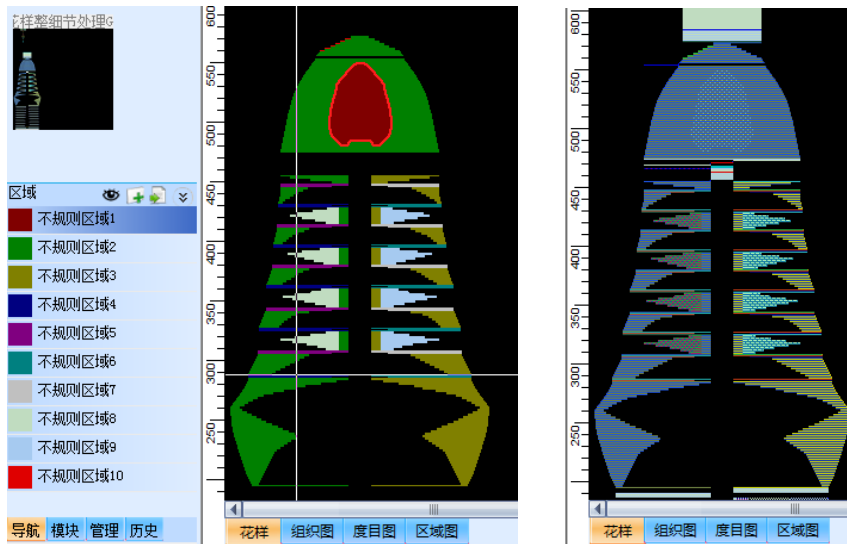
- (2) 用“图片处理”设计工具将菲林稿扫描件处理为区域图形文件 (. kdm);
- (3) 处理好的区域图形文件 (. kdm) 导入到制版系统;
- (4) 用绘图工具和横机工具, 删除区域图层和花样图层鞋面没用的部分, 并修改起头和废纱, 调整纱嘴方向;
- (5) 区域组织填充: 用“[区域工具](#)”和“[区域列表](#)”的右键菜单, 在花样图层中对每个区域的组织进行填充。
- (6) 设置编译参数编译;
- (7) 轮廓修改和放码: 用“[区域工具](#)”和“[菲林鞋面对比](#)”功能, 对鞋面的轮廓和大小进行修改和放码。

3. 一体成型

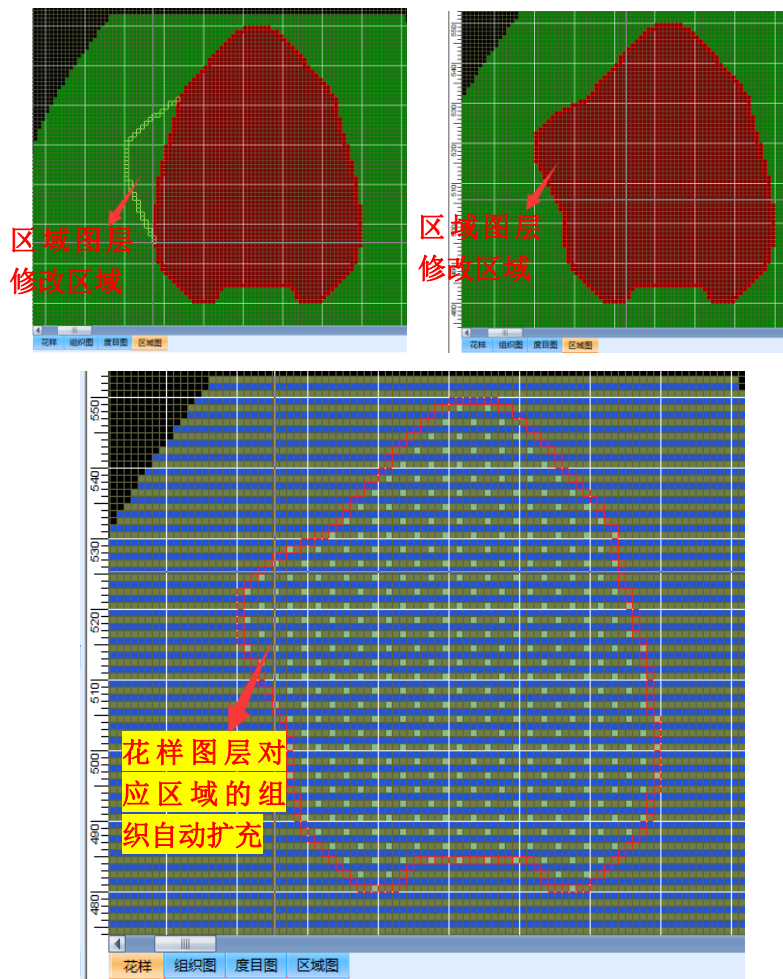
用于有特殊要求的花型, 编织效率较前两种低些, 但整体立体效果强, 鞋口部分贴合性好。











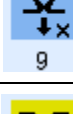



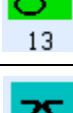

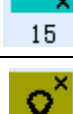



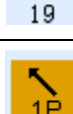


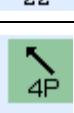


- (1) 确定鞋面组织;
- (2) 绘制小图;
- (3) 根据鞋样, 确定工艺, 在软件上手动绘制花型, 由于鞋面一般左右对称, 绘制时只需绘制鞋面左半部分, 完成后翻转即可;
- (4) 添加废纱, 调整纱嘴方向;
- (5) 设置编译参数;
- (6) 修改轮廓和放码:
 - 1) 将花样图层内容复制到对应的区域图层;
 - 2) 将相同组织的地方用一个颜色表示, 画出对应的区域图层;
 - 3) 用“[区域魔术棒](#)”生成若干区域, 按颜色分区域;



4) 用“[区域工具](#)”修改区域图层的轮廓，花样图层的组织随轮廓的变化而变化。








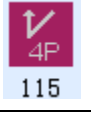


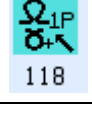




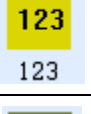
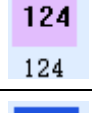












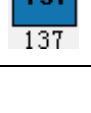
14 色码表

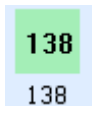



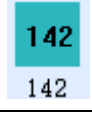

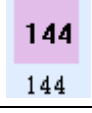
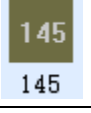







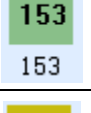


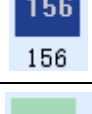



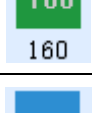
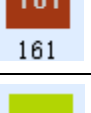
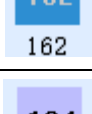

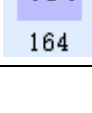

色码	图标	动作	色码	图标	动作
0		无操作	1		前编织（有连结）
2		后编织（有连结）	3		前后编织（有连结）
4		前吊目（无连结）	5		后吊目（无连结）
6		前编织后吊目（有连结）	7		前吊目后编织（有连结）
8		前编织无连结	9		后编织无连结
10		前后编织无连结	11		前粗目
12		后粗目	13		前后粗目
14		前后吊目	15		前床落布（无连结）
16		前板无选针	17		后床落布（无连结）
18		（下索股 1）翻针至前	19		（下索股 2）翻针至前
20		前编织翻针至后（无连结）	21		前编织左移 1 针翻针至后
22		前编织左移 2 针翻针至后	23		前编织左移 3 针翻针至后
24		前编织左移 4 针翻针至后	25		前编织左移 5 针翻针至后

26		前编织左移 6 针翻针至后	27		前编织左移 7 针翻针至后
28		前编织下索股 1	29		前编织上索股 1
30		前编织翻针至前（无连结）	31		前编织右移 1 针翻针至后
32		前编织右移 2 针翻针至后	33		前编织右移 3 针翻针至后
34		前编织右移 4 针翻针至后	35		前编织右移 5 针翻针至后
36		前编织右移 6 针翻针至后	37		前编织右移 7 针翻针至后
38		后编织下索股 1	39		上索股 1
40		后编织翻针至前（无连结）	41		后编织左移 1 针翻针至前
42		后编织左移 2 针翻针至前	43		后编织左移 3 针翻针至前
44		后编织左移 4 针翻针至前	45		后编织左移 5 针翻针至前
46		后编织左移 6 针翻针至前	47		后编织左移 7 针翻针至前
48		前编织下索股 2	49		前编织上索股 2
50		后编织翻针至后（无连结）	51		后编织右移 1 针翻针至前
52		后编织右移 2 针翻针至前	53		后编织右移 3 针翻针至前

54		后编织右移 4 针翻针至前	55		后编织右移 5 针翻针至前
56		后编织右移 6 针翻针至前	57		后编织右移 7 针翻针至前
58		后编织下索股 2	59		上索股 2
60		前编织翻针至后再翻针至前	61		前编织翻针至后再左移 1 针翻针至前
62		前编织翻针至后再左移 2 针翻针至前	63		前编织翻针至后再左移 3 针翻针至前
64		前编织翻针至后再左移 4 针翻针至前	65		前编织翻针至后再左移 5 针翻针至前
66		前编织翻针至后再左移 6 针翻针至前	67		前编织翻针至后再左移 7 针翻针至前
68		前后编织翻针至后	69		前后编织翻针至前
70		翻针至前前编织（有连结）	71		前编织翻针至后再右移 1 针翻针至前
72		前编织翻针至后再右移 2 针翻针至前	73		前编织翻针至后再右移 3 针翻针至前
74		前编织翻针至后再右移 4 针翻针至前	75		前编织翻针至后再右移 5 针翻针至前
76		前编织翻针至后再右移 6 针翻针至前	77		前编织翻针至后再右移 7 针翻针至前
78		翻针至后前后编织	79		翻针至前前后编织
80		后编织翻针至前再翻针至后	81		后编织翻针至前再左移 1 针翻针至后

82		后编织翻针至前再左移 2 针翻针至 后	83		后编织翻针至前再左移 3 针翻针 至后
84		后编织翻针至前再左移 4 针翻针至 后	85		后编织翻针至前再左移 5 针翻针 至后
86		后编织翻针至前再左移 6 针翻针至 后	87		后编织翻针至前再左移 7 针翻针 至后
88		前编织右移 1 针翻针至后再翻针至 前	89		前编织右移 2 针翻针至后再翻针至 前
90		翻针至后后编织（有连结）	91		后编织翻针至前再右移 1 针翻针 至后
92		后编织翻针至前再右移 2 针翻针至 后	93		后编织翻针至前再右移 3 针翻针 至后
94		后编织翻针至前再右移 4 针翻针至 后	95		后编织翻针至前再右移 5 针翻针至 后
96		后编织翻针至前再右移 6 针翻针至 后	97		后编织翻针至前再右移 7 针翻针 至后
98		前编织右移 3 针翻针至后再翻针至 前	99		前编织右移 4 针翻针至后再翻针至 前
100		翻针至后无编织	101		前编织左移 1 针翻针至后再翻针 至前
102		前编织左移 2 针翻针至后再翻针至 前	103		前编织左移 3 针翻针至后再翻针至 前
104		前编织左移 4 针翻针至后再翻针至 前	105		后编织右移 1 针翻针至前再翻针至 后
106		后编织右移 2 针翻针至前再翻针至 后	107		后编织右移 3 针翻针至前再翻针至 后
108		后编织右移 4 针翻针至前再翻针至 后	109		后编织左移 1 针翻针至前再翻针至 后


110		翻针至前无编织	111		前度目增加
112		后度目增加	113		后编织左移 2 针翻针至前再翻针至 后
114		后编织左移 3 针翻针至前再翻针至 后	115		后编织左移 4 针翻针至前再翻针至 后
116		前度目增加右移一针翻针至前	117		前度目增加左移一针翻针至前
118		后度目增加右移 1 针翻针至后	119		后度目增加左移 1 针翻针至后
120		使用者巨集	121		使用者巨集
122		使用者巨集	123		使用者巨集
124		使用者巨集	125		使用者巨集
126		使用者巨集	127		使用者巨集
128		使用者巨集	129		使用者巨集
130		使用者巨集	131		使用者巨集
132		使用者巨集	133		使用者巨集
134		使用者巨集	135		使用者巨集
136		使用者巨集	137		使用者巨集

138		使用者巨集	139		使用者巨集
140		使用者巨集	141		使用者巨集
142		使用者巨集	143		使用者巨集
144		使用者巨集	145		使用者巨集
146		使用者巨集	147		使用者巨集
148		使用者巨集	149		使用者巨集
150		使用者巨集	151		使用者巨集
152		使用者巨集	153		使用者巨集
154		使用者巨集	155		使用者巨集
156		使用者巨集	157		使用者巨集
158		使用者巨集	159		使用者巨集
160		使用者巨集	161		使用者巨集
162		使用者巨集	163		使用者巨集
164		使用者巨集	165		使用者巨集

166		使用者巨集	167		使用者巨集 前吊目后编织 2 段（紧）
168		使用者巨集 前吊目 2 段（紧）后编织 2 段（紧）	169		使用者巨集 前编织 2 段（紧）后压针（假针）
170		使用者巨集或前压针（假针）后编织 2 段（紧）	171		使用者巨集 前编织翻针至后（带连接）
172		使用者巨集 后编织翻针至前（带连接）	173		使用者巨集 前编织 2 段（紧）后吊目
174		使用者巨集 前编织 2 段（紧）后吊目 2 段（紧）	175		使用者巨集 前吊目 2 段（紧）后压针（假针）
176		使用者巨集 前压针（假针）后吊目 2 段（紧）	177		使用者巨集 前编织后编织 2 段（紧）
178		使用者巨集 前编织 2 段（紧）后编织	179		使用者巨集 前吊目后吊目 2 段（紧）
180		使用者巨集 前吊目 2 段（紧）后吊目	181		使用者巨集 前压针（假针）
182		使用者巨集 后压针（假针）	183		使用者巨集 前后压针（假针）
184		前编织后压针（假针）	185		后编织前压针（假针）
186		前吊目后压针（假针）	187		后吊目前压针（假针）
188		提花面反底	189		打摺 左 1
190		打摺 左 2	191		前编织，前后左翻 1 针
192		前编织，前后左翻 2 针	193		前编织，前后左翻 1 针


194		前编织, 前后左翻 2 针	195		前编织, 前后右翻 1 针
196		前编织, 前后右翻 2 针	197		前编织, 前后右翻 1 针
198		前编织, 前后右翻 2 针	199		打摺 右 1
200		打摺 右 2	201		嵌花 (后编织)
202		嵌花 (后编织)	203		嵌花 (后编织)
204		嵌花 (后编织)	205		嵌花 (后编织)
206		嵌花 (后编织)	207		前后吊目 (带连接)
208		前吊目 (带连接)	209		后吊目 (带连接)
210		单面提花 (左)	211		嵌花 (前编织)
212		嵌花 (前编织)	213		嵌花 (前编织)
214		嵌花 (前编织)	215		嵌花 (前编织)
216		嵌花 (前编织)	217		嵌花 (前编织)
218		嵌花 (前编织)	219		嵌花 (前编织)
220		单面提花 (右)	221		嵌花 (双面)

222		嵌花（双面）	223		嵌花（双面）
224		嵌花（双面）	225		嵌花（双面）
226		嵌花（双面）	227		前编织 2 段（紧）
228		后编织 2 段（紧）	229		前后编织 2 段（紧）
230		未定义	231		提花（前编织）
232		提花（前编织）	233		提花（前编织）
234		提花（前编织）	235		提花（前编织）
236		提花（前编织）	237		提花（前编织）
238		提花（前编织）	239		提花（前编织）
240		未定义	241		提花（前编织）
242		提花（前编织）	243		提花（前编织）
244		提花（前编织）	245		提花（前编织）
246		提花（前编织）	247		提花（前编织）
248		提花（前编织）	249		提花（前编织）

250		前吊目 2 段（紧）	251		后吊目 2 段（紧）
252		前后吊目 2 段（紧）	253		前编织后吊目 2 段（紧）
254		前吊目后编织 2 段（紧）	255		未定义

福州琪利软件有限公司
Fuzhou Qili Software Co.,Ltd.

地址：上海市徐汇区沪闵路 8075 号虹梅商务大夏（研发中心）
电话：（021）61279162
传真：（021）54202319
网址：<http://www.qilirj.com>

A decorative blue abstract graphic with flowing, wavy lines and a gradient from light to dark blue, located at the bottom of the page.