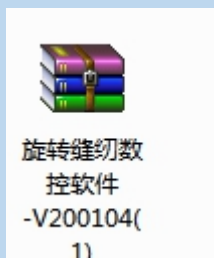
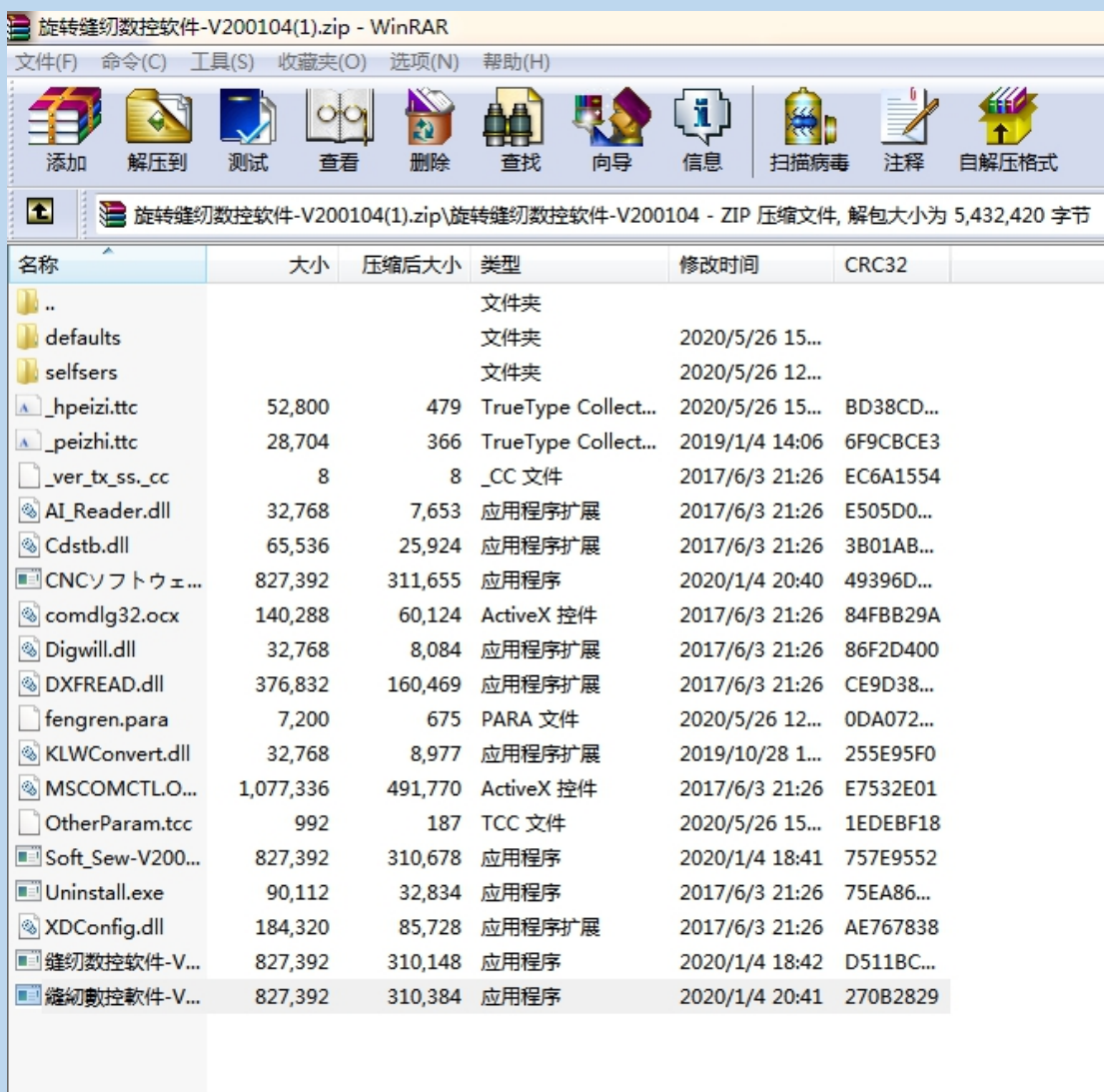


缝纫数控软件安装方法

一、将免安装的数控软件拷贝到 D 盘或者 F 盘，如下图所示：



双击打开文件夹，如下图所示：



用鼠标点击右键“缝纫数控软件”图标，选择“发送到”桌面快捷方式
在桌面上出现如下图标：

Soft_Sew-V200...	827,392	310,678	应用程序	2020/1/4 18:41	757E9552
Uninstall.exe	90,112	32,834	应用程序	2017/6/3 21:26	75EA86...
XDConfig.dll	184,320	85,728	应用程序扩展	2017/6/3 21:26	AE767838
缝纫数控软件-V...	827,392	310,148	应用程序	2020/1/4 18:42	D511BC...
缝纫数控软件-V...	827,392	310,384	应用程序	2020/1/4 20:41	270B2829

双击应用程序、有简体中文、繁体中文、英文、即可打开缝纫数控软件

缝纫数控软件简易操作流程

一、打开数控软件

双击桌面“缝纫数控软件”，如下图所示：

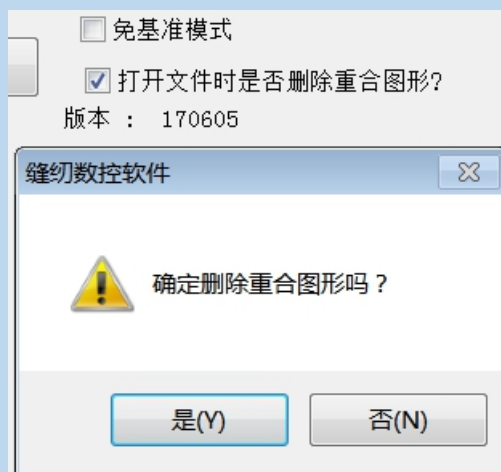


1、打开文件

本软件可打开*.slw;*.klw;*.dxf;*.dst;*.dsb;*.ai;*.plt;*.prt;*.tzf;*.hlw等格式的文件

2、删除重合图形

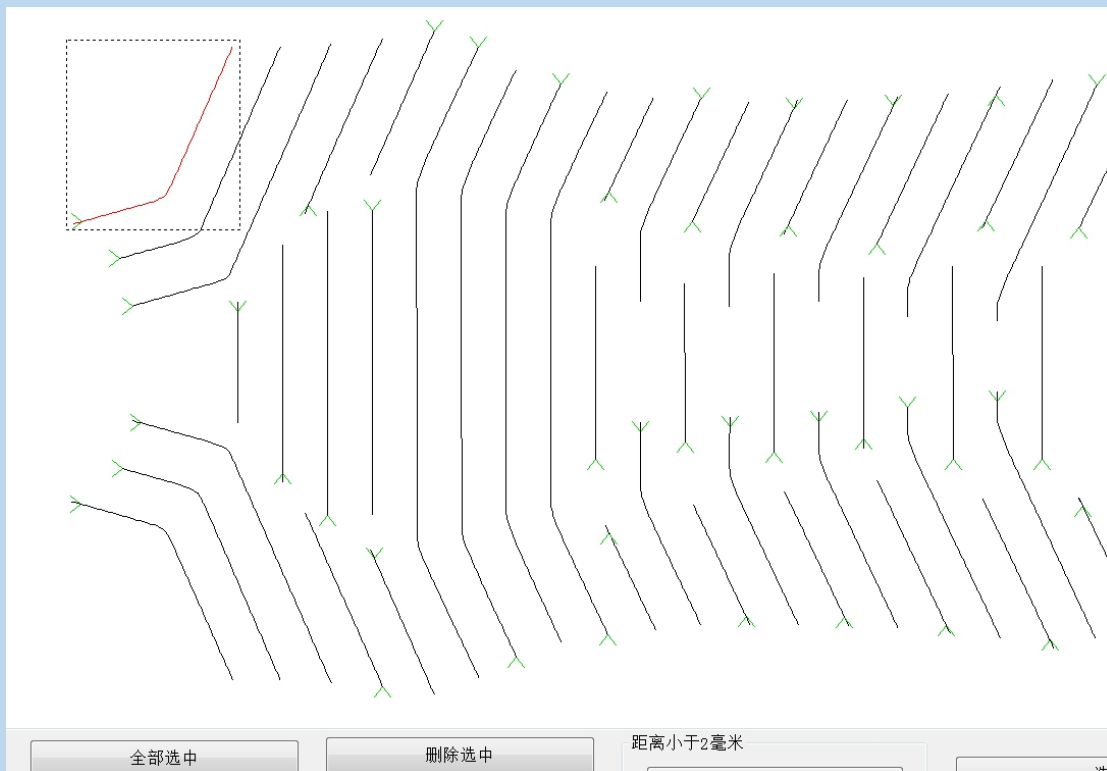
不同格式的文件，有些线段重合了，需要删除重合的图形，操作如下：



勾选“打开文件时是否删除重合图形”，打开文件时，弹出对话框
鼠标点击“是”

3、批量处理

点击“批量处理”，将多余的线段删除
如下图所示：



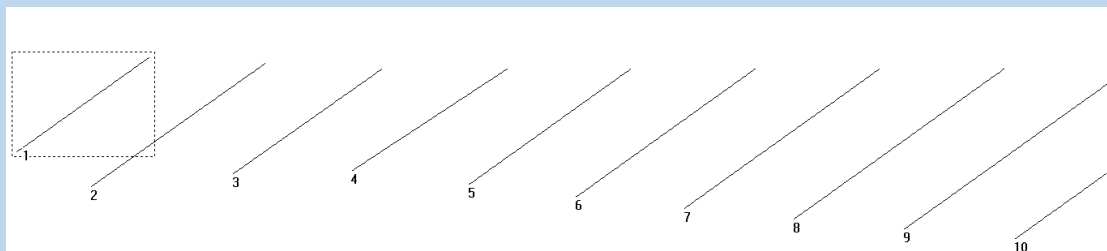
将多余的图形选中，点击“删除选中”即可

4、图形排序和缝纫起点设置

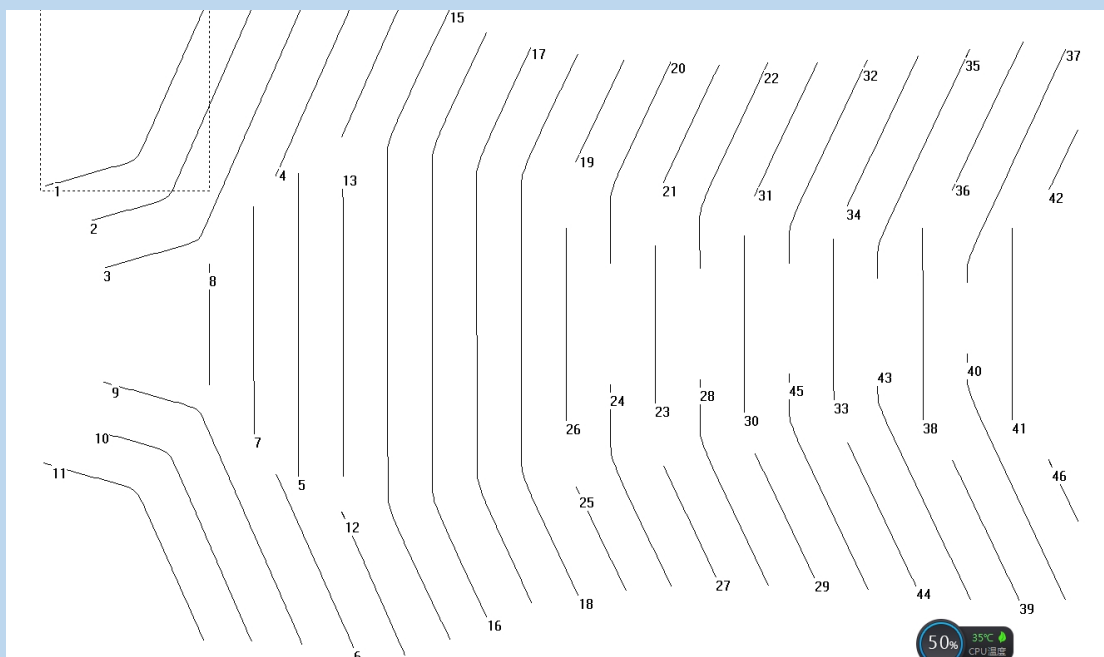
方法 1、在“批量处理”，如下图所示：



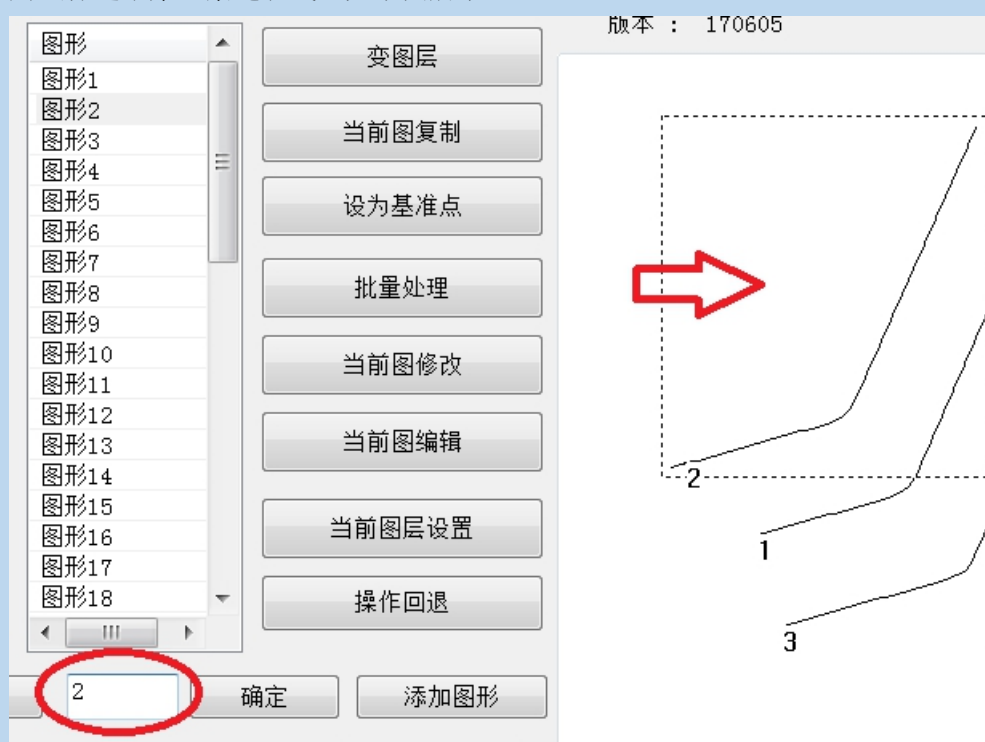
此方法，设置一些规则的图形，全部选中，点击“左端起点”和“左右排序”如下图所示：



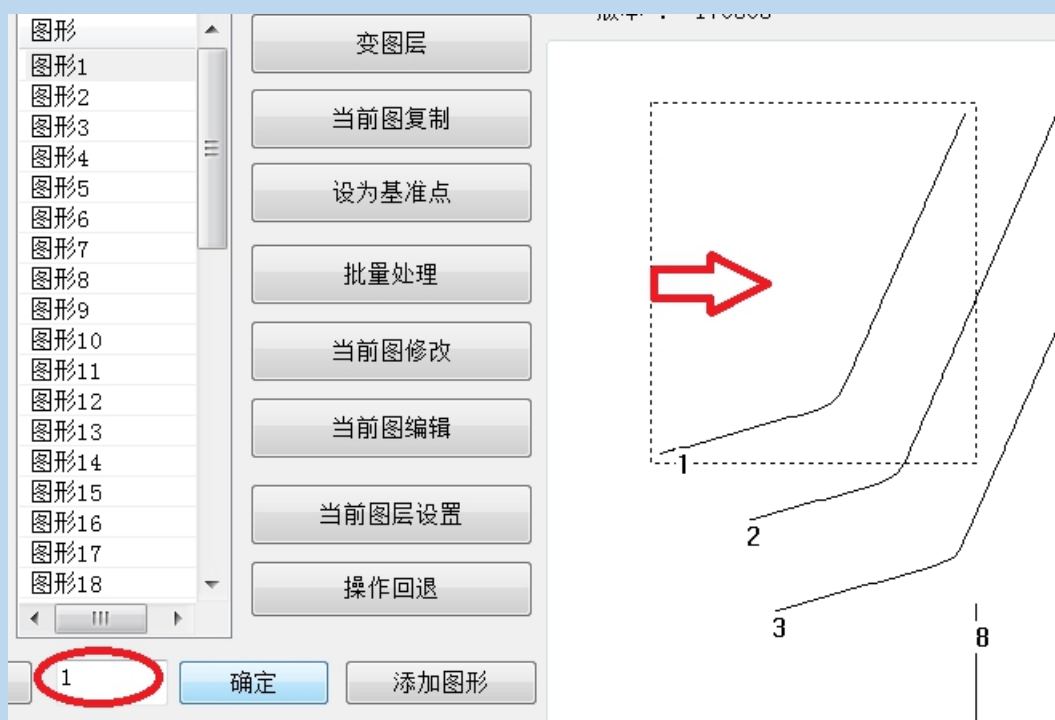
方法 2、设置一些不规则图形组合，如下图所示：



用鼠标选中第一条缝纫线，如下图所示：

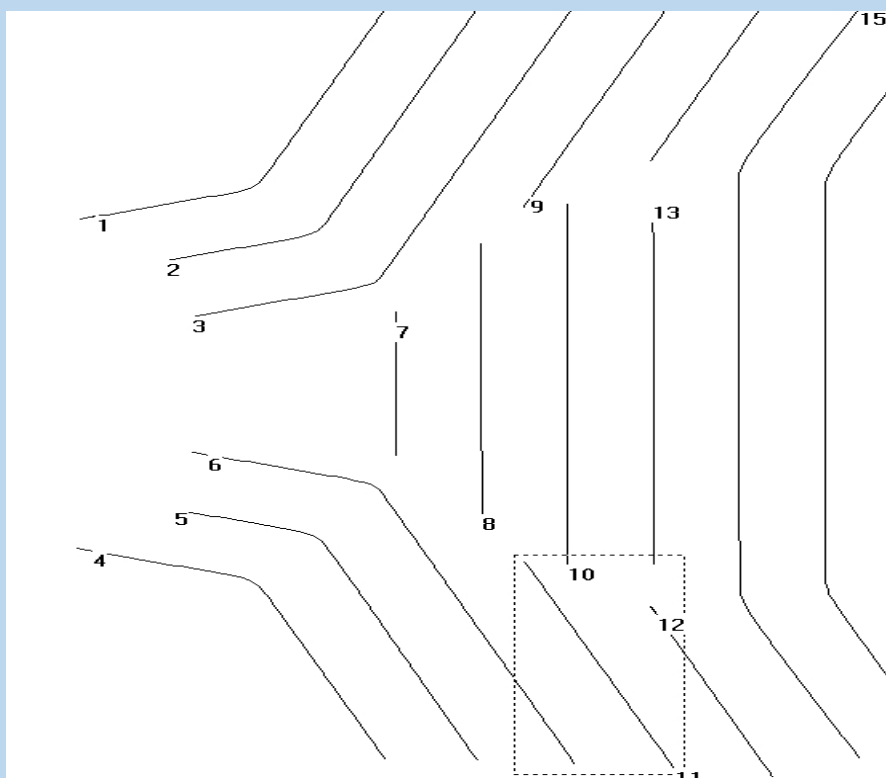


在红圈处，将“2”改成“1”，点击“确定”如下图所示



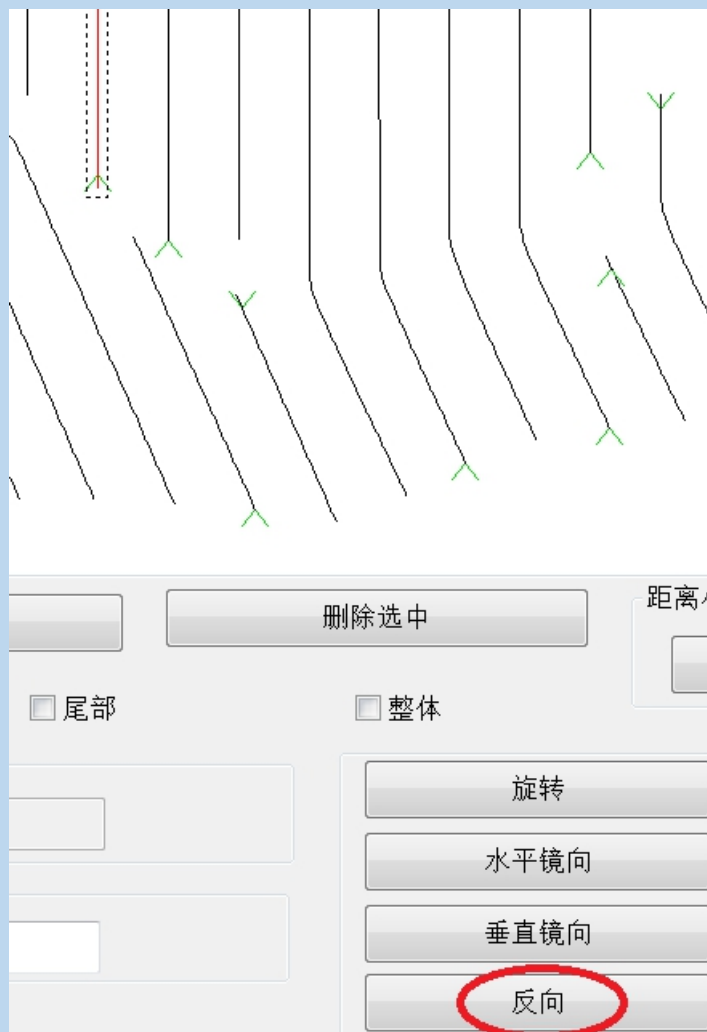
长按“ctrl”键，将鼠标移至缝制的第二个图形实线上，点击左键，序号变为2，依次操作即可

如下图所示：



单个图形缝纫方向更改
点击“批量处理”

如下图所示：



选中需要更换方向的图形，点击“反向”，缝纫方向即可更改

- 5、当前图层设置，线条转点、设置针据及倒回针设置
双击“图层 1”或者点击“当前图层设置”
如下图所示：

是否输出

是

空移特殊模式

无

换头

1号头

缝纫模式

线条转点

点距(毫米)

1.100

双点距设置

选用双点距

点距(毫米)

2.50

奇加固

0

偶加固

0

特殊缝纫(毫米)

3.0

为0则可单独设头

单独换头

3号头

为0则特殊设置部分不转点

特殊转速

1800

封闭图形加固

开始加固针数

0

加固次数

1

结束加固针数

3

加固次数

1

结束重复针数

0

非闭合线首尾重复

开始加固针数

0

结束加固针数

0

起始加固次数

0

结束加固次数

0

启用首尾缩缝

缩缝点数

5

缩缝倍数

2

启用拐点减速

拐点角度

45

加减速针数

5

启用拐点缩缝

缩缝点数

5

缩缝倍数

2

取消

确定

- 换头，选择“1号头”，本软件设置1号头为缝纫 2号头为画笔 3号头为激光
- 勾选“线条转点”
- 点距，即针距，范围0.1-20mm
- 非闭合图形首尾重复，选择所需要的针数及次数
- 拐点降速

如下图所示：

图层参数设置

是否输出 ☒ 是

空移特殊模式 无

换头 **1号头**

缝纫模式

☒ 线条转点

点距(毫米) **2.8**

双点距设置

☐ 选用双点距

点距(毫米) 2.50

奇加固 0

偶加固 0

特殊缝纫(毫米) 3.0 为0则可单独设头

☐ 单独换头

为0则特殊设置部分不转点 **3号头**

☐ 特殊转速 1800

封闭图形加固

开始加固针数 0 加固次数 1

结束加固针数 3 加固次数 1

结束重复针数 0

非闭合线首尾重复

开始加固针数 3

结束加固针数 3

起始加固次数 2

结束加固次数 2

☐ 启用首尾缩缝

缩缝点数 5

缩缝倍数 2

☒ 启用拐点减速

☐ 启用拐点缩缝

拐点角度 **45**

加减速针数 **5**

缩缝点数 5

缩缝倍数 2

取消 确定

根据需要填选后，点击确定

6、操作处理及文件输出

如下图所示：

默认指令集设置

参数设置

☒ 插入默认动作

操作处理

正常操作

缩放操作

拖动操作

显示恢复

删除短线

☒ 显示整图

点击“操作处理”

弹出对话框，如下图所示：



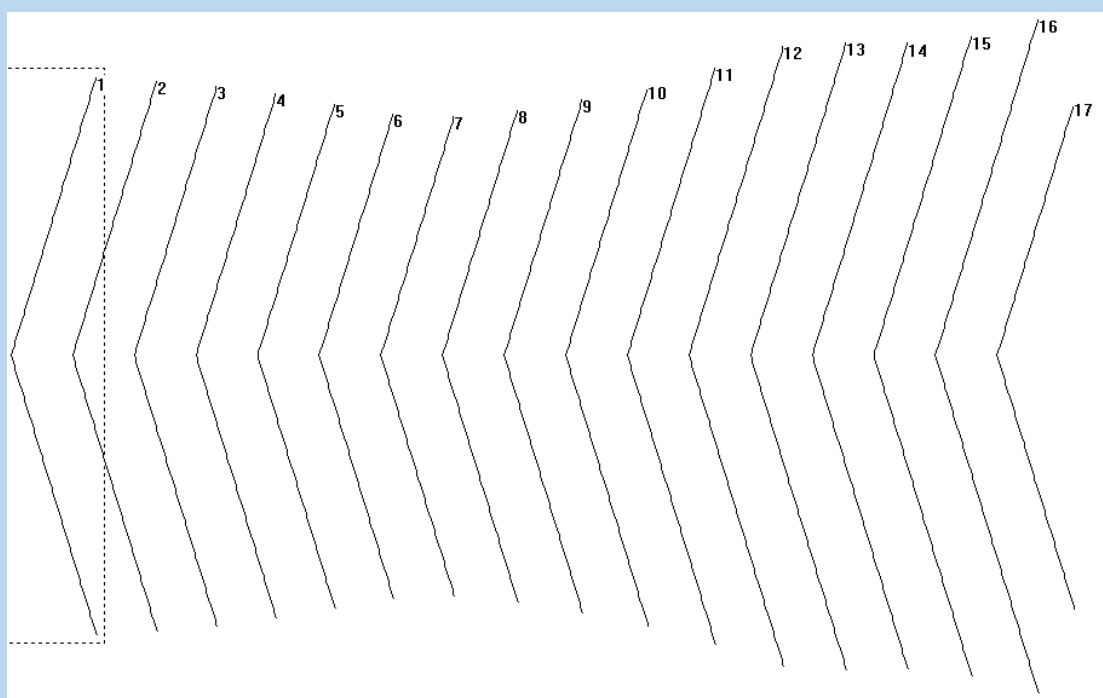
点击“输出文件”

输入文件名，即可生成后缀名为 klv 或 slw 格式的加工文件

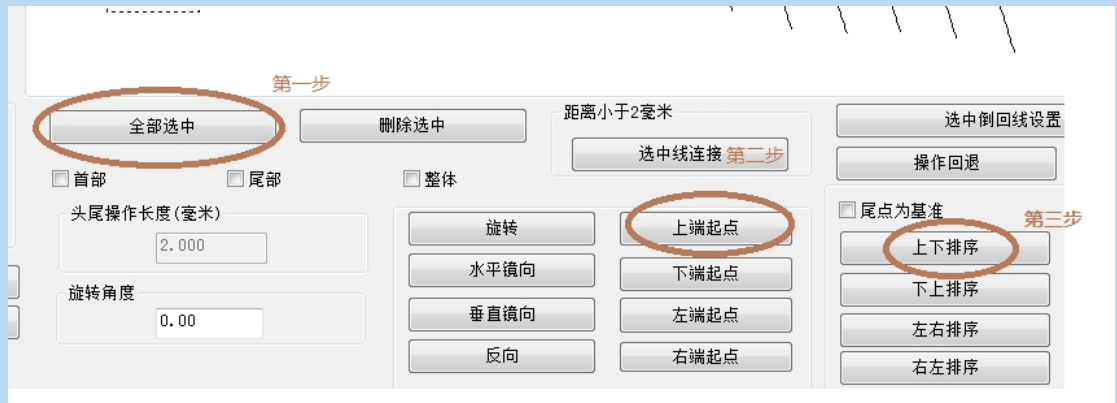
图形的排序方法

排序方法有两种：

1、 规律图形的排序方法，如下图所示：

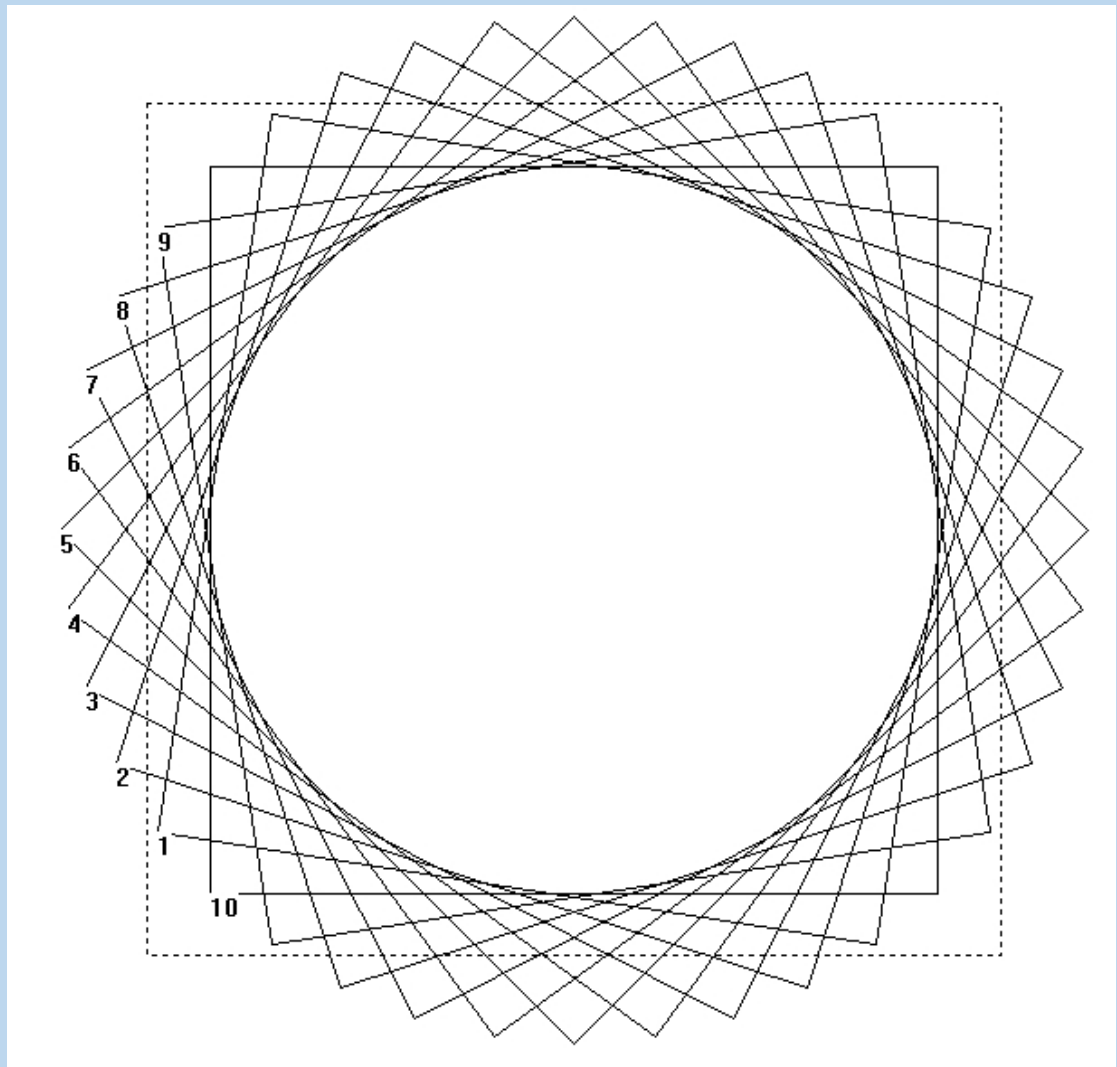


点击“批量处理”，点击“全部选中”如下图所示：



2、 不规则图形的排序方法：

如下图所示：

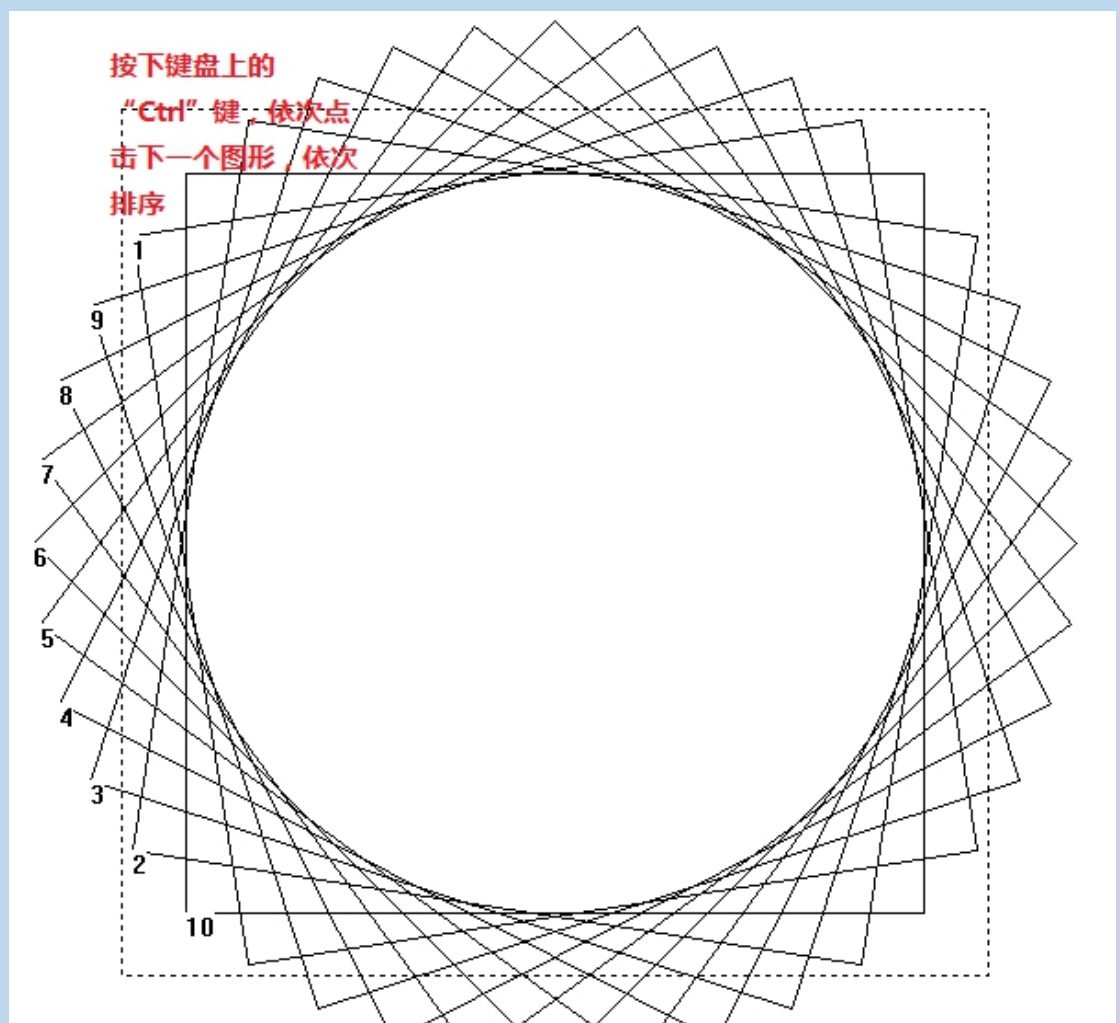


1、 将图形 9 设置为图形 1，如下图所示：



选中图形 9，将 9 改为 1，

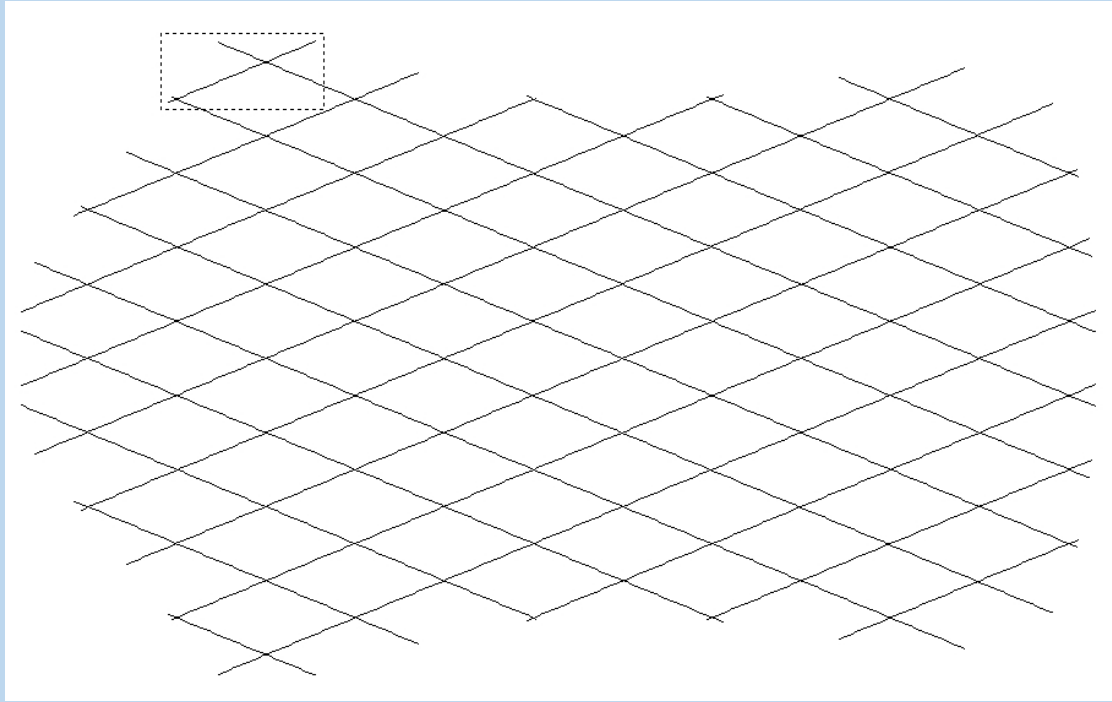
点击“确定”，如下图所示：



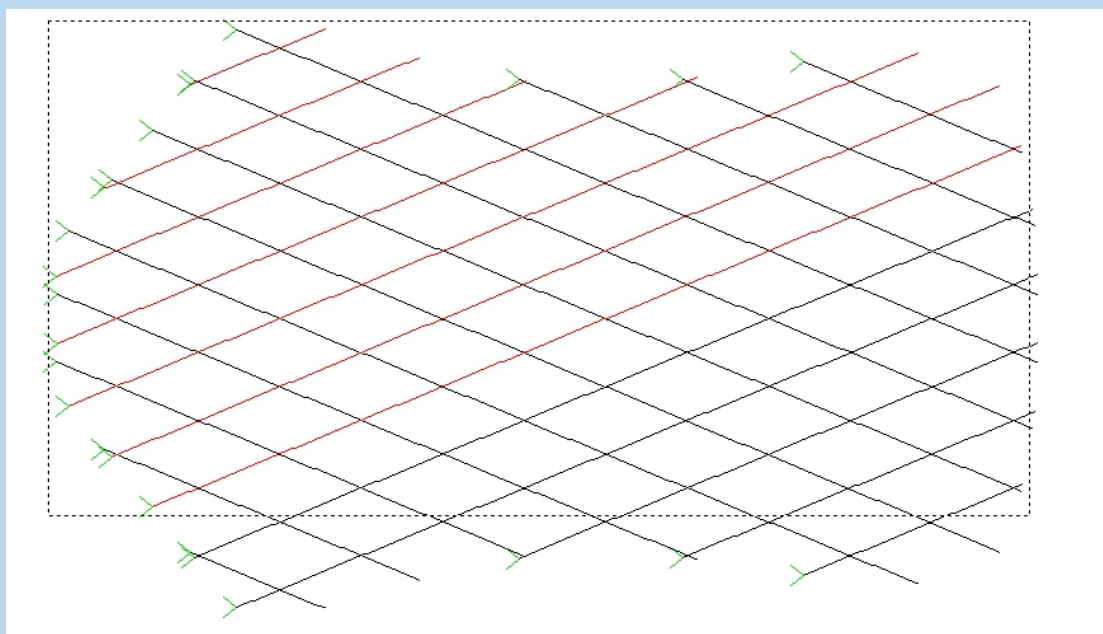
2、按下键盘上的“Ctrl”键，依次点击下一个图形，依次排序

多图层操作方法

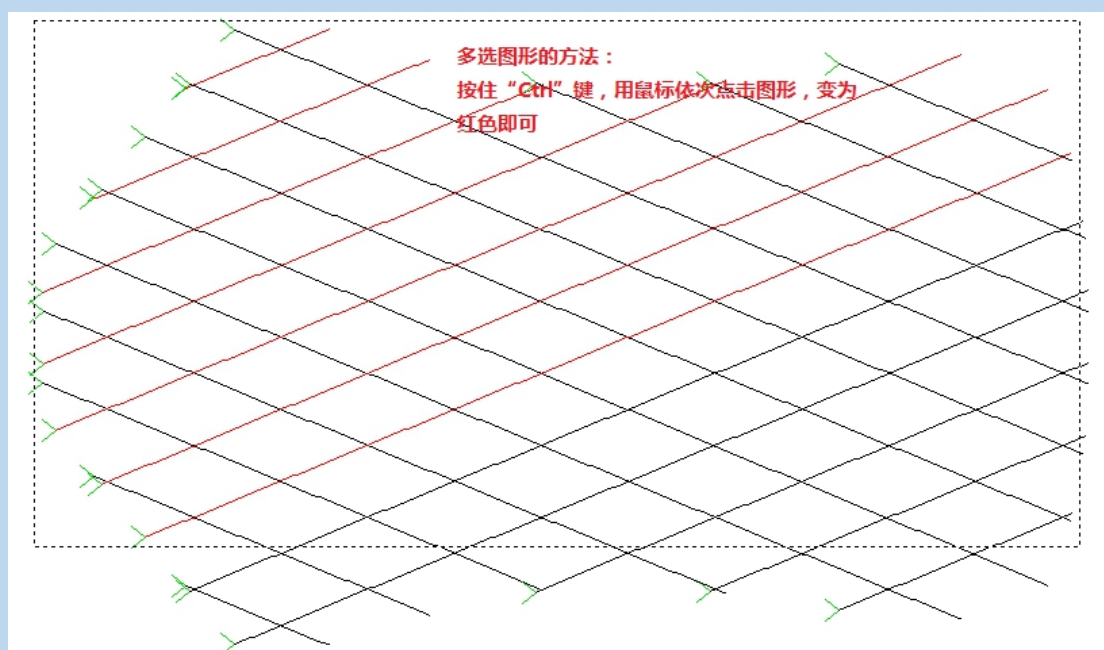
针对需要缝制菱形格的裁片，要用到双层盖板的图形，则需要把图形分成两个图层，如下图所示：



1、 点击“批量处理”如下图所示：

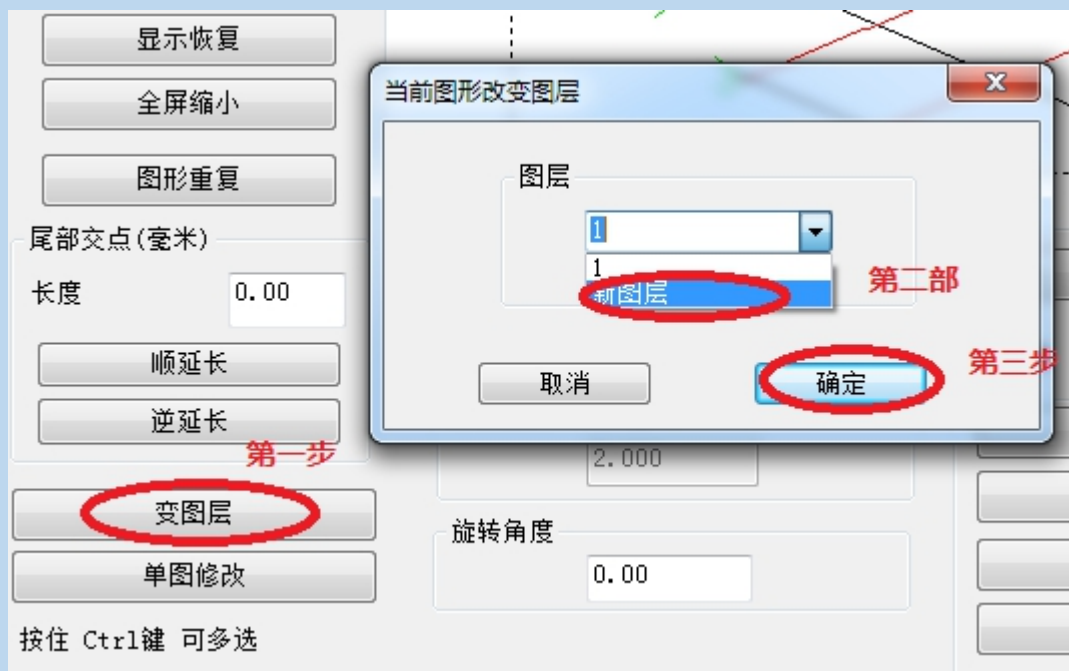


2、多选图形



多选图形的方法：按住“Ctrl”键，用鼠标依次点击图形，变为红色即可

2、变图层 如下图所示：



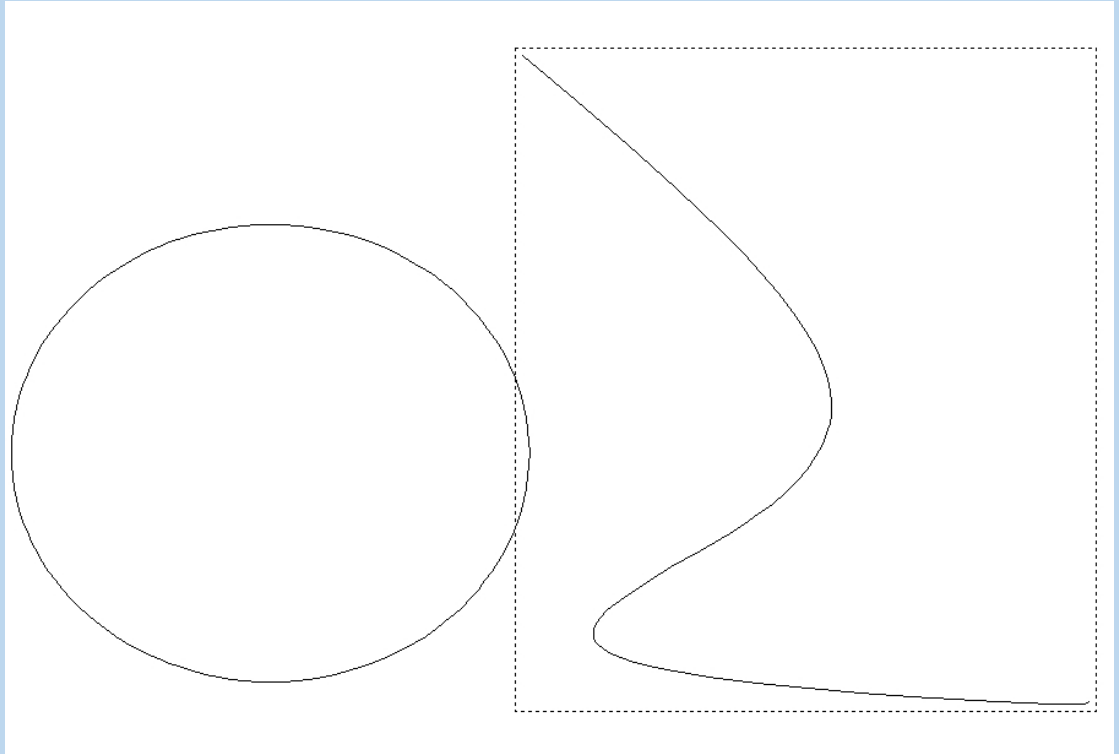
3、 变图层完成，如下图所示：



图形拆分及图形延长缩短

在图形处理的过程中，有可能需要对图形进行拆分，或者图形跟模板尺寸有偏差，需要延长或缩短，操作如下：

一、图形拆分，如下图所示：

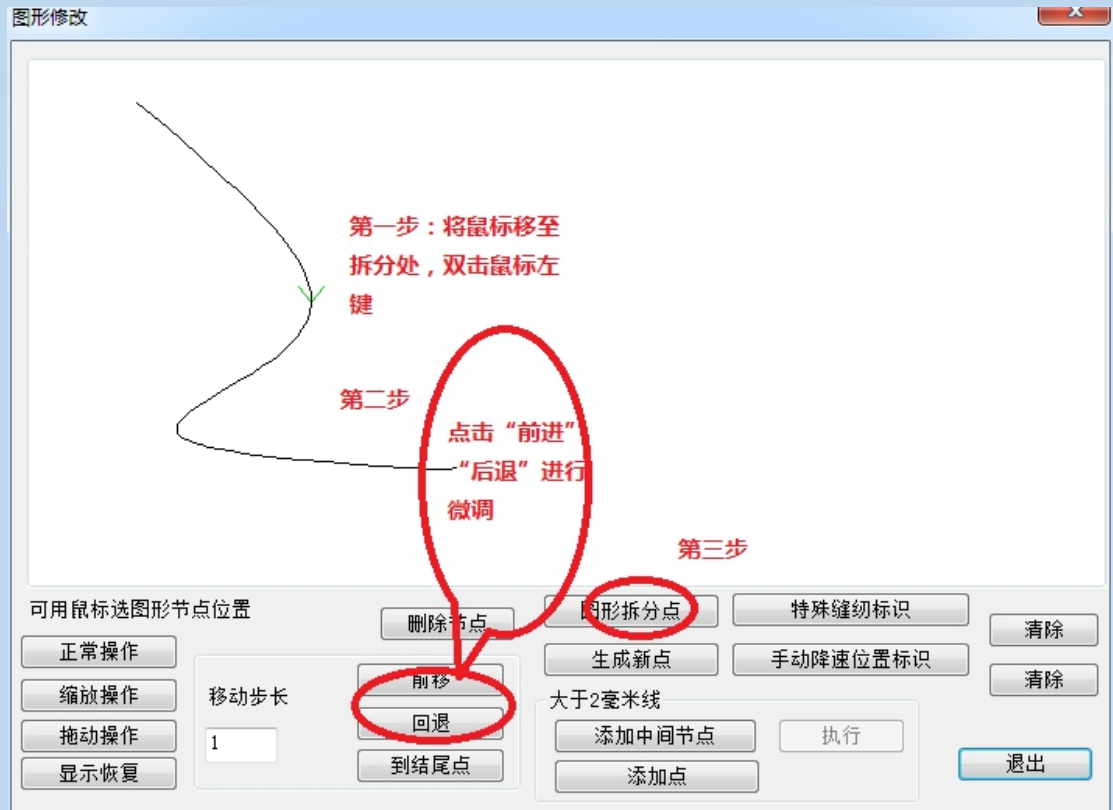


例如图形二，需要拆分断开，那么操作如下：

选中图形二，点击“图形修改”，步骤如下：

- 1、 将鼠标移至拆分处双击鼠标左键
- 2、 点击“前进”、“后退”微调
- 3、 点击“图形拆分”

如下图：

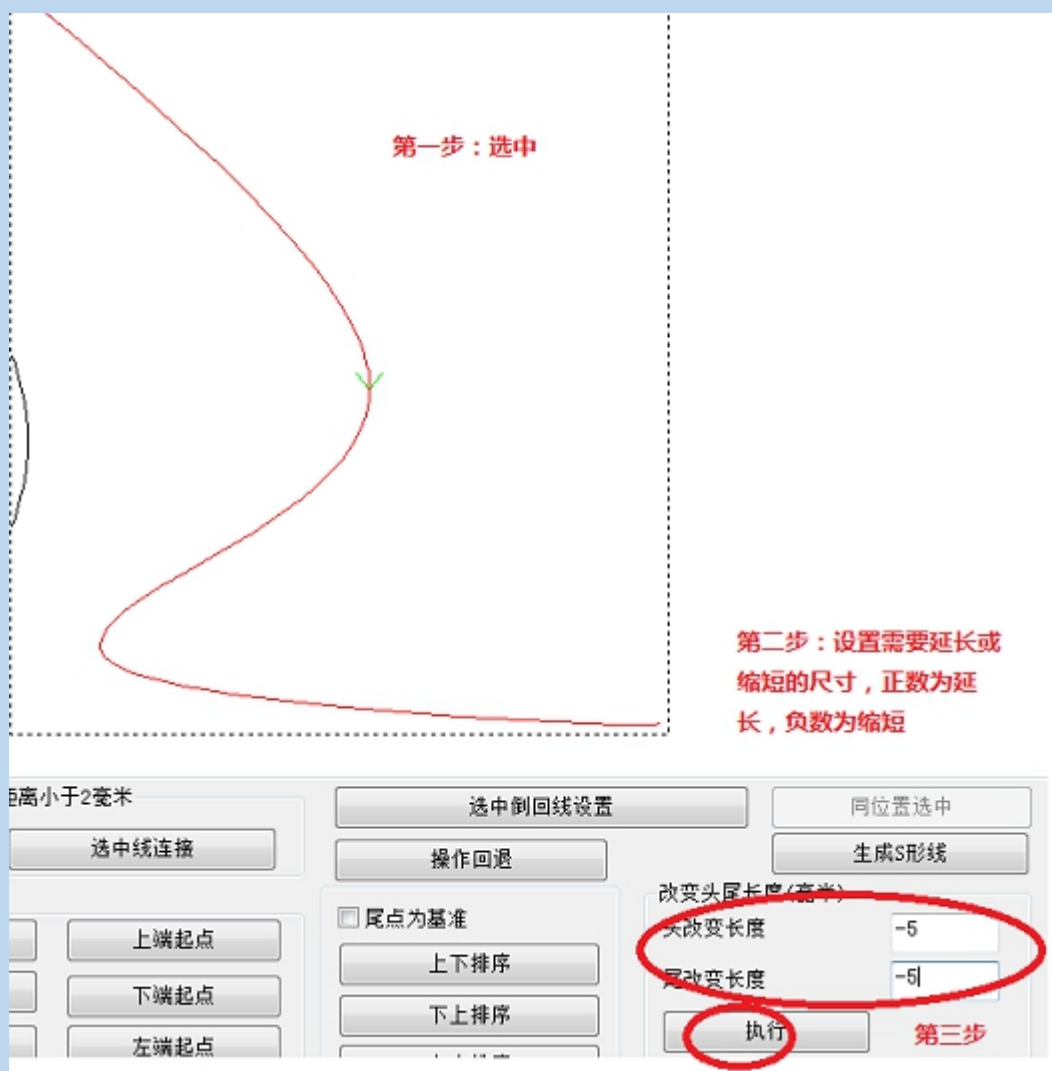


二、图形延长缩短

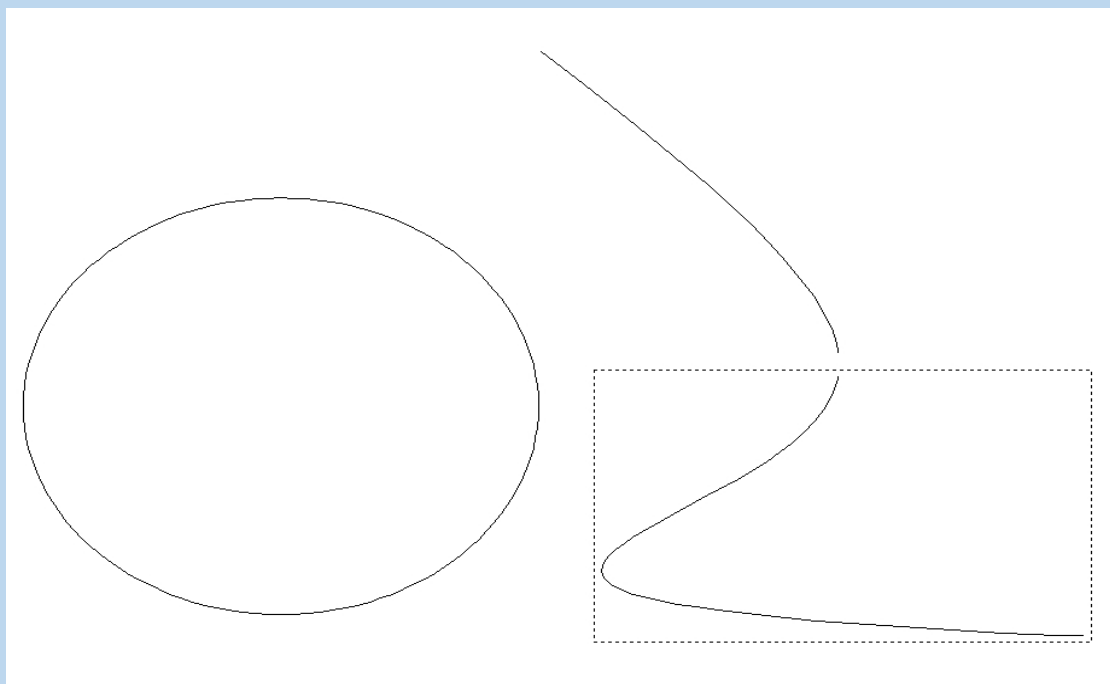
操作方法如下：

1、 点击“批量处理”，选中需要操作的图形，如下图

所 示 ：



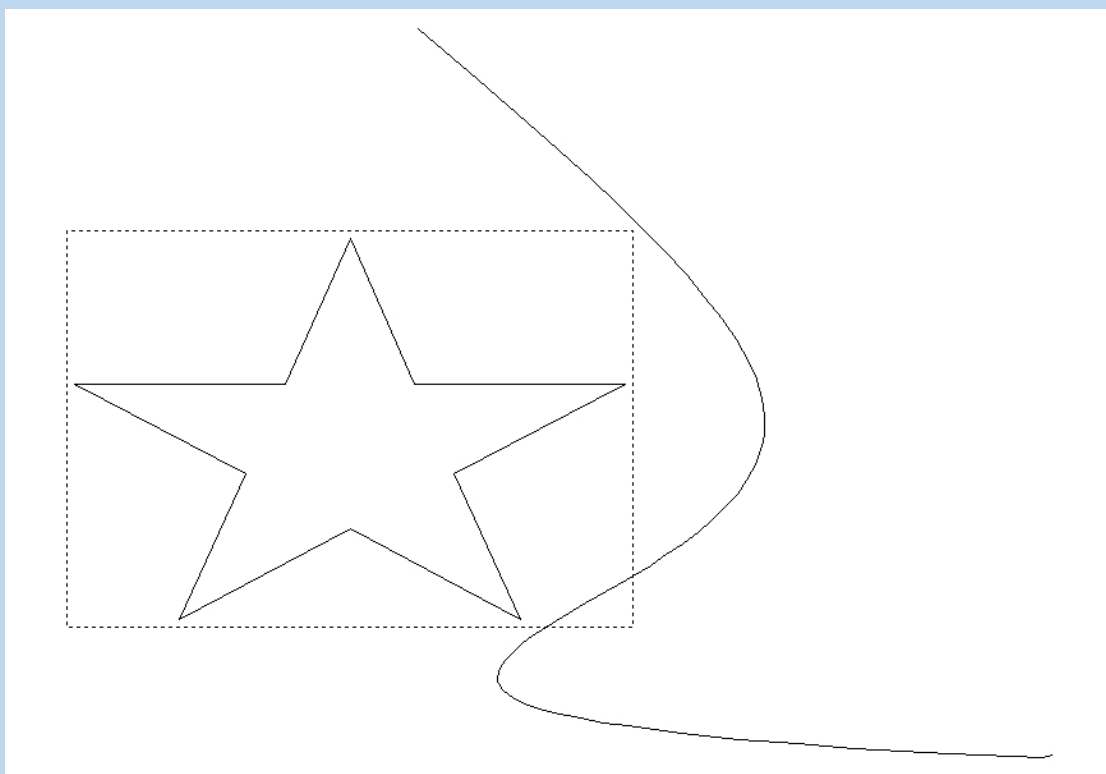
按以上步骤执行后，得出下图：



拐角或任一点设置降速

在缝制过程中，有些角度或狭小处，需要降速，则操作如下：

- 1、 设置拐角降速，如下图所示：



图形一五角星的拐角处需要降速，则操作如下：

点击“当前图层设置”，如图所示：

第一步：打勾
☒ 启用拐点减速
 拐点角度 20
 加减速针数 5

第二步：拐点角度：设置20的意思为小于180-20=160度的角度都减速
☐ 启用拐点缩缝
 缩缝点数 5
 缩缝倍数 2

取消 确定

二、任意点降速，如图形 2，操作如下：

选中图形二，点击“当前图形修改”如下图所示：

第一步：移动鼠标到降速点，双击鼠标左键

第二步：点击鼠标左键

可用鼠标选图形节点位置

正常操作 缩放操作 拖动操作 显示恢复

移动步长 1

删除节点 前移 回退 到结尾点

图形拆分点 生成新点 大于2毫米线 添加中间节点 添加点

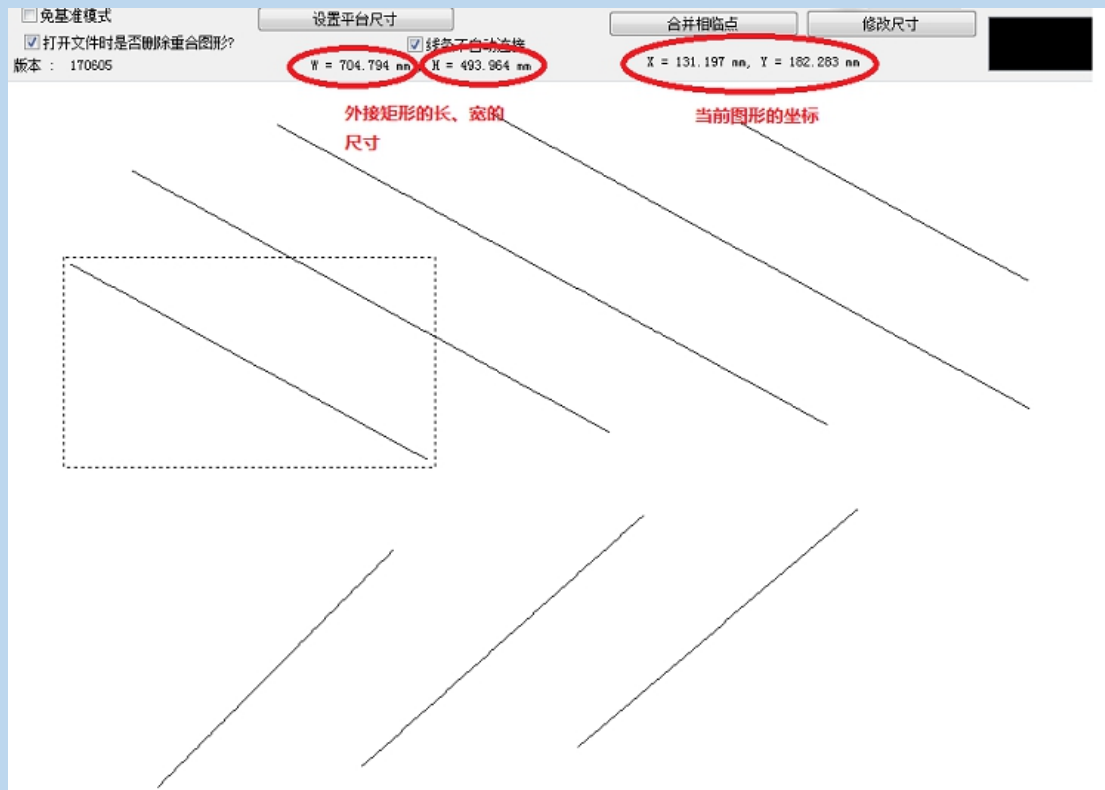
特殊缝纫标识 **手动降速位置标识** 清除 清除 退出

执行

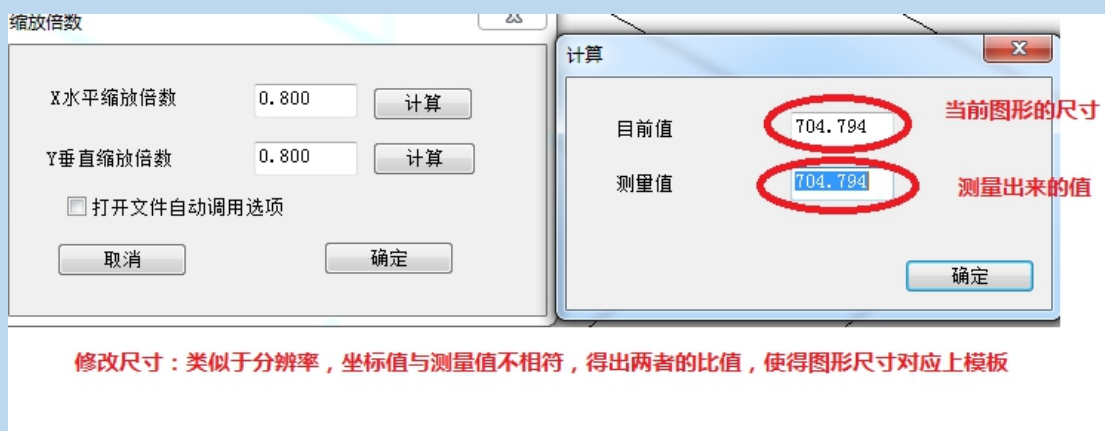
整图的尺寸修改

有时图纸的尺寸与雕刻出来的模板有一些偏差，尺寸对不上，则操作方式如下：

打开图形，如下图所示：



点击“修改尺寸”，如下图所示：



封闭图形重复、非封闭图形重复

有些工艺要求，需要对某个图形反复缝制，那么操作流程如下

一、 封闭图形重复

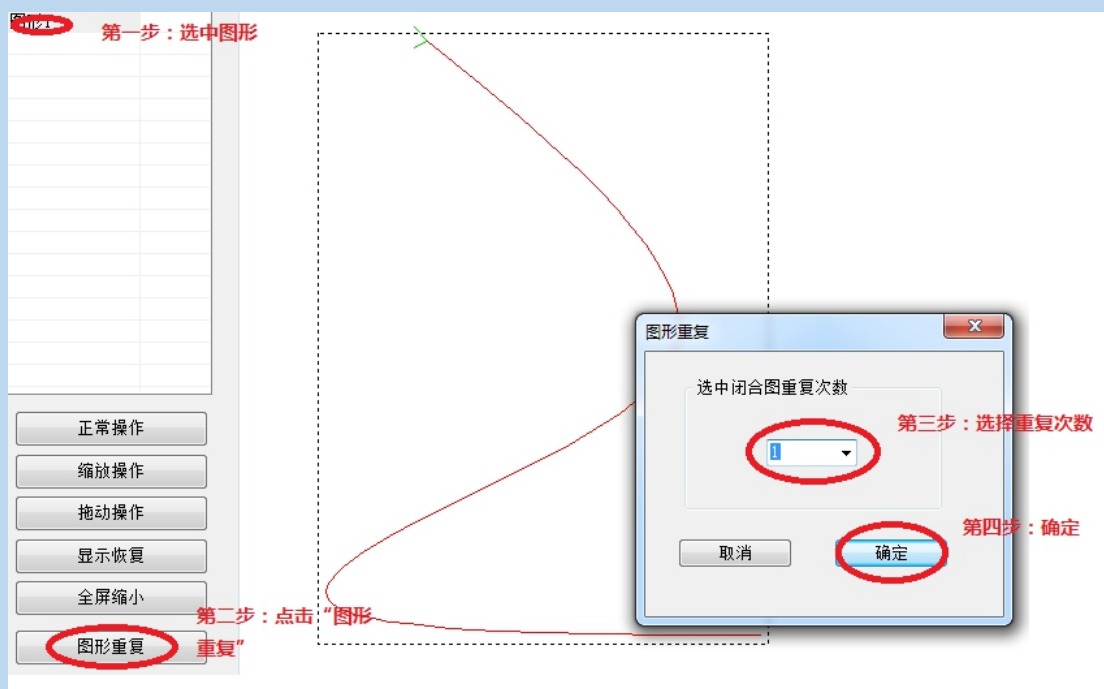
1、 点击“批量处理”，如下图所示：



设置完成后，缝制过程是，先缝制完一个圆后，接着不剪线，继续重复缝制一个圆

二、非闭合闭合图形重复

如下图所示：



非闭合图形缝制过程为：先从下往下缝制，接着不剪线，继续从下往上缝制

封闭图形、非封闭图形倒回针设置及缩缝设置

针对不同的工艺，对不同的封闭图形、非封闭图形的倒回针有不同的要求

1、 封闭图形的倒回针设置：

点击“当前图层设置”如下图所示：

是否输出 ☒ 是

空移特殊模式 ☐ 无

换头 ☐ 1号头

☒ 缝纫模式

☒ 线条转点

点距(毫米)

双点距设置

☐ 选用双点距

点距(毫米)

奇加固

偶加固

特殊缝纫(毫米) 为0则可单独设头

☐ 单独换头

为0则特殊设置部分不转点

☐ 特殊转速

封闭图形加固

开始加固针数 加固次数

结束加固针数 加固次数

非闭合线首尾重复

开始加固针数

结束加固针数

起始加固次数

结束加固次数

☐ 启用首尾缩缝

缩缝点数

缩缝倍数

☒ 启用拐点减速

拐点角度

加减速针数

☐ 启用拐点缩缝

缩缝点数

缩缝倍数

最后一针重复针数

结束重复针数

封闭图形结束加固为去到起针点后，沿着结束延长线倒缝加固

缝制效果如下图：



二、非闭合图形加固及缩缝

如下图所示:

图元参数设置

是否输出

空移特殊模式

换头

☒ 缝纫模式

☒ 线条转点

点距(毫米)

双点距设置

☐ 选用双点距

点距(毫米)

奇加固

偶加固

特殊缝纫(毫米) 为0则可单独设头

☐ 单独换头

为0则特殊设置部分不转点

☐ 特殊转速

封闭图形加固

开始加固针数 加固次数

结束加固针数 加固次数

结束重复针数

非闭合线首尾重复

开始加固针数

结束加固针数

起始加固次数

结束加固次数

☒ 启用首尾缩缝

缩缝点数

缩缝倍数

☒ 启用拐点减速

拐点角度

加减速针数

☐ 启用拐点缩缝

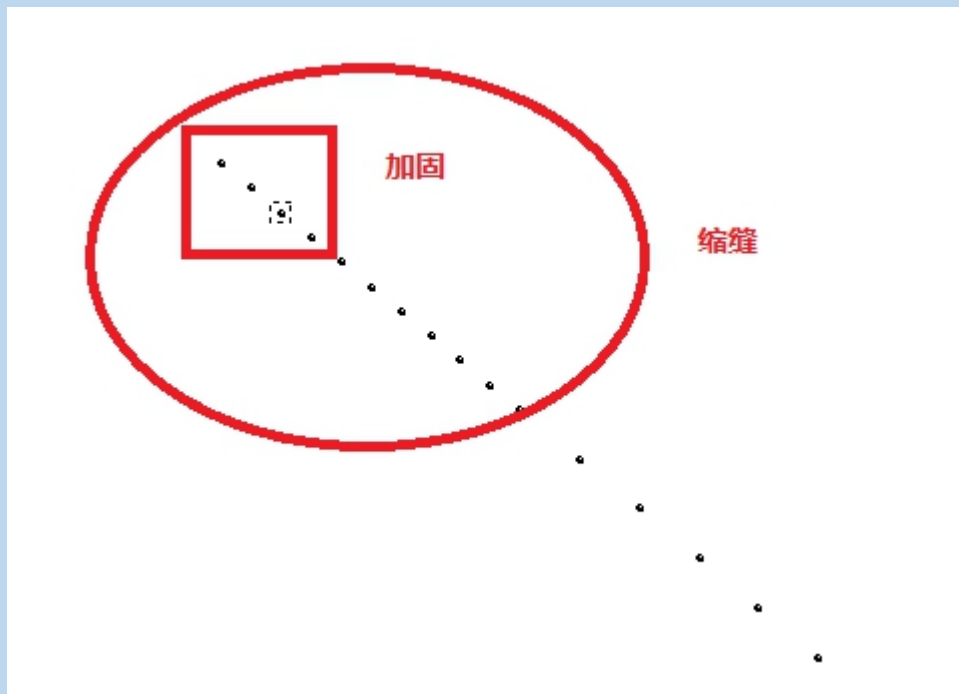
缩缝点数

缩缝倍数

取消 确定

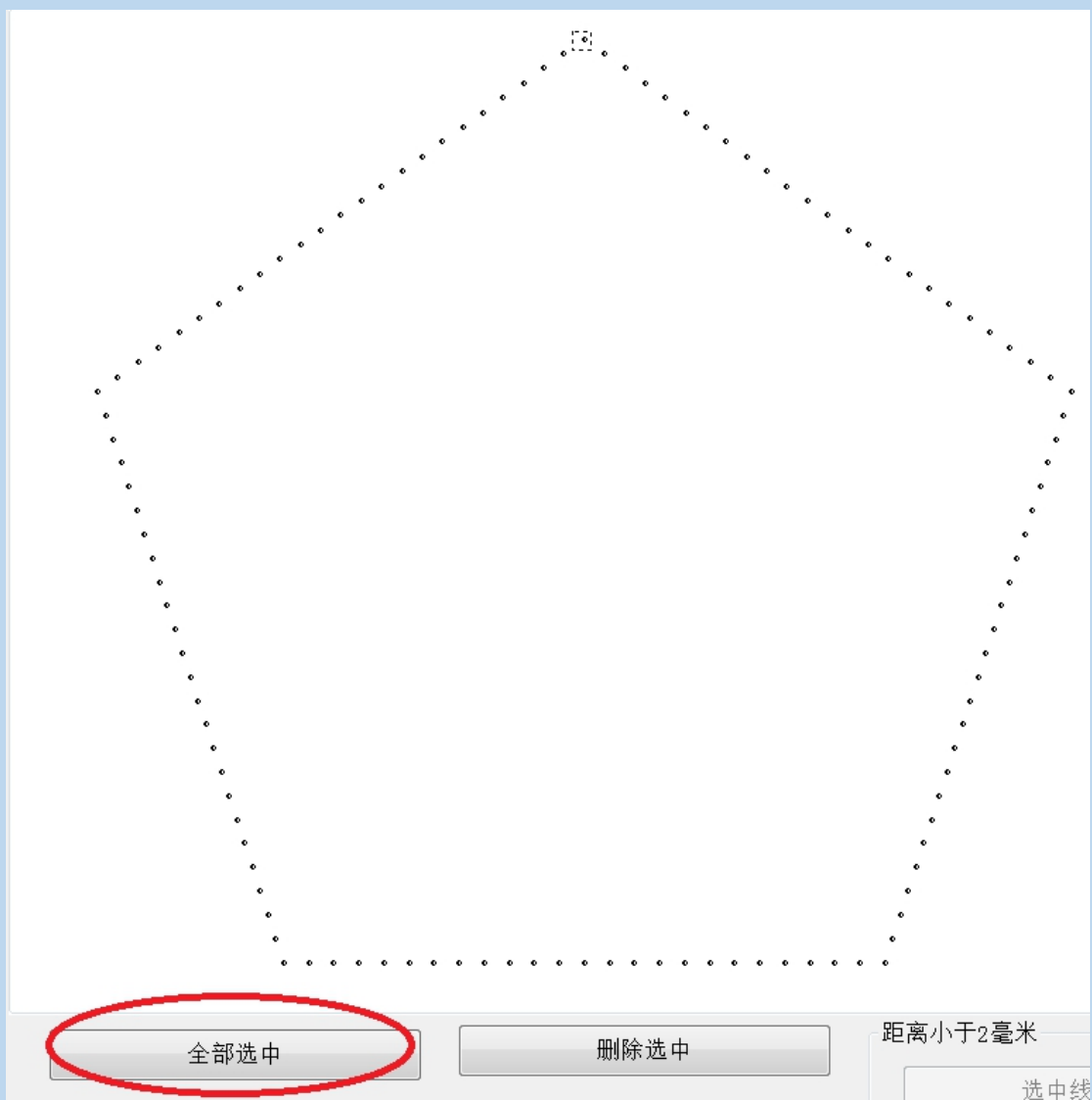
加固和缩缝是同时加载的，设置后，既有加固也有缩缝

缝制效果如下图所示：



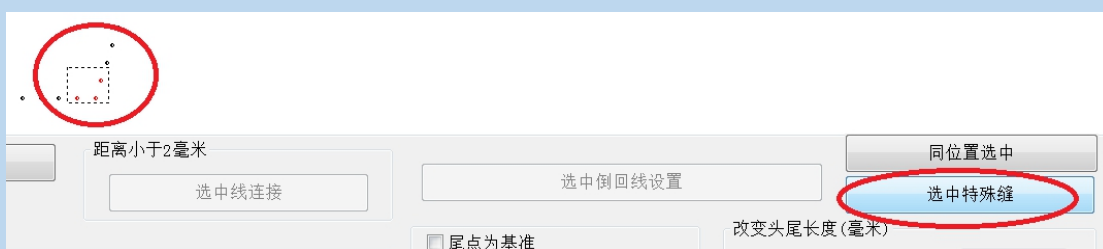
曲折缝、倒缝及缩缝的操作方法

步骤 1、当前图层设置，先生成针点，点击“批量处理”如下图所示：



a、倒缝

选中所需要倒缝的针点，针点变为红色，点击“选中特殊缝”如下图所示：



如下图：

选中针加固缝纫模式

✕

☒ 倒缝

☐ 曲折缝(套结)

☐ 等宽
 宽度 毫米
 左宽 毫米
 右宽 毫米
 跨度 毫米
 落针点数
 曲折缝形状
 起针位置

☒ 保留原来针迹 (必须选完整段才有效)

☐ 缩缝
 缩缝倍数

取消

确定

勾选“倒缝”即可

缝纫效果：选中的针点，按来回 1 次重复在一个针点上缝纫即 2 次加固

b、套结

全部选中，点击“选中特殊缝”，如下图所示：

选中针加固缝纫模式

✕

☐ 倒缝

☒ 曲折缝(套结)

☐ 缩缝

☐ 等宽
 宽度 毫米
 左宽 毫米
 右宽 毫米
 跨度 毫米
 落针点数
 曲折缝形状
 起针位置
☒ 保留原来针迹 (必须选完整段才有效)

缩缝倍数

取消

确定

勾选“曲折缝（套结）”，

等宽

宽度

跨度

落针点

曲折缝形状

起针位置

保留原来针迹

根据要求设定好数值

如下图所示：



点击确定，即可

C、缩缝

生成针点后，选中需要缩缝的针点，点击“选中特殊缝”

勾选“缩缝”

填写“缩缝倍数”

点击“确定”即可

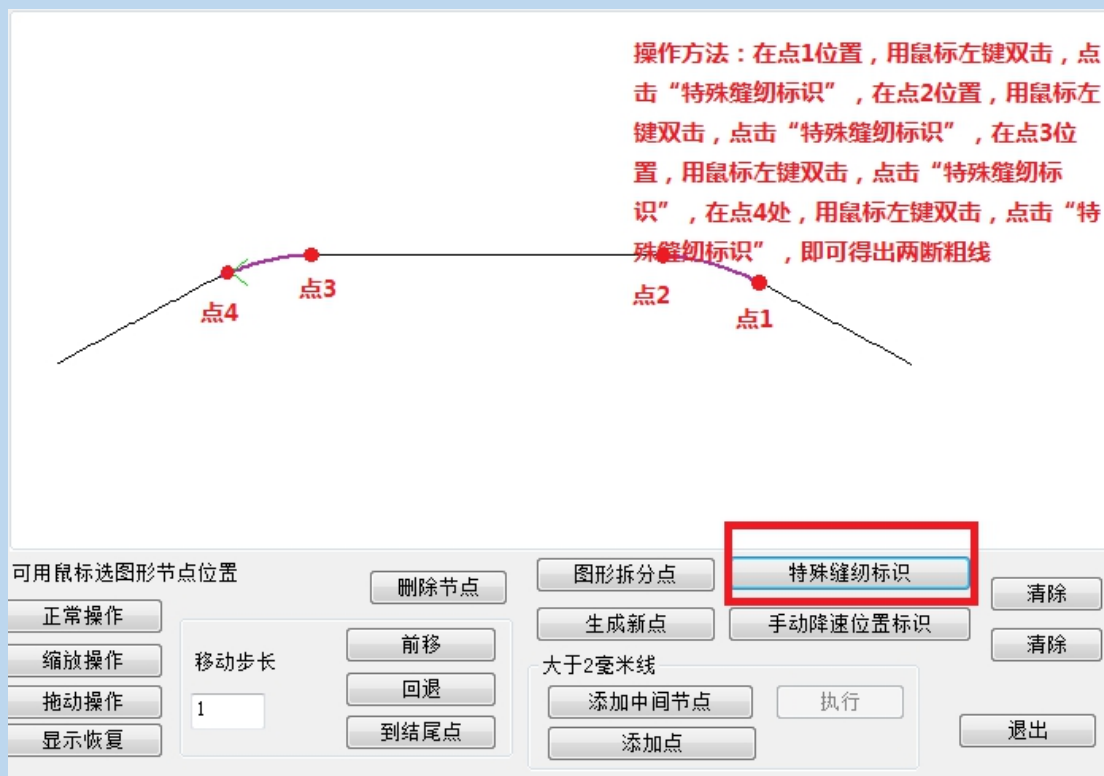
不同针距和不同缝制速度的操作方法

针对不同的工艺要求，如下图所示：



则操作方法：

1、 点击“当前图形修改”，如下图所示：



- 2、 设置不同针距，不同转速，点击“当前图层设置”，如下图所示：

图层参数设置

是否输出 ☐ 是 ☐ 否

空移特殊模式 ☐ 无 ☐ 有

换头 ☐ 1号头 ☐ 2号头

☒ 缝纫模式

☒ 线条转点

点距(毫米) **细线部分的针距**

双点距设置

☐ 选用双点距

点距(毫米)

奇加固

偶加固

特殊缝纫(毫米) **粗线部分的针距**

为0则可单独设头

为0则特殊设置部分不转点

☒ 特殊转速 **勾选**

☐ 单独换头

粗线部分的固定缝制转速

结束重复针数

封闭图形加固

开始加固针数 加固次数

结束加固针数 加固次数

非闭合线首尾重复

开始加固针数

结束加固针数

起始加固次数

结束加固次数

☒ 启用首尾缩缝

缩缝点数

缩缝倍数

☒ 启用拐点减速

拐点角度

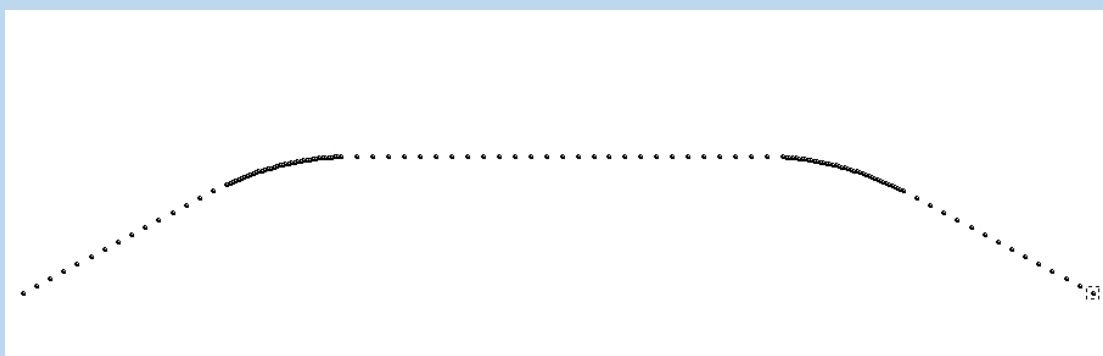
加减速针数

☐ 启用拐点缩缝

缩缝点数

缩缝倍数

以下为设置好的转点后的图形：

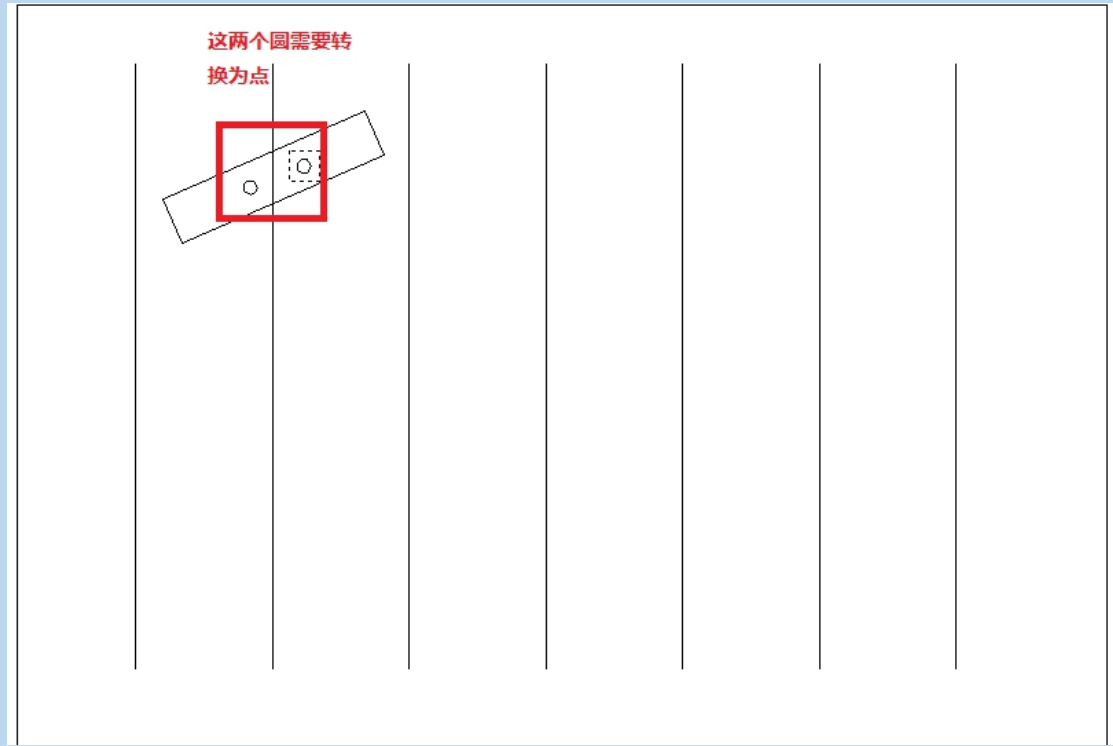


闭合图形转点操作

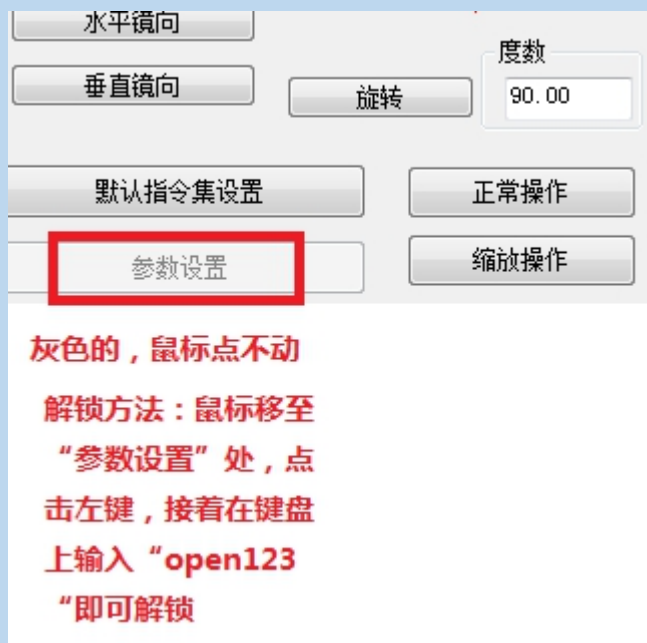
运用模板实现画笔等工艺时，图形中的点位用封闭图形代替，转换为

运动指令，闭合图形需要转为点，操作如下：

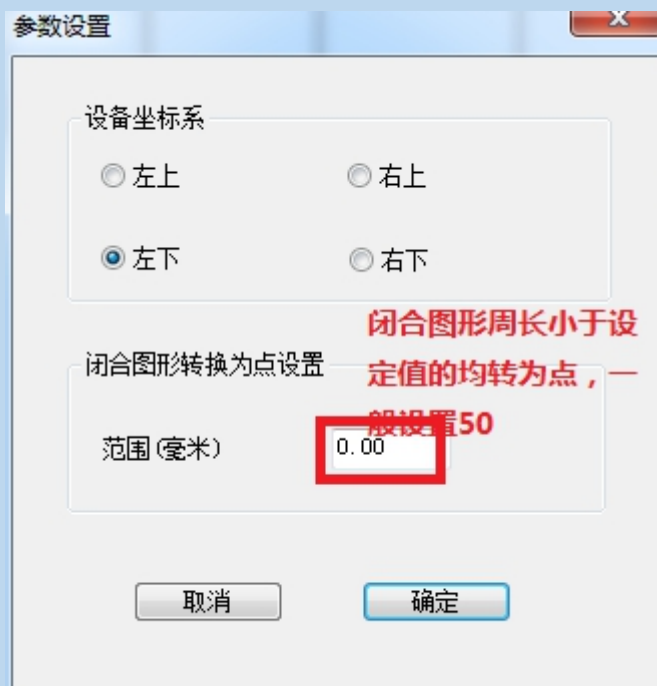
1、 以图形为例：如下图



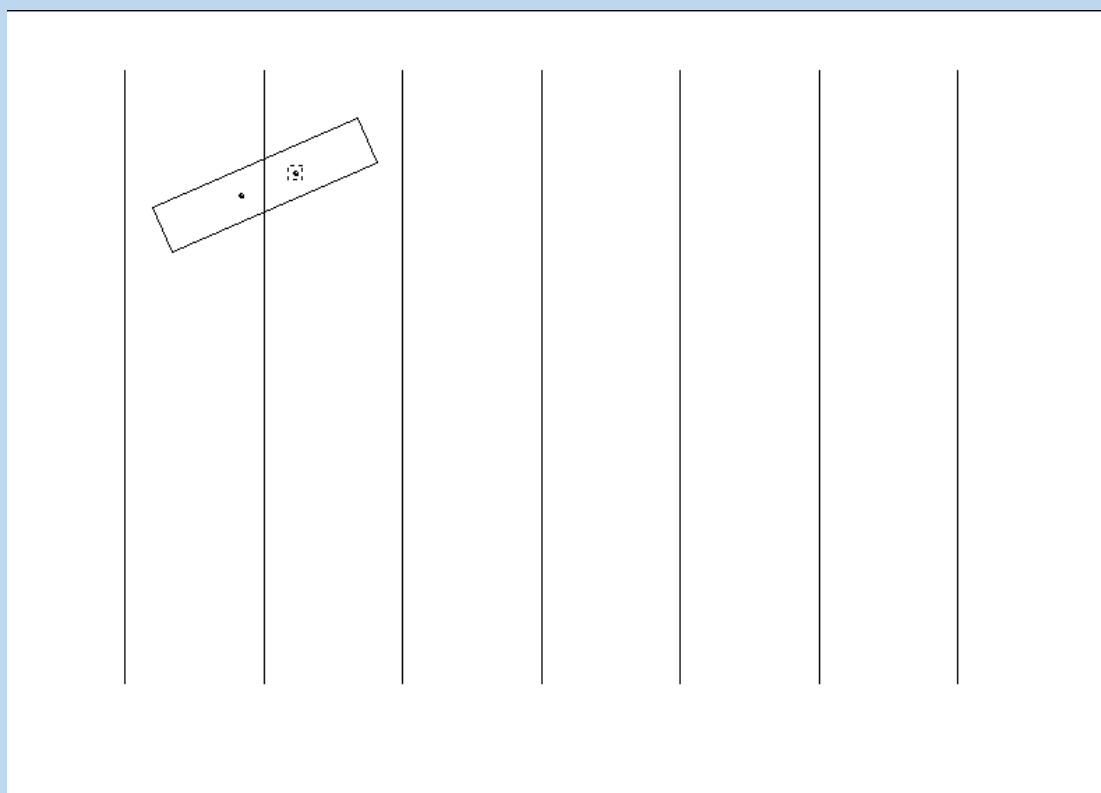
2、 点击界面中的“参数设置”，如下图所示：



点击变成黑色的“参数设置”，如下图所示：



设置好之后，图形如下：



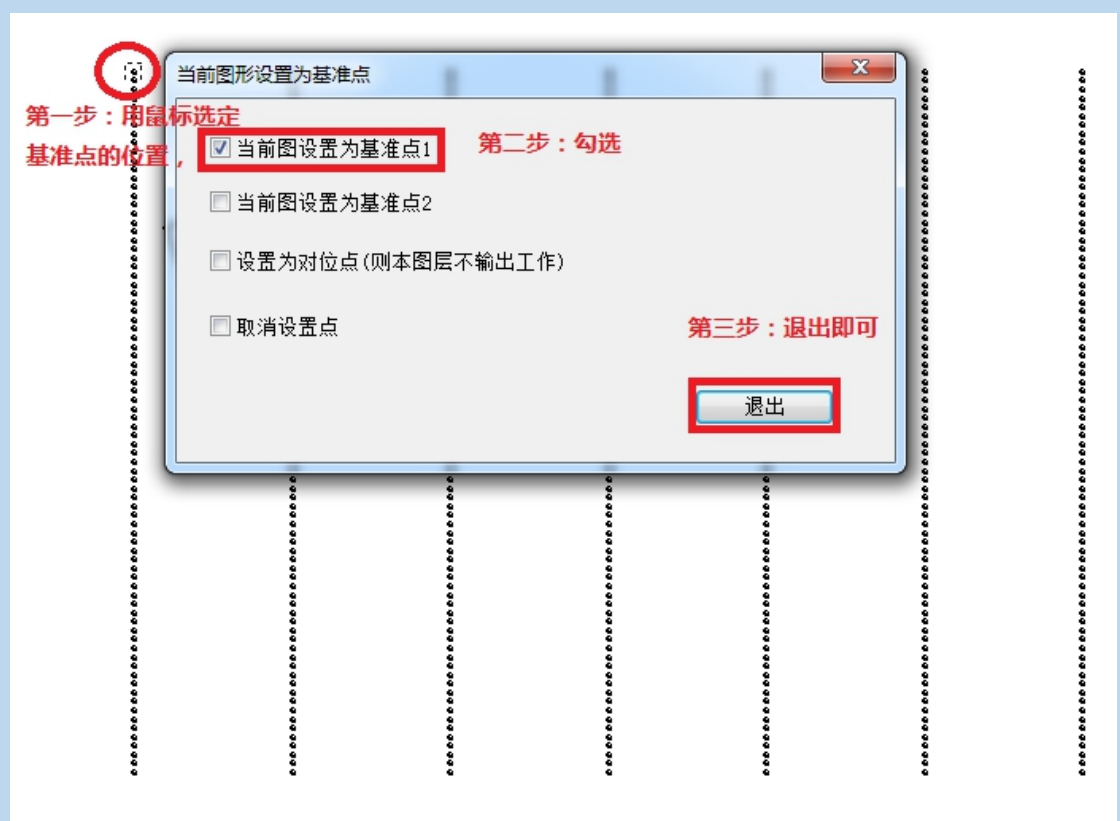
基准点的操作方法及基准点不输出的操作方法

基准点的目的是将图形平移至正确的位置，使得缝制路线匹配模板曹的位置

数控软件提供三种基准模式：

- 1、 不设置基准点，则默认为起针点就基准点
- 2、 设置单基准点的方法：

如下图所示：

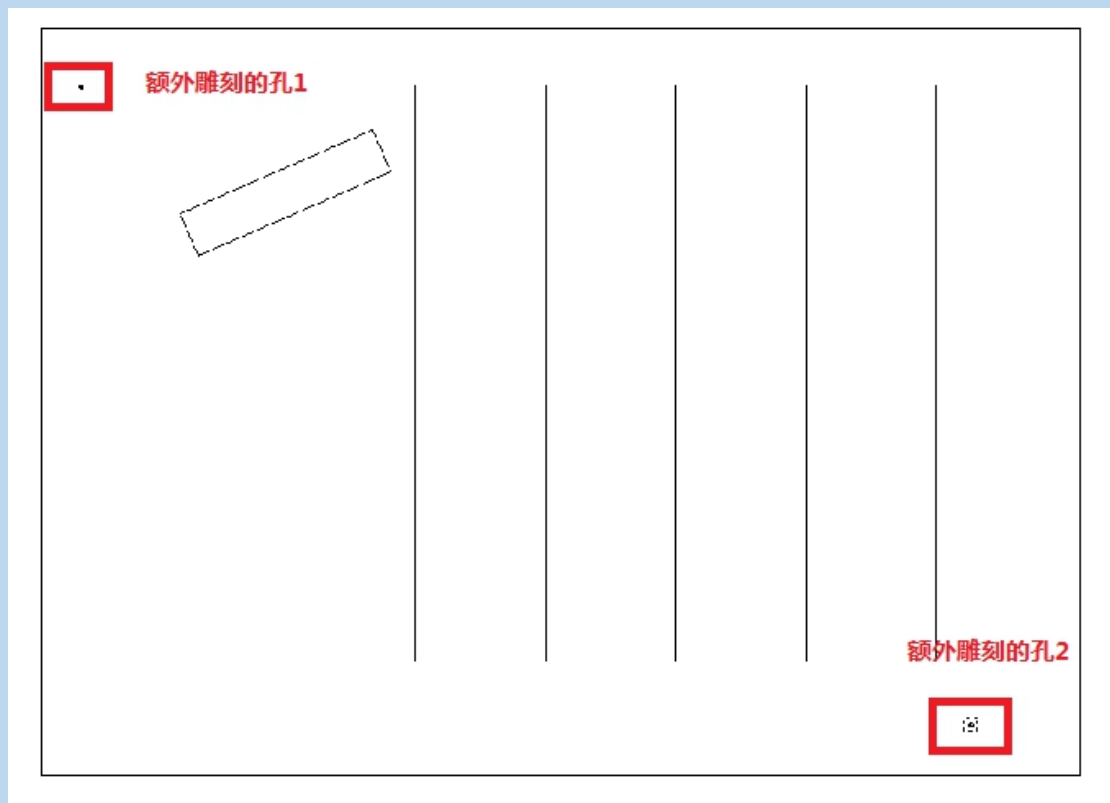


- 3、 设置双基准点，即为在设置基准点 1 的情况下，另选一点，勾选为基准点 2

二、基准点不输出的操作方法：

对于镂空模板，或比较复杂的模板，已有的缝制点很难对准，那么，可以另外制作模板时，在缝制范围之外，刻两个小孔，作为基准点。且设置为不输出坐标指令。

模板制作如下：



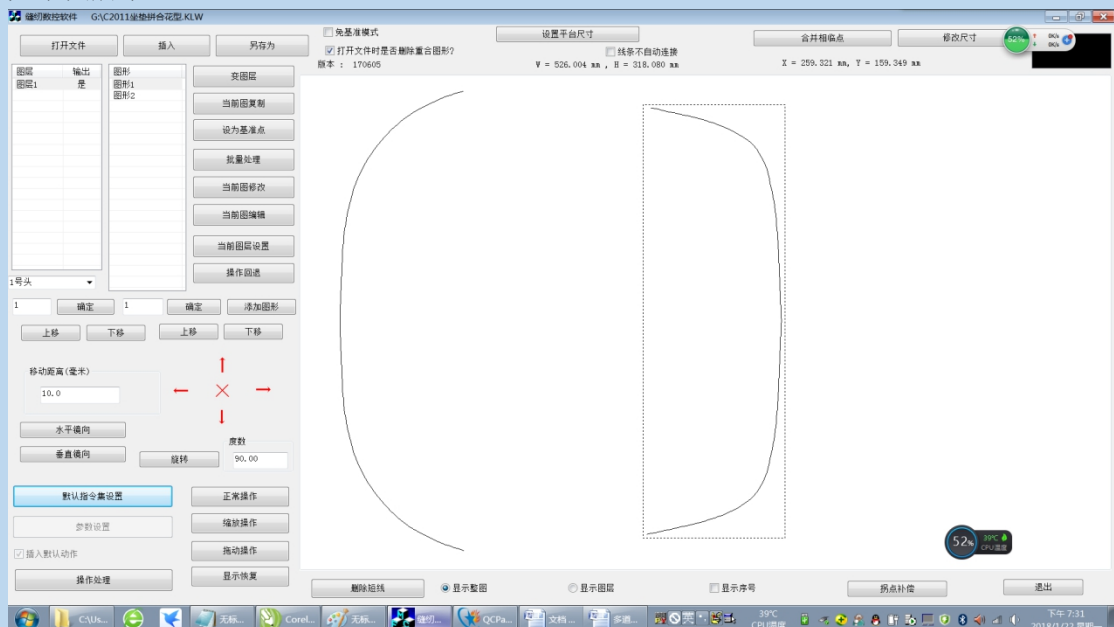
- 1、将孔 1 和孔 2 变图层为图层二
- 2、将其分别设置为基准点 1 和基准点 2
- 3、设置图层不输出，选中图层 2，点击“当前图层设置”如下图所示：



多道工序的操作方法

有些两层模板或多层模板加工，在作业过程中需要缝制中回指定位置，暂停，方料，再继续缝制，则加工文件操作流程如下

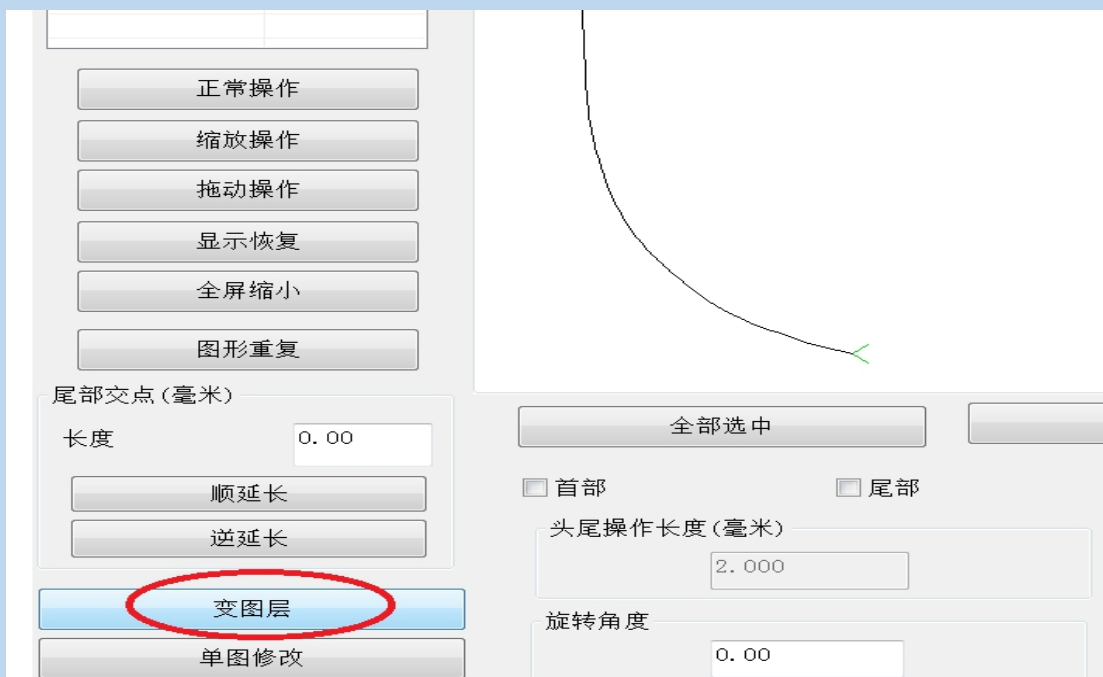
- 1、打开模板图形
如下图所示：



- 2、变图层

点击“批量处理”

选中第二个图层的图形，点击“变图层”，如下图所示：

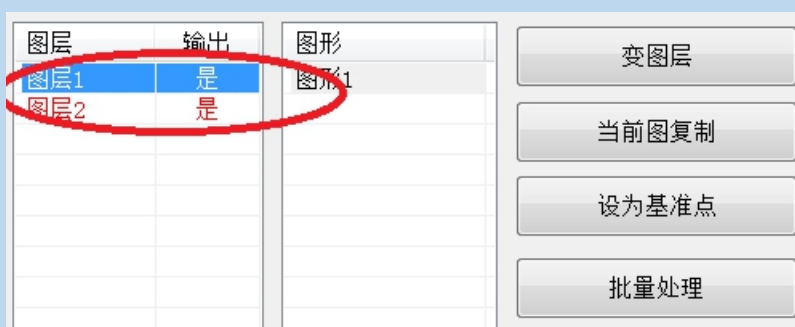


如下图所示：



选择“新图层”点击确定

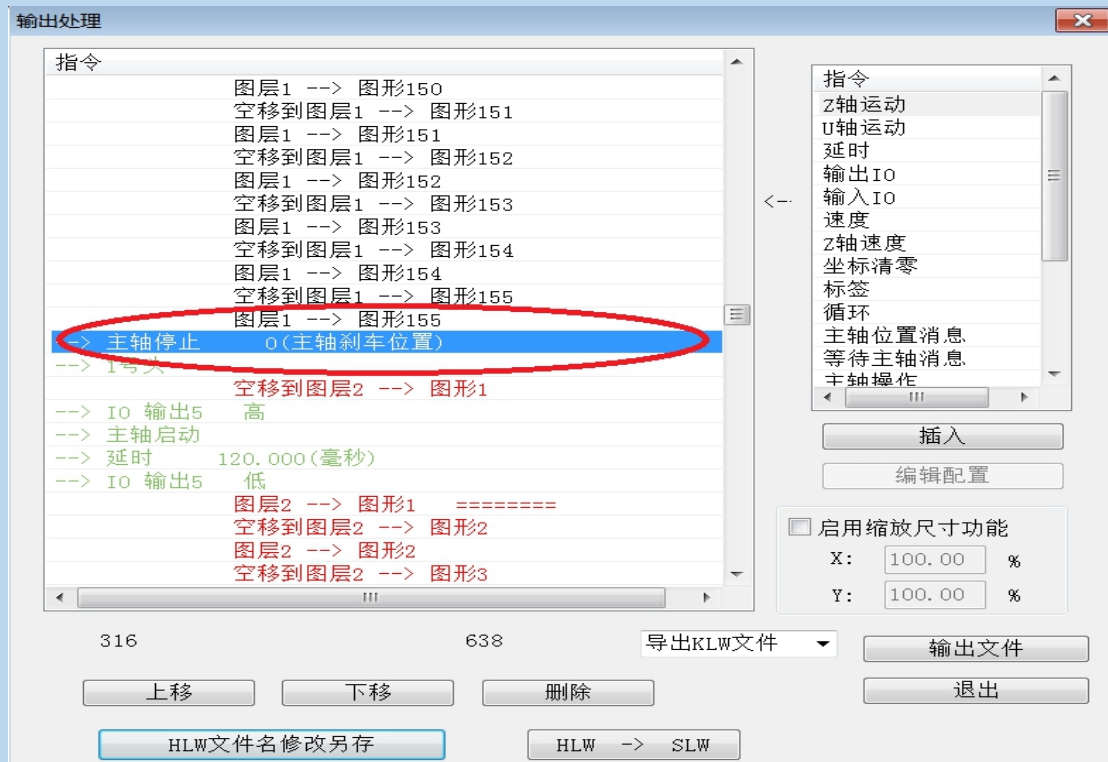
如下图所示：



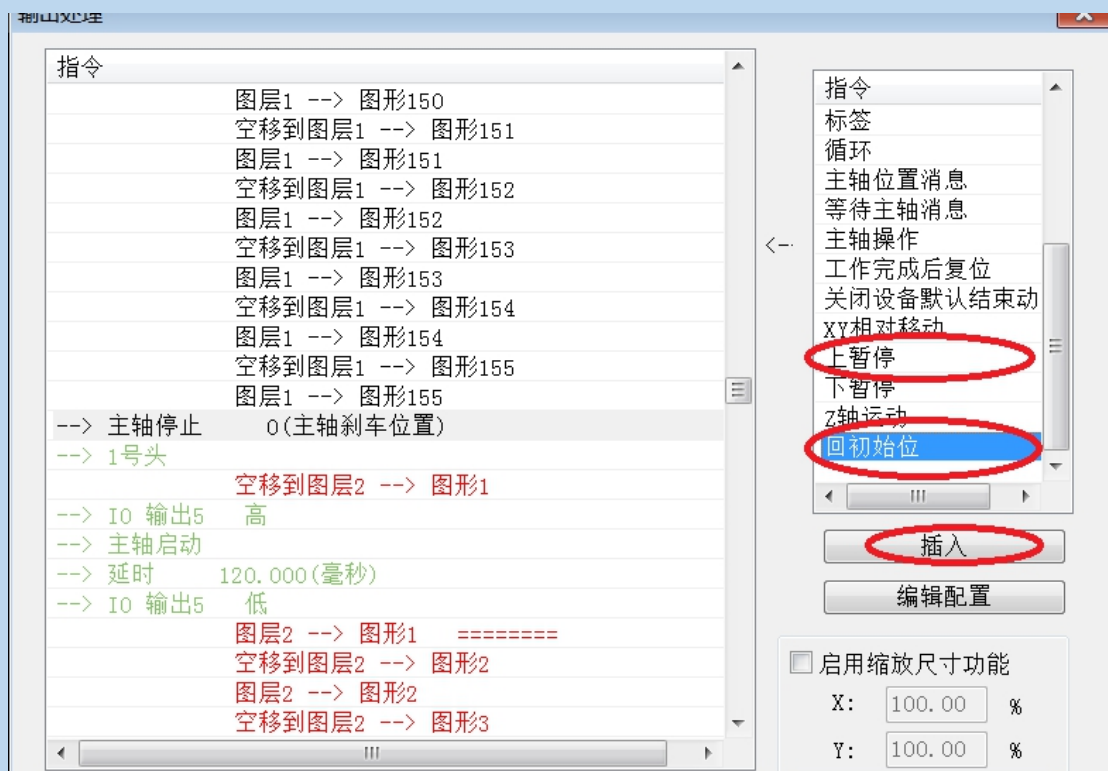
变成两个图层了

在“当前图层设置”分别设置相应的数值，变成缝纫线

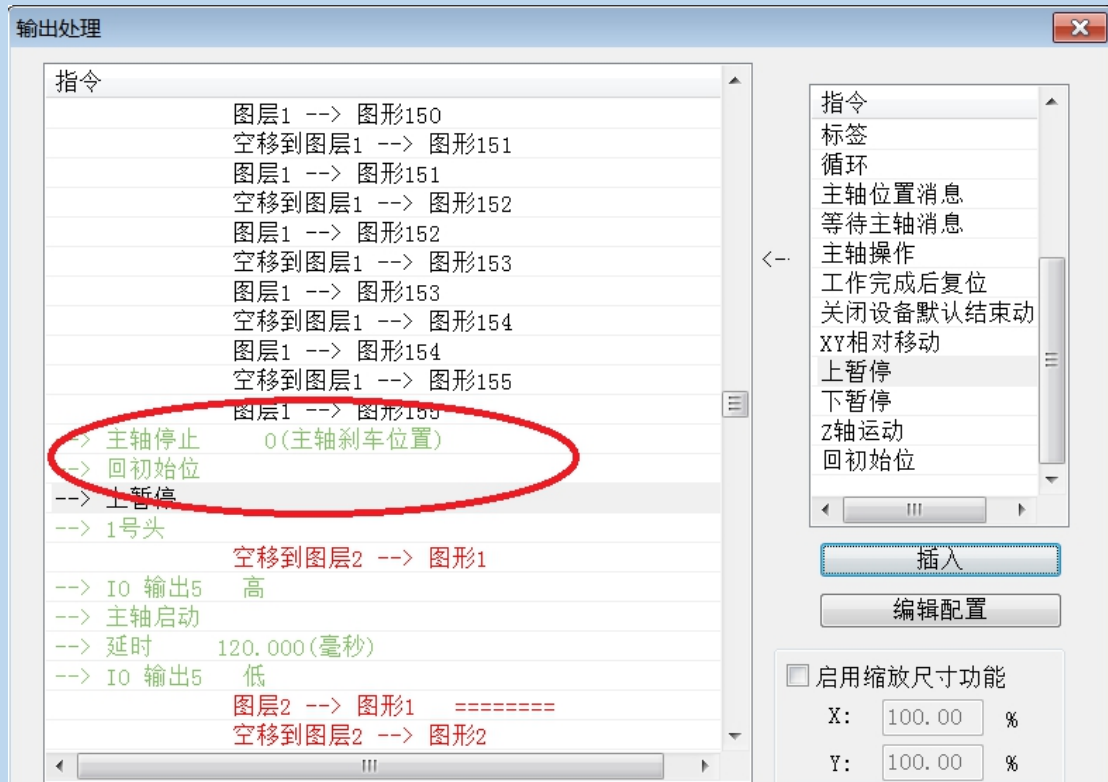
- 3、添加指令“回初始位”和“上暂停”
点击“操作处理”如下图所示，



用鼠标将指令行，下拉条下拉至图层1“主轴停止”处
在右边指令被选区选择“回初始位”和“上暂停”
如下图所示：



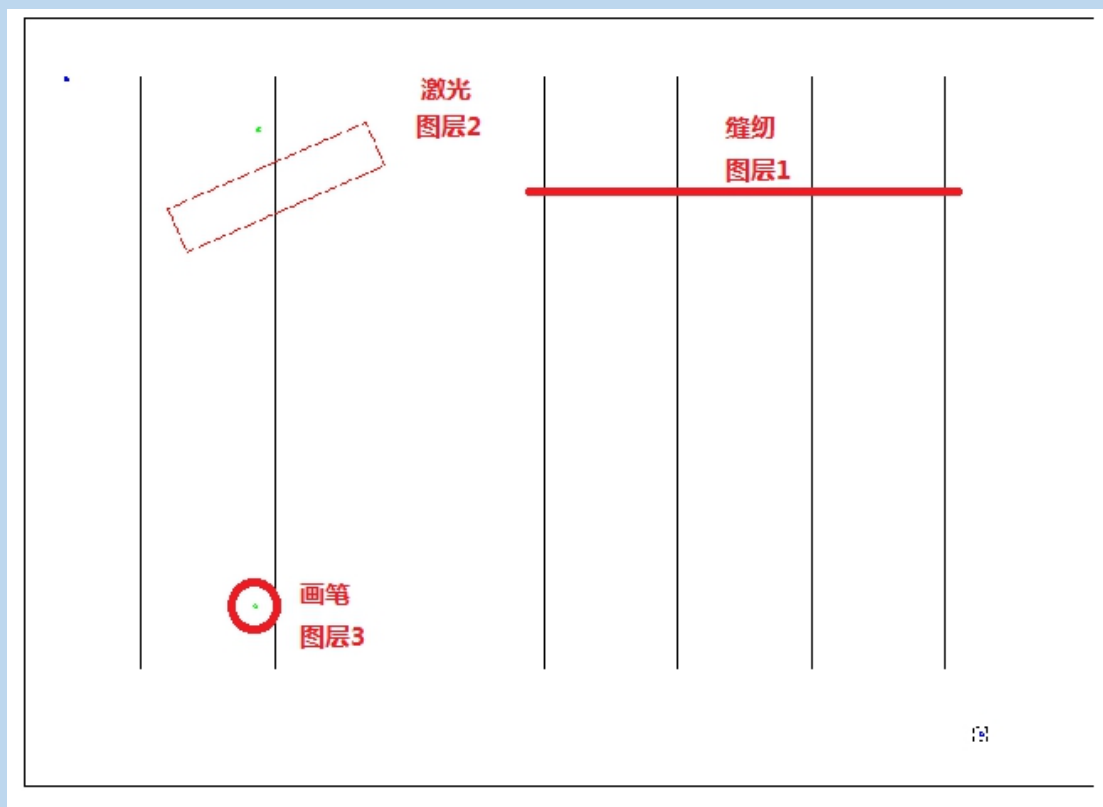
将“回初始位”、“上暂停”依次“插入”
如下图所示：



激光、画笔、缝纫一体操作方法

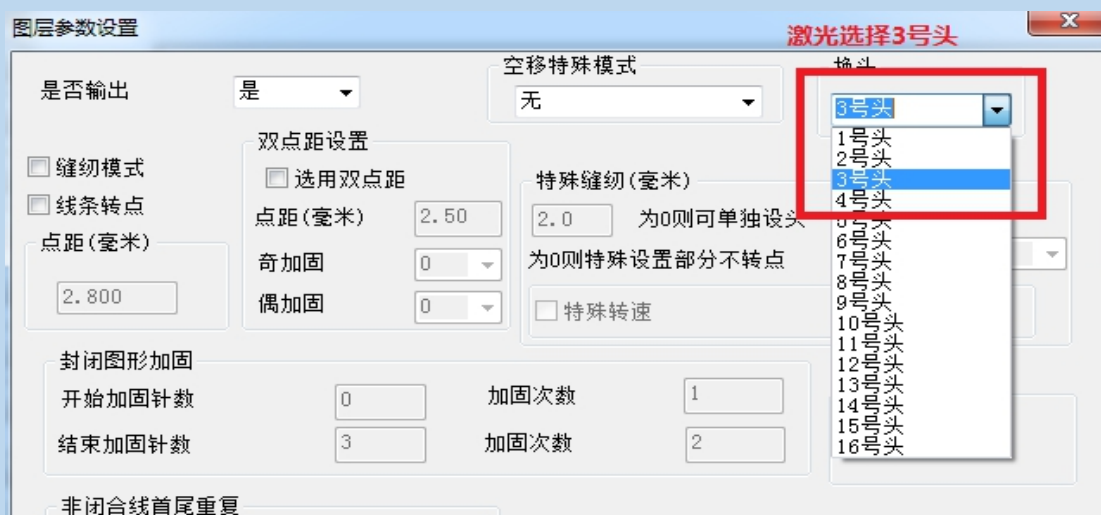
对于需要激光切割、画笔、缝纫一体的模板工艺要求，则操作方法如下：

一、 分图层：如下图所示：



二、头设置

选中图层 2，点击“当前图层设置”，如下图所示：

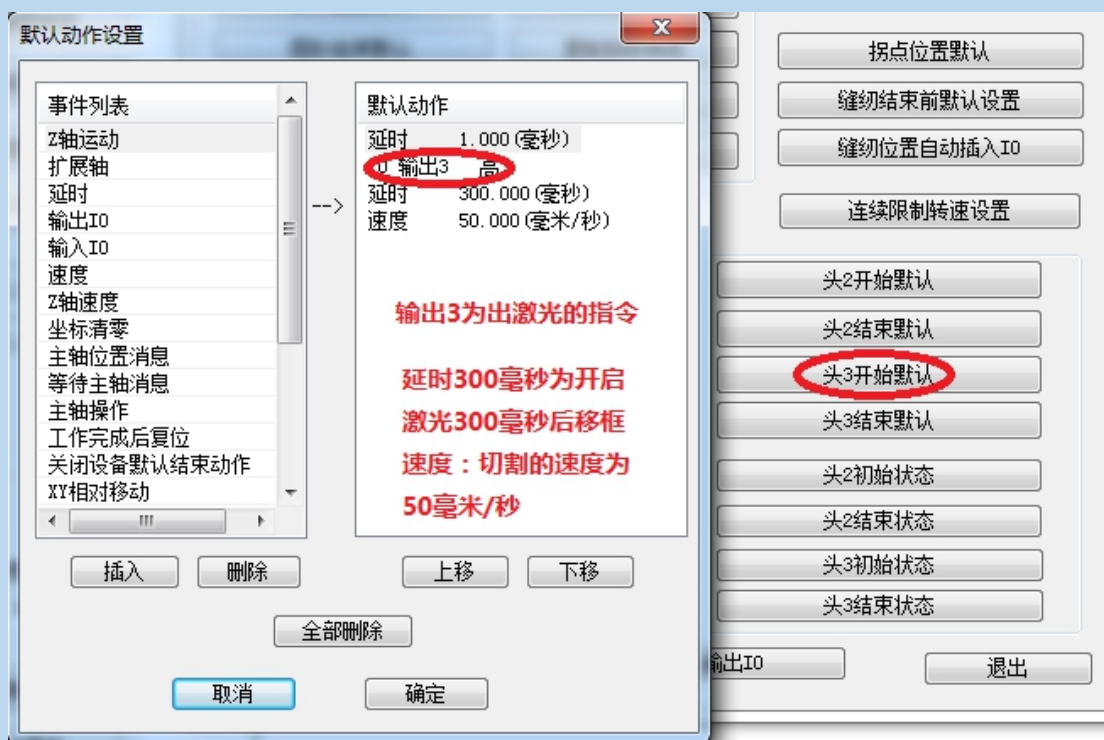


选中图层 3，点击“当前图层设置”，如下图所示：

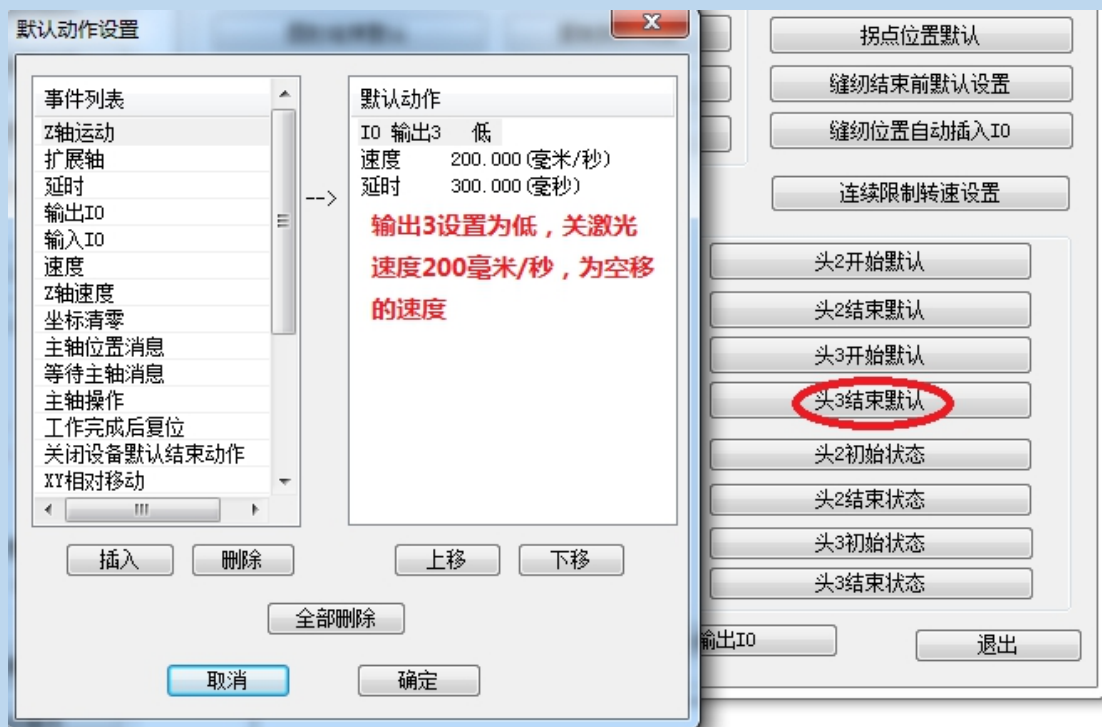


三、激光参数设置：

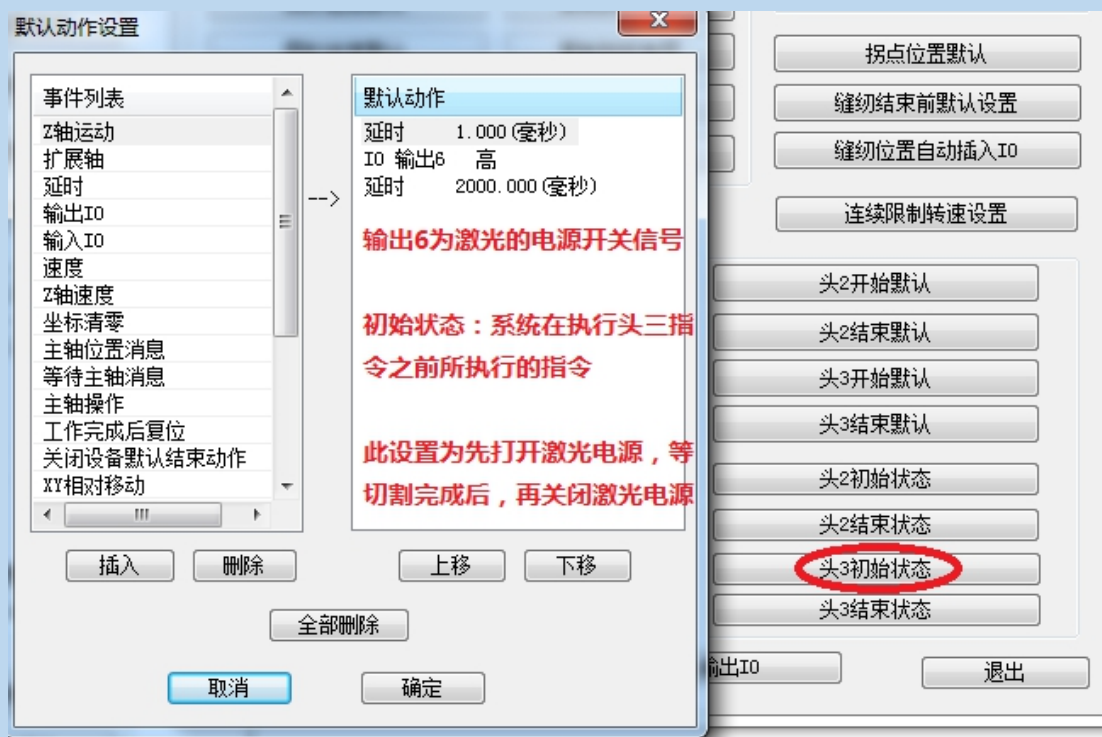
点击“默认指令集设置”，选中“头三开始默认”如下图所示：



选中“头三结束默认”，如下图所示：



选中“头 3 初始状态”，如下图所示：



四、画笔同激光设置

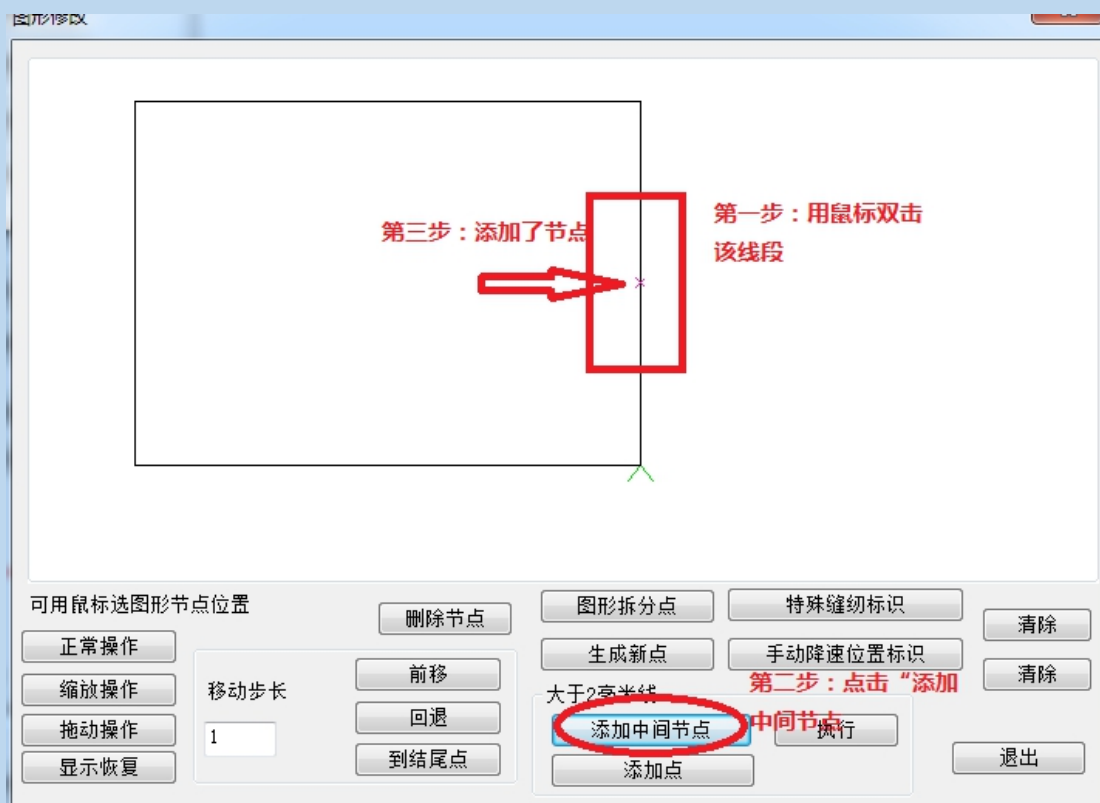
添加节点、相邻线段相连接

不同的工艺要求，要求的起针点有所不同，起针点必须是节点位置，直线是没有节点的，可以通过设置来添加节点
如下图所示：



那么设置方法如下：

选中图形，点击“当前图形修改”，如下图所示：

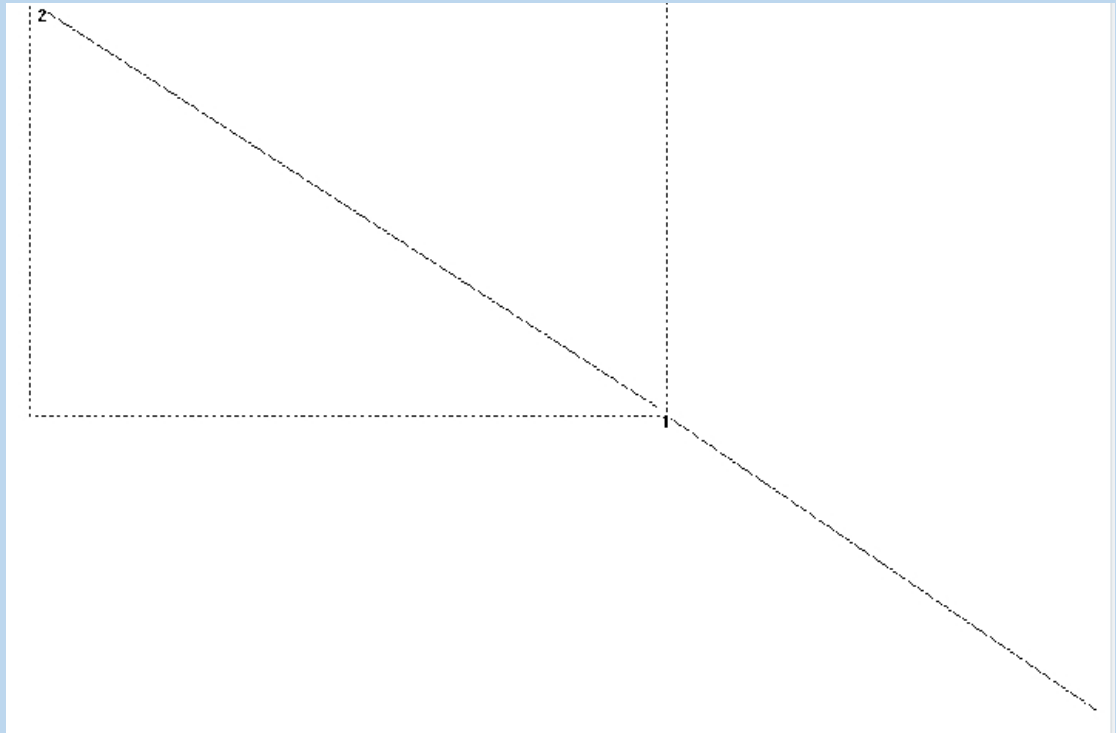


点击“当前图编辑”，如下图所示：

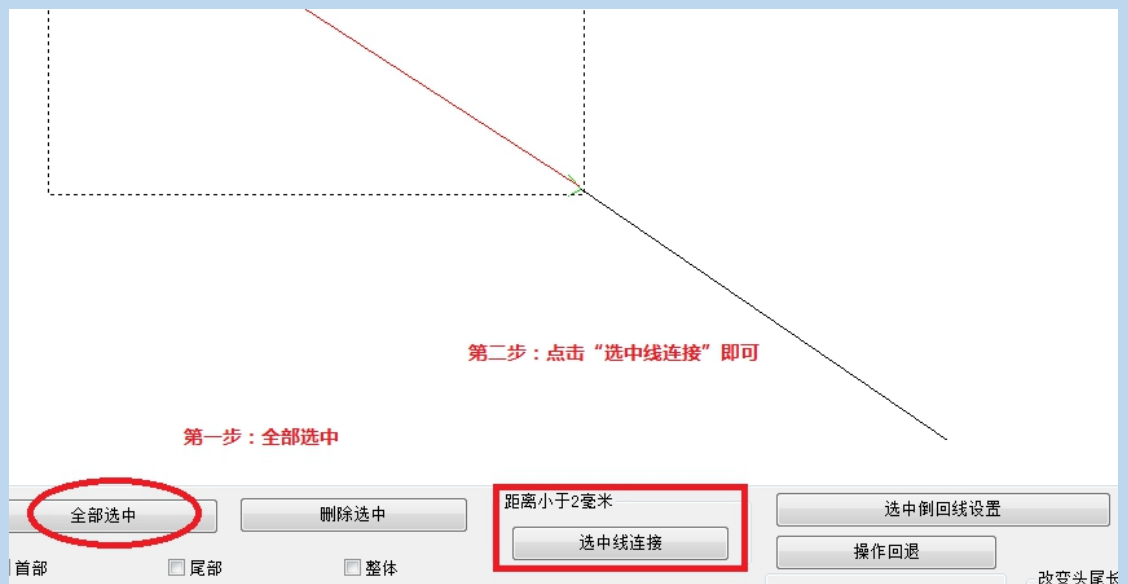


二、相邻两线段相连接：

如下图所示：



点击“批量处理”，如下图所示：



注：1、两条线段的方向必须是收尾相接

2、两条线段之间的距离必须小于 2mm.