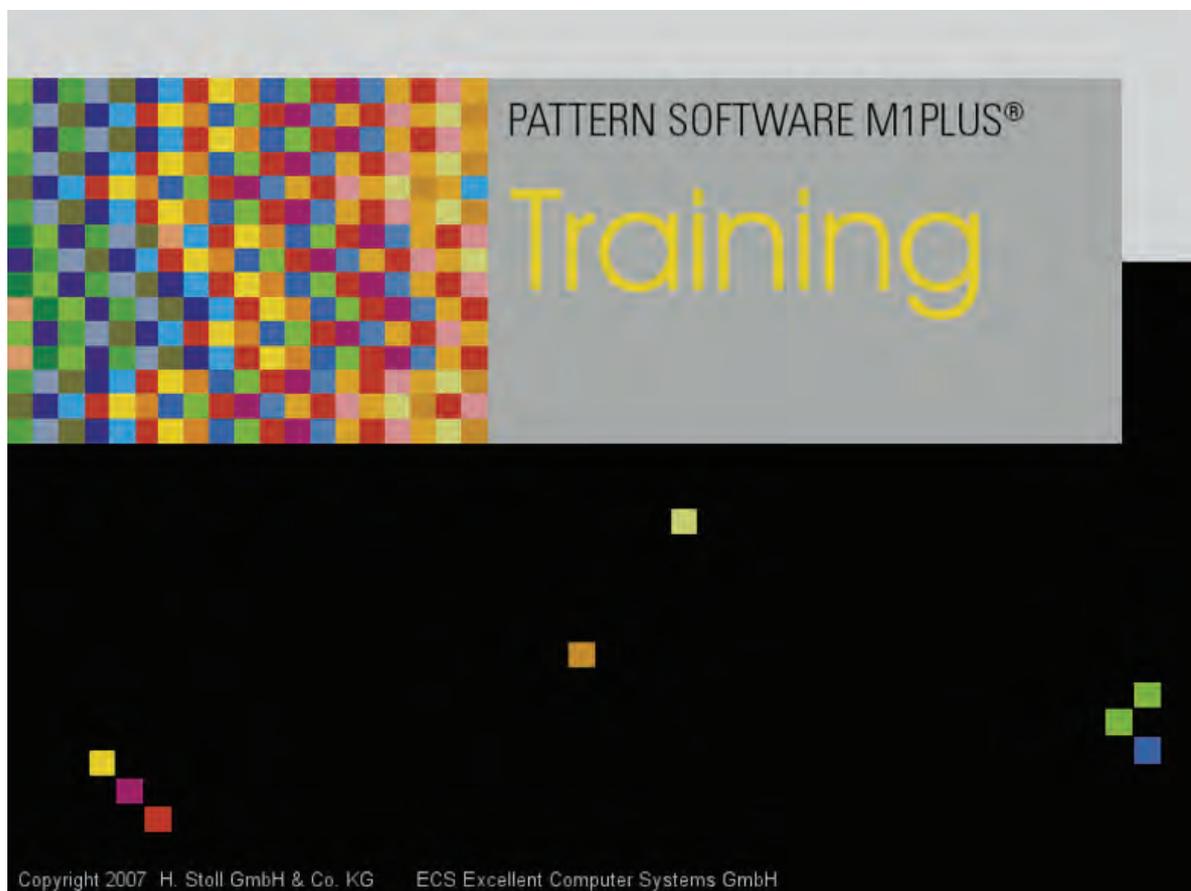


# STOLL

THE RIGHT WAY TO KNIT

## Stoll 花型软件 M1plus

# 培训操作和编程



Date: 05/31/2011

M1 Version: 5.3

H.Stoll GmbH&Co. KG, Reutlingen, Germany

1	花型程序编制的步骤.....	7
2	开始使用 M1plus .....	11
2.1	运用 M1plus 用户界面 .....	13
3	结构花型.....	15
3.1	创建花型 .....	16
3.2	绘画结构 .....	18
3.3	绘画颜色 .....	20
3.4	展开花型 .....	21
3.5	完成, 保存并编织花型 .....	23
4	数据结构和存储媒介.....	25
4.1	文件系统 .....	27
4.2	通过软盘和编织记忆卡工作 .....	30
5	Setup1 - Setup2.....	33
6	修改结构花型的花型参数.....	35
6.1	控制列 .....	36
6.1.1	图标控制列的.....	38
6.2	更改线圈长度的默认设置 .....	41
6.2.1	更改线圈长度的不同选项.....	44
6.3	更改织物牵拉的默认设置 .....	48
6.3.1	更改织物牵拉数值的不同选项.....	51
6.4	设置辅助织物牵拉的描述 .....	54
6.4.1	更改辅助牵拉数值的不同选项.....	57
6.5	更改机头速度的默认设置 .....	60
6.5.1	更改机头速度值的不同选项.....	63
6.6	进行横移修正的设置 .....	66
6.6.1	更改横移修正的不同选项.....	69
6.6.2	工艺行数据中的横移修正.....	72
7	显示整体花型参数并进行更改.....	73
8	更改了翻针设置的结构花型.....	77
8.1	设置对话框的中的翻针选项卡 .....	78
8.2	完成花型 .....	82
9	处理步骤: 扩展.....	83

10	纱线颜色的使用 .....	85
10.1	创建花型 .....	86
10.2	使用纱线颜色绘制结构 .....	87
10.3	完成花型 .....	94
11	导纱器颜色的使用.....	95
11.1	创建花型 .....	96
11.2	使用导纱器颜色绘制结构 .....	97
11.3	完成花型 .....	100
12	纱线区域分配对话框中的可能性.....	101
12.1	纱线区域分配对话框中的纱线区域表 .....	102
12.1.1	在纱线区域分配对话框中的选择.....	107
12.2	纱线区域分配对话框中的按键: .....	108
12.3	改变编织带出方向 .....	109
12.4	更改编织带入和带出的模块: .....	110
12.5	在开始或结束处更改锁定或打结: .....	111
12.6	将导纱器设置应用到多个纱线区域: .....	112
12.7	合并纱线区域 .....	113
12.8	添加新的导纱器: .....	114
12.9	生成新纱线区域 .....	115
13	PTS - 同一工艺行内不同线圈长度.....	117
13.1	创建并绘制花型 .....	118
13.2	更改线圈长度 .....	122
13.3	完成花型 .....	124
13.4	动力张力设置-PTS .....	125
14	更改机型 / 替换起头.....	127
14.1	完成花型 .....	130
15	不同背面结构的颜色提花.....	131
15.1	创建花型 .....	133
15.2	绘制不同背面结构的彩色提花 .....	134
15.3	颜色提花区域内的修改 .....	137
15.4	完成花型 .....	140
16	彩色提花结构 .....	141
16.1	创建花型 .....	142
16.2	绘制结构和提花边缘 .....	143
16.3	模块排列编辑器 .....	145
16.4	生成模块排列 .....	146

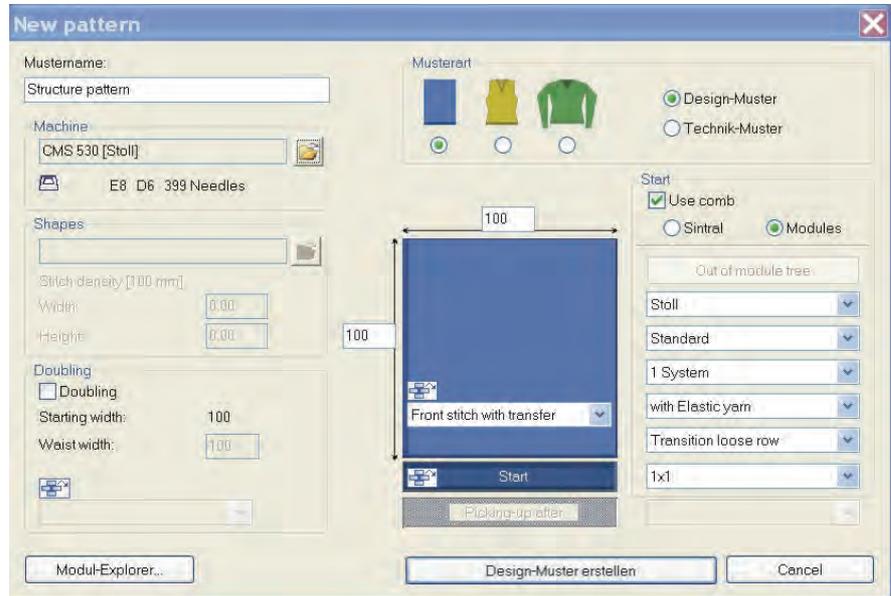
16.5	完成花型 .....	150
17	花型元素、模块和颜色 .....	151
17.1	花型元素 .....	152
17.2	模块 .....	154
17.3	模块中的花型行 .....	159
17.4	插入花型元素时的表现 .....	161
18	带循环的长度控制 .....	163
18.1	创建并绘制花型 .....	164
18.2	定义长度控制的循环 .....	165
18.3	带有可开关循环的长度调整 .....	168
18.4	用多重可开关循环进行长度调整 .....	170
18.5	设置循环 .....	172
18.6	完成花型 .....	173
19	用循环进行宽度调节 .....	175
19.1	定义不同宽度（尺寸）的循环 .....	176
20	合并宽度和长度控制 .....	183
20.1	合并长度循环和宽度循环 .....	184
21	用尺寸修正开关进行宽度调节 .....	187
21.1	进一步的可能性 .....	191
21.2	完成花型 .....	194
22	嵌花花型 .....	195
22.1	配置中的总设定: .....	196
22.2	创建并展开嵌花花型 .....	199
22.3	配置中与花型相关的设置 .....	201
22.4	纱线区域配置对话框中的花型相关设置 .....	202
22.4.1	在纱线区域分配对话框中进行设置 .....	203
22.4.2	影响导纱器编织带入方向 .....	204
22.4.3	改变纱线区域的开始方向 .....	205
22.4.4	更改编织带入和带出的设置 .....	206
22.4.5	在纱线区域的开始与结束处进行锁定和打结的设置 .....	207
22.4.6	更改边界处理时喂入或减针的设置 .....	208
22.4.7	设置边界处理的允许变化幅度 .....	210
22.4.8	更多选项 .....	211
22.5	控制列中花型相关的设置 .....	212
22.6	完成花型 .....	216

23	背面网眼嵌花 .....	217
23.1	创建嵌花花型 .....	218
23.2	插入提花背面结构并作进一步设置 .....	219
23.3	完成花型 .....	221
24	菱形花型绘图工具.....	223
24.1	菱形块颜色替换 .....	231
25	带有跳线的嵌花 .....	233
25.1	创建嵌花花型 .....	234
25.2	纱线区域配置对话框中的设置 .....	236
25.3	完成花型 .....	237
25.4	嵌花导纱器制动值的计算 .....	238
25.5	用 YCI 对嵌花导纱器进行修正 .....	239
26	合并导纱器以及设定顺序.....	241
26.1	在配置对话框中自动合并导纱器 .....	241
26.2	自动在纱线区域分配对话框中合并导纱器 .....	242
26.3	只合并纱线区域分配对话框中所选的导纱器 .....	243
26.4	设置导纱器的顺序 .....	244
27	颜色排列编辑器 .....	245
28	颜色排列：更改颜色顺序以及合并导纱器 .....	247
28.1	生成花型以及颜色顺序的颜色排列 .....	248
28.2	生成合并导纱器的颜色排列 .....	252
28.3	完成花型 .....	254
29	M1plus 的模块管理器 .....	255
29.1	数据库模块管理器 .....	256
29.2	花型模块管理器 .....	258
30	多针距 .....	261
30.1	创建多针距花型 .....	262
30.2	完成花型 .....	264
31	M1plus 机器管理器 .....	265
32	带空行的挑孔和分针工艺.....	269
32.1	创建并绘制花型 .....	270
32.2	完成花型 .....	272

33	多片编织.....	273
33.1	在带牵拉梳的机器上进行多片编织 .....	274
33.2	在没有牵拉梳的机器上进行多片编织 .....	276
33.3	使用 CMS822 机器进行多片编织 .....	278
34	花型模块管理器： 修改插入的起头 .....	283
35	数据库模块管理器： 修改 Stoll 起头 .....	287
35.1	复制并重命名一个 Stoll 起头 .....	288
35.2	重命名和分配模块以及元素： .....	289
35.3	修改起头的编织过程 .....	290

<b>36</b>	<b>更多主题 –M1plus 操作和编程</b>	<b>293</b>
<b>36.1</b>	<b>1x1 工艺的花型</b>	<b>294</b>
36.1.1	创建花型并绘制结构	295
36.1.2	完成花型	297
<b>36.2</b>	<b>不带空行的挑孔和分针工艺</b>	<b>298</b>
36.2.1	后针床提花选针的表现	299
36.2.2	创建并绘制花型	300
36.2.3	完成花型	303
<b>36.3</b>	<b>使用 2 型嵌花导纱器的花型</b>	<b>304</b>
36.3.1	在设计模式下创建花型	305
36.3.2	创建图形	306
36.3.3	编织带入导纱器	309
36.3.4	自动确定导纱器基本位置	310
36.3.5	手动确定导纱器原始位置	313
36.3.6	完成花型	317
36.3.7	M1plus 嵌花导纱器设置	318
36.3.8	指定在 CMS 上使用的嵌花导纱器	320
36.3.9	2 型嵌花导纱器和切夹纱 (2x16) 的特殊特性	321
36.3.9.1	编织宽度取决于导纱器分配	321
36.3.9.2	夹纱位置的分配规则	323
36.3.9.3	导纱器的原始位置和组合可能	324
36.3.9.4	保护行	325
<b>36.4</b>	<b>带有副颜色导纱器颜色的使用</b>	<b>326</b>
36.4.1	创建并绘制花型	327
36.4.2	同一线圈行内使用不同线圈长度的应用	330
36.4.3	完成花型	333
<b>36.5</b>	<b>更改带有工艺花型的编织顺序</b>	<b>334</b>
<b>36.6</b>	<b>图片导入</b>	<b>339</b>
36.6.1	将 M1plus 视图保存为图片	340
36.6.2	如何将图片导入到 M1plus	341
36.6.3	步骤 1: 图片选择	342
36.6.4	步骤 2: 颜色选择	344
36.6.5	步骤 3: 结构 / 嵌花 / 提花	347
36.6.6	步骤 4: 模块定位	348
36.6.7	更多可能性	349
<b>36.7</b>	<b>工艺行数据</b>	<b>350</b>
<b>36.8</b>	<b>与机器的在线连接</b>	<b>352</b>
<b>36.9</b>	<b>数据转换和数据交换</b>	<b>354</b>
<b>36.10</b>	<b>导入 Setup 数据</b>	<b>359</b>
<b>36.11</b>	<b>Stoll 客户支持</b>	<b>360</b>

# 1 花型程序编制的步骤

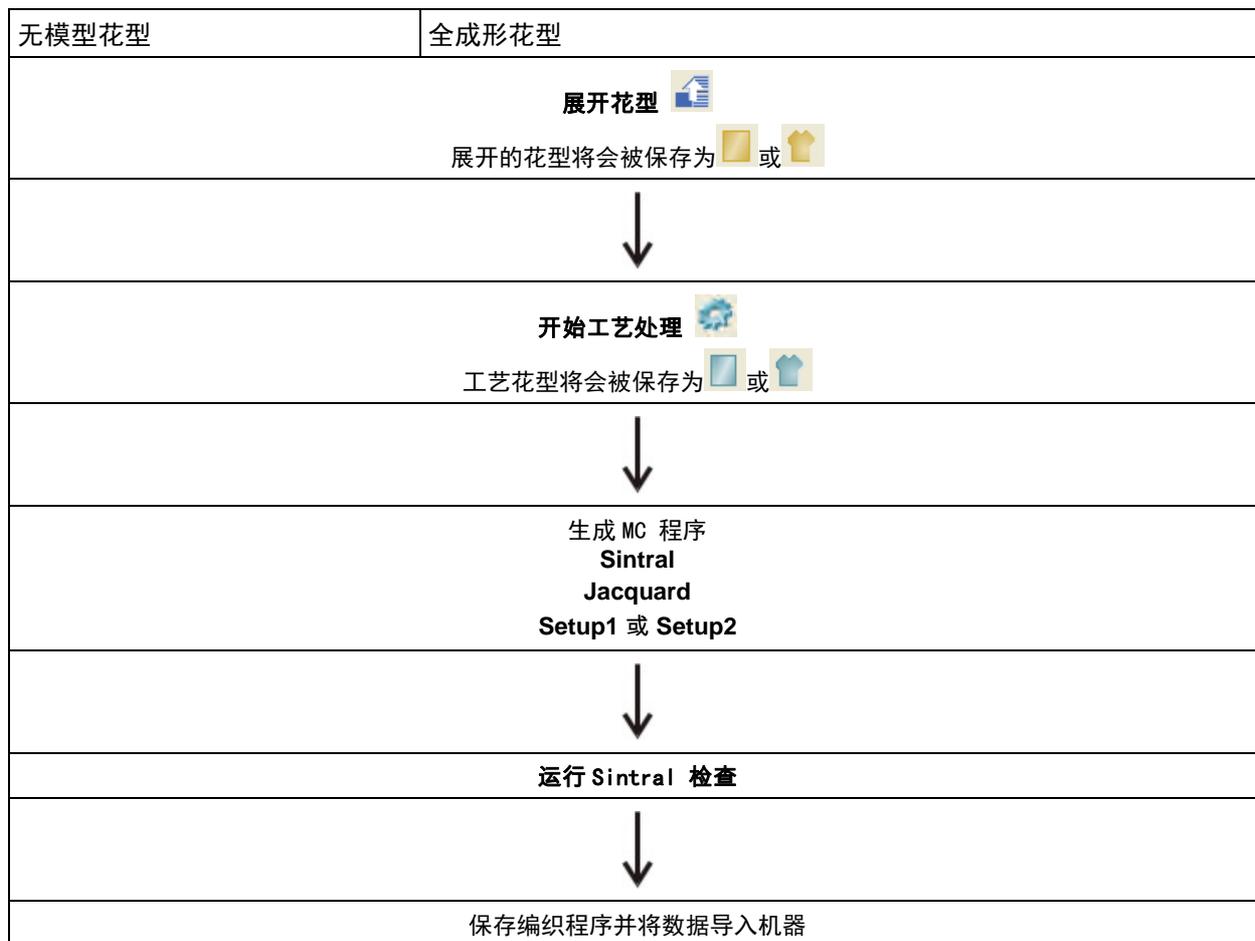


设置	含义
设计花型	在 M1plus 上用新功能进行花型程序编制
工艺花型	在 M1plus 上进行与 M1 类似的花型编辑

1 花型程序编制的步骤

花型程序编制的步骤

无模型花型	全成形花型	
		
↓	↙	↓
生成新花型： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 机器</li> <li>▪ 花型类型： <b>基本花型</b></li> <li>▪ <b>设计花型 (设计模式)</b> 基本花型和起头</li> </ul>		生成新花型： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 机器</li> <li>▪ 花型类型： <b>成型花型</b></li> <li>▪ 设计花型 (设计模式)</li> <li>▪ 基本花型和起头</li> <li>▪ 模型</li> </ul>
↓		↓
在设计模式中绘制花型 (基本)  <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 画图工具</li> <li>▪ 纱线颜色或导纱器颜色</li> <li>▪ 模块排列 </li> <li>▪ 颜色排列 </li> <li>▪ 花型参数</li> <li>▪ 纱线区域分配</li> </ul>		通过设计模式中的模型绘制花型 (基本)  <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 画图工具</li> <li>▪ 纱线颜色或导纱器颜色</li> <li>▪ 模块排列 </li> <li>▪ 颜色排列 </li> <li>▪ 花型参数</li> <li>▪ 纱线区域分配</li> </ul>
↓	↙	↓
	菜单 "模型"/" 打开并定位模型..."	
	↓	↓
	编辑符号视图 [基本] 中的模型。  	
	↓	
↙	↓	



您可以选择忽略处理步骤。  
如果某一步处理步骤被忽略，相应的花型状态将不会被保存。



## 2 开始使用 M1plus

启动 M1plus 程序并生成新的花型：

- 1) 点击桌面上的  图标。
- 2) 选择 "文件"/"新的" 菜单。  
- 或 -
- 点击  图标。
- ⇒ 出现 "新花型" 对话框。
- 3) 在 **花型名**处输入所希望的花型名。
- 4) 在 "机器" 下点  打开**选择机器**对话框：
- 5) 选择 "Stoll 机器" 或 "我的机器" 选项卡。
- 6) 进行所需要的设置：
  - ◆ 机型
  - ◆ 机号 / 针钩号针钩号
  - ◆ Setup 类型
    - Setup1



用于 ST 711-811、ST 168-468、OKC 机器。

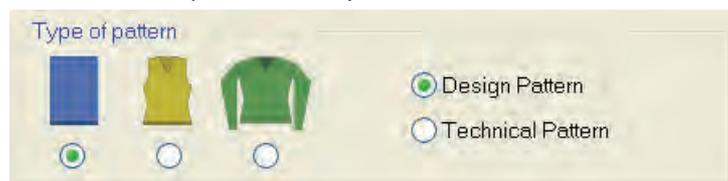
---

### - Setup2

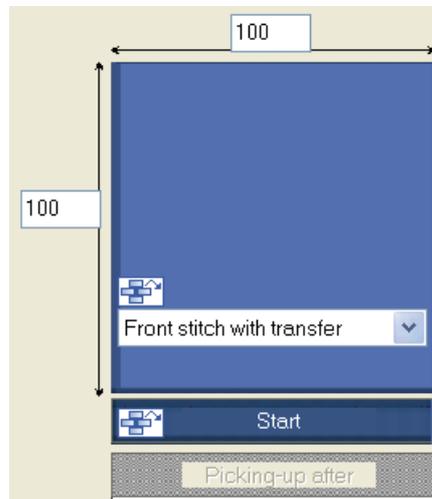


用于操作系统版本为 V\_OKC\_002.001.000\_STOLL 及以上的 OKC 机器。

- ◆ 牵拉梳分机头操作模式 在 "分机头模式的设置" 下输入设定。
- 7) 选择**基本花型 (无模型花型)**和 "设计花型"。



8) 定义花型尺寸和基本编织模式。

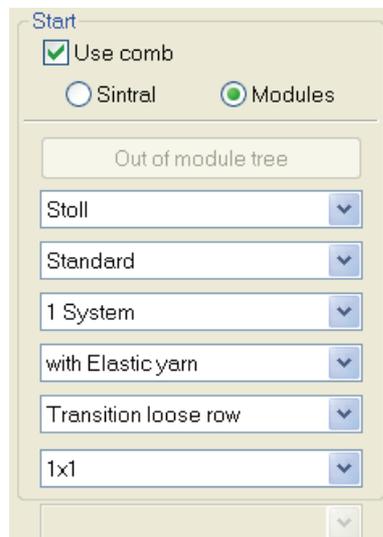


选择区域选项：

- ◆ "带翻针前针床线圈"
- ◆ "带翻针后针床线圈"
- ◆ "前针床线圈 - 后针床线圈。"
- ◆ "没有织针动作"

9) 将模块从模块管理器或工具栏模块中拖放到选择列表  中。

10) 选择起头。



11) 通过 "生成设计花型" 按钮确认对话框。

⇒ 新花型出现在符号视图中。

## 2.1 运用 M1plus 用户界面

您可以根据需要安排显示窗口，通过 "视图" / "工具栏" 菜单隐藏或显示所需要的工具栏。

### 保存设置：

- ◆ 通过 "视图" / "工具栏" / "保存安排" 菜单可以保存工具栏的排列。
- ◆ 选择级联菜单中的 "保存设定" 来保存更改
  - 窗口显示：控制列、缩放比例、光标设置等等。
  - 窗口位置

### 导入设置：

- 1) 通过 "视图" / "工具栏" / "导入排列" 菜单导入保存的工具栏安排。

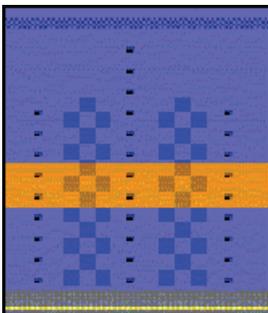


只能保存一个安排。

---



### 3 结构花型

	
花型名称	<b>01_Struktur.mdv</b>
花型尺寸	宽度 : 100
	高度 : 100
机型	<b>CMS 530</b>
机号	8
<b>Setup 类型</b>	Setup2
起头	1x1
基本花型	带翻针前针床线圈
编织工艺	结构花型 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 单面平针结构</li> <li>▪ 3x3 绞花</li> <li>▪ 彩条</li> </ul>

## 3.1 创建花型

创建新的花型：

1) 选择 "文件"/"新的" 菜单。

- 或 -

➔ 点击  图标。

⇒ 出现 "新花型" 对话框。

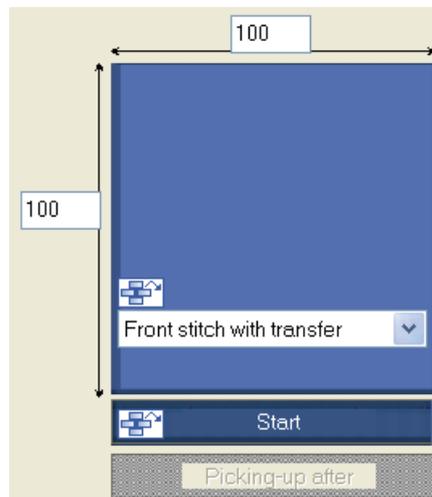
2) 输入花型名称。

3) 选择机器类型和所需要的 Setup 类型。

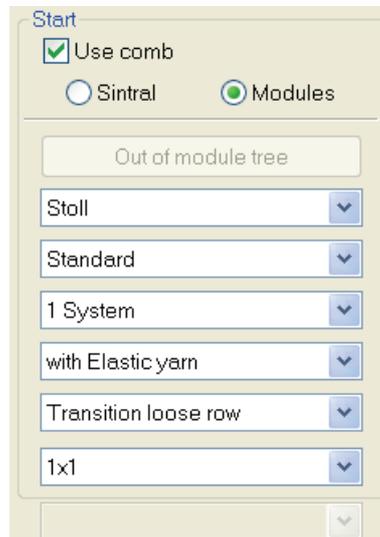
4) 选择基本花型 (无模型花型) 和 "设计花型"。



5) 定义花型尺寸和基本编织模式。



6) 在 **起头** 下调整需要的设置。



也可以在绘制基本花型后插入起头。

---

7) 通过 "生成设计花型" 确认设置。

⇒ 花型将在符号视图 [基本] 中打开。

## 3.2 绘画结构

画单面平针结构和绞花：

- 1) 在 "花型显示" 工具栏里选择 "纱线或导纱器颜色作为背景"。



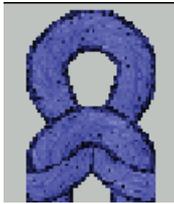
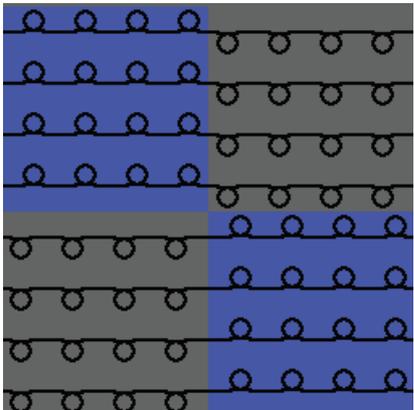
- 或 -

- "模块颜色作为背景" 设置。

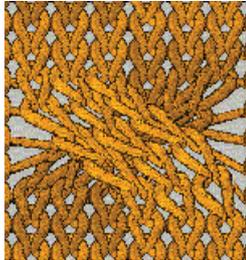
- 2) 用下面的绘图工具绘制图形。

- ◆  笔
- ◆  线条
- ◆  矩形 / 正方形

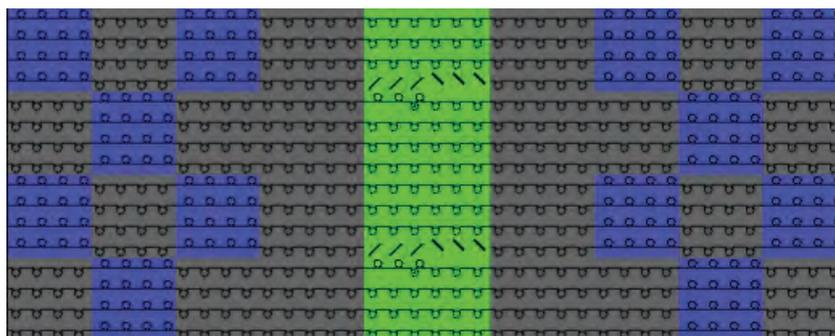
- 3) 在 "织针动作" 工具栏里选择需要的织针动作并画入到花型中。

使用的织针动作	
基本花型：	<div style="display: flex; justify-content: space-around;"> <div style="text-align: center;">                 带翻针前针床线圈         </div> <div style="text-align: center;">                 后针床翻针         </div> </div>
单面结构	

- 4) 选择 "模块栏" 中的 "绞花 3X3<" 模块。

使用模块颜色	
绞花 3X3<	
	

结果：



**i**

带有 " 设计花型 " 的模块的翻针动作一开始不会显示在 " 符号视图 " 中。

### 3.3 绘画颜色

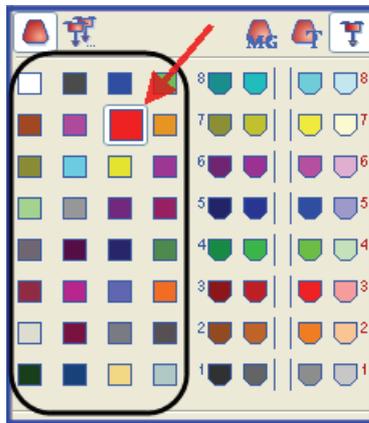
#### 画入颜色条纹：

- 1) 将 " 纱线或纱线颜色作为背景色 " 设置到 " 花型显示 " 工具栏里。



⇒ 纱线颜色已显示。

- 2) 在 " 花型颜色 " 工具栏中选择所需要的纱线颜色。



- 3) 通过 " 符号视图 " 中的 " 花型行 " 控制列输入颜色条纹颜色。



每个画入的颜色都被定义一个新的导纱器。

---



如果可能，将一个颜色画入花型时要画偶数行。

---

## 3.4 展开花型

### I. 展开之前进行设置：

1) 通过 " 模块 " / " 插入模块 ( 设置 )" 菜单来指定模块的横移优先顺序。

- ◆ 先大后小横移
- ◆ 先小后大横移
- ◆ 先左后右横移
- ◆ 先右后左横移



设置将在展开后显示出来。

### II. 如何展开

选择区域	含义
" 处理步骤 " 工具栏	
 " 展开完成 "	整个花型将被展开，随后会进行工艺处理。
" 控制视图 " 工具栏	
 " 可视详细视图 ( 控制视图 )"	符号视图里显示的区域将作为预览以整个花型宽度展开。
 " 选择 ( 控制 )"	符号视图里的选择区域将作为预览以整个花型宽度展开。
 " 花型 ( 控制 )"	整个花型将作为预览展开。

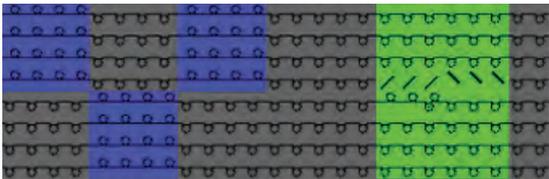
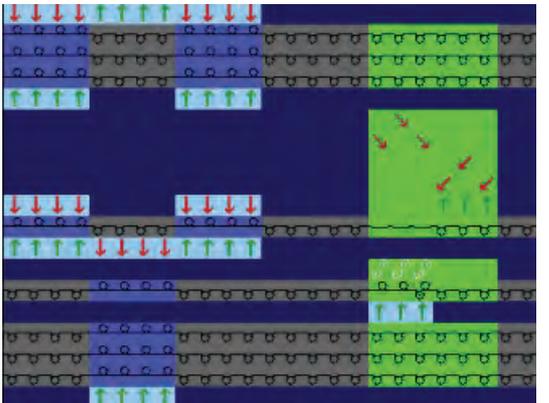


控制视图可以显示为符号视图、织物视图或工艺视图。  
在 " 工具 " / " 程序设置..." 的 " 导入 " 选项卡里做所需设置。

## 3 结构花型

## ◆ 展开完成

- 1) 点 " 处理步骤 " 工具栏中的  展开整个花型。

花型状态 :	显示	描述
<b>基本花型</b> 		<b>展开之前：</b> 只有编织行将显示在符号视图中。
<b>扩展花型</b> 		<b>展开后：</b> 编织行和翻针行将显示在符号视图中。 包含在模块中的数据，例如横移说明，织物牵拉，机头方向等将会被输入相应的控制列。

## ◆ 可视详细视图（控制视图）

- 1) 设置缩放比例使其与符号视图 [ 基本 ] 中所需花型部分匹配。
- 2) 点 " 控制视图 " 工具栏中的  展开可视详细视图以进行检查。  
 ⇒ 展开的详细视图以及相应的设置将显示在 " 符号视图 [ 控制视图 ] " 中。
- 3) 点  关闭预览窗口。

## ◆ 选择（控制）

- 1) 选择需要的花型行。
- 2) 点 " 控制视图 " 工具栏中的  展开所选区域以进行检查。  
 ⇒ 展开的所选区域以及相应的设置将显示在 " 符号视图 [ 控制视图 ] " 中。
- 3) 点  关闭预览窗口。

## ◆ 花型（控制）

- 1) 点 " 控制视图 " 工具栏中的  展开整个花型以进行检查。  
 ⇒ 整个花型以及相应的设置将显示在 " 符号视图 [ 控制视图 ] " 中。
- 2) 点  关闭预览窗口。



不能在控制视图对花型进行编辑。

## 3.5 完成，保存并编织花型

完成花型：

- 1) 点 "处理步骤" 工具栏  按钮开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 2) 点击 "OK" 确认询问。  
⇒ 出现 "花型另存为" 对话框。
- 3) 输入 "文件名称" 并指定路径。
- 4) 点击 "保存" 关闭对话框。
- 5) 点  调出 "Sintral 检验"。

- 或 -

- ➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查..." 菜单调出 "Sintral 检查"。



- 6) 点  按键调出 Sintral 检验。
- 7) 将花型保存到 USB 记忆棒。



- 或 -

- ➔ 通过 "MC 程序" / "保存 MC 程序" / "软盘..." 菜单将花型保存到软盘上。

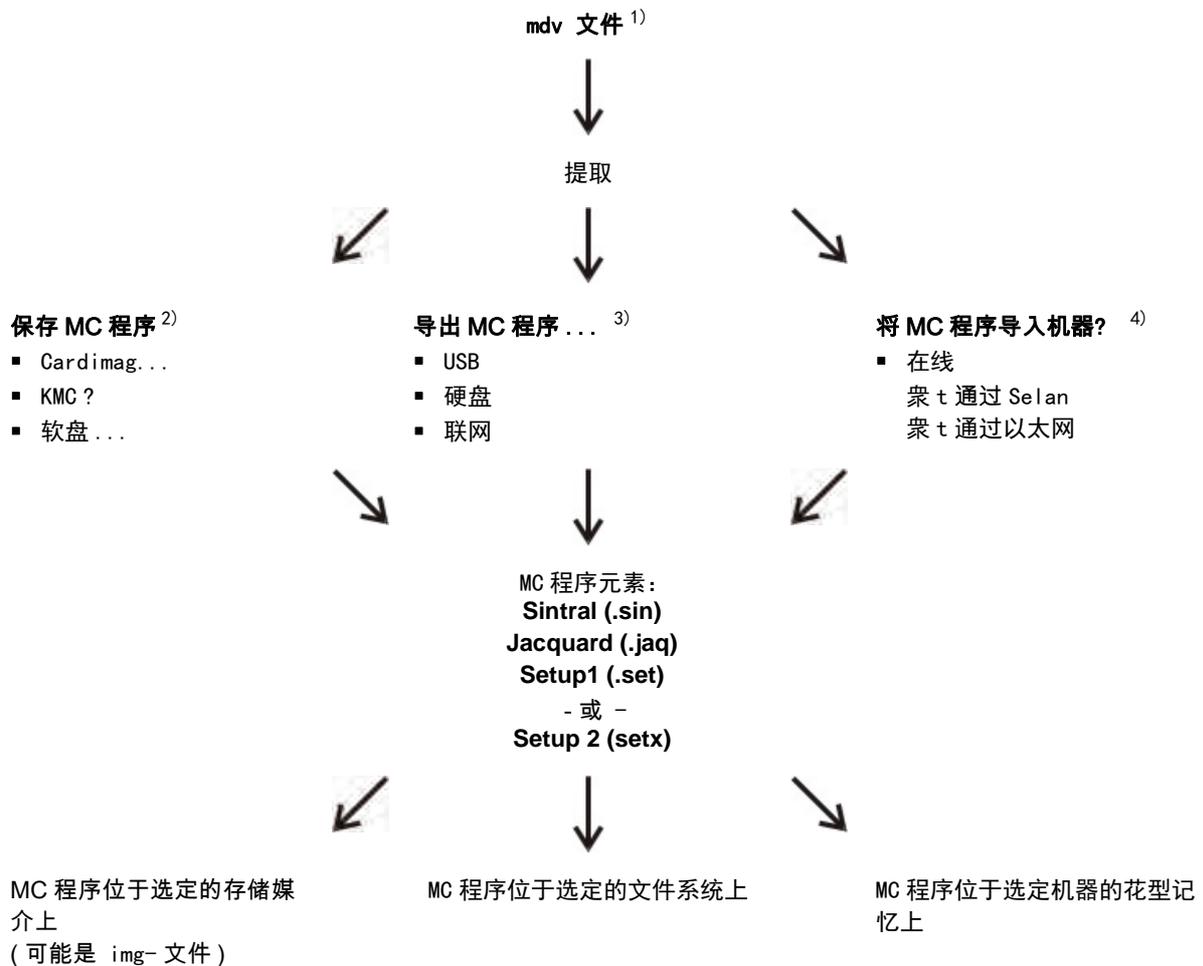


- 8) 在机器上编织花型。



## 4 数据结构和存储媒介

### M1plus 的数据结构



#### 1) MDV 文件 :

所有和花型相关的数据都会被保存在 MDV 文件中 (花型文件):

- ◆ 花型中使用的模块 (本地模块)
- ◆ 花型参数
- ◆ 机器属性
- ◆ " 设置 " 对话框中和花型相关的设置 :
- ◆ 生成 MC 程序后也有 / jac / set (setx) 文件



不能 将一个 mdv 文件 转移到机器上。  
MC 程序 (sin/jac/set) 必须从 mdv 文件中提取出来。

2) 保存 MC 程序

MC 程序元素将会被导入并保存到选定的存储媒介。

- ◆ Cardimag
- ◆ KMC ( 编织记忆卡 )
- ◆ 软盘

3) 解压缩 MC 程序 ...

MC 程序元素将会被导入并保存到选定的文件系统：

- ◆ 硬盘
- ◆ USB
- ◆ 联网

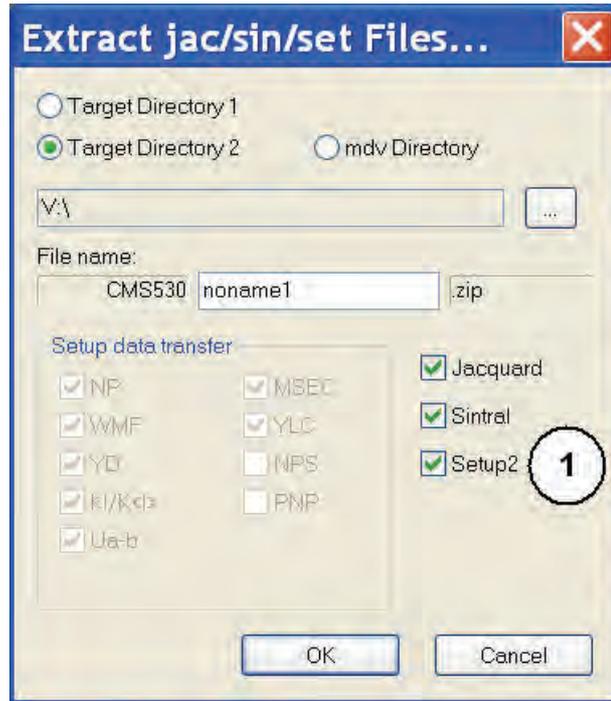
4) 将 MC 程序导入机器...

MC 程序可以通过联网导入并传输到机器上。

## 4.1 文件系统

### I. 保存数据到 USB 记忆棒 :

- 1) 通过 "MC 程序" / "提取 MC 程序 ..." 菜单调出 "提取 jac/sin/set 文件..." 对话框。



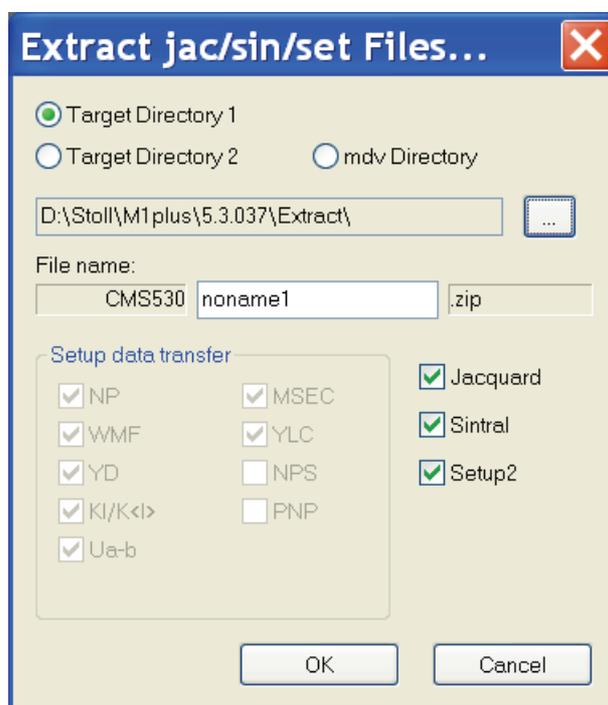
No.	条目	含义
1	<b>Setup1</b>	生成程序时选择了 <b>Setup 类型 1</b> 。 在 <b>Setup 数据传输</b> 下选择要提取保存在 setup 文件中的数据。 <b>结果</b> ：数据将被提取导出到 <b>sin / jac / set</b> 文件并保存起来。
	<b>Setup2</b>	生成程序时选择了 <b>Setup 类型 2</b> 。 <b>i</b> ：Setup 传输项目下无选择。 <b>结果</b> ：数据将被提取导出到 <b>sin / jac / setx</b> 文件并保存为一个 <b>zip</b> 文件。

- 2) 选择 "目标目录 2"。
- 3) 点 "?" 按键，指定 USB 记忆棒在文件系统中的驱动器和路径。
- 4) 激活需要导入文件的复选框：
  - "提花"
  - "Sintral"
  - "Setup1" 或  "Setup2"

- 5) 在 "Setup 数据传输：" 下
    - ◆ 使用 **Setup1** 的花型：选择要提取的数据：
    - ◆ 使用 **Setup2** 的花型：无选择可能
  - 6) 点击 "OK" 关闭对话框。
- ⇒ **Sin/Jac/Set** 文件或 **zip** 文件将被创建并保存到 USB 记忆棒。

## II. 保存数据到硬盘：

- 1) 通过 "MC 程序" / "提取 MC 程序..." 菜单调出 "提取 jac/sin/set 文件..." 对话框。



- 2) 选择 "目标目录 1"。



**D:/Stoll/M1plus/<Version>/Extract** 为该目标目录的默认设置

---

- 3) 如有必要，可以点 "..." 按键对驱动器和路径进行更改。  
 示例：**D:/Stoll/M1/KnitLan**。



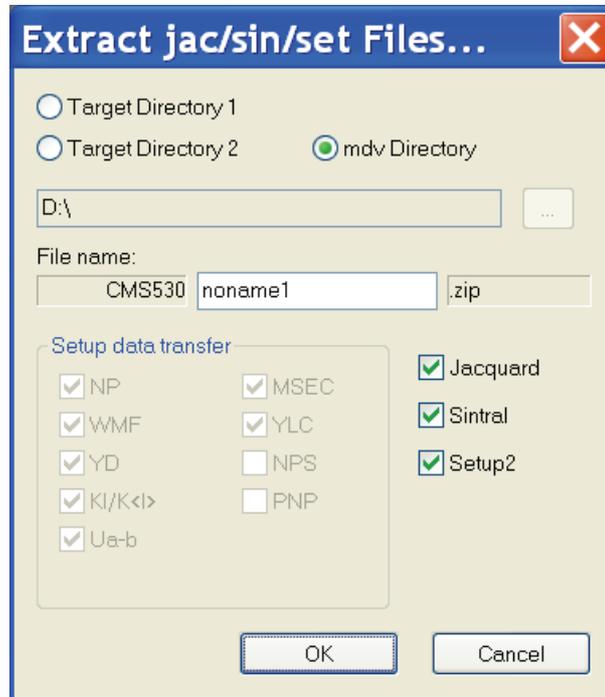
如果在 **OKC** 机器和 **M1plus** 花型工作站之间进行了网络连接，**KnitLan** 文件夹自动被设置成共享，用于数据传输。

---

- 4) 点击 "OK" 关闭对话框。
- ⇒ **Sin/Jac/Set** 文件或 **zip** 文件将被创建并保存到指定的文件夹中。

III. 保存数据到 mdv 目录 :

- 1) 通过 "MC 程序 " / " 提取 MC 程序 ..." 菜单调出 " 提取 jac/sin/set 文件..." 对话框。



- 2) 选择 "mdv 目录"。



作为默认设置，会出现 mdv 文件（花型）的路径。

---

- 3) 点击 "OK" 关闭对话框。
- ⇒ **Sin/Jac/Set** 文件或 **zip** 文件将被创建并保存在与 **mdv** 文件相同的文件夹中。

## 4.2 通过软盘和编织记忆卡工作

### I. 直接保存数据到软盘：



- 1) 通过 "MC 程序" / "保存 MC 程序" / "软盘 ..." 菜单调出 "保存数据到软盘" 对话框。
- 2) 在 "文件类型" (例如 Sintral、Jacquard、Setup, 等等) 下选择要保存的文件。



MC 软件版本为 **ST168.22.02.021.000** 及以上时，不需要把数据保存在 Cardimag 文件 (img) 中。

---

- 3) 点击 "文件选择" 选项中的 "浏览" 按钮并指定需要备份的花型路径 / 文件名称。
- 4) 点击 "OK" 保存花型。

### II. 保存数据到软盘上的 Cardimag 文件：



- 1) 通过 "MC 程序" / "保存 MC 程序" / "软盘 ..." 菜单调出 "保存数据到软盘" 对话框。
- 2) 选择保存在 "文件类型" (例如：Sintral, Jacquard, Setup 等) 中的文件
- 3) 在 "目标" 部分选择 "软盘驱动器 (A:)" 并点选 "保存文件至 img- 文件" 复选框。



对于 MC 软件版本 ST168.22.02.021.000 或更高，不再需要保存数据到 Cardimag 文件。

---

- 4) 点击 "文件选择" 选项中的 "浏览" 按钮并指定需要备份的花型路径 / 文件名称。
- 5) 点击 "OK" 保存花型。



保存数据到编织记忆卡 (KMC) 上时用相同方法操作。

---

### III. 保存数据到 Cardimag 文件 :

- 1) 通过 "MC 程序" / "保存 MC 程序" / "Cardimag..." 菜单调出 "保存数据到 .img 文件" 对话框。
- 2) 选择需要备份的文件类型 (Sintral, Jacquard, Setup 等)
- 3) 点击 "(源) 文件选择" 选项中的 "浏览" 按钮并指定需要备份的花型路径 / 文件名称。
- 4) 点击 "文件选择 (目标)" 选项中的 "浏览" 按钮并指定需要备份的 .img 文件的路径 / 文件名称。
- 5) 点击 "OK" 保存花型。

## IV. Cardimag 文件和编织记忆卡的对话框：

➔ 通过 "工具"/"编织记忆卡..." 调出 "STOLL 编织记忆卡" 对话框。



	功能	目标
	创建新的文件包	生成新的文件包。 出现 "另存为" 对话框。
	打开一个文件包	打开软盘上的文件包。显示内容
	打开 KMC (闪存卡)	打开 KMC (快速存储卡)。 显示内容
	关闭 KMC	打开的 KMC 或者文件包将关闭。
	复制文件	把 KMC 或者文件包中的被标注的文件复制到粘贴板上。
	添加文件	将粘贴板上的 w 文件写到 KMC 或文件包中。
	保存 KMC 的文件到...	读取卡上的标注文件并保存为文本文件。
	打开 KMC 上的文件	读取并显示标注文件
	将文件保存在 KMC 上	将数据载体 - 例如本地光驱上的花型文件写到 KMC (闪存卡) 上。
	重命名	重新命名标注的文件。
	删除	删除 KMC 或文件包中的标注文件。重做可以最多执行 4 次。通过重新整理最终删除和释放记忆空间。
	打印 KMC 目录	打印激活的 KMC 或文件包的文件列表。
	M1plus 帮助	关于程序 "STOLL 编织记忆卡" 和 M1 的 M1plus 帮助。

## 5 Setup1 – Setup2

### SETUP1 (\*.set)



用于 ST 711-811, ST 168-468, OKC 机器。

SETUP1 的数据	命令	数值范围:
线圈长度	<b>NPn</b>	1 ? 100
织物牵拉菜单 (也包括辅助牵拉)	<b>WMFn</b>	1 ? 8
在织物边缘交错排列导纱器	<b>YD</b>	仅一个交错排列
导纱器修正	<b>KI / K&lt;l&gt;</b>	嵌花导纱器的修正值,
机器速度	<b>MSECn</b>	1 ? 9
测纱轮设置		右侧纱线长度控制的指示

### SETUP2 (\*.setx)



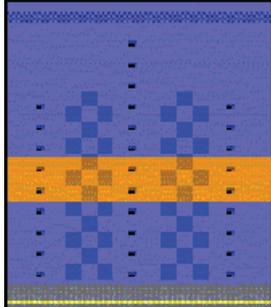
用于操作系统版本为 V\_OKC\_002.001.000\_STOLL 及更高版本的 OKC 机器。

Setup2 的数据	命令
线圈长度	<b>NP, NPS, PNP</b>
织物牵拉菜单	<b>WMF</b>
在织物边缘交错排列导纱器	<b>YD</b>
机器速度	<b>MSEC</b>
测纱轮设置	
<b>SETUP2 其他</b>	
辅助牵拉	<b>W+F</b>
间接导纱器交错排列	<b>YDI</b>
导纱器修正	<b>YCI</b>
取决于导纱器的压针深度修正数值	<b>NCC</b>
循环计数器	<b>RS</b>
横移修正	<b>VCI</b>
线圈长度修正	<b>NPK, NPR</b>
左右两侧的纱线长度控制	<b>YLC</b>
备注	

## Setup1 与 Setup2 的对比

	Setup1	Setup2
织物牵拉功能 ( WMF )	8 个功能	50 种织物牵拉功能 ( WMF ) 50 种辅助牵拉功能 ( W+F ) 辅助牵拉打开和关闭 ( W+1 , W+0 ) WM% 和 WMK% 的选项卡
导纱器交错排列 YD	1 个交错排列 ( YD )	二十个交错排列 ( YD, YDI1-YDI20 )
导纱器修正	1 个修正  <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ Setup 文件不包含普通导纱器的修正。</li> <li>▪ 嵌花导纱器的修正在选项卡 KI / K&lt;l&gt; 里设置。</li> </ul>	20 个间接修正 ( YCI1-YCI20 )  : 所有 32 个导纱器的一些修正可以通过每个功能进行设定。 所有普通导纱器和嵌花导纱器的修正值都包含在 YCI 选项卡里 分机头操作： 右机头的修正数值在 Y:Oa-b 选项卡里设置。
成圈三角位置的设置 ( NP )	100	100
机头速度的设定 ( MSEC )	9	20
取决于导纱器的压针深度修正数值 ( NCC )	未包含在 Setup 文件里	每个导纱器一个修正数值可用
纱线长度	右侧纱线长度控制的指示	右侧和左侧纱线长度控制的指示
循环计数器	无设定	39 个循环计数器
横移修正	VKA 至 VKZ , 未包含在 Setup 文件里	50 个横移修正索引 ( VCI )
备注	无设定	每个设定都可以
分机头时右机头线圈长度的修正 ( NPR )	不可能	可能的
附加信息	无	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 机器号码</li> <li>▪ 联机号码</li> <li>▪ 主机名</li> </ul>
文件扩展名 ( File Extension )	.set	.setx ( XML 文件 )
提取的花型文件扩展名	文件: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ *.sin</li> <li>▪ *.jac</li> <li>▪ *.set</li> </ul>	文件压缩在一个文件夹中 *.zip :  <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ *.sin</li> <li>▪ *.jac</li> <li>▪ *.setx</li> </ul>

## 6 修改结构花型的花型参数

		
花型名称	01_Struktur.mdv	
花型尺寸	宽度 :	100
	高度 :	100
机型	CMS 530	
机号	8	
Setup 类型	Setup2	
起头	1x1	
基本花型	带翻针前针床线圈	
编织工艺	结构花型 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 单面平针结构</li> <li>▪ 3x3 绞花</li> <li>▪ 彩条</li> </ul>	

### 修改下列花型参数：

- ◆ 线圈长度 [■ 41]
  - 线圈长度设置已经在扩展前显示。
  - 可以在扩展前修改这些设置。

---

**i** 线圈长度是与系统相关的数据。

---

- ◆ 织物牵拉 [■ 48]
- ◆ 辅助牵拉
- ◆ 机头速度 [■ 60]
  - 织物牵拉和机头速度在展开前被更改。
  - 与机头动程相关的数据将会在工艺处理过程中被计算。

---

**i** 织物牵拉和机头速度是与机头往复运动相关的数据。

---

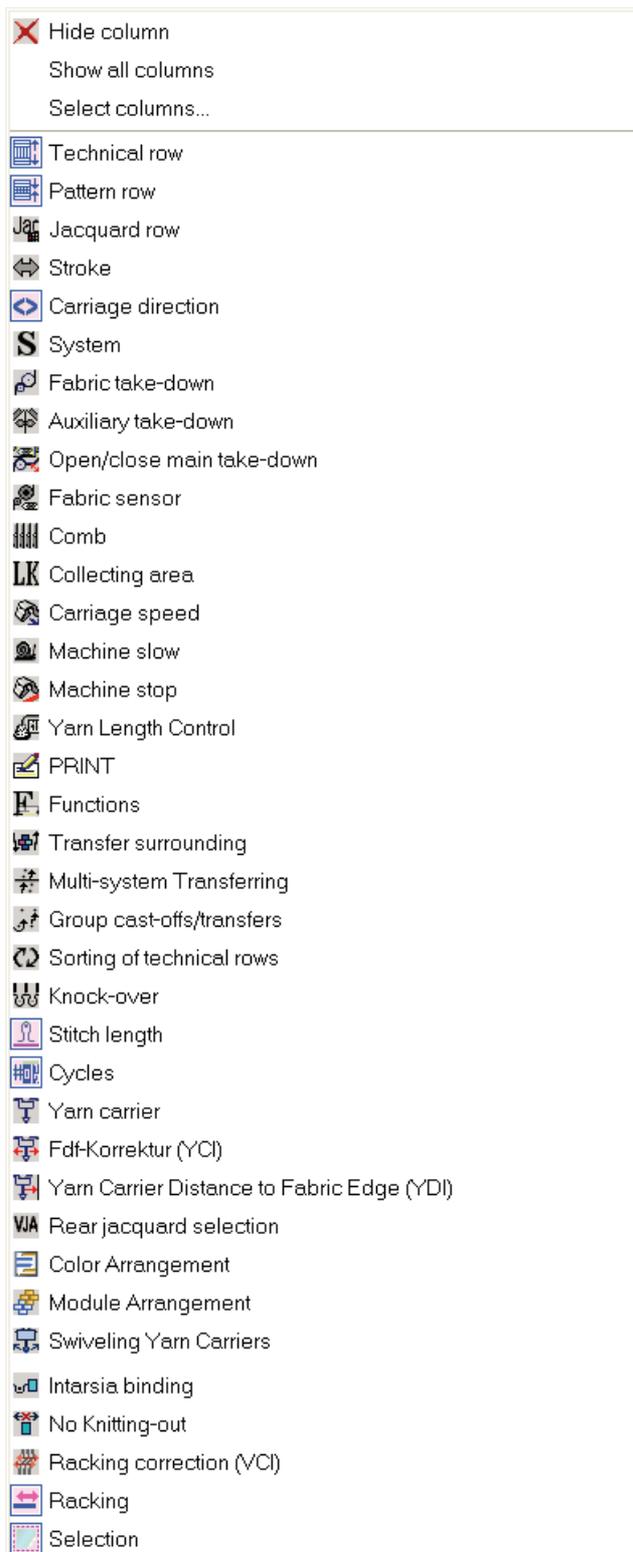
- ◆ 横移修正 [■ 66]

## 6.1 控制列

可以隐藏或显示控制列在不同视图中的显示，并且可以通过级联菜单 "保存设置" 将控制列在各个视图中的显示保存起来。

### 控制列的选择菜单

- ➔ 将光标置于控制列的标题栏并按鼠标右键。
- ⇨ 出现选项菜单。



## 6.1.1 图标控制列的



标志	标签	功能
	工艺行	显示工艺行的连续编号。
	花型行	显示花型行的连续编号。如果一个花型行包含几个工艺行，那么花型行的行号将会出现多次。
	提花	显示提花行号。 在创建 Sintral/Jacquard/Setup 后可用。
	动程	用于定义机头动程的设定
	编织层面	织可穿模式下的编织层面设置 (仅在织可穿模式下处于活动状态)
	机头方向	机头方向的设置
	系统	编织系统的设置
	织物牵拉	织物牵拉、主牵拉、辅助牵拉、织物传感器的设置
	辅助牵拉	
	打开 / 关闭主牵拉	
	织物牵拉传感器	
	牵拉梳	牵拉梳的设置
	织物收集器监测	
	机头速度	机头速度的设置
	机器慢速	
	停机	
	纱线长度控制	Ascon 的设置
	指令	打印命令的设置
	功能调用	功能调用和辅助命令的设置

标志	标签	功能
	周边组织翻针	在定义区域内翻针的设置
	多系统翻针	
	合并脱圈 / 翻针	
	翻针 - 根据层面分解 (仅在织可穿模式下处于活动状态)	
	排列工艺行	
	前针床沉降片	沉降片的设置 (只用于 TC4 + TCR)
	后针床沉降片	
	前针床线圈长度	线圈长度的设置
	后针床线圈长度	
	循环	长度控制循环的说明
	导纱器	导纱器的设置
	导纱器修正 (YCI)	导纱器修正的设置 (只用于 Setup2)
	导纱器距离布边的距离 (YDI)	导纱器在织物边缘交错排列的设置 (只用于 Setup2)
VJA	后提花选项	后针床提花选针的设置
	颜色排列	使用的颜色排列的颜色输入条目
	模块排列 ...	使用的模块排列的颜色输入条目
	摆动嵌花导纱器	嵌花导纱器的动作设置
	嵌花锁定	嵌花 / 楔形的锁定设置
	无编织带出	编织带出导纱器的设置
	横移修正 (VCI)	横移修正的设置
	前辅助针床横移	前辅助针床的横移幅度设置 (使用分割式辅助针床时)
	前横移	前针床的横移幅度和横移类型设置 (仅适用于 TC4) 1: 辅助针床无横移
	后横移	后针床的横移幅度和横移类型设置 (适用于所有 CMS)
	后辅助针床的横移	后辅助针床的横移幅度设置 (使用分割式辅助针床时)
	辅助针床横移 前 + 后	前后辅助针床的横移幅度设置 (仅用于 TC-R 和 530T)
	选择区域	用于生成一个行选择的控制列

## 6 修改结构花型的花型参数

标志	标签	功能
<b>CMS 730 S 的辅助控制列</b>		
	压脚	打开或关闭压脚
	线圈长度 前针床 ( 第二线圈张力 )	前针床第二线圈张力 ( 线圈长度 ) 的设置
	线圈长度 后针床 ( 第二线圈张力 )	后针床第二线圈张力 ( 线圈长度 ) 的设置
	前针床线圈匀整	前针床线圈匀整的设置
	后针床线圈匀整	后针床线圈匀整的设置

## 6.2 更改线圈长度的默认设置

### 1. 更改花型中线圈长度的设定：

根据所选择的机号，默认设置会从 "总花型参数" 导入到花型中 (.mdv)。

控制列中线圈长度的条目可以在 **基本花型**  状态下看到并更改。

1) 打开已有花型并通过 "文件"/"另存为..." 菜单以新名称保存。

- 或 -

➔ 创建一个新花型。

2) 将光标置于   符号视图 [基本]" 的前针床或后针床线圈长度控制列上并按右键。

- 或 -

➔ 用   调用 "织针动作 - 线圈长度" 工具栏的级联菜单。

⇨ 出现线圈长度级联菜单。

NP	PTS	NP E8 (8)	Description [English]
1	=	9.0	Setup Row
2	=	10.0	Setup Tub
3	=	9.5	1x1-Cycle
4	=	12.0	Loose Row
20	=	9.0	Start1
21	=	10.0	Start2
22	=	11.0	Start3
24	=	12.0	Start5
?	=	12.5	Struc Single jersey front
?	=	12.5	Struc Single jersey back
?	=	10.0	Castoff/After pressing v
?	=	10.0	Castoff/After pressing ^
?	=	12.5	Safety rows

Transparent

Not

Additional Values...

- ◆ 用于花型中的线圈长度将会被显示。
  - ◆ "线圈长度表" 中被选定并作为常用的条目将会被显示。
  - ◆ 可以将一个已分配的线圈长度设置为 "未定义"。
- 3) 在显示的线圈长度中选择所需要的线圈长度并输入控制列。

- 或 -

➔ 填充一个选择区域。



输入到控制列的线圈长度可以通过功能键 "F6" 添加。

### II. 更改本地模块中线圈长度的设置：



所有用于花型在 "数据库模块编辑器" 中的模块将会和花型被保存为本地模块。

---



画图之前更改模块。

---

- 1) 选择本地模块。
- 2) 调出级联菜单中的 "编辑模块" 功能。
- 或 -
- ➔ 双击打开模块。
- 3) 显示 "模块编辑器" 中线圈长度   的控制列。
- 4) 将光标置于符号视图中前针床或后针床线圈长度的控制列上并按鼠标右键。
- ⇒ 出现带有使用中条目和常用条目的级联菜单。
- 5) 从显示的线圈长度中选择所需要的数值并将其输入到控制列中。
- 或 -
- ➔ 在 "附加数值..." 下选择线圈长度值并输入该数值。
- 6) 点  关闭模块编辑器。
- ⇒ 出现用于应用更改的 "模块：XXX" 对话框。
- 7) 在 "应用" 下选择用于进行数据传输的设置。
- 8) 点 "Yes" 关闭对话框。
- ⇒ 模块编织行所选数据转到花型的编织行。



一个花型行内有不同的线圈长度值。

---

### III. 完成花型：

- 1) 用  处理步骤 " 工具栏中的图标 " 来展开花型。



可以跳过某个处理步骤，这个被忽略的处理步骤将不会保存。

---

- 2) 点 "处理步骤" 工具栏里的图标  开始工艺处理。
- ⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。

- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- ⇒ 出现 "花型另存为" 对话框。
- 4) 输入 "文件名称" 并指定路径。
- 5) 点击 "保存" 关闭对话框。
- 6) 点 "处理步骤" 工具栏里的图标  来进行 "Sintral 检验"。  
- 或 -  
➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查..." 菜单调出 "Sintral 检查"。

## 6.2.1 更改线圈长度的不同选项

### I. 调出线圈长度表并改变输入：

▷ 花型以 **基本花型**  的状态导入。

1) 将光标置于   符号视图 " " 的前针床或后针床线圈长度控制列上并按右键。

- 或 -

➔ 用  或  附近  中的"织针动作-线圈长度"工具栏打开线圈长度级联菜单。

⇒ 出现带有使用中线圈长度和常用线圈长度级联菜单。

2) 将光标置于更改了的条目上并单击鼠标右键。

3) 点级联菜单中的"编辑条目"。

- 或 -

➔ 点线圈长度级联菜单中的"附加数值..."。

⇒ 出现"线圈长度表"。

Used / Favorites		Default	k&w							
No	NP	PTS	NP ES (5)	Description [English]	Grp	F	U	M	S	G
1	1	=	9.0	Setup Row	-	<input type="checkbox"/>				X
2	2	=	10.0	Setup Tub	-	<input type="checkbox"/>				X
3	3	=	9.5	1x1-Cycle	-	<input type="checkbox"/>				X
4	3	=	10.5	2x1/2x2-Cycle	-	<input type="checkbox"/>				X
5	?	=	10.0	1x1-Cycle-2	-	<input type="checkbox"/>				X
6	?	=	10.5	2x1/2x2-Cycle-2	-	<input type="checkbox"/>				X
7	2	=	11.5	Tubular Cycle front	-	<input type="checkbox"/>				X
8	3	=	11.5	Tubular Cycle back	-	<input type="checkbox"/>				X
9	4	=	12.0	Loose Row	-	<input type="checkbox"/>				X
10	4	=	9.5	Transition-RR	-	<input type="checkbox"/>				X
11	?	=	11.5	Transition-2	-	<input type="checkbox"/>				X
12	1	=	9.5	Setup-MG	-	<input type="checkbox"/>				X
13	2	=	10.5	Setup-Tub-MG	-	<input type="checkbox"/>				X
14	3	=	10.0	1x1-MG	-	<input type="checkbox"/>				X
15	3	=	11.5	2x1/2x2-MG	-	<input type="checkbox"/>				X
16	?	=	10.0	1x1-MG-2	-	<input type="checkbox"/>				X
17	?	=	11.5	2x1/2x2-MG-2	-	<input type="checkbox"/>				X
18	2	=	12.5	Tub-front-MG	-	<input type="checkbox"/>				X
19	3	=	12.5	Tub-rear-MG	-	<input type="checkbox"/>				X
20	4	=	13.0	Transition-loose-MG	-	<input type="checkbox"/>				X
21	4	=	10.0	Transition-RR-MG	-	<input type="checkbox"/>				X
22	?	=	13.0	Transition-loose-MG-2	-	<input type="checkbox"/>				X
23	20	=	9.0	Start1	-	<input type="checkbox"/>				X
24	21	=	10.0	Start2	-	<input type="checkbox"/>				X
25	22	=	11.0	Start3	-	<input type="checkbox"/>				X
26	23	=	11.5	Start4	-	<input type="checkbox"/>				X
27	24	=	12.0	Start5	-	<input type="checkbox"/>				X
28	25	=	13.0	Start6	-	<input type="checkbox"/>				X



也可以用另外的方式调出 "线圈长度表", 即, 通过 "花型参数 / 线圈长度..."。

### 线圈长度表中的名称

列	显示
No.	条目的顺序号
颜色	控制列中条目的颜色
NP	间接 / 直接线圈长度分配索引的显示
PTS	NPJ 或 PTS (动力张力设置) 的设置。
机号 E 的线圈张力值	使用中的线圈张力数值取决于机器的机号。
描述	条目注释
组 (Grp)	线圈张力数值组将会被显示。
状态列	显示条目的状态

### 状态列

列	标签	使用
F	常用 ( Favorites )	选定的条目将会显示在控制列的选择对话框中。
U	已使用 ( Used )	标注了 x 的条目表示已经在花型中使用。
M	已修改 ( Modified )	带有 X 标记的条目表示与整体花型数据相比已经被修改。最新添加或设置为常用的条目也带有 X 标记。可以通过表格级联菜单中 "重新设置修改的状态" 功能重新设置。
S	Sintral	这里出现的 x 表示数值是从 Sintral 功能里应用而来的。
	Setup2	标注了 x 的条目将被应用到文件中 (.setx)。 <b>示例：</b> 生成一个顺序文件，在这个顺序文件里只有一个 setup2 文件用于所有的顺序单元。
E	总 ( Global )	这里出现的 x 表示数值是从总线圈长度表中得来的。

### II. 指定线圈长度表中的常用条目：

- 1) 调出 "线圈长度表"。
  - 2) 点击状态列 "F" 中所需条目。
  - 3) 点  关闭表格。
- ⇒ 选定的条目将会显示在选择菜单中并且可以插入到花型。



在此过程中，条目被自动设置为 "修改的"。  
可以用 "线圈长度表" 中的级联菜单 "重置修改状态" 进行状态重置。

### III. 在线圈长度表中添加新的条目：

- 1) 调出 "线圈长度表"。
  - 2) 打开级联菜单。
  - 3) 选择级联菜单中的 "插入新的条目"。
- ⇒ 在表的结尾添加新的条目。
- 4) 在新条目的列中定义描述。
  - 5) 点  关闭表格。
- ⇒ 改动将被保存在表中。



在保存花型时，所做修改会保存在 **mdv** 文件中。

### IV. 在花型中应用线圈长度表中的条目：

- ▷ 花型以 **基本花型**  的状态导入。
- 1) 调出 "线圈长度表"。
  - 2) 通过列号或颜色选择表中的条目。
  - 3) 点击 "符号视图 [基本]" 中相应控制列和行。
- ⇒ 线圈长度将会被输入控制列。

### V. 应用本地模块中线圈长度表中的条目：



画入模块之前更改模块。

- ▷ 花型以 **基本花型**  的状态导入。
- 1) 选择并打开一个本地模块。
- ⇒ "模块编辑器" 出现。
- 2) 调出 "线圈长度表"。
  - 3) 通过列号或颜色选择表中的条目。
  - 4) 点击模块编辑器前 / 后针床线圈长度的相应控制列。
- ⇒ 线圈长度将会被输入控制列。

- 5) 点击 "X" 按钮关闭模块编辑器。  
⇒ 出现用于应用更改的 "模块 : XXX" 对话框。
- 6) 在 "应用" 下选择用于进行数据传输的设置。
- 7) 点 "Yes" 关闭对话框。  
⇒ 模块编织行所选数据转到花型的编织行。



一个花型行内有不同的线圈长度值。

---

## 6.3 更改织物牵拉的默认设置

### 1. 更改花型中的织物牵拉设定：

默认设置会从 "总花型参数" 导入到花型中 (.mdv)。

可以在 **基本花型**  状态下看到并更改与编织行有关的织物牵拉控制列的条目。

1) 打开已有花型并通过 "文件"/"另存为..." 菜单以新名称保存。

- 或 -

➔ 创建一个新花型。

2) 将光标放在 "符号视图基本" 中织物牵拉控制列  上或在控制列上

 并按鼠标右键。

⇒ 织物牵拉级联菜单出现。

WM(N)	WMF	WM	Description [English]
WMN	1	0.0	Forward
WM	2	0.0	Relieve
WM	3	2.0	Turn-back
WM	D	30.0	Cast-off 30
WM	D	2.0	Cast-off 2
WM	D	2.0	Cast-off 3
W0	W0		Fabric Take-down W0 - Pulse: <input type="text" value="0"/>
			WMF / W0 unspecified
	=W= + =C=		Open and close main take-down
	=C=		Close main take-down
	=W=		Open main take-down
			Main take-down unspecified
	WS1		Fabric sensors on
	WS0		Fabric sensors off
			Fabric sensors unspecified
Additional values...			

- ◆ 用于花型中的织物牵拉值将会显示。
- ◆ 显示 "织物牵拉表" 中选定为常用的条目。
- ◆ 分配的织物牵拉值可以被设置为 "未定义"。

3) 选择织物牵拉的所需数值并输入到基本花型的控制列中。

- 或 -

➔ 填充一个选择区域。



输入控制列的织物牵拉值可以通过功能键 "F6" 添加。

## 11. 更改本地模块中织物牵拉值的设置：



所有花型中使用的 Stoll " 数据库模块管理器 " 中的模块都作为本地模块随花型保存起来。

---



画入模块之前更改模块。

---

- 1) 选择本地模块。
- 2) 调出级联菜单中的 " 编辑模块 " 功能。  
- 或 -  
➔ 双击打开模块。
- 3) 显示 " 模块编辑器 " 中织物牵拉数值的控制列
- 4) 将光标放在相应的织物牵拉控制列上并按鼠标右键。  
⇒ 出现带有使用中条目和常用条目的织物牵拉级联菜单。
- 5) 从显示中选择所需要的织物牵拉值并将其输入控制列中。  
- 或 -  
➔ 在 " 附加数值 ..." 下选择织物牵拉值并输入该数值。
- 6) 点  关闭模块编辑器。  
⇒ 出现用于应用更改的 " 模块 : XXX " 对话框。
- 7) 在 " 应用 " 下选择用于进行数据传输的设置。
- 8) 点 "Yes" 关闭对话框。  
⇒ 模块编织行所选数据转到花型的编织行。



翻针行的条目只在展开花型步骤之后才可以看到。

---

### III. 完成花型：

1) 用  处理步骤 " 工具栏中的图标 " 来展开花型。



可以跳过某个处理步骤，这个被忽略的处理步骤将不会保存。

---

2) 点 " 处理步骤 " 工具栏  按钮开始工艺处理。

⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。

3) 点击 "OK" 确认询问。

⇒ 出现 " 花型另存为 " 对话框。

4) 输入 " 文件名称 " 并指定路径。

5) 点击 " 保存 " 关闭对话框。

6) 点  调出 "Sintral 检验"。

- 或 -

➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查 ..." 菜单调出 "Sintral 检查"。

#### 选择区域窗口中的附加选择选项：

- ◆ 进行主牵拉的设置。
- ◆ 进行织物感应器的设置。

### 6.3.1 更改织物牵拉数值的不同选项

#### I. 调出线圈长度表并更改条目：

▷ 在花型的基本花型  状态下执行更改。

1) 将光标置于  符号视图 " 织物牵拉的控制列上 " 并按鼠标右键。

⇒ 出现带有使用中的和常用的织物牵拉值的织物牵拉级联菜单。

2) 将光标置于更改了的条目上并单击鼠标右键。

3) 点级联菜单中的 " 编辑条目 " 。

- 或 -

➔ 点织物牵拉级联菜单中的 " 附加数值 ... " 。

⇒ 出现 " 织物牵拉表 " 。

No	WM(N)	WMF	WM	WMmin	WMmax	N min	N max	WMI	WM^	WMC	WM+C	WMK+C	Description [English]	F	U	M	S	G
1	WMN	1	0.0	2.0	4.3	0	100	3	0	10	20	50	Forward	<input type="checkbox"/>	X	X	X	X
2	WM	2	0.0	0.0	0.0	0	0	0	0	10	10	10	Relieve	<input type="checkbox"/>	X			X
3	WM	3	2.0	0.0	0.0	0	0	0	20	10	10	10	Turn-back	<input type="checkbox"/>	X			X
5	WM	D	30.0	0.0	0.0	0	0	3	0	0	10	10	Cast-off 30	<input type="checkbox"/>	X			X
6	WM	D	2.0	0.0	0.0	0	0	0	0	0	10	10	Cast-off 2	<input type="checkbox"/>	X	X		X
19	WM	D	2.0	0.0	0.0	0	0	0	20	0	10	10	Cast-off 3	<input type="checkbox"/>	X	X		X
4	WM	D	2.0	0.0	0.0	0	0	7	0	0	0	0	Picking-up	<input type="checkbox"/>		X		X
7	WM	?	0.0	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	Link-off	<input type="checkbox"/>		X		X
8	WMN	2	0.0	2.0	4.0	0	0	3	0	10	20	20	Relieve k&w	<input type="checkbox"/>		X		X
9	WMN	3	0.0	2.0	4.0	0	0	3	10	10	20	20	Turn-back k&w	<input type="checkbox"/>		X		X
10	WM	?	0.0	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	Link-off k&w	<input type="checkbox"/>		X		X
11	WM	?	0.0	0.0	0.0	0	0	0	0	0	0	0	Ending Link-off k&w	<input type="checkbox"/>		X		X
12	WMN	5	0.0	0.0	0.0	0	0	3	0	10	10	10	Remaining Narrowing k&w	<input type="checkbox"/>		X		X
13	WM	4	0.0	0.0	0.0	0	0	0	30	10	10	10	Combine Sleeves k&w	<input type="checkbox"/>		X		X
14	WM	6	4.0	0.0	0.0	0	0	3	0	10	10	50	Setup Row 2x2 k&w	<input type="checkbox"/>		X		X
15	WMN	2	5.0	0.5	5.0	0	0	2	0	10	10	10	Relieve TC-T k&w	<input type="checkbox"/>		X		X
16	WMN	4	5.0	0.5	5.0	0	0	2	0	10	10	10	Combine Sleeves TC-T k&w	<input type="checkbox"/>		X		X
17	WMN	?	0.0	2.0	2.0	0	0	3	0	0	0	0	Link-off Shoulder TC-T k&w	<input type="checkbox"/>		X		X
18	WMN	?	0.0	1.0	1.0	0	0	3	0	0	0	0	Link-off Collars/Knot TC-T k&w	<input type="checkbox"/>		X		X



也可以通过 " 花型参数 / 织物牵拉 ... " 调出 " 织物牵拉表 " 。

**织物牵拉表中的名称：**

列	显示	
No.	条目的顺序号	
颜色	条目的颜色	
WM(N)	WM	不随织针数量而改变的织物牵拉值。
	WMN	随织针数量（织物宽度）而改变的织物牵拉值。
WMF	织物牵拉值间接分配索引 ( 织物牵拉菜单 )	
WM	不随织针数量而改变的织物牵拉值。	
WM min	适用于最小织物宽度的织物牵拉值	
WM max	适用于最大织物宽度的织物牵拉值	
N min	最小织物宽度的织针数量	
N max	最大织物宽度的织针数量	
WMI	织物牵拉的脉冲值	
WM^	牵拉反向旋转度数的描述	
WMC	主牵拉自停控制灵敏度值	
WM+C	织物牵拉控制的系统数的设置	
WMK+C	牵拉梳监测系统数的设置	
描述	有关条目的注释	
状态列	显示条目的状态	

**II. 指定织物牵拉表中的常用条目：**

- 1) 打开 " 织物牵拉表 "。
  - 2) 激活状态列 "F"  中的所需条目。
- ⇒ 选定的条目将会显示在选择菜单中。



可以用 " 织物牵拉菜单 " 中的 " 重置修改状态 " 来取消 " 已修改 " 的状态。

**III. 在织物牵拉表中添加新的条目。**

- 1) 打开 " 织物牵拉表 "。
  - 2) 在 " 织物牵拉表 " 对话框里打开级联菜单。
  - 3) 选择级联菜单中的 " 插入新的条目 "。
- ⇒ 在表的结尾添加新的条目。
- 4) 在新条目的列中定义所需设置。

- 5) 点  关闭表格。
- ⇒ 改动将被保存在表中。



在保存花型时，所做修改会保存在 **mdv** 文件中。

---

#### IV. 将织物牵拉表中的条目应用到花型中：

- ▷ 在花型的**基本花型**  状态下执行更改。
  - 1) 打开 " 织物牵拉表 "。
  - 2) 通过列号或颜色选择表中的条目。
  - 3) 点击 " 符号视图 [ 基本 ] " 中相应控制列。
- ⇒ 织物牵拉值将会被输入控制列。

#### V. 将织物牵拉表中的条目应用到本地模块中：



画入模块之前更改模块。

---

- ▷ 在花型的**基本花型**  状态下执行更改。
  - 1) 选择并打开一个本地模块。
- ⇒ 模块管理器被打开。
  - 2) 打开 " 织物牵拉表 "。
  - 3) 通过列号或颜色选择表中的条目。
  - 4) 点击模块编辑器织物牵拉的相应控制列。
- ⇒ 织物牵拉值将会被输入控制列。
  - 5) 点  关闭模块编辑器。
- ⇒ 出现用于应用更改的 " 模块：XXX " 对话框。
  - 6) 在 " 应用 " 下选择用于进行数据传输的设置。
  - 7) 点 "Yes" 关闭对话框。
- ⇒ 模块编织行所选数据转到花型的编织行。



翻针行的改动将只会在花型展开后显示出来。

---

## 6.4 设置辅助织物牵拉的描述



一个用于控制辅助牵拉的附加控制列  被插入进来。无默认设置。

### 1. 将辅助牵拉设置输入到花型中：

默认设置会从 "总花型参数" 表导入到花型中 (.mdv)。

在**基本花型**  状态下插入与编织行有关的辅助牵拉设置。

1) 打开已有花型并通过 "文件"/"另存为..." 菜单以新名称保存。

- 或 -

➔ 创建一个新花型。

2) 在 "符号视图基本" 里将光标置于辅助牵拉控制列上  并按鼠标右键。

⇨ 辅助牵拉级联菜单出现。

W+F	Description [English]
50	W+0
1	Forward
7	Link-off k&w
8	Ending Link-off k&w
	Auxiliary take-down unspecified
Additional values...	

◆ "辅助牵拉表" 中选为常用的条目显示出来。

◆ 可以将一个已分配的辅助牵拉值设置为 "未定义"。

3) 选择所需要的辅助织物牵拉数值并将其输入到基本花型的控制列中。

- 或 -

➔ 填充一个选择区域。



**使用 SETUP1 时要注意：**

当使用 setup1 创建花型时要注意，辅助牵拉控制列  和

织物牵拉控制列  都使用同样的索引。

示例：织物牵拉 WMF1 辅助牵拉 W+F1



您可以用功能键 "F6" 应用输入到控制列中的辅助牵拉数值。

## 11. 更改本地模块中辅助牵拉的设置：



所有花型中使用的 Stoll " 数据库模块管理器 " 中的模块都作为本地模块随花型保存起来。

---



画入模块之前更改模块。

---

- 1) 选择本地模块。
- 2) 调出级联菜单中的 " 编辑模块 " 功能。  
- 或 -  
➔ 双击打开模块。
- 3) 在 " 模块编辑器 " 中显示辅助牵拉的控制列。
- 4) 将光标置于辅助牵拉控制列上并按鼠标右键。  
⇒ 出现带有常用条目的辅助牵拉级联菜单。
- 5) 从显示中选择所需要的辅助织物牵拉数值并将其输入到基本花型的控制列中。  
- 或 -  
➔ 选择 " 附加数值..." 下的一个辅助牵拉数值并将其输入。
- 6) 点  关闭模块编辑器。  
⇒ 出现用于应用更改的 " 模块：XXX " 对话框。
- 7) 在 " 应用 " 下选择用于进行数据传输的设置。
- 8) 点 "Yes" 关闭对话框。  
⇒ 模块编织行所选数据转到花型的编织行。



翻针行的条目只在展开花型步骤之后才可以看到。

---

**III. 完成花型：**

1) 用  处理步骤 " 工具栏中的图标 " 来展开花型。



可以跳过某个处理步骤，这个被忽略的处理步骤将不会保存。

---

2) 点 " 处理步骤 " 工具栏  按钮开始工艺处理。

⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。

3) 点击 "OK" 确认询问。

⇒ 出现 " 花型另存为 " 对话框。

4) 输入 " 文件名称 " 并指定路径。

5) 点击 " 保存 " 关闭对话框。

6) 点  调出 "Sintral 检验"。

- 或 -

➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查 ..." 菜单调出 "Sintral 检查"。

**更多的信息：**

 [3,3f÷ØœÖ«£¿|p”÷µµfδªÖ”—°œÓ \[-> 51\]](#)

### 6.4.1 更改辅助牵拉数值的不同选项

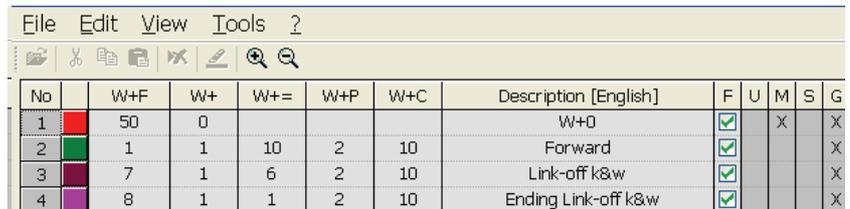
#### I. 调出辅助牵拉表并更改条目：

▷ 在 **基本花型** 状态进行更改。

- 1) 在 "符号视图" 里将光标放在辅助牵拉控制列  上然后按鼠标右键。
- ⇒ 出现带有来自 "辅助牵拉表" 中的常用数据的辅助牵拉级联菜单。
- 2) 将光标置于更改了的条目上并单击鼠标右键。
- 3) 点级联菜单中的 "编辑条目"。

- 或 -

- ➔ 在辅助牵拉控制列级联菜单上选择 "附加数值..."。
- ⇒ 出现 "辅助牵拉表"。



No.	W+F	W+	W+=	W+P	W+C	Description [English]	F	U	M	S	G
1	50	0				W+0	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X
2	1	1	10	2	10	Forward	<input checked="" type="checkbox"/>				X
3	7	1	6	2	10	Link-off k&w	<input checked="" type="checkbox"/>				X
4	8	1	1	2	10	Ending Link-off k&w	<input checked="" type="checkbox"/>				X



也可以通过 "花型参数 / 辅助牵拉..." 调出 "辅助牵拉表"。

#### 辅助牵拉表中的名称：

列	含义
No.	条目的顺序号
颜色	条目的颜色
W+F	辅助牵拉值间接分配索引 (辅助牵拉菜单)
W+	打开或合上辅助牵拉辊
W+=	辅助牵拉速度
W+P	辅助牵拉的接触压力值
W+C	辅助牵拉控制系统数的描述
描述	有关条目的注释
状态列	显示条目的状态

### II. 在辅助牵拉表中添加一个新条目

- 1) 调出 " 辅助牵拉表 "
- 2) 在 " 辅助牵拉表 " 对话框中打开级联菜单。
- 3) 选择 " 插入新条目 " 菜单项。  
⇒ 在表的结尾添加新的条目。
- 4) 在新条目的列中定义所需设置。
- 5) 点  关闭表格。  
⇒ 改动将被保存在表中。



在保存花型时，所做修改会保存在 **mdv** 文件中。

---

### III. 在辅助牵拉表中将新条目定义为常用条目：

- 1) 调出 " 辅助牵拉表 "
- 2) 在状态列 "F" 中用  激活一个新条目。  
⇒ 选定的条目将会显示在选择菜单中。



可以用 " 辅助牵拉表 " 中的 " 重置修改状态 " 来取消 " 已修改 " 的状态。

---

### IV. 将辅助牵拉表中的条目应用到花型中：

- ▷ 在 **基本花型** 状态进行更改。
- 1) 调出 " 辅助牵拉表 "
  - 2) 通过列号或颜色选择表中的条目。
  - 3) 点击 " 符号视图 [ 基本 ] " 中相应控制列。  
⇒ 辅助牵拉值将会被输入到控制列里。

V. 将辅助牵拉表中的条目应用到本地模块中：



画入模块之前更改模块。

---

▷ 在 **基本花型** 状态进行更改。

1) 选择并打开一个本地模块。

⇒ 模块管理器被打开。

2) 调出 " 辅助牵拉表 "

3) 通过列号或颜色选择表中的条目。

4) 点击模块编辑器辅助牵拉的相应控制列。

⇒ 辅助牵拉值将会被输入到控制列里。

5) 点  关闭模块编辑器。

⇒ 出现用于应用更改的 " 模块：XXX " 对话框。

6) 在 " 应用 " 下选择用于进行数据传输的设置。

7) 点 "Yes" 关闭对话框。

⇒ 模块编织行所选数据转到花型的编织行。



翻针行的改动将只会在**花型展开**后显示出来。

---

## 6.5 更改机头速度的默认设置

### 1. 更改机头速度的设置：

默认设置会从 "总花型参数" 导入到花型中 (.mdv)。

可以在 "基本花型" 状态下看到并更改与编织行有关的机头速度、慢速和停机控制列的条目。

1) 打开已有花型并通过 "文件"/"另存为..." 菜单以新名称保存。

- 或 -

➔ 创建一个新花型。

2) 将光标置于机头速度 或慢速 或停机 控制列上并按右键鼠标。

⇨ 级联菜单出现。

	MSEC	m/s	Description [English]
	3	= 0.70	Knitting 3
	4	= 1.00	Knitting 6
	2	= 1.00	Default-Knitting
	0	= 0.00	Default-S0
	1	= 0.00	Default-Transfer
	0	= 0.70	-
	0	= 1.00	-
	0	= 0.70	-
	✗	MSEC undefined	
	ML	Machine slow	
	✗	ML undefined	
	MS	Machine Stop - Seconds:	0.0
	✗	MS undefined	
	Additional values...		

- ◆ 花型中使用的机头速度值将被显示出来。
  - ◆ "机头速度表" 中选为常用的条目显示出来。
  - ◆ 可以将一个已分配的值设置为 "未定义"。
- 3) 选择需要的机头速度值并输入控制列。

- 或 -

➔ 填充一个选择区域。



可以通过功能键 "F6" 添加输入到控制列的机头速度值。

11. 更改本地模块中机器速度值的描述：



所有用于花型在 "数据库模块编辑器" 中的模块将会和花型被保存为本地模块。

---



画入模块之前更改模块。

---

- 1) 选择本地模块。
- 2) 调出级联菜单中的 "编辑模块" 功能。  
- 或 -  
➔ 双击打开模块。
- 3) 在 "模块编辑器" 中显示机头速度的控制列。
- 4) 将光标放在相应的机头速度控制列上并按鼠标右键。  
⇒ 出现带有使用中条目和常用条目的选择区域窗口。
- 5) 选择显示中所需要的机头速度并输入控制列。  
- 或 -  
➔ 在 "附加数值 ..." 下选择机头速度并输入该数值。
- 6) 点  关闭模块编辑器。  
⇒ 出现用于应用更改的 "模块：XXX" 对话框。
- 7) 在 "应用" 下选择用于进行数据传输的设置。
- 8) 点 "Yes" 关闭对话框。  
⇒ 模块编织行所选数据转到花型的编织行。



翻针行的改动将只会在花型展开后显示出来。

---

### III. 完成花型：

1) 用  处理步骤 " 工具栏中的图标 " 来展开花型。



可以跳过某个处理步骤，这个被忽略的处理步骤将不会保存。

---

2) 点 " 处理步骤 " 工具栏  按钮开始工艺处理。

⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。

3) 点击 "OK" 确认询问。

⇒ 出现 " 花型另存为 " 对话框。

4) 输入 " 文件名称 " 并指定路径。

5) 点击 " 保存 " 关闭对话框。

6) 点 " 处理步骤 " 工具栏里的图标  来进行 Sintral 检验。

- 或 -

➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查 ..." 菜单调出 "Sintral 检查"。

#### 选择区域窗口中的附加选择选项：

- ◆ 进行 " 机器慢速 " 的设置。
- ◆ 进行 " 机器停止 " 的设置。

## 6.5.1 更改机头速度值的不同选项

### I. 调出机头速度表并更改条目：

▷ 在花型的基本花型  状态下执行更改。

1) 将光标置于符号视图机头速度  的控制列上并单击鼠标右键。

⇒ 出现带有使用中机头速度和常用机头速度的级联菜单。

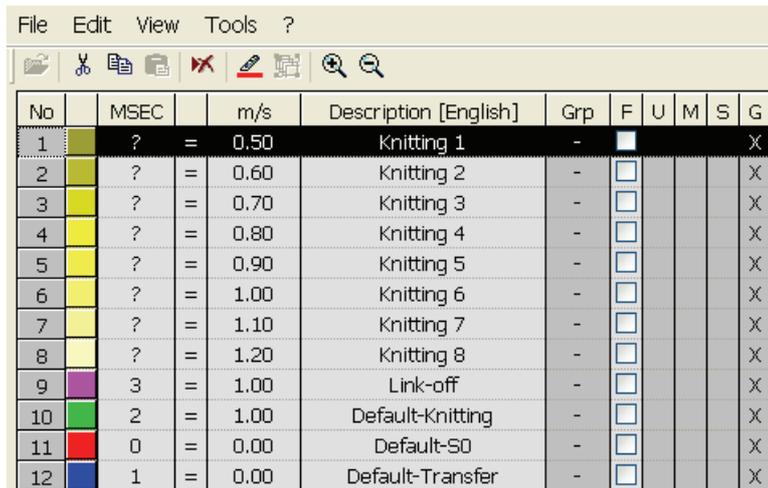
2) 将光标置于更改了的条目上并单击鼠标右键。

3) 点级联菜单中的 " 编辑条目 " 。

- 或 -

➔ 点级联菜单中的 " 附加数值 ... " 。

⇒ 出现 " 机头速度表 " 。



No.	MSEC	m/s	Description [English]	Grp	F	U	M	S	G
1	?	= 0.50	Knitting 1	-	<input checked="" type="checkbox"/>				X
2	?	= 0.60	Knitting 2	-	<input type="checkbox"/>				X
3	?	= 0.70	Knitting 3	-	<input type="checkbox"/>				X
4	?	= 0.80	Knitting 4	-	<input type="checkbox"/>				X
5	?	= 0.90	Knitting 5	-	<input type="checkbox"/>				X
6	?	= 1.00	Knitting 6	-	<input type="checkbox"/>				X
7	?	= 1.10	Knitting 7	-	<input type="checkbox"/>				X
8	?	= 1.20	Knitting 8	-	<input type="checkbox"/>				X
9	3	= 1.00	Link-off	-	<input type="checkbox"/>				X
10	2	= 1.00	Default-Knitting	-	<input type="checkbox"/>				X
11	0	= 0.00	Default-S0	-	<input type="checkbox"/>				X
12	1	= 0.00	Default-Transfer	-	<input type="checkbox"/>				X

### 机头速度表中的名称

列	显示
No.	条目的序号
颜色	条目的颜色
MSEC	机头速度间接分配的索引
m/s	使用中的机头速度值
描述	条目名称
组 (Grp)	组合成一组的条目
状态列	显示条目的状态

## II. 指定机头速度表中的常用条目：

- 1) 调出 " 机头速度表 "。
  - 2) 激活状态列 "F"  中的所需条目。
- ⇒ 选定的条目将会显示在选择菜单中。



可以用 " 机器速度表 " 中的 " 重置修改状态 " 来取消 " 已修改 " 的状态。

---

## III. 在机头速度表中添加新的条目：

- 1) 调出 " 机头速度表 "。
  - 2) 在 " 机头速度表 " 对话框里打开级联菜单。
  - 3) 选择级联菜单中的 " 插入新的条目 "。  
⇒ 在表的结尾添加新的条目。
  - 4) 在新条目的列中定义所需设置。
  - 5) 点  关闭表格。
- ⇒ 改动将被保存在表中。



在保存花型时，所做修改会保存在 **mdv** 文件中。

---

## IV. 将机头速度表中的条目应用到花型中：

- ▷ 在花型的 **基本花型**  状态下执行更改。
- 1) 调出 " 机头速度表 "。
  - 2) 通过列号或颜色选择表中的条目。
  - 3) 点击 " 符号视图 [ 基本 ] " 中相应控制列。
- ⇒ 机头速度值将会被输入控制列。

V. 将机头速度表中的条目应用到一个本地模块中：



画入模块之前更改模块。

---

- ▷ 在花型的**基本花型**  状态下执行更改。
- 1) 选择并打开一个本地模块。
  - ⇒ 模块管理器被打开。
- 2) 调出 "机头速度表"。
- 3) 通过列号或颜色选择表中的条目。
- 4) 点击模块编辑器机头速度的相应控制列。
  - ⇒ 机头速度值将会被输入控制列。
- 5) 点  关闭模块编辑器。
  - ⇒ 出现用于应用更改的 "模块：XXX" 对话框。
- 6) 在 "应用" 下选择用于进行数据传输的设置。
- 7) 点 "Yes" 关闭对话框。
  - ⇒ 模块编织行所选数据转到花型的编织行。



翻针行的改动将只会在花型展开后显示出来。

---

## 6.6 进行横移修正的设置



默认状态下，Stoll 模块不使用横移修正（VCI）。

### 1. 将一个横移修正设置输入到一个本地模块中：

默认数值会从“总花型参数”导入到花型中 (.mdv)。

与翻针行有关的横移修正设置要输入到**基本花型状态**  的本地模块中。



所有用于花型在“数据库模块编辑器”中的模块将会和花型被保存为本地模块。

1) 打开已有花型并通过“文件”/“另存为...”菜单以新名称保存。

- 或 -

➔ 创建一个新花型。

2) 选择本地模块。

3) 鼠标右键调出级联菜单。

4) 调出“编辑模块”。

- 或 -

➔ 双击打开模块。

5) 显示“模块编辑器”中的横移修正控制列 。

6) 将光标置于横移修正  的对应控制列上并按鼠标右键。

⇨ 横移修正（VCI）级联菜单出现。

	VCI	VK	VV	V+/-	Description [English]
1	?	32	0	-	
2	?	32	0	-	
3	?	32	0	-	
4	?	32	0	-	
5	?	32	0	-	
6	?	32	0	-	
7	?	32	0	-	
8	?	32	0	-	
9	?	32	0	-	
10	?	32	0	-	

 Undetermined

Additional Values...

- ◆ 显示 "横移修正表" 中选定为常用的条目。
  - ◆ 分配的横移修正可以被设置为 "未定义"。
- 7) 选择显示中所需要的横移修正并输入控制列。
- 或 -
- ➔ 选择 "附加数值..." 下的一个横移修正值并将其输入。
- 8) 点  关闭模块编辑器。
- ⇒ 出现用于应用更改的 "模块 : XXX" 对话框。
- 9) 在 "应用" 下选择用于进行数据传输的设置。
- 10) 点 "Yes" 关闭对话框。
- ⇒ 设置保存在本地模块中。



翻针行的条目只在展开花型步骤之后才可以看到。



输入控制列的横移修正可以通过功能键 "F6" 添加。

## 11. 完成花型：

- 1) 用  处理步骤 " 工具栏中的图标 " 来展开花型。



可以跳过某个处理步骤，这个被忽略的处理步骤将不会保存。

---

- 2) 点 " 处理步骤 " 工具栏  按钮开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。  
⇒ 出现 " 花型另存为 " 对话框。
- 4) 输入 " 文件名称 " 并指定路径。
- 5) 点击 " 保存 " 关闭对话框。
- 6) 点 " 处理步骤 " 工具栏里的图标  来进行 Sintral 检验。  
- 或 -  
➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查 ..." 菜单调出 "Sintral 检查 "。

## 6.6.1 更改横移修正的不同选项

### I. 调出横移修正表并更改条目：

▷ 花型以 **基本花型**  的状态导入。

1) 将光标置于符号视图中横移修正  的对应控制列上并按鼠标右键。

⇒ 出现级联菜单以及来自 "横移修正表" 中的常用数据。

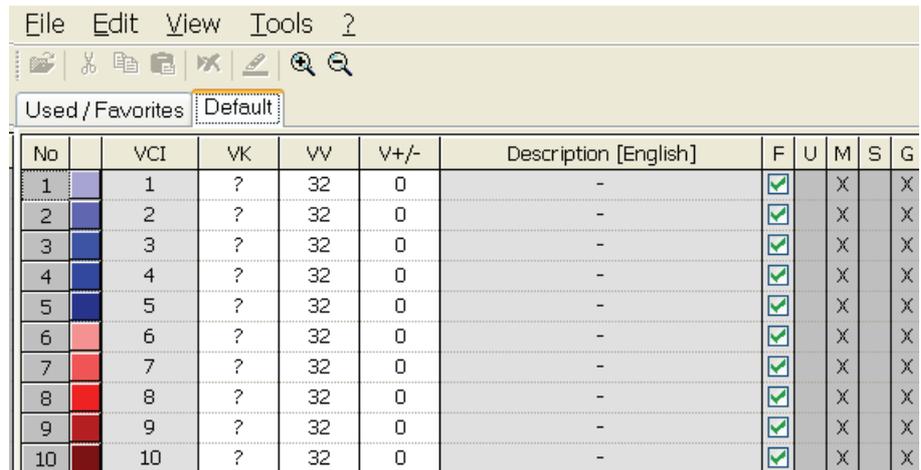
2) 将光标置于更改了的条目上并单击鼠标右键。

3) 点级联菜单中的 "编辑条目"。

- 或 -

➔ 在横移修正 (VCI) 控制列级联菜单里选择 "附加数值..."。

⇒ 出现 "横移修正表"。



No	VCI	VK	WV	V+/-	Description [English]	F	U	M	S	G
1	1	?	32	0	-	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X
2	2	?	32	0	-	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X
3	3	?	32	0	-	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X
4	4	?	32	0	-	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X
5	5	?	32	0	-	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X
6	6	?	32	0	-	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X
7	7	?	32	0	-	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X
8	8	?	32	0	-	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X
9	9	?	32	0	-	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X
10	10	?	32	0	-	<input checked="" type="checkbox"/>		X		X



也可以通过 "花型参数 / 横移修正..." 菜单调出 "横移修正表"。

### 横移修正表中的名称

列	功能	说明	设置范围
VCI	横移修正功能	索引	1-50
VK	横移修正		A (-Z)
	修正方向	向左修正	<
		向右修正	>
修正值		0-10	
		数值未定义	?
WV	横移速度		32-1
V+/-	超位横移		1-24



附加横移命令将会根据使用过的机器类型而显示。

---

#### II. 在横移修正表中添加新的条目：

- 1) 调出 "横移修正表"。
- 2) 在 "横移修正表" 对话框里打开级联菜单。
- 3) 选择 "插入新条目" 菜单项。  
⇒ 在表的结尾添加新的条目。
- 4) 在新条目的列中定义所需设置。
- 5) 点 关闭表格。  
⇒ 改动将被保存在表中。



在保存花型时，所做修改会保存在 **mdv** 文件中。

---

#### III. 在横移修正表中将新条目指定为常用条目：

- 1) 调出 "横移修正表"。
- 2) 在状态列 "F" 中用 激活一个新条目。  
⇒ 选定的条目将会显示在选择菜单中。



可以用 "辅助牵拉表" 中的 "重置修改状态" 来取消 "已修改" 的状态。

---

#### IV. 在花型中应用横移修正表中的条目：

- 1) 通过 "处理步骤" 工具栏中的 图标扩展花型。  
⇒ 带有相应横移修正设置的翻针行将会被插入到花型中。
- 2) 调出 "横移修正表"。
- 3) 通过列号或颜色选择表中的条目。
- 4) **展开花型** 之后点 "符号视图基本" 相应的控制列。  
⇒ 横移修正 (VCI) 将会被输入到控制列里。



导入基本花型时，花型中所有的改动将会丢失！

---

V. 将横移修正表中的条目应用到一个本地模块中：



画入模块之前更改模块。

---

▷ 花型以 **基本花型**  的状态导入。

1) 选择并打开一个本地模块。

⇒ 模块管理器被打开。

2) 调出 "横移修正表"。

3) 通过列号或颜色选择表中的条目。

4) 点击模块编辑器横移修正的相应控制列。

⇒ 横移修正 (VCI) 将会被输入到控制列里。

5) 点  关闭 "模块编辑器"。

⇒ 出现用于应用更改的 "模块：XXX" 对话框。

6) 在 "应用" 下选择用于进行数据传输的设置。

7) 点 "Yes" 关闭对话框。

⇒ 设置保存在本地模块中。



翻针行的改动 (横移修正) 将只会在**花型展开**后显示出来。

---

## 6.6.2 工艺行数据中的横移修正

### I. 制定或更改设置：

- 1) 打开已有花型并通过 "文件"/"另存为..." 菜单以新名称保存。  
- 或 -  
➔ 创建一个新花型。
- 2) 点 "处理步骤" 工具栏中的  来展开花型。  
⇒ 所有的横移设置都出现在  控制列和 "工艺行数据" 对话框中。
- 3) 通过 **花型参数** / "工艺行数据" / "横移..." 打开 "横移" 选项卡。
- 4) 使用 "设置 >>" 按钮打开窗口。
- 5) 选择带有相同横移说明的行。
- 6) 进行设置。

设置	设定	功能
<b>速度</b>	VV VVV	后针床横移速度 前针床 (TC4) 横移速度
<b>超位横移</b>	V+/- VV+ VZL VZR	后针床超位横移 前针床超位横移 (TC 4) 左侧辅助针床 (TC-R) 超量横移 右侧辅助针床 (TC-R) 超量横移
<b>修正</b>	VK VVK VZLK VZRK	后针床横移修正 前针床 (TC4) 横移修正 左侧辅助针床 (TC-R) 横移修正 右侧辅助针床 (TC-R) 横移修正

- 7) 通过 "应用" 应用设置。  
- 或 -  
➔ 通过 "OK" 应用设置并关闭对话框。



在导入花型**基本花型**的状态时，设置丢失。

### II. 完成花型：

- 1) 点图标  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 2) 点击 "OK" 确认询问。
- 3) 点  调出 "Sintral 检验"。  
- 或 -  
➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查..." 菜单调出 "Sintral 检查"。

## 7 显示整体花型参数并进行更改

重要的花型参数作为 Stoll 默认值保存在这些文件中。

- ◆ **globalparameters.mdv**  
文件适用于几乎所有机型：
- ◆ **globalparameters\_xxx.mdv**  
文件适用于特定机型和类别

I. 调出总花型参数 .mdv：

- 1) 点  打开 M1plus 。



不能打开任何花型。

- 2) 调出 "花型参数" / "整体花型参数..." 菜单。

⇒ **globalparameters.mdv** 文件打开并显示在 "花型总参数" 对话框里。

整体参数		
配置	"默认"	Sintral
		编织区域
		翻针
		嵌花
		牵拉梳, 夹纱
		步的设置
	"织可穿"	织可穿 模式的配置设定
	"线圈密度表"	显示相应的表格。
	"织物牵拉表"	
	"辅助牵拉表"	
	"机头速度表"	
	"横移修正表"	
	"Sintral 功能"	
	"NPS 表"	
"PNP 表"		

**II. 运行 "配置" 中的更改：**

- 1) 通过 "标准" 按钮打开 "总参数" 对话框中的 "设置" 对话框。
- 2) 选择所需要的选项卡并作相应修改。
- 3) 点 "应用" 或 "OK" 键将更改的设置作为默认保存在 **D:/Stoll/M1plus/<Version>/ConfigData/globalparameters.mdv** 文件里。
  - ◆ 安装软件时，**globalparameters.mdv** 中的改动不会被覆盖。
  - ◆ 会添加新的 Stoll 条目。
  - ◆ 在安装软件时会生成备份：  
**D:/Stoll/M1plus/<Version>/ConfigDataBackup/globalparameters.mdv**

**III. 更改不同花型参数表格中的数值：**

- 1) 打开所需的表格并进行更改。
- 2) 点  关闭表格。

**IV. 在不同花型参数的表格中添加新的条目：**

- 1) 打开所需的表格。
- 2) 通过表格的级联菜单选择 "插入新的条目"。  
⇒ 添加了新的条目。
- 3) 分配数值和描述到新的条目。
- 4) 点  关闭表格。

**V. 将改动保存到文件中：**

- 1) 用  关闭对话框。  
⇒ 出现 "将改动保存为总参数" 的询问。
- 2) 点击 "OK" 确认询问。  
⇒ 改动将保存在路径为 **D:/Stoll/M1plus/<Versionnummer>/ConfigData/globalparameter.mdv** 的打开的文件中。

VI. 调出与机器无关的总花型参数文件 globalparameters\_xxx.mdv :

文件	级别	机器
globalparameters_553.mdv globalparameters_553_e9.2.mdv	553	CMS 830S
globalparameters_633.mdv globalparameters_633_e9.2.mdv	633	
globalparameters_554.mdv globalparameters_554_e9.2.mdv	554	CMS 730S
globalparameters_625.mdv globalparameters_625_e9.2.mdv	625	
globalparameters_575.mdv	575	CMS 420E
globalparameters_579.mdv	579	
globalparameters_577.mdv	577	CMS 420E MG
Globalparameters_626.mdv	626	CMS 502

- 1) 打开 D:/Stoll/M1plus/<Version>/ConfigData 目录。
- 2) 双击所需要的文件。



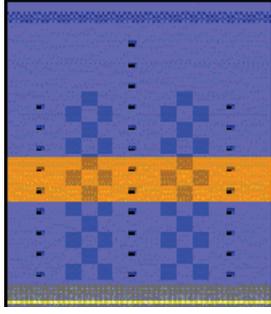
注意机器类别!

---

- ⇒ M1plus 程序打开并出现 "globalparameters\_xxx " 对话框。
- 3) 做相应的修改。
- 4) 用  关闭对话框。
- ⇒ 出现 " 将改动保存为总参数 \_xxx" 的询问。
- 5) 点击 "OK" 确认询问。
- ⇒ 改动将保存在路径为 D:/Stoll/M1plus/<Version>/ConfigData/globalparameter\_xxx.mdv 的打开的文件中。



## 8 更改了翻针设置的结构花型

		
花型名称	<b>02_ein-mehrsystemiges-Strick.mdv</b>	
花型尺寸	宽度 :	100
	高度 :	100
机型	<b>CMS 530</b>	
机号	8	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
起头	1x1 罗纹	
基本花型	带翻针前针床线圈	
编织工艺	结构	
花型描述	<p>使用右，左绞花和横向运行的彩色条纹在结构花型中更改调整。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 在整个花型内</li> <li>▪ 在选定的花型行中</li> </ul>	

## 8.1 设置对话框中的翻针选项卡

如何影响翻针循环：

- ◆ 在整个花型内
- ◆ 在花型区域内

1. 使用整个花型中的多系统翻针：

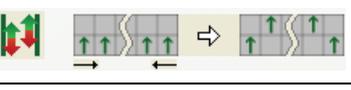
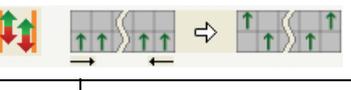
1) 将花型保存在新的名字下。

- 或 -

➔ 创建新花型。

2) 通过 "花型参数" / "配置..." 菜单打开 "配置" 对话框。

3) 在 "翻针" 选项卡 "多系统翻针" 下进行设置。

选项区域	功能	含义
 关	关闭几个工艺行（系统）的翻针。	翻针动作不会被分散到几个工艺行。
	两个相邻的翻针动作最多会被分为两个工艺行。	左侧第一个织针将在 <b>第一个</b> 工艺行翻针。
		左侧第一个织针将在 <b>第二个</b> 工艺行翻针。
		左侧或右侧的第一个织针将在 <b>第一个</b> 工艺行翻针。
		左侧或右侧的第一个织针将在 <b>第二个</b> 工艺行翻针。
 输入区域 "可自由定义的"	从左向右或反方向可自由定义的顺序	<p>相邻的翻针处理最多会被分为 6 个工艺行。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 允许使用数字 1 - 6。 (对应 1-6 工艺行)</li> <li>▪ 最多可输入 8 个数字</li> <li>▪ 数字序列必须完整</li> <li>▪ 顺序也适用于翻针过程仅部分包含在花型中的情形。</li> <li>▪ 指令会被重复。</li> </ul>

4) 在 " 翻针顺序设置 " 下进行设置。

选项区域	功能	含义
最大距离	几个工艺行中翻针距离的规定。	两个相邻翻针动作之间的织针数量用来分散到两个工艺行（系统）。
横移	几个工艺行中翻针横移幅度的设定。	翻针只会被分散到规定横移的几个工艺行。
	向前和向后翻针	两个方向上的翻针动作会被分散到几个工艺行。
	只向前翻针	只有从后向前的翻针动作会被分散到几个工艺行。
	只向后翻针	只有从前向后的翻针动作会被分散到几个工艺行。

5) 点 " 应用 " 或 "OK" 确定输入。

⇒ 这些设置在工艺处理过程中会被考虑到。

## II. 整个花型中的周边组织翻针：

1) 通过 " 花型参数 " / " 配置 ..." 菜单打开 " 配置 " 对话框。

2) 在 " 翻针 " 选项卡 " 周边组织翻针 " 下进行设置。

选项区域	功能	含义
" 关 "	周边组织将不会翻针。	
	周边组织翻针到前针床	背面线圈会被翻针到前针床。
	周边组织翻针到后针床	正面线圈会被翻针到后针床。
" 横移 "	周边组织翻针横移步骤地说明。	周边组织翻针只会从指定的横移开始进行。

3) 点 "OK" 确认。

⇒ 这些设置在工艺处理过程中会被考虑到。

**III. 合并整个花型中的翻针和脱圈：**

- 1) 通过 "花型参数" / "配置..." 菜单打开 "配置" 对话框。
- 2) 在 "翻针" 选项卡 "合并脱圈 / 翻针" 下进行设置。

选项区域	功能	含义
 "关"	不合并脱圈和翻针。	脱圈和翻针不会在相同的工艺行（系统）被同时执行。
 "开" 	合并脱圈和翻针。	脱圈和翻针会被合并到一个工艺行。



只能在相连的工艺行合并脱圈和翻针，这些工艺行包含相同的横移设置。

- 3) 点 "OK" 确认。
- ⇒ 这些设置在 "工艺处理" 过程中会被考虑到。

**IV. 指定单独行（区域）中的多系统翻针：**

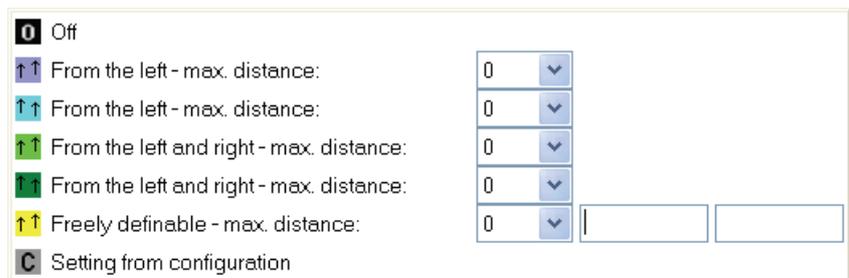
你也可以使设置显示在单个花型行或区域上。

- 1) 点击  图标。



设置没有包含在基本花型中。

- 2) 激活工艺行显示 .
- 3) 打开**多系统翻针**的控制列。
- 4) 在控制列中通过鼠标右键激活 "多系统翻针" 选择菜单。



- 5) 选择需要的翻针顺序并画入控制列的相应位置。

- 或 -

➔ 创建一个或多个选择区域并用  来填充选择区域。

功能	含义
 " 关 "	关闭几个工艺行（系统）的翻针。
 " 左侧最大距离 "	左侧第一个织针将在 <b>第一个工艺行</b> 翻针。
 " 左侧最大距离 "	左侧第一个织针将在 <b>第二个工艺行</b> 翻针。
 " 左侧和右侧最大距离 "	左侧或右侧的第一个织针将在 <b>第一个工艺行</b> 翻针。
 " 左侧和右侧最大距离 "	左侧或右侧的第一个织针将在 <b>第二个工艺行</b> 翻针。
 " 可自由定义的最大距离 "	从左向右或反方向可自由定义的顺序
 " 来自配置的设置 "	将会应用配置中的设定

**i** 设置只会对于选定的区域在**工艺处理**过程中被考虑。

V. 用相同的方式制定更多的说明：

- ◆ 周边组织翻针 
- ◆ 合并脱圈 / 翻针 

## 8.2 完成花型

完成花型：

- 1) 点 "处理步骤" 工具栏中的  来展开花型。

---

**i**

您可以忽略  处理步骤。  
被忽略的花型状态将不会被保存。

---

- 2) 点 "处理步骤" 工具栏  按钮开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点  调出 "Sintral 检验"。  
- 或 -  
➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查..." 菜单调出 "Sintral 检查"。
- 5) 保存花型。



## 9 处理步骤：扩展

展开整个花型：

▷ 基本花型或成型花型被导入。

1) 点击 "处理步骤" 工具栏中的图标。

⇒ 扩展花型将会被生成并根据下列规则被保存：

- ◆ 扩展颜色排列
- ◆ 扩展模块排列
- ◆ 应用工艺规则：
  - 计算（或检查）纱线区域
  - 插入保护行
  - 修改开领（无颜色排列处）
  - 计算连接点
  - 拆分嵌花编织行（如果未分配颜色排列）
  - 插入拷针（模型）
  - 编辑提花边缘（嵌花）
  - 提花区域的网眼起针
  - 处理嵌花边界
  - 插入嵌花锁定
  - 周边组织翻针
  - 插入编织带入行
  - 花型中应用建模数据
  - 合并脱圈行和翻针行

展开所选区域：



预览仅用于查看。

---

▷ 基本花型或成型花型被导入。

1) 选择需要的区域。

2) 点击 " 处理步骤 " 工具栏中的图标.

⇒ 选择区域中的模块和排列将会被扩展并作为预览显示。但是结果**不会被**保存。



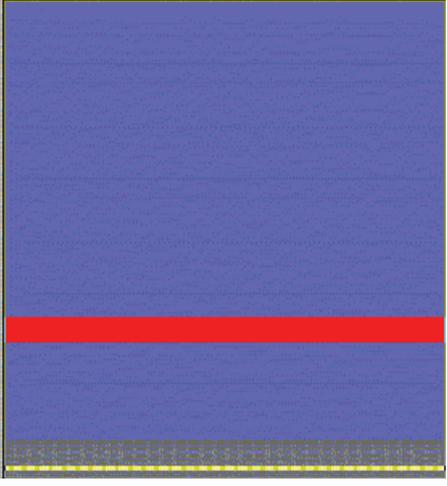
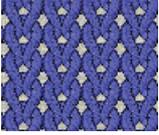
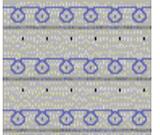
不会应用任何工艺规则。  
预览为写保护。

---

3) 点 关闭预览窗口。

4) 取消选择。

## 10 纱线颜色的使用

	
花型名称	Ein-zweisystem.mdv
花型尺寸	宽度： 100
	高度： 100
机型	CMS 530
机号	8
Setup 类型	Setup2
起头	2x1 罗纹
基本花型	带翻针前针床线圈
编织工艺	  单面平针
花型描述	带颜色条纹的单面

## 10.1 创建花型

### 创建新的花型：

1) 调出 " 文件 "/" 新的 " 菜单。

- 或 -

➔ 点击  图标。

2) 输入花型名称。

3) 选择机器类型和所需要的 setup 类型。

4) 选择**基本花型（无模型花型）**和 " 设计花型 "。



5) 定义花型尺寸和基本编织模式。

6) 选择起头。



也可以在绘制基本花型后插入起头。

7) 通过 " 生成设计花型 " 确认设置。

⇒ " 符号视图 [ 基本 ] " 将会打开。

## 10.2 使用纱线颜色绘制结构



只用**纱线颜色**绘制整个花型。  
不建议在一个花型中使用纱线颜色和导纱器颜色。

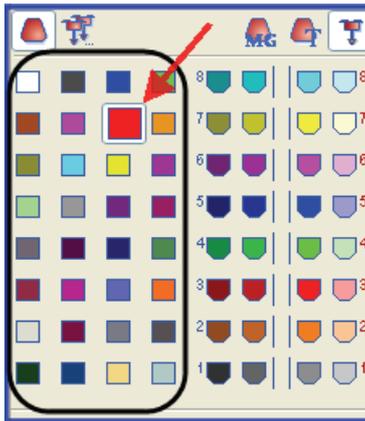
### 1. 绘制带颜色条纹的单面结构：

- 1) 将"纱线或纱线颜色作为背景色"设置到"花型显示"工具栏里。



⇒ 显示画入的纱线颜色。

- 2) 通过**花型颜色**工具栏，选择"符号视图 [基本]"中所需要的"纱线颜色"。



M1plus 默认为每个画入的颜色指定一个导纱器。

- 3) 通过符号视图中控制列"花型行"  或"工艺行"  输入带颜色条纹的纱线颜色。

- 或 -

➔ 通过控制列  创建一个行选择区域并使用画图工具  填充选择区域。

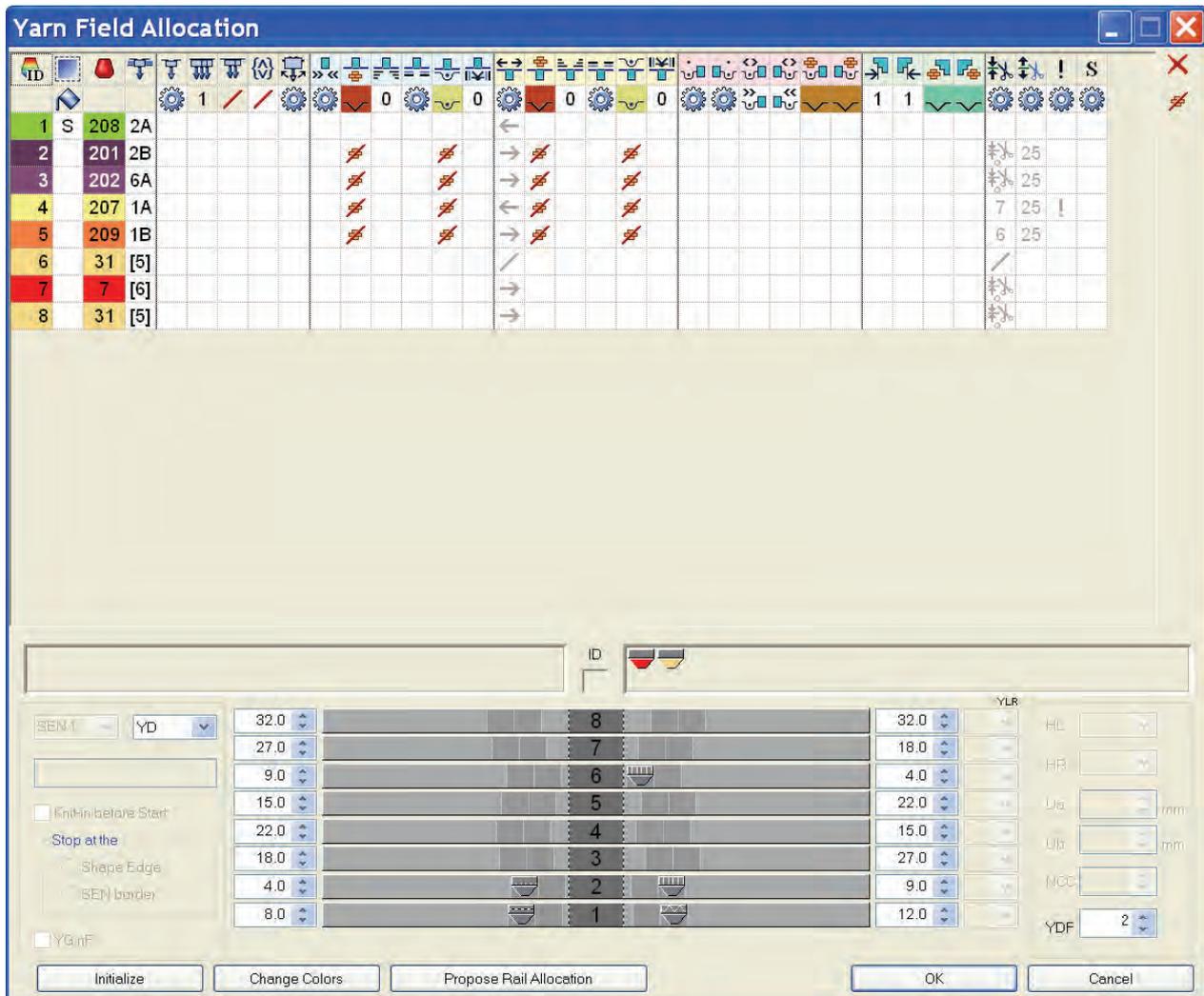


推荐：  
在花型中只画入偶数行的颜色。

## 11. 调出 " 纱线区域配置 " 对话框。

→ 在 " 花型显示 " 工具栏里点击  键。

⇒ " 纱线区域分配 " 对话框和显示所有出现在花型中的纱线区域的 " 纱线区域视图 " 将被打开。



III. 在 " 纱线区域分配 " 对话框中的默认列 :

			
			
1	S	208	2A
2		201	2B
3		202	6A
4		207	1A
5		209	1B
6		31	[5]
7		7	[6]
8		31	[5]

列	含义		
	纱线区域 ID	用颜色和号码显示所有纱线区域  : 丢失 & 查找纱线区域 显示所有被删除的或不再被分配的纱线区域。	
	选择纱线区域	选择单个或多个纱线区域 多重选择: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ "Ctrl" + "LMB" 选择相邻的纱线区域 ( 附加 )</li> <li>▪ "Shift" + "LMB" 选择相邻的纱线区域 :</li> </ul>	
*		改变基本花型后形成的新纱线区域的标识。	
/		分隔符	
S		那些不可见的纱线区域的标识 示例 : 用在 Sintral 功能或模块中的导纱器	
		用所选数值填充一个选择区域	
	纱线颜色	用在花型中的纱线或导纱器及相应的颜色号码的列表 <b>i</b> : 添纱颜色用背景和前景颜色显示。	
	导纱器号码	导纱器名称或已分配的导纱器的号码 (ID)	
导纱器名称		1A, 2A,..	导纱器分配到一个轨道上
未定义		[n]	导纱器没有被分配到任何轨道。 n = 显示导纱器号码 (ID)

**i** 可以显示或者隐藏所有其他列。

## IV. 一个纱线区域使用多个导纱器：

列	含义	功能
	多系统编织	确定每个纱线区域的导纱器数量

1) 选择导纱器。

- 或 -

➔ 在表列  中选择需要的纱线区域。

⇒ 被选择的行的背景呈淡蓝色 (= 选择)。



在纱线区域视图中，可以通过一个圆形围框和双影线来识别一个已被选择的纱线区域。  
所有带阴影的纱线区域都被分配给同样的导纱器号码。

2) 将光标置于  列的所选行上并调出级联菜单。

3) 在选取列表里选择所需号码的导纱器。

示例：设置号码 .

4) 点菜单项 **数值** 然后点相应的单元格。

⇒ 所选号码插入到单元格中，为第二个导纱器创建了一个新的导纱器区域。

5) 点 " OK " 键确认 " 纱线区域分配 "。

⇒ 这些设置得到应用。

## V. 更改导纱器分配：

可能性：

- ◆ 将一个导纱器分配给一个已经存在的导纱器号码
- ◆ 创建一个新的导纱器号码 (ID)

示例：将花型中的一个导纱器分配给一个罗纹导纱器。

列	含义	功能
	导纱器号码	更改一个纱线区域的导纱器号码或创建新的号码。



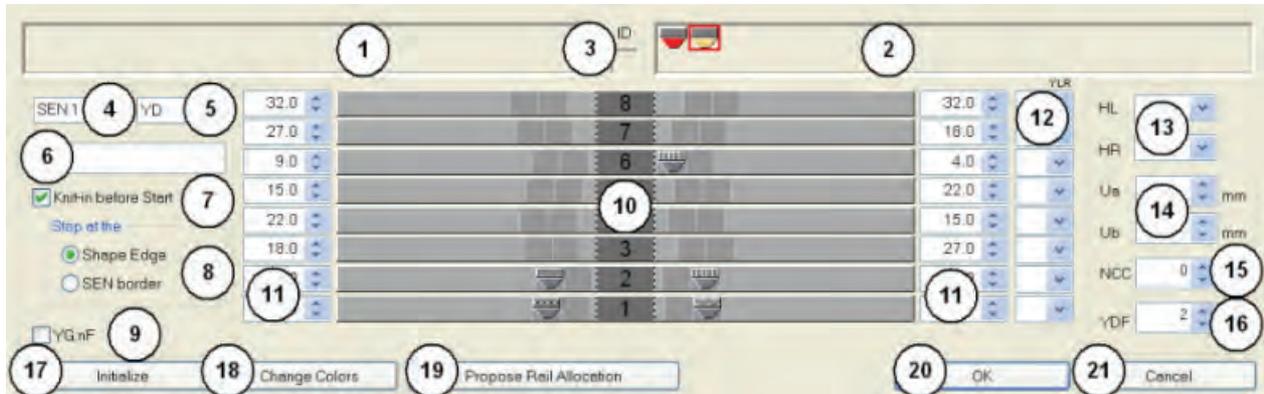
将光标置于一个导纱器符号上，导纱器号码 (ID) 将会显示在 ID 显示区域。

- 1) 选择导纱器。  
⇒ 该行背景呈淡蓝色。
- 2) 将光标置于  列上并点右键调出级联菜单。  
⇒ 一个包含所有已存在导纱器号码（ID）的选取列表显示出来。

选择区域	含义
[n]	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ n = 显示导纱器号码 ID</li> <li>▪ 导纱器无名称</li> </ul>
[n] 导纱器名称	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ n = 显示导纱器号码 ID</li> <li>▪ 以及导纱器名称</li> </ul>
新建	创建一个新的导纱器号码（ID）

- 3) 选择所需罗纹导纱器 (**2B** 或 **6A**)。
- 4) 点 " OK " 键确认 " 纱线区域分配 "。  
⇒ 这些设置得到应用。

## VI. 纱线区域分配 对话框中的导纱器分配：



No.	含义						
1		显示织物左边缘所需的但未定义的导纱器					
2		显示织物右边缘所需的但未定义的导纱器					
3	ID	将光标置于导纱器符号上来显示导纱器号码 ID					
4	SEN	在 SEN 区域导纱器原始位置					
5	YD	显示不同导纱器排列 (仅用于 Setup2) ▪ YDn: n = 1 - 20					
6	注释	为选定导纱器分配一个注释 (标签)					
7	起头之前编织带入	<input type="checkbox"/> 导纱器不会在分离纱之前被编织带入 <input checked="" type="checkbox"/> 导纱器会在分离纱之前被编织带入					
8	停在	只有在起头之前编织带入 <input checked="" type="checkbox"/> 处于激活状态时才有可能。 <input checked="" type="checkbox"/> 模型边缘      导纱器会在分离纱之前被编织带入并定位在 (#L / #R) 模型边缘。 <input type="checkbox"/> SEN 边界      导纱器会在分离纱之前被编织带入并定位在 SEN 边缘。					
9	YG:nF	<input type="checkbox"/> 导纱器不会被定位在计数器 #L 和 #R。 <input checked="" type="checkbox"/> 导纱器将会被定位在计数器 #L 和 #R 并随模型工作。					
10	导纱器导轨的图形显示	左侧和右侧织物边缘 (YG) 导纱器的轨道分配					
11		导纱器距离左右布边的距离列表 i: 在 YD 选取列表里选择所需要的 YDn.					
12	YLR	左侧和右侧机头 (分机头) 导纱器的互换					
13	导纱器停位点	<table border="1"> <tr> <td>HL</td> <td>左侧原始位置的说明</td> <td rowspan="2">显示的数值范围取决于这个导纱器可用的原始位置。</td> </tr> <tr> <td>HR</td> <td>右侧原始位置的说明</td> </tr> </table>	HL	左侧原始位置的说明	显示的数值范围取决于这个导纱器可用的原始位置。	HR	右侧原始位置的说明
HL	左侧原始位置的说明	显示的数值范围取决于这个导纱器可用的原始位置。					
HR	右侧原始位置的说明						

No.	含义		
14	连接数值	<b>Ua</b>	导纱器滑块中间位置到左侧导纱器销子停位点的宽度值。 <b>添纱导纱器类型 U+/-</b> 不同导纱器柄宽度的输入值。 由于方向的不同，咬合宽度值可以是不对称的。 最小值为 11.5 毫米 最大值为 23.0 毫米
		<b>Ub</b>	导纱器滑块中间位置到右侧导纱器销子停位点的宽度值。
15	<b>NCC</b>	输入用于所选导纱器的切夹纱针的压针深度值	
16	<b>YDF</b>	用于全成型编织的辅助导纱器距离	
17	" 初始化 "	恢复默认设置 <b>i</b> : 可以保留或拒绝丢失和查找纱线区域。	
18	" 改变颜色 "	已经排到轨道上的导纱器的纱线颜色将被导纱器颜色取代并显示在纱线区域中。	
19	" 建议轨道分配 "	打开用于计算导纱器分配的对话框。 <b>i</b> : 使用 16 个以上导纱器时推荐。	
20	"OK"	关闭对话框并做保存	
21	" 取消 "	不保存而关闭对话框。	

1) 工艺处理自动将导纱器分配给导纱器导轨并确定纱线类型。

- 或 -

➔ 手动分配导纱器到导纱器栏。

## 10.3 完成花型

完成花型：

1) 点 " 处理步骤 " 工具栏中的  来展开花型。

2) 点  开始工艺处理。

⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。

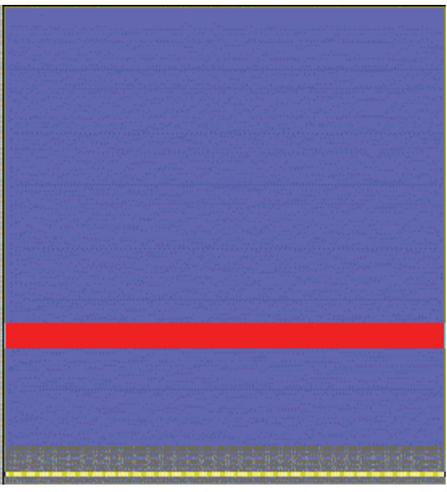
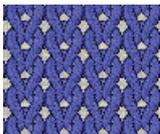
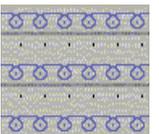
3) 点击 "OK" 确认询问。

4) 点  调出 "Sintral 检验"。

- 或 -

➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查..." 菜单调出 "Sintral 检查"。

## 11 导纱器颜色的使用

	
花型名称	Ein-zweisystem.mdv
花型尺寸	宽度 : 100
	高度 : 100
机型	CMS 530
机号	8
Setup 类型	Setup2
起头	2x1 罗纹
基本花型	带翻针前针床线圈
编织工艺	 
花型描述	带颜色条纹的单面

## 11.1 创建花型

### 创建新的花型：

1) 调出 " 文件 "/" 新的 " 菜单。

- 或 -

➔ 点击  图标。

2) 输入花型名称。

3) 选择机器类型和所需要的 setup 类型。

4) 选择**基本花型（无模型花型）**和 " 设计花型 "。



5) 定义花型尺寸和基本编织模式。

6) 选择起头。



也可以在绘制基本花型后插入起头。

7) 通过 " 生成设计花型 " 确认设置。

⇒ " 符号视图 [ 基本 ] " 将会打开。



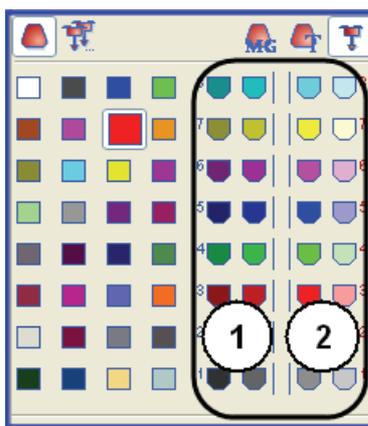
基本花型显示在纱线颜色 # 31) 中。

## 11.2 使用导纱器颜色绘制结构



只用导纱器颜色绘制整个花型。  
不建议在一个花型中使用纱线颜色和导纱器颜色。

导纱器颜色表



表中的颜色编号与导纱器轨道编号 1 - 8 一致

No.	含义
1	导纱器（导纱器颜色）被定位在左侧织物边缘
2	导纱器（导纱器颜色）被定位在右侧织物边缘



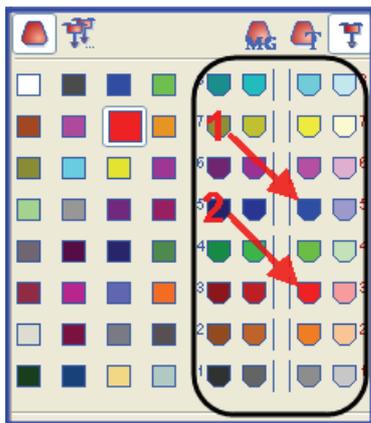
如果画入了当前机器类型所不能使用的颜色（= 导纱器），  
这些颜色将被自动替换。

## 1. 绘制带颜色条纹的单面结构：

- 1) 将 " 纱线或纱线颜色作为背景色 " 设置到 " 花型显示 " 工具栏里。



- 2) 在
- 花型颜色**
- 工具栏中选择基本花型的 " 导纱器颜色 " ( 1 )。



- 3) 使用画图工具
- 
- 将选定导纱器颜色填充到基本花型。

⇒ 基本花型将通过右侧原始位置的导纱器 5 编织

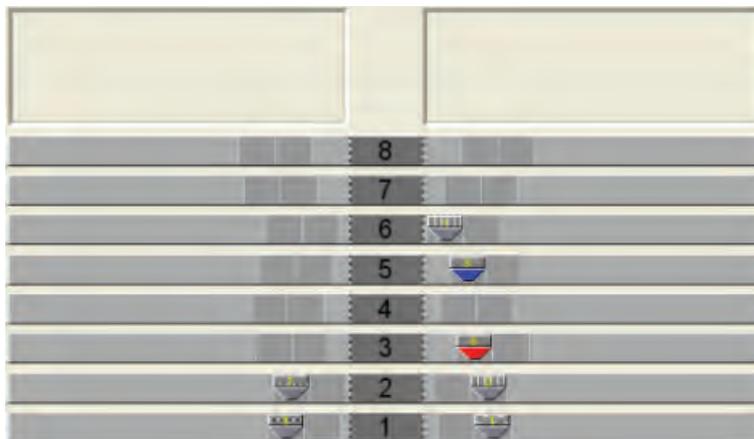
- 4) 在
- 花型颜色**
- 工具栏中选择颜色条纹的 " 导纱器颜色 " ( 2 )。

- 5) 通过符号视图中控制列 " 花型行 "
- 
- 或 " 工艺行 "
- 
- 输入带颜色条纹的导纱器颜色。

- 或 -

- ➔ 通过控制列
- 
- 创建一个行选择区域并使用画图工具
- 
- 填充。

⇒ 颜色条纹将通过右侧原始位置的导纱器 3 编织

使用中的 **导纱器 ( 导纱器颜色 )** 定位在导纱器栏上。

在花型画入偶数行的颜色。

## 11. 一个纱线区域使用多个导纱器：

1) 选择导纱器。

- 或 -

➔ 在表列  中选择需要的纱线区域。

⇒ 被选择的行的背景呈淡蓝色 (= 选择)。

2) 将光标置于  列的所选行上并调出级联菜单。

3) 在选取列表里选择所需号码的导纱器。

示例：设置号码 。

4) 点菜单项 **数值** 然后点相应的单元格。

⇒ 所选号码插入到单元格中，为第二个导纱器创建了一个新的导纱器区域。

⇒ 一个导纱器被定位在导纱器栏上，第二个导纱器位于**未指定**区域。

5) 手动将未定义的导纱器定位在需要的导纱器栏上。

6) 按下 "更改颜色" 键。

⇒ 根据导纱器栏的位置，导纱器颜色会被应用到 "纱线区域分配" 和 "纱线区域视图" 对话框。



换色之后将 "不" 能初始化。

---

7) 点 "OK" 键确认 "纱线区域分配"。

⇒ 这些设置得到应用。

### III. 更改导纱器分配：

可能性：

- ◆ 将一个导纱器分配给一个已经存在的导纱器号码
- ◆ 创建一个新的导纱器号码 (ID)

**示例：** 将花型中的一个导纱器分配给一个罗纹导纱器。



将光标置于一个导纱器符号上，导纱器号码 (ID) 将会显示在 ID 显示区域。

1) 选择导纱器。

⇒ 该行背景呈淡蓝色。

2) 将光标置于  列上并点右键调出级联菜单。

⇒ 一个包含所有已存在导纱器号码 (ID) 的选取列表显示出来。

3) 在选取列表中选择所需要的罗纹导纱器 (2B 或 6A) 。

4) 点 "OK" 键确认 "纱线区域分配" 。

⇒ 这些设置得到应用。

### IV. 纱线区域分配 对话框中的导纱器分配：

如果你是用导纱器颜色绘制图形，导纱器原始位置会被手动指定。工艺处理不能也不会进行任何更改。



你必须检查导纱器原始位置。

## 11.3 完成花型

**完成花型：**

1) 点 "处理步骤" 工具栏中的  来展开花型。

2) 点  开始工艺处理。

⇒ 出现询问 "生成 MC 程序" 。

3) 点击 "OK" 确认询问。

4) 点  调出 "Sintral 检验" 。

- 或 -

➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查..." 菜单调出 "Sintral 检查" 。

## 12 纱线区域分配对话框中的可能性

调出纱线区域分配对话框及纱线区域视图：

- ◆ 点 " 织可穿花型显示 " 工具栏的图标 
- ◆ 通过 " 视图 " / " 打开纱线区域视图 ..." 菜单



当打开对话框时，系统会自动确定纱线区域和导纱器号码。这是根据来自总花型参数 (globalparameters.mdv) 和 " 配置 " 对话框中的设置进行确定的。

---

## 12.1 纱线区域分配对话框中的纱线区域表

### 纱线区域表的结构和栏目

表头:

- ◆ 第 1 行: 所有用于识别表列的符号
- ◆ 第 2 行: 各个列的默认设置 (来自 `globalparameters.mdv` 中的设置)

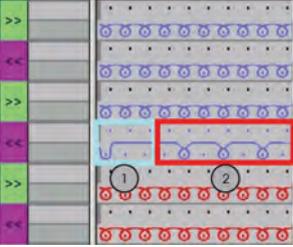
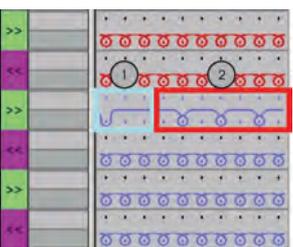


默认设置 用于所有的 无设置的纱线区域。

		= 1		/ /		0 0		0 0		0 0		1 1		!		S
1	S 208 2A															
2	201 2B														25	
3	202 6A														25	
4	207 1A													7 25 !		
5	209 1B													6 25		
6	31 [5]													/		
7	7 [6]															
8	31 [5]															

	符号	功能	含义
1			纱线区域表的默认列 <b>i</b> : 这些列不能隐藏。
<b>导纱器部分</b>			
2		导纱器类型	确定要使用的导纱器的类型
		多系统编织	确定每个纱线区域的导纱器数量和编织顺序 <b>i</b> : 为每个导纱器区域创建一个纱线区域 编织过程: <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>平均 (=)</b>: 导纱器以及纱筒将尽可能地均匀使用。  <b>i</b>: 可能会产生空程!</li> <li>▪ <b>优化处理 (~)</b>: 各个导纱器将不会均匀使用, 但机头往复运动次数尽可能少。  <b>i</b>: 为每个机头往复运动进行系统分配计算。运行时间将得到优化。                      这个设定将不会对以下情形起作用:                     <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 起头里或起头之前的编织区域, 例如起头之前编织带入</li> <li>▪ 带颜色排列的区域</li> <li>▪ 带提花生成器的区域</li> <li>▪ 织可穿花型</li> </ul> </li> </ul>
		系统顺序	将已存在的系统顺序以及所需要的导纱器号码分配给一个提花区域。 <b>i</b> : 根据系统数量 (取决于机型) 以及提花区域内的颜色数量选择系统顺序。
		对称的系统顺序	使用镜像翻转后的系统顺序。 <b>i</b> : 导纱器的基本位置和机头方向将被镜像翻转。
		添纱	确定每个纱线区域的添纱导纱器的数量 <b>i</b> : 每个纱线区域最多允许 4 个添纱导纱器。
		合并导纱器	根据设置合并不同纱线区域的导纱器 <b>i</b> : 使用颜色排列或顺序编织时不可行。
		摆动	嵌花导纱器在颜色区域边界的动作定义

## 12 纱线区域分配对话框中的可能性

	符号	功能	含义
<b>编织带入部分</b>			
3		开始方向	一个颜色区域的第一行的编织方向定义
		编织带入模块	编织带入行的编织模式的定义 (2)  <b>i</b> : 可以用拖放方式放置任何所需要的模块。
		编织带入优先顺序	指定纱线区域同时开始的导纱器编织带出顺序 <b>i</b> ; 数值越高优先级越低
		编织带入的行偏移	纱线区域开始之前编织带入导纱器 X 行 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 指花型行 (默认设置)</li> <li>▪ 指工艺行</li> </ul>
		起头处锁定或打结	编织带入时纱线区域边缘的锁定的编织模式定义 (1)
		打结编织带入的行偏移	向左或向右编织带入 x 列时移动打结 (模块) 的位置
<b>编织带出 选项</b>			
4		编织带出方向	在纱线区域结束处导纱器编织带出方向定义
		编织带出模块	编织带出行的编织模式的定义 (2)  <b>i</b> : 可以用拖放方式放置任何所需要的模块。
		编织带出优先级	指定纱线区域同时结束的导纱器编织带出顺序
		编织带出的行偏移	纱线区域结束之后编织带出导纱器 X 行 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 指花型行 (默认设置)</li> <li>▪ 指工艺行</li> </ul>
		结束处锁定或打结	编织带出时纱线区域边缘的锁定的编织模式定义 (1)
		打结编织带出的列偏移	向左或向右编织带出 x 列时移动打结 (模块) 的位置

	符号	功能	含义
<b>锁定部分</b>			
5		左侧嵌花锁定	在纱线区域左侧的锁定或无锁定的定义
		右侧嵌花锁定	在纱线区域右侧的锁定或无锁定的定义
		左侧嵌花锁定方向	根据机头方向在纱线区域左侧边缘插入锁定模块的设置 <ul style="list-style-type: none"> <li>在一个编织行开始处在左侧锁定 </li> <li>在一个编织行结束处在左侧锁定 </li> </ul>
		右侧嵌花锁定方向	根据机头方向在纱线区域右侧边缘插入锁定模块的设置 <ul style="list-style-type: none"> <li>在一个编织行开始处在右侧锁定 </li> <li>在一个编织行结束处在右侧锁定 </li> </ul>
		左侧嵌花锁定模块	纱线区域左边缘的锁定的编织模式定义
		右侧嵌花锁定模块	纱线区域右边缘的锁定的编织模式定义
<b>嵌花边缘编辑选项</b>			
6		左侧边界处理允许分级	不进行自动边界处理时在纱线区域左边缘放针处最大针数。 <b>i</b> : 无模块被插入。
		右侧边界处理允许分级	不进行自动边界处理时在纱线区域右边缘放针处最大针数。 <b>i</b> : 无模块被插入。
		左侧边界处理模块	纱线区域大幅度放针情况下边界处理（喂入）的编织模式定义 <b>i</b> : 变化幅度大于 <b>左或右边界处理允许分级</b> 。
		用于右侧边界处理的模块	纱线区域大幅度放针情况下边界处理（喂入）的编织模式定义 <b>i</b> : 变化幅度大于 <b>左或右边界处理允许分级</b> 。
<b>其他部分</b>			
7		夹持导纱器	导纱器在编织完纱线区域之后要进行切夹纱时的导纱器设置。
		之后打开夹纱装置 ...	导纱器设置，多少花型行之后纱线将从夹纱装置中释放出来。
		<b>SEN 边缘和等待位置</b>	在编织过程中导纱器定位的设置 <ul style="list-style-type: none"> <li>在 SEN 边缘停止</li> <li>以一个附加距离在布边停止（等待位置）。</li> </ul>
		分配导纱器至一个系统	为所选纱线区域而进行的编织系统选择 <b>i</b> : 导纱器总是用同一个系统编织，也就是说，系统设定随着机头动程方向的变化而改变。

## M1plus 版本旧于 5.2 的花型的附加控制列：

符号	功能	含义
	不摆动导纱器左侧修正 (Ka)	普通导纱器和不摆动嵌花导纱器在纱线区域左边缘的导纱器修正
	不摆动导纱器右侧修正 (Kb)	普通导纱器和不摆动嵌花导纱器在纱线区域右边缘的导纱器修正
	摆动导纱器左侧修正值 (K<I>a)	普通导纱器和摆动嵌花导纱器在纱线区域左边缘的导纱器修正
	摆动导纱器右侧修正值 (K<I>b)	普通导纱器和摆动嵌花导纱器在纱线区域右边缘的导纱器修正

**i****改变各列排列顺序：**

可以改变各列的排列顺序。

在所需列的标题栏出点击列标识符号，排列顺序将会改变。

再次点击将会改变排列顺序。

## 12.1.1 在纱线区域分配对话框中的选择

用 "Ctrl" 键选择多个纱线区域：

1) 在纱线区域视图内选择一个纱线区域。

- 或 -

➔ 在纱线区域表里通过  列选择一个纱线区域。



在纱线区域视图中，可以通过一个圆形围框和双影线来识别一个已被选择的纱线区域。

所有用交错阴影线标注的纱线区域被分配给同一个导纱器号码。

---

2) 按 "Ctrl" 键选择另外的纱线区域。

⇒ 所有被选的行显示为淡蓝色。

3) 通过列级联菜单做修改。

4) 通过  来分配更改。

- 或 -

➔ 点所需列的单元格。

用 "Ctrl" + "Shift" 键选择多个纱线区域：

1) 按住 "Ctrl" + "Shift" 键，双击纱线区域视图的一个纱线区域。

- 或 -

➔ 按住 "Ctrl" + "Shift" 键，双击一个导纱器符号。

⇒ 所有具有同样设置或设定的纱线区域都将被选在纱线区域列表里。

2) 通过列级联菜单做修改。

3) 通过  来分配更改。

- 或 -

➔ 点所需列的单元格。



用 "Esc" 键取消选择。

---

## 12.2 纱线区域分配对话框中的按键：

按键	功能
" 初始化 "	恢复默认设置 <b>i</b> : 可以保留或拒绝丢失和查找纱线区域。
" 交换颜色 "	已经在导轨上定位了的导纱器的纱线颜色将被导纱器颜色取代并且显示在纱线区域视图中。
" 建议轨道分配 "	打开用于计算导纱器分配的对话框。 <b>i</b> : 使用 16 个以上导纱器时推荐。
"OK"	关闭对话框并做保存
" 取消 "	不保存而关闭对话框。

## 12.3 改变编织带出方向



导纱器的带入 总是从最后位置开始执行。

- 1) 选择纱线区域视图内的纱线区域。

- 或 -

➔ 在纱线区域表的  列选择一个纱线区域。

- 2) 将光标置于所选行  列的单元格内。

- 3) 调出级联菜单并选择所需要的编织带出方向。

符号	功能	含义
	向左	所选纱线区域结束处向左编织带出导纱器
	向右	所选纱线区域结束处向右编织带出导纱器
	<b>到位置</b> 	在所选纱线区域结束处将导纱器编织带到一个特定位置 <b>i</b> : 所输入的数值决定了花型中的织针位置。
	无编织带出	导纱器停在纱线区域结束处。
	自动	导纱器编织带出被自动计算。
	未确定	删除手动修改

- 4) 在单元格内插入选择。

## 12.4 更改编织带入和带出的模块：

1) 选择纱线区域视图内的纱线区域。

- 或 -

➔ 在纱线区域表的  列选择一个纱线区域。

2) 将光标置于所选行  列的单元格内。

3) 调出级联菜单并选择所需要的 **编织带入模块**

4) 在单元格内插入选择。

---

**i**

用同样的方法在  列进行 **编织带出** 的修改。

---

## 12.5 在开始或结束处更改锁定或打结：

1) 选择纱线区域视图内的纱线区域。

- 或 -

➔ 在纱线区域表的  列选择一个纱线区域。

2) 将光标置于所选行  列的单元格内。

3) 调出级联菜单并选择所需要的 **开始处锁定或打结**类型。

4) 在单元格内插入选择。

---

**i**

用同样的方法在  列进行**结束处锁定或打结**的修改。

---

## 12.6 将导纱器设置应用到多个纱线区域：

▷ 几个导纱器被分配到一个纱线区域上（多系统编织）。

1) 在纱线视图内选择修改过的纱线区域。

- 或 -

➔ 在纱线区域表中选择修改过的纱线区域。

2) 调出纱线区域视图中的级联菜单并选择 "应用导纱器"。

- 或 -

➔ 按 "F6" 键

3) 点修改过的纱线区域。

⇒ 设置被应用，导纱器符号显示在光标位置。

4) 光标点另外的纱线区域。

⇒ 第一个纱线区域的设置被应用到这个纱线区域。



可以通过  撤销来重置所做修改。

---

## 12.7 合并纱线区域

### I. 在纱线区域视图里合并纱线区域：

- 1) 将光标置于要进行操作的纱线区域。
- 2) 调出级联菜单并选择 " 应用纱线区域 " 。

- 或 -

➔ 按 "F5" 键。

- 3) 光标点击纱线区域。

⇒ 设置被应用， 符号显示在光标位置。

- 4) 光标点另外的纱线区域。

⇒ 第一个纱线区域的设置被应用于这个纱线区域并且两个区域合并为一个区域。

### II. 在纱线区域列表里合并纱线区域：

- 1) 在纱线区域视图内用 "Ctrl" + "LMB" 键选择所需要的纱线区域。

- 或 -

➔ 用 "Ctrl" + "LMB" 键在纱线区域列表的  列里选择所需要的纱线区域。

- 2) 将光标置于  列的一个选定行上。

- 3) 调出级联菜单并选择 " 将所选纱线区域合并为一个区域 " x。

⇒ 纱线区域 x 的设置被应用到所有纱线区域，所有纱线区域合并到纱线区域 x。

## 12.8 添加新的导纱器：

### I. 在纱线区域视图里分配一个新的导纱器：

- ▷ 不同的纱线区域分配了相同的导纱器号码。
- 1) 在纱线区域视图内选择要更改的纱线区域。
- 2) 调出级联菜单并选择 "新导纱器"。
- ⇒ 将生成一个新的导纱器号码以及相应的导纱器。

### II. II. 在纱线区域表里添加一个新的导纱器：

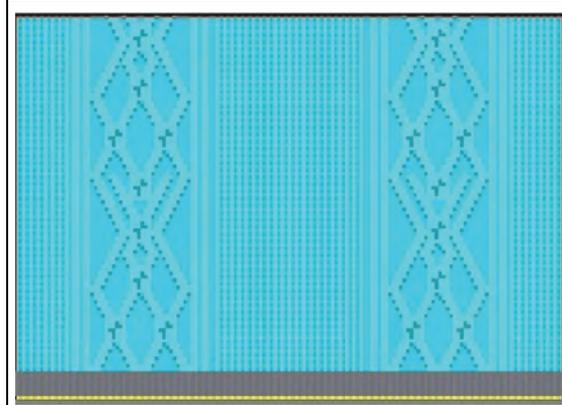
- 1) 在  列里选择所需要的纱线区域。
- 2) 将光标置于所选行的  列上。
- 3) 调出级联菜单并选择 "新建"。
- ⇒ 将生成一个新的导纱器号码以及相应的导纱器。

## 12.9 生成新纱线区域

- 1) 在 **纱线区域视图**内选择要被分解的纱线区域。
- 2) 通过  控制列选择要归为新纱线区域的行。
- 3) 调出级联菜单并选择 "新纱线区域"。
- ⇒ 新的纱线区域将会被创建。
- 4) 做相应的修改。



## 13 PTS - 同一工艺行内不同线圈长度



花型名称	<b>03_Struktur-Muster-NPJ.mdv</b>	
花型尺寸	宽度 :	150
	高度 :	200
机型	<b>CMS 530</b>	
机号	8	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
起头	1x1	
基本花型	带翻针前针床线圈	
编织工艺	带阿兰花和 1x1 单元宝针的结构	
花型描述	一行之内有不同线圈长度的不同花型结构。	

## 13.1 创建并绘制花型

### 创建花型（概述）：

- 1) 创建新花型。
- 2) 使用不同的画图工具绘画图形。



- 3) 从 " 模块 " 工具栏中选择模块。

- 或 -

- ➔ 在 " 数据库模块管理器 " 中选择模块。

- 或 -

- ➔ 从 " 织针动作 - 线圈长度 " 工具栏中选择织针动作。

- 4) 将模块画入花型中。

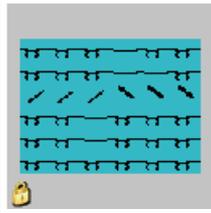
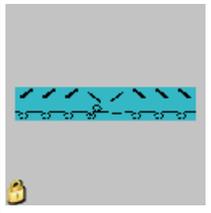
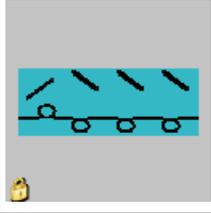
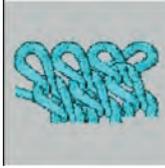
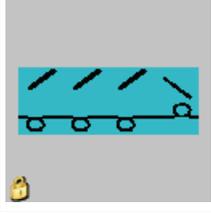
### 1. 使用 " 织针动作 - 线圈长度 " 工具栏：

- 1) 在 " 织针动作 - 线圈长度 " 工具栏中选择所需要的织针动作。

模块组	模块符号视图	模块织物视图	标签
" 织针动作 "			" 前针床线圈 "
			" 后针床线圈 "

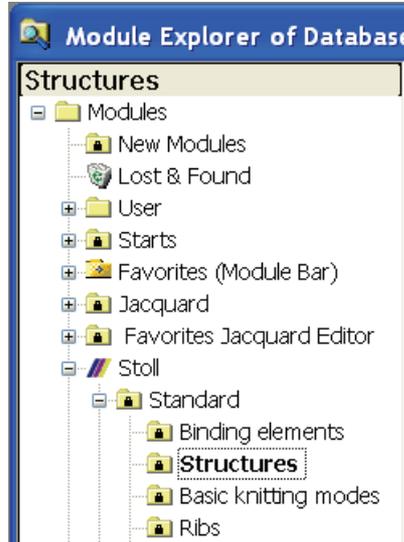
11. 使用 "模块" 工具栏中的模块：

- 1) 在 "模块" 工具栏中激活  "数据库模块" 模块组。
- 2) 在选择区域列表中选择所需要的模块组。

模块组	模块符号视图	模块织物视图	标签
"阿兰花"			"阿兰花 3x1<X"
			"阿兰花 3x1>R"
			"阿兰花 3x1<R"
			"阿兰花 3x1>R"

III. 使用 "数据库模块管理器" 中的模块：

- 1) 通过 "模块" / "数据库模块管理器..." 打开 "数据库模块管理器"
- 2) 选择模块组 "Stoll" / "默认" / "结构" 和 "罗纹"。



模块组	模块符号视图	模块织物视图	标签
" 结构 "			"1X1 半畦边" "
" 罗纹 "			"2x2 RL 罗纹" "

- 3) 用 "结构" 模块和 "罗纹" 模块绘制图形。

**IV. 应用线圈长度：**

---

**i** 与编织模式有关的线圈长度分配到 "数据库模块管理器" 中的 Stoll 默认模块组里。

---

- 1) 激活 "模块数据" 工具栏。



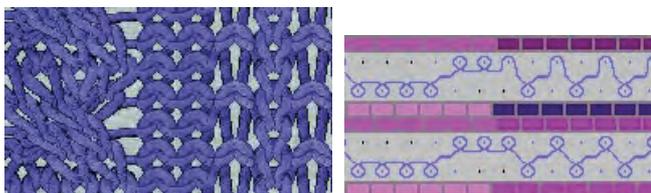
- 2) 激活  按钮并画入模块。

⇒ 模块中可用的线圈长度将被应用到花型中。

**带有线圈长度的符号视图**



**展开后的带有线圈长度的织物视图和工艺视图**




---

**i** 现在，一个花型行包含了不同的线圈长度。

---

## 13.2 更改线圈长度

在一个线圈行（PTS）内使用不同的线圈长度：

- 1) 选择要使用另一个线圈长度的花型区域。



如果该区域是通过列选择区域创建的，需要考虑到线圈长度在起头中并没有被更改。

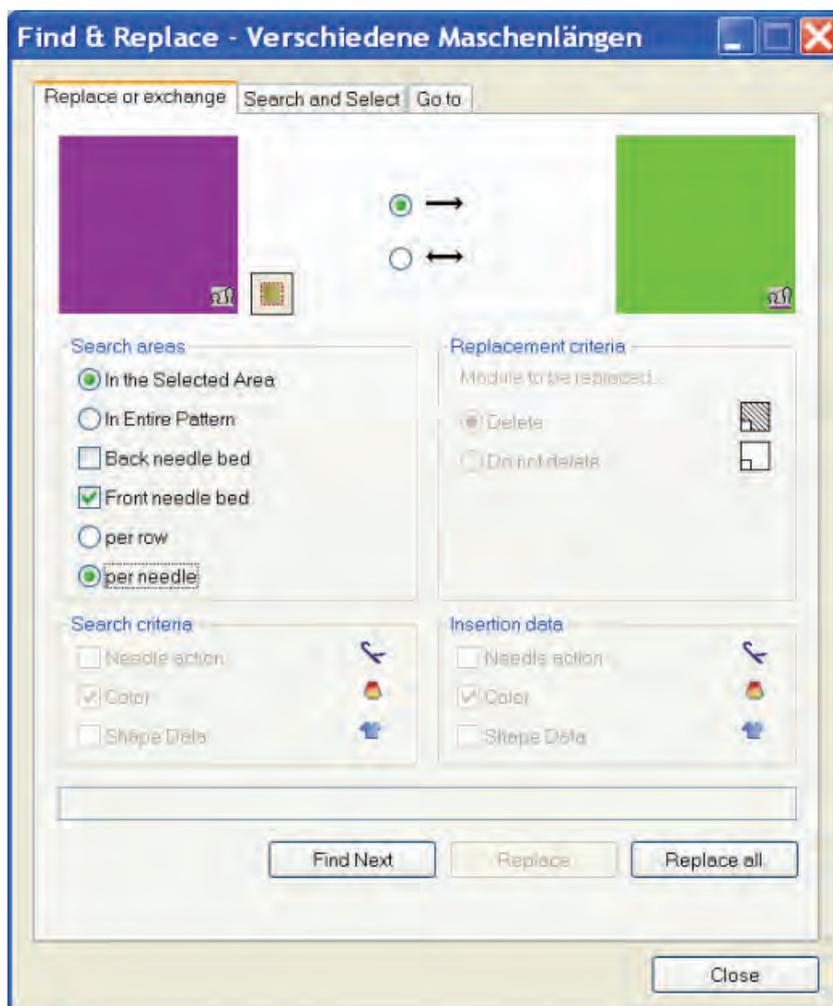
- 2) 将线圈长度表中另外的（或新的）线圈长度分配给所选择的区域。

- ◆ 使用表中没有用过的一个条目，调整设置然后应用到花型中。

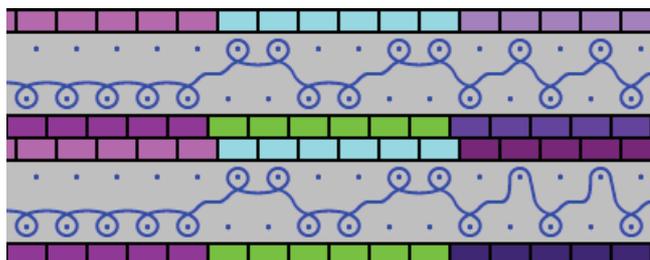
Used / Favorites		Default	k&w							
No	NP	PTS	NP EB (B)	Description [English]	Grp	F	U	M	S	G
1	1	=	9.0	Net	-	<input type="checkbox"/>	X			X
2	2	=	10.0	Tubular Net	-	<input type="checkbox"/>	X			X
4	3	=	10.5	2x1/2x2-Cycle	-	<input type="checkbox"/>	X			X
9	4	=	11.5	Transition	-	<input type="checkbox"/>	X			X
48	5	=	12.5	Intarsia Col. 1 front	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X
49	6	=	12.5	Intarsia Col. 1 back	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X
33	7	=	12.5	Color 2 front	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X
38	8	=	12.5	Color 2 back	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X
43	9	=	13.0	Intarsia NPJ Col. 2 front	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X
44	10	=	13.0	Intarsia NPJ Col. 2 back	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X
70	11	=	12.5	safety rows	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X
68	12	=	11.5	Default front	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X
23	20	=	9.0	Start1	-	<input type="checkbox"/>	X			X
24	21	=	10.0	Start2	-	<input type="checkbox"/>	X			X
25	22	=	11.0	Start3	-	<input type="checkbox"/>	X			X
27	24	=	12.0	Start5	-	<input type="checkbox"/>	X			X
29	25	=	17.0	Comb Thread	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X

- ◆ 在线圈长度表中插入新的数值并定义线圈张力。

- 3) 用  绘图工具来替换线圈长度。



结果：



- 4) 使用  删除选择区域。
- 5) 通过 "花型参数" / "配置..." 菜单打开 "配置" 对话框。
- 6) 在 "附加设置" 选项卡里 "可变线圈长度" 项目下点选  "每个工艺行的不同线圈长度" 复选框。
- 7) 点 "OK" 确认。

## 13.3 完成花型

完成花型：

- 1) 点 " 处理步骤 " 工具栏中的  来展开花型。
- 2) 点  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点  调出 "Sintral 检验"。

## 13.4 动力张力设置 -PTS

通过动力张力设置 (PTS) 调节运行:

- 1) 通过 "花型参数" 菜单栏调出 "线圈长度..." 菜单。  
⇒ 线圈长度表被打开。
- 2) 在 PTS 列中做所需要的设置。



设置	显示	含义
=		两个区域的线圈长度都发生改变
! 在 Y 区域		A 区域中的线圈张力发生变化
! 在 A 区域		Y 区域中的线圈张力发生变化

- ◆ 线圈张力变化区域中默认机头速度为 **MSEC=1.0**。
- ◆ 通过 Sintral 命令 **MSECNPJ** 可以改变在 PTS / NPJ 区域的机头速度。  
通过 "花型参数" / "配置..." 调出 "进一步设置" 选项卡, 激活  "NPJ 机头速度 (MSECNPJ)" 复选框。

## 机头速度和数值调整

MSECNPJ	1.0		0.9		0.8		0.7		0.6		0.5	
	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x	y	x
E3	1.3	1.2	1.2	1.1	1	1	0.9	0.8	0.8	0.7	0.7	0.6
E3,5	1.6	1.3	1.4	1.2	1.3	1	1.1	0.9	1	0.8	0.8	0.7
E 5 (2, 5. 2)	1.5	1.7	1.4	1.5	1.2	1.4	1	1.2	0.9	1	0.8	0.9
E 7 (3, 5. 2)	2.1	2.1	1.9	1.9	1.7	1.7	1.5	1.5	1.3	1.3	1.1	1.1
E8	2.4	2.3	2.2	2.1	1.9	1.8	1.7	1.6	1.4	1.4	1.2	1.2
E 10 (5. 2)	3	2.8	2.7	2.5	2.4	2.2	2.1	2	1.8	1.7	1.5	1.4
E 12 (6. 2)	3.6	3.3	3.2	3	2.9	2.6	2.5	2.3	2.2	2	1.8	1.7
E 14 (7. 2)	4.2	3.7	3.8	3.3	3.4	3	2.9	2.6	2.5	2.2	2.1	1.9
E 16 (8. 2)	4.8	4.2	4.3	3.8	3.8	3.4	3.4	2.9	2.9	2.5	2.4	2.1
E 18 (9. 2)	5.4	4.6	4.9	4.1	4.3	3.7	3.8	3.2	3.2	2.8	2.7	2.3

y = 用于线圈张力变化的织针数量

x = 线圈张力改变之间空白段的针数



注意图案的距离和空闲时段，以使机器可以处理线圈长度变化。

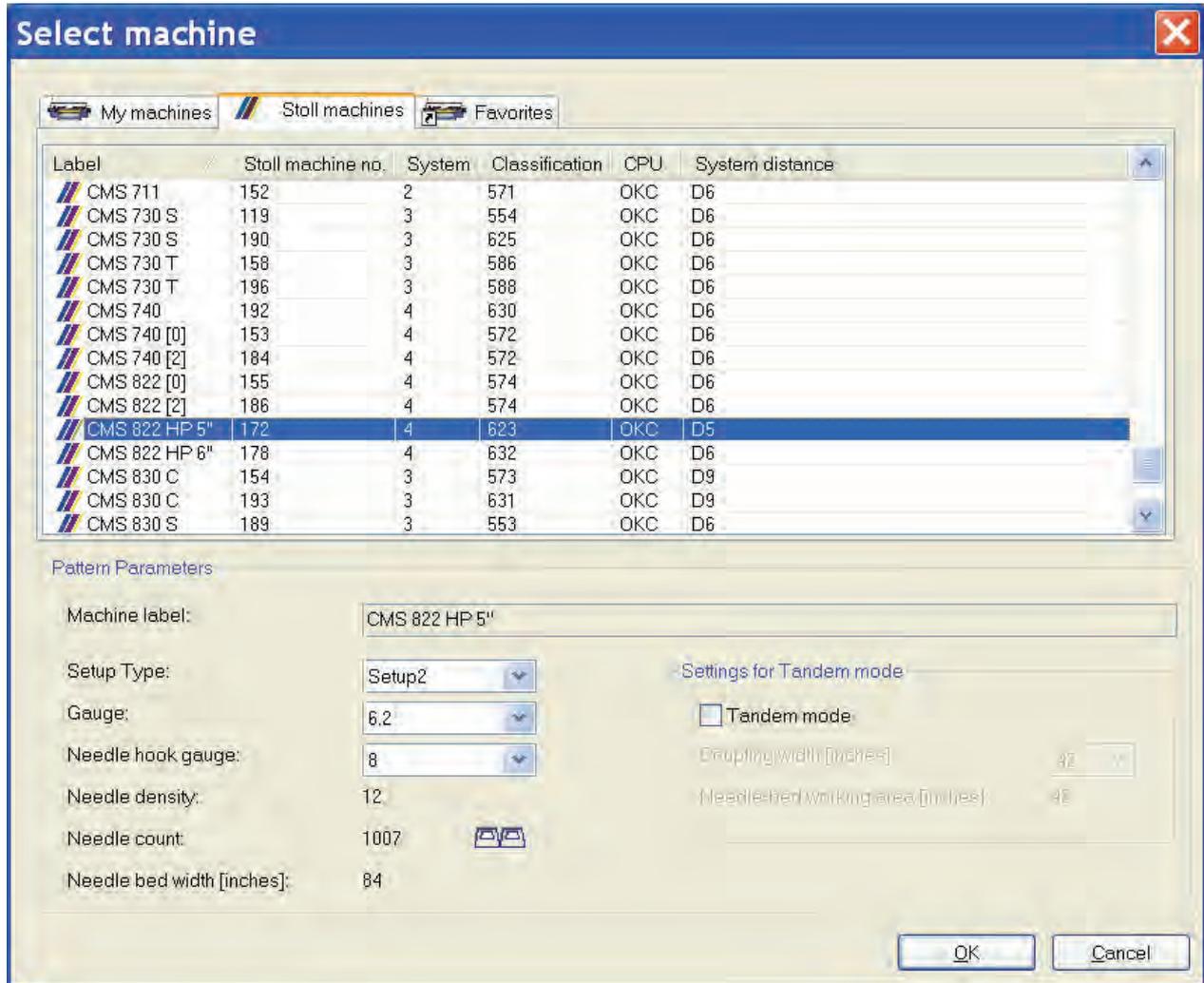
---

## 14 更改机型 / 替换起头

### I. 更改使用的机型：

▷ 一个已有的花型被打开。

- 1) 通过 "花型参数" / "变更机器 / 机号 / 安装类型..." 菜单调出 "选择机器" 对话框。



- 2) 从相应的选项卡中选择需要的机器类型：
  - ◆ 我的机器
  - ◆ Stoll 机器
  - ◆ 收藏夹
- 3) 在 "选择机器" 对话框中 "机器参数" 项目下确定以下内容：
  - ◆ Setup 类型
  - ◆ 机号
  - ◆ 针钩号
- 4) 当选择 **双机头** 机器类型时, 在 "分机头模式" 下进行所需要的设置。
- 5) 点击 "OK" 确认。



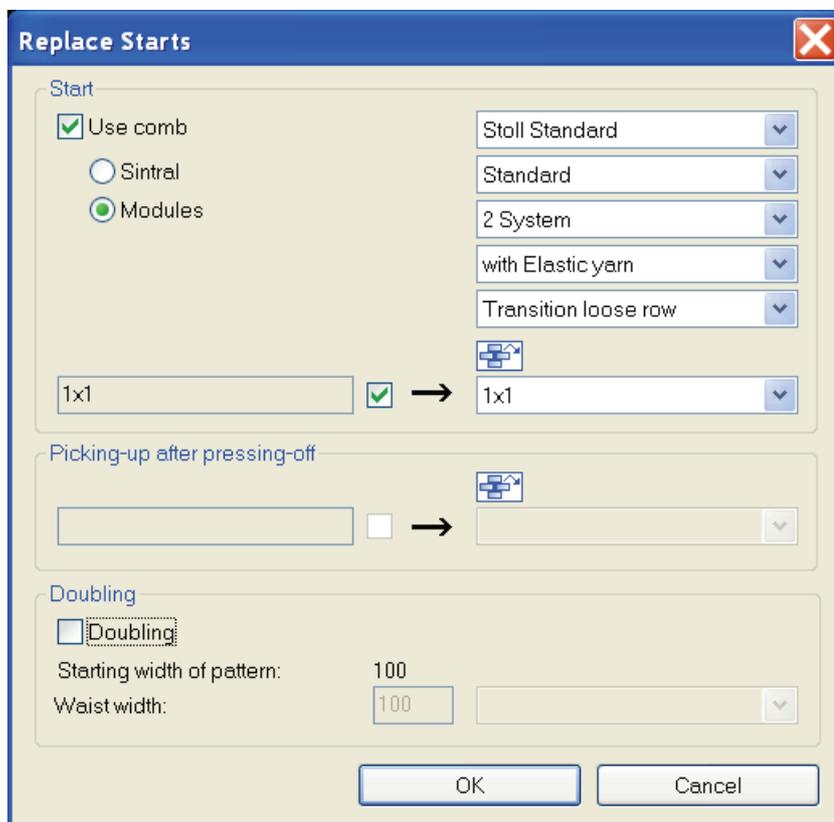
由于更改了机器类型, 必须同样更改起头。  
M1plus 自动打开 "替换起头" 对话框。

---

## II. 替换、插入或删除起头：

1) 通过 "编辑" 菜单调出 "更换起头..." 功能。

⇒ "更换起头" 对话框打开。



2) 选择需要的 "起头"。



定义用于没有牵拉梳机器的 "脱布后重新起头" 功能。

---

3) 点击 "OK" 确认。



也可以在 "展开后花型" 状态进行这些更改。

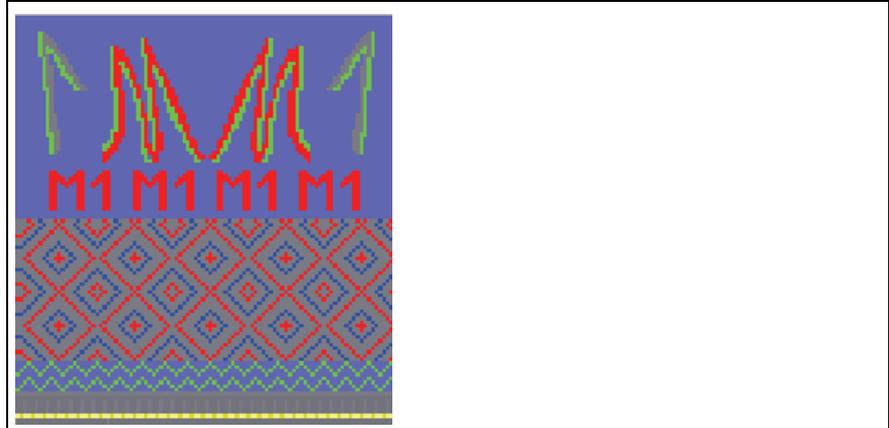
---

## 14.1 完成花型

完成花型：

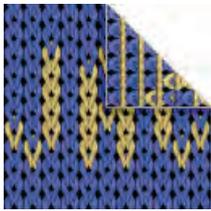
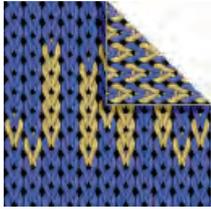
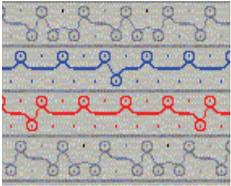
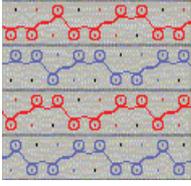
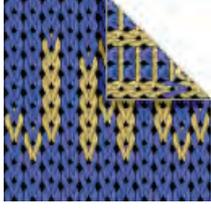
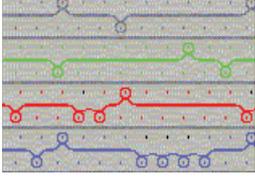
- 1) 点 " 处理步骤 " 工具栏中的  来展开花型。
- 2) 点  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点  调出 "Sintral 检验"。

## 15 不同背面结构的颜色提花



花型名称	04_Farbjac_versch_Rückseiten.mdv	
花型尺寸	宽度 :	100
	高度 :	100
机型	CMS 530	
机号	8	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
起头	空转起头	
基本花型 :	带翻针前针床线圈	
编织工艺	带有不同背面的提花	
花型描述	带有 2, 3 和 4 种颜色和不同提花背面的彩色提花边缘:	

15 不同背面结构的颜色提花

使用的提花		
	图片	线圈行
浮线提花		
背面芝麻点提花		
背面网眼提花 (交叉空转)		
背面网眼提花 1x2		

## 15.1 创建花型

### 创建新的花型：

1) 从菜单栏中选择 "文件"/"新"。

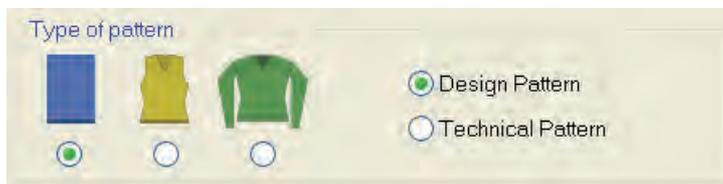
- 或 -

➔ 单击符号 。

2) 输入花型名称。

3) 选择机器类型和所需要的 setup 类型。

4) 选择**基本花型（无模型花型）**和 "设计花型"。



5) 定义花型尺寸和基本编织模式。

6) 选择起头。



起头也可以在绘制基本花型后插入。

---

7) 通过 "生成设计花型" 确认设置。

⇒ "符号视图 [基本]" 将会打开。

## 15.2 绘制不同背面结构的彩色提花

### 绘制提花图形：

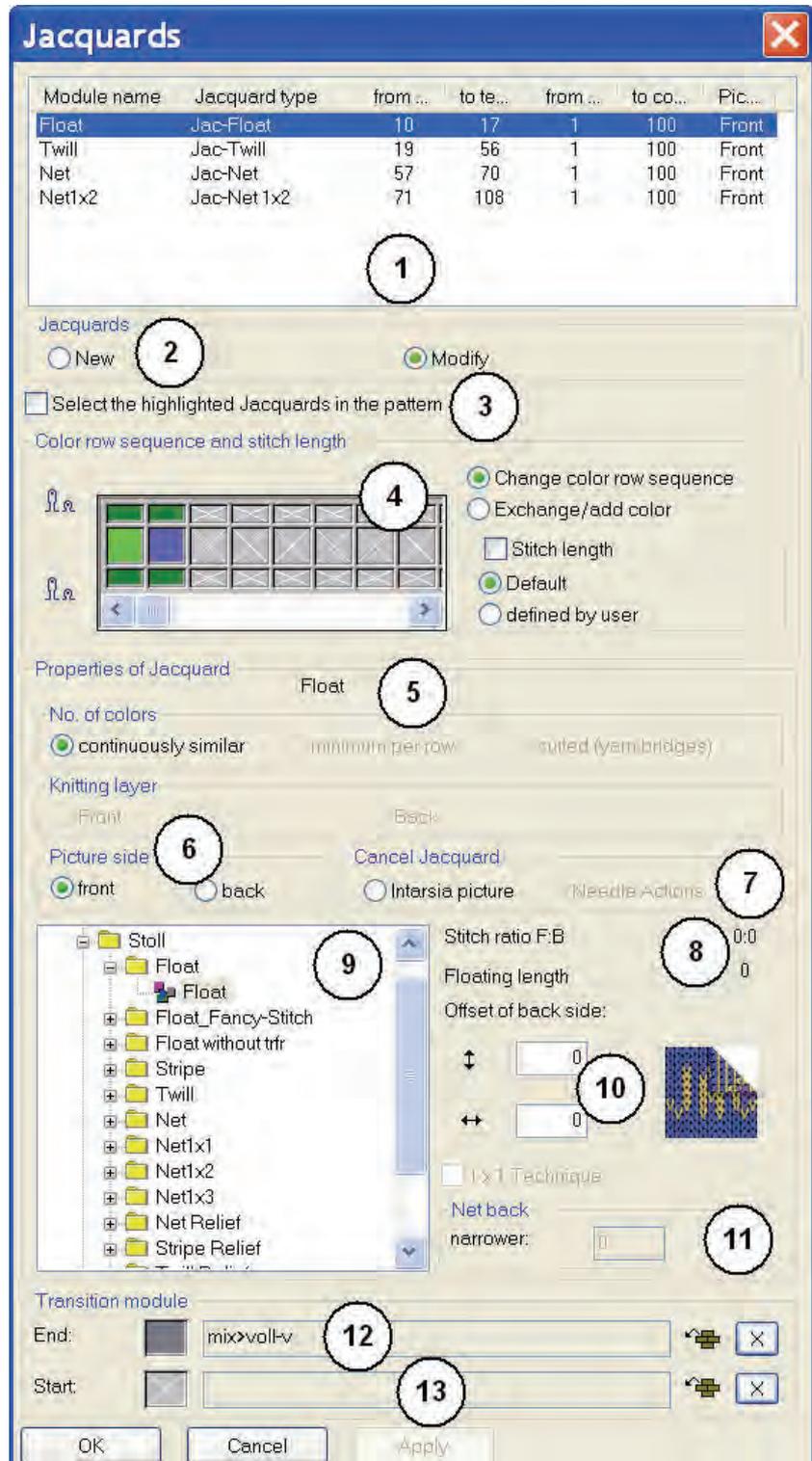
1) 使用**纱线**或**导纱器颜色**绘制不同的多色图形

- 或 -

➔ 在"Stoll"/"花型元素"/"MT 提花"下的模块管理器中选择花型元素并插入。

2) 在提花区域上选择行。

3) 通过"编辑"/"生成或编辑提花..."菜单调出"提花"对话框。



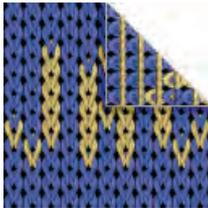
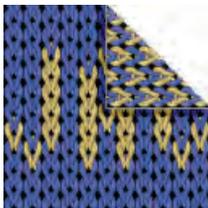
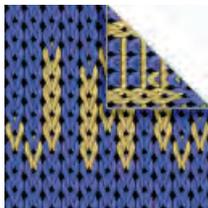
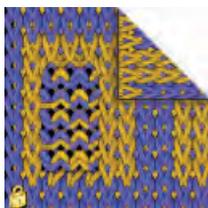
No.	含义	
1	插入的提花生成器列表	
2	 "新建"	在区域内插入新的提花生成器。
	 "修改"	更改插入的提花生成器
3	<input type="checkbox"/>	列表 (1) 中所选提花将不会作为选择区域显示在花型中。
	<input checked="" type="checkbox"/>	列表 (1) 中所选提花将会作为选择区域显示在花型中。
4	颜色顺序和线圈长度的更改	
5	"提花属性"	
	 连续相似	所有选择区域内的颜色将会按照颜色顺序统一编织。
	 每行最少	只有显示在相应行中的颜色将会被处理。
	 适合的 (纱线桥接)	带嵌花纱线桥接的插入
6	选择提花图形正面或反面	
7	"取消提花"	
	 嵌花图形	删除提花生成器。 图形显示为彩色图片
	 织针动作	删除提花生成器。 用织针动作来显示图形。  : 不在设计模式中
8	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 线圈比 (前床: 后床)</li> <li>▪ 提花生成器最大浮线长度</li> </ul>	
9	提花生成器选取列表	
10	移动提花背面的起始点  : 作为默认设置, 提花生成器被放置于起头之后的第一个花型行和左边缘的第一列上。	
11	将所选提花区域的背面网眼宽度变窄。  : 边缘被一个提花浮线 (跳线) 来替代。	
12	提花末尾的翻针结束模块	
13	提花开始的翻针起头模块	

- 4) 选择需要的提花生成器并通过 "应用" 插入。
- 5) 在其他的提花区域进行相同的处理。
- 6) 点击 "OK" 关闭对话框。

## 15.3 颜色提花区域内的修改

### 1. 更改颜色提花的背面结构：

- ▷ 一个已存在的颜色提花花型作为基本花型  被导入。
- 1) 通过 "编辑"/"生成或编辑提花..." 菜单调出 "提花" 对话框。
- 2) 从插入的提花生成器列表 ((1)) 中选择将要改变的提花。
- 3) 在 "提花" 下选择  修改 "" 选项。
- 4) 点选  "选择织物中置亮的提花" 复选框。
- ⇒ 提花区域将会作为选择区域显示在花型中。
- 5) 在提花生成器选择菜单 ((9)) 中选择所需要的提花生成器。

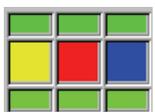
截至目前：	修改
 <p>浮线提花</p>	 <p>背面网眼 (交叉空转)</p>
 <p>背面芝麻点</p>	 <p>背面网眼 1X3</p>
 <p>背面网眼</p>	 <p>背面网眼翻针提花</p>

- 6) 点击 "应用" 键。
- ⇒ 所做修改应用到花型中。
- 7) 点击 "OK" 关闭对话框。

## II. 在颜色提花区域改变或添加一个颜色：

- ▷ 一个已存在的颜色提花花型作为基本花型  被导入。
- 1) 从插入的提花生成器列表 ((1)) 中选择将要改变的提花。
  - 2) 在 "提花" 下选择  "修改" 选项。
  - 3) 点选  "选择织物中置亮的提花" 复选框。  
⇒ 提花区域将会作为选择区域显示在花型中。
  - 4) 在 "颜色顺序和线圈长度" 项目下选择  "替换 / 添加颜色"。
  - 5) 在 "花型颜色" 工具栏选择一个纱线或导纱器颜色。
  - 6) 在显示中点要被替换的颜色。  
⇒ 显示中的颜色会被覆盖。
- 或 -
- 7) 左键点击一个未定义的显示区域。  
⇒ 颜色将被添加到显示区域并作为附加颜色在提花的背面编织。

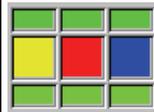
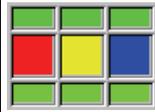
例

之前	之后
	

**III. 在一个颜色提花区域里改变颜色顺序：**

- ▷ 一个已存在的颜色提花花型作为基本花型  被导入。
- 1) 通过 "编辑"/"生成或编辑提花..." 菜单调出 "提花" 对话框。
  - 2) 从插入的提花生成器列表 ((1)) 中选择将要改变的提花。
  - 3) 在 "提花" 下选择  修改 "" 选项。
  - 4) 点选  "选择织物中置亮的提花" 复选框。
- ⇒ 提花区域将会作为选择区域显示在花型中。
- 5) 在 "颜色排列和线圈长度" 项目下选择  "更改颜色顺序" 选项。
  - 6) 按住左键移动显示的颜色。
- ⇒ 在移动中出现黑色栏。

例

之前	之后
	

- 7) 点击 "应用" 键。
- ⇒ 改动会被应用到花型。
- 8) 点击 "OK" 关闭对话框。

**IV. 其他的可能改动：**

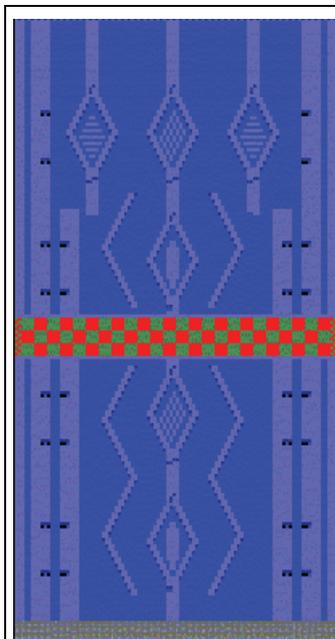
- ◆ 更改提花的图形面。
- ◆ 使用不同的线圈长度。

## 15.4 完成花型

完成花型：

- 1) 点 "处理步骤" 工具栏中的  图标来展开花型。
- 2) 点图标  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点 "处理步骤" 工具栏里的图标  来进行 Sintral 检验。

## 16 彩色提花结构



花型名称	05_Struktur-Jac.mdv	
花型尺寸	宽度 :	100
	高度 :	180
机型 :	CMS 530	
机号	8	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
起头	1x1	
基本花型	带翻针前针床线圈	
编织工艺	带绞花, 阿兰花和颜色提花边缘的结构花型	
花型描述	调整翻针循环的 <b>模块排列</b>	

## 16.1 创建花型

### 创建新的花型：

1) 从菜单栏中选择 "文件"/"新"。

- 或 -

➔ 单击符号 。

2) 输入花型名称。

3) 选择机器类型和 setup 类型。

4) 选择**基本花型（无模型花型）**和 "设计花型"。



5) 定义花型尺寸和基本编织模式。

6) 选择起头。



起头也可以在绘制基本花型后插入。

---

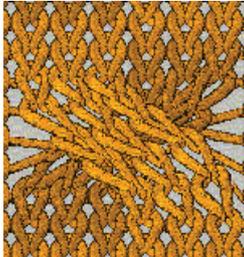
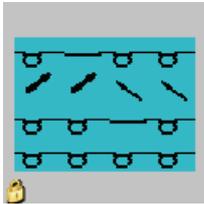
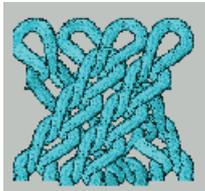
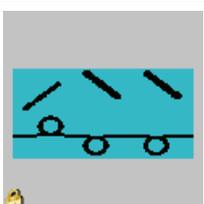
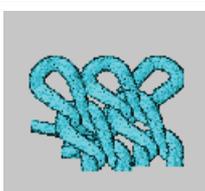
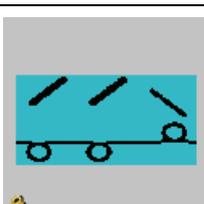
7) 使用 "生成设计花型" 按钮确认设置。

⇒ 符号视图 [ 基本 ] 将会打开。

## 16.2 绘制结构和提花边缘

### I. 生成结构花型:

1) 从 " 模块 " 或 " 数据库模块管理器 ..." 工具栏中选择模块并创建图形。

模块组	模块符号视图	模块织物视图
" 带翻针后针床线圈 "		
" 绞花 3X3<"		
" 交叉阿兰花 2X1X>"		 2X1X>
" 阿兰花底部 2x1><"		 2X1><L
" 阿兰花 2X1<L"		 2X1<L
" 阿兰花 2X1>L"		 2X1>L



你也可以从 " 模块管理器 " 中选择并插入结构花型元素。  
结构花型元素被保存在：

 Stoll / " 花型元素 " / "MT 标准 " / "MT 阿兰花 "。

多重复制  工具对于花型的绘制很有帮助。



只使用花型元素绘制结构花型，否则不能生成模块排列。

### II. 创建颜色提花边缘：

- 1) 插入行。
- 2) 将彩色提花边缘的图形画入结构花型。
- 3) 在提花区域内创建一个行选择区域。
- 4) 通过 " 编辑 "/" 生成或编辑提花 ... " 菜单调出 " 提花 " 对话框。
- 5) 选择一个背面网眼的提花生成器并点 " 应用 " 键将其插入到花型中。

- 或 -

➔ 插入另一个提花生成器。

### III. 影响起头和结束模块：

网眼设置和网眼结束的模块将被插入 " 转换模块 " 下的 " 起头 " 和 " 结束 "。如有需要，可以更改模块颜色。

- 1) 从提花生成器列表中选择插入的提花。
- 2) 选择需要的纱线 / 导纱器颜色并点击起头和结束模块的颜色区域。



- 或 -

➔ " 使用拖放功能将模块管理器 " 数据库中另一个开始或结束模块定位于花型中。



模块位于 " 数据库模块管理器 " 中 " 工艺 " / " 网眼起针 " / " ? " 项目下。

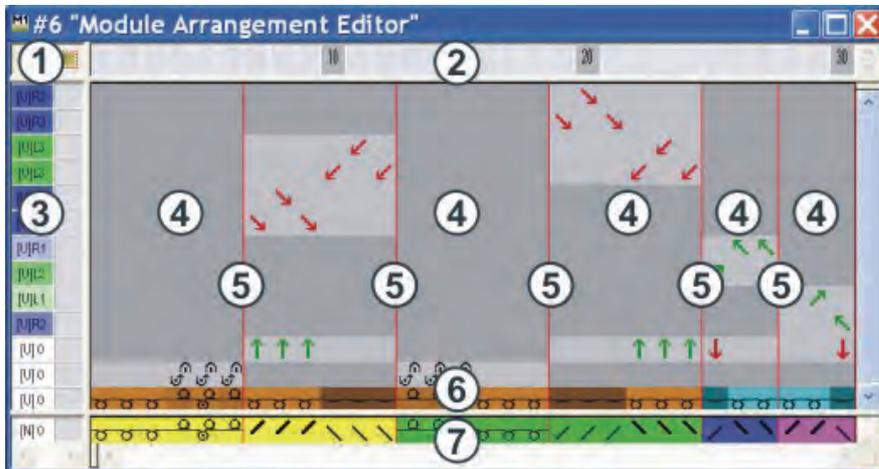
- 3) 点击 " 应用 " 键。
- ⇒ 改动会被应用到花型。
- 4) 用 "OK" 按钮关闭对话框。

### 更多的信息：

 ¥¥¾®®-Ö [-> 16]

### 16.3 模块排列编辑器

可以通过模块排列影响相邻模块的翻针顺序。



“模块排列编辑器”（MA）中行和列的名称。

1	控制列的标题 所有的控制列都可用		
2	列号栏		
3	带控制列的行号栏		
处理区域		查找区域	
4	织针动作处理区域中的基准列	7	带有查找颜色（模块颜色）的行
5	模块分离行		
6	模块中带有纱线颜色的行		

## 16.4 生成模块排列

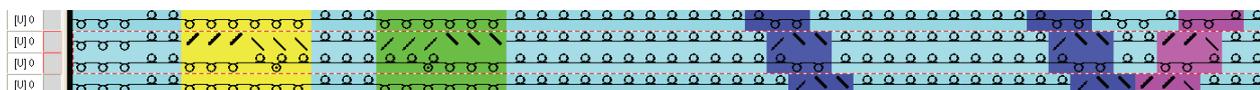
通常相邻画入的结构模块包含不同的翻针过程。扩展模块时，这些翻针处理会被自动拆分到工艺行的顺序中。该顺序可能由于大的横移转导致不需要的线圈变形。

线圈变形可以通过合理的翻针安排避免。

### 1. 从选择区域生成模块排列：

▷ 生成新的花型为 " 设计花型 "。

1) 选择需要排列模块的行。



只有相同编织行的模块可以被互相排列。

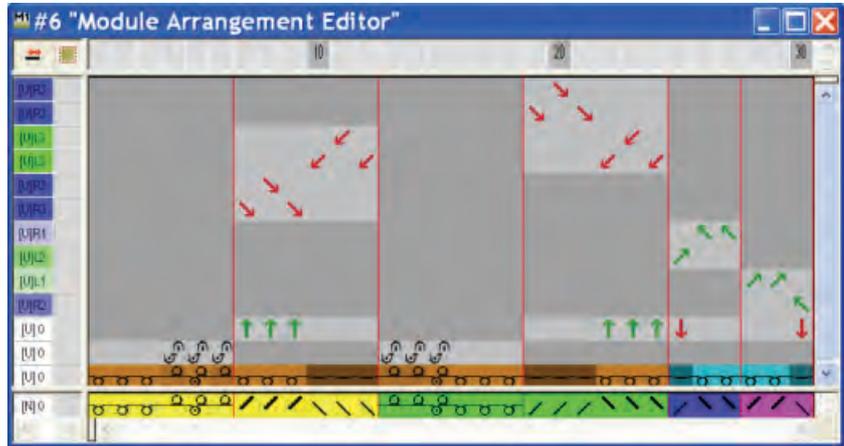
2) 单击  默认 " 工具栏中的 " 图标。

- 或 -

➔ 调出 " 模块 "/" 从选择区域生成 "/" 模块排列 " 菜单。

⇒ " MA #1 属性 " 对话框出现。

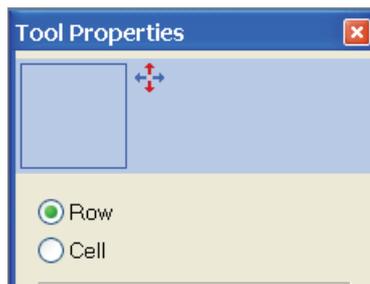
- 3) 如有必要，更改模块名字和模块颜色。
  - 4) 点击 "OK" 关闭对话框。
- ⇒ 所有选择区域中的模块都显示在 " 模块排列编辑器 " 中。



" 模块 " / " 插入模块 ( 设置 )" 菜单中的设置最初决定了模块排列中的横移优先。  
如果使用了模块排列，这些设置都会被忽略。

### 11. 修改模块排列编辑器中的翻针循环：

- 1) 点击 画图工具工具栏中的  " 排列 " 图标。
- 2) 激活 " 工具属性 " 对话框中所需要的选项。



设置	功能	含义
行	移动一段工艺行的翻针循环。	选定行的翻针可以被移动到之前或之后的工艺行。然而，只能在最终横移匹配或可行时。
单元格	移动单个织针（单元格）的翻针循环。	选择区域的翻针可以被移动到之前或之后的工艺行。然而，只能在最终横移匹配或可行时。

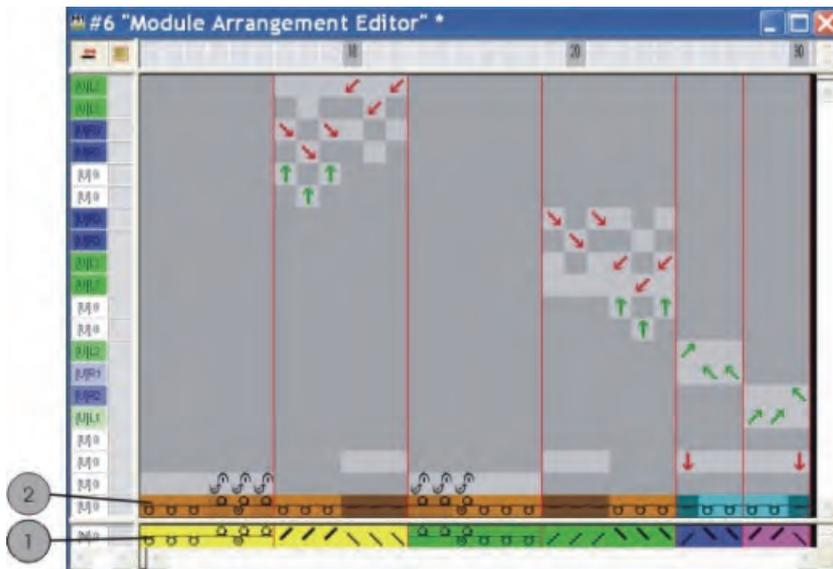
- 3) 点击需要的元素并通过按住鼠标左键来向上或向下移动选择区域。

- 或 -

➔ 在 "工具属性" 对话框中激活  "单元格" 选项并按住鼠标左键移动所做选择。

移动时的光标	含义
红色虚线框	选择区域 <ul style="list-style-type: none"> <li>一段内的一行</li> <li>一个单元格</li> </ul>
黄色条	移动选定翻针处理到辅助行。
黄色框	移动选定翻针处理到现有的行。仅应用于相匹配的横移位置。
带有红色 X 的黄色框	选定的翻针处理不能被移动到现有的行。横移位置不匹配。

4) 对所有所需的翻针过程重复此操作。



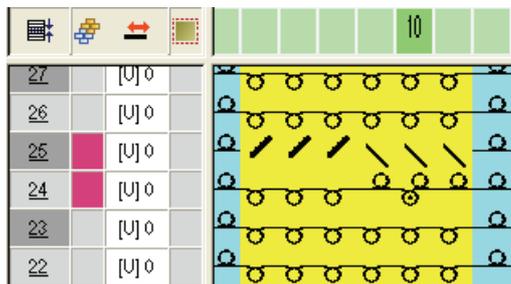
	功能
1	模块颜色 =  "模块颜色作为背景 / 符号" 显示中的查找颜色  : 会搜索模块 ID。
2	模块的原始纱线颜色

5) 选择修改后的空行并使用 "DEL" 键删除。

6) 点  关闭 "MA 编辑器"。

7) 点击 "Yes" 确认提问 "保存修改的模块？"。

⇒ 模块排列的颜色标记会自动输入选定花型区域的控制列。



**i** 模块排列会和花型一起被保存并可以通过 " 模块 " 工具栏下的 " 本地颜色排列 " 选项卡进行选择。

### III. 扩展选定区域：

▷ 行已选定。

1) 通过  处理步骤工具栏中的 " " 扩展模块排列区域。

⇒ 选定区域显示在 " 符号视图 ( 预览 ) " 中。

2) 点  关闭预览窗口。

### IV. 在模块排列编辑器中选择：

选择区域	功能
通过行选项栏选择行	移动选定行的内容到另外的工艺行上。
使用  进行选择	移动选择区域的内容到另外一个或几个工艺行。

**V. 结构模块的表现：**

处理步骤扩展之前：

如果你在生成模块排列之后修改使用中的结构模块，这些修改会被应用到基本花型，但不会应用到已有的模块排列。



在修改时会产生新的模块 ID。

---

1) 手动修改已有的模块排列。

- 或 -

➔ 生成一个新的模块排列。

处理步骤扩展之后：

如果你在扩展后修改使用中的结构模块，会生成模块的拷贝。



改变不会被应用到花型。

---

1) 激活花型的 "基本花型" 状态。

2) 使用修改后的模块替换原始模块。

3) 手动修改已有的模块排列。

- 或 -

➔ 生成一个新的模块排列。

## 16.5 完成花型

**完成花型：**

1) 点 "处理步骤" 工具栏中的  来展开花型。

2) 点  开始工艺处理。

⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。

3) 点击 "OK" 确认询问。

4) 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查..." 菜单调出 "Sintral 检查"。

- 或 -

➔ 点处理步骤工具栏中的图标 。

## 17 花型元素、模块和颜色

模块是 M1plus 的基础。模块数据库中有大量模块可供使用。可以更改或重新生成模块。

**生成花型元素和模块的不同方式：**

- ◆ **生成花型元素**

在符号视图 [ 基本 ] 中选择并复制编织循环用于画图。

可以将花型元素保存为本地花型元素或者保存在 " 数据库模块管理器 " 中

- ◆ **从选择区域创建新模块**

在符号视图 [ 基本 ] 中选择并复制编织循环，保存为模块。

您可以将模块保存为本地模块（在花型之内）或保存到模块数据库中。

生成的本地模块只能用于激活的花型。

保存在 " 数据库模块管理器 " 中的模块可以用于更多的花型。

- ◆ **生成新模块**

在 " 模块编辑器 " 中用织针动作创建一个编织顺序。

模块将保存到模块数据库中，供其他更多花型使用。

## 17.1 花型元素

### I. 生成临时花型元素：

临时花型元素是由于复制或剪切一个选择区域而产生的。

- 1) 选择画图工具。
- 2) 在 " 符号视图 [ 基本 ] " 中选择花型区域。
- 3) 使用  复制选择区域。

- 或 -

- ➔ 使用  剪切选择区域。
- ⇒ 临时花型元素位于光标处
- 4) 绘制花型。



临时花型元素不会显示在 " 模块 " 工具栏里也不会保存在模块数据库中。

---

### II. 生成花型元素并保存为本地花型：

- 1) 选择花型区域。
  - 2) 调出 " 模块 " / " 从选择区域生成 " / " 花型元素 " 菜单。
- ⇒ 花型元素将作为 " 本地花型元素 " 保存到 " 模块 " 工具栏本地模块  中。



本地花型元素将会被保存在 **mdv** 文件中。

---

标识	
	花型元素的符号 位于右下角
L	<b>本地花型元素的符号</b> 位于左上角

**III. 保存本地花型元素到数据库：**

- 1) 在 " 模块 " 工具栏 " 本地模块 "  下选择一个本地花型元素。
  - 2) 通过鼠标右键调出级联菜单并选择 " 保存到数据库 "。
- ⇒ 花型元素将被保存在模块数据库 " 用户 /< 用户名 > / 花型元素 " 模块组中。



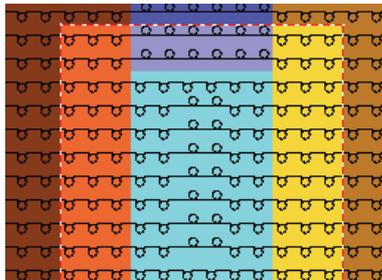
保存在数据库中的花型元素可以用于更多的花型。  
L 标记将不再显示。

---

## 17.2 模块

### I. 从选择区域创建新的模块：

- 1) 在 "符号视图 [基本]" 中选择花型区域。

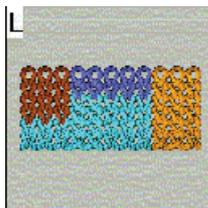


- 2) 调出 "模块" / "从选择区域生成" / "模块" 菜单。

- 或 -

➔ 点击 "默认" 工具栏中的  图标。

⇒ 带有选择区域内容的 "模块编辑器" 出现。



- 3) 点  关闭模块编辑器。

⇒ 新模块将作为本地模块保存在 "模块" 工具栏 "本地模块"  中。

标识	含义
L	本地模块的符号

### II. 保存本地模块到数据库：

- 1) 在 "模块" 工具栏本地模块  中选择一个本地模块。

- 2) 通过鼠标右键调出级联菜单并选择 "保存到数据库"。

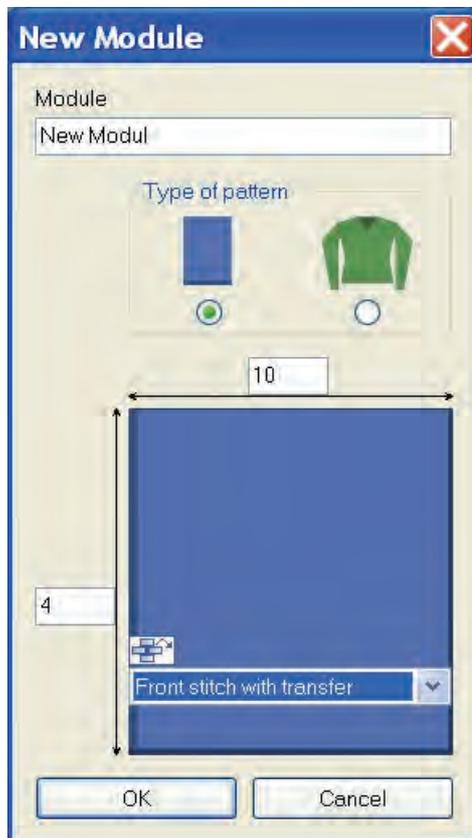
⇒ 模块保存在 "数据库模块管理器" 中 "新模块" 模块组中。

**i**

保存在数据库中的模块可以用于更多的花型。  
L 标记将不再显示。

### III. 创建新模块。

1) 通过 "模块"/"新"/"模块..." 菜单调出 "新模块" 对话框。



2) 在 "模块名称" 下输入名称。

- 或 -

➔ 在 "描述" 选项卡的 "属性" 对话框中输入模块名称。

3) 输入模块的宽度和高度。

4) 选择新模块织针动作的说明。

- ◆ "带翻针的线圈 ^"
- ◆ "带翻针的线圈 v"
- ◆ "线圈 - 线圈"
- ◆ "无"

- 5) 按 "OK" 键确认询问。  
 ⇒ "属性 : ..." 对话框出现。

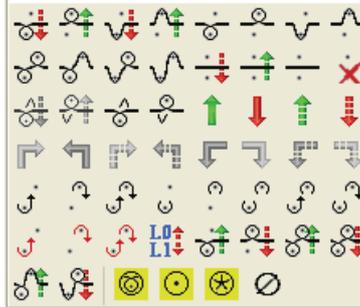


默认设置位于 "描述", "循环", "机号" 和 "工艺" 选项卡。

- 6) 用 "OK" 确认对话框并关闭。  
 ⇒ "模块编辑器" 被打开。  
 7) 在 "模块编辑器" 中用 "织针动作" 画所需要的编织顺序。

6	6		V(N) 0
5	5		V(N) 0
4	4		V(N) 0
3	3		V(N) 0
2	2		V(N) 0
1	1		V(N) 0

**织针动作工具栏**



在使用 " 织针动作 " 绘画时, 参数不会被输入控制列。

8) 指定模块中的参数:

- ◆ 线圈长度

条目	含义
颜色条目	线圈长度分配 <b>i</b> : 通过  , 模块中的线圈长度将被应用到花型中。
<b>透明</b> 	= 暗灰色条目 在插入模块时, 花型的线圈长度被保留。
<b>无</b> 	= 浅灰色条目 <b>无</b> 线圈长度将随模块一起应用。 <b>i</b> : 在工艺处理时 <b>无</b> 线圈长度将被一个线圈长度表中的空闲线圈长度替代。

- ◆ 织物牵拉
- ◆ 机头速度等。

9) 如有必要可以合并花型行。

10) 用模块画图时激活下列模块数据:

- ◆  模块数据 " 工具栏中的图标 " 将会应用使用过模块的线圈长度。
- ◆  模块数据 " 工具栏中的图标 " 在使用过的模块的 " 模块 / 花型元素 : 数据传送 " 对话框中所选择的数据被传送到花型中。

11) 点  关闭 " 模块编辑器 "。

⇒ 模块保存在 " 数据库模块管理器 " 中 " 新模块 " 下。

## IV. 删除模块和模块链接：

1) 在 " 模块 " 工具栏本地模块  下选择模块并用右键调出级联菜单。

2) 调出 " 删除模块 " 功能。

- 或 -

➔ 在 " 数据库模块管理器 " 中选择模块并在级联菜单中调出 " 删除模块 " 功能。

⇒ 模块在安全提示后从模块组中删除。



没有链接的模块 (= 原始) 将从数据库和 " 模块 " 工具栏中永远被删除。

只有带有多个链接的模块的选定链接会被删除。

## V. 不同模块和花型元素的概览

	本地花型元素	选择区域中的模块	生成新模块
生成	通过 " 模块 "/" 从选择区域生成 "/" 花型元素 " 菜单复制选择区域。	复制选择区域 	在模块编辑器中绘画新模块
标识	L 符号和 	L 符号	
存储	" 模块 " 工具栏		数据库 / 新模块
传输到数据库	" 保存在数据库中 "		自动
优先应用	作为实际花型中的画图帮助		
	作为保存的模块： 用于补充数据库		
	可用于所有花型		
设计	选择区域的模块结构被保留	选择区域中所有的独立模块将会被扩展 / 分解和合并到模块	通过织针动作和模块生成的新模块
应用模型时的表现	剪切的花型元素被保留	剪切的模块被删除	剪切的模块被删除
生成模块时的特殊特征	应用最终空行		通常不显示空行
插入时的特点	展开之后 / 工艺模式花型： 只有当  " 插入模块不做调整 " 被激活的情况下，插入模块时，才会考虑空行。		

### 17.3 模块中的花型行

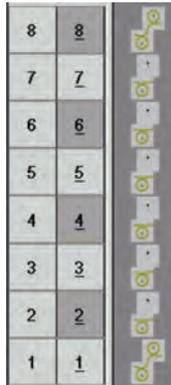
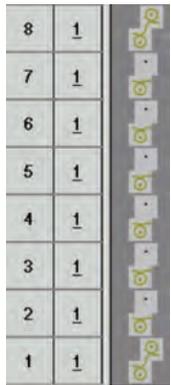
当几个工艺行构建一个花型行时，要将它们合并。

这意味着：

- ◆ 编织行和翻针行将要被合并到一个花型行里。
- ◆ 形成一个花型行的几个编织行也被合并。

## I. 合并花型行：

- 1) 在 " 模块编辑器 " 中选择要被合并的工艺行。
  - 2) 调出 " 选择区域 "/" 合并 "/" 合并为一个花型行 " 菜单。
- ⇒ 选定的工艺行被合并为一个花型行。

例子	模块	合并 / 效果
	" 绞花 2x2<"	编织行和翻针行被合并 <b>效果：</b> 在插入时，翻针行被另外插入。
	" 晃动 "	没有合并的编织行 <b>效果：</b> 8 个已有的花型行在插入时被覆盖。
	" 晃动 "	编织行被合并 <b>效果：</b> 在插入时 1 个已有的花型行被覆盖，7 个辅助行被插入。

## II. 取消花型行组合：

- 1) 在 " 模块编辑器 " 中选择已合并的行。
  - 2) 打开 " 选择区域 "/" 合并 "/" 取消合并 " 菜单。
- ⇒ 合并的花型行被分解为单独的工艺行。

## 17.4 插入花型元素时的表现

### I. 插入花型元素：

- 1) 在 " 模块 " 工具栏中选择花型名称，在本地模块  下选择花型元素。  
- 或 -  
➔ 在 "花型模块管理器" "花型模块 / <模块名称>" 模块组里选择一个花型元素。
- 2) 用 " 插入 "  功能将花型元素插入到花型中。

### II. 将模块插入花型时使用 " 采用线圈长度 " 功能：

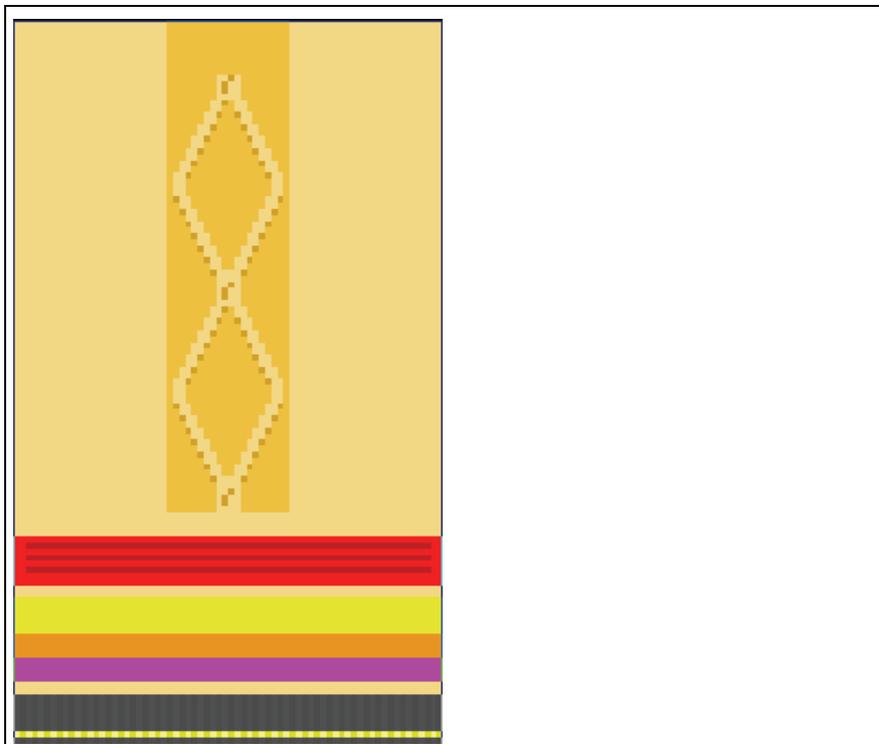
- ▷ 基本花型已导入。
- 1) 通过 " 模块数据 " 工具栏中的  图标激活 " 应用线圈长度 " 模式。
- 2) 选择需要的画图工具。
- 3) 选择 " 模块 " 工具栏中的模块或花型元素。
- 4) 把模块或花型元素插入到花型中。
- ⇒ 模块中指定了编织行的线圈长度被插入花型。

### III. 插入模块或花型元素时将数据应用到控制列：

- ▷ 基本花型已导入。
- 1) 在 " 模块数据 " 工具栏点打开  模块 / 花型 " 元素：数据传送 "。
- 2) 选择要应用到对话框中的数据：
  - ◆ 下压
  - ◆ 机速
  - ◆ 织物牵拉
  - ◆ 系统
  - ◆ 机头方向
  - ◆ 牵拉梳动作
  - ◆ 行循环
  - ◆ 列循环
  - ◆ 横移修正
  - ◆ 摆动、锁定无编织带出
  - ◆ 颜色排列
  - ◆ 压脚
  - ◆ 线圈匀整
- 3) 点 "OK" 确认。
- ⇒ 对话框关闭。



## 18 带循环的长度控制



花型名称	06_Längen-Breitenrapporte.mdv	
花型尺寸	宽度 :	70
	高度 :	120
机型 :	CMS 530	
机号	8	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
起头	1x1	
基本花型	带翻针前针床线圈	
编织工艺	结构	
花型描述	带有彩色条纹和 <b>长度控制循环</b> 的结构花型	

## 18.1 创建并绘制花型

### 创建花型：

- 1) 创建新花型。
- 2) 使用不同的画图工具画入彩色条纹。



- 3) 用 " 模块 " 工具栏中的模块或 " 数据库模块管理器 " 中的模块绘制结构花型。



也可以从 " 模块管理器 " 中选择并插入结构花型元素。  
结构花型元素可以通过下列路径找到：

 Stoll / " 花型元素 " / "MT 标准 " / "MT 阿兰花 "。



" 多重复制 " 工具对于绘制花型很有帮助。

## 18.2 定义长度控制的循环

### I. 创建循环:

▷ 基本花型已导入。

1) 选择需要创建循环的行。



循环的高度必须包含编织的可重复规则。

---

2) 通过 "花型参数"/"循环..." 菜单调出 "循环" 对话框。

- 或 -

➔ 按下组合键 "Ctrl" + "R"。

⇒ 打开 " 循环 " 对话框。



单元	功能	默认
" 名称 "	输入一个名称。	新循环
"RS"	使用过的循环开关	?
循环		
" 列 "	宽度循环	
" 行 "	长度循环	" 行 "
重复次数		
" 最小 : "	最小重复	0
" 最大 : "	最大重复	20
" 默认 "	重复因素	1
操作		
选项列表	循环类型	循环

3) 在 " 循环 " 对话框中进行设置。

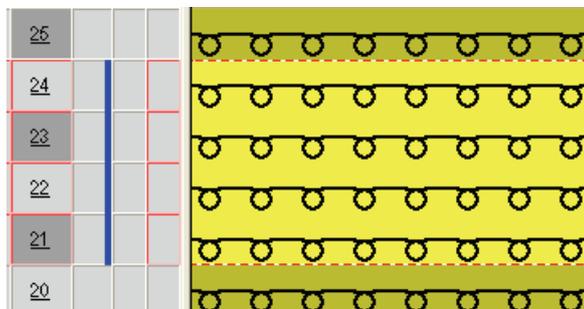
⇒ 选项 " 行 " 在 " 循环 " 下被自动指定, " 循环 " 在选择区域列表的 **表现** 下被指定。

4) 为循环指定名称。

5) 输入 " 最小 : "、" 最大 : " 以及 " 默认 " 的设置。

6) 选择 "RS" ( 循环开关 ) 的设置。

- 7) 点 "应用" 键。
- ⇒ 循环标记将会被输入符号视图。



- 8) 通过 "显示循环 >>" 打开 "循环表"。
- ⇒ 列出所有花型的循环。
- 9) 关闭窗口。
- 10) 使用  删除选择区域。

## II. 生成一个嵌套循环：

一个循环可能包含更多的循环。结果，循环被嵌套在另一个循环中。

- 1) 选择行并分配附加循环。



## 18.3 带有可开关循环的长度调整

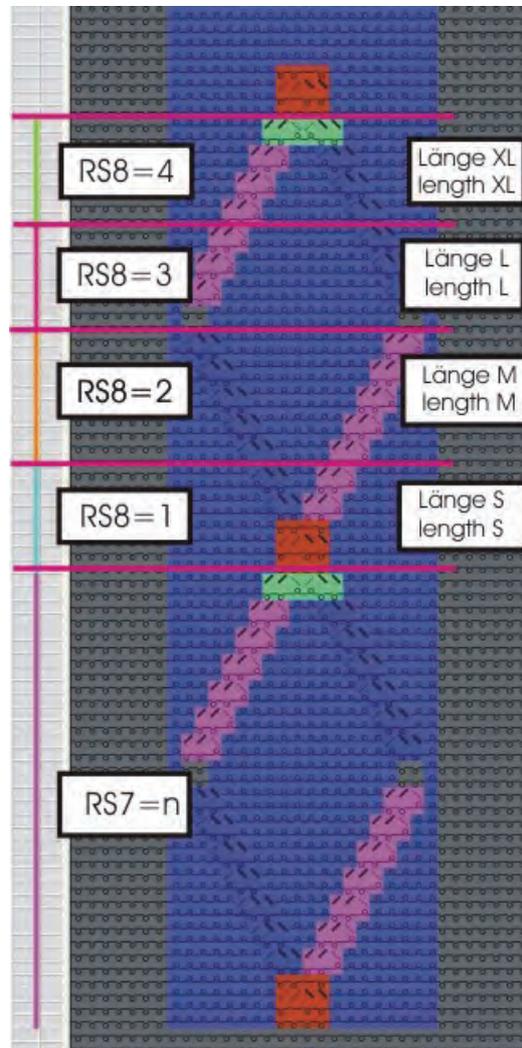
一个花型可以包含不同类型的循环用于调整长度。

- ◆ 为 " 循环 " 对话框中的花型重复设置表现下的循环。
- ◆ 为 " 循环 " 对话框中的长度控制设置表现下的可开关循环。

### 1. 带有花型重复和长度控制的循环示例

对于下列示例应用：

- ◆ RS7 = 花型重复的循环。
- ◆ RS8 = 指定花型结束的位置 ( 长度控制循环 )。



RS	设置	功能
<b>RS7</b>	n	<b>RS7</b> 将被编织 n 次。
<b>RS8</b>	0	长度 S, M, L, XL 不会被编织。
<b>RS8</b>	1	长度 S 会被编织。
<b>RS8</b>	2	长度 S 和 M 会被编织。
<b>RS8</b>	3	长度 S, M 和 L 会被编织。
<b>RS8</b>	4	长度 S, M, L 和 XL 会被编织。
<b>RS8</b>	5 或以上	长度 S, M, L, XL 不会被编织。

## II. 为可开关循环定义花型区域：

**i** 可开关循环的高度必须包含编织的可重复规则。

- 1) 通过行选择区域选择第一个花型区域。
- 2) 分配 **RS** 循环计数器。（示例：**RS8**）
- 3) 插入 **最小** 和 **最大** 数值。

RS	名称	类型	最小	最大	默认	操作
<b>RS7</b>	花型循环	行	1	20	5	图形的重复循环
<b>RS8</b>	S (长度)	行	1	4	-1	1. 长度控制 - 循环
<b>RS8</b>	M (长度)	行	2	4	-1	2. 长度控制 - 循环
<b>RS8</b>	L (长度)	行	3	4	-1	3. 长度控制 - 循环
<b>RS8</b>	XL (长度)	行	4	4	-1	4. 长度控制循环

- 4) 对于其他区域进行相同的处理。
- ⇒ 用 **RS8=0** 到 **RS8=4** 来确定不同的织物长度。

**i** 您可以将可开关循环定义成不同的长度。  
**RS** 必须分配给所有的可开关循环。

## 18.4 用多重可开关循环进行长度调整

利用多重可开关循环，可以用循环计数器控制图形长度。多个可开关循环在选定区域内自动生成。

### 1. 生成长度控制的循环：

- 1) 在符号视图里选择那些要用做长度控制循环的花型行。

**示例：**选择 34 个花型行的区域。



选择偶数行。

---



多重可开关循环的高度必须包含编织的可重复规则。

---

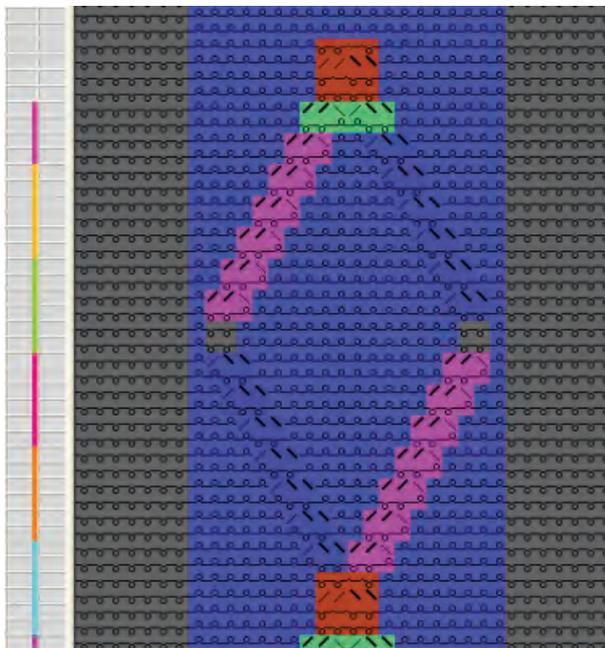
- 2) 调出 "循环" 对话框并进行相应的设置。
  - 3) 指定 "名称" 下的循环。
  - 4) 分配 "RS" 下的循环开关或计数器。
  - 5) 在 "表现" 下设置 **多重可开关循环**。
  - 6) 定义用来在 "重复次数" 下创建可开关循环为 "最小" 的花型行数字。  
**示例：**输入数字 6。
  - 7) 在 "重复次数" 下的**最大** 数值处输入 "0"。
- ⇒ 所选区域将按每 6 行为一循环被划分成若干区域。



根据选择区域的不同高度，可能会出现少于 6 行的剩余区域。

---

- 8) 点 " 应用 " 键确认输入。  
 ⇒ 所选区域将按每 6 个花型行为一循环被划分成若干区域，并将显示在符号视图的控制列中。



- 9) 通过 " 显示循环 >>" 调出循环表。  
 ⇒ 确定的循环列示在表格中。



如有需要可以点击循环表中的设置进行修改。

---

- 10) 点击 "OK" 关闭 " 循环 " 对话框。  
 11) 通过  关闭循环表格。  
 ⇒ 不经提示应用更改。

## 18.5 设置循环

### Sintral 中的循环条目设置

在 "工具" / "程序设置..." / "Sintral" 下可以进行所需要的设置：

- ◆ 使用 Setup1 时
- ◆ 使用 Setup2 时

单元	含义
<b>用 Setup1 时 Sintral 中的循环计数器</b>	
 "在 "开始" 前"	循环计数器作为直接命令输入到 <b>START</b> 之前的位置。
 "在 START 后"	循环计数器作为直接命令输入到 <b>START</b> 之后的位置。
 "作为注释"	循环计数器作为注释输入 <b>C...</b> 。
 "不在 Sintral 中"	循环计数器没有输入到 Sintral 中。 <b>i</b> : 必须在 CMS 机器上给循环计数器输入一个数值。
<b>用 Setup2 时 Sintral 中的循环计数器</b>	
 "在 "开始" 前"	循环计数器作为直接命令输入到 <b>START</b> 之前的位置。
 "在 START 后"	循环计数器作为直接命令输入到 <b>START</b> 之后的位置。
 "作为注释"	循环计数器作为注释输入。
 "在 Setup2 中"	循环计数器输入到 <b>Setup2 Editor</b> 中。 <b>i</b> : Sintral 中没有关于循环计数器的注释。

## 18.6 完成花型

完成花型：

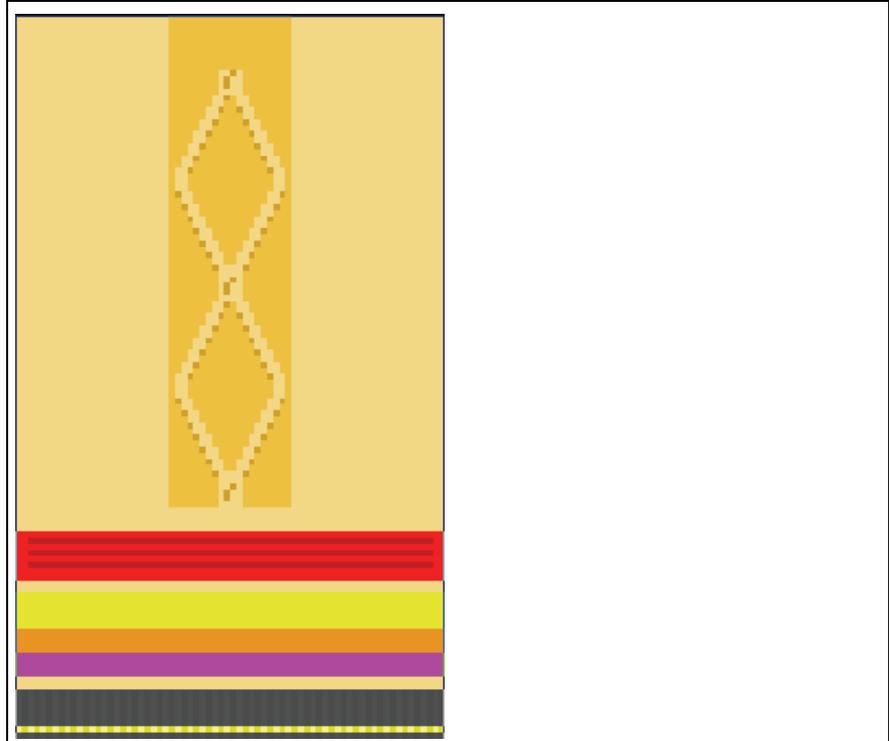
- 1) 点 " 处理步骤 " 工具栏中的  来展开花型。
- 2) 点  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点  调出 "Sintral 检验"。

- 或 -

- ➔ 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查..." 菜单调出 "Sintral 检查"。



## 19 用循环进行宽度调节



花型名称	06_Längen-Breitenrapporte.mdv	
花型尺寸	宽度 :	70
	高度 :	120
机型 :	CMS 530	
机号	8	
Setup 类型	Setup2	
起头	1x1	
基本花型	带翻针前针床线圈	
编织工艺	结构	
花型描述	带有颜色条纹和 <b>宽度控制循环</b> 的结构花型	

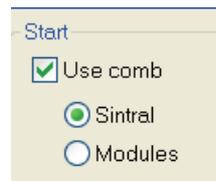
## 19.1 定义不同宽度（尺寸）的循环

您可以用宽度控制的不同单元来生成不同的尺码（S、M、L 和 XL）。

### 1. 定义不同宽度的花型循环：

带牵拉梳机器的宽度循环：

在 "使用牵拉梳" 选择区域的起头下，必须选择选项 "Sintral"。



因此起始行脱圈和牵拉梳纱线将会被作为 Sintral 功能插入。

1) 将现有花型以新名称保存并删除长度循环。

- 或 -

➔ 创建新花型。

2) 选择用于符号视图列栏中宽度控制的列。



注意宽度循环：

◆ 起头的循环宽度：

- 1x1 罗纹 2 针
- 2x1 罗纹 3 针
- 2x2 罗纹：4 针

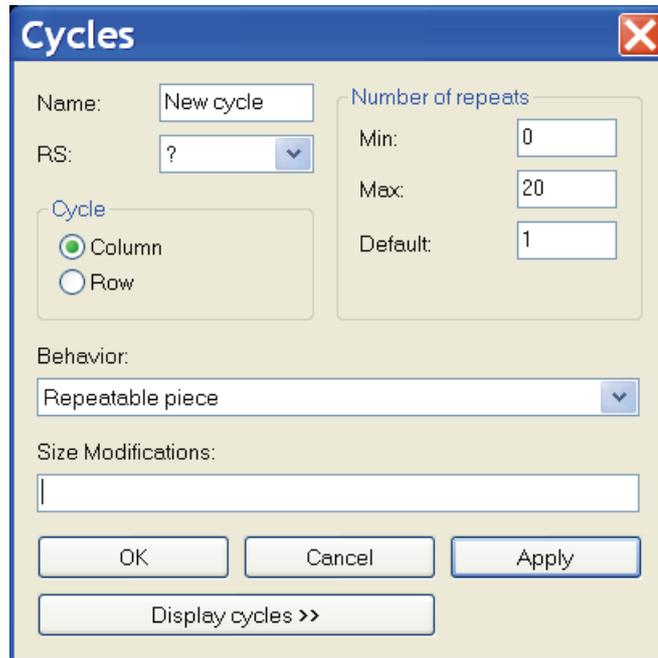
◆ 分离纱循环

◆ 花型结构（绞花 / 阿兰花）



可以激活 "针床中央的坐标显示" 作为符号视图列栏中的帮助。

3) 通过 "花型参数" / "循环 ..." 打开 "循环" 对话框。



部分:	元素:	功能:
	名称	名称循环
	RS	使用过的循环开关
循环		
	列:	宽度循环
	行:	长度循环
重复次数		
	最小:	用于指定的尺寸
	最大:	用于指定的尺寸
	默认	重复因素
操作		
选择区域列表中的条目	可重复衣片	带有重复可能的花型区域 带有重复因素的多重使用
	中心部分	图形中央 只使用一次。 例如编织全成型 V 领时。
	连接部分	左 / 右布边 各自只使用一次。 示例: 花型边缘或用于衣袖收针区域的全成型。

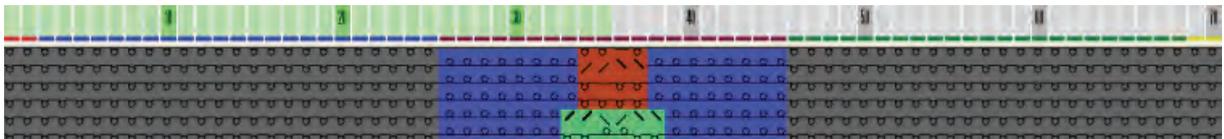
- 4) 在 " 名称 " 处输入循环名。
- 5) 分配 "RS" 下的循环开关或计数器。



如果没有在 **RS** 区域输入任何数值，那么将自动使用 "配置" 对话框中的设置。(默认 **RS16**)  
通过选定的列预设 "循环" 下的选项 "列"。

---

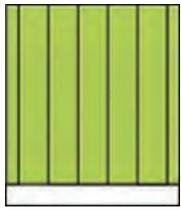
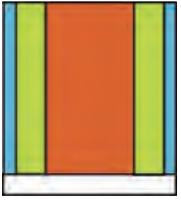
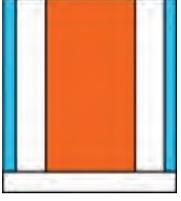
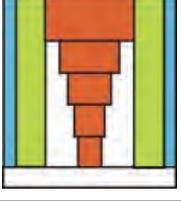
- 6) 设置表现下的列类型：
  - ◆ 可重复衣片
  - ◆ 中心部分
  - ◆ 连接部分
- 7) 在 "重复次数" 处输入
  - ◆ 定义部分在 "最小" 处定义的最小尺码 (数字)
  - ◆ 定义部分在 "最大" 处定义的最大尺码 (数字)
  - ◆ 可重复部分在 "默认" 处的重复次数
- 8) 通过 "应用" 确认设置。
- 9) 调出列栏中的级联菜单并激活 "循环"。
  - ⇒ 插入的循环在列栏里以彩色显示。



- 10) 如有必要，通过 "显示循环 >>" 打开循环表。
  - ⇒ 插入的列循环被列出。
- 11) 如有需要通过点击更改循环表格中的说明。
  - 或 -
  - ➔ 调出级联菜单执行循环表格中的更改。

II. 宽度控制的不同可能：

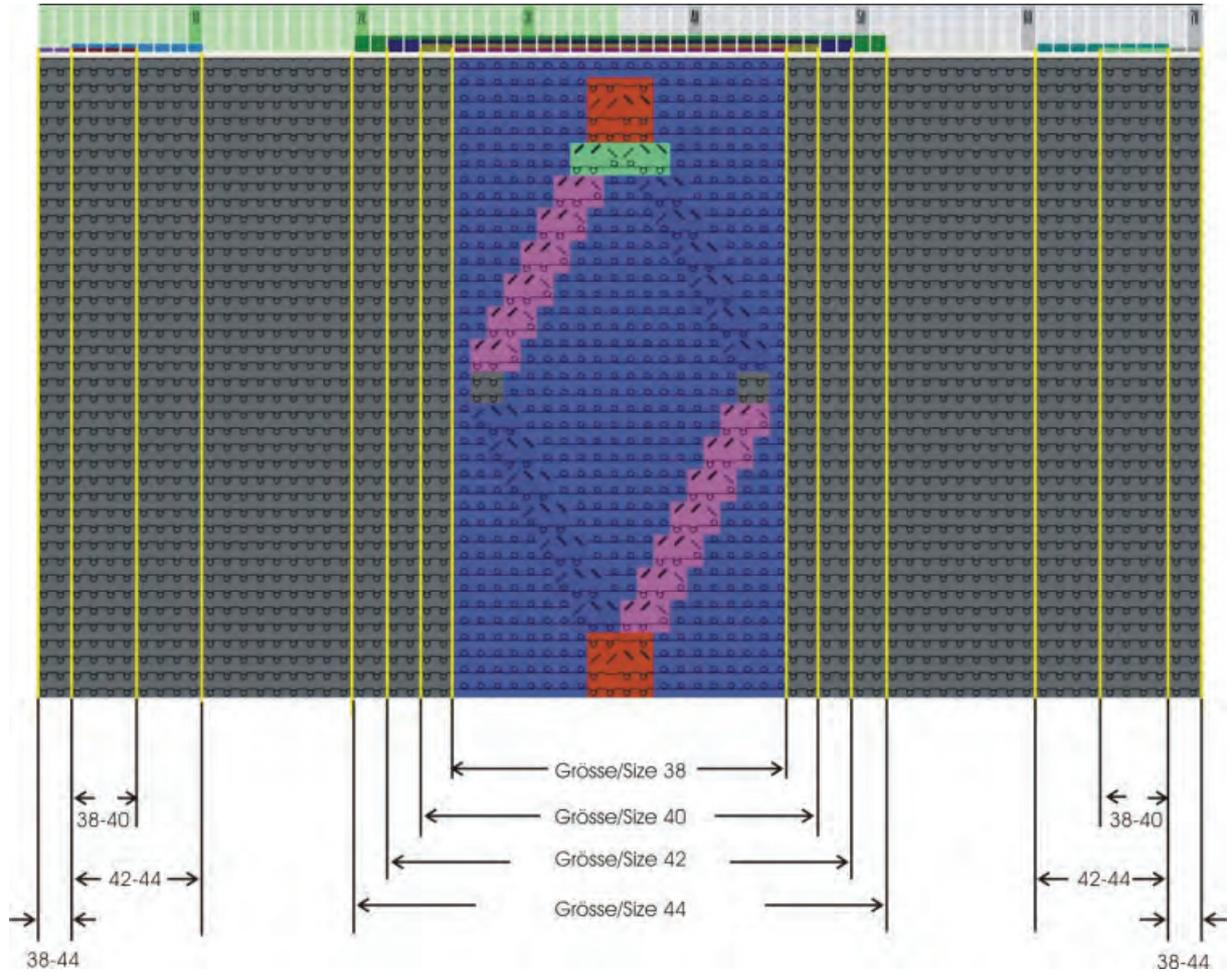
颜色显示	缩写名称	功能	使用的可能性
	AT	连接部分	没有重复因素
	WT	可重复衣片	有 / 没有重复因素
	MT	中心部分	有 / 没有尺寸修正开关

零部件的可能顺序	
只是 WT	
AT / WT / MT / WT / AT	
AT / MT / AT	
AT / WT / 不同 T / WT / AT	

可能性	带牵拉梳的 CMS 机器 (模型 - 模式)	不带牵拉梳的 CMS 机器 (无 FF - 模式)
AT / WT / AT	不可能	不可能
WT / MT / WT	可能的	可能的
AT / MT / AT	可能的	可能的
只是 MT	可能的	可能的
只是 AT	不可能	不可能
AT / WT / MT / WT / AT	可能的	可能的

## III. 不同编织尺寸的示例 (= 尺寸表)

- ◆ 左右两侧边缘的连接部分
- ◆ 用于宽度调整的不同可重复部分
- ◆ 用于图形中央的不同中间部分



生成连接部分		
尺码 38-44 的左右边缘		
名称 :	左侧边缘	右侧边缘
RS:	16	16
表现 :	连接部分	
最小:	38	38
最大 :	44	44

生成可重复部分		
尺码 38 - 44 的左侧不同可重复部分		
	尺寸 38 + 40	尺码 42 + 44
名称 :	左侧宽度调节	
RS:	16	16
表现 :	可重复衣片	
最小 :	38	42
最大 :	40	44
标准:	2 放置两次可重复衣片	3 放置三次可重复衣片
在右侧创建相应的不同可重复部分		

生成中心部分				
尺码 38 - 44 的不同中心部分				
名称 :	尺寸 38	尺寸 40	尺寸 42	尺码 44
RS:	16	16	16	16
表现 :	中心部件			
最小 :	38	40	42	44
最大 :	38 仅用于尺码 38 的中心部分	40 仅用于尺码 40 的中心部分	42 仅用于尺码 42 的中心部分	44 仅用于尺码 44 的中心部分



未定义区域（列）将不会编织，也就是说，被切掉。



## 20 合并宽度和长度控制

	
花型名称	06_Längen-Breitenrapporte.mdv
花型描述	带彩条的结构花型 合并长度控制循环与宽度控制循环

## 20.1 合并长度循环和宽度循环

通常情况下当更改宽度时，织物的长度也会改变。  
因此合并宽度和长度循环很有效。

### 创建循环组合

- ▷ 长度循环已生成。
  - ▷ 宽度循环已生成。
- 1) 用 "花型参数" / "循环 ..." 菜单打开 "循环" 对话框。



您可以在 "循环" 对话框中尺寸修改项目下为相应的尺码以所需要的重复次数定义长度循环以及宽度循环。

---

- 2) 通过 "显示循环 >>" 按键打开循环表。  
⇒ 所有定义的长度和宽度循环都显示在表格中。
- 3) 在 "尺寸修改" 列中以对应于已定义的中心部分需要的重复次数对长度循环进行定义。

- 或 -

- ➔ 在 "循环" 对话框中定义可重复部分时直接定义长度循环。

	RS	Beschreibung	Typ	Min	Max	Standard	Von	Bis	Verhalten	Größen-Modifikationen
1	RS16	Kante links/ Edge left	Spalten	38	44	-	166	167	Anschluss-Teil	
2	RS16	WT-L Größe /Size 42+44	Spalten	42	44	4	168	175	Wiederholbares Teil	
3	RS16	WT-L Größe /Size 38+44	Spalten	38	40	3	168	171	Wiederholbares Teil	
4	RS16	MT Größe /Sitze44	Spalten	44	44	-	185	216	Mitten-Teil	RS1=7 RS2=4 RS3=5 RS4=5 RS5=1 RS6=3 RS7=2 RS8=4
5	RS16	MT Größe /Sitze42	Spalten	42	42	-	187	214	Mitten-Teil	RS1=7 RS2=4 RS3=5 RS4=5 RS5=1 RS6=3 RS7=2 RS8=3
6	RS16	MT Größe /Sitze40	Spalten	40	40	-	189	212	Mitten-Teil	RS1=5 RS2=3 RS3=5 RS4=5 RS5=1 RS6=3 RS7=2 RS8=2
7	RS16	MT Größe / Sitze38	Spalten	38	38	-	191	210	Mitten-Teil	RS1=4 RS2=3 RS3=5 RS4=5 RS5=1 RS6=3 RS7=2 RS8=1
8	RS16	WT-R Größe /Size42+44	Spalten	42	44	4	226	233	Wiederholbares Teil	
9	RS16	WT-R Größe /Size38+40	Spalten	38	40	3	230	233	Wiederholbares Teil	
10	RS16	Kante rechts / Edge right	Spalten	38	44	-	234	235	Anschluss-Teil	
11	RS17	Klemmen	Reihen	0	0	-	36	36	Einzelne schaltbare Reihe für Klemmen	
12	RS2	Länge 1 Lenght 1	Reihen	0	9999	5	43	44	Rapport	
13	RS5	Geschachtelt /Nestet RS3+RS4	Reihen	0	999	2	46	55	Rapport	
14	RS3	Länge 2 /Lenght2	Reihen	0	999	3	47	48	Rapport	
15	RS4	Länge 3 /Lenght3	Reihen	0	999	6	51	54	Rapport	
16	RS6	Länge 4 /Lenght4	Reihen	0	9999	2	60	67	Rapport	
17	RS7	Aran	Reihen	0	99	2	76	200	Rapport	
18	RS8	Länge /Lenght1	Reihen	1	6	-	201	218	Schaltbarer Rapport	
19	RS8	Länge /Lenght2	Reihen	2	6	-	219	242	Schaltbarer Rapport	
20	RS8	Länge /Lenght3	Reihen	3	6	-	243	266	Schaltbarer Rapport	
21	RS8	Länge /Lenght4	Reihen	4	6	-	267	284	Schaltbarer Rapport	
22	RS8	Länge /Lenght5	Reihen	5	6	-	285	308	Schaltbarer Rapport	
23	RS8	Länge /Lenght6	Reihen	6	6	-	309	325	Schaltbarer Rapport	
24	RS17	Abwerfen	Reihen	0	0	-	364	369	Schaltbarer Rapport	
25	#69	M5*#69 (1-4s)	Reihen	1	4	-	368	369	Schaltbarer Rapport	
26	RS8	Aran Länge 1-6	Sintral			0				
27	RS16	Grossentabelle Gr.38,40,42,44	Sintral			0				



只有宽度循环才能在尺寸修改处输入。



## 21 用尺寸修正开关进行宽度调节

### 1. 应用尺寸修正开关：



- ▷ 仅用于全成形花型  
即使花型没有收放针，也必须以全成型模式来创建花型。  
否则 **PF0** 和 **FF 过渡** 将不会写到 Sintral 中。
- ▷ 使用尺寸修正开关时从最小编织宽度开始。  
通过改变计数器的方式来切换到下一个大的编织宽度。



**尺寸修正开关** 只能和**中心片** 一起使用。

- 1) 在 "符号视图 [基本]" 中为**中心片** 创建一个列选择区域
- 2) 如有必要，为左右布边创建一个 **连接片** 。
- 3) 通过 "花型参数" / "设置..." 菜单指定 "编织区域" 选项卡中的尺寸修正开关。

**Size table**

Cycle Counters / Counters

RS16

Correction (for FF and center part only)

**Size correction switch**

Left: #70      Right: #71

**Auxiliary counters (used in Sintral)**

Piece 1: #72    #73    #74

Piece 2: #75    #76    #77

- 4) 激活  "修正 (只对于全程型和中央部分)" 复选框  
⇒ **#70** 计数器的默认分配将显示在 "尺寸修正开关" "左" 处。  
在辅助计数器 "片 1" 下：将显示计数器 **#72**、**#73** 和 **#74**。
- 5) 在 "尺寸修正开关" "右" 处使用同样的计数器，以实现织物的对称放针。  
- 或 -  
➔ 在 "尺寸修正开关" "右" 处使用附加的计数器，例如 **#71**，以实现织物的对称放针。

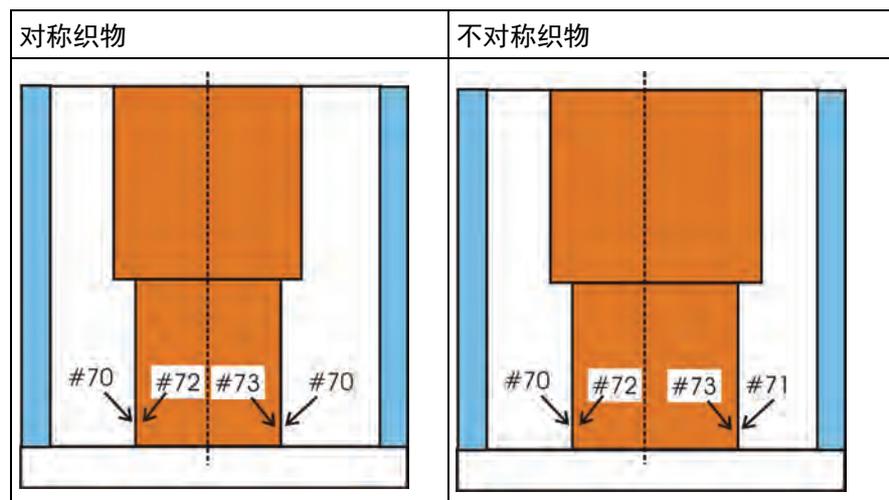


如有必要，可以用其他未使用的计数器替换所有设置。

## 21 用尺寸修正开关进行宽度调节

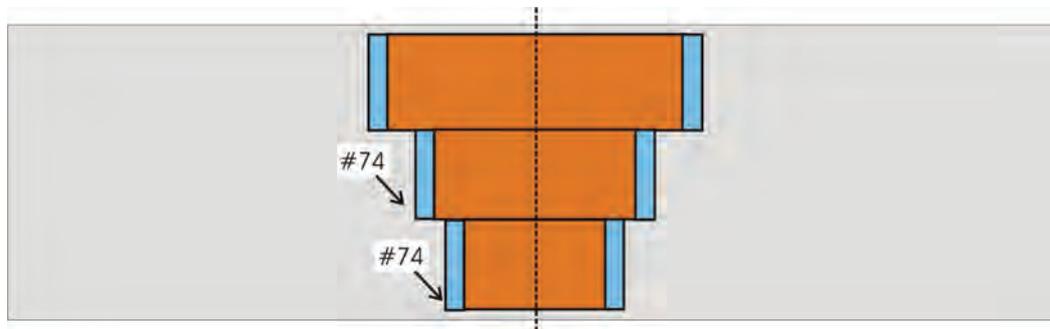
- 6) 通过 "应用" 或 "OK" 确认输入。
  - 7) 完成花型。
- ⇒ 用于尺寸修正的计数器被插入 Sintral。

## II. 计数器的位置：



计数器	功能和位置
#70	中间衣片的宽度调整 (用于对称织物)
#71	中心片右边缘的宽度调整 (用于不对称织物)
#72	中心片左侧边缘的辅助计数器
#73	中心片右侧边缘的辅助计数器

## III. 织物在机器上的定位



计数器	功能和位置
#74	针床上定义区域的定位

**IV. 牵拉梳两片编织时使用尺寸修正开关：**

- 1) 带牵拉梳机器编织两片时另外使用辅助计数器 " 2 片 "。  
⇒ "2 片"、#75、#76 和 #77 的必需计数器显示在 " 辅助计数器 " 下。



如有必要，可以用其他计数器替换所有设置。

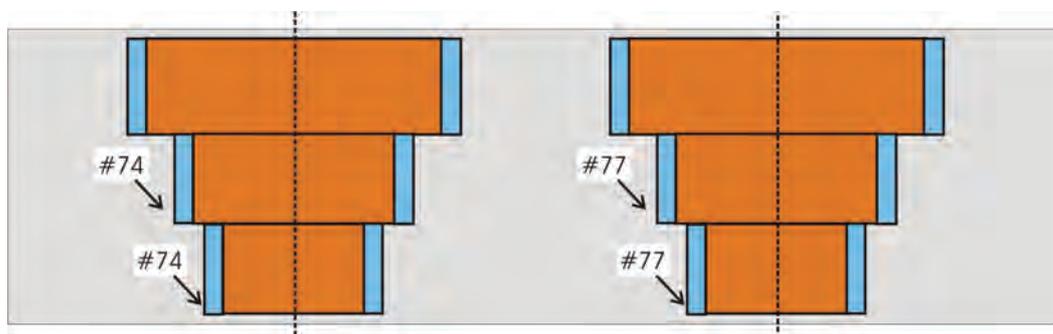
- 2) 点 "OK" 确认输入。
- 3) 点  开始两片的工艺处理。  
⇒ 用于两片编织的尺寸修正的计数器被插入 Sintral。

注意宽度循环：

- ◆ 起头的循环宽度：
  - 1x1 罗纹 2 针
  - 2x1 罗纹 3 针
  - 2x2 罗纹 : 4 针
- ◆ 分离纱和安全行纱的循环
- ◆ 花型结构 (绞花 / 阿兰花)
- ◆ 全成型的开领和袖洞

**V. 两片编织时在机器上定位：**

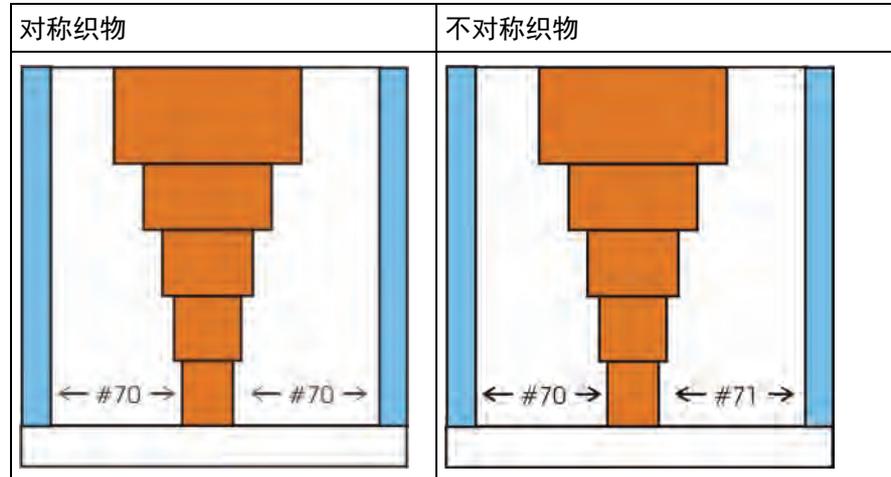
计数器	功能和位置
#74	在针床上定位片 1
#77	在针床上定位片 2



中心片和连接片在 Sintral、PA 和机器上合在一起。

## VI. 在机器上更改尺寸

通过更改机器上尺寸修正开关的数值，可以调整中心片的宽度。



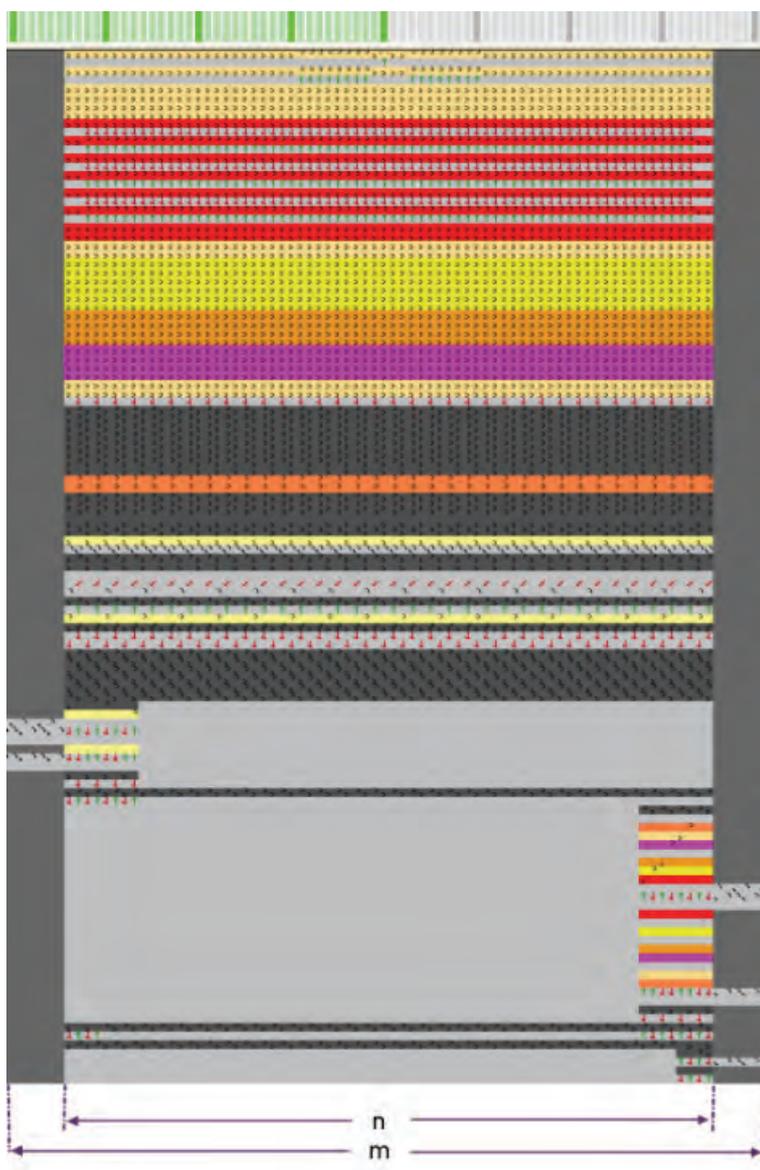
- ◆ 连接衣片和中间衣片之间的区域可以用来做尺寸调整。
- ◆ 当导入一个编织程序到机器上时，使用过的尺寸修正开关将被设置为默认值 0。
- ◆ 尺寸修正开关的最大值可以和连接片与中心片之间区域的高度一致

## 21.1 进一步的可能性

以最宽编织宽度开始做花型：

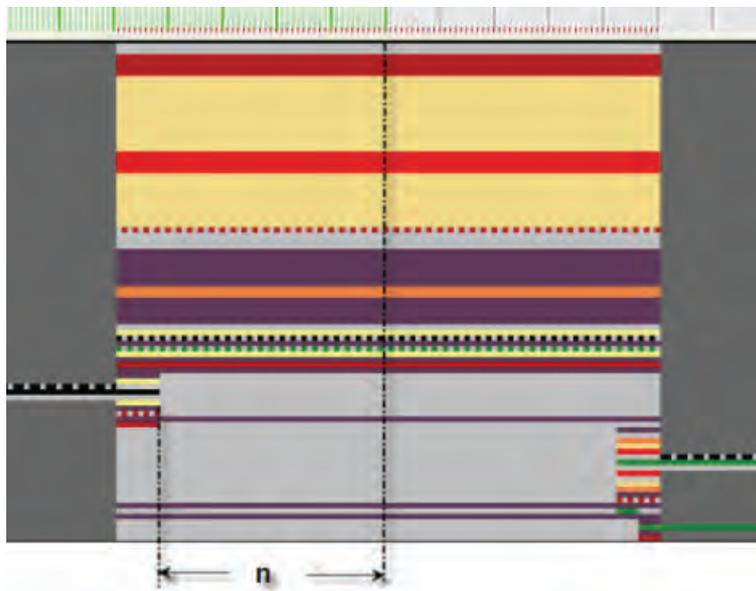
如果以最大尺寸开始然后切换到下一个稍小编织宽度时，为尺寸修正开关输入 **负** 值。

- ◆ 中心部分被定义。
- ◆ 最大编织宽度左 ( **m** ) 右 ( **n** ) 两侧不能大于针床宽度 减 6 针。

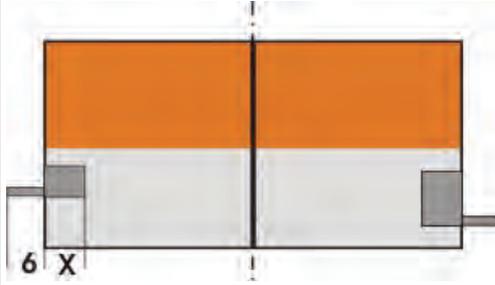
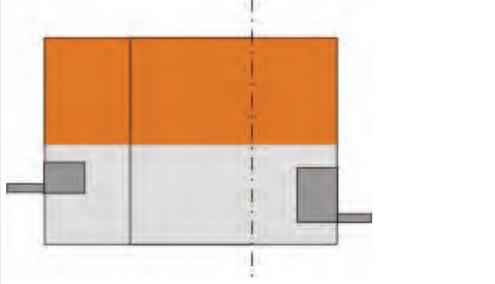
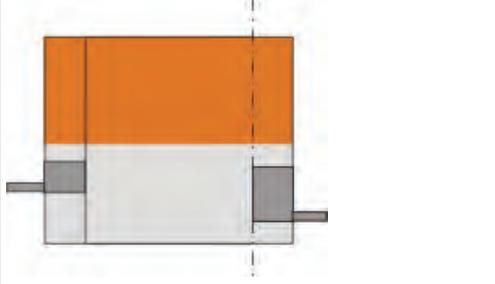


- ◆ **Float and Lock -> Y <-** 编织带入起头

最小编织宽度不能小于  $(n)/2$ ，原因是移动两半花型时，编织带入阶段纱线固定 (X) 不会重叠。



- ◆ 负值时，两半花型将会重叠。  
建议：最大重叠至纱线固定 (X)。

尺寸修正开关	改变织物宽度
无负值变化	
负值变化	
进一步负值变化	
最大负值变化	

- ◆ 不同切夹纱时纱线固定的宽度

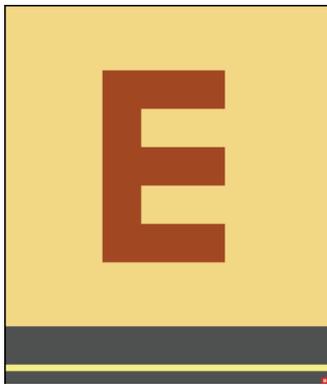
标识	功能 夹纱 / 切纱	模块宽度
6	编织带入	6 成圈
X	2X8	8 成圈
	2X16	MC - 与针距有关

## 21.2 完成花型

完成花型：

- 1) 点 " 处理步骤 " 工具栏中的  来展开花型。
- 2) 点  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点  调出 "Sintral 检验"。

## 22 嵌花花型

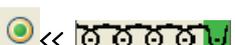
		
花型名称	07_Intarsia-Einstellungen.mdv	
花型尺寸	宽度 :	50
	高度 :	50
机型 :	CMS 530	
机号	8	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
起头	1x1	
基本花型 :	带翻针前针床线圈	
编织工艺	单面嵌花	
花型描述	嵌花花型的描述	

## 22.1 配置中的总设定：

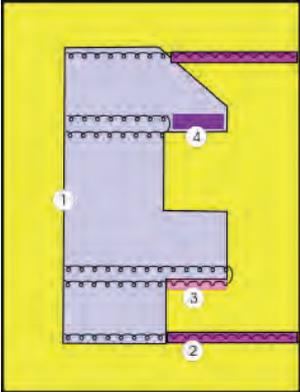
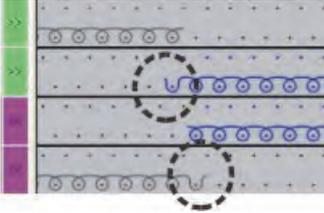
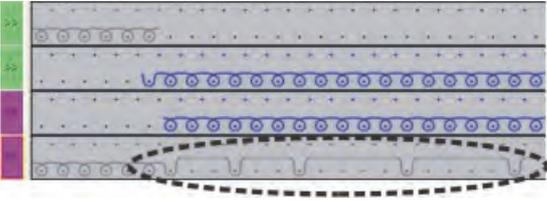
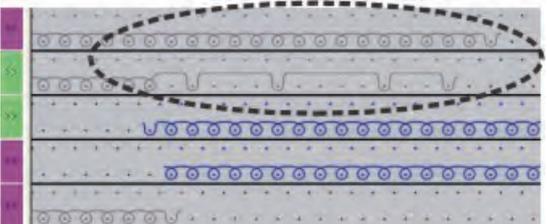
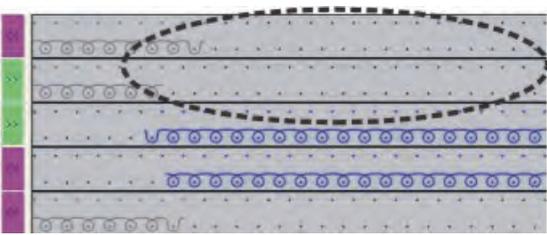
### I. 在 "总参数" 对话框中进行嵌花的总设定：

- ▷ 不能打开任何花型。
- 1) 用 "花型参数" / "总花型参数..." 菜单打开 "总参数" 对话框。
- 2) 点击 "设置" 下的 "默认" 按钮。
- ⇒ "配置" 对话框将被打开。
- 3) 在 "嵌花" 选项卡中进行需要的设置。
- 4) 通过 "应用" 或 "OK" 确认设置。
- 5) 通过  关闭 "整体参数" 对话框。
- ⇒ 设置将作为花型设定被保存和显示在 "配置" 对话框中。

选项：

分区	设置	功能
编织一定数量花型行带出导纱器	列表区域	输入多少花型行时编织带出。如果行号错误，则导纱器保留在花型里而不被带出。
以一定数量的编织行编织带入	列表区域	输入多少针数之后编织带入导纱器。如果针数错误，则导纱器保留在花型里而不被带出。
嵌花 / 楔形锁定		拷针会在编织后生成。 从右到左的机头行程中，连接出现在左侧。
		拷针会在编织之前生成。 从左到右的机头行程中，连接出现在右侧。
	列表区域	从 " 工艺 / 嵌花边界 / 锁定 " 模块组中选择一个模块。
边界处理	喂入	如果一个颜色区域的边缘从一行到下一行的变化幅度大于在 " 允许幅度 " 输入区域内的设置，那么纱线将会通过一个选定的喂入模块带到下一颜色行的起始处。
	减少	颜色区域边缘的步进幅度（从一行到下一行），必要时减少到 " 允许的步进幅度 "。
	允许的步数	边缘上颜色区域的针数可以被分级。  : 在阶梯变化区域内既不喂纱也没发生减针。标准：1
计算嵌花导纱器的制动距离	<input checked="" type="checkbox"/> " 生成调节程序 "	一个与花型相匹配的调节程序将被自动创建并输入到 Sintral 中。用花型中用到的所有嵌花导纱器来编织一个绣迹线圈行，这样可以快速和方便地检查正确的停位点。
	列表区域	<ul style="list-style-type: none"> <li>"Setup1 制动距离确定 "</li> <li>"Setup2 制动距离确定 "</li> </ul>
	编织带入	<ul style="list-style-type: none"> <li>对编织带入嵌花导纱器进行所需要的设置</li> </ul>
	编织带出	<ul style="list-style-type: none"> <li>对编织带出嵌花导纱器进行所需要的设置</li> </ul>
只使用普通导纱器	<input checked="" type="checkbox"/>	嵌花程序由普通导纱器来编织。
	<input type="checkbox"/>	嵌花程序由嵌花导纱器来编织。
一定距离（织针）上带浮线提花的集圈组织	列表区域	编织浮线提花时最大距离的设定  : 大于设定距离时自动插入一个集圈锁定。
网眼起针	<input checked="" type="checkbox"/> " 忽略一针起针 "	如果花型要求只使用一针网眼起针，将不进行此操作。
	列表区域	选择用于进行网眼起针的模块。
多针距过渡粗 / 细	列表区域	从 " 工艺 / 多针距过渡粗 / 细 " 模块组中选择模块。
编织带入 编织带出	打结	使用打结作为锁定方式。
	结构	选择了 " 工艺 / 嵌花编织带入 / 拷针 " 模块组中的模块。
	喂入	选择了 " 工艺 / 嵌花编织带入 / 喂纱 " 模块组中的模块。

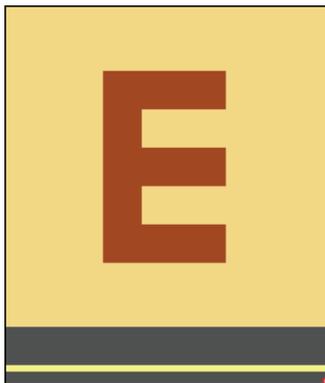
II. 创建一个嵌花花型时的设置效果：

	No.	分区	显示
	1	嵌花 / 楔形锁定	
	2	编织带入	
	3	边界处理 "喂入"	
	4	边界处理 "减少"	

## 22.2 创建并展开嵌花花型

### I. 创建花型：

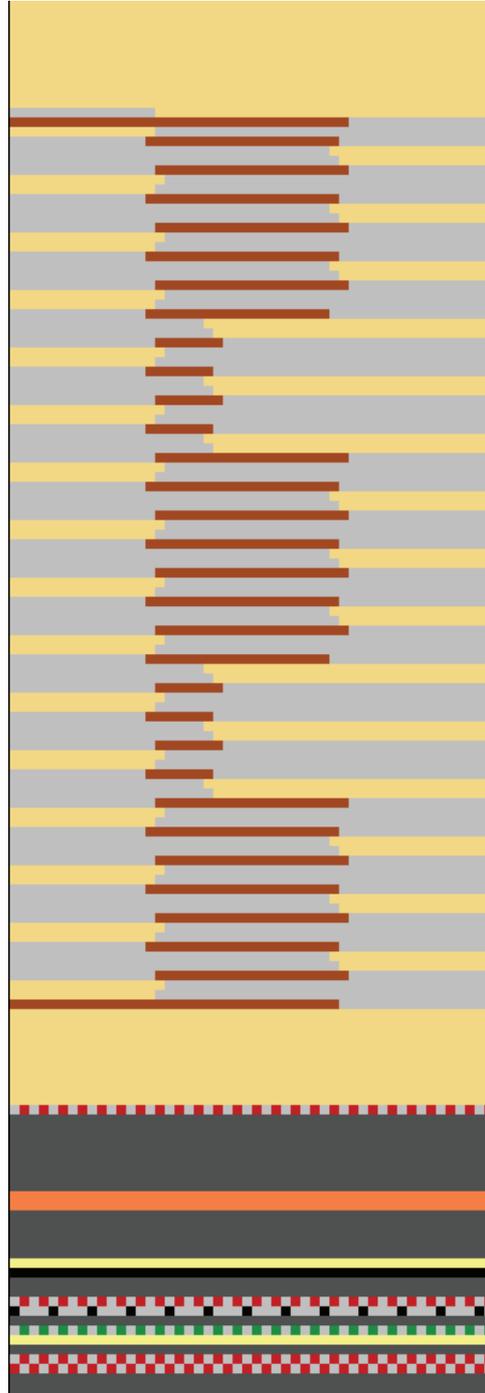
- 1) 创建一个新花型。
- 2) 选择**无模型花型**和“设计花型”。
- 3) 用所需要的纱线颜色绘制嵌花图形。



## II. 展开花型或显示预览：

1) 点 " 处理步骤 " 工具栏中的  来展开花型。

⇒ 花型展开之后您将看到详细的编织工艺。



### i

检查系统所做的处理并考虑是否需要修正或优化。  
如有必要，可以在纱线区域分配对话框中进行与花型有关的设置。

## 22.3 配置中与花型相关的设置

进行与嵌花花型相关的设置：

- ◆ 这些设置是针对花型的。
  - ◆ 这些设置应用于当前花型的所有颜色区域。
  - ◆ 设置保存在 **mdv** 文件中。
- 1) 通过 "花型参数" / "配置..." 菜单调出 "嵌花" 选项卡。
  - 2) 进行所需要的设置。

编织带入和带出的选项：

单元	含义	
部分： 编织一定数量花型行带出导纱器		
列表区域	输入多少花型行时编织带出。 如果行号错误，则导纱器保留在花型里而不被带出。	
部分： 编织一定针数带入导纱器		
列表区域	输入多少针数之后编织带入导纱器。 如果针数错误，则导纱器保留在花型里而不被带出。	
计算嵌花导纱器的制动距离	<input checked="" type="checkbox"/> 生成调节程序	一个与花型相匹配的调节程序将被自动创建并输入到 Sintral 中。用花型中用到的所有嵌花导纱器来编织一个绣迹线圈行，这样可以快速和方便地检查正确的停位点。
	列表区域	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ "Setup1 制动距离确定"</li> <li>▪ "Setup2 制动距离确定"</li> </ul>
	" 编织带入 "	对编织带入嵌花导纱器进行所需要的设置
	" 编织带出 "	对编织带出嵌花导纱器进行所需要的设置

## 22.4 纱线区域配置对话框中的花型相关设置

修正和优化选项：

- ◆ 编织带入和带出方向
- ◆ 编织带入和带出模块
- ◆ 喂入或减针
- ◆ 允许的幅度
- ◆ 锁定或打结

## 22.4.1 在纱线区域分配对话框中进行设置

- ▷ 花型以 **基本花型**  的状态导入。
- 1) 通过  调出 " 纱线区域分配 " 对话框。
- 2) 选择所需要的纱线区域。
- 3) 对所选纱线区域进行设定。
- 4) 点 "OK" 键确认 " 纱线区域分配 " 对话框中的设置。
- ⇒ 在处理步骤 **展开阶段**，以上设置将对当前花型产生影响。

## 22.4.2 影响导纱器编织带入方向

1) 把导纱器从未定义 区域（左或右侧）拖放到所需要的一侧。

- 或 -

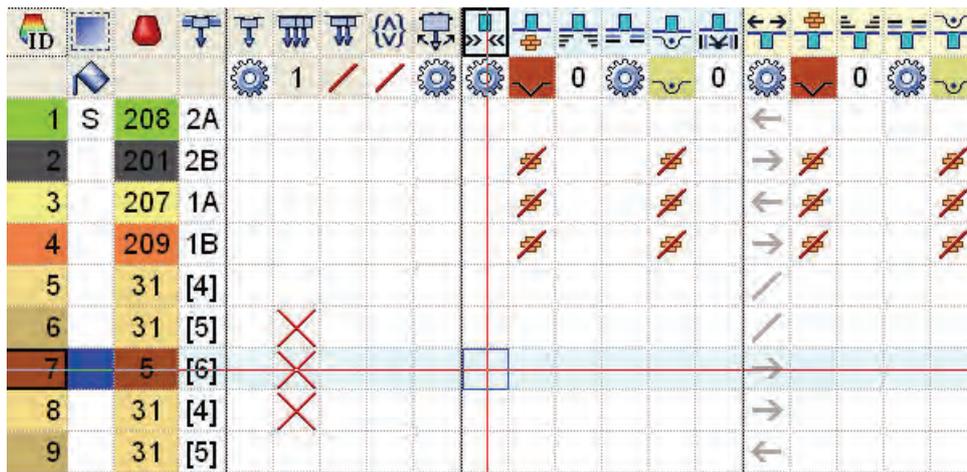
➔ 将导纱器拖放到所需要的导纱器导轨上。



### 22.4.3 改变纱线区域的开始方向

**i** 起始方向的设置与编织带入方向是无关的。  
这个设置会影响一个纱线区域的第一个编织行的机头方向。

1) 选择所需要的纱线区域。



- 2) 将光标置于开始方向列  然后通过级联菜单选择起始方向 "<<" 或 ">>" 。
- 3) 将所做选择插入到所选行的单元格里。

## 22.4.4 更改编织带入和带出的设置

1) 在纱线区域视图内选择所需纱线区域。

- 或 -

➔ 在纱线区域表的  列选择一个纱线区域。

2) 将光标置于所选行  列的单元格内。

3) 调出级联菜单并选择所需要的 **编织带入模块**

4) 将所做选择插入到所选行的单元格里。

---

**i**

用同样的方法在  列进行 **编织带出** 的设置。

---

## 22.4.5 在纱线区域的开始与结束处进行锁定和打结的设置

1) 在纱线区域视图内选择所需纱线区域。

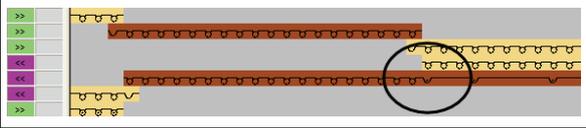
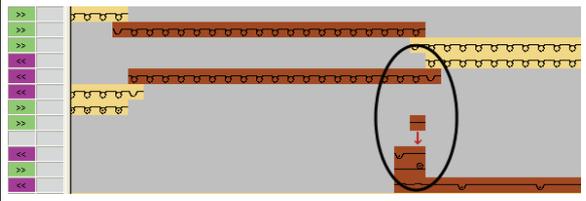
- 或 -

➔ 在纱线区域表的  列选择一个纱线区域。

2) 将光标置于所选行  列的单元格内。

3) 调出级联菜单并选择所需要的模块。

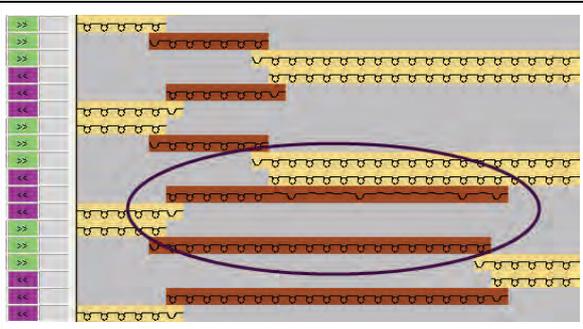
4) 将所做选择插入到所选行的单元格里。

设置	功能
连接	
结头	

**i**

用同样的方法在  列进行 **编织带出** 的设置。

## 22.4.6 更改边界处理时喂入或减针的设置

默认	功能
喂入 (配置)	

1) 在纱线区域视图内选择所需纱线区域。

- 或 -

➔ 在纱线区域表的  列选择一个纱线区域。

2) 将光标置于所选行 " 右侧边界处理模块 "  列的单元格里。

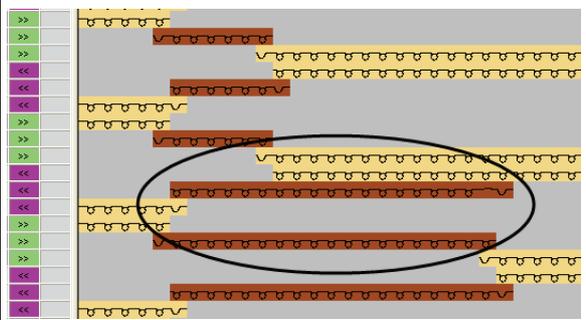
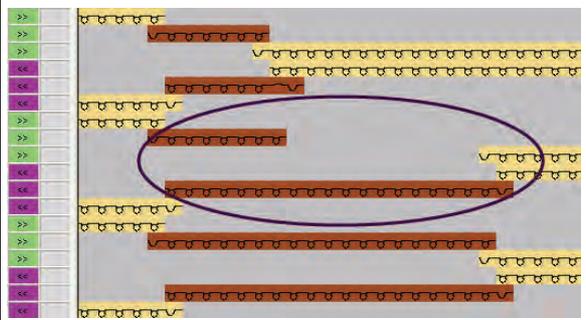
3) 调出级联菜单并选择 " 线圈 {1} ( 边界处理 )" 模块。

- 或 -

➔ 选择 " 减针 " 模块。

4) 将所做选择插入到所选列的单元格里。

5) 按同样的步骤对左侧边界处理进行设置  。

设置	功能
喂入 (用线圈)	
减少	

**i**

如有必要，用同样的方法对其他颜色区域进行更改。

## 22.4.7 设置边界处理的允许变化幅度

1) 在纱线区域视图内选择所需纱线区域。

- 或 -

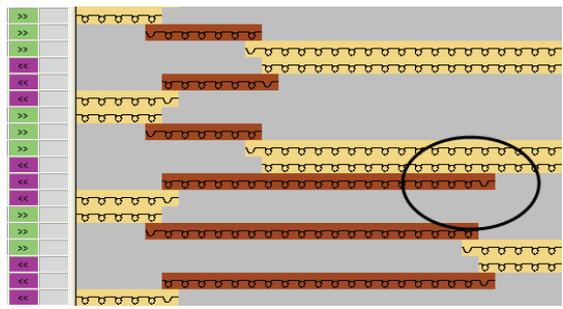
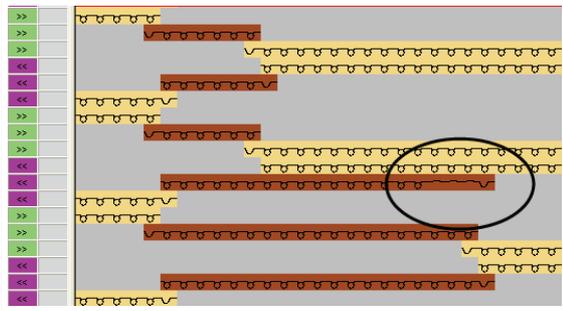
➔ 在纱线区域表的  列选择一个纱线区域。

2) 将光标置于所选行 **右侧边界处理允许变化幅度**  列的单元格里。

3) 调出级联菜单并选择所需要的变化幅度 .

4) 在表单元格内插入选择。

5) 按同样的步骤对**左侧边界处理允许变化幅度**  进行设置。

例子	结果
变化幅度 0	
变化幅度 3	

## 22.4.8 更多选项

功能	列
" 导纱器类型 "	
编织带入	
" 打结编织带入的行偏移 "	
" 编织带入的行偏移 "	
" 编织带入时优先选择 "	
编织带出	
" 打结编织带出的列偏移 "	
" 编织带出的行偏移 "	
" 编织带出时优先选择 "	

## 22.5 控制列中花型相关的设置

在控制列中可以进行的嵌花设置：

- ◆ 导纱器距离布边的距离 YDI 
- ◆ 摆动导纱器 
- ◆ 嵌花锁定 
- ◆ 无编织带出 

### I. 导纱器距离布边距离索引 (YDI) :

---

**i** 在控制列  中 M1Plus 为整个花型输入 YD 索引的默认值。  
这个 YD 索引包含一个预先定义的表，其中含有导纱器在布边交错排列数值。

---

▷ 花型以基本花型  的状态导入。

- 1) 在符号视图里显示控制列 。
  - 2) 点控制列中的 "RMT"。
- ⇒ 级联菜单出现。

导纱器到布边距离		
<div style="border: 1px solid black; padding: 5px;"> <p>YD</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: yellow; border: 1px solid black;"></span> YDI1</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: red; border: 1px solid black;"></span> YDI2</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: green; border: 1px solid black;"></span> YDI3</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: blue; border: 1px solid black;"></span> YDI4</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: black; border: 1px solid black;"></span> YDI5</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: yellow; border: 1px solid black;"></span> YDI6</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: red; border: 1px solid black;"></span> YDI7</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: green; border: 1px solid black;"></span> YDI8</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: blue; border: 1px solid black;"></span> YDI9</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: gray; border: 1px solid black;"></span> YDI10</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: olive; border: 1px solid black;"></span> YDI11</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: darkred; border: 1px solid black;"></span> YDI12</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: green; border: 1px solid black;"></span> YDI13</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: darkblue; border: 1px solid black;"></span> YDI14</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: gray; border: 1px solid black;"></span> YDI15</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: orange; border: 1px solid black;"></span> YDI16</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: cyan; border: 1px solid black;"></span> YDI17</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: magenta; border: 1px solid black;"></span> YDI18</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: teal; border: 1px solid black;"></span> YDI19</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; background-color: maroon; border: 1px solid black;"></span> YDI20</p> <p><span style="display: inline-block; width: 10px; height: 10px; border: 1px solid black; text-align: center; vertical-align: middle;">✗</span> Undetermined</p> <p>Edit...</p> </div>	<p><b>YDI</b></p>	<p>导纱器距布边距离可以有 20 个直接数据表。</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>YD:</b> 使用导纱器距布边距离的默认值。 <b>i</b>: 使用中的表将被重新设置。</li> <li>▪ <b>YDIn: n = 1-20</b> <b>i</b>: 每个表中可以将导纱器距布边距离定义为其他数值。</li> <li>▪ <b>未确定:</b> 从控制列删除任何 YD 索引。 <b>i</b>: 控制列 <b>不再</b>包含 YD 索引。</li> <li>▪ <b>编辑 ...:</b> 打开 "Setup2 编辑器"。</li> </ul>

3) 选择需要的索引 (颜色)。

4) 在控制列  所需要的区域输入所选索引 (颜色)。

---

**i** 如果在花型中需要使用不同距离表, 则在控制列区域输入不同的索引 (颜色)。

---

5) 完成花型。

⇒ 对于花型中的不同区域, 带 **Don't Care** 设置的表 (无数值) 被输入到 "Setup2 编辑器" 中。

### II. 为 YDI 索引表输入数值：

- 1) 将光标置于控制列  要编辑的 YDI 索引上。
  - 2) 点 "RMB" 打开级联菜单。
  - 3) 调出 "编辑..." 功能。
- ⇒ 出现 "Setup2 编辑器" 以及打开的 YDI 选项卡。
- 4) 编辑 YDI 索引表。



只给那些需要不同距布边距离的导纱器输入数值。

### III. 影响导纱器在整个花型行的摆动：



控制列  设置的优先权高于 "纱线区域分配" 对话框。  
在 "纱线区域分配" 对话框  中，对于嵌花导纱器而言，"自动摆动" 处于激活状态。

▷ 花型以基本花型  的状态导入。

- 1) 在符号视图中显示  控制列。
  - 2) 点控制列中的 "RMT"。
- ⇒ 级联菜单出现。

	功能	目标
	摆动	允许向左或向右摆动
	不摆动	不允许摆动。
	未确定	从控制列中删除条目

- 3) 例如，选择 "不摆动" 。
  - 4) 在所需花型行画入。
- ⇒ 在带有  条目的花型行，所有使用的嵌花导纱器都 **不摆动**。

**IV. 影响整个花型行的嵌花锁定：**



控制列 中的信息的优先权高于 " 纱线区域分配 " 对话框。  
在 " 纱线区域分配 " 对话框中，嵌花锁定 左 / 右 处于激活状态，并且锁定类型（模块）已经确定。

▷ 花型以基本花型 的状态导入。

- 1) 在符号视图中显示 控制列。
  - 2) 点控制列中的 "RMT"。
- ⇒ 级联菜单出现。

	功能	目标
	" 启用嵌花锁定 "	允许嵌花锁定 : 锁定类型在 " 纱线区域分配 " 中确定。
	" 关闭嵌花锁定 "	不允许嵌花锁定。
	" 未确定 "	从控制列中删除条目

- 3) 例如，选择 " 关闭嵌花锁定 " 。
  - 4) 在所需花型行画入。
- ⇒ 在带有 条目的花型行，**无嵌花锁定** 被输入到所有纱线区域。

**V. 影响整个花型行的无编织带出：**

▷ 花型以基本花型 的状态导入。

- 1) 在符号视图中显示 控制列。
  - 2) 点控制列中的 "RMT"。
- ⇒ 级联菜单出现。

		功能
	无编织带出	不允许编织带出
	未确定	从控制列中删除条目

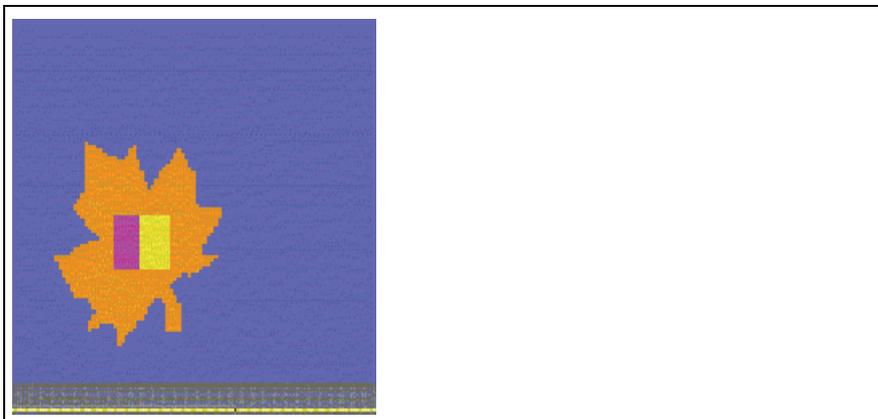
- 3) 例如选择 " 无编织带出 " 。
  - 4) 将其画入所需要的花型行。
- ⇒ 在这些标注的花型行，导纱器将不被编织带出。

## 22.6 完成花型

完成花型：

- 1) 点 "处理步骤" 工具栏中的  来展开花型。
- 2) 点  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点  调出 "Sintral 检验"。

## 23 背面网眼嵌花



花型名称	08_Intarsia-Jac.mdv	
花型尺寸	宽度 :	100
	高度 :	100
机型 :	CMS 530	
Setup 类型	Setup2	
机号	8	
起头	2x1	
基本花型 :	带翻针前针床线圈	
编织工艺	背面网眼嵌花	
花型描述	带背面网眼及跳线的嵌花花型	

## 23.1 创建嵌花花型

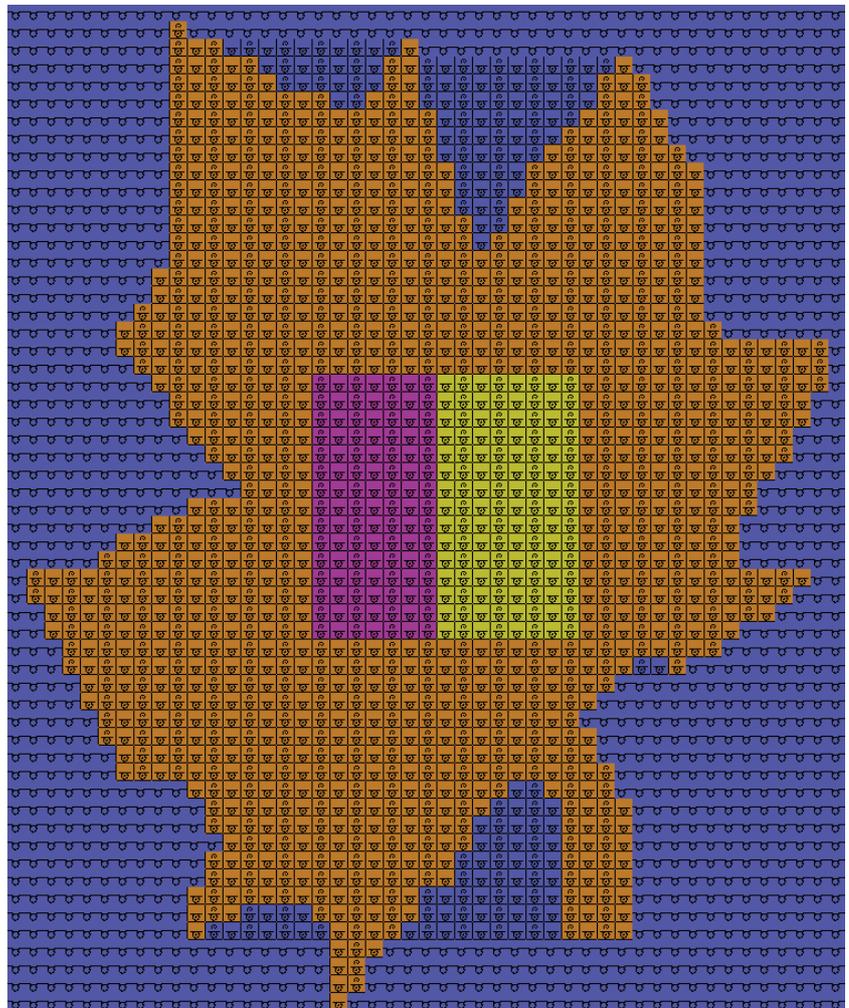
**创建花型：**

- 1) 创建一个新花型。
- 2) 选择**无模型花型**和 "设计花型"。
- 3) 绘制嵌花图形。

## 23.2 插入提花背面结构并作进一步设置

### I. 创建提花背面结构：

- 1) 在图形区域做行选择。
  - 2) 通过 "编辑"/"生成或编辑提花..." 菜单调出 "提花" 对话框。
  - 3) 在 "颜色数提花属性" 部分勾选  "适合的 (跳线)" 复选框。
  - 4) 从模块树里选择需要的提花生成器 (背面结构)。
  - 5) 在 "背面网眼" 处输入所需要的织针数量以确定所选区域背面网眼在宽度方向上缩减的针数。
  - 6) 点 "应用" 或 "OK" 确定输入。
- ⇒ 提花背面结构 (纱线跳线) 将被插入。



### II. 纱线区域分配的设置：

- 1) 通过  调出 " 纱线区域分配 " 对话框。
- 2) 进行所需要的设置：
  - ◆ 将花型中的一个导纱器分配到起头处。
  - ◆ 改变纱线区域的编织带入方向。

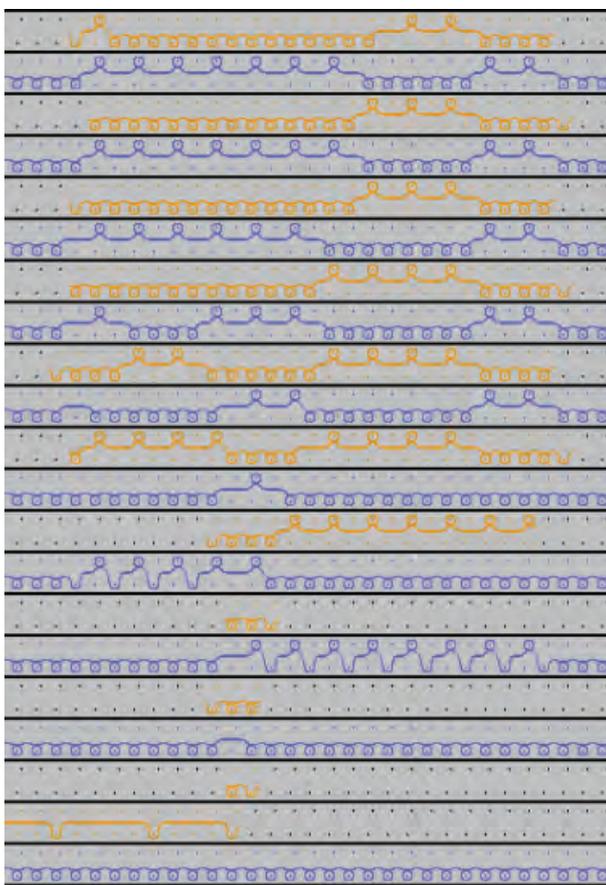
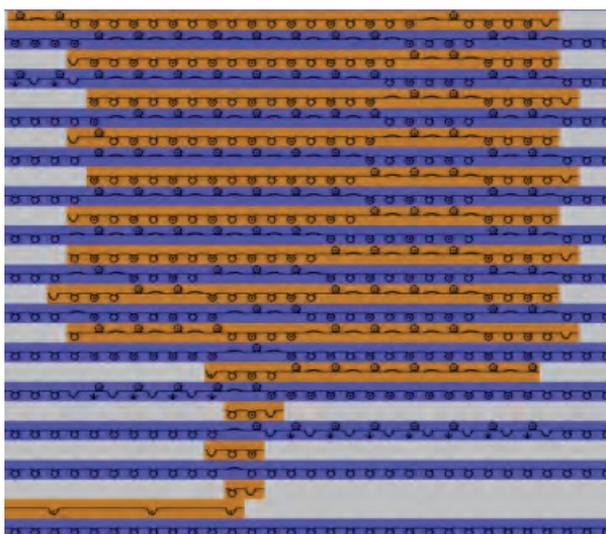
### III. 在配置处进行设定：

- 1) 通过 " 花型参数 " / " 配置 ..." 菜单调出 " 配置 " 对话框。
- 2) 调出 " 嵌花 " 选项卡。
- 3) 选择网眼起头类型：
  - ◆ "1-行\_花型中张力"
  - ◆ "3-行\_不带翻针"

## 23.3 完成花型

完成花型：

- 1) 点 " 处理步骤 " 工具栏中的  来展开花型。
- ⇒ " 符号和工艺视图 " 中展开后的花型

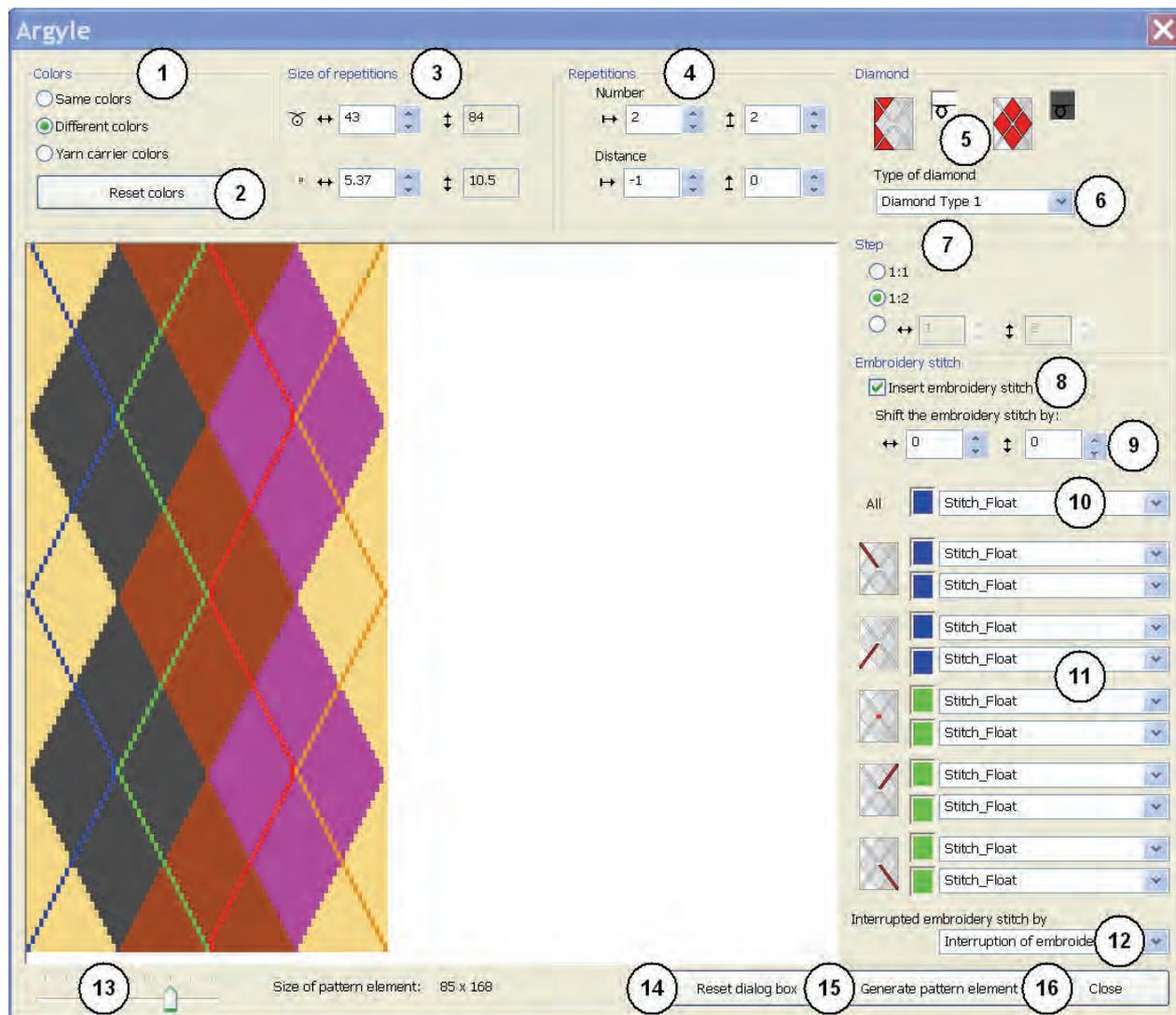


- 2) 点  开始工艺处理。
- ⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点  调出 "Sintral 检验"。

## 24 菱形花型绘图工具

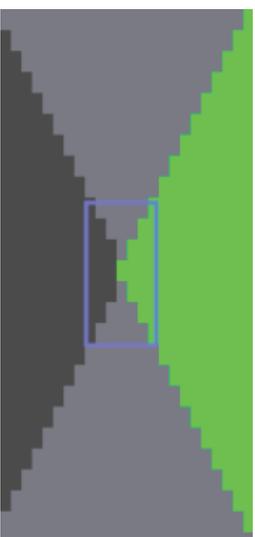
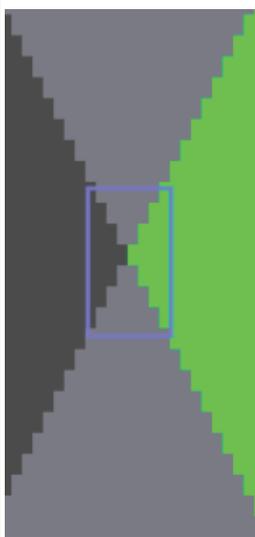
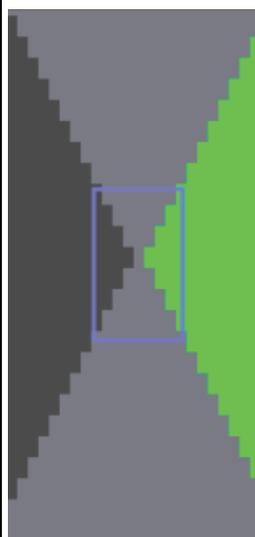
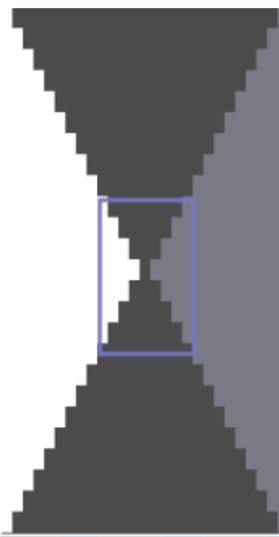
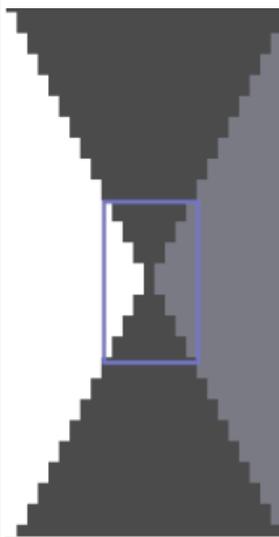
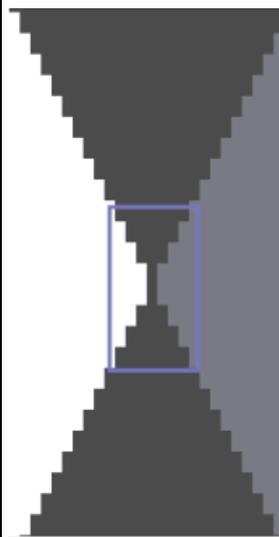
### 1. 创建菱形花型的菱形块：

- ➔ 点击  "画图工具工具" 栏中的 "菱形" 图标。
- ⇒ 出现 "菱形" 对话框。

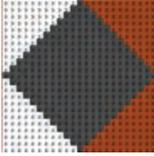
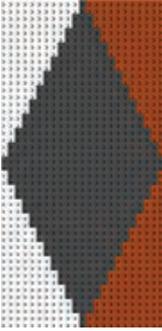


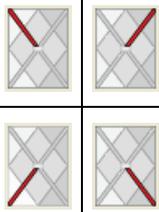
No.	功能		
1	<p>颜色</p> <p> <b>相同颜色</b></p>	<p>用 <b>纱线颜色板</b> 中同样的颜色显示菱形块和周边区域</p>	
	<p> <b>不同颜色</b></p>	<p>用 <b>纱线颜色板</b> 中不同的颜色显示菱形块和周边区域</p>	
	<p> <b>导纱器颜色</b></p>	<p>用 <b>纱线颜色板</b> 中不同的颜色显示菱形块和周边区域然后在选取列表里选择所需要的颜色排列</p> <p><b>i</b>: 只有在菱形块宽度不小于 6 英寸时以及在特定数量导纱器颜色情况下才有可能。</p>	
2	<p>" 重设颜色 "</p> <p>仅用于  <b>相同颜色</b> 或  <b>不同颜色</b>： 预览中的手动修改将被重置为原始状态。</p>		
	列表区域	<p>仅用于  <b>导纱器颜色</b>：</p> <p>出现列表区域用以选择所需要的颜色排列：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ CA 1 转 每花型行</li> <li>▪ CA 2 转 每花型行</li> </ul> <p><b>i</b>: 所选 CA 将与花型元素一起应用到花型中。</p>	

No.	功能	
3	重复的尺寸 定义菱形块的宽度 <b>i</b> : 高度自动由变化幅度确定	
		线圈
	照	英寸

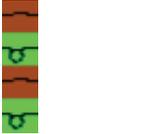
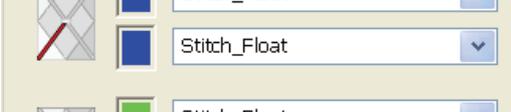
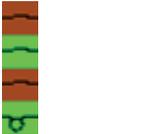
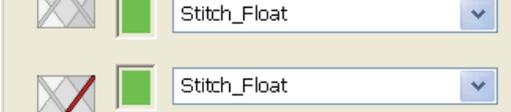
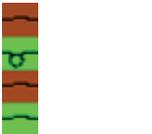
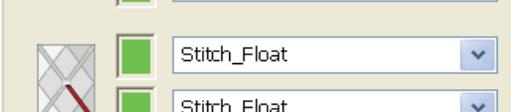
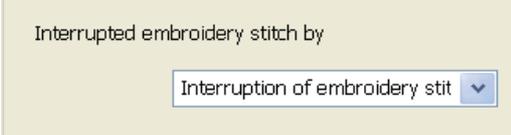
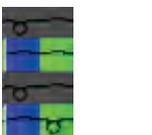
No.	功能		
4	重复		
	数目	定义宽度方向上菱形块的个数	
	距离	定义在宽度和高度方向上菱形块间的距离。	
宽度方向 $\leftrightarrow$			
			
			
高度方向 $\updownarrow$			
			
			

No.	功能	
5	菱形	
		 确定菱形块周边区域的颜色和织针动作
		 确定菱形块的颜色和织针动作
6	"菱形块类型"列表区域	
	<b>i</b> : 一个更改过的菱形块类型可能需要不同的重复设定。	
	菱形类型 1	<ul style="list-style-type: none"> <li>菱形块之间的距离为 1 针</li> <li>以同样高度加宽纱线区域</li> </ul> <b>结果:</b> 每个菱形块在宽度方向完全编织。
	菱形块类型 1 不对称	<ul style="list-style-type: none"> <li>纱线区域的放针移动一行</li> </ul>
	菱形类型 2	<ul style="list-style-type: none"> <li>菱形块之间无距离</li> <li>以同样高度加宽纱线区域</li> </ul> <b>结果:</b> 第二个菱形块在宽度方向上没有完全编织。
菱形类型 2 不对称	<ul style="list-style-type: none"> <li>纱线区域的放针移动一行</li> </ul>	

No.	功能	
7	在 <b>宽度 : 高度</b> 比例处以线圈为单位的分级定义	
	 "1 : 1"	以 <b>比例 1 : 1</b>
	 "1 : 2"	以 <b>比例 1 : 2</b>
		
		
		任意分级的设定
		
8	绣迹线圈	
	<input checked="" type="checkbox"/>	一个绣迹线圈（交叉线）被插入
	<input type="checkbox"/>	无绣迹线圈被插入。
9	移动绣迹线圈（交叉线）	
		宽度方向（水平）移动 x 针
		高度方向（垂直）移动 x 行

No.	功能	
10	这个设置对所有绣迹线圈元素都有效	
		<p>可能性：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 纱线颜色和提花（在列表区域）</li> <li>▪ 纱线颜色和织针动作</li> <li>▪ 无设定：亦即基本颜色编织</li> </ul> <p>眾 t <b>i</b>：这个设定将会取消列表框里指定的提花。            眾 t <b>结果</b>：在预览中，绣迹线圈元素显示为透明。</p>
	列表区域	选择一个提花
11		<p>单独绣迹线圈元素的设置：</p> <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 纱线颜色和提花（在列表区域）</li> <li>▪ 纱线颜色和织针动作</li> <li>▪ 无设定：亦即基本颜色编织</li> </ul>
		绣迹线圈交叉的设置 (= 连续绣迹线圈)
12	绣迹线圈颜色的间断设定 (= 不连续绣迹线圈)	
	列表区域	选择一个提花 <b>i</b> ：“浮线_花式线圈”模块组中的模块
13	用于缩放预览的标尺	
14	恢复到 Stoll 默认值： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 所有设置</li> <li>▪ 预览中的改动</li> </ul>	
15	不关闭对话框创建花型元素 <b>结果</b> ：花型元素保存在 <b>本地模块和花型元素</b>  中。	
16	关闭对话框	

11. 绣迹线圈元素和间断式绣迹线圈的选择可能性

	选择区域	符号	编织顺序
	-	无提花被插入	<b>i</b> : 花型元素只包含颜色。
	" 线圈 _ 线圈 "		
	" 线圈 _ 浮线 "		
	" 浮线 _ 线圈 "		
	" 线圈 _ 浮线 _ 基本编织 "		
<p>Interrupted embroidery stitch by</p> 	" 间断式绣迹线圈 "		

## 24.1 菱形块颜色替换

在 "菱形花型" 预览对话框中替换菱形块的颜色。

▷  "导纱器颜色" 选项不能打开。

1) 定义菱形。

 临时选择小尺寸的菱形 (例如 15) 以便更方便地给绣迹线圈重新配色。

2) 在 "花型颜色" 调色盘中选择更换的颜色。

3) 在预览中点要被替换的颜色。

 可以通过滚动条调整缩放比例选择所需要的颜色。

⇒ 原始颜色被所选颜色替换。

4) 如有必要, 设置菱形尺寸。

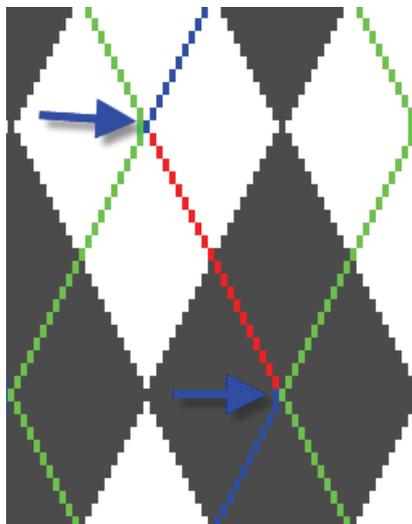
5) 生成花型元素。

用 "Ctrl" 键并点击一个颜色, 可以在整个花型元素里替换这个颜色。

可以通过 "重置颜色" 来恢复菱形。

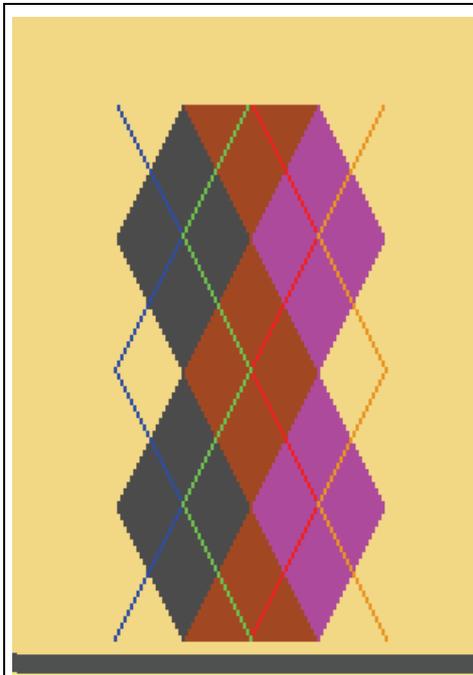


绣迹线圈圈柱的颜色将从一个交叉点到下一个交叉点被替换。





## 25 带有跳线的嵌花



花型名称	09_Intarsia_Garnbrücken.mdv	
花型尺寸	宽度 :	145
	高度 :	200
机型 :	CMS 530	
机号	8	
Setup 类型	Setup2	
起头	2x1	
基本花型 :	带翻针前针床线圈	
编织工艺	嵌花	
花型描述	带有跳线的嵌花	

## 25.1 创建嵌花花型

### 创建花型：

- 1) 创建一个新花型。
- 2) 选择**无模型花型**和 "设计花型"。
- 3) 点击  "画图工具工具" 栏中的 "菱形" 图标。  
⇒ 出现 "菱形" 对话框。
- 4) 在 "菱形花型" 对话框中进行图形的下列设置：
  - ◆ 在 "颜色" 部分选择 "不同颜色" 设置。
  - ◆ 在  下 "重复尺寸" 中下输入菱形块宽度 **43**。



对称菱形块的宽度必须为偶数。

---

- ◆ 在 "重复" 下：
  - "数量"：  2 +  2
  - "距离"：  -1 +  0
- ◆ 在 "菱形块" 下 "菱形块类型" 列表框里选择**菱形块类型 1**。
- ◆ 在 "分级" 下选择 **1:2 比例**。
- ◆ 在 "绣迹线圈" 部分：
  - 激活  "插入绣迹线圈"。
  - 在 "所有" 下选择 "线圈\_浮线" 提花
  - 在 "绣迹线圈间隔" 处选择 "间断式绣迹线圈" 提花。
- ◆ 在预览窗口用基本颜色 **#1** 替换颜色 **#9** (左侧) 和 **#31** (右侧)。

结果：



- 5) 按 " 创建花型元素 " 按键。
  - ⇒ 花型元素被创建并附带在光标上。
- 6) 在基本花型中绘制花型元素。
  - ⇒ 花型元素将被保存在 " 花型模块管理器 " 的 " 模块 " 工具栏的 " 本地模块和花型元素 " 中。

## 25.2 纱线区域配置对话框中的设置

- ◆ 花型特定区域多系统编织
- ◆ 如有必要, 更改导纱器类型
- ◆ 定义导纱器编织带入模块
  - "打结分针" 模块
  - "间断绣迹线圈打结分针" 模块 (= 绣迹线圈起始处不在第一编织行)



在 E10 或更细针距的机器上使用分针模块时不必安装分针三角

---

- ◆ 定义导纱器编织带出模块
- ◆ 在纱线区域边界更改嵌花锁定

### II. 进行设置:

- 1) 通过  调出 "纱线区域分配" 对话框。
  - 2) 进行嵌花花型的设置。
  - 3) 点 "OK" 确认设置。
- ⇒ 这些设置将在展开花型时执行。

## 25.3 完成花型

完成花型：

- 1) 点 "处理步骤" 工具栏中的  图标来展开花型。
  - ⇒ 利用 "菱形花型" 对话框中的设置, 带跳线的 "表格提花" 模块自动输入到绣迹线圈后面。
- 2) 点图标  开始工艺处理。
  - ⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 通过 "处理步骤" 工具栏的  运行 "Sintral 检验"。

## 25.4 嵌花导纱器制动值的计算

在嵌花花型生产过程中，要保证导纱器在颜色边缘的正确定位。为补偿嵌花导纱器之间的机械误差，必须确定制动值。

### 激活程序以计算制动值：

花型中使用的所有嵌花导纱器的制动值可以通过一个调节程序来确定。

- ▷ 花型以基本花型  的状态导入。
- 1) 通过 "花型参数 / 配置..." 菜单打开。
  - ⇒ 对话框 "配置" 显示出来。
- 2) 选择 "嵌花" 选项卡。
- 3) 通过  激活 "计算嵌花导纱器的制动值" 下的 "创建调节程序"。
- 4) 在列表中选择需要的程序：
  - ◆ 制动值计算 Setup1 (RS18)
  - ◆ 制动值计算 Setup2 (RS39)
  - ◆ 无选择 = 不插入调节程序
- 5) 在 "编织带入" 和 "编织带出" 下做所需设置。
- 6) 点 "OK" 关闭 "配置" 对话框。
  - ⇒ 展开时相应的编织行插入到起头之下。



在开始编织花型之前通过 **RS18 = 1** (Setup1) 或 **RS39 = 1** (Setup2). 在机器上启用调节程序。

---

## 25.5 用 YCI 对嵌花导纱器进行修正

---

**i** 计算制动值（对机器而言的修正）之后，有时还有必要对导纱器做进一步的修正（与花型有关的修正）。

---

### I. 指令

- ◆ Y-3A: KI n-m: 不摆动嵌花导纱器 3A 的修正
- ◆ Y-3A: K<l> n-m: 摆动嵌花导纱器 3A 的修正

### II. 在控制列里输入导纱器修正 YCI :

---

**i** 在控制列  中，YC 索引默认输入到整个花型。  
YC 索引包含一个花型中使用的所有导纱器的**无修正值**表格。

---

▷ 花型以基本花型  的状态导入。

- 1) 在符号视图里显示控制列 .
- 2) 将光标置于控制列并用 " 鼠标键右 " 键调出级联菜单。

导纱器修正索引		
YC  YC1  YC2  YC3  YC4  YC5  YC6  YC7  YC8  YC9  YC10  YC11  YC12  YC13  YC14  YC15  YC16  YC17  YC18  YC19  YC20  Undetermined Edit...	<b>YCI</b>	有 20 个间接修正表 (索引) <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>YC:</b> 花型中使用的所有无修正值嵌花导纱器表 <b>i</b>: 利用它可以删除现有修正值。</li> <li>▪ <b>YCI<math>n</math>:</b> <math>n = 1-20</math> <b>i</b>: 在每个表中可以为所有 32 个导纱器定义修正。</li> <li>▪ "编辑...": 出现 "Setup2 编辑器"。</li> </ul>

3) 选择需要的索引 (颜色)。

4) 在控制列  所需要的区域输入所选索引 (颜色)。

**i**

如果在花型中需要使用不同修正表, 则在控制列区域输入不同的索引 (颜色)。

5) 完成花型。

⇒ 导纱器被分配到导轨上。

对于每个索引, 带 **Don't Care** 设置的表 (无数值) 被输入到 "Setup2 编辑器" 中。

**i**

在机器上评估嵌花导纱器的修正值然后将其输入到 "Setup2 编辑器" 对应的 **YCI $n$**  下。

## 26 合并导纱器以及设定顺序

在花型 " 展开 " 步骤之前可以将嵌花花型的编织顺序进行修改以提高生产效率。

### 26.1 在配置对话框中自动合并导纱器

多个导纱器将通过工艺处理被合并到一个系统从而优化编织顺序。

**i** 如果区域距离允许，那么导纱器将会被合并。工艺处理之后可以在 " 符号视图 " 里看到结果。

➔ 通过菜单 "花型参数" / "配置..." 在 "附加设置" 选项卡 "导纱器" 部分激活 "合并导纱器" 功能。

合并导纱器的方式		
 "默认"	自动合并导纱器。 <b>i</b> : 不被影响	最短的运行时间。 可能由于集圈结构产生问题
 "颜色加宽处安全喂入纱线"	自动结合了一个优化了的编织过程，用于保证纱线喂入处集圈锁定的稳定性。	平均运行时间。 集圈锁定没有问题

导纱器修正距离		
" 机器上导纱器辅助修正距离 :" 	调整安全距离从而在机器上进行修正。	你可以指定较短的导纱器距离，特别是较粗针距。 标准设置 : <b>0</b>

## 26.2 自动在纱线区域分配对话框中合并导纱器

**i** 关于合并的默认设置在 "总花型参数" 对话框中确定。  
默认设置用于所有的无设置的纱线区域。

示例：所有使用中的导纱器都将被合并。

- 1) 在 "花型显示" 工具栏中点  调出 "纱线区域分配" 对话框。
- 2) 在纱线区域表的第 2 个表行里 (默认设置)  列调出级联菜单。

条目		功能
	" 合并导纱器 "	如果可能将合并导纱器。 <b>i</b> : 除非在该区域对编织顺序进行了定义。
	" 合并前面导纱器 "	如果可能, 将导纱器和前面的导纱器合并。 <b>i</b> : 除非在该区域对编织顺序进行了定义。
	" 合并后面导纱器 "	如果可能, 将导纱器和后面的导纱器合并。 <b>i</b> : 除非在这个区域定义了颜色排列和编织顺序。
	" 不要合并导纱器 "	导纱器不进行合并。
	" 未确定 "	空白单元格 第二行的标准输入将被应用

- 3) 选择  " 合并导纱器 "。

## 26.3 只合并纱线区域分配对话框中所选的导纱器

示例：

只合并斜线的导纱器。

1) 在 "花型显示" 工具栏中点  调出 "纱线区域分配" 对话框。  
▷ 纱线区域表中的第 2 个表行 (默认设置) 处激活了 "不要合并导纱器" 。

2) 选择 "纱线区域视图" 内的斜线纱线区域。

- 或 -

➔ 在纱线区域表中的  列选择斜线区域。

3) 将光标置于所选  列上。

4) 调出级联菜单并选择  "合并导纱器 (=)"。

5) 将所选内容输入到需要的单元格。



在这个例子中，只有斜线的导纱器将被合并。如果区域距离允许，那么导纱器将会被合并。

## 26.4 设置导纱器的顺序

在 " 纱线区域分配 " 对话框中合并导纱器并设置顺序

示例：斜线的导纱器的顺序要进行设置。

1) 在 " 花型显示 " 工具栏中点  调出 " 纱线区域分配 " 对话框。

▷ 在纱线区域表的第 2 个表行 (默认设置激活  " 合并导纱器 " )。

2) 选择纱线区域视图内的斜线纱线区域。

- 或 -

➔ 在纱线区域表中的  列选择斜线区域。

3) 将光标置于所选  列上。

4) 调出级联菜单并选择合并：

◆  " 合并前面导纱器 "

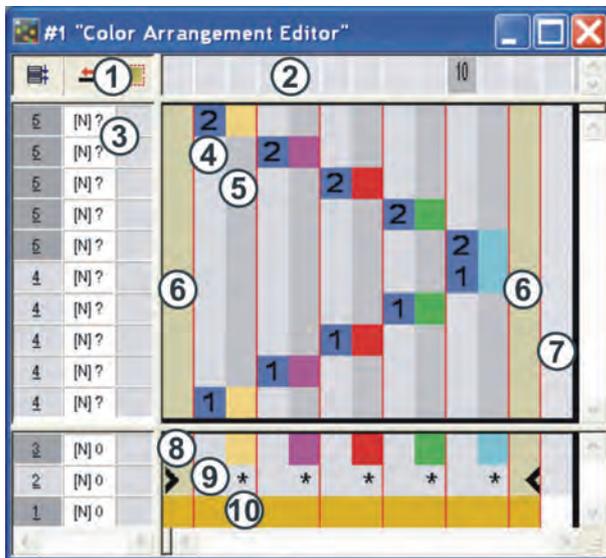
◆  " 合并后面导纱器 "

5) 将所选内容输入到需要的单元格。



在这个例子中，斜线导纱器和前面 或 后面的合并，并且在前一个或后一个机头动程里编织。  
如果想要撤销合并，选择 " 不合并导纱器 "。

## 27 颜色排列编辑器

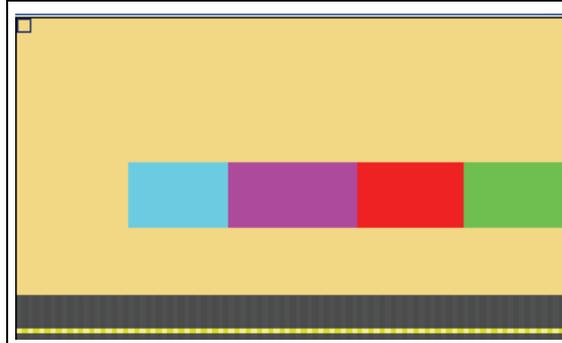


颜色排列编辑器（CA）中行和列的名称：

1	控制列的标题 所有的控制列都可用		
2	列号栏		
3	带控制列的行号栏		
处理区域		查找区域	
4	带号码的基准行	8	带有搜索色的行
5	带颜色片段的颜色列	9	查找颜色的功能
6	模型列 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 全成型编织时</li> <li>▪ 织可穿编织时</li> </ul>	10	带有一个或多个模型部分色的行 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 全成型时单色</li> <li>▪ 织可穿时多色</li> </ul>
7	用于定义循环的列		<b>i</b> : 模型外 颜色也可以作为 模型部分颜色使用。



## 28 颜色排列：更改颜色顺序以及合并导纱器



花型名称	<b>03_Muster-Pattern.mdv</b>	
花型尺寸	宽度：	100
	高度：	50
机型：	CMS 530	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
机号	8	
起头	1x1	
基本花型	带翻针前针床线圈	
编织工艺	嵌花	
花型描述	带有颜色排列的嵌花用于： <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 更改颜色顺序</li> <li>▪ 合并导纱器</li> </ul>	

## 28.1 生成花型以及颜色顺序的颜色排列

### I. 创建并绘制一个新的花型：

- 1) 通过 "设计花型" 中的设置创建新的花型。
- 2) 绘制带纱线颜色的嵌花图形。



不要在一个花型行中重复使用相同的颜色。

---

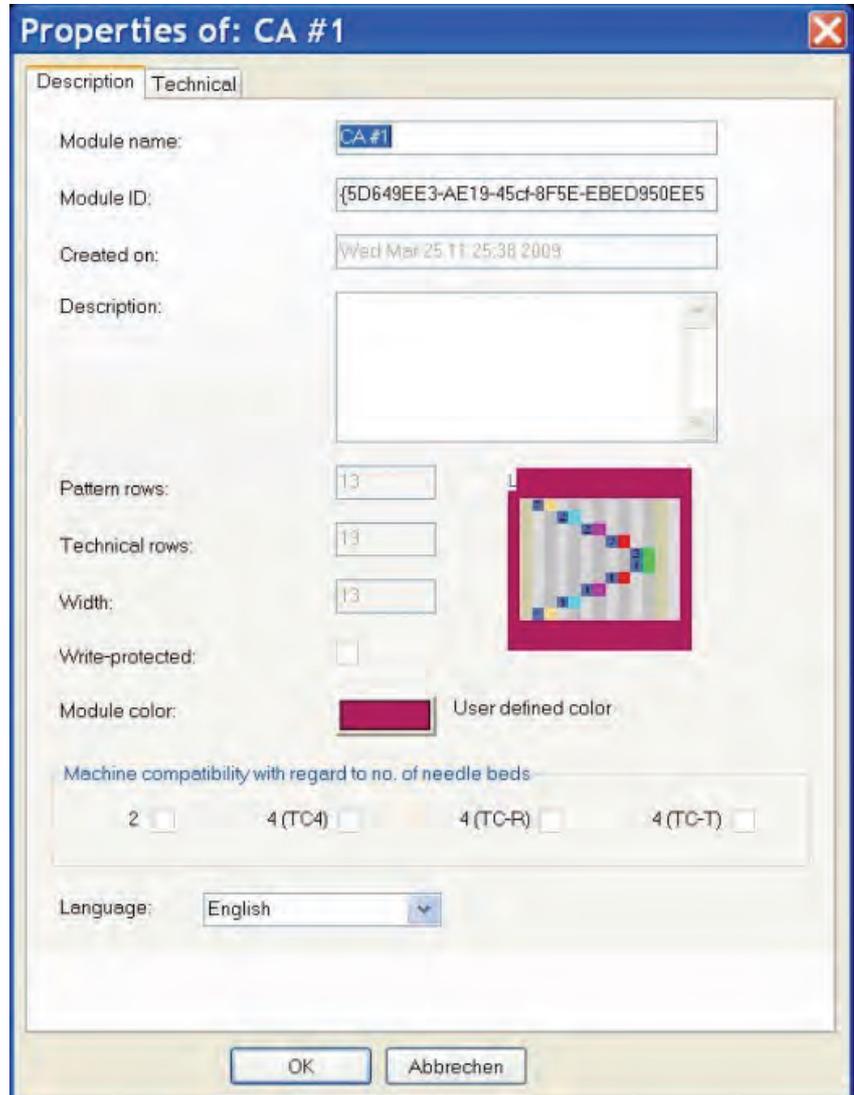
### II. 为颜色顺序创建颜色排列：

- 1) 通过行选择栏选择相应的嵌花花型行。
- 2) 单击  默认 "工具栏中的" 图标。

- 或 -

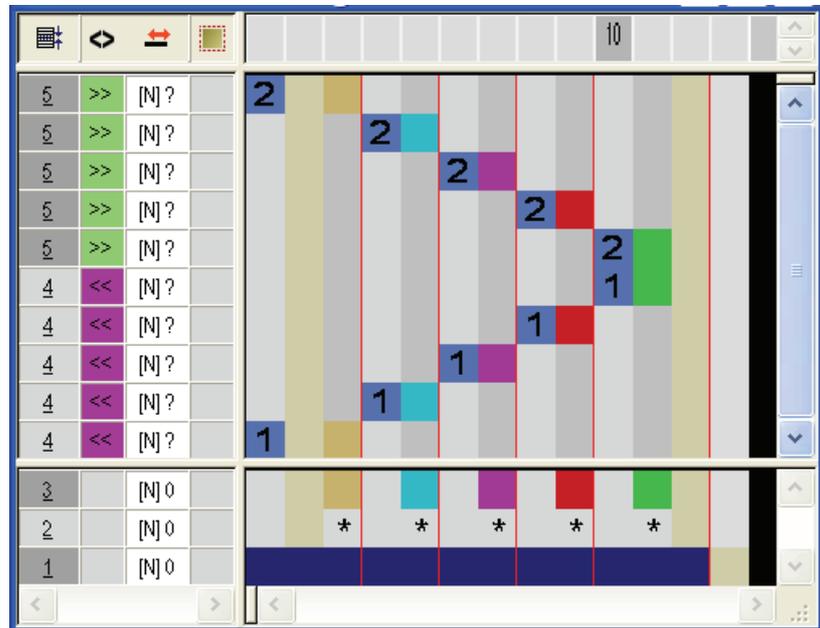
➔ 从 " 模块 " 菜单中调出 " 从选择区域创建 " / " 颜色排列 " 功能。

⇒ " CA #1 属性 " 对话框出现。

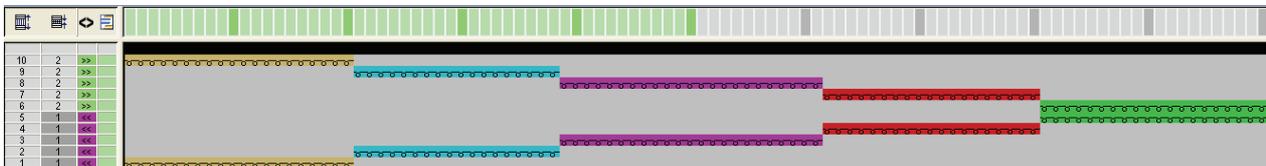


3) 点击 "OK" 关闭对话框。

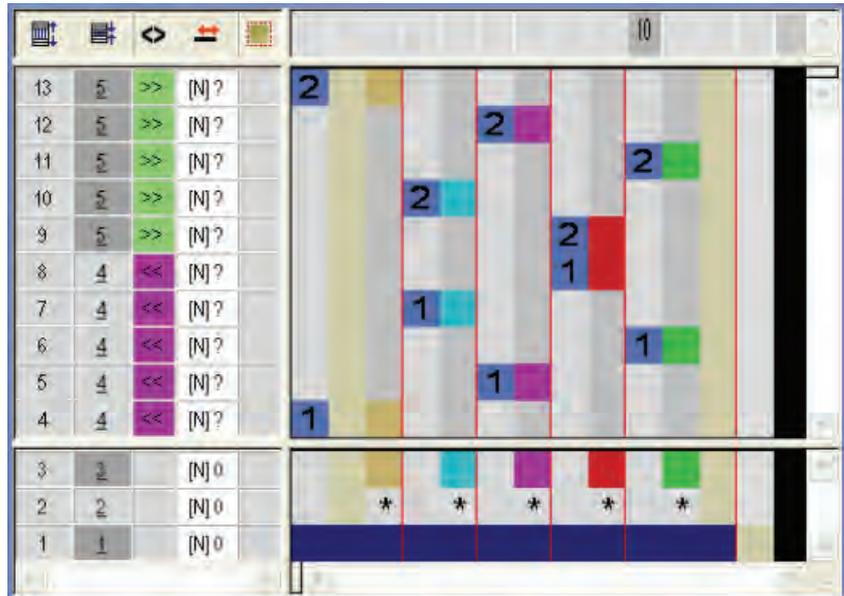
⇒ 显示在选择区域中的颜色顺序会显示在 "颜色排列编辑器" 中。



不改变颜色排列时展开后的结果



4) 通过  画图工具更改 "颜色排列编辑器" 中的颜色顺序。

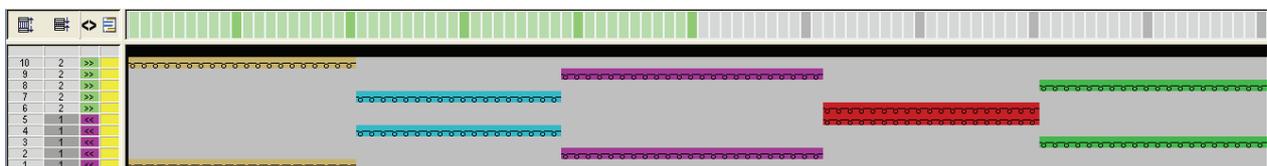


- ◆ 移动时显示黄色栏，在这个位置插入新行。
- ◆ 移动时显示黄色框，将选择区域定位在这个位置。

**i** 检查控制列中的条目。

- 5) 点  关闭 "颜色排列编辑器"。
  - 6) 点击 "Yes" 确认提问 "保存修改的模块？"。
- ⇒ 颜色排列将自动输入到所选花型区域的控制列中，并另存为 **本地 CA #1** 保存在 "模块" 工具栏中。
- 7) 扩展选定行。
- ⇒ 出现预览窗口。

修改颜色排列展开后的结果：

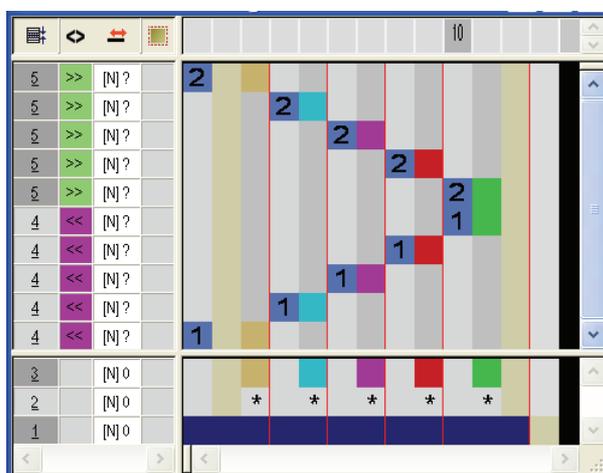


- 8) 点  关闭预览窗口。
- 9) 删除选择。
- 10) 进一步编辑花型。

## 28.2 生成合并导纱器的颜色排列

生成合并导纱器的颜色排列：

- 1) 通过行选择栏选择相应的嵌花花型行。
- 2) 单击  默认 " 工具栏中的 " 图标。  
- 或 -  
➔ 从 " 模块 " 菜单中调出 " 从选择区域创建 " / " 颜色排列 " 功能。  
⇒ " CA #1 属性 " 对话框出现。
- 3) 点击 "OK" 关闭对话框。  
⇒ 显示在选择区域中的颜色顺序会显示在 " 颜色排列编辑器 " 中。

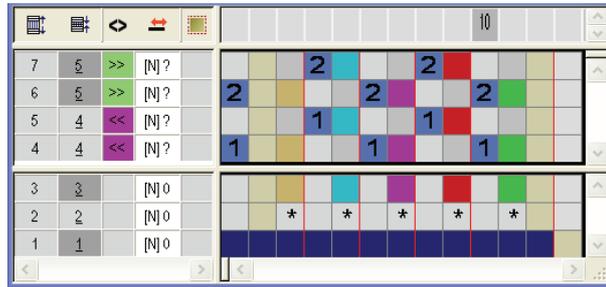


导纱器将不会在颜色排列中自动合并。

- 4) 通过  画图工具更改 " 颜色排列 " 编辑器中显示的颜色顺序。
  - ◆ 移动时显示黄色栏，在这个位置插入新行。
  - ◆ 移动时显示黄色框，将选择区域定位在这个位置。



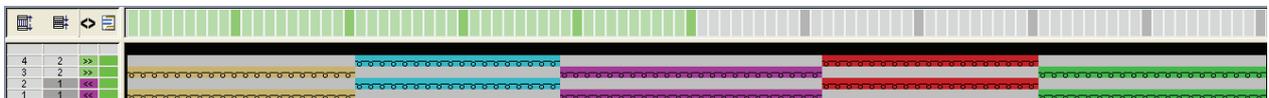
检查控制列中的条目。



合并导纱器时注意颜色区域距离。  
工艺处理不会检查这一点。

- 5) 选择颜色排列中的空行并通过 "Del" 删除。
- 6) 点  关闭 " 颜色排列编辑器 " 。
- 7) 点击 "Yes" 确认提问 " 保存修改的模块？ "。  
⇒ 颜色排列将自动输入到所选花型区域的控制列中，并另存为 **在本地 CA #1** 保存在 " 模块 " 工具栏中。
- 8) 扩展选定行。  
⇒ 出现预览窗口。

修改颜色排列展开后的结果：



- 9) 点  关闭预览窗口。
- 10) 删除选择。
- 11) 进一步编辑花型。

## 28.3 完成花型

完成花型：

**i**

如有需要，可以在 " 纱线区域分配 " 对话框中进行进一步设置。

- 1) 点 " 处理步骤 " 工具栏中的  图标来展开花型。
  - 2) 点图标  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。
  - 3) 点击 "OK" 确认询问。
  - 4) 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查..." 菜单调出 "Sintral 检查"。
- 或 -
- ➔ 点处理步骤工具栏中的图标 。

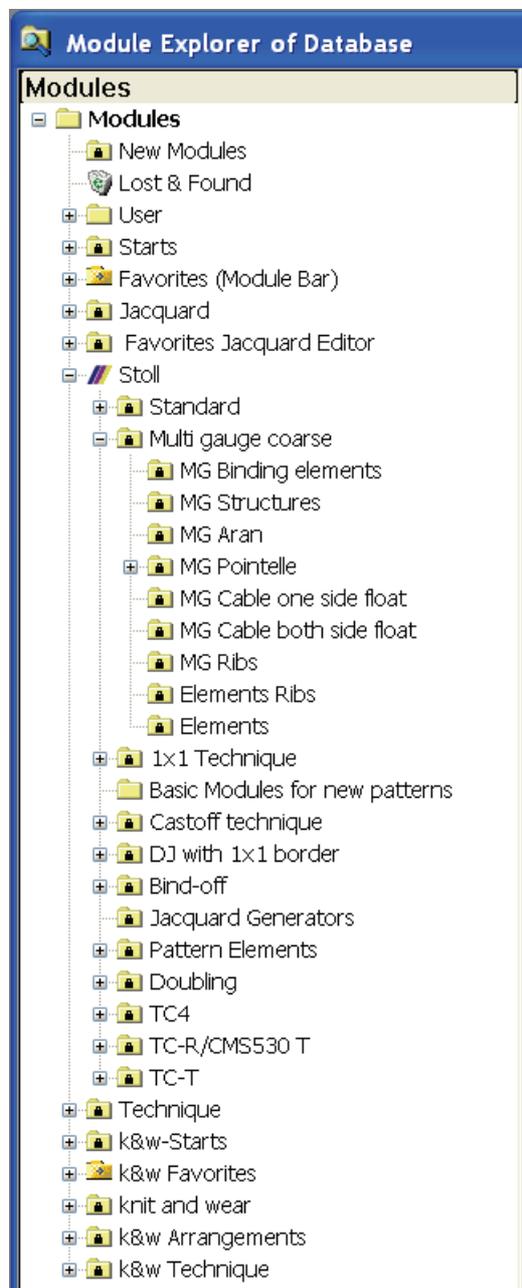
## 29 M1plus 的模块管理器

M1plus 中有两个模块管理器：

- ◆ "数据库模块管理器"
  - 管理所有 Stoll 模块
  - 管理用户自己的模块
- ◆ "花型模块管理器"
  - 管理所有花型中使用的模块

## 29.1 数据库模块管理器

从 " 模块 " / " 数据库模块管理器 ..." 菜单中调出 " 数据库模块管理器 "。



- ◆ 模块被安排在模块组中。
- ◆ 模块组显示在左侧模块树中。
- ◆ 所选子组的模块显示在管理器右侧。
- ◆ 所有 Stoll 模块都处于 **写保护** 状态 。
- ◆ 用户自己的模块处于 **非写保护** 状态。
- ◆ 对 " 数据库模块管理器 " 中的模块所做的改动 **不** 会影响到已存在花型。
- ◆ 在 " 数据库模块管理器 " 中所做的改变将只对新建花型起作用。

**I. 用 "数据库模块管理器" 中的 Stoll 结构模块绘图：**

1) 直接从 "数据库模块管理器" 中选择模块并绘制图形。

- 或 -

➔ 用拖放方式将 "数据库模块管理器" 中的一个模块子组添加到 "常用 (模块工具栏)" 模块组中。

这样，模块组将出现在 "模块" 工具栏的 "数据库模块" 选项卡中。

**II. 使用 "数据库模块管理器" 中的 Stoll 工艺模块：**

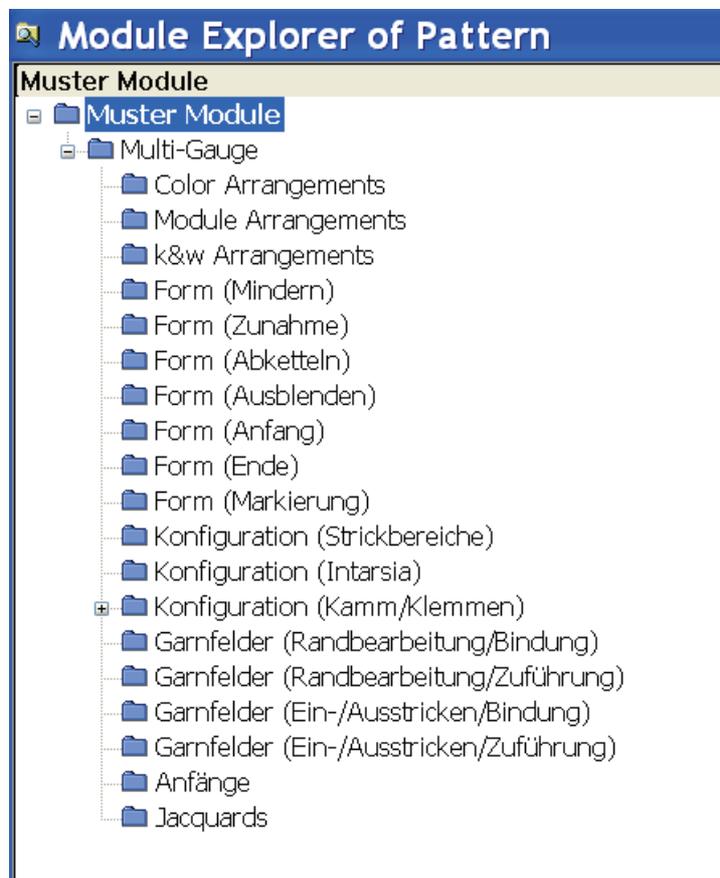
1) 将 Stoll 工艺模块配给 "配置" 对话框。

- 或 -

➔ 将 Stoll 工艺模块配给 "模型属性" 对话框。

## 29.2 花型模块管理器

从 " 模块 " / " 花型模块管理器 ..." 菜单中调出 " 花型模块管理器 "。



- ◆ 所有花型中使用的模块安排在模块组中并显示在模块树中。
- ◆ 在 " 花型的模块编辑器 " 中可以直接编辑所有的模块。
- ◆ 对这些模块所做的所有改动将立即体现在出现这些模块的 " 配置 " 和 " 模型属性 " 对话框中。
- ◆ 您可以打开和编辑一个工艺包模块的元素。  
这将 不 作为副本保存。
- ◆ 所有包含在 " 花型模块管理器 " 中的模块将和花型一起保存 (.mdv文件)。



对 " 花型模块管理器 " 中的模块所做的改动不会影响到 " 数据库模块管理器 " 中的模块。

---

结构模块的表现:

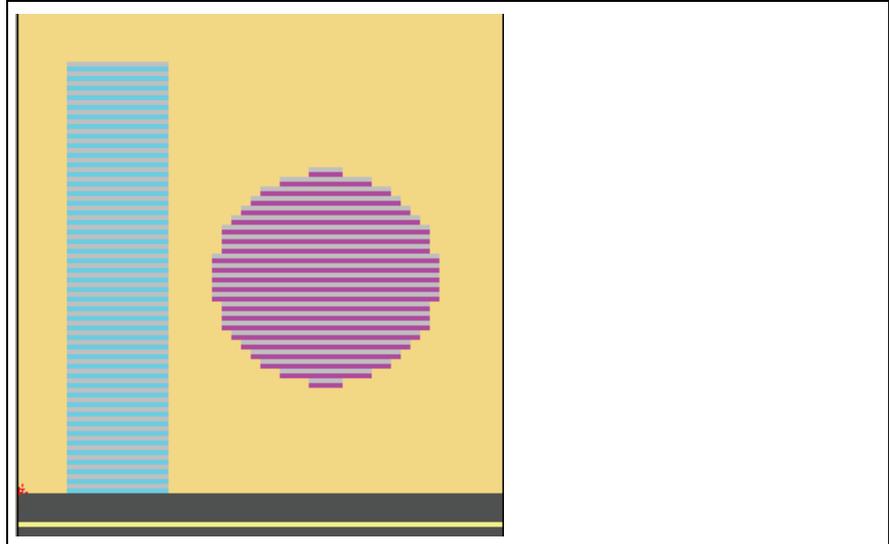
- ◆ 所有由用户插入到花型中的 " 数据库模块管理器 " 中的模块都将被作为本地模块 ( 副本 ) 保存在 " 花型模块管理器 " 中。
  - 这些模块标注了 **L**。
  - 模块处于 **非写保护**状态。

工艺模块

- ◆ 所有在工艺处理阶段或随模型插入到花型的 **Stoll 工艺模块** 将作为原始模块保存到 " 花型模块管理器 " 中。
  - 原始 **Stoll 工艺模块** **没有 L** 标注。
  - 如果对 **Stoll 工艺模块** 进行了编辑, 则模块出现标注 **L**。  
模块将成为本地模块。
- ◆ 所有在工艺处理阶段或随模型插入到花型的用户自己的 **工艺模块** 将作为本地模块 ( 副本 ) 保存到 " 花型模块管理器 " 中。
  - 这些模块标注了 **L**。
  - 模块处于 **非写保护**状态。



## 30 多针距



花型名称	<b>10_Multi-Gauges.mdv</b>	
花型尺寸	宽度 :	100
	高度 :	100
机型 :	<b>CMS 822</b>	
机号	6.2	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
起头	1x1	
基本花型	带翻针前针床线圈	
编织工艺	多针距	
花型描述	带有粗针和细针区域的多针距花型	

## 30.1 创建多针距花型

### I. 生成花型的准备工作：

- 1) 打开 "Stoll"/"多针距粗针" 下 "数据库模块管理器" 中所需要的 "多针距基本元素" 模块组。

- 或 -

➔ 将模块组 "MG 基本元素" 移动到 "常用" ("模块" 工具栏)。

### II. 进行花型特定设置和机器相关设置：

可以通过不同的方式执行图形结束处粗细针编织区域的过渡。

- 1) 在 "配置" 对话框中 "嵌花" / "多针距粗细过渡" 分区进行设置：

- ◆ 粗针区分针起针
- ◆ 细针区分针起针



对粗针区分针起针进行设置时有必要进行一个附加设置：

---

- 2) 通过 "工具" 调出 "机器管理器" 菜单。
- 3) 进行机器相关设置。
- 4) 在 "我的机器" 下通过级联菜单 "属性" / "系统功能" / "编织系统" 对分针三角进行设置。



- 5) 在 "三角功能" 下激活 "分针" 复选框。
- 6) 点 "OK" 确认设置。

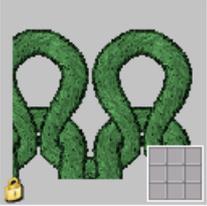


根据您所做的设置将分针配件安装到机器上。

---

III. 创建花型：

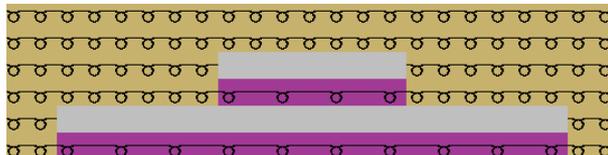
- 1) 通过模块组 "多针距粗针" 中的模块绘画多针距图形。

模块	右边缘模块
 <p>"多针距复合线圈 v"</p>	<p>"MG_ 线圈 v 复合" 的一部分</p>
 <p>"带翻针的多针距线圈 v"</p>	 <p>"多针距边缘线圈 v"</p>

- 2) 切换至多针距  在 "花型颜色" 工具栏中选择颜色。
- 3) 选择带有  标记的纱线颜色。
- 4) 用绘图工具  和 "MG\_ 线圈 v 复合" 模块绘制图形。
- 5) 当使用绘图工具  和 "MG\_ 线圈 v 翻针" 模块时，在图形右边缘画入 "MG\_ 边缘线圈 v"。

**i** 通过  切换回默认纱线颜色用于绘画细针区域。

**Multi-Gauge** 工艺中的一个编织行扩展到两行的高度。  
第二行可能不会被写入。



如果多个粗针区域相邻排列，出于生产方面的考虑，建议将 "MG" 模块置于同一高度。

## 30.2 完成花型

完成花型：

- 1) 点 " 处理步骤 " 工具栏中的  来展开花型。
- 2) 点  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 " 生成 MC 程序 "。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点  调出 "Sintral 检验"。

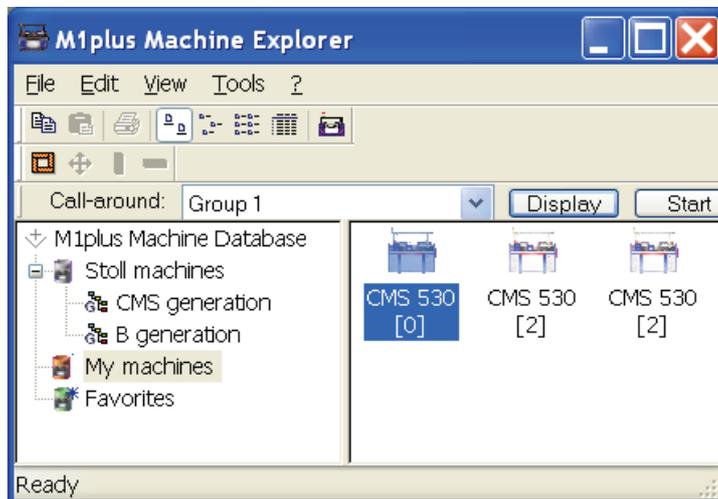
## 31 M1plus 机器管理器



对于带有分针工艺的编织程序，需要在机器的编织系统中安装分针三角。

### I. 在 "M1plus 机器管理器" 中进行机器特定设置。

- 1) 打开 M1plus。
- 2) 在 "工具" / "机器管理器" 菜单中，打开 "M1plus 机器管理器" 对话框。
- 3) 在 "我的机器" 目录中选择需要的机器。



- 4) 通过 "属性" 级联菜单在 "系统功能" 选项卡中设置分针说明。
- 5) 选择要进行分针的编织系统。



- 6) 激活 "三角功能" 下的设置进行分针。
  - 7) 通过 "应用" 或 "OK" 确认输入。
- ⇒ 机器相关设置将会被保存。



如果在生成程序时使用了带有指定属性的机器，说明会在程序中被考虑到。

### II. 在 "MC 属性" 对话框中进行花型特定设置：

- 1) 创建新花型。
- 2) 通过 "花型参数"/"机器属性..." 菜单调出 "MC 属性" 对话框。
- 3) 选择 "系统功能" 选项卡。
- 4) 在 "编织系统" 和 "三角功能" 下激活 "进行分针" 设置。

示例：定义分针



- 5) 通过 "应用" 或 "OK" 确认输入。
- ⇒ 这些设置会和花型一起被自动保存。



花型相关设置只能用于当前处理的花型。

---

### III. 在 "M1plus 机器管理器" 中创建自己的机器：

运用 "生成我的机器" 功能，您可以将一个机器从 Stoll 机器数据库添加到您自己的机器栏里去。

- 1) 打开 M1plus。
  - 2) 打开 "工具"/"机器管理器" 菜单中的 "M1plus 机器管理器" 对话框。
  - 3) 在 "Stoll 机器" 目录中打开 "CMS 机型" 子组。
  - 4) 选择需要的机器。
  - 5) 通过鼠标右键调出级联菜单并选择 "生成我的机器"。
- ⇒ 对话框 "设置新的我的机器" 出现。
- 6) 在 "设置新的我的机器" 对话框中指定机器名称、"Setup 类型" 和针距。
  - 7) 点击 "OK" 确认输入条目。
- ⇒ 最新生成的机器显示在 "我的机器" 目录中。



可以通过设置调整我的机器的属性。

---

### IV. 在 "M1plus 机器管理器" 中创建常用收藏夹

"Stoll 机器" 和 "我的机器" 组中的机器连接可以在 "收藏夹" 目录中创建。这对于经常使用或者经常更改设置 (例如导纱器设置) 的机器非常有利。

- 1) 在 "Stoll 机器" 和 "我的机器" 中选择需要的机器
- 2) 通过拖放功能拖到 "收藏夹" 目录。

**V. 更改机器属性：**

只能在 " 我的机器 " 目录中和 " 收藏夹 " 中改变用户自己的机器属性。

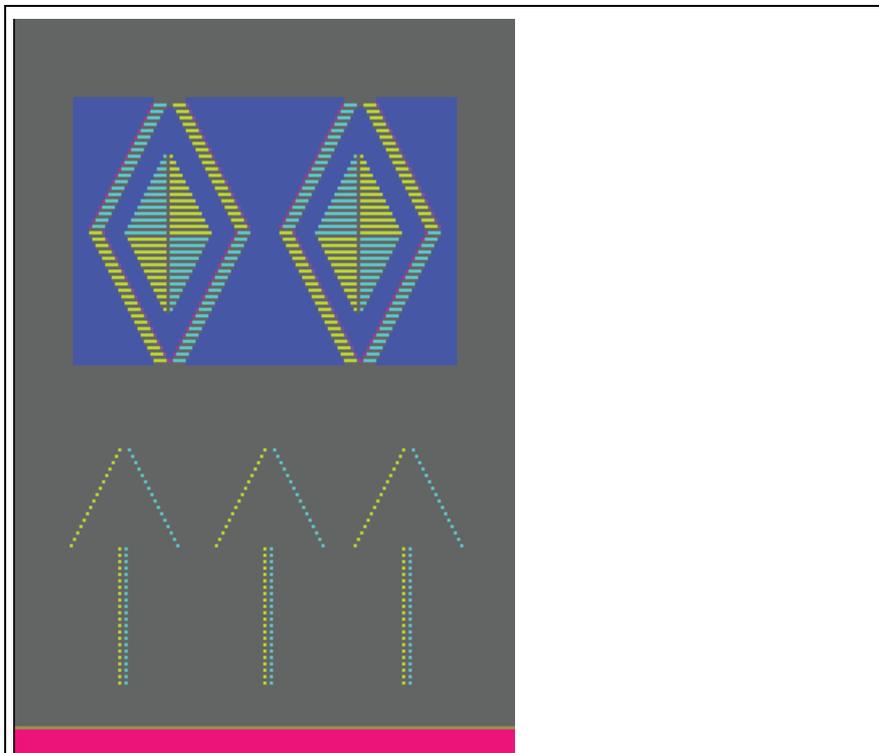
- 1) 打开 M1plus。
  - 2) 打开 " 工具 "/" 机器管理器 " 菜单中的 "M1plus 机器管理器 " 对话框。
  - 3) 在 " 我的机器 " 或 " 收藏夹 " 目录中选择机器。
  - 4) 通过鼠标右键调出级联菜单并选择 " 属性 "。
- ⇒ "< 机器名称 > 属性 " 对话框被打开。
- 5) 在相应的选项卡中进行改动：

选项卡	功能
" 常规 "	机器属性 ( 例如 Setup 类型, 针距 )
" 系统功能 "	分配编织功能到系统
" 设置 "	可选装置和导纱器规格列表
" 分机头模式 "	分机头操作的设定
" 在线参数 "	在线连接设置
" 机器数据 "	带有在线询问的机器数据的显示
" 数据安全 "	选择数据记录锁或者数据记录的空间估算

- 6) 通过 " 应用 " 或 "OK" 确认输入。



## 32 带空行的挑孔和分针工艺



花型名称	11_Petinet-Split-m-Leer.mdv	
花型尺寸	宽度 :	100
	高度 :	100
机型	CMS 530	
机号	8	
Setup 类型	Setup2	
起头	2X2	
基本花型	带翻针前针床线圈	
编织工艺	挑孔工艺 分针技术	
花型描述	空行的编织工艺	

## 32.1 创建并绘制花型

### 1. 创建并绘制一个花型：

1) 通过 "文件" / "新花型..." 菜单创建一个新花型。

- 或 -

→ 点击  图标。

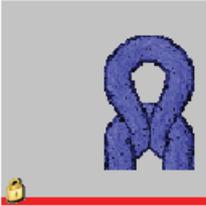
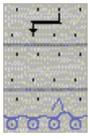
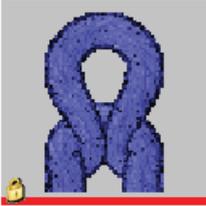
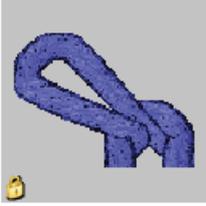
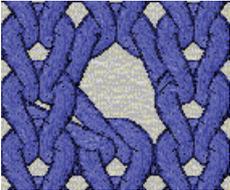
2) 从 "模块 / Stoll / 标准 / 挑孔" 下的 "数据库模块管理器" 中选择分针和挑孔模块。

3) 用分针和挑孔模块绘制花型。



#### 注意：

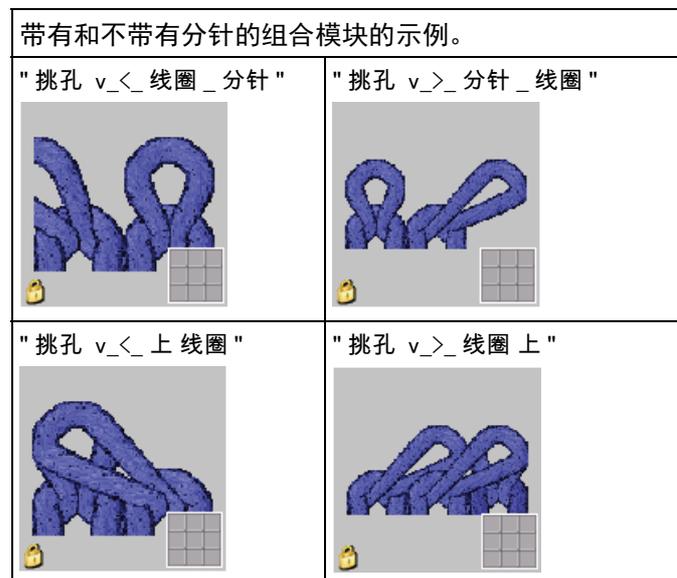
使用分针时不允许在相同的工艺行使用集圈和 R-R!

使用中的模块及其显示		
模块	织物视图	工艺视图
"挑孔分针 _^_ <" 		
"挑孔分针 _^_ >" 		
"挑孔线圈 _v_ <" 		

使用中的模块及其显示			
"挑孔线圈 _v_ >"			
线圈和分针模块的组合			
多重输入	单一输入		
"挑孔线圈 _v_ <"	"挑孔分针 _^_ <"		
"挑孔线圈 _v_ >"	"挑孔分针 _^_ >"		
线圈在顶部的模块			
"挑孔线圈 _v_ <_上"			
"挑孔线圈 _v_ >_上"			



您可以在 "数据库模块管理器" 中 "模块 / Stoll / 标准 / 挑孔" 下找到更多组合模块。



### 11. 在机器属性下进行花型特定设置：

1) 打开 "花型参数 / 机器属性..." 菜单调出 "系统" 菜单。

2) 在三角功能项目下设置用于分针三角的系统。



3) 激活复选框 "进行分针"。

4) 点 "OK" 确认设置。



在开始花型前您可以通过 "工具 / 机器管理器" 为自己的机器指定需要的属性。  
这样一来，将不必进行与花型相关的设置。



根据您所做的设置将分针配件安装到机器上。

## 32.2 完成花型

### 完成花型：

1) 点 "处理步骤" 工具栏中的  来展开花型。

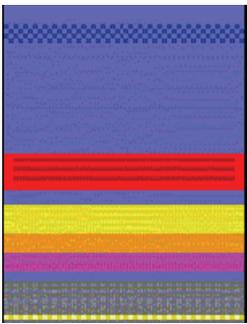
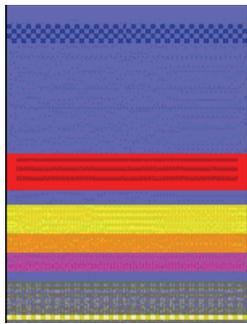
2) 点  开始工艺处理。

⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。

3) 点击 "OK" 确认询问。

4) 点  调出 "Sintral 检验"。

## 33 多片编织

	
花型名称	12_Mehrteiliges Stricken.mdv
机型	带牵拉梳的 CMS 机器 不带牵拉梳的 CMS 机器
编织工艺	带颜色条纹的结构
花型描述	在机器上相邻编织相同花型的两个或更多部分。

## 33.1 在带牵拉梳的机器上进行多片编织

在带牵拉梳的机器上进行多片编织的规则：

- ◆ 对于起头 ，要选择 "使用牵拉梳" 和  "模块"。



- ◆ 不要在花型中使用宽度循环。
- ◆ 考虑整个宽度和织物之间的距离。
- ◆ 花型必须有个起头。

生成两片花型：

1) 创建新花型。

- 或 -

➔ 导入已有花型作为基本花型。



注意使用中的导纱器数量！

- 2) 点 "处理步骤" 工具栏中的  图标来展开花型。
- 3) 通过 "花型参数" / "配置..." 菜单打开 "配置" 对话框。
- 4) 选择 "编织区域" 选项卡。
- 5) 在 "SEN" "距离" 中输入英寸为单位的距离。



机型	SEN 区域的数量	SEN 区域之间的距离
带牵拉梳的 CMS 机器	不能输入。  : SEN = 针床	标准：11 英寸  : 距离取决于导纱器的数量。

6) 点 "OK" 确认输入。

⇒ "配置" 对话框关闭。



在配置中所作的设置也可以在 **基本花型** 中进行。

---

- 7) 通过  按钮执行两片的工艺处理。
- ⇒ "纱线区域分配" 对话框出现。
- 用于编织第二片的导纱器被自动分配到尽可能远的导轨上。
- ◆ 位于机器左侧的用于左衣片的导纱器
  - ◆ 位于机器右侧的用于右衣片的导纱器
  - ◆ **例外：**  
穿牵拉梳纱的导纱器用于两个衣片。
- 8) 将没有被自动分配的导纱器手动分配到导纱器导轨上。



在当前视图中以设定的两片间距离显示两个衣片。

---

- 9) 点  调出 "Sintral 检验"。

## 33.2 在没有牵拉梳的机器上进行多片编织

### 1. 创建并完成一个花型：

1) 创建新花型。

- 或 -

➔ 导入已有花型作为基本花型。

2) 通过 "花型参数" / "配置..." 菜单打开 "配置" 对话框。

3) 选择 "编织区域" 选项卡。

4) 在 "SEN" 下输入 **SEN** 区域的数量以及英寸为单位的 "距离"。



5) 点 "OK" 确认输入。

⇒ "配置" 对话框关闭。

机型	SEN 区域的数量	SEN 区域之间的距离
不带牵拉梳的 CMS 机器	SEN 1 SEN 2 SEN 3 SEN 4	标准：11 英寸 i: 距离取决于导纱器的数量。

6) 点 "处理步骤" 工具栏中的  来展开花型。

7) 点  开始工艺处理。

⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。

8) 点击 "OK" 确认询问。

9) 点  调出 "Sintral 检验"。



根据 "配置", **YG** 和 **SEN** 将显示在 Sintral 中。

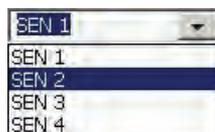
## 11. 使用不同 SEN 区域不同导纱器的原始位置：



假如在没有牵拉梳的机器上进行多片编织，会对所有的 SEN 区域自动计算相同的导纱器原始处置。

▷ 花型将以  已处理花型状态导入。

- 1) 通过  调出 "纱线区域分配" 对话框。
- 2) 在 "导纱器分配" 下选择所需要的 SEN。



- 3) 重新定位导纱器到导纱器轨道。



如有必要，对其他 SEN 区域根据同样顺序进行处理。

- 4) 点 "OK" 关闭 "纱线区域分配" 对话框。
- 5) 打开 "MC 程序" / "生成 MC 程序" 菜单调出。  
⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 6) 点击 "OK" 确认询问。
- 7) 点  调出 "Sintral 检验"。

### 33.3 使用 CMS822 机器进行多片编织

CMS 822 的操作模式一览：

操作模式的可能性：		
操作模式	使用牵拉梳	可能编织的衣片数量
非分机头方式	没有牵拉梳	1 - 4
	用牵拉梳	1 或 2
分机头方式	没有牵拉梳	1-4 每个机头
	用牵拉梳	2

#### I. 非分机头模式 - 用或不用牵拉梳时多片编织：



编辑步骤在之前的章节中已经有描述。

普通操作（不使用分机头）的可能		
根据编织区域的系统分配		
起头		"配置": <b>SEN 区域的数量</b> 编辑
没有牵拉梳		1 - 4 SEN = 1 - 4 片
用牵拉梳		1 SEN = 2 片 <b>i</b> : 连接宽度 0

#### II. 分机头模式 - 用或不用牵拉梳时多片编织：



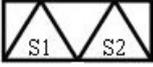
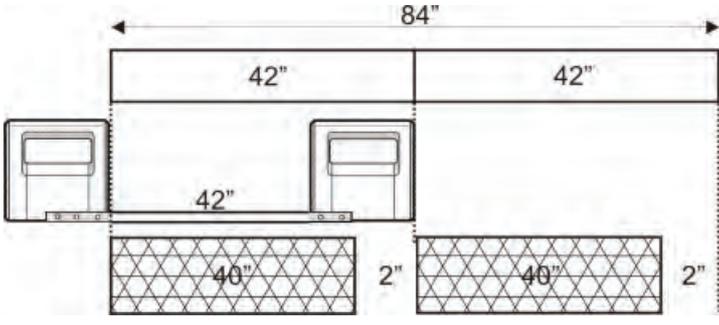
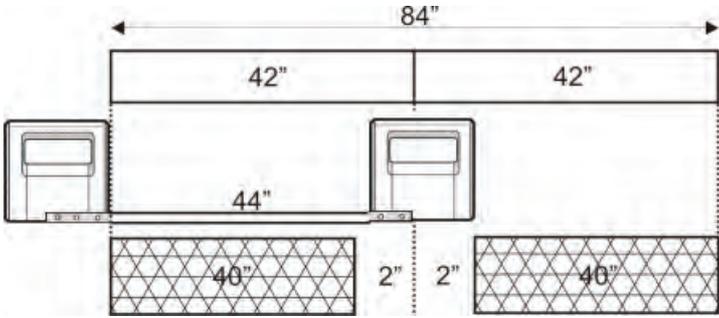
CMS 822 的工作流程与 CMS 933/922/422TC/433TC 分机头相对应。  
生成用于左机头编织系统 S1 和 S2 的编织程序。  
系统自动计算左侧衣片的选针并且自动转到右侧衣片所用系统 S3 和 S4 上。

1) 创建新花型。

- 或 -

➔ 导入已有花型作为基本花型。

- 2) 选择机器时, 激活  分机头模式 "" 复选框并在 "分机头模式时的设置" 项目下选择连接宽度。

不用牵拉梳分机头操作			
系统分配			
开始	连接宽度	工作宽度	编辑
没有牵拉梳	42 "	42 "	
			
开始	连接宽度	工作宽度	编辑
没有牵拉梳	44 "	40 "	
			



两个编织区域的距离必须足够安排使用中的导纱器。  
请注意导纱器轨道的双重分配。

- 3) 通过 "花型参数" / "配置 ..." 菜单打开 "配置" 对话框中的 "编织区域" 选项卡。

- 4) 将 "SEN1 起始位置" 以较大工作宽度置于左侧 。

- 5) 将 "编织区域" 选项卡中 "SEN 数量" 设置为 1。

- 6) 点 "处理步骤" 工具栏中的  来展开花型。

- 7) 点  开始工艺处理。
- ⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 8) 点击 "OK" 确认询问。
- 9) 点  调出 "Sintral 检验"。

### III. 分机头模式 - 创建使用牵拉梳的多片编织花型：

普通操作模式时的可能性（分机头模式）			
根据编织区域的系统分配			
起头	"配置": SEN 区域的数量	编辑	可能的连接宽度:
用牵拉梳	<div style="border: 1px solid gray; padding: 5px;">           Start  <input checked="" type="checkbox"/> Use comb  <input type="radio"/> Sintral    <input checked="" type="radio"/> Modules         </div>	1 SEN = 2 片	 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 42 照</li> <li>▪ 44 照</li> </ul>

两个机头作为一个机头工作，系统 S2 和 S3 之间距离大。



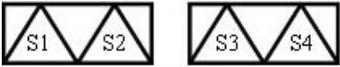
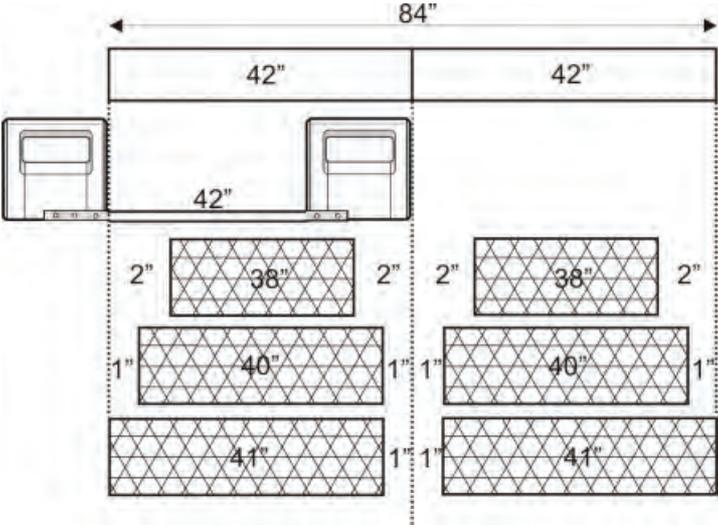
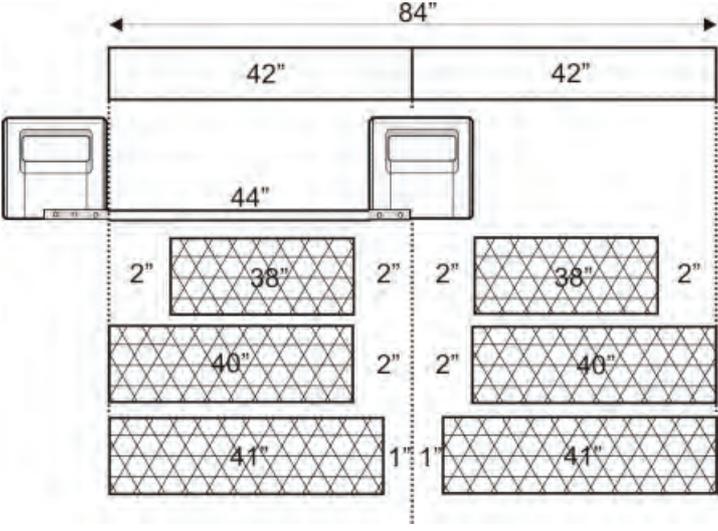
**i**

机器作为带有牵拉梳的紧凑型机器工作，但拥有宽连接机头。  
在 Sintral 程序中，这种操作类型叫做 **TANDEM-CCC**。

- 1) 创建新花型。
- 或 -
- ➔ 导入已有花型作为基本花型。

**i**

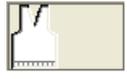
当在 "分机头操作的设置" 下选择机器时， "分机头操作" 复选框不能处于活动状态。

用牵拉梳前后交织模式			
系统分配			
开始	连接宽度	工作宽度	编辑
用牵拉梳	42 "	42 "	
			
工作宽度和中间间隔区的可能位置			
开始	连接宽度	工作宽度	编辑
用牵拉梳	44 "	40 "	
			
工作宽度和中间间隔区的可能位置			
<p><b>i</b> 最大编织宽度等于连接宽度减去一针！</p>			

- 2) 选择起头时选择  "使用牵拉梳" 和  "模块"。



- 3) 通过 "花型参数" / "配置..." 菜单打开 "配置" 对话框中的 "编织区域" 选项卡。

- 4) 将 "SEN1 起始位置" 以较大工作宽度置于左侧 。

- 5) 将 "编织区域" 选项卡中 "SEN 数量" 设置为 1。

- 6) 点 "OK" 确认输入。

- 7) 点 "处理步骤" 工具栏中的  来展开花型。

- 8) 点  开始两片的工艺处理。

⇒ 出现 "连接宽度" 对话框。

- 9) 选择所需要的连接宽度。

- 10) 点击 "OK" 关闭对话框。

⇒ 2 片的工艺处理已执行，出现提示 "生成 MC 程序"。

- 11) 点击 "OK" 确认询问。

⇒ 在打开的视图中显示 2 个织片。



所有导纱器，包括用于牵拉梳纱、分离纱和弹力纱的导纱器，都将会在处理过程中为两片编织加倍。

---

- 12) 点  调出 "Sintral 检验"。

## 34 花型模块管理器：修改插入的起头

任务：	编辑起头
机型：	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 带牵拉梳的 CMS 机器</li> <li>▪ 不带牵拉梳的 CMS 机器</li> </ul>
<b>M1plus 工作技巧</b>	修改花型中使用的起头。



您可以在 "花型模块管理器" 中找到插入到花型中的起头，如果需要，可以对其进行修改。

### 1. 修改插入到花型中的起头：

▷ 花型作为基本花型导入。

1) 通过 "模块" / "花型模块管理器..." 菜单打开管理器。

2) 打开相应 **花型名称** 的目录。

3) 双击打开 "起头" 目录。

⇒ 所插入的起头的工艺包模块显示出来。



所显示的模块是 "数据库模块管理器" 中的模块的副本，没有 L 标记。

4) 双击打开所插入起头的工艺包模块。

⇒ 带有写保护  元素的工艺包显示出来。

5) 将光标放在工艺包中要更改的元素上并双击。

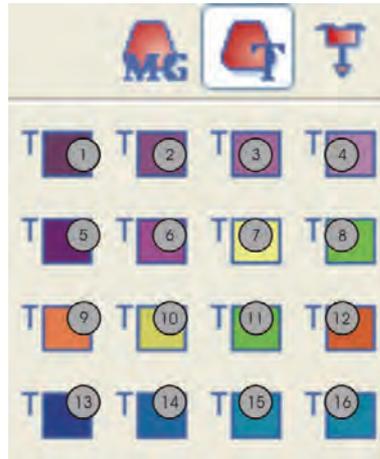
更改举例：

◆ "起头" 元素

◆ "过渡" 元素

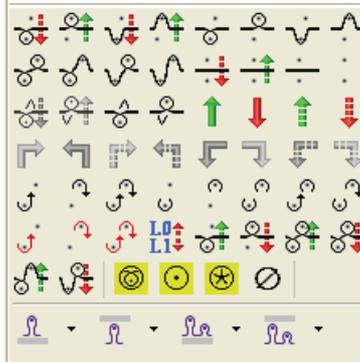
6) 在 "花型颜色" 工具栏里，切换到  "纱线颜色" (工艺纱线) 颜色板并选择绘图所需工艺颜色。

34 花型模块管理器：修改插入的起头

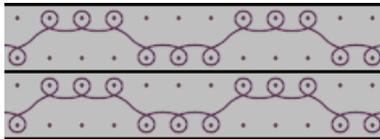


No.	功能	颜色号码
1	罗纹纱 1	201
2	罗纹纱 2	202
3	罗纹纱 3	203
4	罗纹纱 4	204
5	保护纱 1	205
6	安全行纱 2	206
7	分离纱 1	207
8	牵拉梳纱线 1	208
9	弹力纱 1	209
10	分离纱 2	210
11	牵拉梳纱 2	211
12	弹力纱 2	212
13	罗纹纱 5	213
14	罗纹纱 6	214
15	罗纹纱 7	215
16	罗纹纱 8	216

7) 选择  画图工具以及所需要的织针动作。



8) 改变元素中的编织顺序。



修改时要注意：

- ◆ 调整起头中包含的长度循环
- ◆ 当改变行号时，必要时要对 " x 行之后切夹纱 " 进行调整。

9) 点  关闭 " 模块编辑器 "。

10) 点 "Yes" 确认 " 应用所作修改？ "。

⇒ 所做改动被保存，元素被标记为 **L** 并且显示在工艺包中。

11) 点击 "OK" 关闭打包模块对话框。

⇒ 工艺包模块被标记为 **L**，显示在花型模块管理器中并应用到基本花型中。



## 35 数据库模块管理器：修改 Stoll 起头

任务：	生成自己的起头
机型：	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 带牵拉梳的 CMS 机器</li> <li>▪ 不带牵拉梳的 CMS 机器</li> </ul>
M1plus 工作技巧	对已存在的 Stoll 起头进行修改并保存为自己的起头。



您可以将 "数据库模块管理器" 中的起头作为基础，创建自己的起头。

---

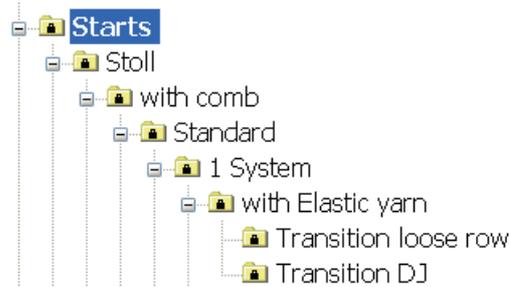
### 如何修改 Stoll 起头 (概述)：

- 1) 在 "数据库模块管理器" 中 "起头" / "Stoll 标准..." 或 "Stoll 高性能" 下选择一个 Stoll 起头的 **工艺包模块**，复制之后重新命名，将其保存在 "起头" / "个人的..." 路径下。  
⇒ 工艺包模块和其中包含的所有元素都被复制并显示出来。
- 2) 重新命名复制的元素并将其保存在 "个人的..." 路径下。
- 3) 更改编织步骤：
  - ◆ 在起头元素中。
  - ◆ 在过渡元素中。
- 4) 保存修改。

## 35.1 复制并重命名一个 Stoll 起头

复制并重命名一个 Stoll 起头：

- 1) 调出 " 模块 "/" 数据库模块管理器 ... " 菜单。
- 2) 打开 " 数据库模块管理器 " 中的目录以及子目录。



- 3) 在 " 过渡放松行 " 或 " 过渡 RR " 模块组中选择并复制所需 Stoll 起头的工艺包模块。
  - 4) 在对话框 " 属性 : < 模块名 > " 中输入一个新的 模块名 并点 "OK" 确认。
- ⇒ 工艺包模块 和所包含的元素被复制和显示。

## 35.2 重命名和分配模块以及元素：

重命名元素并将其保存在 " 个人的 " 模块组中：



不同的名称可以将这些模块与原始模块轻易地区分开来。

1) 选择并重新命名自动生成的元素副本：

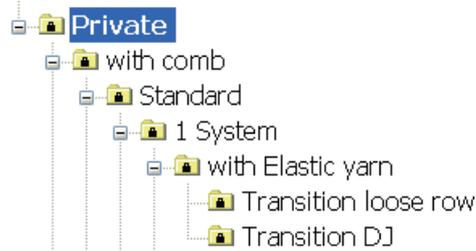
- ◆ "1x1\_1 系统\_弹力纱 :"
- ◆ "1x1\_1 系统\_LR:"
- ◆ "左侧编织带入 1 系统" (未包含在 "Stoll 高性能" 起头中)
- ◆ "右侧编织带入 1 系统" (未包含在 "Stoll 高性能" 起头中)



将复制的起头和其元素保存在 " 个人的 " 模块组中可以获得更好的概览。

2) 将 **工艺包模块** 以及重命名的 **元素** 从 Stoll 模块组中拖放至对应的模块组中。

- ◆ 将 **工艺包模块** 保存到 " 个人的 " 模块组中：



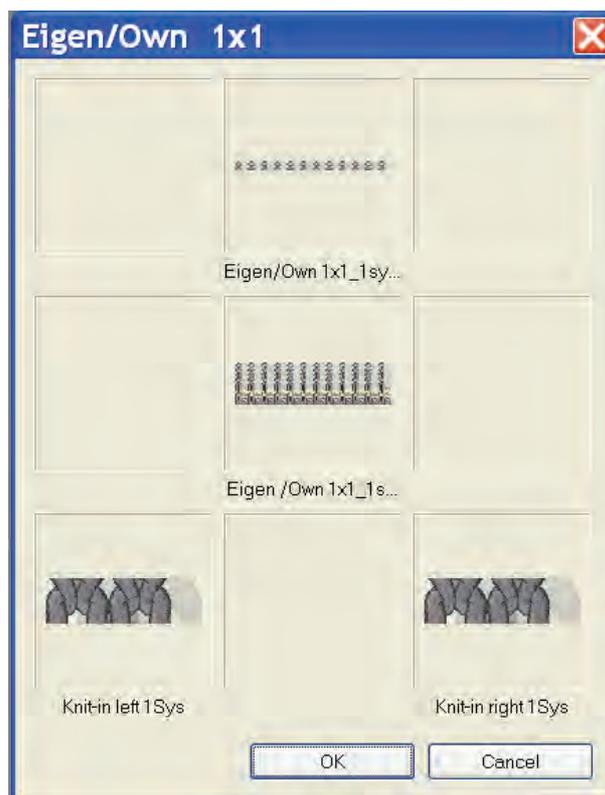
- ◆ 将元素保存到 " 元素 " 目录相应子目录中。



## 35.3 修改起头的编织过程

### 修改起头元素的编织过程

- 1) 在 个人的 模块组中双击选择并打开复制的和重命名的 " 起头工艺包模块 "。



- 2) 在工艺包中双击打开用于起头的 " 个人的 " / " 自己的 1X1\_1 系统 \_ 弹力纱 " 模块元素。
- 3) 切换至花型颜色对话框中的 " 纱线颜色 ( 工艺纱线 )"  颜色板然后选择必要的工艺颜色。
- 4) 选择  画图工具以及所需要的织针动作。
- 5) 改变编织顺序。  
**修改时要注意：**
  - ◆ 调整起头中包含的长度循环
  - ◆ 当改变行号时，必要时要对 x 行之后切夹纱的设置进行调整。
- 6) 点  关闭 " 模块编辑器 "。  
⇒ 问题：出现 " 要保存更改的模块数据吗？ " 的询问。
- 7) 点 "Yes" 关闭对话框。  
⇒ 起头的工艺包模块将被保存。

- 8) 创建一个新花型并且在 " 起头 " 选择列表的 个人的项目下选择自己的起头。
  - ⇒ 起头将会被插入到新的花型中。



## 36 更多主题 -M1plus 操作和编程

更多主题 -M1plus 操作和编程

## 36.1 1x1 工艺的花型



花型名称	13_1x1-Technik.mdv	
花型尺寸	宽度 :	120
	高度 :	120
机型	CMS 530	
机号	8	
Setup 类型	Setup2	
起头	圆筒	
基本花型 :	带翻针前针床线圈	
编织工艺	结构 提花	
花型描述	将结构 - 提花花型改为 1x1 工艺的花型	

### 36.1.1 创建花型并绘制结构

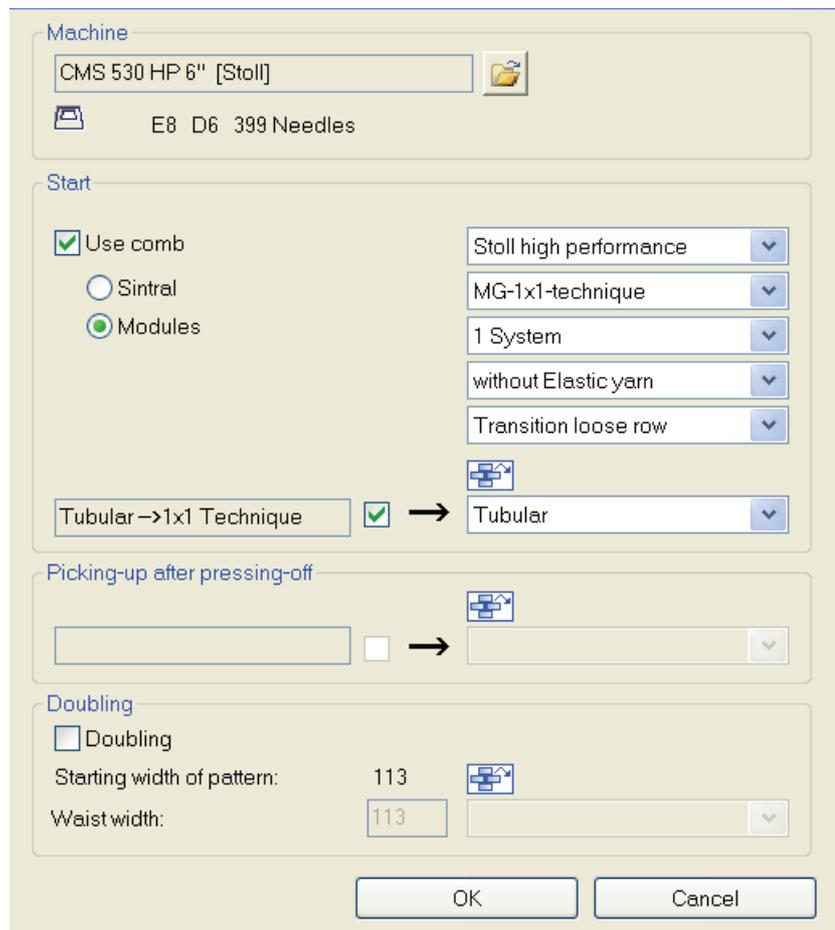
创建花型并将其改成 1x1 结构。

- 1) 创建新花型。
- 2) 画入所需结构。



转换成 1x1 工艺时所有横移动程都将加倍。  
花型自动扩展。

- 3) 调出 "编辑" / "1x1 工艺..." 菜单。



- 4) 如有必要，在 "1x1 工艺" 对话框中做设置。
  - ◆ 更改机型：
    - 示例：选择多针距机器。
  - ◆ 选择需要的起头。
  - ◆ 激活 "加倍"。
- 5) 用 "OK" 按钮关闭对话框。

- 6) 选择 1x1 工艺的安全行  
"配置" / "编织区域" / "特殊织片"
- ⇒ 所选起头和保护行将被插入到花型中。  
花型自动扩展。



由于花型结构发生了变化，为提高编织稳定性，可以将使用的模块用"数据库模块管理器"中的"1x1 工艺"模块来替代。

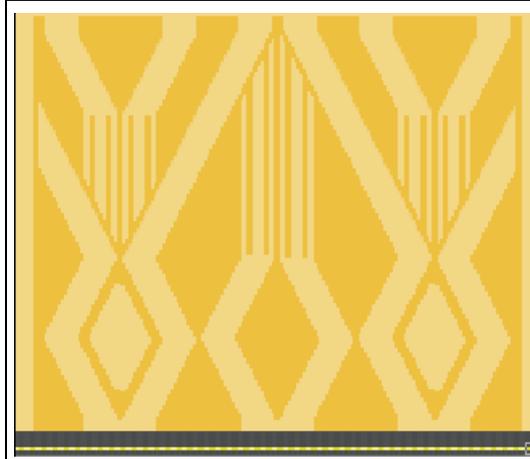
---

## 36.1.2 完成花型

完成花型：

- 1) 点图标  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 2) 点击 "OK" 确认询问。
- 3) 通过 "处理步骤" 工具栏的  运行 "Sintral 检验"。

## 36.2 不带空行的挑孔和分针工艺

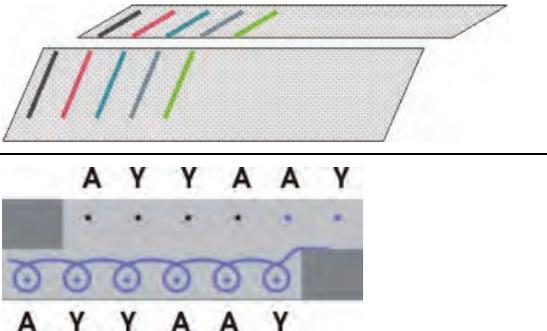
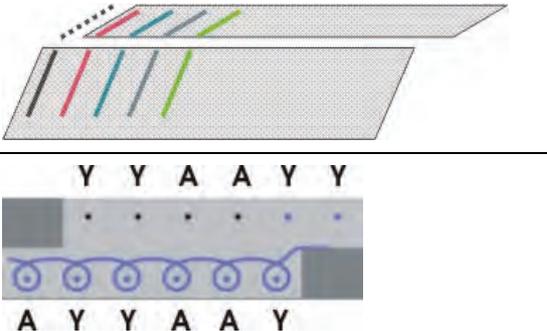


花型名称：	14_Petinet-Split-o-Leer.mdv	
花型尺寸：	宽度：	186
	高度：	150
机型：	CMS 530	
机号：	8	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
起头：	2x2	
基本花型：	后针床翻针	
编织工艺：	挑孔工艺 分针技术	
花型描述：	<b>带空行的编织工艺</b> <b>结果：生产效率提高</b>	

### 36.2.1 后针床提花选针的表现

后针床横移时提花选针的表现。

后针床提花选针将会受命令 **VJA^1** 和 **VJA^0** 的影响。

显示	命令	功能
	<p><b>VJA^1</b> (默认)</p>	<p>根据横移幅度的大小，后针床提花选针相对于前针床相应发生移动。 也就是说，如果针床横移了，那么选针也会移动。</p>
	<p><b>VJA^0</b></p>	<p>后针床提花选针在横移时相对于前针床保持不变。 也就是说，如果针床横移了，那么选针保持相反。</p>

## 36.2.2 创建并绘制花型

创建并绘制带有挑孔和分针的花型：

1) 创建新花型。

"文件" / "新花型..." 菜单。

- 或 -

➔ 点击  图标。

2) 从 "机器管理器" 中选择一个具有分针功能的机器。

- 或 -

➔ 通过 "花型参数" / "机器属性..." 进行花型的特定设置。



**注意：**

使用分针时不允许在相同的工艺行使用集圈和 R-R!

3) 在控制列 "后针床横移"  里，在图形高度内交替输入横移顺序，如 **V0 - VR1 - V0 - VR1**。

◆ 在奇数编织行中，横移位置是 **V0**

◆ 在偶数编织行中，横移位置是 **VR1**

4) 激活 "符号视图 [基本]" 中的  控制列并在图形的高度上插入 **VJA^0** 命令。

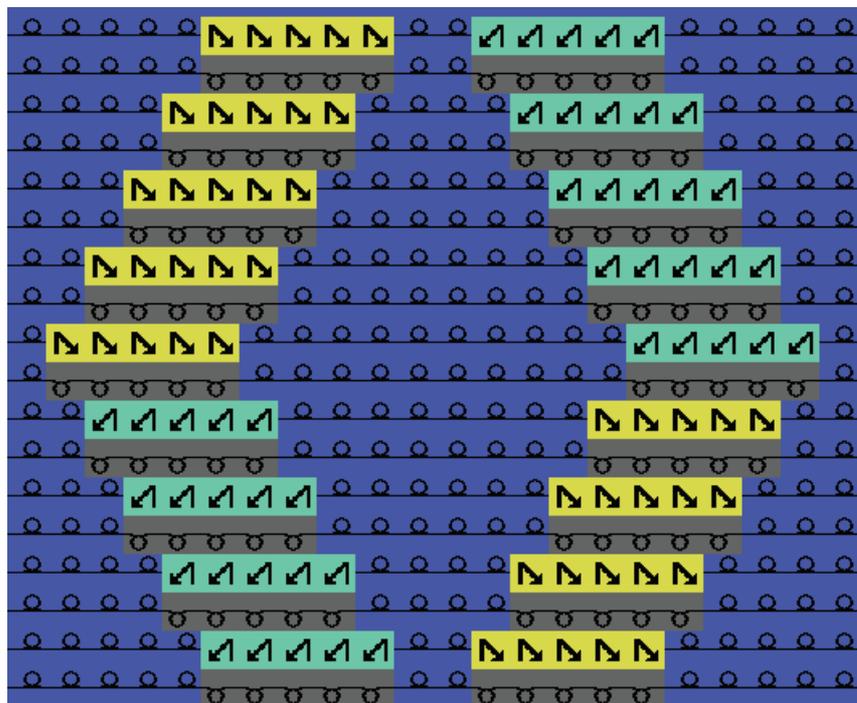
↑ ↓		← →		<> VJA		↔	
9	9			^0	[U]0		
8	8			^0	[U]R1		
7	7			^0	[U]0		
6	6			^0	[U]R1		
5	5			^0	[U]0		
4	4			^0	[U]R1		
3	3			^0	[U]0		
2	2			^0	[U]R1		
1	1			^0	[U]0		

5) 从 "数据库模块管理器" 中 "模块" / "Stoll" / "标准" / "挑孔" 项目下选择分针和挑孔模块。

6) 用 "挑孔线圈 \_v\_<" 和 "挑孔线圈 \_v\_>" 模块对称绘制图形。



为将模块画入图形，在 "模块" / "插入模块 (设置)" 菜单中从 "输入模块横移" 切换至 "保留花型横移"。



**i**

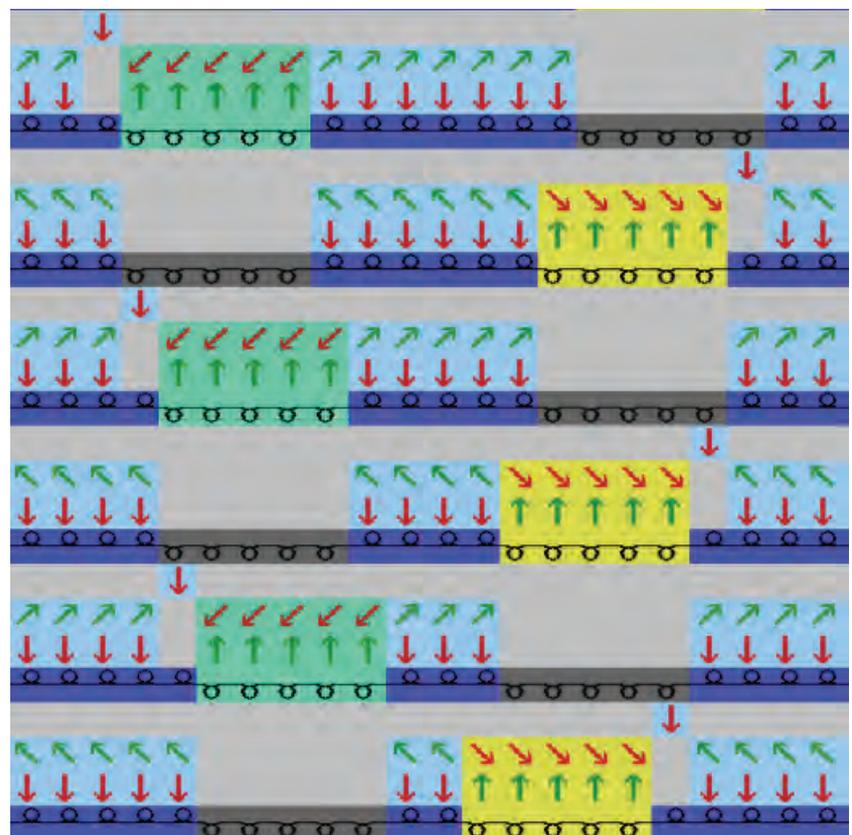
对于基本花型的双方面平针结构需要额外一个系统进行翻针。

7) 将图形移动到高度：

- ◆ 在奇数行 (1, 3, 5) **V0** 横移向右挑孔
- ◆ 在偶数行 (2, 4, 6) **VR1** 横移向左挑孔



展开后的结果:





在花型左侧和右侧边缘，发生横移的宽度上的线圈必须位于前针床。  
由于横移动作和 **VJA^0** 命令，边缘线圈将会位于编织区域之外，因此这些线圈将不会被编织或翻针。

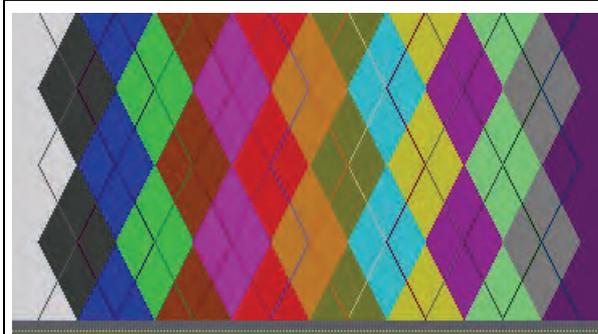
---

### 36.2.3 完成花型

完成花型：

- 1) 点 "处理步骤" 工具栏中的  图标来展开花型。
- 2) 点图标  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 通过 "处理步骤" 工具栏的  运行 "Sintral 检验"。

### 36.3 使用 2 型嵌花导纱器的花型



花型名称	<b>15_Intarsiafadenführer Typ2.mdv</b>	
花型尺寸	宽度：	370
	高度：	200
机型：	<b>CMS 822</b> ▪ 有 2x16 切夹纱点	
机号	E 6.2	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
起头	1x1	
基本花型	带翻针前针床线圈	
编织工艺	使用 29 把导纱器的嵌花花型	
描述	使用 2 型嵌花导纱器的嵌花花型 ▪ <b>带延展线圈的绣迹线圈</b> = 编织一个线圈然后编织浮线	

### 36.3.1 在设计模式下创建花型

**创建新的花型：**

1) 点击 "文件"/"新的" 菜单。

- 或 -

➔ 点击  图标。

⇒ 出现 "新花型" 对话框。

2) 输入花型名称。

3) 选择机器类型。

4) 选择**基本花型（无模型花型）**和 "设计花型"。

5) 定义花型尺寸和基本编织模式。

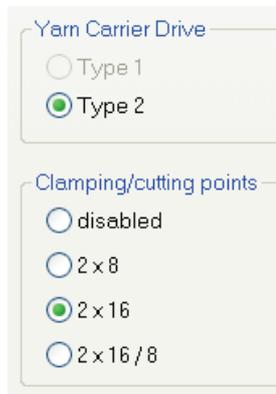
6) 选择**无**起头。

7) 通过 "生成设计花型" 确认设置。

⇒ 花型将在符号视图 [基本] 中打开。

8) 通过 "花型参数"/"机器属性..." 菜单调出 "MC 属性" 对话框。

9) 在 "选项" 选项卡里指定机器型号。



10) 点击 "OK" 关闭对话框。

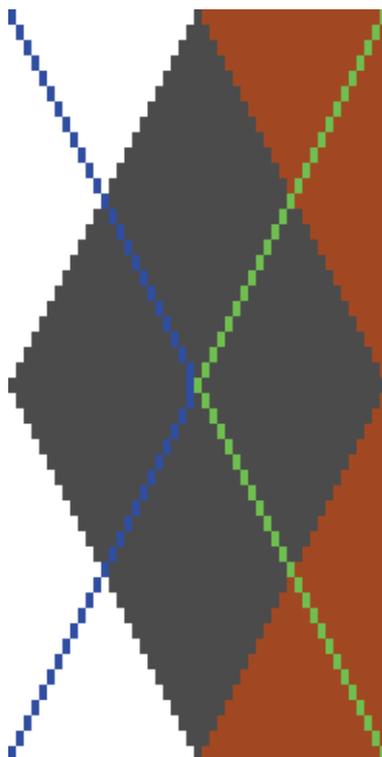
## 36.3.2 创建图形

创建嵌花图形：

▷ 创建了 **无模型花型** 和 "设计花型"。

1) 点击  "画图工具工具" 栏中的 "菱形" 图标。

⇒ 出现 "菱形" 对话框。



2) 创建菱形块并做后续设置。

分区		设置
颜色		不同颜色
重复的尺寸		49

**i**

最小宽度 (菱形尺寸) 和同一轨道上两个导纱器之间的距离相一致 (4 英寸)。

示例：针距为 **E 12 (6.2)** 时等于 49 针。

分区		方向	数值	方向	数值
重复	数目	↔	7	↑	2
	距离	↔	-1	↑	0

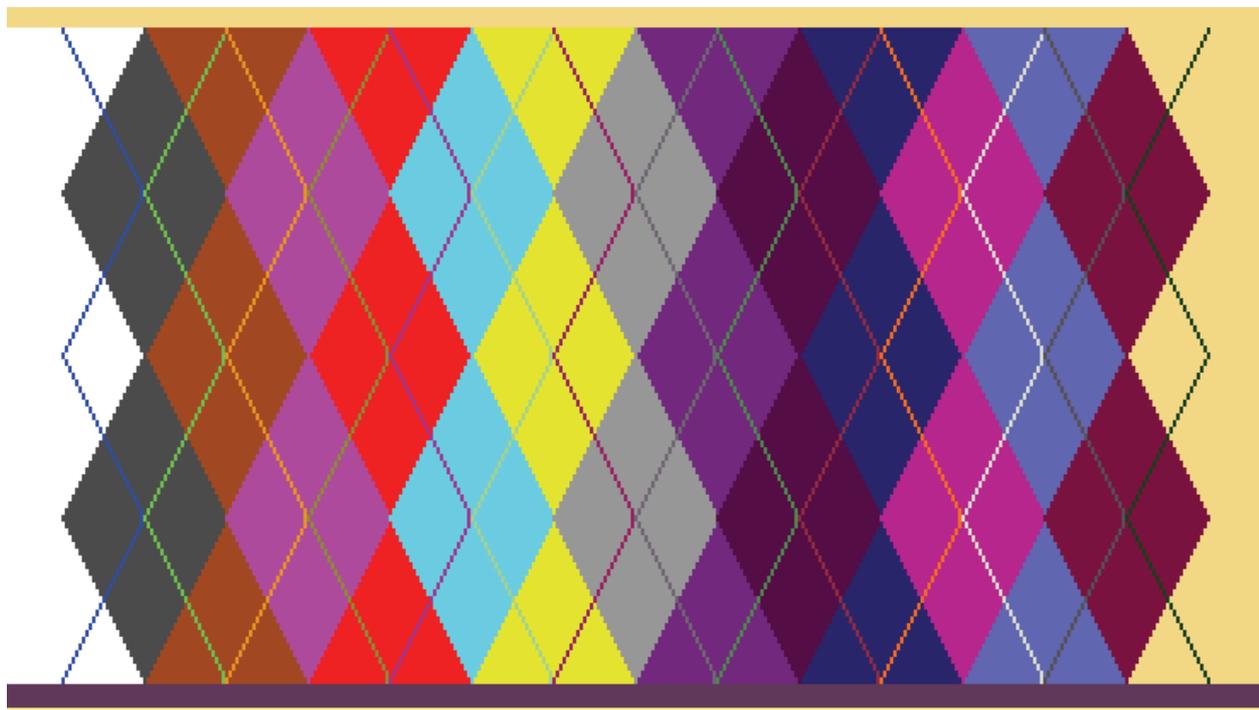
分区		设置
菱形		
		
	菱形块类型	菱形块类型 1
步骤		1:2
绣迹线圈		
插入绣迹线圈		<input checked="" type="checkbox"/>
移动绣迹线圈		↔    ↓    0
全部		线圈_浮线
间断式绣迹线圈		间断式绣迹线圈

- 3) 在右侧边缘，用基本色 (#31) 替换菱形块的周边颜色。  
选择基本色 (#31) 并点击预览中对应的宽度。

结果：



- 4) 按 " 创建花型元素 " 键结束输入。  
⇒ 临时花型元素位于光标处。  
花型元素也将被保存为 **本地花型元素**。
- 5) 关闭对话框。
- 6) 在基本花型中绘制花型元素。
- 7) 用花型元素的第一个颜色 (#31) 替代花型边缘的基本色 (#1)。



8) 通过 "编辑" / "更换起头..." 菜单插入所需要的起头。



选择一个 "无弹力纱 1- 系统起头", 可以在花型中使用更多的导纱器。

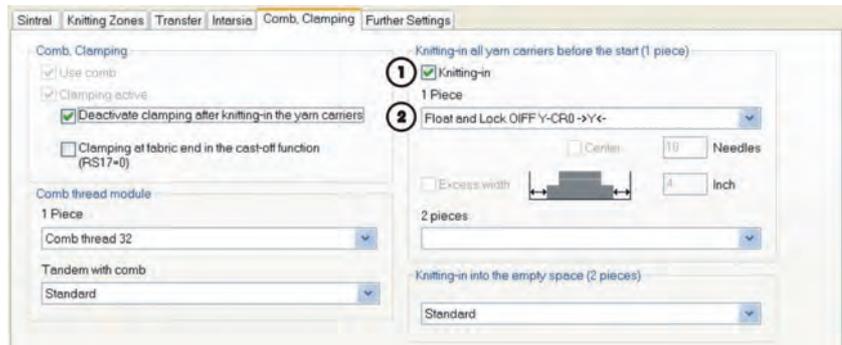
### 36.3.3 编织带入导纱器

激活导纱器的编织带入：



如果要使用 16 把以上的导纱器，需要编织带入所有导纱器，这意味着导纱器必须被放置在切夹纱床的外侧区域内。

- 1) 激活 "配置" / "牵拉梳、切夹纱" (1) 对话框中的导纱器的编织带入。



- 2) 在 (2) 下选择必要的模块。

⇒ 一个特殊的模块将被用来编织带入和锁定导纱器。

- ◆ 启用切夹纱床时用于编织带入和锁定的模块：

"浮线和锁定 OIFF->Y<-"

- 或 -

- ◆ 不用切夹纱床时用于编织带入和锁定的模块：

"浮线和锁定 OIFF Y-CR0->Y<-"

- 3) 在 "牵拉梳纱模块" / "1 片" 下选择 "牵拉梳纱 32" 模块。

- 4) 点击 "OK" 关闭对话框。

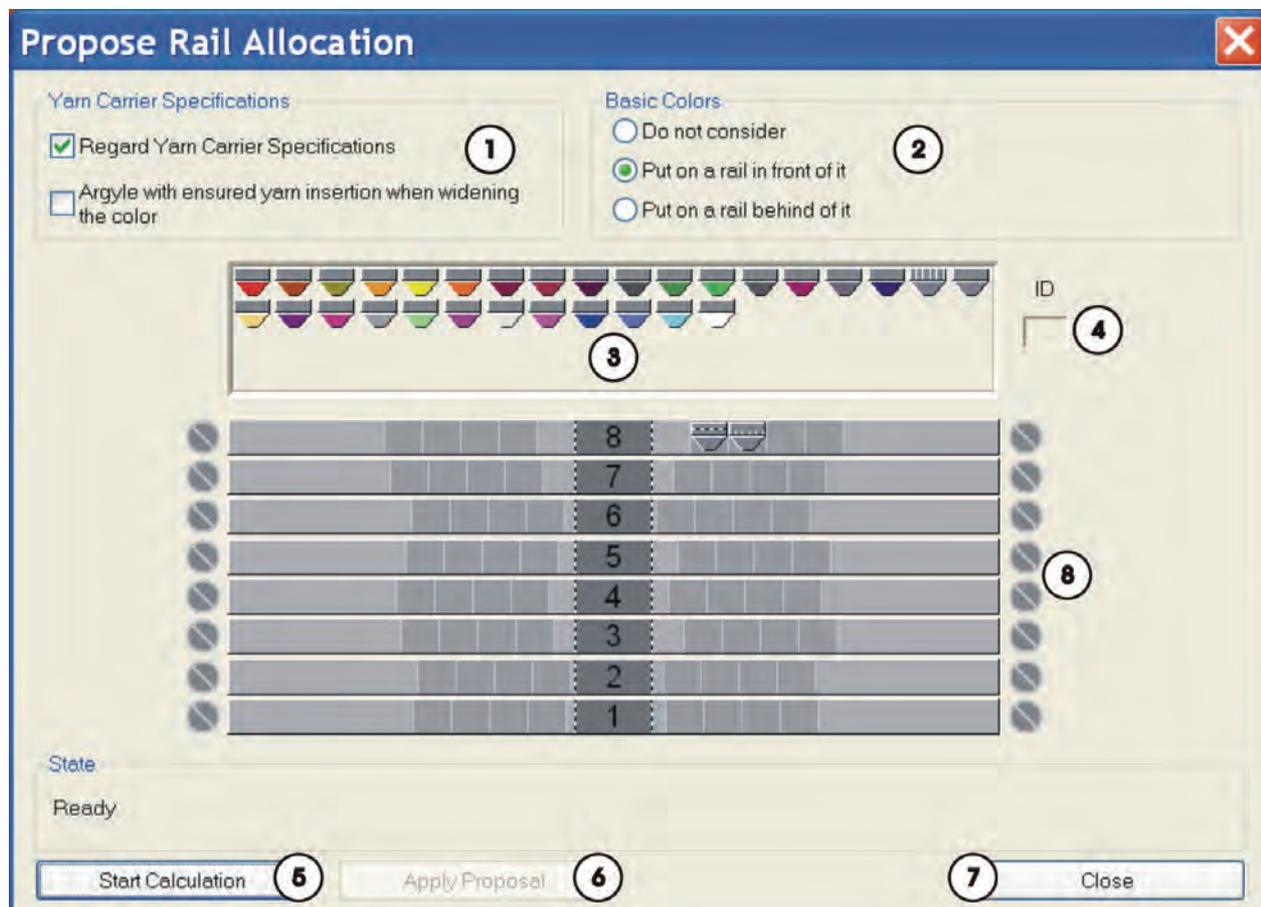
### 36.3.4 自动确定导纱器基本位置

#### 1. 自动确定导纱器原始位置：

**i** 在自动确定导纱器基本位置的过程中考虑了最小距离。

▷ 多于 16 色的嵌花花型。

- 1) 通过  调出 " 纱线区域分配 " 对话框。
- 2) 将用于牵拉梳纱的导纱器置于 8 号轨道 (8A 或 8D) 上。
- 3) 将用于分离纱的导纱器置于 8 号轨道 (8B 或 8C) 上。  
两个导纱器必须置于 8 号轨道同一侧。  
牵拉梳纱在外，分离纱在内。
- 4) 将用于起头的导纱器设置为 **未定义**。
- ⇒ 导纱器位于 **未定义** 栏的右侧。
- 5) 将用于起头的导纱器分配到一个花型颜色。
- 6) 按 " 建议轨道分配 " 按键。
- ⇒ 对话框 " 建议轨道分配 " 将打开。



No.	功能	
1	导纱器设置	
	关于导纱器设置	<input checked="" type="checkbox"/> 标准设置 确定导纱器基本位置时，在 " 纱线区域分配 " 对话框中定义的和定位的导纱器也将被考虑到。  <input type="checkbox"/> 确定导纱器基本位置时，在 " 纱线区域分配 " 对话框中定义的和定位的导纱器将不会考虑进去。 <b>i</b> : 所确定的导纱器基本位置 不匹配 " 牵拉梳纱 32 " 模块。
	加宽颜色区域时垫纱安全可靠的菱形花型	<input type="checkbox"/> 确定导纱器原始位置时 不 考虑纱线安全垫入的规则。
		<input checked="" type="checkbox"/> 确定导纱器原始位置时要考虑到纱线安全垫入的规则。  通过 " 配置 " / " 进一步设置 " / " 合并导纱器 "  " 颜色加宽处安全垫入纱线 " 所确定的导纱器原始位置会影响到进一步的处理。 <b>结果</b> : 花型的编织得到了优化。 <b>i</b> : 计算将只考虑基本颜色 ( 菱形 ) 。同一轨道上的两个导纱器之间 6 英寸的距离将无法达到。 距离小于 6 英寸时，导纱器将被替换，导致较长的运行时间。
2	基本颜色	
	不考虑	 基本色和装饰色 ( 斜线 ) 的导纱器将根据要求定位。
	置于前导轨	<b>标准设置</b> 基本色的导纱器将被置于绣迹线圈颜色的导纱器轨道之前的轨道上。
	置于后导轨	基本色的导纱器将被置于绣迹线圈颜色的导纱器轨道之后的轨道上。 <b>i</b> : 在绣迹线圈处的基本色显示为 " 衬垫纱 " 。
3	使用中的但未定义的导纱器栏 <b>i</b> : 不考虑左或右的原始位置以及在 编织带入 和 编织带出 的方向。	
4	导纱器号码用于识别一个未定义的导纱器	
5	" 开始计算 "	开始自动确定导纱器基本位置 <b>i</b> : 对话框保持开启状态以便在必要时下重新开始计算。
6	" 采用建议 "	将确定的导纱器基本位置应用到 " 纱线区域分配 " 对话框中。
7	" 关闭 "	关闭 " 建议轨道分配 " 对话框
8		计算导纱器原始位置时导纱器轨道可以使用。
		计算导纱器原始位置时导纱器轨道不可以使用。

7) 按 " 开始计算 " 键开始轨道分配。

⇒ 导纱器轨道分配显示出来。

8) 按 " 应用建议 " 将建议的导纱器分配应用到 " 纱线区域分配 " 对话框中。

⇒ 对话框保持开启状态以便在必要时下重新开始计算。

9) 点 "OK" 关闭 " 纱线区域分配 " 对话框。

## II. 分配导纱器的规则。

- ◆ 使用超过 24 种颜色时，为起头的导纱器在图形中分配一个颜色。
- ◆ 使用超过 31 种颜色时，为分离纱的导纱器在图形中分配一个颜色。
- ◆ 31 个花型颜色以及一个用于牵拉梳纱的导纱器：  
将牵拉梳纱导纱器置于 8 号轨道上最外夹纱位置处，左侧 (8A) 或右侧 (8D)。
- ◆ 31 个花型颜色以及一个用于分离纱的导纱器：  
将分离纱导纱器置于 8 号轨道上最外夹纱位置处，左侧 (8B) 或右侧 (8C)。
- ◆ 在 8 号轨道上使用分离纱导纱器和牵拉梳纱导纱器：  
在 " 配置 " 对话框 **牵拉梳、夹纱装置** 选项卡 " 牵拉梳纱模块 " / "1 片 " 中选择 " 牵拉梳纱 32 " 模块。

## 36.3.5 手动确定导纱器原始位置

### 1. 手动分配导纱器到导纱器导轨：



在 "工艺处理"  时，导纱器将被自动分配到导纱器导轨上。  
如果使用 16 把以上的导纱器，手动分配导纱器到轨道更加有效。

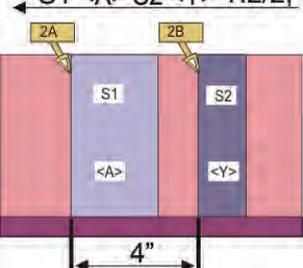
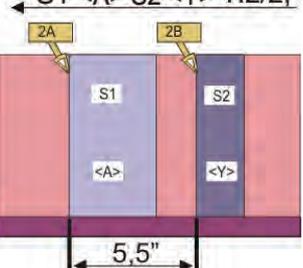
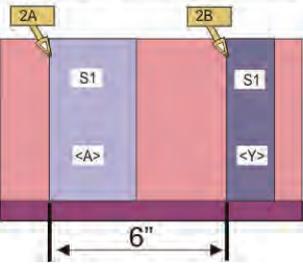
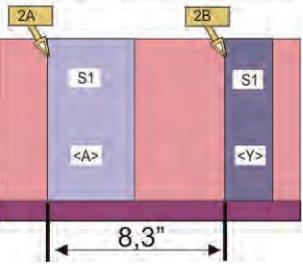
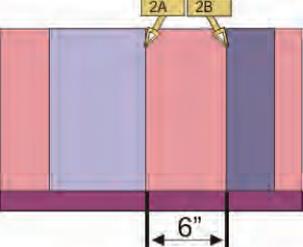
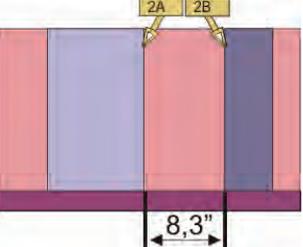
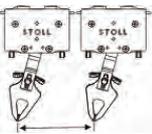
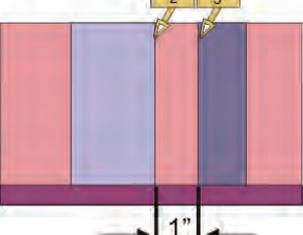
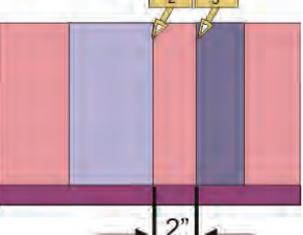
---

- 1) 将斜线的导纱器分配到号码高的轨道。
  - 2) 将菱形块的导纱器分配到号码低的轨道。
- ⇒ 这会产生更好的外观效果。
- 

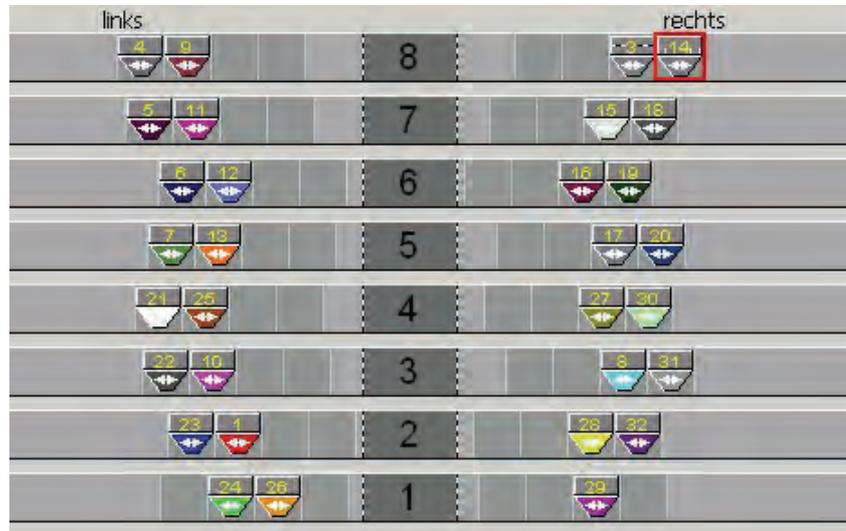


手动分配时注意最小距离！

---

<p>嵌花导纱器在相同机头方向上编织带入</p> 	<p>用两个系统</p>	<p>2 型嵌花导纱器 (新嵌花导纱器)</p> <p>S1 &lt;A&gt; S2 &lt;Y&gt; Y:2/2;</p> 	<p>1 型嵌花导纱器 (之前的嵌花导纱器)</p> <p>S1 &lt;A&gt; S2 &lt;Y&gt; Y:2/2;</p> 
	<p>用一个系统</p>	<p>S1 &lt;AY&gt; Y:2/2;</p> 	<p>S1 &lt;AY&gt; Y:2/2;</p> 
<p>嵌花导纱器在相反机头方向上编织带入</p> 		<p>S1 &lt;A&gt; Y:2A; S1 &lt;Y&gt; Y:2B;</p> 	<p>S1 &lt;A&gt; Y:2A; S1 &lt;Y&gt; Y:2B;</p> 
<p>同一系统两个颜色区域之间的距离</p> 		<p>S1 &lt;AY&gt; Y:2/5;</p> 	<p>S1 &lt;AY&gt; Y:2/5;</p> 

分配之后的导纱器基本位置



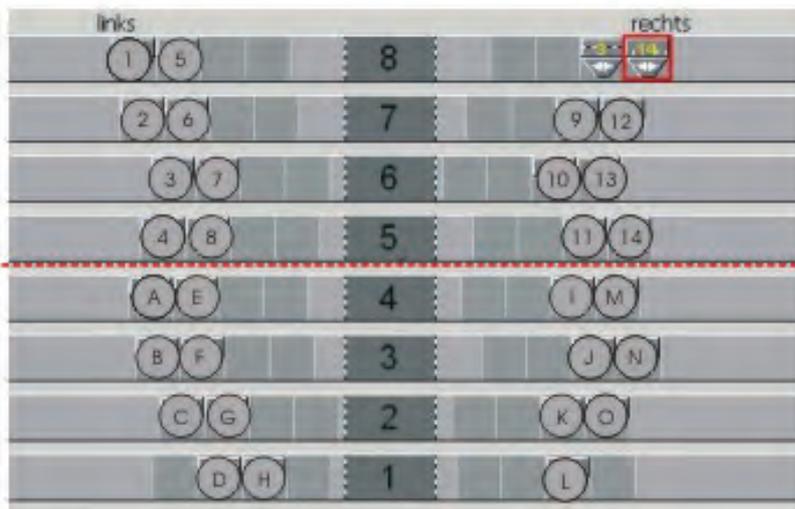
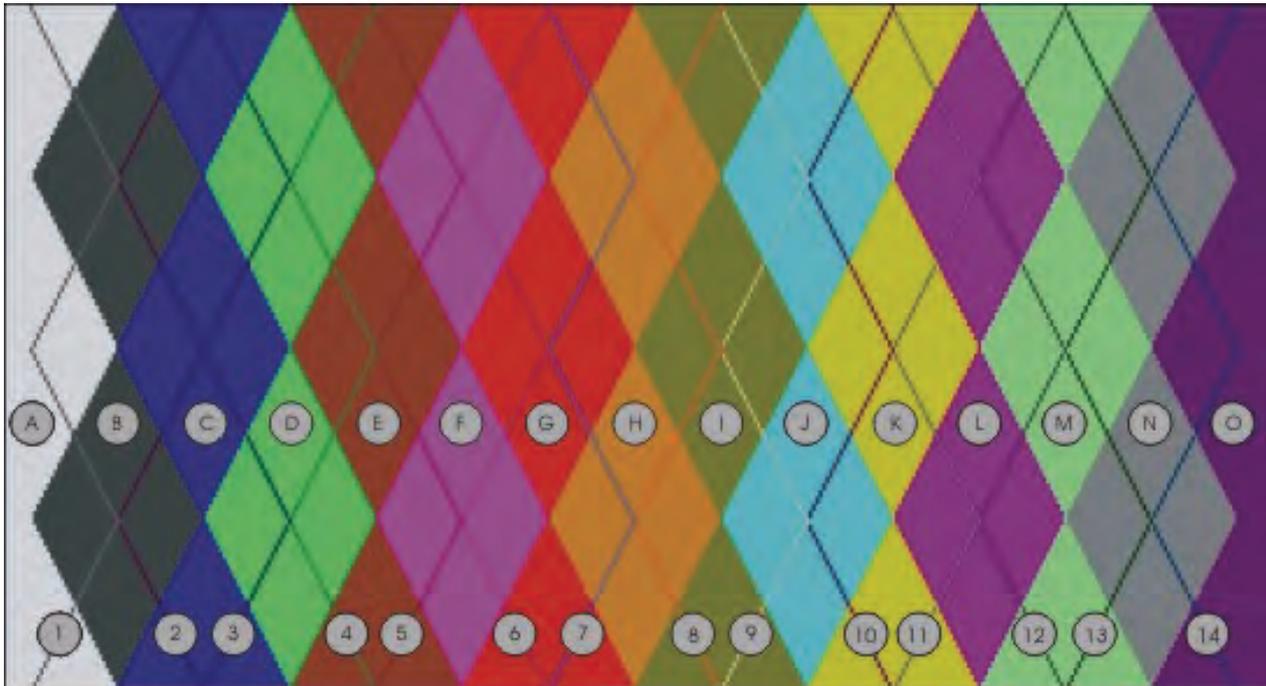
## II. 分配导纱器的规则。

- ◆ 使用超过 24 种颜色时，为起头的导纱器在图形中分配一个颜色。
- ◆ 使用超过 31 种颜色时，为分离纱的导纱器在图形中分配一个颜色。
- ◆ 31 个花型颜色以及一个用于牵拉梳纱的导纱器：  
将牵拉梳纱导纱器置于 8 号轨道上最外夹纱位置处，左侧 (8A) 或右侧 (8D)。
- ◆ 31 个花型颜色以及一个用于分离纱的导纱器：  
将分离纱导纱器置于 8 号轨道紧挨着 (内侧) 牵拉梳纱导纱器夹纱位置处 (8B 或 8C)。
- ◆ 在 "配置" 对话框 "牵拉梳、夹纱装置" 选项卡 "牵拉梳纱模块" / "1 片" 中选择 "牵拉梳纱 32" 模块。

## III. 分配导纱器到导轨的示例。



可能的导纱器分配显示于此。



- ◆ 斜线的导纱器被放置在高号码的轨道上。  
(1-14)
- ◆ 菱形的导纱器被放置在低号码的导轨上。  
(A-O)

**更多的信息：**

📖 合并导纱器以及设定顺序 [-> 241]

## 36.3.6 完成花型

### I. 完成花型：

- 1) 点 "处理步骤" 工具栏中的  图标来展开花型。
- 2) 点图标  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点  调出 "Sintral 检验"。  
⇒ "Sintral 检验" 出现。

### II. 消除导纱器冲突：

#### 工艺处理过程中可能出现的错误信息：

"从 XX 工艺行开始，指定的导纱器不能位于相同轨道上，因为导纱器会彼此碰撞！

工艺处理可以对导纱器进行重定位以避免导纱器冲突。"

 "继续工艺处理并重新定位导纱器"

- 1) 点 "继续" 确认信息。  
"导纱器 XX 与导纱器 YY 在工艺行 XX 有冲突"

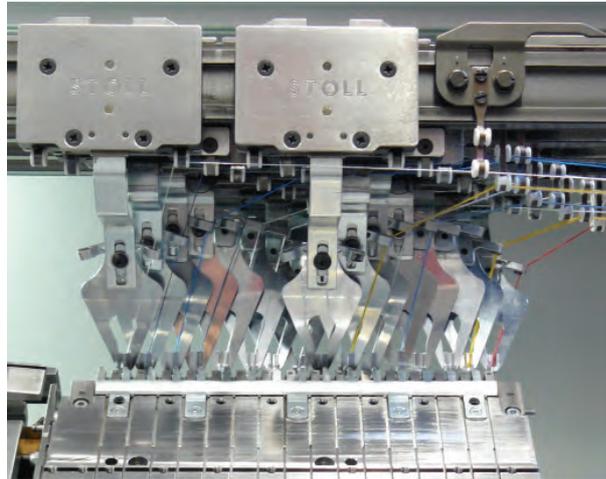
 "不要将导纱器带到 SEN 边缘 (删除? !? "

- 2) 点 "继续" 确认信息。  
⇒ 工艺处理将继续，然后弹出 "生成 MC 程序" 提示。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。

### 36.3.7 M1plus 嵌花导纱器设置

OKC 机器可以在机器的每一侧选择 8 或 16 个切 / 夹纱位置。

根据机器所配装置的不同，在创建花型时，必须在 M1plus 上进行相应的设置。



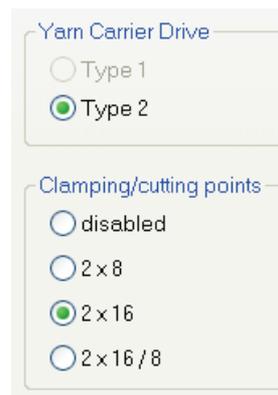
**M1plus 上的设置：**

1) 在启动程序前调整导纱器类型和切 / 夹纱位置的数量。

通过 "花型参数"/"机器属性..." 菜单调出 "MC 属性" 对话框 "选项"。

- 或 -

➔ "工具"/"切/夹纱点"下"机器管理器"/"我的机器"/"属性"中的"额外"/"机器管理器..." 菜单下。



单元	含义
" 导纱器驱动器 " 选项	
 " 类型 1 "	使用 <b>第 1 类嵌花导纱器</b> (120 毫米)。
 " 2 型 "	使用 <b>2 型嵌花导纱器</b> (85 毫米)。
" 切夹纱位置 " 选项	
 " 禁用 "	如果纱线要进行切夹, 那么激活这个选项框。
 " 2 x 8 "	如果机器上有 2 套 8 个切夹纱装置的针床, 那么就激活这个选项区域。
 " 2 x 16 "	如果机器上有 2 套 16 个切 / 夹纱位置的切夹纱床, 那么就点选这个选项框。
 " 2 x 16 / 8 "	如果机器有 2 套 16 个切夹纱位置的切夹纱床, 且如果纱线只能在每隔一个的位置上切夹, 那么就点选这个选项框。

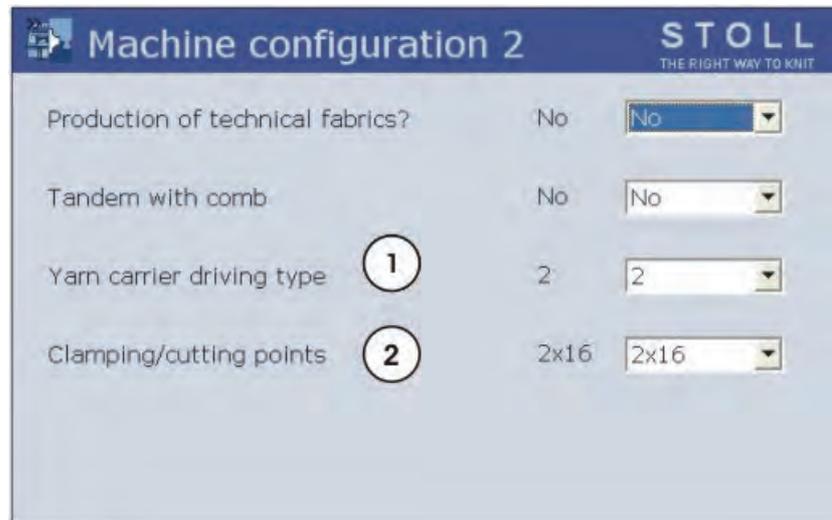
- 2) 点击 "OK" 关闭对话框。

### 36.3.8 指定在 CMS 上使用的嵌花导纱器

根据机器上所配装置的不同，必须在“机器配置 2”窗口中做一次相应的设置。

在机器上调整导纱器驱动类型和切夹纱点的数量：

- 1) 打开机器主开关。
- 2) 点击“启动菜单”窗口中的“重新启动和配置”键。
- 3) 在“机器配置 2”窗口中进行设置



	选择区域	设置
1	导纱器驱动类型	2
2	切夹纱位置	2x16

- 4) 完成安装和配置。

## 36.3.9 2 型嵌花导纱器和切夹纱 (2x16) 的特殊特性

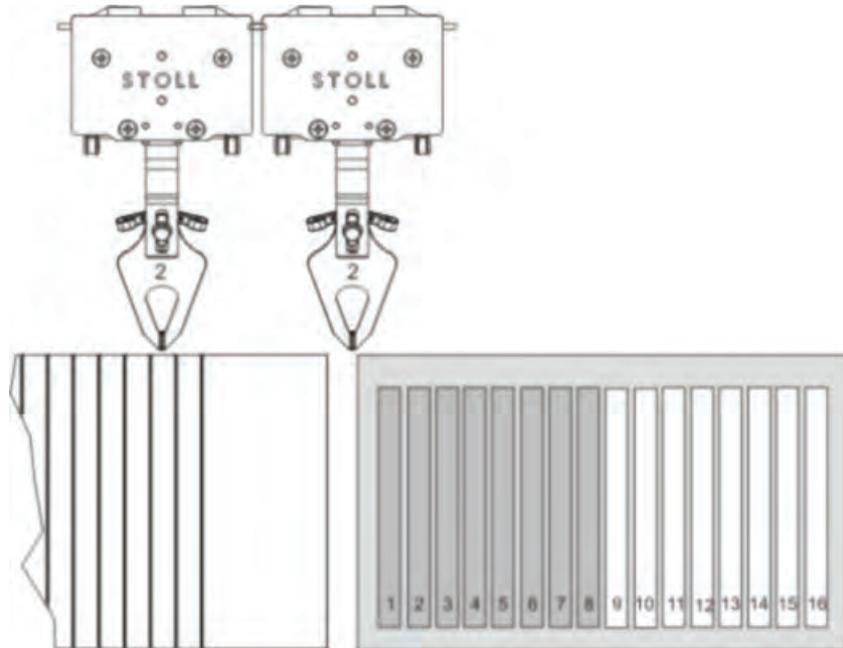
### 36.3.9.1 编织宽度取决于导纱器分配

#### 1. 使用切夹纱床时机器一侧导纱器的双重分配:

由于有停止的导纱器的存在，编织区域可能会减小。

- ◆ 放置外侧导纱器时要使其不会停止在切夹纱床内。
- ◆ 内侧导纱器被放置在尽可能靠近外侧导纱器的位置。  
不理想的情况是，内侧导纱器被放置在编织区域中。
- ◆ 没有导纱器被放置在切 / 夹纱针床内

切夹纱针床激活时的停止位置



**i**

如果可用编织区域经工艺处理后变得太小，可以取消切夹纱功能。导纱器将会被放置在编织区域之外。

## 11. 不使用切夹纱床时机器一侧导纱器的双重分配：



可以在超过针床总共宽度的情况下进行编织。

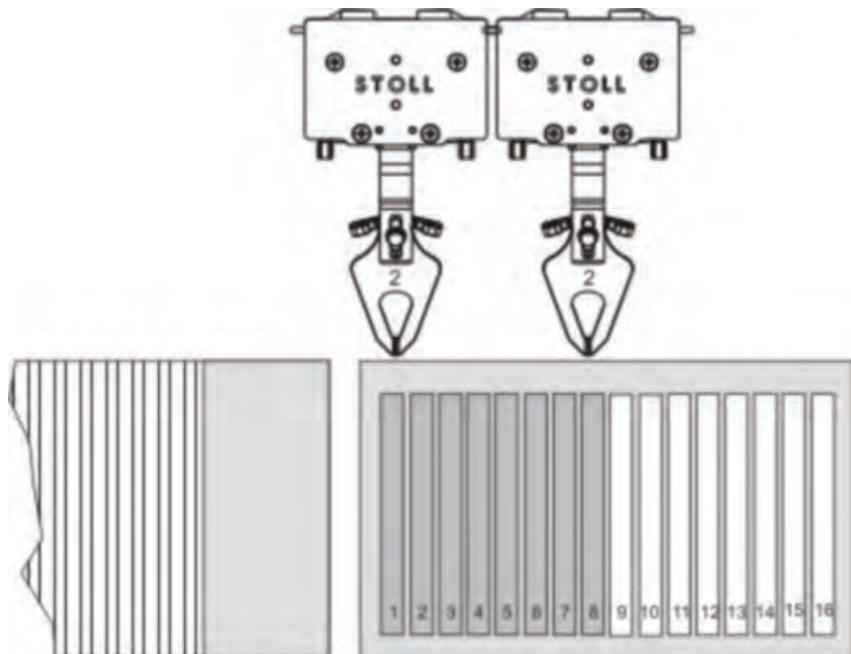
1) 调出 " 配置 " 对话框中的 " 牵拉梳、夹纱装置 " 选项卡。

2) 激活  " 编织带入导纱器后禁用夹纱装置 "。

⇒ 导纱器将会被放置在切 / 夹纱针床内。

编织带入导纱器后用命令 **Y-CR0** 禁用切夹纱床。

切夹纱针床禁用时的停止位置

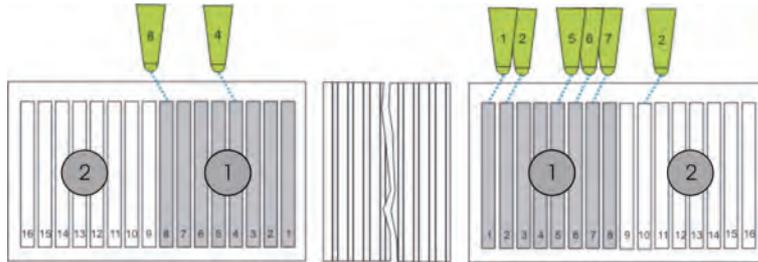


### 36.3.9.2 夹纱位置的分配规则

如果在机器的一侧使用了超过 8 个导纱器，纱线的交叉可以在切 / 夹纱针床区域中进行。

纱线的交叉将会通过合并到内侧和外侧以及相应的分配来避免。

夹纱位置的合并



	标签
1	每个有 8 个夹纱位置 (1-8) 的内组
2	每个有 8 个夹纱位置 (9-16) 的外组



如果你手动准备编织程序，必须注意没有出现纱线交叉。

状态	规则
把导纱器带出夹纱位置	如果使用了外侧的导纱器 (夹纱点 9 到 16)，所有带有更高数字的内侧 (夹纱点 1 到 8) 导纱器肯定已经在织物中被编织带入。 示例：导纱器 3 (外侧) 必须被带出夹纱装置。然后内侧的导纱器 3 到 8 可能不再处于夹纱点，他们已经被编织带入。 <b>i</b> : 这对于织物中还未使用的导纱器仍有效。
将导纱器带入夹纱位置	如果内侧 (夹纱位置 1 到 8) 导纱器必须被夹纱，那么所有带有更低数字的外侧 (夹纱位置 9 到 16) 导纱器必须已经被夹纱。 示例：导纱器 3 (内侧) 必须被带出夹纱装置。然后外侧的导纱器 1, 2 和 3 肯定已经位于夹纱位置。 <b>i</b> : 这对于织物中还未使用的导纱器仍有效。



M1plus 自动支持这些规则。

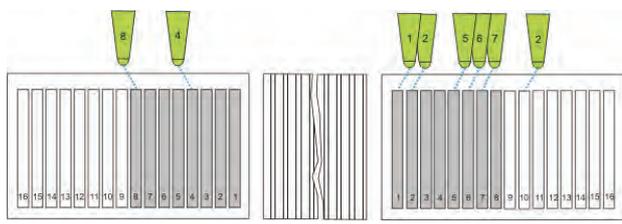


如果在花型中使用了带有较低导轨号的外侧导纱器，没有使用的内侧导纱器必须被编织带出。

### 36.3.9.3 导纱器的原始位置和组合可能

#### I. 2x16 切夹纱位置时导纱器基本位置：

使用切夹纱床（2x16）时导纱器基本位置将通过 **YGC** 命令来显示。  
导纱器将会分配到相同号码的夹纱位置。

导纱器基本位置的示例			
机器的左侧 / 导纱器号码		机器的右侧 / 导纱器号码	
外侧	内侧	内侧	外侧
	8, 4	1, 2, 5, 6, 7	2
 <p>YGC: 4 8 / 1 2 2 5 6 7;</p>			

#### II. 导纱器组合可能性：

	切夹纱装置 2x8	切夹纱装置 2x16	切夹纱装置 2x16/8
1 型嵌花导纱器	X	----	X
2 型嵌花导纱器	X	X	X
嵌花导纱器类型 1+2	----	----	----
普通导纱器	X	X	X
普通导纱器 2 型嵌花导纱器	X	X	X
添纱导纱器 (最大 2x8 片)	X	----	X



普通导纱器和嵌花导纱器的可能组合保持不变。

### 36.3.9.4 保护行



上一个使用的导纱器会被自动用于保护行。

---

导纱器（保护行）的夹纱点可以被另一个导纱器锁定，因此在工艺处理过程中出现错误信息（冲突）。

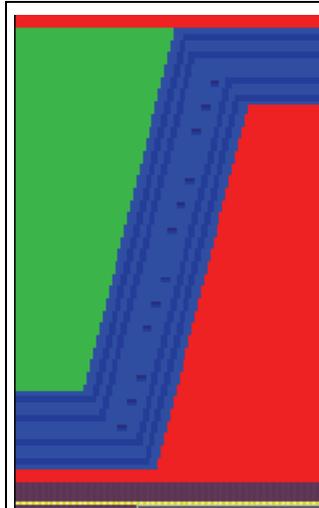
#### 避免导纱器冲突

- 1) 在 "配置"/" 编织区域"/" 特殊编织织片 " 对话框中关闭保护行。  
使用最后将会被夹纱的颜色在花型的末端画入两个线圈行。

- 或 -

- ➔ 使用最后将会被夹纱的颜色生成保护行模块并插入。

## 36.4 带有副颜色导纱器颜色的使用



花型名称	<b>16_NPJ_Intarsia.mdv</b>	
花型尺寸	宽度：	100
	高度：	152
机型	<b>CMS 530</b>	
机号	8	
<b>Setup 类型</b>	<b>Setup2</b>	
起头	<b>2X1</b>	
基本花型：	带翻针前针床线圈	
编织工艺	带结构的嵌花	
花型描述	有必要使用不同的线圈长度 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 用不同纱线编织</li> <li>▪ 嵌花区域内结构不同</li> </ul>	

## 36.4.1 创建并绘制花型

### 1. 生成新花型：

1) 从菜单栏中选择 "文件"/"新"。

- 或 -

➔ 点击  图标。

2) 输入花型名称。

3) 选择机器类型和所需要的 setup 类型。

4) 选择**基本花型（无模型花型）**和 "设计花型"。



5) 定义花型尺寸和基本编织模式。

6) 选择起头。



也可以在绘制基本花型后插入起头。

---

7) 通过 "生成设计花型" 确认设置。

⇒ "符号视图 [基本]" 将会打开。



基本花型显示在纱线颜色 (# 31) 中。

---

## 11. 使用导纱器颜色绘制嵌花和结构：



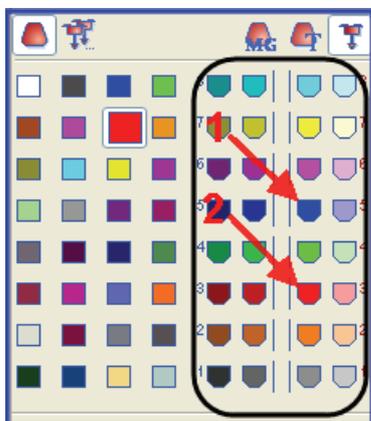
整个花型只能使用**导纱器颜色**绘制。  
不建议在一个花型中使用纱线颜色和导纱器颜色。

- 1) 设置 "花型显示" 工具栏中的 "纱线或导纱器颜色作为背景"。



⇒ 显示画入的导纱器颜色。

- 2) 在 "花型颜色" 工具栏中选择基本花型的**导纱器颜色** (2)。



- 3) 使用画图工具  将选定导纱器颜色填充到基本花型。

⇒ 基本花型将由位于右侧基本位置的导纱器 3 编织。

- 4) 在 "花型颜色" 工具栏中选择带结构嵌花区域的**导纱器颜色** (1) 并画入。

⇒ 带结构的嵌花将由位于右侧基本位置的导纱器 5 编织。

- 5) 通过附加**导纱器颜色**填充嵌花区域的左侧区域。

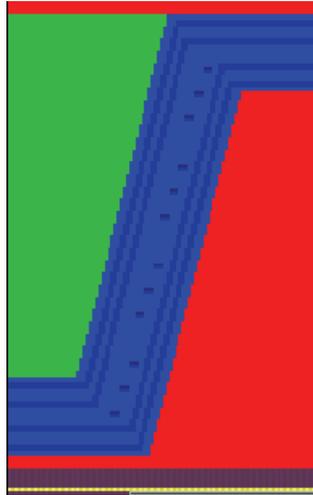
⇒ 在示例中，嵌花区域的左侧区域是由左侧导纱器 4 进行编织的。



使用中的**导纱器** (导纱器颜色) 定位在导纱器栏上。

- 6) 从 "模块" 工具栏中或 "数据库模块管理器..." 中选择结构模块并且用导纱器颜色 5 将这些模块画入嵌花区域。

结果：



**i**

对于嵌花工艺而言，画入花型的每个颜色都分配到不同的编织系统。

## 36.4.2 同一线圈行内使用不同线圈长度的应用

### 1. 不同纱线使用不同的线圈长度：

▷ 基本花型已导入。

1) 用画图功能  选择需要的嵌花区域 (= 导纱器颜色)。

- 或 -

➔ 选择表格中的导纱器颜色并使用 " 搜索和选择 " 选项卡中的画图功能

 在整个花型中查找颜色。

⇒ 显示选择区域。

2) 在 " 花型显示 " 工具栏中激活用于显示的相应符号。

符号	功能
	线圈长度只在后针床被更改。
	线圈长度只在前针床被更改。
 + 	线圈长度在前后针床被更改。

3) 通过 " 花型参数 "/" 线圈长度 ... " 菜单打开线圈长度表。

Used / Favorites		Default		k&w							
No	NP	PTS	NP EB (B)	Description [English]	Grp	F	U	M	S	G	
1	1	=	9.0	Net	-	<input type="checkbox"/>	X			X	
2	2	=	10.0	Tubular Net	-	<input type="checkbox"/>	X			X	
4	3	=	10.5	2x1/2x2-Cycle	-	<input type="checkbox"/>	X			X	
9	4	=	11.5	Transition	-	<input type="checkbox"/>	X			X	
48	5	=	12.5	Intarsia Col. 1 front	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X	
49	6	=	12.5	Intarsia Col. 1 back	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X	
33	7	=	12.5	Color 2 front	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X	
38	8	=	12.5	Color 2 back	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X	
43	9	=	13.0	Intarsia NPJ Col. 2 front	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X	
44	10	=	13.0	Intarsia NPJ Col. 2 back	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X	
70	11	=	12.5	safety rows	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X	
68	12	=	11.5	Default front	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X	
23	20	=	9.0	Start1	-	<input type="checkbox"/>	X			X	
24	21	=	10.0	Start2	-	<input type="checkbox"/>	X			X	
25	22	=	11.0	Start3	-	<input type="checkbox"/>	X			X	
27	24	=	12.0	Start5	-	<input type="checkbox"/>	X			X	
29	25	=	17.0	Comb Thread	-	<input type="checkbox"/>	X	X		X	

4) 在表格中选择线圈长度值。

- 或 -

➔ 在表格中输入新的条目并使用  填充到选择区域。

⇒ 嵌花区域可以以另外的线圈长度来编织。

**i**

每个导纱器都通过嵌花编织工艺在独立的系统中编织。这意味着每个系统都可以赋以不同的线圈长度值。

- 5) 为表格中插入的线圈长度指定相应的说明。
- 6) 点击  关闭线圈长度表。
- 7) 使用  删除选择区域。

## 11. 在一个嵌花颜色区域内使用不同的线圈长度：

### 导纱器副颜色的使用



在**导纱器颜色**颜色板中共有 50 种副颜色可用。

---

▷ 基本花型已导入。

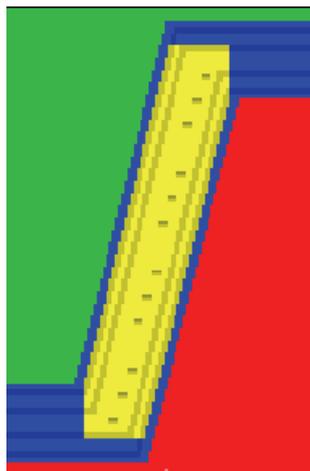
- 1) 在 "花型颜色" 工具栏中选择**右侧导纱器颜色 5** (#97= 嵌花区域主颜色)。
  - 2) 点 "鼠标键右" 打开级联菜单。
  - 3) 选择 "添加和选择副颜色" 菜单。
- ⇒ 副颜色被自动添加到选定的导纱器颜色并被选择用于绘画。



自动生成的副颜色中的颜色可以被更改。

---

- 4) 将副颜色 (**导纱器颜色 5**) 画入嵌花区域的结构区域。



- ⇒ **副颜色区域**和相关**主颜色区域**使用相同的导纱器编织。



利用副颜色可以在该区域内分配其他的线圈长度值。

---

5) 用画图功能  选择画入的副颜色。

- 或 -

➔ 选择表格中的副颜色并在 "搜索和选择" 选项卡中使用画图功能  在整个花型中查找颜色。

⇒ 显示选择区域。

6) 在 "花型显示" 工具栏中选择所需要的线圈长度显示  和 / 或 。

7) 通过 "花型参数"/"线圈长度..." 菜单打开线圈长度表。

8) 在表格中选择线圈长度值。

- 或 -

➔ 将新条目添加到表格中并使用  将其填充到选择区域。

⇒ 可以将另外的线圈长度输入到副颜色区域的正面和 / 或背面。

9) 为在表格中被插入的线圈长度 (NPJ) 指定相应的说明。

10) 点击  关闭线圈长度表。

11) 使用  删除选择区域。

12) 在 "配置" 的 "附加设置" 选项卡中的 "可变线圈长度" 区域激活 "每个工艺行不同线圈长度" 复选框。

Variable stitch length  
 Different stitch lengths per technical row



注意图案的距离和空闲时段，以使机器可以处理线圈长度变化。

### 36.4.3 完成花型

完成花型：

- 1) 点 "处理步骤" 工具栏中的  来展开花型。
- 2) 点  开始工艺处理。  
⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。
- 3) 点击 "OK" 确认询问。
- 4) 点  调出 "Sintral 检验"。

## 36.5 更改带有工艺花型的编织顺序



这个描述仅适用于工艺花型。

---

### 1. 更改编织循环：

1) 打开 " 纱线区域配置 " 对话框。

" 花型显示 " 工具栏中的 。

- 或 -

➔ " 视图 " / " 打开纱线区域视图 ..." 菜单。

2) 在 " 纱线区域视图 " 的行列表中选择需要更改编织顺序的行。

3) 打开 " 花型参数 " / " 工艺行数据 " / " 导纱器 ..." 调出 " 工艺行数据 " 对话框。

- 或 -

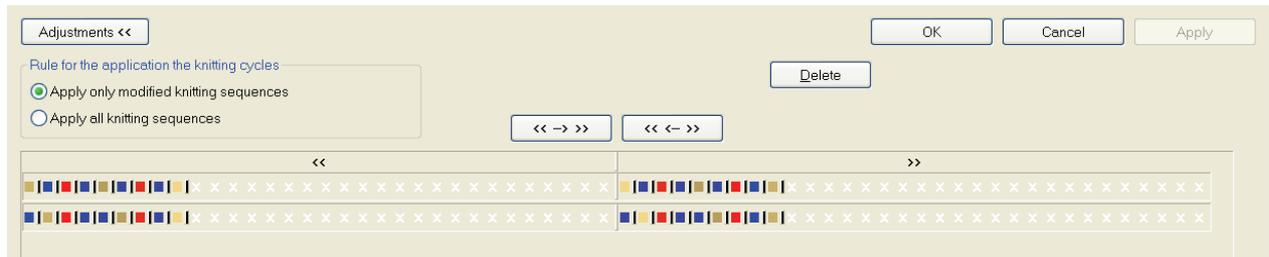
➔ 在 " 纱线区域视图 " 行列表中调出级联菜单 " 显示 / 编辑编织顺序 "。

⇨ 两个动程方向的已有编织顺序显示在 " 工艺行数据 " 对话框中。工作系统和导纱器由纱线区域颜色和系统分隔符来显示。



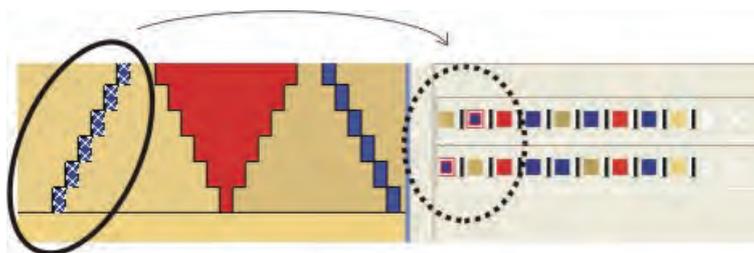
两个动程方向编织顺序的最多 32 种颜色被从左往右读取。

---

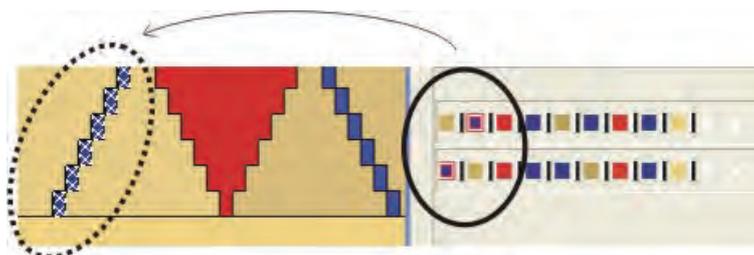


元素	含义
	为>>动程指定的编织顺序将会被应用到<<动程 (作为副本)。
	为<<动程指定的编织顺序将会被应用到>>动程 (作为副本)。
"应用"	输入指定的编织顺序到工艺行数据对话框和纱线区域视图的控制列中。 对话框仍打开。
"删除"	删除对话框中的条目。
"OK"	确认设置并关闭窗口。
 "仅应用修改的编织顺序"	没有改动的编织顺序不会被转移到控制列。 没有条目的控制列将会根据工艺处理的默认规则被编辑。
 "应用到所有编织顺序"	所有列出的编织顺序将会被转移到控制列。

- 4) 在视图选择一个纱线区域来强调这一点。
  - ◆ 编织顺序相对应的颜色框将会在"工艺行数据"对话框中以红色边框来强调显示。

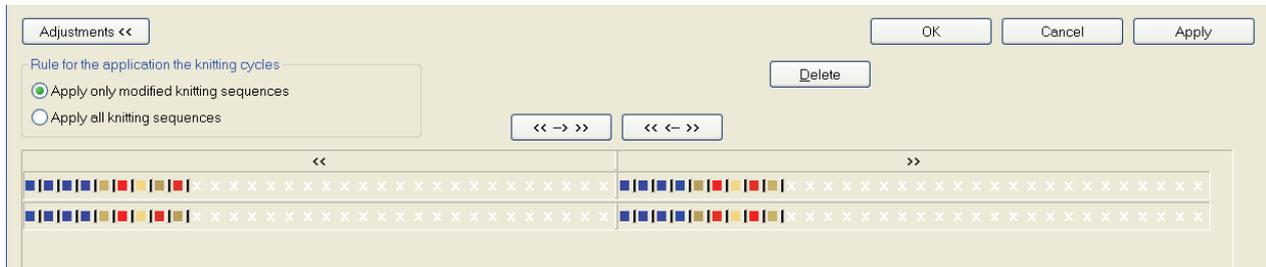


- ◆ 双击"工艺行数据"中编织顺序的纱线颜色并在"纱线区域视图"中选择相应的纱线区域。



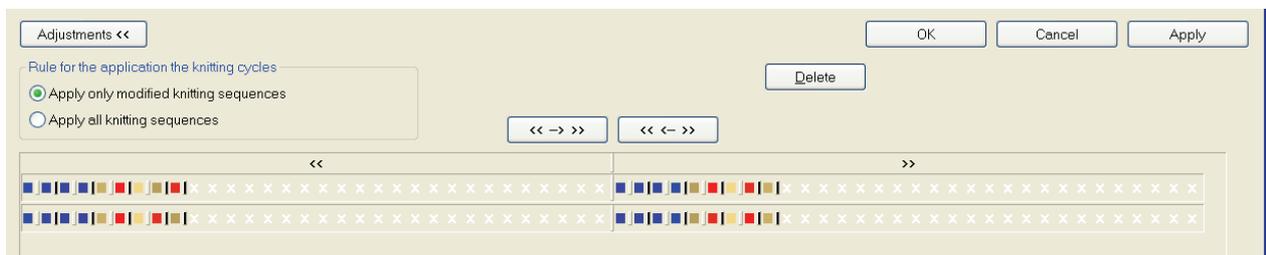
5) 修改编织顺序:

- ◆ 使用拖放重新定位颜色区域。

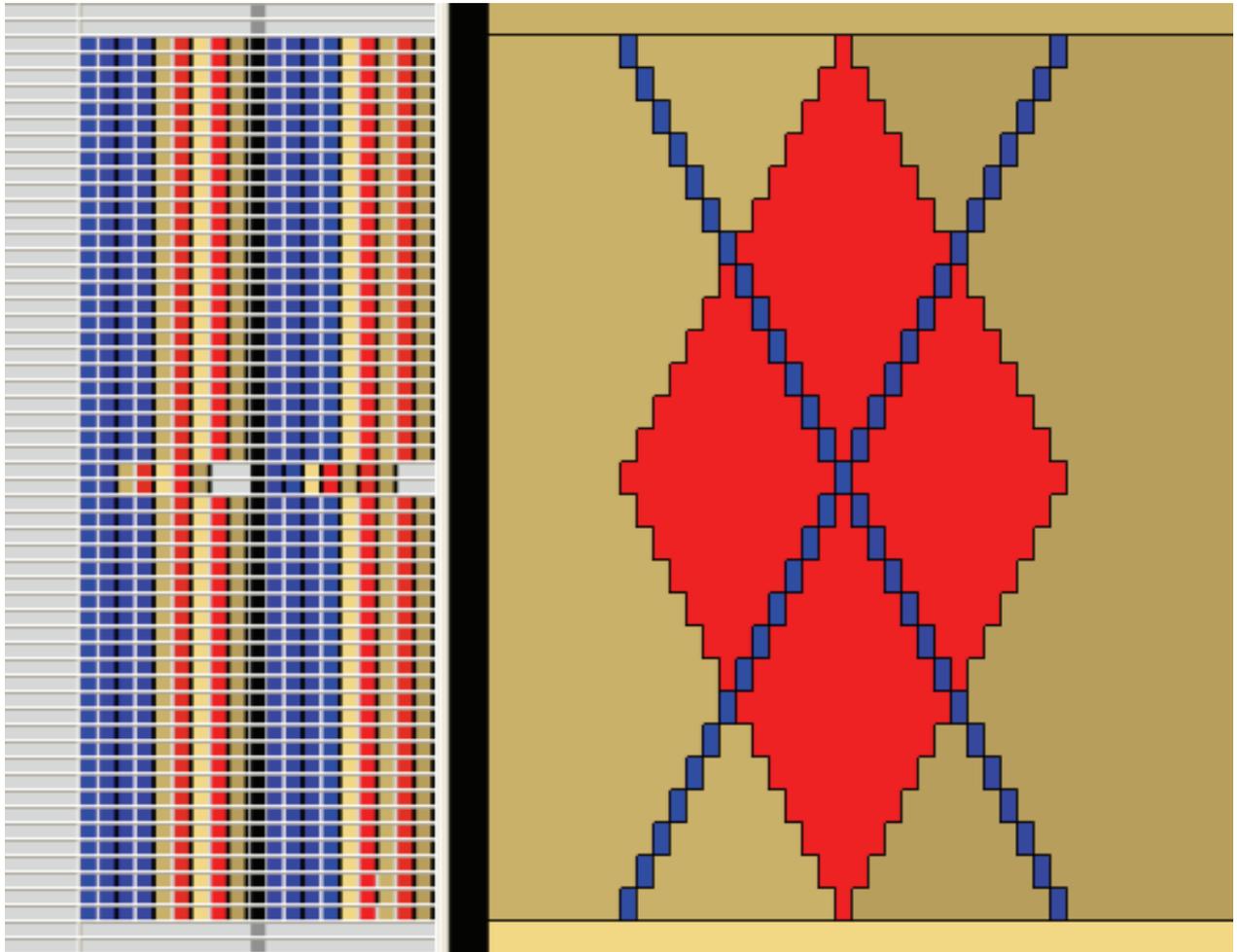


6) 点击系统分隔符合并纱线区域。

- ⇒ 在工艺上可行的情况下，如果没有系统分隔符（黑色开关），两个或两个以上颜色将用同一个系统编织。



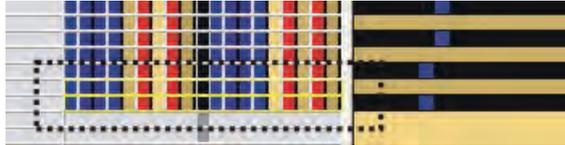
7) 通过 "OK" 确认更改并关闭对话框。



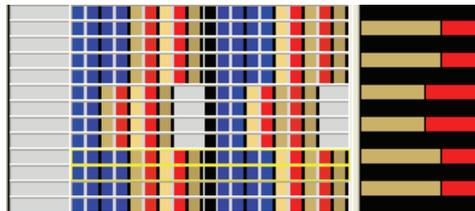
- 8) 关闭 " 纱线区域分配 " 对话框。
  - ⇒ 输入到纱线区域视图中的编织顺序将在工艺处理过程中得到检查和应用。

## II. 复制编织顺序：

- 1) 点  将 " 纱线区域视图 " 切换到工艺行显示。
- 2) 选择纱线区域视图中的编织顺序并通过 "Ctrl+C" 复制。  
⇒ 选定编织顺序将会被围上黄色框。



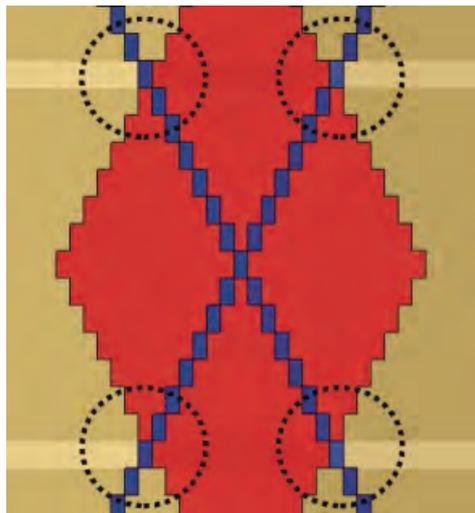
- 3) 将显示在光标处的编织顺序插入行栏的所需要的行里。
  - ◆ 没有显示在目标编织顺序中的被复制纱线颜色将会被忽略。
  - ◆ 没有显示在被复制编织顺序中的目标编织顺序的纱线颜色将会在编织顺序后期添加。



## III. 提高花型运行稳定性：

多个导纱器位于图形某些区域中狭窄，不适合的位置，从而使得纱线插入较为困难。

- 1) 为斜线的每一个进入 / 退出点创建独立的纱线区域。



- 2) 针对这些纱线区域撤销激活导纱器的摆动。  
⇒ 导纱器将会被转换。

## 36.6 图片导入



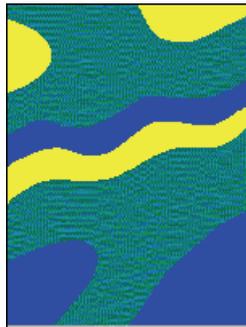
花型名称	<b>Bild Import.mdv</b>	
花型尺寸	宽度 :	315
	高度 :	230
机型	CMS 530	
机号	8	
<b>Setup 类型</b>	Setup2	
起头	2x1	
花型描述	导入下列文件格式的图片 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ tif</li> <li>▪ bmp</li> <li>▪ pcx</li> </ul>	

## 36.6.1 将 M1plus 视图保存为图片

将 M1plus 视图保存为图片的几种可能性：

- ◆ 保存为花型或模块
- ◆ 保存为一个选择区域

示例：



### I. 保存整个花型为图片：

- 1) 选择最低的缩放水平。
  - 2) 调出 "文件" / "将织物视图或符号视图保存为图片" / "花型 / 模块..." 菜单。
  - 3) 在 "另存为" 对话框中指定保存路径和格式 ( **bmp** 或 **tif** )。
- ⇒ 图片文件会被保存在定义的路径。

### II. 保存一个区域为图片：

- 1) 选择最低的缩放水平。
  - 2) 在织物或符号视图中选择需要的区域。
  - 3) 调出 "文件" / "保存织物或符号视图为图片" / "选择区域..." 菜单。
  - 4) 在 "另存为" 对话框中指定保存路径和格式 ( **bmp** 或 **tif** )。
- ⇒ 区域将会在定义的路径下被保存为图片文件。

### 36.6.2 如何将图片导入到 M1plus

可以在导入图片之前用图片处理程序对图片进行编辑。  
用 "工具" / "编辑图片..." 菜单调出图片处理程序。  
可以对所有格式的图片进行处理。

	含义
作为花型元素导入	导入图片并另存为花型元素保存在  下。 <b>i</b> : 不用于模型的导入。
导入为花型	导入图片并创建新花型。 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ <b>工艺花型</b>： 图片会显示在 "符号视图 [ 扩展 ]" 中。</li> <li>▪ <b>设计花型</b>： 图片会显示在 "符号视图 [ 基本 ]" 中。</li> </ul>



**像素**: 图片文件中的一个像素 (颜色点) 对应花型中的一个线圈。

## 36.6.3 步骤 1: 图片选择

导入一个图片文件:



可以导入 **bmp**、**tif** 和 **pcx** 格式的图片。

- 1) 打开 M1plus。
- 2) 打开 "文件"/"导入"" 图片作为花型..." 或 "图片作为花型元素..." 菜单。
- ⇒ 出现 "步骤 1: 图片选择" 对话框。
- 3) 在导入一个图片文件之前对导入过程进行相应的 "设置..."。

图片导入的默认设置对话框

单元	含义
<b>花型选项</b>	
<input checked="" type="checkbox"/> "纯提花"	从图片创建一个带背面结构和必要提花过渡段的颜色提花花型。
<input checked="" type="checkbox"/> "结构 / 嵌花选项"	从图片生成结构或嵌花花型。
<input checked="" type="checkbox"/> "模型"	图片更改为带有 "模型内或外" 的模型。
<b>目标颜色选项</b>	
选项列表	将图片颜色数减到设定的目标颜色数 🔧: 数值范围为 2 到 32。
<b>提花部分</b>	
列表区域 "背面"	选择模块用于提花背面结构。
<b>结构 / 嵌花 功能</b>	
模块定位	
<input checked="" type="checkbox"/> "格子"	模块将按照看不见的格子填充到颜色区域。格子的起始点为左下角颜色点。 🔧: 仅对大于 1 针的模块重要。
<input type="checkbox"/> "格子"	模块定位被取消
填充区域	设定填充模式。 🔧: 只有当 "格子" 复选框被勾选时才可用。
<input type="radio"/> "(不覆盖边界)"	不覆盖颜色区域的边界。 
<input type="radio"/> "保持边界轮廓"	被剪切的不完整模块覆盖边界。 
<input type="radio"/> "覆盖边界"	覆盖颜色区域的边界。 

单元	含义
列表区域 "基本花型"	选择基本花型的编织模式（模块）。

- 4) 在 "花型" 选项区激活  "结构 / 嵌花" 选项。
- 5) 在 "目标颜色" 选项区指定目标颜色的数量。
- ⇒ 这些设置会影响到图片的导入。
- 6) 点 "导入..." 按键打开用于导入图片的对话框。
- ⇒ 图片将被导入并显示在预览窗口。
- 7) 做进一步图片编辑的设置：

可能性	功能	
<b>以线圈为单位的图片大小</b> 选项区		
宽度	量化图片宽度 (= 花型宽度) 上的针数。	
高度	量化图片高度 (= 花型高度) 上的针数。	
保持纵横比	<input checked="" type="checkbox"/>	标准设置 改变宽度或高度时保持现有纵横比。
	<input type="checkbox"/>	宽度和高度可以各自单独更改。
"转换"	根据设置创建和显示图片	
<b>展示选项</b>		
<input checked="" type="radio"/> "所有针"	保留宽度上的织针数。	
<input checked="" type="radio"/> "1:1- 工艺"	加倍宽度上的织针数。	
<input checked="" type="radio"/> "每个图片行的花型行"	选择图片高度。	
设计花型	<input type="checkbox"/>	图片将作为 "工艺花型" 在 "符号视图 [展开的]" 中显示。
	<input checked="" type="checkbox"/>	图片将作为 "设计花型" 在 "符号视图 [基本]" 中显示。
MC 提花	<input type="checkbox"/>	图片将作为 "工艺花型" 在 "符号视图 [展开的]" 中显示。
	<input checked="" type="checkbox"/>	<b>i</b> : 设计花型也被自动激活。 图片会在符号视图 [基本] 中显示为设计花型和 "MC 提花"。
"导入"	调出对话框导入新图片。	
"保存"	调出对话框保存已经导入的图片。	

- 8) 在 "显示" 下选择所需要的设置。
- 9) 选择需要的机器类型和 "机器"。
- 10) 在 "起头" 下选择需要的起头。

## 36.6.4 步骤 2: 颜色选择

### 减少颜色数量:

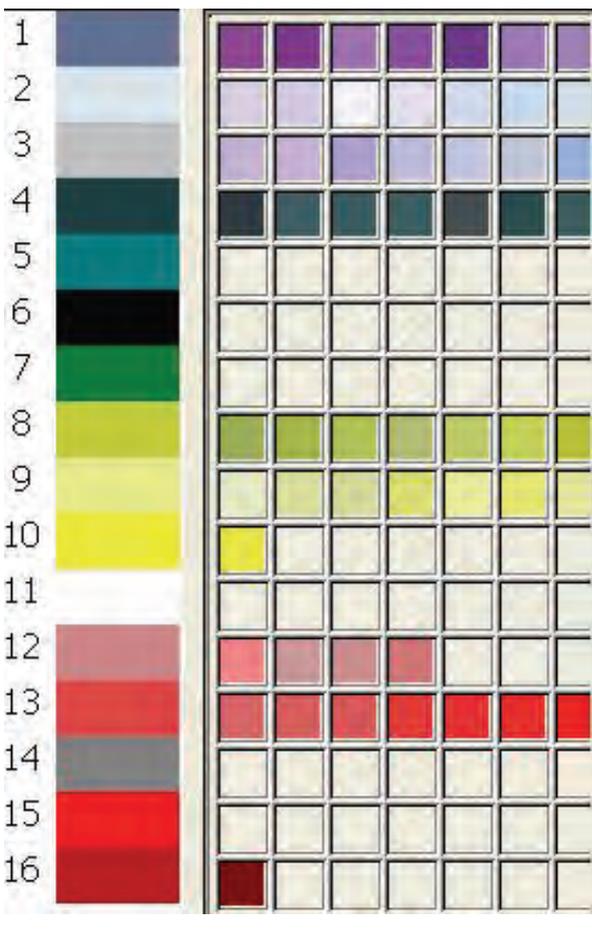
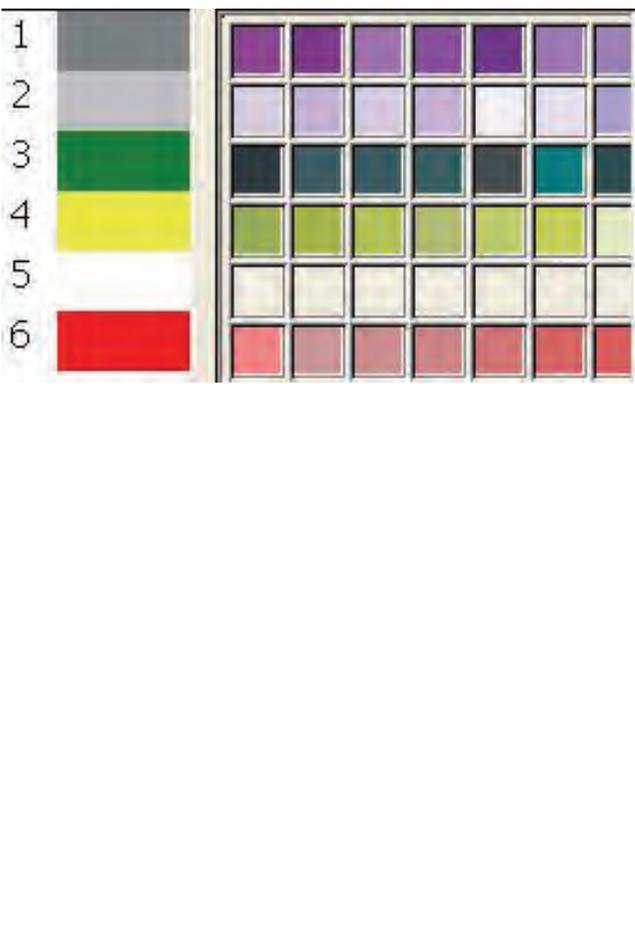
- 1) 点 "继续" 按键切换到 "步骤 2: 颜色选择"。  
⇒ 目标颜色显示在 **减少的** 列中, 原始颜色显示在 **已分配颜色** 列中。
- 2) 在选择区选择所需要的减色后的颜色数量。  
**示例: 6**
- 3) 点击 "<< 减色" 按键。  
⇒ 图片减色为 6 种颜色并显示在预览中。

---

**i**

识别花型中的一个颜色  
点击显示图中一个图片点会将颜色表中相应的原始颜色围上红色外框。借此可以手动修改分配。

---

导入颜色数 标准设置：16 种颜色	减色后颜色数减小到 6 色
	
	



您可以用拖放的方式将一个颜色从一个区域拖放到另一个区域。

4) 使用 "继续 >" 按钮更换到下一个编辑步骤。

- 或 -

➔ 点 "完成" 按键导入图片并在符号视图中打开。



使用 "完成" 跳过所有后续编辑步骤 (快速模式)。

---

## 36.6.5 步骤 3：结构 / 嵌花 / 提花

### I. 已选择了结构 / 嵌花 / 提花后的步骤：

▷ 在 "步骤 1"  激活了 "结构 / 嵌花 / 提花"。

- 1) 如果有必要，在 "模块名称" 栏里用拖放的方式将另外的模块置于目标颜色上。
- 2) 通过显示的颜色板将另外的纱线颜色或纱线号码分配到 "纱线" 或 "目标颜色" 列。
- 3) 点 "完成" 按键导入图片并在符号视图中打开。

- 或 -

➔ 使用 "继续 >" 按钮更换到下一个编辑步骤。

⇒ 可以将分配的模块置于一个格子里。



在每一个编辑步骤中，可以通过 "< 后退" 返回上一个编辑步骤。

---

### II. 已选择了纯提花后的步骤：

▷  "纯提花" 在 "步骤 1" 时被激活。

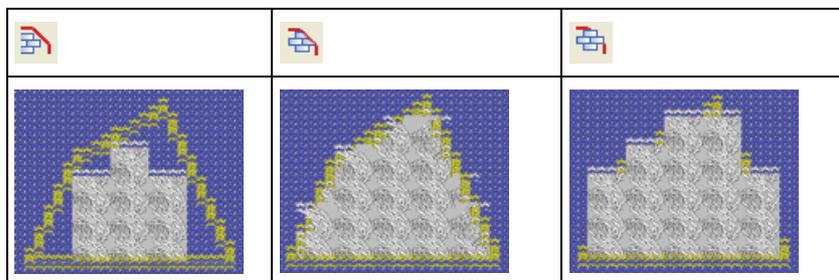
- 1) 在包含所有现存提花区域的 "提花区域 (xx)" 列里选择要更改的区域。
- 2) 在 "提花 (选择区域)" 下选择所需要的背面结构。
- 3) 做进一步设置：
  - ◆ 每行颜色数
  - ◆ 每组颜色数
  - ◆ 所有颜色数
- 4) 点 "完成" 按键导入图片并在符号视图中打开。

## 36.6.6 步骤 4：模块定位

指定模块表现：

- ▷ 在 "步骤 1"  "结构 / 嵌花 / 结构" 被激活。
- ▷ 在 "步骤 3" 分配大于 1x1 像素的模块。
  - 1) 选择需要通过定义的插入花型被插入的 "格子" 选项中的模块。
  - 2) 在 "边缘" 下选择需要的插入模式。

分区	设置	功能
格子	<input type="checkbox"/>	模块被定位在目标颜色区域中的不理想位置。
	<input checked="" type="checkbox"/>	模块与 "边缘" 下的设置相一致被定位在目标颜色区域中。
边缘	 不覆盖边界	模块只被完整的定位在目标颜色区域中。
	 边界精确	模块被填充直到目标颜色的颜色边缘。
	 覆盖边界	模块被填充到超过目标颜色的颜色边缘。



- 3) 做进一步设置。

分区	设置	功能
格子起始点	 "每个颜色不同"	图形中每个颜色都将被指定一个单独的模块定位起始点。
	 "所有颜色依此类推"	图形中所有颜色会被指定一个共同的模块定位起始点。

按键	功能
" 重新计算模块位置 "	根据填充设置，将模块填充到颜色区域。填入的模块将显示为目标颜色。没有填入目标颜色的区域显示为灰色。 <b>i</b> : 模块覆盖颜色边界的地方的格子颜色发生改变。
" 应用标准 "	为插入的模块输入默认设置。

- 4) 点击 " 重新计算模块位置 "。
- ⇒ 改动显示在窗口中。
- 5) 点 " 结束 " 关闭 " 图片导入 " 对话框。
- ⇒ 图片将导入 M1plus 并显示在符号视图中。



**像素:** 图片文件中的一个像素 (颜色点) 对应花型中的一个线圈。

---

## 36. 6. 7 更多可能性

1:1 工艺:



不要将该功能当成将花型转换到 1x1 工艺的功能。

---

- 1) 在显示下 " 步骤 1 : 颜色选择 " 中选择 "1:1 工艺 "。
- ⇒ 图形将在宽度方向上加倍。



该功能有助于创建织可穿花型。

---

## 36.7 工艺行数据

在“工艺行数据”对话框中做花型相关的设置。

选项卡	设置	设定	功能
导纱器 (必须有导纱器设定) 展开花型之后	停位点和修正	HL HR	左侧导纱器的停位位置和右侧导纱器的停位位置
		修正	左 / 右
	动作 / 路径	动作	激活导纱器动作
		衬入	将纱线带入编织区域
		摆动	摆动嵌花导纱器
		夹纱和切纱	夹持纱线 延迟 x 行夹持纱线
		打开夹纱装置	打开夹纱装置 延迟 x 行后打开夹纱装置
	路径	导纱器动程的改变 (PAI)	
边界位置	导纱器将会停在 SEN 区域之外或者指定的位置。		
增加	占位符	<b>创建模块时使用</b> 导纱器属性将会被分配至一个占位符，在处理花型时被转至使用的导纱器。	
横移			横移的显示
打印	打印	指令	打印命令的条目 PRINT/ 缮 /
		语言	选定的语言必须和所安装的 M1plus 语言相一致。 没有带有不同设置的注释 (打印) 条目!
	命令	Sintral 命令	在 Sintral 程序中插入 Sintral 命令 <ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 系统前</li> <li>▪ 动程前</li> <li>▪ 动程后</li> <li>▪ 可以合并 Sintral 命令和打印命令。</li> </ul>
编织顺序 (只适用于工艺花型)	应用编织顺序的规则	仅应用修改的编织顺序	只有改变的编织顺序会被转移到控制列。 工艺处理过程对信息进行编辑。
		应用到所有编织顺序	所有的编织顺序将会被转移到列选择区域。 工艺处理过程对信息进行编辑。
功能调用	功能	附加指令	调出 Sintral 功能
		功能	功能名
		重复	功能重复次数
		动程前	在机头往复运动之前运行 Sintral 功能
		动程后	在机头往复运动之后行 Sintral 功能

### I. 制定或更改设置：

1) 打开已有花型并通过 "文件"/"另存为..." 菜单以新名称保存。

- 或 -

➔ 创建一个新花型。

2) 点 "处理步骤" 工具栏中的  图标来展开花型。

3) 通过菜单 "花型参数"/"工艺行数据" 打开需要的选择列表。

4) 使用 "设置 >>" 按钮打开窗口。

5) 进行设置。

6) 通过 "应用" 应用设置。

- 或 -

➔ 通过 "OK" 应用设置并关闭对话框。

### II. 完成花型：

1) 点图标  开始工艺处理。

⇒ 出现询问 "生成 MC 程序"。

2) 点击 "OK" 确认询问。

3) 通过 "MC 程序 / 执行 Sintral 检查..." 菜单调出 "Sintral 检查"。

## 36.8 与机器的在线连接

- ◆ 用于花型数据的传输 (\*sin、\*jac、\*set /\*setx)。
- ◆ 用于机器数据的传输。



---

**i**

为了实现联机，必须建立一个网络。  
网络连接指南可以从 Stoll 帮助热线处获取。

---

### I. 传输花型数据到机器：

- 1) 在左侧折返点停下机头。
- 2) 调出 "工具" / "机器管理器" 菜单。
- 3) 从 "Stoll 机器" 选项卡里选择一个机器。
- 4) 在级联菜单中调出 "将数据导入到机器中"。
- 5) 在对话框 "导入机器中的数据：xxx" 中进行需要的设置。
- 6) 设置需要通过 "搜索" 进行传输的文件路径。
- 7) 点 "开始" 进行数据到机器的传输。

### II. 保存机器上的花型数据：

- 1) 调出 "工具" / "机器管理器" 菜单。
- 2) 选择一台机器。
- 3) 调出级联菜单中的 "从机器中导入数据..."。
- 4) 在对话框 "从机器中导入数据：xxx" 中选择保存的文件。
- 5) 最后更改花型名称。
- 6) 设置需要通过 "搜索" 保存的文件路径。
- 7) 通过 "开始" 开始备份。

### III. 合并一台机器到网络：

- 1) 调出 "工具" / "机器管理器" 菜单。
- 2) 在 "M1plus 机器管理器" 的 **我的机器** 下添加一台机器。
- 3) 选择一台机器。
- 4) 在级联菜单中选择 "属性" 功能。  
⇒ 所选择机器的 "xxx 属性" 对话框将打开。
- 5) 选择选项卡 "联机参数"。
- 6) 在 "连接类型" 部分选择  "以太网"。
- 7) 检查和更正机器的 IP 地址。
- 8) 点 "OK" 确认输入。  
⇒ 对话框关闭。

### IV. KnitLAN 目录：

- 1) 安装 M1plus 软件时激活  "联机 (Selan)" 复选框。
- ⇒ KnitLAN 目录将会在 **D:\Stoll\Knitlan** 之下生成。



如果是 OKC 机器，建立联机之前需要建立这个目录。

---

## 36.9 数据转换和数据交换

需要将数据进行转换以便将其通过网络从 SIRIX 传到 M1plus 或 M1plus 传到 SIRIX。转换生成可以从 M1plus 或 SIRIX 读取的格式。



转换总是在 SIRIX 上进行。

---

用于数据转换的程序为：

- ◆ "SIRIX\_to\_M1"
- ◆ "M1\_to\_SIRIX"

SIRIX 上用于数据转换的程序位于目录 "工具" / "M1" 中。

转换的数据：

- ◆ Sintral
- ◆ 提花
- ◆ 设置
- ◆ Sintral 检验数据
  - 压缩的
  - 未压缩的
- ◆ 顺序文件
- ◆ 顺序文件列表
- ◆ 图片文件：
- ◆ 文本文件：
- ◆ 机器数据

### 1. SIRIX 到 M1plus 的数据转换。



需要执行 Sintral 检验并将检验数据保存到 SIRIX 上。

---

- 1) 将带有 Sintral 检验数据的花型文件夹放在程序 SIRIX 到 M1 上。  
⇒ 生成一个相同名称的并以 .M1 结尾的文件夹。



在 Windows 下不允许字符：出现在 SIRIX 文件或者 SIRIX 文件夹的名称里。  
转换数据时会自动被 = 所替代。  
字符：出现在机器类型 CMS330:6 的名称里。

---

**M1plus 上输入数据的使用：**

文件	后缀	扩展 SIRIX	M1plus 中的使用
Sintral	.sin		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 存档</li> <li>▪ 联机传输到机器</li> <li>▪ 传输到 KMC 和软盘</li> <li>▪ 其中的改动 Sintral 编辑器</li> </ul>
提花	.jac		
Sintral 检验数据	.check		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 生成花型元素 / 花型元素</li> </ul>
压缩的 Sintral 检查数据	.check.z	.check.gz	
设置	.set		<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 存档</li> <li>▪ 联机传输到机器</li> <li>▪ 传输到 KMC 和软盘</li> <li>▪ 设置程序的改动</li> <li>▪ 应用数据到花型</li> </ul>
顺序	.seq	.seq	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 存档</li> <li>▪ 联机传输到机器</li> <li>▪ 传输到 KMC 和软盘</li> <li>▪ 更改使用 文本编辑器</li> </ul>

**II. 从 M1plus 到 SIRIX 的数据转换。**



进行数据转换之前要将数据从 M1plus 花型文件 (\*mdv) 中提取出来。

**在 M1plus 上提取数据：**

- 1) 打开 "MC 程序" / "提取 MC 程序 ..." 菜单调出 "提取 jac/sin/set 文件..." 对话框。
  - 2) 选择目标目录。
  - 3) 点击 "OK" 确认输入条目。
- ⇒ 对话框关闭。



如果文件名中含有非法字符，会出现一条信息并自动调整名称。

- 4) 将提取出来的文件 Sintral, Jacquard 和 Setup 保存到软盘上  
- 或 -  
➔ 放在 SIRIX 共享的文件夹用于传输。



创建带有相同文件 (\*sin, \*jac, \*set) 名称的新文件夹并放在该文件夹中。

好处：所有该文件夹中的文件在 SIRIX 上一次转换。

#### 在 SIRIX 上执行数据转换：

▷ M1plus 上的文件需要从 .mdv 文件进行提取。

1) 将文件 Sintral, Jacquard 和 Setup 单独放到 SIRIX 的 "SIRIX\_to\_M1" 程序上并进行转换。

⇒ 将会为第一个转换的文件创建一个以 .# 结尾的文件夹。

2) 转换下一个文件

⇒ 显示信息："该名称的花型文件夹已经存在。覆盖？"

3) 选择 "YES", 转换后的文件将被置于现存的文件夹中。

- 或 -

➔ 选择 "No", 不执行转换。

#### SIRIX 上输入文件的使用：

文件	后缀	用在 SIRIX 上
Sintral	.sin	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 存档</li> <li>▪ 联机传输到机器</li> <li>▪ 传输到 KMC 和软盘</li> <li>▪ 使用 Sintral 编辑器进行更改</li> </ul>
提花	.jac	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 存档</li> <li>▪ 联机传输到机器</li> <li>▪ 传输到 KMC 和软盘</li> <li>▪ 在提花程序中编辑</li> </ul>
设置	.set	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 存档</li> <li>▪ 联机传输到机器</li> <li>▪ 传输到 KMC 和软盘</li> <li>▪ 设置程序的改动</li> </ul>
顺序	.seq	<ul style="list-style-type: none"> <li>▪ 存档</li> <li>▪ 联机传输到机器</li> <li>▪ 传输到 KMC 和软盘</li> <li>▪ 使用文本编辑器进行更改</li> </ul>



花型可以在 SIRIX 上进行进一步编辑。

**III. 将 Sintral 检验数据从 SIRIX 导入到 M1plus:**

在 SIRIX 上生成的 Sintral 检验数据必须要用程序 "SIRIX\_to\_M1" 进行转换才能进行数据传输。这样可以生成在 M1plus 上可读的格式。

**将数据从 SIRIX 导入到 M1plus:**

- ◆ 利用 Samba 软件将 SIRIX 和 M1plus 联网。
  - ◆ 用软盘或编织记忆卡将数据从 SIRIX 传到 M1plus 上。
- 1) 必须将数据保存在 M1plus 的一个驱动器里以便将其导入。
  - 2) 必须提取压缩的 Sintral 检验数据 (.check.gz)。
  - 3) 通过 "文件" / "导入" / "Sintral 检验作为花型" 菜单调出 "导入 Sintral 检验" 对话框。
  - 4) 选择一台机器。
  - 5) 制定 "输入设置"。

设置		功能
考虑循环	<input checked="" type="checkbox"/>	SIRIX 程序的循环和它们的重复会被传输到 M1 的循环表格中。重复不会显示在工艺视图中。
	<input type="checkbox"/>	SIRIX 程序的循环不会被传输到 M1 的循环表格中，但是会和相应的重复显示在工艺视图中。
优化花型宽度	<input checked="" type="checkbox"/>	织物左右边缘的空白列被删除。
删除附加动程 / 边缘浮线	<input checked="" type="checkbox"/>	将会显示导纱器的附加动程。
	<input type="checkbox"/>	不会显示导纱器的附加动程。
提花 1 后合并花型行	<input checked="" type="checkbox"/>	一个提花行对应一个花型行。(SIRIX 提花 #1) 提花行会被合并为一个花型行。
	<input type="checkbox"/>	每个编织行产生各自的花型行。翻针行将永远与其下的编织行合并在一起，且与进行的设置无关。
花型用未定义横移开始	<input checked="" type="checkbox"/>	在第一个编织行插入未定义横移，用 V? 符号表示。横移位置将会被保留，直到针床通过翻针或脱圈变为空闲。
工艺处理前导入	<input checked="" type="checkbox"/>	Sintral 检验数据将被读入。可以再次开始进行工艺处理。
<b>从模型计数器 #L...#R 生成模型</b>	<input checked="" type="checkbox"/>	模型计数器将用于生成模型。

- 6) 选择所需文件。
  - 7) 点 "导入" 键开始导入。
- ⇒ 数据被导入并显示在 **工艺视图**中。



该编织程序不由模块组成。因此进一步的处理相对比较困难

- 
- 8) 通过 "视图" / "打开新织物视图" 或 "打开新符号视图" 添加所需显示方式。



在 Sintral 检验文件中纱线类型设定被忽略。每个导纱器将以各自的纱线颜色来显示。  
如果想从花型中生成一个 Sintral 文件，总是需要事先进行**工艺处理** 以便完成导纱器的运动。

---

## 36.10 导入 Setup 数据

setup 数据可以导入到 M1plus :

- ◆ 从另一个 M1 或 M1plus 花型。
- ◆ 从机器。
- ◆ 从 Sirix。

setup 数据可以包含 :

- ◆ 线圈长度 (NP)
  - NP1..50
  - NP51..100
- ◆ 织物牵拉 (WMF)
- ◆ 导纱器修正 (KI / K<l>)
- ◆ 机头速度 (MSEC)
- ◆ 导纱器距离 (YD)
- ◆ 导纱器咬合宽度值 (Ua-b) (只适用于 OKC 机器)

将 Setup 数据导入到 M1plus:

- 1) 通过 "MC 程序" / "Setup 文件 ..." 菜单调出 "导入 Setup" 对话框。
  - 2) 选择一个 setup 文件 (\*set)。
  - 3) 点击 "输入" 确认。
- ⇒ 数据被导入并输入到花型参数, 纱线区域分配和编织程序中。

设置数据输入过程中的表现:

导入 Setup 数据	结果	功能	结果	功能	结果
工艺处理后。	→ 所有输入的数据已经被传输。	重新处理	→ 所有输入的数据保持不变。	导入工艺前的花型	→ 所有输入的数据保持不变。
		导入工艺前的花型	→ 现在只能使用工艺前用于花型中的数据。		
工艺处理前	→	在输入过程中, 只输入工艺前用于花型中的数据。			

## 36.11 Stoll 客户支持

在 M1plus 在线帮助每个页面的标题处可以找到 "http://support.stoll.com ...".

这里可以调出 "Stoll 客户支持".

除了 FAQs, 提示和技巧, 您还可以找到软件和文档的下载选项。

对于 "Stoll 客户支持", 必须输入 **客户**和 **PIN 码**。