
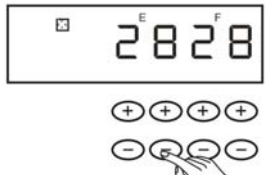
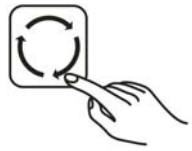
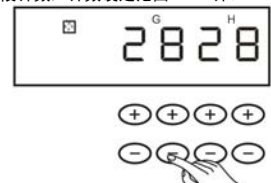
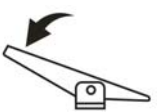




谷立伺服系统四段缝及编程模式操作指导

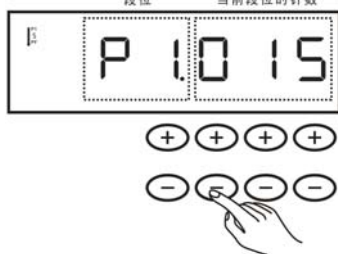
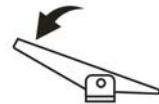
当需要缝制商标及其他多边形定长布料时，可使用四段缝模式或编程模式。具体设置方法如下所示：

四段缝模式：

1	<p>1. 按四段缝功能键，启动四段缝功能。</p> 	<p>2. 屏幕四段缝图标点亮，表示已设置好四段缝功能，同时可以通过+ -键分别调整E, F段针数，针数设定范围0~99针。</p> 
2	<p>1. 按键针位选择键，切换出G, H段的针数设置界面。</p> 	<p>2. 切换好G, H段后，显示屏显示G, H段针数设置界面，同时可以通过+ -键分别调整G, H段针数，针数设定范围0~99针。</p> 
3		<p>设置好四段缝功能后，依次踩下脚踏板将执行四段缝，系统将分别完成所设定的EFGH段针数。</p> <p>如果在缝制过程中，脚踏板回到中立位置，系统将立即停止缝制，再次前踏后，系统将执行剩余未完成的各段针数。</p> <p>如果在缝制过程中后踏脚踏板，系统将强制终止四段缝，并自动完成切线，扫线等动作。</p>

自定义多段缝模式（编程模式）：

1	<p>1. 连续按下四段缝功能键，切换出自定义多段缝模式显示屏同时显示出当前切换的模式图标。</p> 	<p>2. 当屏幕自定义多段缝图标点亮，表示已设置好自定义多段缝功能，同时显示屏显示PX.XXX, PX表示段位(16进制表示), XXX表示针数(十进制)。</p> 
----------	--	---

2		<p>首先通过+ -键调整段位，设置好需要调整的段位号后，即可设定当前选择的段位针数。</p> <p>当使用自定义多段功能时，默认P1~P4的针数为15，未使用的段位需要将针数设为0。段位可编范围P1~PF(16进制)共计15段。</p> <p>每个段位针数的取值范围0~999。</p>
3		<p>设置好自定义多段缝功能后，依次踩下脚踏板将执行自定义多段缝，系统将分别完成所设定的各段位针数。</p> <p>如果在缝制过程中，脚踏板回到中立位置，系统将立即停止缝制，再次前踏后，系统将执行剩余未完成的各段针数。</p> <p>如果在缝制过程中后踏脚踏板，系统将强制终止自定义多段缝，并自动完成切线，扫线等动作。</p>

注意

- 段位位号采用16进制表示，取值范围P1~PF, 共计15段。
- 段位针数采用10进制表示，取值范围0~999针。

重要



关于自动触发键的使用

1. 在自由缝和连续回缝功能模式下，此按键无效。
2. 在定长缝的过程中，按下此键：
 - a. 当脚踏板前踏时，自动执行E, F段或G, H段中所设定的针数，到段内的针数完成后停止。
 - b. 再逐一前踏脚踏板，即自动执行下一段所设定的针数直到自动完成切线/扫线等动作。

详细参数信息及操作方法请查阅用户手册，或登录谷立官方网站 www.hzgoolee.com 下载中心 下载资料。如有疑问，请联系维护部门，我们将及时为您解答。