****

**睿能科技全电脑**

**袜机控制系统**

**使**

**用**

**说**

**明**

**书**

**V2.1**

**福建睿能科技股份有限公司**

**2020年1月**

# 目 录

[目 录 1](#_Toc30340066)

[一、概述 3](#_Toc30340067)

[1.1使用注意事项 3](#_Toc30340068)

[1.2功能介绍 3](#_Toc30340069)

[二、主界面 5](#_Toc30340070)

[三、运行 6](#_Toc30340071)

[3.1当前链条页面参数说明（①） 6](#_Toc30340072)

[3.2产量控制页面参数说明（②） 6](#_Toc30340073)

[3.3文件信息页面参数说明（③） 7](#_Toc30340074)

[3.4编织参数说明（④） 7](#_Toc30340075)

[3.5编织部位指示（⑤） 7](#_Toc30340076)

[3.6花型图显示（⑥） 7](#_Toc30340077)

[3.7按钮功能说明（⑦） 8](#_Toc30340078)

[四、测试 9](#_Toc30340079)

[4.1选针器 10](#_Toc30340080)

[4.2电磁阀 11](#_Toc30340081)

[4.3电机 12](#_Toc30340082)

[4.4报警输入 13](#_Toc30340083)

[4.5老化测试 13](#_Toc30340084)

[五、参数设置 14](#_Toc30340085)

[5.1工作参数 14](#_Toc30340086)

[5.2系统参数 15](#_Toc30340087)

[5.2.1系统参数 15](#_Toc30340088)

[5.2.2橡筋设置 17](#_Toc30340089)

[5.2.3气阀配置 17](#_Toc30340090)

[5.2.4快速复位 18](#_Toc30340091)

[5.3机型参数 18](#_Toc30340092)

[5.4电眼参数 20](#_Toc30340093)

[5.5系统升级 21](#_Toc30340094)

[5.6生产资讯 23](#_Toc30340095)

[5.7参数管理 24](#_Toc30340096)

[5.8加密 25](#_Toc30340097)

[5.9时钟设置 26](#_Toc30340098)

[5.10 厂家维护 26](#_Toc30340099)

[5.11 网络设置 27](#_Toc30340100)

[六、文件管理 28](#_Toc30340101)

[6.1编辑界面 29](#_Toc30340102)

[6.1.1动作管理 31](#_Toc30340103)

[6.1.2选针资料 32](#_Toc30340104)

[6.1.3密度数据 33](#_Toc30340105)

[6.1.3缝头链条 33](#_Toc30340106)

[6.2预览界面 34](#_Toc30340107)

[6.2.1花样编辑 36](#_Toc30340108)

[6.2.1.1花型循环按钮 37](#_Toc30340109)

[6.2.1.2跳梭配置按钮 38](#_Toc30340110)

[6.2.1.3袜跟换色按钮 39](#_Toc30340111)

[6.2.1.4袜跟提花配置按钮 40](#_Toc30340112)

[6.2.1.5挑揿循环按钮 41](#_Toc30340113)

[6.2.1.6混合色配置按钮 42](#_Toc30340114)

[6.2.1.7袜跟花型按钮 42](#_Toc30340115)

[6.2.1.8剪刀盘设置 43](#_Toc30340116)

[6.2.2导入 43](#_Toc30340117)

[6.2.3另存 43](#_Toc30340118)

# 一、概述

## 1.1使用注意事项

1、设备电源线需按规定安装安全防护，不能承受作用力；

2、设备必须连接地线，若接地不良会导致人员触电以及对设备的安全可靠工作产生影响；

3、禁止非专业人员对设备进行修理调试，这会降低设备安全性能，增加故障甚至造成人员伤亡；

4、禁止设备在运动部件防护罩有缺陷的情况下进行作业；

5、禁止设备在有粉尘、腐蚀性气体、易燃易爆气体以及潮湿的场所工作；

6、禁止直接对控制器的输入输出回路进行绝缘测试，否则会导致电气设备损坏；

7、设备工作的气压在6公斤/平方厘米以上，否则气阀可能出现误动作；

8、设备运转时，禁止接触任何运动部件，否则可能导致人员伤亡；

9、请使用本厂提供的零配件和损耗件；

10、需使用有品质保证的U盘；

11、本公司对于未经授权擅自改动本产品所造成的后果不负任何责任。

## 1.2功能介绍

1、10.1寸液晶彩色全触摸电容屏，操作简单友好；

2、主控、电源、伺服、气\电磁阀驱动箱一体化设计，双核架构，集成控制，方便安装维护；

3、集成PFC数字电源，无需工频变压器，兼容单相和三相宽范围交流电压输入，设计精简，可靠节能；

4、气\电磁阀驱动箱智能故障检测并定位；

5、选针器、步进电机、伺服、气阀、搭铁、探头等驱动输出智能自保护、自恢复式设计，无需更换保险丝；

6、伺服柔性急速回转技术，定位精准，运转平稳高效；

7、创新性的散热设计技术，整机无需散热风扇，更高效更节能；

8、整机线材防油设计；

9、操作盒支持鼠标操作，将鼠标插入USB接口，即可通过鼠标操作界面；

10、大容量内存及先进压缩技术，可存储多达5千种花样；

11、外置USB接口，可读写花型、链条、配置文件和系统参数等文件；

12、配置网络接口，支持联网生产和管理；

13、最大可驱动6路选针器×16路刀，6路步进电机驱动，气\电磁阀驱动箱有60路、70路、80路等多种可选；

14、创新性BTSR电眼采集技术，探测快速精准，支持单针缠、断线的实时监测和报警；

15、创新性橡筋电机控制技术，紧密跟随针筒高低速转动或停车，保证橡筋输出的一致性；

16、支持参数密码保护；

17、支持多种语言；

18、支持断电续织；

19、动态调整双揿针、挑针角度，优化整体编织行程，提高运行效率；

20、支持主吃重色、添纱重色、重吃起花等功能；

21、部位图和花型图的双重图形显示，操作更加直观、方便；

22、在打跟前后，在零位针实现了完美接花，支持3C袜跟功能。

# 二、主界面



功能说明

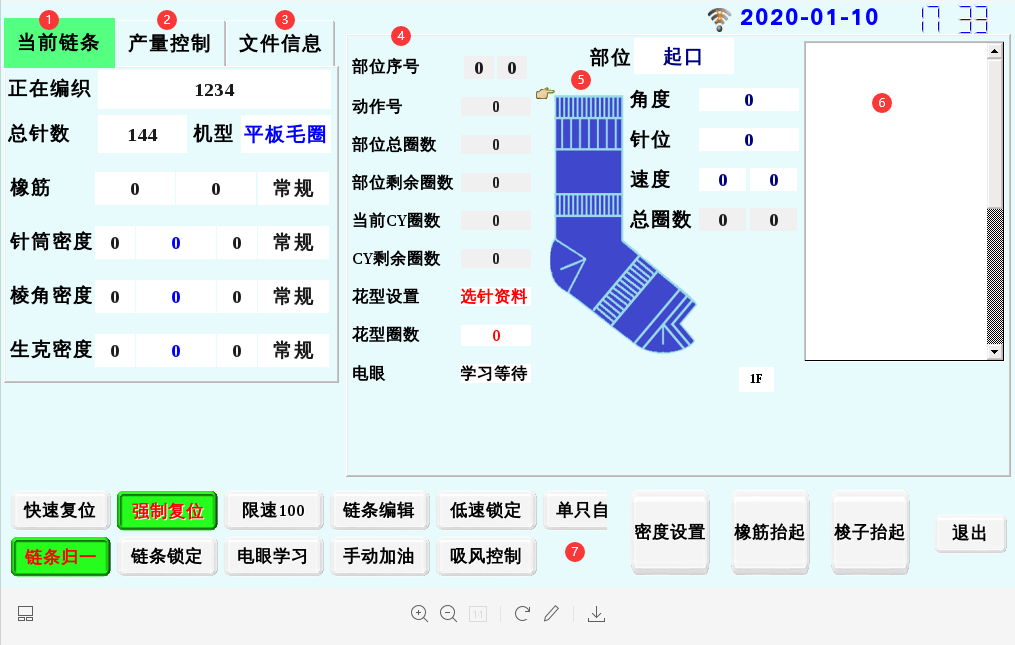
运行：进入编织界面。

测试：选针器、电磁阀、电机等功能测试。

设置：工作参数、系统参数、机型参数、系统升级等设置。

文件：导入或导出花样文件，工作花型选择，花型编辑和预览等。

# 三、运行



## 3.1当前链条页面参数说明（①）

正在编织：当前正在运行的花样文件名。

总针数：当前运行花样的总针数。

机型：当前运行花样的机器类型。

橡筋：起始速度，渐变速度，工作类型（常规和渐进）。

针筒密度：起始密度，当前密度，渐变密度，工作类型（常规和渐进）。

棱角密度：起始密度，当前密度，渐变密度，工作类型（常规和渐进）。

生克密度：起始密度，当前密度，渐进密度，工作类型（常规和渐进）。

## 3.2产量控制页面参数说明（②）

总产量：计划生产袜子的总量。

当前产量：已生产袜子的数量。

单只产量：工作花型1、2、3各自的计划生产总量。

当前产量：工作花型1、2、3各自已生产数量。

清零、+、-:对当前产量作用，使当前产量归零或加一、减一。

## 3.3文件信息页面参数说明（③）

工作花型列表：设定运行的花型，通过其对应的“有效”/“无效”按钮可快速切换工作的花型，对应花型的总产量与当前产量。

正在编织：显示正在工作的花型名称。

编织时间：前一只袜子编织时间和当前袜子编织时间。

伺服编码：显示当前伺服的编码值。

转向：显示当前针筒的旋转方向。

## 3.4编织参数说明（④）

总圈数：编织当前袜子所需总圈数。

当前圈数：当前袜子已编织圈数。

花型设置：是否有花型。

部位序号：当前编织部位序号。

部位总圈数：编织当前部位所需总圈数。

部位剩余圈数：当前部位剩余未编织的圈数。

当前CY圈数：编织当前CY所需圈数。

CY剩余圈数：当前CY剩余未编织的圈数。

动作号：当前圈所用动作序号。

电眼：显示当前电眼状态。

速度：当前编织速度。

角度：当前编织角度。

部位：当前编织部位名称。

针位：当前编织针位。

## 3.5编织部位指示（⑤）

指示当前编织的袜子部位。

## 3.6花型图显示（⑥）

显示当前运行的花型图，显示当前运行花型所用颜色。

## 3.7按钮功能说明（⑦）

快速复位：按下按钮进入快速复位状态，由当前编织部位自动执行链条归一后进入快速复位链条编织，使得机器能安全的回到复位状态。

强制复位：按下按钮进入强制复位状态，针筒转两圈后线圈全部脱落，在特殊部位执行强制复位时，需要密码确认。

限速：按设置的速度限制编织速度，取值范围0~400。

链条编辑：查看或修改链条数据。按下按钮后根据提示框选择进入指令编辑或动作编辑界面，动作编辑需要输入密码。

低速锁定：按下按钮后运行速度最高限制为80转，再次按下取消限制。

单只自停：编织完一只袜子后，机器自动停止编织。

链条归一：按下按钮各部位动作依次只执行一圈。

链条锁定：重复编织当前圈。

电眼学习：当电眼学习按钮被选中时，系统进入电眼学习模式；当电眼学习按钮取消选中，系统进入编织模式。

手动加油：按下按钮后，加油5秒，暂停5秒，然后继续加油5秒，重复执行；当再次按下按钮，停止加油。

橡筋抬起：按下按钮，橡筋梭退出工作位置，再按一下，橡筋梭进入工作位置。

吸风控制：控制吸风的开和关，按下按钮后吸风开关打开。

密度设置：按下按钮进入密度设置界面。

梭子抬起：按下按钮后橡筋梭退出，所有添纱梭、主梭、橡筋梭抬起；再按下恢复之前的状态。

# 四、测试



功能说明

选针器：进入选针器测试界面。

电磁阀：进入电磁阀测试界面。

电机：进入电机测试界面。

报警输入：显示系统所有的报警信号。

老化测试：进入选针器老化测试界面。

## 4.1选针器



测试模式说明

顺序：点击按钮，从1~16按顺序开启或关闭。

全上全下：点击按钮1~16段全部开启，再点击一次全部关闭。

正1X1：点击按钮单号段数开启，再点击一次单号段数关闭。

反1X1：点击按钮双号段数开启，再点击一次双号段数关闭。

所有上下：点击按钮毛圈选针器1~6段全部开启，再点击一次全部关闭。

当前频率：显示当前测试中的选针器段数切换的时间间隔。

按钮功能说明

循环：按一定时间间隔循环执行所选测试模式。

频率+：减小循环时间间隔。

频率-：增大循环时间间隔。

## 4.2电磁阀



参数说明

气阀序号：当前选中的气阀序号。

气阀名称：当前选中的气阀名称。

当前角度：当前伺服电机角度。

按钮功能说明

循环：按一定时间间隔从1~80按顺序开启、关闭气阀。

清空：关闭所有气阀。

连续：按一定时间间隔连续开启、关闭当前选中气阀。

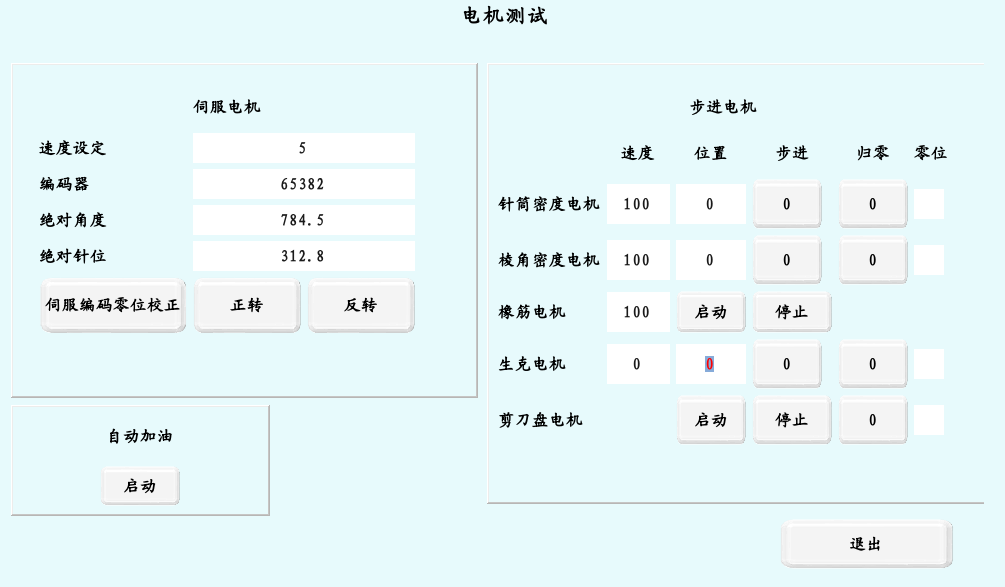
频率+：减小循环与连续时间间隔。

频率-：增大循环与连续时间间隔。

气阀阻抗：测试各个气阀的阻抗值。

翻页：切换到后80个气阀，再次按下按钮切换回前80个气阀。

## 4.3电机



主要功能/参数说明

伺服电机

速度设定：电机转速设定，5~400。

编码器：显示编码器编码值。

绝对角度：显示当前伺服电机绝对角度。

绝对针位：显示当前伺服电机绝对针位。

伺服编码零位校正：仅在一体机机型上使用。

正转：针筒正转。

反转：针筒反转。

步进电机

步进：电机转到指定的位置。

归零：电机转到零位位置。

自动加油

点击按钮，开始按照自动加油模式工作参数设置进行加油。

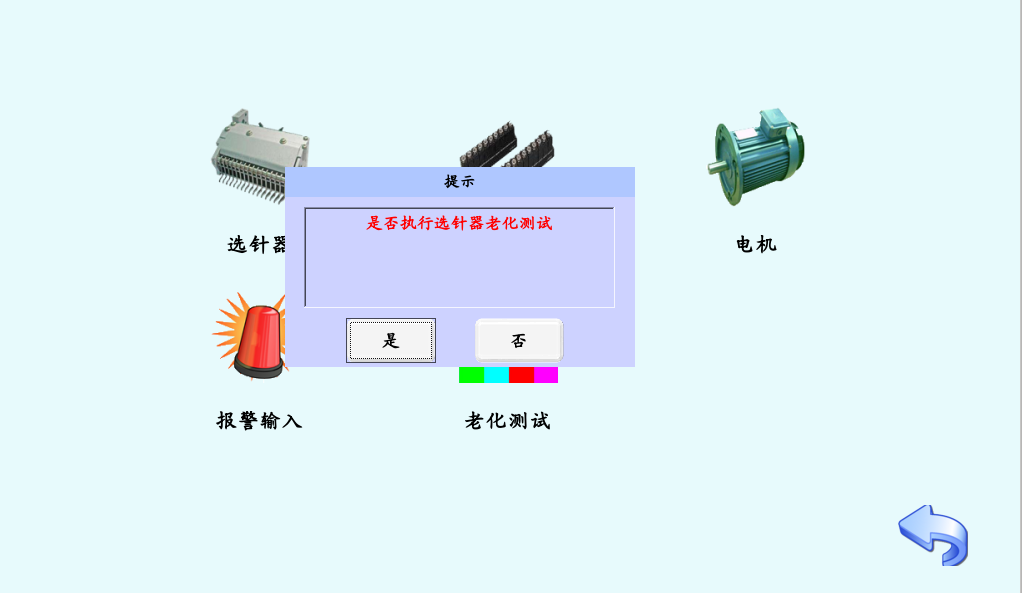
## 4.4报警输入



主要功能/参数说明

执行报警信号输入测试，测试各类报警信号的灵敏度。

## 4.5老化测试



执行选针器老化测试，自动循环测试各个选针器。

# 五、参数设置

## C:\Users\XieHui\AppData\Local\Temp\WeChat Files\7f394eb93548a9697d5ceced66cfac7.png5.1工作参数



主要功能/参数说明

自动加油：0无效；1有效。

加油模式：1按产量；2按时间；3按圈数。

加油间隔：两次加油间隔时间，取值范围0-1000秒。

加油次数：在固定模式下的加油次数。

加油单次通断时间：加油持续时间，取值范围1-60秒。

复位速度：电机复位时速度，取值范围10-100。

单只自停锁定：0无效；1有效。

橡筋速比：1-200，调节橡筋电机的速度百分比例，最高可调到200即200%，原速度的两倍。

屏幕亮度：设置屏幕的亮度值，取值范围30~99。

屏幕保护时间：0~60;0为屏保关闭。

吸风自动控制：0无效；1有效。

点动速度：点动时针筒的转速。

强制低速速度：按下强制低速按钮时，针筒的转速。

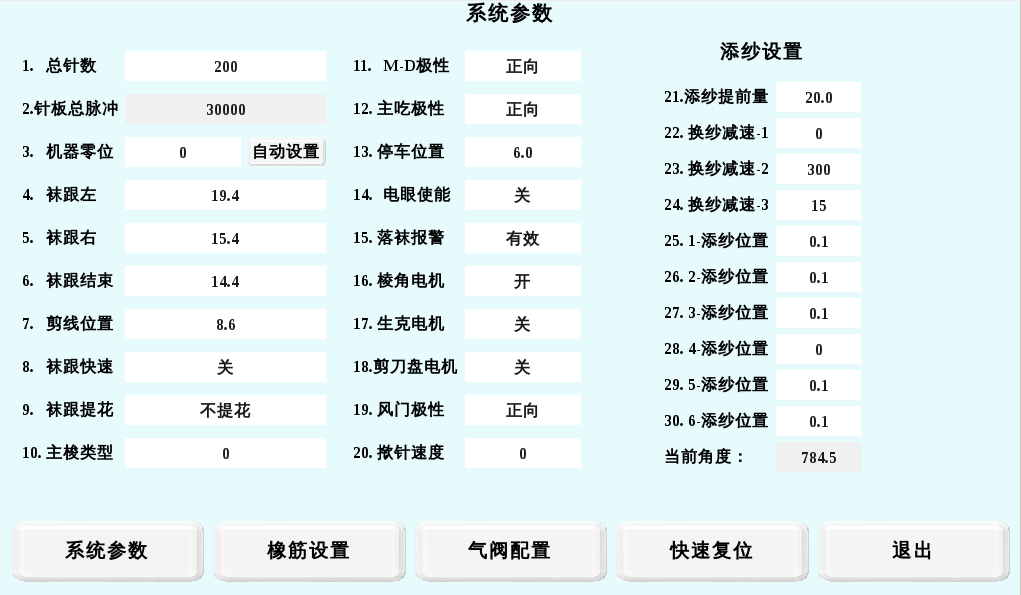
橡筋低速：橡筋电机跟随针筒转动时，针筒以低速启动。

主梭换色提前量补偿：主梭换色时可以单独对每把主梭进行进和出的提前量微调。

剪刀盘速比：哈夫盘与伺服电机转速的比率，通过设置该比率可控制剪线长度。

## 5.2系统参数

### 5.2.1系统参数



主要功能/参数说明

总针数：针筒上织针总数，取值范围0-500，设置完总针数，系统自动计算提花针排列组合。

针板总脉冲：显示针板的总脉冲数。

机器零位：范围：0-360，机器零位的设置必须在强制复位下进行，强制复位按钮按下后，把针筒转到3号主梭对准零位针的位置，再点击“自动设置”按钮，完成设置。

袜跟左：0 ~ 360度，编织袜跟时，袜跟零位正转时必须超过的位置。

袜跟右：0 ~ 360度，编织袜跟时，袜跟零位反转时必须超过的位置。

袜跟结束：0 ~ 360度，编织袜跟结束时，袜跟零位反转时必须超过的位置。

剪线位置：0 ~ 360度，编织袜跟准备时，袜跟零位正转时必须超过的位置。

袜跟快速：0无效；1有效，编织袜跟时，在挑针和揿针流程里自动调整运转的行程，减少浪费行程，提高效率。

袜跟提花：设置袜跟提花的类型，0：不提花；1:5C提花；2:6C提花；3:1C提花。

主梭类型：0~1，主梭的类型设置

M-D极性：0~1，蝴蝶门梭子的极性设置。

主吃极性：0~1，主梭的极性设置。

停车位置：0 ~ 360度，编织结束后主电机的停车位置。

BTSR使能：0无效（关闭BTSR功能），1有效（开启BTSR功能）。

落袜报警：0无效；1有效，是否需要设置落袜报警。

棱角电机：0无效；1有效，是否有棱角电机。

生克电机：0无效；1有效，是否有生克电机。

剪刀盘电机：0无效；1有效，是否有剪刀盘电机。

风门极性：0~1，风门的极性设置。

揿针速度：揿针时针筒转速。

添纱设置：

添纱提前量：0 ~ 360度，副梭使用时动作的提前量。

换纱减速-1/2/3：1~200，对应制版功能条上换纱的速度设置。

1/2/3/4/5-添纱位置：0 ~ 360度，1C到5C的梭子在针筒上的位置。

当前角度：显示当前针筒角度。

### 5.2.2橡筋设置



橡筋工作时，进和退的位置设置，设置范围为0~360度。

### 5.2.3气阀配置



主要功能/参数说明

添纱设置：0~80，设置1C到6C的梭子对应的气阀号。

毛刀气阀配置

毛刀1/2/3：

气阀号:毛刀气阀号配置，1~80；

进位置:毛刀气阀进位置，0~360度；

出位置:毛刀气阀出位置，0~360度；

附吃1/2/3/4：毛刀附吃功能对应的气阀号。

抬梭气阀配置：运行菜单中梭子抬起时动作的气阀，O：出，I：进，1~80。

复位气阀配置：强制复位气阀配置。

### 5.2.4快速复位

快速复位：打开快速复位链条编辑界面。

## 5.3机型参数



主要功能/参数说明

选针器段数1：该段选针器包含的针数，取值范围1~18。

段数1组数：选针器段数1段数量，取值范围1~9999。

选针器段数2：该段选针器包含的针数，取值范围1~18。

段数2组数：选针器段数2段数量，取值范围1~9999。

选针器排列顺序：选针器中1~16号刀片的动作顺序：从上往下或从下往上。

针筒密度最大行程：显示针筒脉冲最大值 2圈，1600个脉冲。

棱角密度最大行程：显示针筒脉冲最大值1圈，800个脉冲。

伺服/橡筋比例：橡筋速度比分子/橡筋速度比分母，1~100。

针筒密度/棱角密度/生克密度/橡筋电机方向/剪刀电机方向：0：反向，1：正向。

主板剪刀盘电机模块配置：根据机器型号，选择剪刀盘电机的驱动模块。

厂名选择：根据厂名，输入对应编号，获取相应加密服务。

剪刀电机零位检测使能：0 关闭； 1 开启。

提花针自动计算：根据总针数计算提花针排列组合。

1C/2C/3C/4C/5C/1F/6C/反向 位置+补偿（角度)：显示选针器位置(角度)，取值范围0~360度。

拉毛选针器位置(角度)：显示拉毛选针器位置(角度)，0~360度。

机器类型：当前机型，0：双路，1：毛圈平板，2：7F，3：一体机。

选针提前量补偿（角度）：提前一定角度选针。

## 5.4电眼参数



主要功能/参数说明

电眼工作数量：设置当前花样的电眼工作数量，最多36个。

电眼断线阀值：编织时，电眼检测到断线数据超过该值时报警。

电眼缠线阀值：编织时，电眼检测到缠线数据超过该值时报警。

灵敏度：1~10档，档位越高，对异常的检测越灵敏。

重新编址：为电眼设置编号，编号范围1~36，从1开始，按顺序编号。

## 5.5系统升级



主要功能/参数说明

U盘状态：打开本界面前，需先插入U盘U盘被识别后，在U盘文件表中显示U盘内的文件信息。

版本信息：查看操作盒、主板、气阀板、伺服等版本号。

操作盒升级：选择U盘文件表中的操作盒升级文件，然后点击操作盒升级按钮，进入操作盒升级流程。

主板升级：选择U盘文件表中的主板升级文件，然后点击主板升级按钮，进入主板升级流程。

气阀升级：选择U盘文件表中的气阀升级文件，然后点击气阀升级按钮，进入气阀升级流程。

伺服升级：选择U盘文件表中的伺服升级文件，然后点击伺服升级按钮，进入伺服升级流程。

电源原边升级：选择U盘文件表中的电源原边升级文件，然后点击电源原边升级按钮，进入电源原边升级流程。

电源副边升级：选择U盘文件表中的电源副边升级文件，然后点击电源副边升级按钮，进入电源副边升级流程。

一键升级：插入U盘，系统将自动识别U盘中所有升级文件，点击一键升级按钮，进入识别升级文件的升级流程。



当前系统版本信息。

## 5.6生产资讯



主要功能/参数说明

统计信息：单独显示当前行的统计信息。

同类信息：显示与当前行错误码相同的所有日志。

历史日志：显示所有日志。

本日信息：显示与当前行时间相同的所有日志。

清除日志：删除所有生产日志，需要输入密码(如下)。

## 

## 5.7参数管理



主要功能/参数说明

参数导出

参数导出：导出所有参数到u盘，并以指定文件名命名导出的参数文件。

参数导入

全部导入：将.rnsock文件中的所有参数导入到内存中。

工作参数：将.rnsock文件中的工作参数导入到内存中。

系统参数：将.rnsock文件中的系统参数导入到内存中。

机型参数：将.rnsock文件中的机型参数导入到内存中。

编织参数：将.rnsock文件中的编织参数导入到内存中。

电眼参数：将.rnsock文件中的电眼参数导入到内存中。

气阀表导入：将.rnsock文件中的气阀表参数导入到内存中。

系统参数分类导入：将系统参数中包含的橡筋设置、缝头参数、气阀配置、步进设置、报警设置等分别单独导入。

快速复位链条导入：将左侧u盘参数文件列表中的“quick\_reset.101”文件导入到内存中。

快速复位链条导出：导出快速复位链条文件“quick\_reset.101”到u盘。

## 5.8加密



机器分期付款加密管理，可以设置任意时间点，提前7天开始提示即将到期。

## 5.9时钟设置

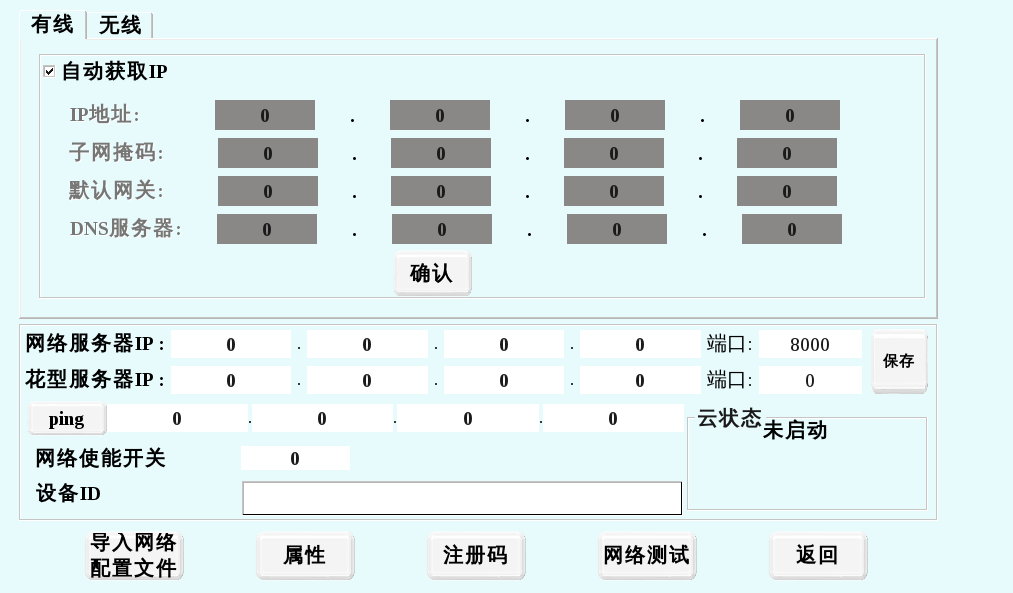


当前系统时钟设置。

## 5.10 厂家维护

单独导入升级链条编辑器和花型编辑器。

## 5.11 网络设置

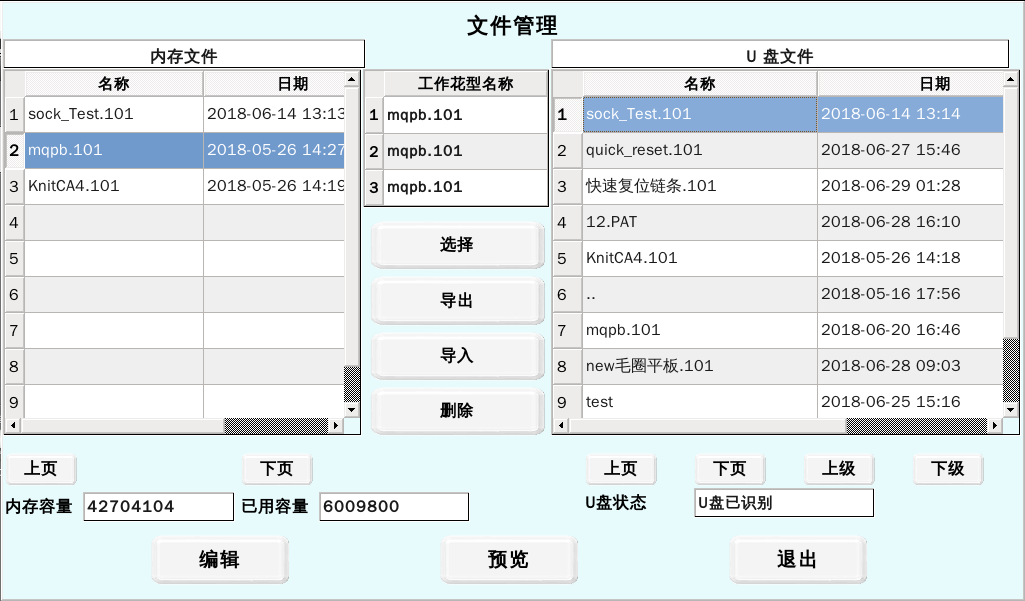


自动获取IP：从服务器上自动获取一个ID。

网络使能开关：0~1，开启或关闭网络功能。

注册码：重新生成当前机器的识别码。

# 六、文件管理



主要功能/参数说明

选择：从内存文件中选取工作花型，进入工作花型区域。

导出：从袜机内存文件中导出花样文件到U盘，此时可更改花型名称。

导入：把花样文件从U盘中导入到袜机内存中。

删除：删除袜机内存或工作花型中的花样文件。

上页（左）：向上翻页袜机内存中的文件。

下页（左）：向下翻页袜机内存中的文件。

上页（右）：向上翻页U盘中的文件。

下页（右）：向下翻页U盘中的文件。

上级：跳到U盘文件当前文件夹的上一级文件夹。

下级：跳到U盘文件当前文件夹的下一级文件夹（要先选中一个文件夹）。

编辑：打开选中的袜机内存中花样文件的编辑界面。

预览：打开选中的袜机内存中花样文件的预览界面。

退出：退出当前界面，回到主界面。

## 6.1编辑界面



主要功能/参数说明

追加：在最后一个部位之后追加一个部位。

删除：删除被选中的部位。

插入：在选中部位的前一位置或者后一位置插入一个部位。

复制：复制当前部位的所有数据。

修改：修改当前部位的名称。

粘贴：粘贴所复制的部位，粘贴该部位时需先追加一个空白部位。

上翻页：当部位数较多时，向上翻页。

下翻页：当部位数较多时，向下翻页。

部位参数设置

尺寸：当前部位的编织圈数，取值范围1~10000。

速度：织当前部位时的袜机运行速度，取值范围1~400。

橡筋：设置当前部位橡筋密度值，范围1~1000。

针筒密度：设置当前部位针筒密度级别，取值范围1~32，具体数值在“密度数据”界面中修改。

棱角密度：设置当前部位棱角密度级别，取值范围1~32，具体数值在“密度数据”界面中修改。

花型设置：有/无花型。

袜跟参数

打跟中心：显示打跟中心位置。

打跟偏移：显示打跟偏移量。

附加：显示附加量。

CY参数设置

动作：修改当前部位所用动作号，取值范围0~200。

圈数：修改该动作的编织圈数，取值范围0~999。

特征：修改编织该动作时的附带特征，取值范围0~7。

CY上翻页：当部位中CY较多时，向上翻页。

CY下翻页：当部位中CY较多时，向下翻页。

前插入：在当前选中CY之前插入一个空白CY。

后插入：在当前选中CY之后插入一个空白CY。

圈删除：删除当前选中CY。

指令页参数设置

指令页：编织到该动作时自动执行的指令设置，取值范围0~64。

设置：执行该指令时袜机运行的角度，取值范围0~1080。

状态：设置该指令的状态，0退，1进，2保持。

动作管理：进入动作管理界面。

选针资料：进入选针资料界面。

缝头链条：进入缝头链条编辑界面。

密度资料：进入密度资料显示界面。

保存：保存当前修改。

退出：退出链条编辑界面。

### 6.1.1动作管理



主要功能/参数说明

清空：清空被选中的动作内包含的所有气阀动作。

删除：删除被选中的动作。

复制：复制被选中的动作。

粘贴：粘贴已经复制的动作内的所有气阀动作到选中位置。

气阀：设置动作中包含的气阀，取值范围0~80。

位置：设置该气阀执行时袜机针筒所处角度，取值范围—1080~1080。

状态：设置该气阀的状态，0退，1进。

选针资料：进入选针资料界面。

保存：保存当前动作数据。

### 6.1.2选针资料



主要功能/参数说明

填写模式

重复复制：复制指定起始针和结束针之间的选针到目标块内的相应位置。

局部复制：复制指定起始针和结束针之间的选针到目标块内的指定位置。

块操作

块清除：清除当前块的选针。

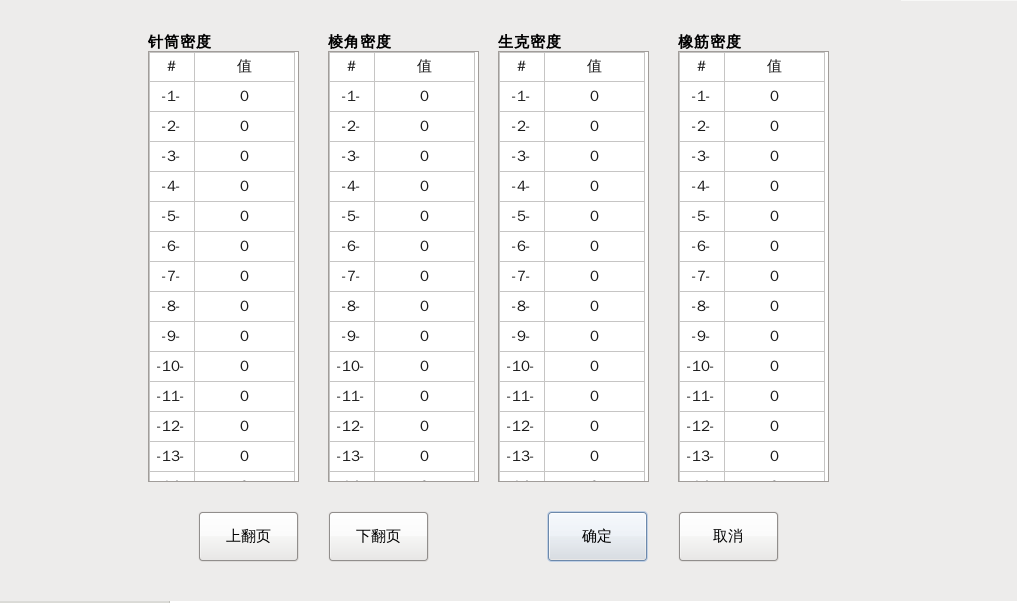
块填充：填充当前块的选针。

块复制：复制当前块的选针。

块粘贴：粘贴所复制的块的选针到当前块上。

保存：保存当前的选针资料。

### 6.1.3密度数据



主要功能/参数说明

显示各个级别具体的密度值。

密度设置：取值范围0~99。

### 6.1.3缝头链条



主要功能/参数说明

缝头部位：选择缝头准备、缝头移袜、缝头套袜、缝头结束等缝头部位。

步次号：缝头部位下属的步次序号。

步次名称：设定当前步次的名称。

强制/信号：设定当前步次的信号模式。

指令：设定当前步次的指令。

复位动作：设定当前步次调用的复位动作。

电机：设定要控制的电机。

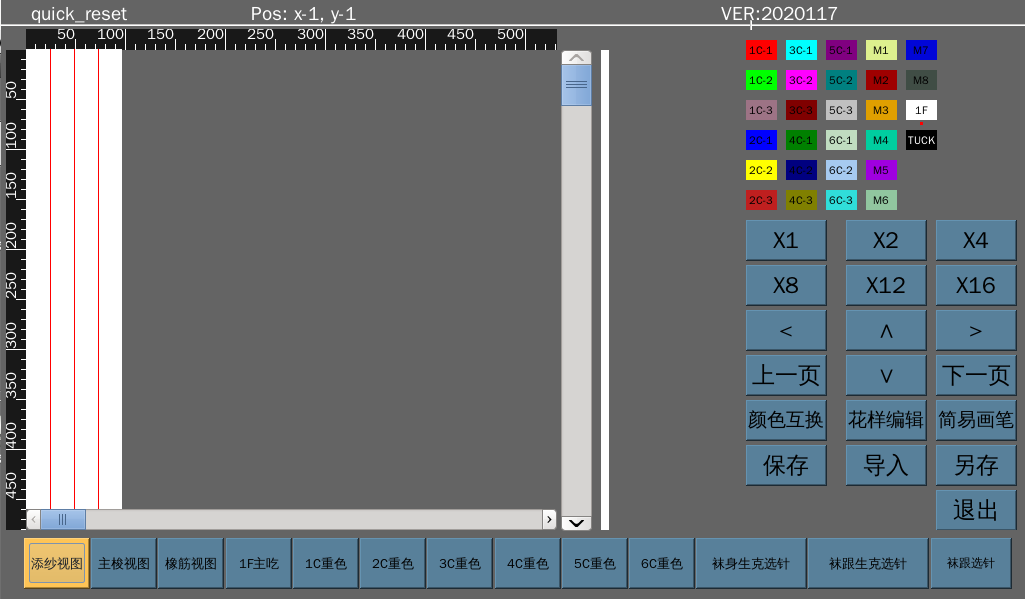
模式：设定要控制的电机动作模式。

VAL：值，电机将转动到设定的值。

类型：信号/气阀。

缝头花型编辑：设定缝头相关参数。

## 6.2预览界面



主要功能/参数说明

添纱视图：切换到添纱视图。

主梭视图：切换到主梭视图。

橡筋视图：切换到橡筋视图。

1F主吃：切换到1F主吃视图。

1C重色：切换到1C重色视图。

2C重色：切换到2C重色视图。

3C重色：切换到3C重色视图。

4C重色：切换到4C重色视图。

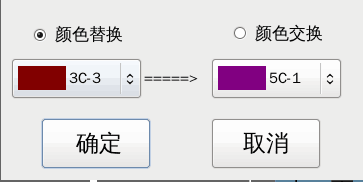
5C重色：切换到5C重色视图。

袜身生克选针：切换到袜身生克选针主吃视图。

袜跟生克选针：切换到袜跟生克选针主吃视图。

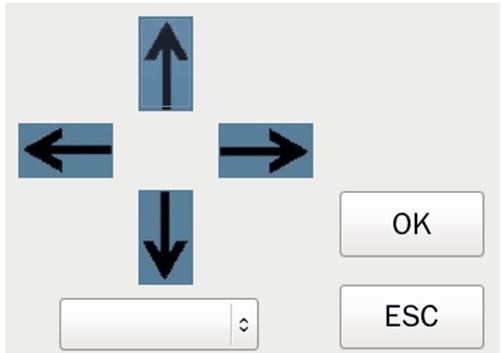
袜跟选针：切换到袜跟选针主吃视图。

颜色互换：打开颜色互换窗口如下。

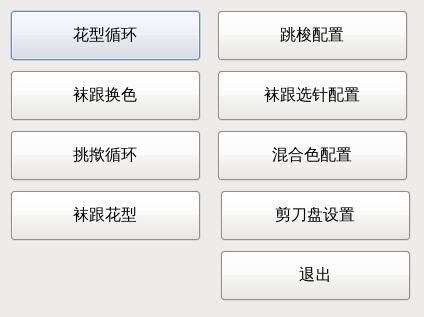


花样编辑：打开花样编辑窗口。

简易画笔：打开简易画笔窗口如下。



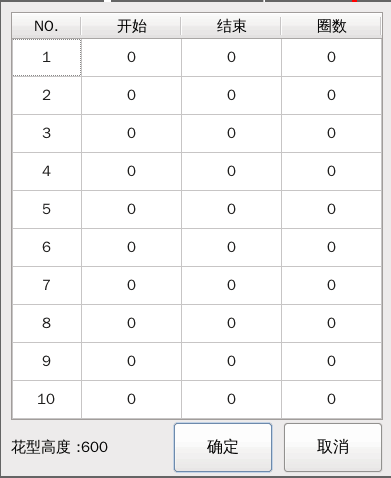
### 6.2.1花样编辑



主要功能/参数说明

各按钮打开相应功能设置界面，具体设置功能特征。

#### 6.2.1.1花型循环按钮



主要功能/参数说明

设置欲进行循环编织的花型的开始圈和结束圈，取值范围为1~花型高度（演示花型的高度为600）。

设置好开始圈和结束圈之后，袜机在编织时，将在循环花型结束圈织完之后重复织需循环的花型。

#### 6.2.1.2跳梭配置按钮



主要功能/参数说明

利用跳梭配置功能，可大面积地改变袜子颜色，在制作条纹袜时会用到。

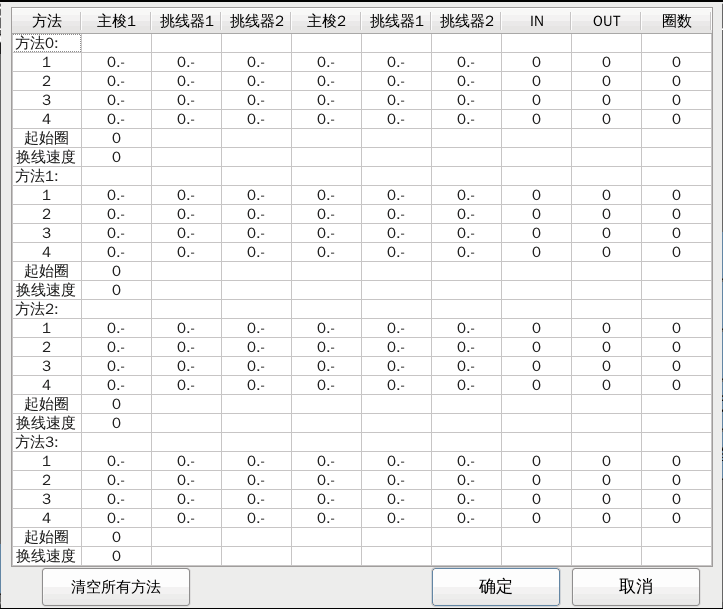
（条纹袜）

跳梭配置中的色码，对应制版软件主梭视图中的色码。每一个色码需要用到哪些主梭，直接在对应坐标框里勾选即可。

主梭进提前量：对应主梭在换梭进入编织状态时的提前量。

主梭退提前量：对应主梭在换梭退出编织状态时的提前量。

#### 6.2.1.3袜跟换色按钮



主要功能/参数说明

袜跟换色功能是为了丰富袜跟部位色彩而设置的。

（带袜跟换色的袜跟） （不带袜跟换色的袜跟）

当袜跟部位每次换梭同时只有“一把主梭进，一把主梭退”时，只需设置主梭一那一列的值，同时有“两把主梭进，两把主梭退”时，需同时设置主梭一列和主梭二列的值。

方法0~方法3：编织时可选择不同的换色方法。

挑线器1\挑线器2：用于调节纱线张力。

IN：主梭进入编织位置时的角度。

OUT：主梭退出编织位置时的角度。

圈数：对应主梭的编织圈数。

起始圈：袜跟部位所有圈数中，执行袜跟换色功能的第一圈。

换线速度：主梭在进入编织位置和退出编织位置时的速度。

#### 6.2.1.4袜跟提花配置按钮



主要功能/参数说明

袜跟提花配置功能用于自主设计袜跟部位的花型，以满足市场更多的需求。

#### 6.2.1.5挑揿循环按钮



主要功能/参数说明

挑揿循环功能的作用

1、区分左右脚袜子：挑揿循环功能能够使得袜头部位脚趾头处的宽度大于其他地方，让袜子穿起来更切合脚部的形状。

2、调整袜跟部位缩减幅度：挑揿循环功能能够改变袜跟部位挑针和揿针的次数，以达到延缓或者加快袜跟部位的幅度缩减。

方法0~方法3：编织时可选择不同的挑揿循环方法。

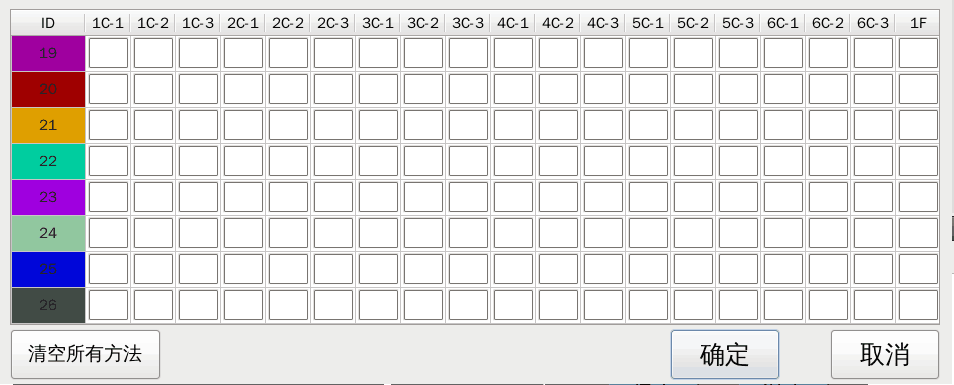
挑针：缩减袜跟部位编织针数。

揿针：增加袜跟部位编织针数。

左：袜跟部位左边对应的挑针/揿针数设置。

右：袜跟部位右边对应的挑针/揿针数设置。

#### 6.2.1.6混合色配置按钮

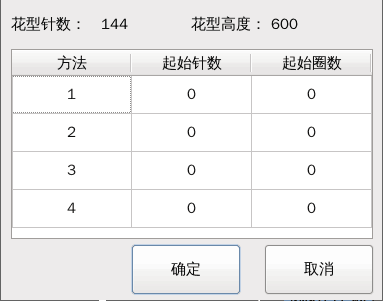


主要功能/参数说明

用一个色码，使得多把梭子进入编织位置。

混合色配置功能在特定用途中能提高袜子的美观度。

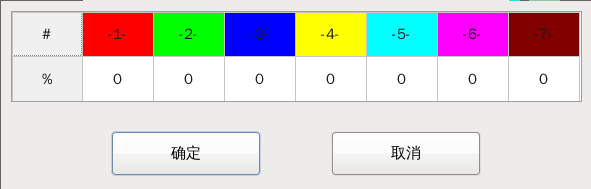
#### 6.2.1.7袜跟花型按钮



主要功能/参数说明

袜跟花型功能为袜跟提花配置功能的辅助功能，作用同袜跟提花配置功能。

#### 6.2.1.8剪刀盘设置



主要功能/参数说明

设定剪刀盘的工作参数。

#### 6.2.2导入



主要功能/参数说明

导入另一个花型的花样图，支持内存文件或U盘文件导入。

#### 6.2.3另存

主要功能/参数说明

点击按键输入后缀，将以当前花样名+后缀，另外生成一个花样文件。