PD-3000

使用说明书・基本篇

编程装置

在使用编程装置之前请先阅读本使用说明书。
请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管。

本「使用说明书・基本篇」，只记述了其基本内容。
关于更详细的内容请参考「Document CD」中的使用说明书。

brother

十分感谢您购买兄弟牌工业缝纫机。
在使用缝纫机之前，请仔细阅读<为了您的安全使用>和使用说明。

工业缝纫机的特性之一，因为要在机针和旋梭等运动零部件附近进行操作，而这些零部件很容易引起受伤的危险，所以请在受过培训的人或熟练人员的安全操作知识的指导下，正确地使用本缝纫机。

为了您的安全使用

1. 安全使用的标记及其意义

本使用说明书及产品所使用的标记和图案记号是为了您的安全而正确地使用产品，防止您及其他人受到危害和损害。
表示方法及含意如下。

标记

警告	如果忽视此标记而进行了错误的操作,肯定会引起人员死亡或重伤。
注意	如果忽视此标记而进行了错误的操作，有可能会引起人员受伤及造成设备损坏。

图案和符号

该符号 (△) 表示 “应注意事项”。
三角中的图案表示必须要注意的实质内容。
例如，左边的图案表示 “当心受伤” 。

该符号 (⃠) 表示“禁止”。

该符号 (●) 表示“必须”。
圆圈中的图案表示必须要做的事情的实质内容。
例如，左边的图案表示 “必须接地”。

2. 安全注意事项

警告

基 本 事 项

请不要对本程序机进行分解和改造。不然会是造成火灾·触电·故障的原因。
内部的保养·调整·维修时,请与购买商店或受过培训的技术人员联系。

(如因客户自行分解·改造而造成的故障时,将不属保修范围内。)

请不要将本程序机的包装塑料袋给小孩戴着玩耍,应将其放置在小孩拿不到的地方保管，或者是将其撕毁。
如戴着玩耍有可能会使小孩窒息而死。

请不要用湿手去碰本程序机和缝纫机之间的插座、接头及 AC 电源插头。是产生触电的原因。

本程序机掉落地上或用脚踩到等受到强力冲击时有可能会造成破损。
如继续使用本程序机，易造成火灾·触电的原因。
当发现已破损时,请迅速将本程序机和缝纫机之间的接头拔开。 (还有将 AC 电源插头从电源插座上拔下) 请与购买商店或受过培训的技术人员联系。

在 AC 电源插座部及 CF 卡的插入部处，请不要放入起子之类的异物。不然会是造成火灾·触电·故障的原因。

首先请将 AC 电源插头从电源插座上拔下后、再将本序机从 AC 电源插座上拔下。不然会是造生触电·故障的原因。

安　　装

请使用本公司指定的 AC 电源插头。不然会是造成火灾·触电·故障的原因。

请在指定电压范围内使用 AC 电源插头。不然会是造成火灾·触电·故障的原因。

请不要碰伤和加工缝纫机之间的连接电线及 AC 电源插头的连接电线。另外请不要将如家具等重物压在电线上,或是硬将电线弯曲,扯曳。不然会是造成火灾·触电·故障的原因。

使 用 中

万一异物掉到本程序机的内部时,请迅速地将本程序机和缝纫机之间的连接插头拔开(还有将 AC 电源插头从电源插座上拔下) 请与购买商店或受过培训的技术人员联系。
如继续使用本程序机，易造成火灾·触电·故障的原因。

本程序机不可沾到油和水。不然会是造成火灾·触电·故障的原因。
万一沾到油和水时, 请迅速地将本程序机和缝纫机之间的连接插头拔开(还有将 AC 电源插头从电源插座上拔下) 请与购买商店或受过培训的技术人员联系。

如发现冒烟、异常臭味等现象时，请停止使用。不然会是造成火灾·触电·故障的原因。
请迅速地将本程序机和缝纫机之间的连接插头拔开(还有将 AC 电源插头从电源插座上拔下) 请与购买商店或受过培训的技术人员联系。

(如客户自己修理是很危险的,请绝对不可自行修理。)

⚠ 注意

使 用 环 境

请不要在有电源线干扰及静电干扰等有强电气干扰源影响的环境下使用。
强电气干扰源可能会影响本程序机和缝纫机的正确操作。

电源电压的波动应该在额定电压的±10%以内的环境下使用。
电压大幅度的波动会影响本程序机和缝纫机的正确操作。

电源容量应该在大于设备的消耗电量的环境下使用。
电源容量不足会影响本程序机和缝纫机的正确操作。

环境温度应在 5℃~35℃ 的范围内使用和保管。
低温或高温会影响本程序机和缝纫机的正确操作。

相对湿度应在 45%~ 85% 的范围内,并且设备内不会形成结露的环境下使用和保管。
干燥或多湿的环境和设备结露会影响本程序机和缝纫机的正确操作。

万一发生雷电暴风雨时,关闭电源开关,并将电源插头从插座上拔下。
雷电可能会影响本程序机和缝纫机的正确操作。

安 装

请不要将其放在摇动的台板上或很高的架子上等不安定的地方。
如果倒下，或落下是造成受伤的原因。

请不要在本程序机上面放置重物。
如果因不稳倒下，或落下是造成受伤的原因。

如要和缝纫机之间的连接插头拔开时,请先关闭电源后再拔开插头。
不然,易成为编程机及控制箱的故障的原因。

在使用 AC 电源联接器时，请必须将和缝纫机之间的连接插头拔开。
不然，易成为本程序机的故障的原因。

使 用 中

本程序机和缝纫机只能由受过安全操作知识的培训的人使用。

使用缝纫机时，必须戴上保护眼镜。如果不戴保护眼镜，断针时就会有危险，机针的折断部分可能会弹入眼睛并造成伤害。

编程作业完了后，请将其和缝纫机之间的连接插头拔开,收藏在安全的地方。
如将本程序机随意放置在缝纫机的工作台上，进行缝纫工作时，本程序机有可能落下、砸伤人员及造成本程序机故障的原因。

本程序机和缝纫机发生故障时，请与购买商店或受过培训的技术人员联系。

目录

第 1 章 自述文件 1
确认包装内物品 1

第 2 章 设定您的程序机 2
各部分名称和功能 2
特性 3
针脚长度 3
针脚数 3
基本操作 3
将程序机连接到缝纫机 4
打开电源 4
关闭电源 5
初始设定 5
环境的设定 6
PD-3000 的功能概述 7
程序的保存路径 7
关于图案原稿的注意事项 7
关于图案原稿 7

第 3 章 使用图标编写程序 8
使用图标编写程序 8
所使用的按键 8
环境的设定 9
编程画面 10
图标说明 11
使用图标编写程序的步骤 13
编程案例 16
为每个针脚进行编程 16
使用直线的图案 17
使用曲线的图案 18
修改程序的流程 19
修改程序案例 21
修改图案的一部分 21
平行移动图案(当第一个针脚为缝纫起点时) 22
编程时删除数据的一部分 23
检查程序的设定和设定属性 24
检查每个针脚 25
自动检查一组针脚 25
跳过 25
删除正在创建/编辑的数据 27

第 4 章 使用命令编写程序 28
使用命令编写程序 28
所使用的按键 28
编程画面 29
命令的类型 30
使用命令编写程序的步骤 33

第 5 章 格式化存储媒体 35
格式化存储媒体 35

第 6 章 检查/复制/移动/修改程序 37
检查程序 37
显示程序信息 37
选择程序显示方式 37
显示文件的详细信息 40
复制/移动/删除/重命名一个文件 41

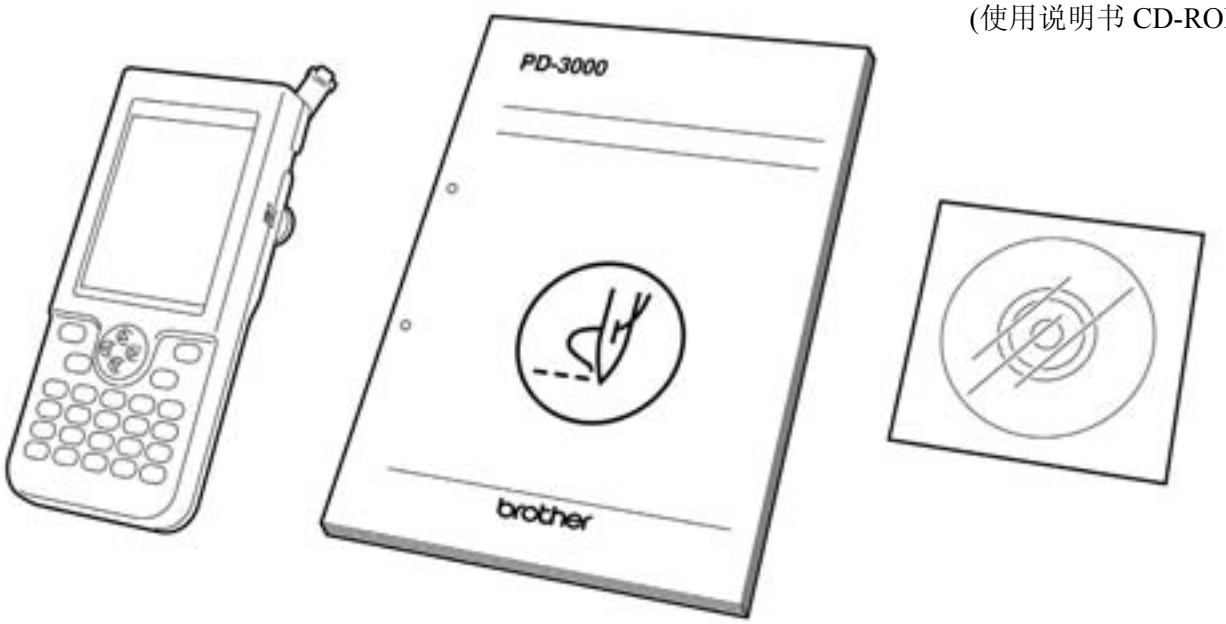
其他 44
备件 44

第 1 章 自述文件

确认包装内物品

打开盒子确认盒内有如下物品。

1. 程序机
2. 使用说明书・基本篇
3. Document CD
   (使用说明书 CD-ROM)



Document CD

本「使用说明书・基本篇」，只记述了其基本内容。

关于更详细的内容请参考「Document CD」中的使用说明书。

在 Document CD 中存放的内容

下记内容用 PDF 形式被存放。

- 使用说明书・基本篇
- 使用说明书
- 可用的备件

有关 Document CD 使用方法

请参考 Document CD 的「帮助」。

为了能使用 Document CD，推荐在电脑上必要的系统

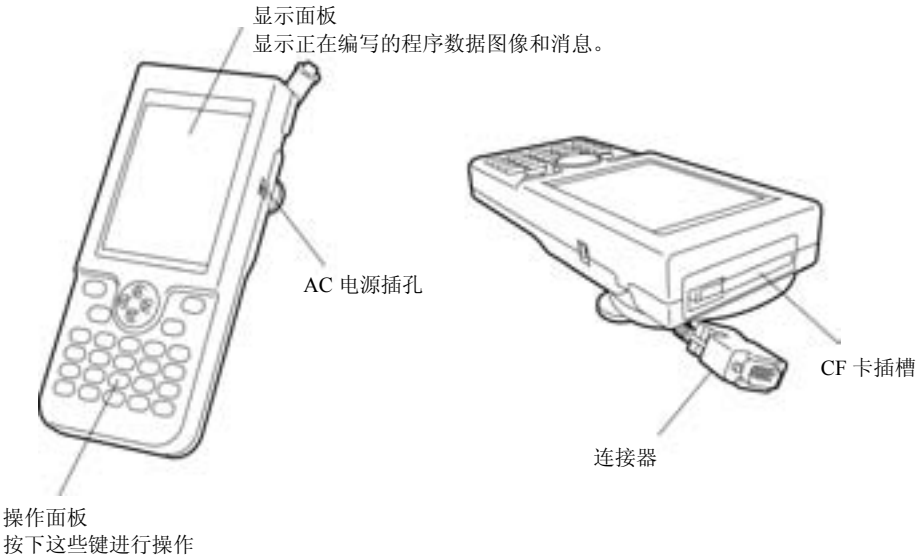
OS:	Microsoft® Windows® 98 Second Edition、Windows® 2000 Service Pack 4、Windows® XP Service Pack 2
浏览 版本:	Microsoft® Internet explorer 6 Service Pack 1 以上
画面尺寸:	1024 × 768 象素以上
插入:	Adobe Reader 6.0 以上

Adobe、Adobe 标识、Reader，是 Adobe Systems Incorporated (Adobe Systems 公司)的在美国和其他国家的商标以及注册商标。

Windows®及 Microsoft® Internet Explorer，是美国 Microsoft Corporation 的在美国及其他国家的注册商标。

第 2 章 设定您的程序机

各部分名称和功能



操作面板按键

挂绳的使用案例

标准配置中不含挂绳。

使用后

将电线按照下图所示缠好。

程序机使用完毕后，请放置于安全的场所。

特性

针脚长度

可在 0.3 到 12.7 毫米之间进行设定。

针脚数

每个数据的最大针脚数为 20000。（缝纫机能够存储 512 个图案，CF 卡能够存储 900 个图案。 如果使用每个数据最大针脚数来创建图案，则能够存储的图案个数可能会减少）。

基本操作

警告

请不要用湿手去碰本程序机和缝纫机之间的插座、接头及 AC 电源插头，那样可能导致触电。

在 AC 电源插座部的插入部处，请不要放入起子之类的异物。不然会是造成火灾· 触电· 故障的原因。

请使用本公司指定的 AC 电源插头。不然会是造成火灾· 触电· 故障的原因。

请在指定电压范围内使用 AC 电源插头。不然会是造成火灾· 触电· 故障的原因。

万一异物掉到本程序机的内部时,请迅速地将本程序机和缝纫机之间的连接插头拔开(还有将 AC 电源插头从电源插座上拔下）请与购买商店或受过培训的技术人员联系。 如继续使用本程序机，易造成火灾· 触电· 故障的原因。

首先请将 AC 电源插头从电源插座上拔下后、再将本程序机从 AC 电源插座上拔下。不然会是造成触电· 故障的原因。

请不要碰伤和加工缝纫机之间的连接电线及 AC 电源插头的连接电线。另外请不要将如家具等重物压在电线上,或是硬将电线弯曲,扯曳。不然会是造成火灾· 触电· 故障的原因。

如发现程序机出现冒烟、异常臭味等现象时，请停止使用。不然会是造成火灾· 触电· 故障的原因。
请迅速地将本程序机和缝纫机之间的连接插头拔开（还有将 AC 电源插头从电源插座上拔下），并与购买商店或受过培训的技术人员联系。

（如客户自己修理是很危险的,请绝对不可自行修理。）

⚠ 注意

请不要将其放在摇动的台板上或很高的架子上等不安定的地方，如果倒下，或落下是造成受伤的原因。

请不要在本程序机上面放置重物，如果因不稳倒下，或落下是造成受伤的原因。

本程序机和缝纫机只能由受过安全操作知识的培训的人使用。

如要和缝纫机之间的连接插头拔开时，请先关闭电源后再拔开插头。不然，易成为程序机及控制箱的故障的原因。

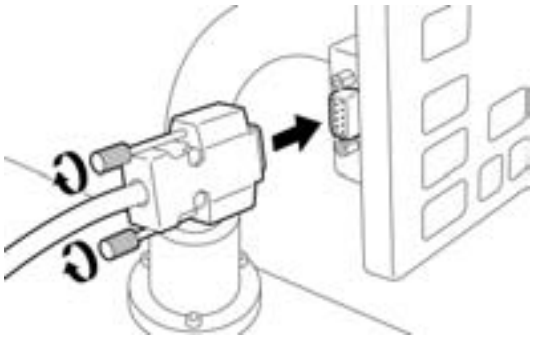
在使用 AC 电源连接器时，请必须将和缝纫机之间的连接插头拔开。不然，易成为本程序机的故障的原因。

编程作业完了后，请将其和缝纫机之间的连接插头拔开，收藏在安全的地方。
如将本程序机随意放置在缝纫机的工作台上，进行缝纫工作时，本程序机有可能落下、砸伤人员及造成本程序机故障的原因。

将程序机连接到缝纫机

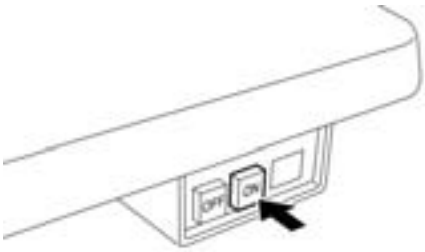
本部分将说明程序机连接到缝纫机上的方法。
连接前，请确认缝纫机处于关闭状态。

1. 将电缆接到操作面板的左侧连接器上。
   要将螺丝拧好。



打开电源

1. 打开缝纫机的电源。

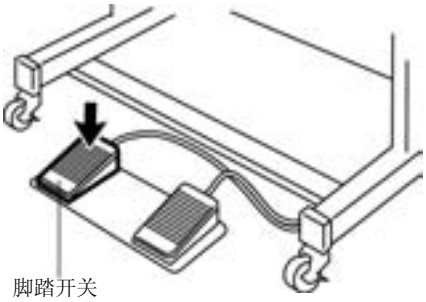


2. 设定一个图案原稿。
   为了防止图案原稿发生移动，请使用胶带将其固定。
3. 按下程序机的 ⏻ 键。

关闭电源

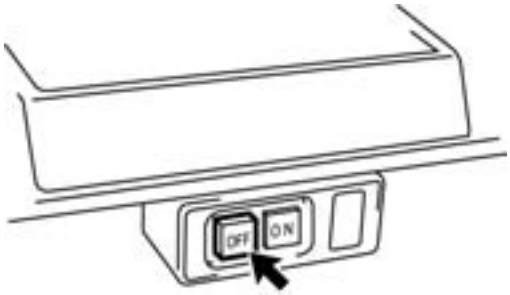
1. 按下程序机的⏻键。
   面板被关闭。

2. 踩下脚踏开关，升起工作夹。



3. 移开图案原稿。

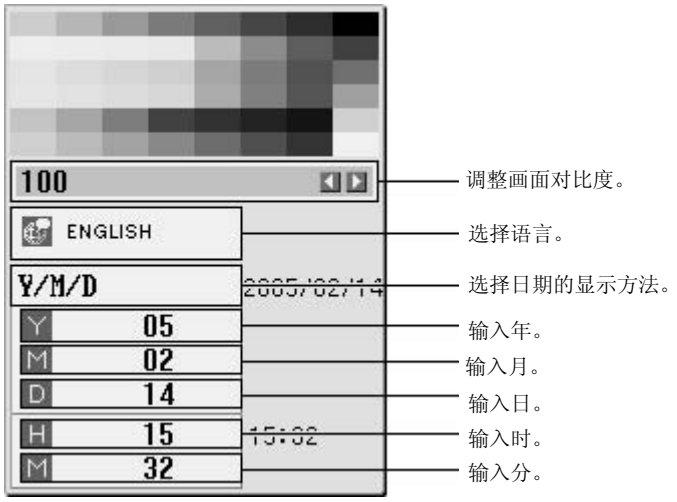
4. 关闭缝纫机。



初始设定

如果开机时显示如下菜单，请使用△▽◁▷键和数字键设定各项目。

设定结束后，按下↵键。



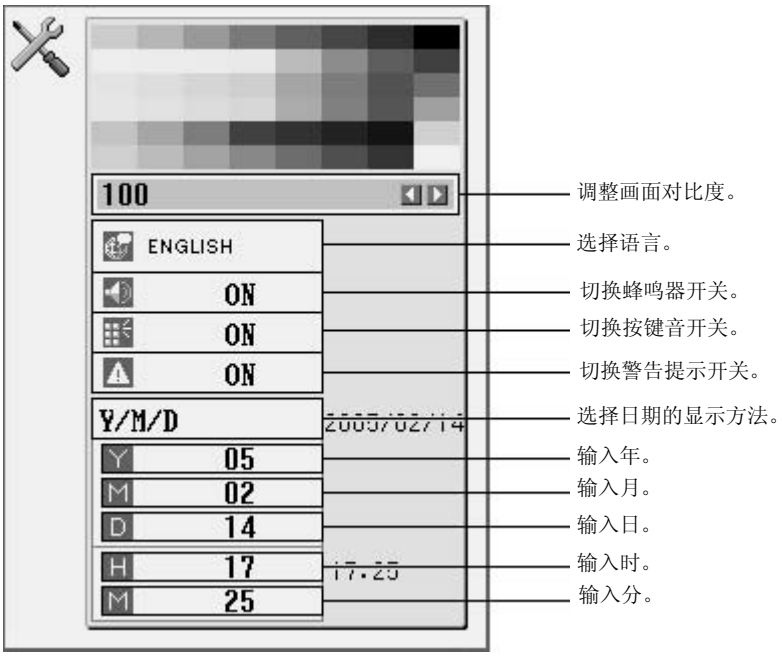
环境的设定

在设定过程中，修改环境的设定，

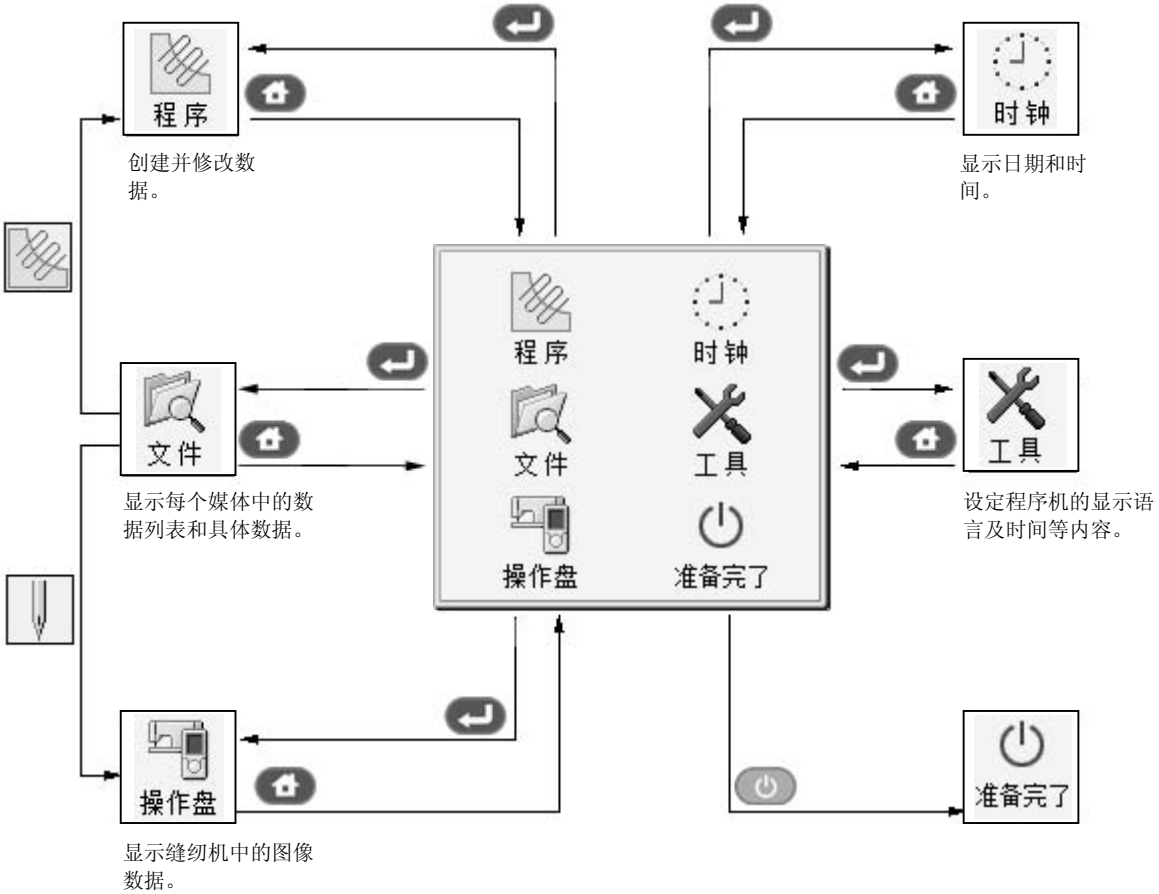
1. 在初始画面中，使用△▽◁▷键，选择 工具 图标。 按下↵键。

* 初始画面
显示程序机功能的画面。

2. 使用◁▷键来选中图标。 按下↵键。



PD-3000 的功能概述



程序的保存路径

使用程序机编写的程序将存储在下列媒体中。

程序机的闪存媒体。

程序机的 CF 卡

缝纫机的闪存媒体

关于图案原稿的注意事项

关于图案原稿

- 在薄测绘纸上绘制图案，或者使用图案原稿的复印件。
- 使用原尺寸比例来设计图案原稿。 当使用放大输入时，调整放大倍率的大小(2，5 或 10)。

第 3 章 使用图标编写程序

使用图标编写程序

当使用程序机进行操作时，屏幕上将显示出一个图标的数字，该数字将说明正在进行的操作和功能。
本章将讲述使用图标编写程序的方法。

* 除了可以使用图标编写程序之外，您还可使用命令编写程序。 通过长时间按下键，用户可以在“使用命令编写”模式和“使用图标编写”模式间进行切换。
⇒ 请参见第 4 章“使用命令编写程序”（第 30 页）。

所使用的按键

此部分将说明使用图标编写程序时需要用到的按键。

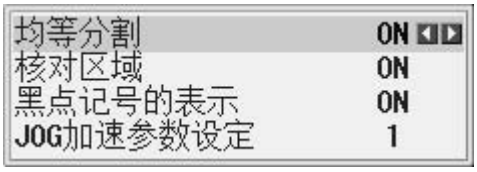
环境的设定

为程序机进行环境的设定。

可进行如下条目的设定：

均等分割	创建数据，这样，在使用精加工功能时能够确保斜度在指定的范围内相等。
核对区域	创建或编辑数据时，不在缝纫区域的外面创建数据。
黑点记号的表示	在屏幕上显示一个标记。
JOG 加速参数设定	改变送布的移动速度。

选择。 按下键。



选择均等分割和核对区域功能。

1. 使用△▽◁▷键来选择条目。
2. 使用◁▷来修改数值。
3. 设定完毕后，按下键。

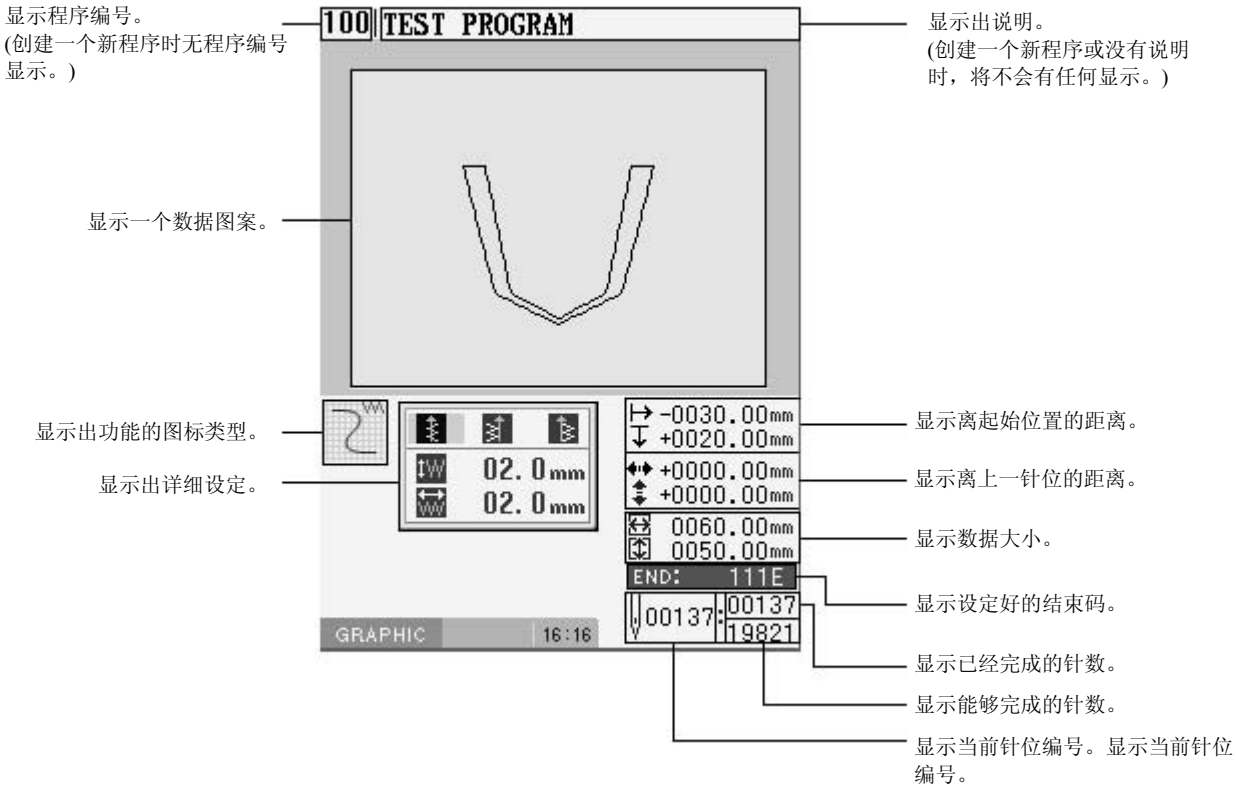
编程画面

在初始画面上，选择

图标，并按下↵键来进入编程画面。如果编程画面未出现，长时间按下⇥键。

＊ 出现如下信息时，按下↩键就可以不操作缝纫机进行编程。

＊ 出现如下信息时，按下↵键就可以不操作缝纫机进行编程。



图标说明

记述了本程序机可以使用的部分图标。

关于更详细的内容请参考「Document CD」中的使用说明书。

编程

	指定缝纫起点
轮廓	创建一条直线
	创建一条曲线
	创建一条锯齿缝
	在缝纫轨线的相反方向创建双重缝数据。
	在缝纫轨线的同方向创建双重缝数据。
	创建一个多重缝
创建一条缝	创建落针数据
	创建送布数据
	创建疏缝数据
	创建针迹数据
创建代码	设定剪线代码
	设定选项输出代码
	设定低速代码
	设定接缝速度代码
	设定压脚高度
	设定线的张力
输入结束码	
检查程序的设定和设定属性	

修改当前数据	通过送布平行移动一个图案
	平行移动连续编程的一部分
	重复复制一个图案
	以 Y 轴为对称轴复制图案
	以 X 轴为对称轴复制图案
	以某点为对称复制图案
	翻转复制
	删除部分程序

编辑数据

- 平行移动一个图案
- 将图案移动到 Y 轴的对称位置
- 将图案移动到 X 轴的对称位置
- 将图案移动到某点的对称位置
- 调整图案尺寸
- 复制已调整尺寸的图案
- 将一个图案调整大小至数据的中点
- 将一个已调整大小的图案复制到数据的中点
- 旋转图案(顺时针或逆时针)
- 复制一个旋转后的图案(顺时针或逆时针)
- 旋转一个图案至数据的中点(顺时针或逆时针)
- 复制一个旋转后的图案至数据的中点(顺时针或逆时针)

文件

- 读取数据
- 写入数据
- 删除文件
- 格式化

使用图标编写程序的步骤

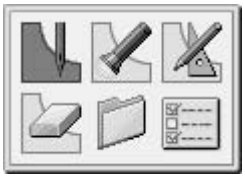
使用图标编写程序的步骤如下所示。

■ 1. 显示编程画面

在初始画面上，选择

并按下键。

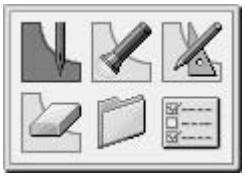
如果没有出现编程画面，请长按下键。



将工作夹移动到起始位置，就会显示出编程画面。

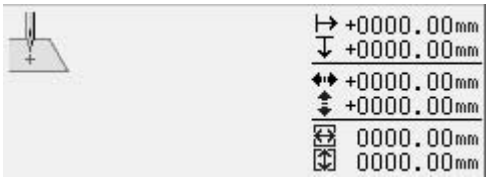
■ 2. 开始创建程序

使用△▽◁▷键选择 ，并按下键。

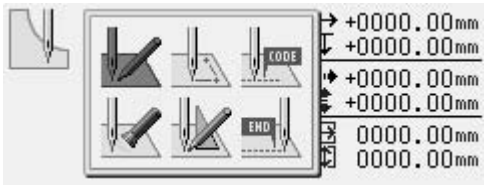


■ 3. 将缝纫机的针尖移动到图案原稿的第一个针脚位置

通过△▽◁▷键来移动工作夹。 当针尖位于图案原稿的第一个针脚位置时按下键。



这样，第一个针脚就被编程完毕，并且将出现如下画面。



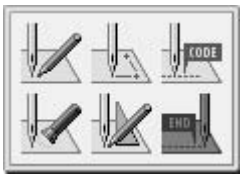
■ 4. 创建程序

在步骤 3 中的画面上，依据您的需要选择一个图标来创建所需的图案程序。
该程序在被删除前都是有效的。 要得到关于程序创建的详细说明，请参见“编程案例”（第 18 页）

■ 5. 输入结束码

当编程结束时，输入结束码来控制机器的操作。

1. 使用△▽◁▷键选择 END ，并按下↵键。



2. 使用 ◁▷键选择结束码，然后按下↵键。

下面的 6 个结束码中，从“111”到“116”都是有效的，如下表所示，可以控制缝纫机实现不同功能。
机器中没有结束码的数据都是无效的。 将会出现错误。
为了防止错误地使用不完整数据，可以选择不设定任何结束码。

111	正常结束
112	将缝纫速度设定为 1200 转/分钟或更低
113	执行无拨线程序
114	在无拨线程序下将缝纫速度设定为 1200 转/分钟或更低
115	执行无剪线程序
116	将缝纫速度设定为 1500 转/分钟或更低
*117-119	无法执行程序

本案例选择“111”做为结束码。

工作夹返回到第一个针脚。

3. 按下↩键。

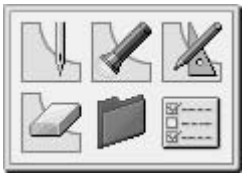
工作夹返回到起始位置。

■ 6. 保存创建的程序

创建程序时，您也可以通过按下操作面板上的 R/W 按钮来读取程序。

在命令模式下此功能无效。

1. 使用△▽◁▷键选择 ，并按下↵键。



2. 使用△▽◁▷键选择 ，并按下↵键。

3. 输入程序号码，然后按下↵键。

4. 使用△▽◁▷键来选择字符，然后按下↵键来输入注释。

5. 使用△▽◁▷键来选择“OK”，并按下↵键。

注意： 要确定保存目的文件的内容以及如要变更保存路径时，请选择，并按下↵键。

默认将程序内容保存在缝纫机的闪存内。

第二次以后，内容默认保存在前一次程序保存的路径。

■ 7. 结束编程

按下⏻键。

编程案例

这一部分将通过具体的例子来说明编程的方法。

为每个针脚进行编程： 18 页

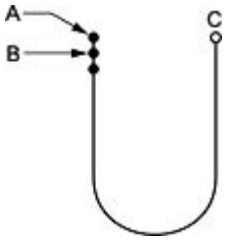
使用直线的图案： 19 页

使用曲线的图案： 20 页

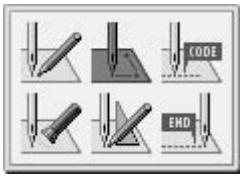
* 要了解每个图标的功能和操作信息，请参考「Document CD」中的使用说明书。
* 在编程案例中，示意图中的 A 点为第一个针脚。

为每个针脚进行编程

下面的内容描述了如何依照图案原稿为每个针脚都进行编程。



1. 执行“使用图标编写程序步骤”中的步骤 1 到 3。
2. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。

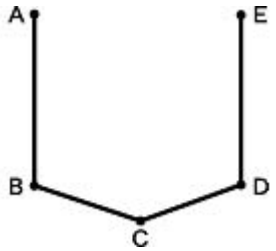


3. 使用◁▷键选择，并按下↵键。

4. 通过△▽◁▷键来移动工作夹。 当针尖位于图案原稿中的 B 点时按下↵键。
5. 按照步骤 4 编写到 C 点的程序。
6. 编写完 C 点的程序后，连续按下↩键两次。
7. 执行“使用图标编写程序步骤”中的步骤 5 到 7。

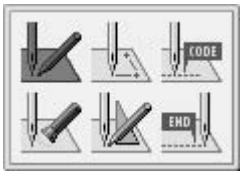
使用直线的图案

下面将说明如何为使用直线的图案进行编程的方法。

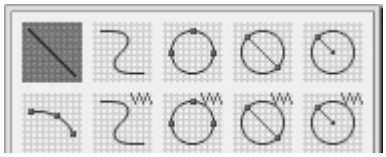


1. 执行“使用图标编写程序步骤”中的步骤 1 到 3。

2. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。



3. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。

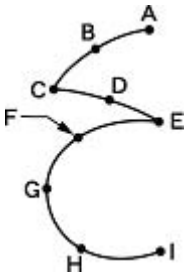


4. 输入针脚长度，然后按下↵键。
   输入数字“030”，将针脚长度设定为 3.0 毫米。

5. 通过△▽◁▷键来移动工作夹。 当针尖位于图案原稿中的 B 点时按下↵键。
6. 按照步骤 5 编写到 C 点、D 点和 E 点的程序。
7. 编写完 E 点的程序后，连续按下↩键三次。
8. 执行“使用图标编写程序步骤”中的步骤 5 到 7。

使用曲线的图案

下面将说明使用曲线图案的编程方法。



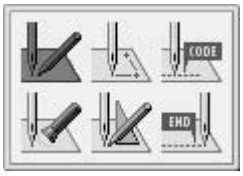
在曲线的拐角位置 C 点或 E 点，必须 2 次按下↵键来形成一个接缝。如果没有形成接缝，则那个拐角将变成圆弧形。

形成接缝的情况　　没有形成接缝的情况

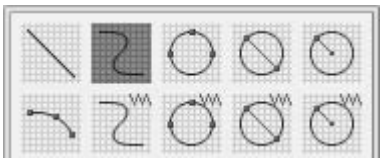
建立多个中间点，例如 B，D，F，G 和 H，可以形成更加光滑的曲线。

1. 执行“使用图标编写程序步骤”中的步骤 1 到 3。

2. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。



3. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。



4. 输入针脚长度，然后按下↵键。

   设定针脚长度为 3.0 毫米时输入数字 030。

5. 通过△▽◁▷键来移动工作夹。　当针尖位于 B 点时按下↵键

6. 在步骤 5 中为 C 点编写程序。

7. 编写完 C 点的程序后，再次按下↵键来产生一个接缝。

   要修改针脚长度，请按下↩键重新进行设定。

8. 为 E 点编写程序。

9. 编写完 E 点的程序后，按下↵键。

10. 编写到 I 点的程序。

11. 编写完 I 点的程序后，按下↵键。

12. 按下↩键三次。

13. 执行“使用图标编写程序步骤”中的步骤 5 到 7。

修改程序的流程

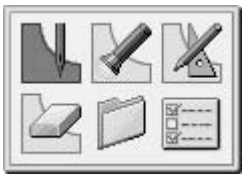
通过图标修改程序的步骤如下。

■ 1. 读取修改的程序

没有创建程序时，您也可以通过按下操作面板上的 R/W 按钮来读取程序。
在命令模式下此功能无效。
您也可以读取 BAS-300、BAS-300A 和 BAS-300E 系列机器创建的程序。

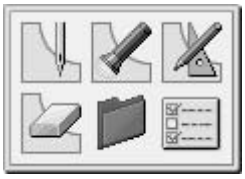
1. 在初始画面上，选择 程序 并按下键。

如果没有出现编程画面，长按键。

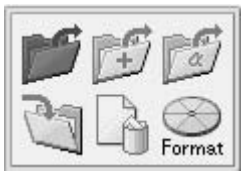


将工作夹移动到起始位置，就会显示出编程画面。

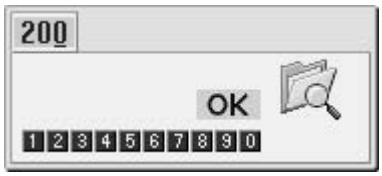
2. △▽◁▷ 使用△▽◁▷键选择，并按下键。



3. 确定选中了。 按下键。



4. 通过数字键输入一个选择的程序编号。 按下键。



5. 选择 OK 。 按下键。

要显示出程序列表，请选择 。

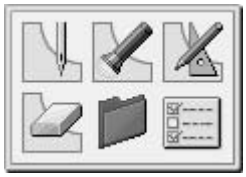
■ 2. 开始修改程序

依据您的目的，使用△▽◁▷键来选择相应的图标，修改程序。
要获得关于修改程序的详细说明，请参见“修改程序案例”部分（第 23 页）。

■ 3. 保存修改后的程序

创建数据时，您也可以通过按下操作面板上的 R/W 按钮来读取程序。
在命令模式下此功能无效。

1. 使用△▽◁▷键选择，并按下键。



2. 使用△▽◁▷键选择，并按下键。

3. 输入程序编号，然后按下↵键。

4. 使用△▽◁▷键来选择字符，然后按下↵键来输入注释。

5. 使用△▽◁▷键来选择“OK”，并按下↵键。

■ 5. 结束编程

按下⏻键。

修改程序案例

这一部分将通过使用具体的例子来说明如何进行程序的修改。

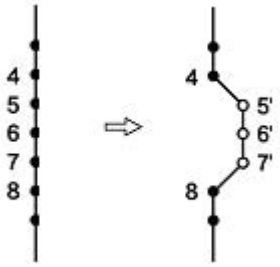
修改图案的一部分： 23 页

平行移动图案（当第一个针脚为缝纫起点时）： 24 页

编程时删除数据的一部分：25 页

修改图案的一部分

改变一个已经编程完毕的图案的一部分。 下面将说明如何修改 5、6 和 7 到 5'、6'和 7'的方法。



1. 执行“修改数据的步骤”中的步骤 1。
2. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。

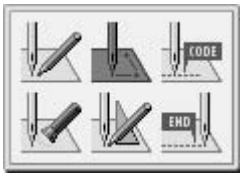
3. 按下 9 9 9 键，然后再按下 + 键。

   工作夹将从起点位置开始依针脚移动。

4. 当针尖到达点 4 时，按下 − 键。

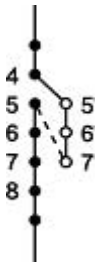
   这时工作夹将停止。 当返回针尖时，请输入需要返回的针脚个数，然后按下 − 键。

5. 按下↩键。
6. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。

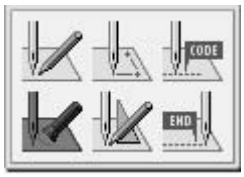


7. 使用◁▷键选择，并按下↵键。

8. 通过△▽◁▷键来移动工作夹。 当针尖位于点 5'时按下↵键。
9. 和步骤 8 同样的方法对 6'和 7'编程。



10. 按下↩键两次。
11. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。

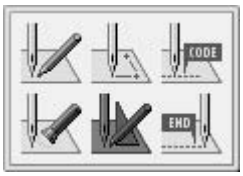


12. 按下 1 键，然后按下 + 键。

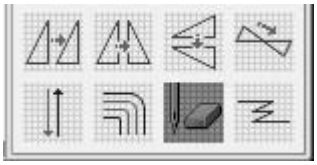
    将针尖移动到点 5。

13. 按下↩键。

14. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。

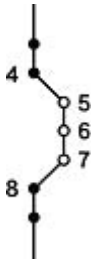


15. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。



16. 输入需要删除的针脚数，然后按下+键。

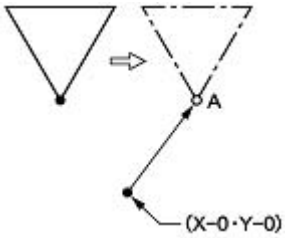
    在案例中，删除了前面 3 个针脚。 按下3 +键。
    针尖移动到点 6、7 和 8。点 5、6 和 7 被删除。



17. 按下↩键三次。
18. 执行“修改数据的步骤”中的步骤 3 到 5。

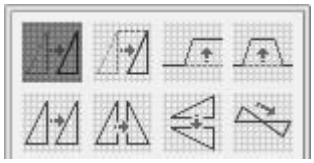
平行移动图案（当第一个针脚为缝纫起点时）

下面将详细说明当第一个针脚为缝纫起点时如何对图案进行平移的方法。



1. 执行“修改数据的步骤”中的步骤 1。
2. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。

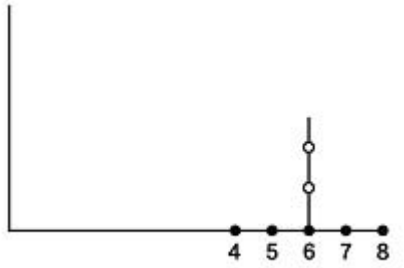
3. 使用△▽◁▷键选择，并按下↵键。



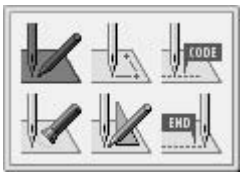
4. 通过△▽◁▷键来移动工作夹。 当针尖位于图案原稿中的 A 点时按下↵键。
5. 按下↩键。
6. 执行“修改数据的步骤”中的步骤 3 到 5。

编程时删除数据的一部分

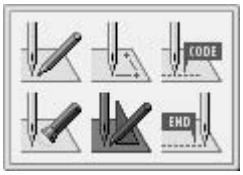
下面将详细说明如何在点 8 删除两个针脚(7 和 8)，并创建一个新的程序的方法。



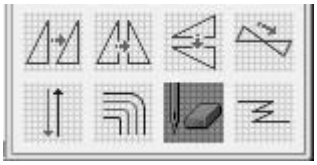
1. 编程时按下键可以显示出如下画面。



2. 使用△▽◁▷键选择，并按下键。



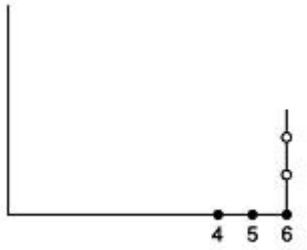
3. 使用△▽◁▷键选择，并按下键。



4. 输入需要删除的针脚数，然后按下键。

   在案例中，前面的 2 个针脚被删除。按下 2 键。

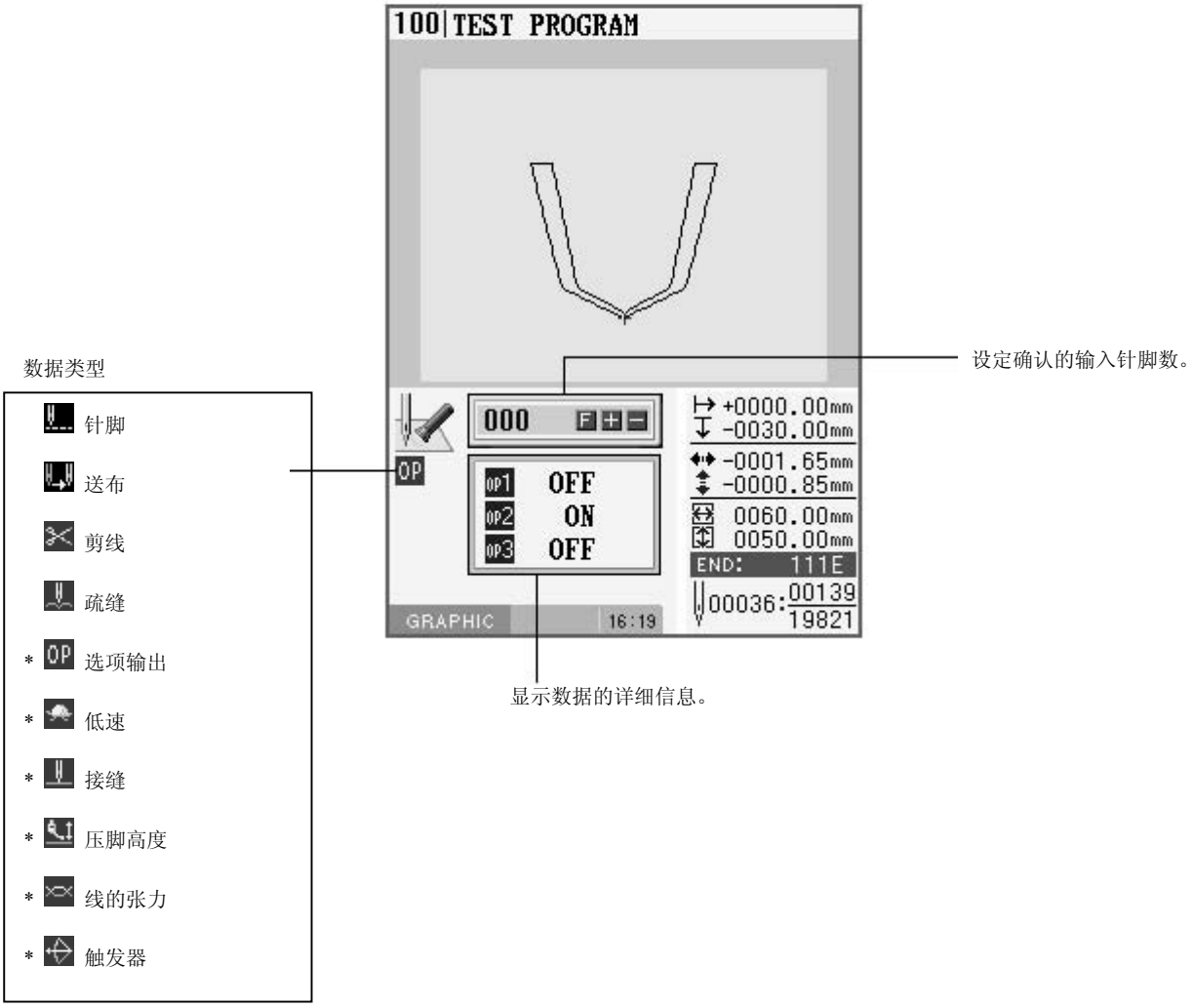
   将针尖移动到点 6。



5. 按下键两次。
6. 继续编程。

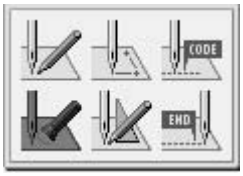
检查程序的设定和设定属性

可以检查程序的设定和设定属性。
将显示如下条目。



对标记*号的数据类型，您可以设定它们的属性。

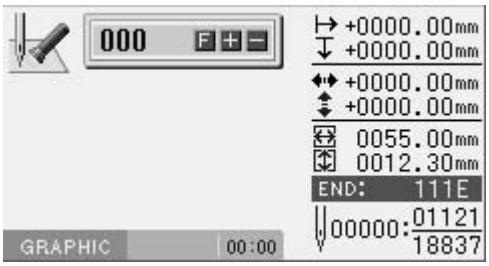
选择 或 ，并按下 键。



检查每个针脚

按下 + 键向前移动，按下 − 键向后移动。

针每次前进一个针脚，并且将显示出数据的设定内容。

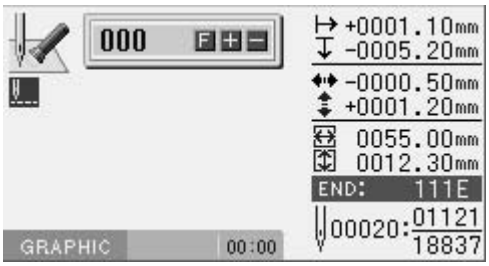


自动检查一组针脚

1. 输入要移动的针脚数。

2. 按下 + 键向前移动，按下 − 键向后移动。

   针依据输入的数字移动相应的距离，并且将显示出数据的设定内容。
   输入“999”可以检查所有针脚。



跳过

1. 输入到跳过目标位置的针脚数。

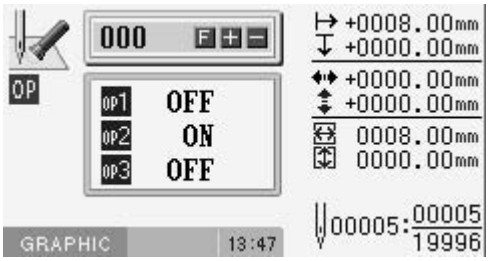
2. 按下 F 键，然后按下 + 键向前移动，按下键 − 向后移动。

   针将依据输入的针脚数跳过相应的距离。
   输入“999”，针将跳至缝纫终点或一个断点。

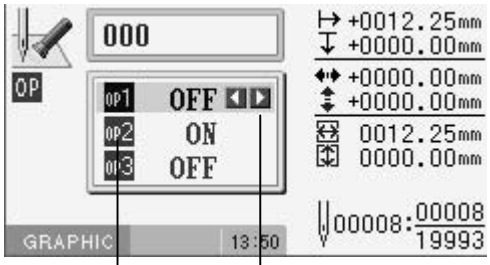
■ 设定属性

1. 将针移动到您希望应用命令的位置，然后按下↵键。

   将出现属性设定画面。



2. 设定属性。 （例如： 选项输出）



选项输出
使用△▽键进行选择。

3. 设定完毕后按下↵键。

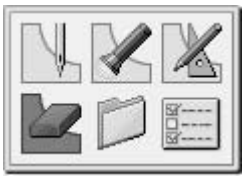
   将返回到确认画面。

删除正在创建/编辑的数据

删除正在被编辑中的数据。

1. 按下键或键来显示出编程画面。

2. 选择，然后按下键。



将出现确认画面。

3. 按下键来删除数据，然后按下键取消此命令。

第 4 章 使用命令编写程序

使用命令编写程序

组合按下本程序机上某些特定的按键，您就可以开始编写程序了。 这些按键的组合被称之为“命令”。 本章将讲述使用命令编写程序的方法。

* 除了可以使用命令编写程序之外，您还可使用图标编写程序。 通过长时间按下键，用户可以在“使用图标编写”模式和“使用命令编写”模式间进行切换。
  ⇒ 请参见第 3 章“使用图标编写程序”（第 9 页）。

所使用的按键

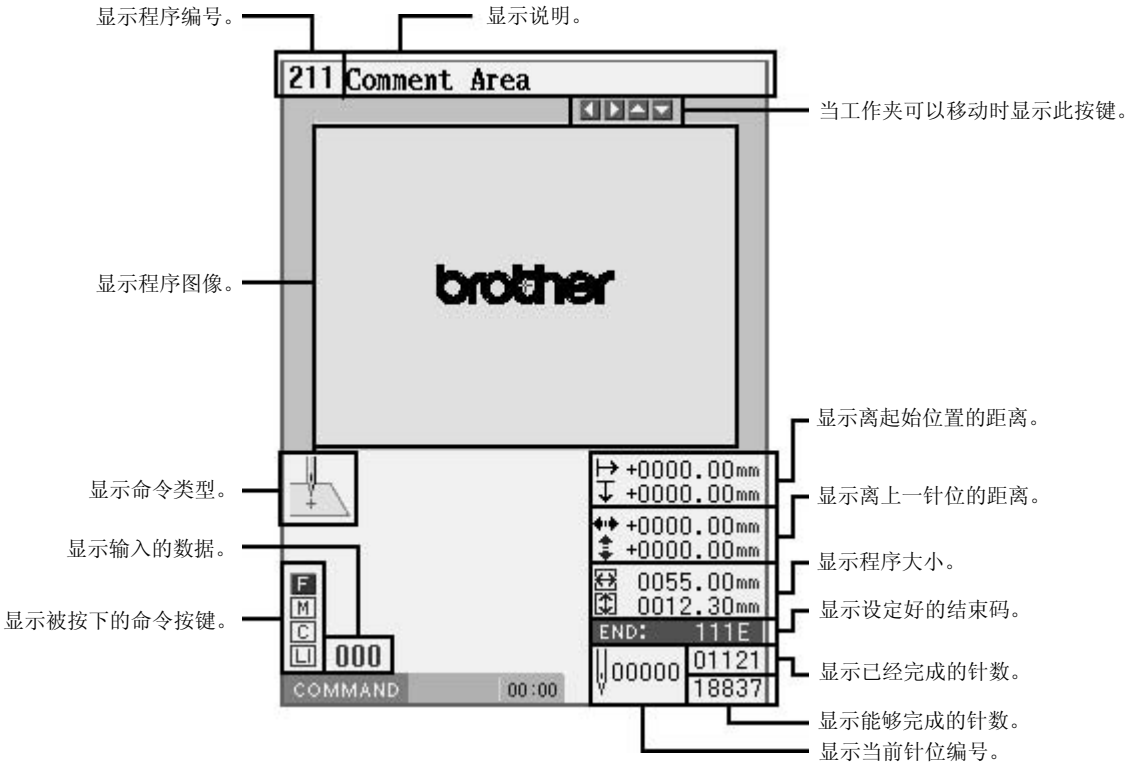
编程画面

在初始画面上，选择

图标，并按下键来进入编程画面。 如果编程画面未出现，长时间按下键。

* 出现如下信息时，按下键就可以不操作缝纫机进行编程。

* 出现如下信息时，按下键就可以不操作缝纫机进行编程。



命令的类型

记述了本程序机可以使用的部分命令。

关于更详细的内容请参考「Document CD」中的使用说明书。

针位的移动

◯◯◯+	进行◯◯◯缝纫
◯◯◯−	返回并进行◯◯◯缝纫
9 9 9 +	进行到缝纫终点
9 9 9 −	返回到缝纫起点
F ◯◯◯+	前进并跳过◯◯◯缝纫
F ◯◯◯−	返回并跳过◯◯◯缝纫
F 9 9 9 +	跳到缝纫终点（不可在缝纫起始位置使用此指令）
F 9 9 9 −	跳到缝纫起点
R	返回到缝纫起始位置

编程

直线	◯◯◯LI	创建一条直线（在◯◯◯中输入针脚长度。）
曲线	◯◯◯M	创建一条曲线（在◯◯◯中输入针脚长度。）
	7 8 9 L	结束曲线的输入。
锯齿	7◯◯M	创建一条锯齿缝（在◯◯中输入锯齿缝的宽度后，再向◯◯◯M中输入锯齿缝的斜度。）
	7 8 7 L	在缝纫轨线的的右侧创建一条锯齿缝
	7 8 8 L	在缝纫轨线的左侧创建一条锯齿缝
	7 8 9 L	在缝纫轨线的对称位置创建一条锯齿缝
接缝	2 2 0 L	在接缝的上端停止缝纫
	2 2 1 L	在接缝的下端停止缝纫
双重缝	2◯◯M	在缝纫轨线的相反方向创建双重缝（在◯◯中输入双重缝的宽度。）
	7 8 8 L	在缝纫轨线的右侧创建双重缝
	7 8 9 L	在缝纫轨线的左侧创建双重缝
疏缝	F 8 8 8 L	在疏缝数据后创建接缝数据
	F 9 9 9 L	创建疏缝数据
送布	F 6 6 6 L	送布后设定接缝点（在按顺序连续分别缝纫不同图案时的区分点）
	F 7 7 7 L	为送布进行平移
针迹	5◯◯L	通过描绘一个图案来创建数据

编辑程序

0 0 1 M	将图案移动到 Y 轴的对称位置
0 1 0 M	将图案移动到 X 轴的对称位置
0 1 1 M	将图案移动到某点的对称位置
8 8 8 M	调整图案尺寸（在 F 中输入 X 轴方向的放大倍率，在 M 中输入 Y 轴方向的放大倍率。）
9 9 9 M	复制已调整尺寸的图案（在 F 中输入 X 轴方向的放大倍率，在 M 中输入 Y 轴方向的放大倍率。）
3 3 3 L	重复复制
4 4 0 L	复制图案到某点的对称位置
4 4 1 L	以 X 轴为对称轴复制图案
4 4 2 L	以 Y 轴为对称轴复制图案
4 4 3 L	翻转复制
7 7 7 L	将数据在当前针位前平行移动（修改针位的移动数据量）

属性设定

6 6 6 L	将最高缝纫速度设定为 400 转/分钟或更低
6 6 7 L	将最高缝纫速度设定为 1200 转/分钟或更低
6 6 8 L	将最高缝纫速度设定为 800 转/分钟或更低
6 6 9 L	将最高缝纫速度设定为 600 转/分钟或更低
6 6 0 L	取消低速数据设定
7 7 1 L	设定选项输出 1
7 7 2 L	设定选项输出 2
7 7 3 L	设定选项输出 3
7 7 0 L	关闭所有选项输出
9 0 0 L	取消对压脚高度的设定
9 L	设定压脚的高度（向中输入压脚的高度，从 0 到 88）

删除程序

2 2 2 R	删除所有数据

结束程序

1 1 1 E	正常结束
1 1 2 E	将缝纫速度设定为 1200 转/分钟或更低
1 1 3 E	执行无拨线程序
1 1 4 E	在无拨线程序下将缝纫速度设定为 1200 转/分钟或更低
1 1 5 E	执行无剪线程序
1 1 6 E	将缝纫速度设定为 1500 转/分钟或更低

其它操作

	返回初始画面
	切换图像显示大小 长时间按下此键，可以切换到命令模式

使用命令编写程序的步骤

使用命令编写程序的步骤如下所示。

■ 1. 显示编程画面

按下键。 在初始画面上，选择

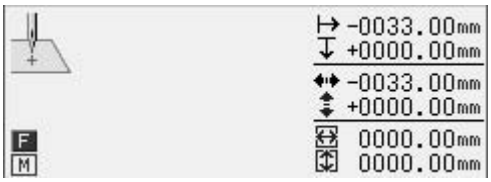
图标。按下 键进入编程画面。

如果画面没有显示，长按下键。

将工作夹移动到起始位置，就会显示出编程画面。

■ 2. 将缝纫机的针尖移动到图案原稿的第一个针脚位置

使用△▽◁▷键来移动工作夹。 当针尖位于图案原稿的第一个针脚位置时按下 L 键。



这样，第一个针脚就被编程完毕，并且将出现如下画面。

■ 3. 创建程序

根据目的输入相应的命令，缝制所希望得到的图案。
该数据在被删除前都是有效的。

■ 4. 输入结束码

当编程结束时，输入结束码来控制机器的操作。
下面的 6 个代码中，“111”到“116”都是有效的，它们的用途如下表所示。
机器中没有结束码的数据都是无效的。
为了防止错误地使用不完整数据，您干脆可以选择不设定任何结束码。

1 1 1 E	正常结束
1 1 2 E	将缝纫速度设定为 1200 转/分钟或更低
1 1 3 E	执行无拨线程序
1 1 4 E	在无拨线程序下将缝纫速度设定为 1200 转/分钟或更低
1 1 5 E	进行无剪线程序
1 1 6 E	将缝纫速度设定为 1500 转/分钟或更低

1. 输入一个结束码。

1 1 1 E 被选中作为案例。

工作夹返回到第一个针脚。

■ 5. 保存创建的程序

在控制面板上指定程序编号，并按下读/写转换开关来保存到媒体。

■ 6. 结束编程

按下键。

制作、编辑方法与以前同样。
关于更详细的内容请参考「**Document CD**」中的使用说明书。

第 5 章 格式化存储媒体

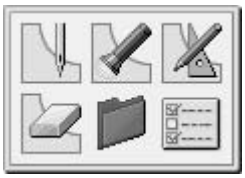
格式化存储媒体

格式化存储媒体使它们能够应用到程序机上。 可使用如下两种步骤进行格式化。
在命令模式下此功能无效。

■ 格式化步骤 1

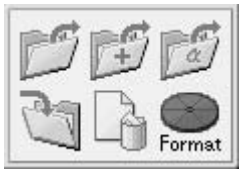
1. 按下键。
2. 使用△▽◁▷键来选择 程序 。 按下键。

3. 使用△▽◁▷键来选则 。 按下键。



4. 在步骤 3 中显示的画面上，使用△▽◁▷键选择您所需的图标。 按下键。

5. 选择Format。 按下键。



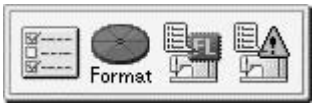
6. 选择一个存储媒体。 按下键。

7. 要开始格式化，请按下键。 要取消格式化，请按下键。

■ 格式化步骤 2

1. 在启动画面中，选择 工具 图标。 按下键。

2. 选择Format。 按下键。



3. 选择一个存储媒体。 按下键。

4. 要开始格式化，请按下键。 要取消格式化，请按下键。

检查程序

显示程序信息

1. 按下键。
2. 选择 文件 。 按下键。

选择程序显示方式

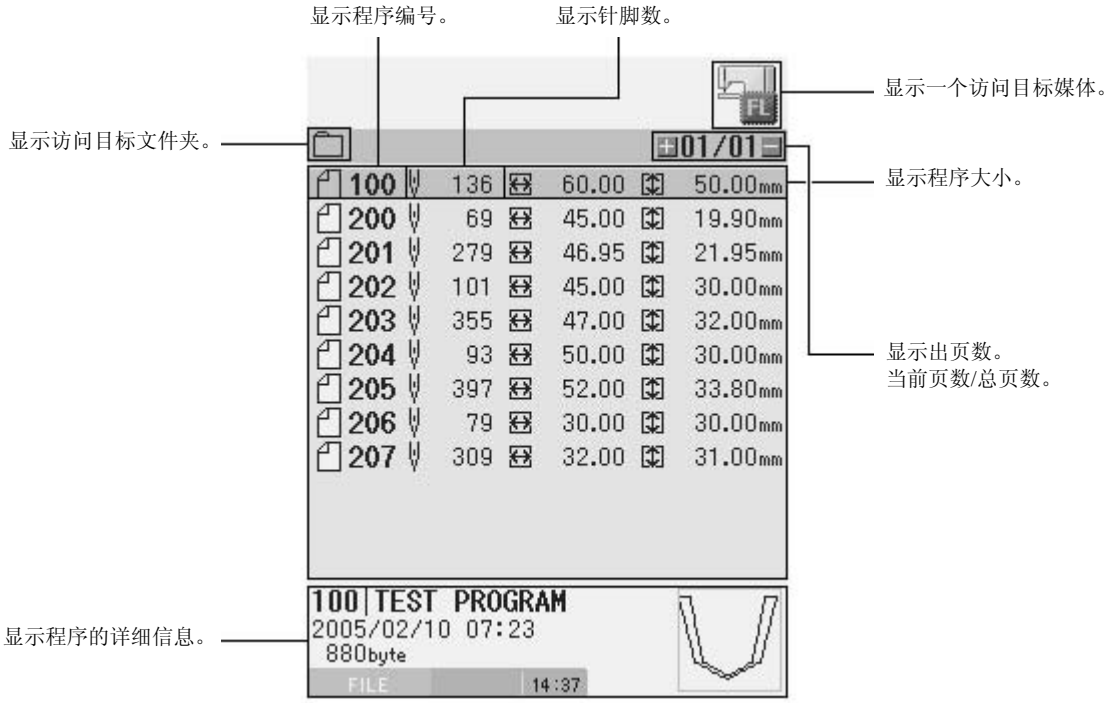
您可以从两种程序显示方式中选择一种，“显示列表”和“显示缩略图”。

长按下键。

每按一次都可以在两种显示方式间进行切换。

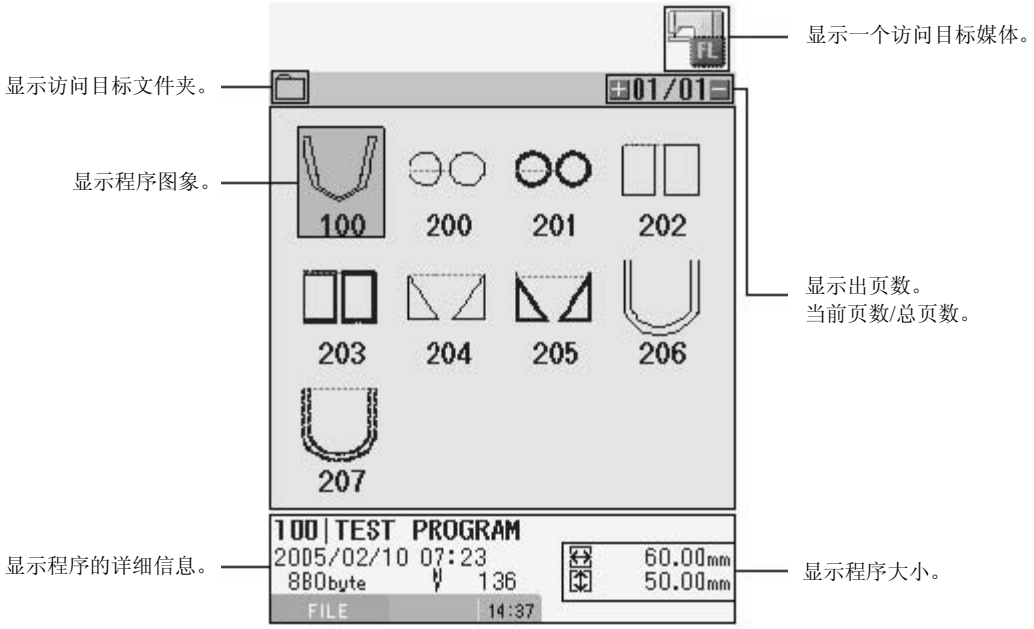
■ 列表显示

以列表的形式显示出在该存储媒体文件夹中选中的程序。



■ 缩略图显示

以缩略图的方式显示出在该存储媒体文件夹中选中的程序。

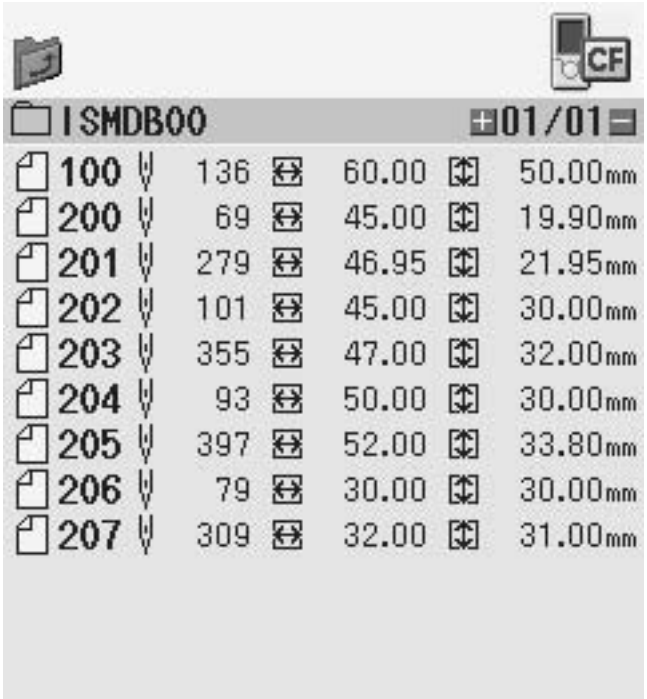


■ 在页间进行切换

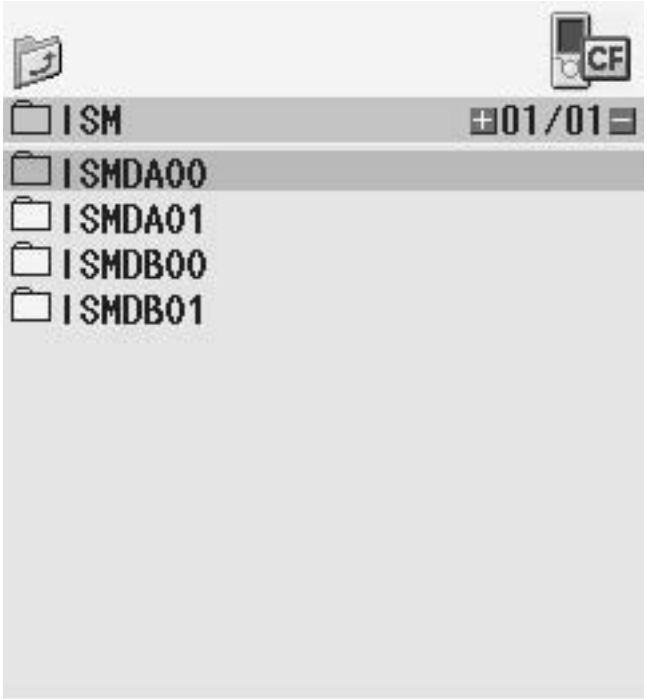
显示下一页，请按下 + 键。 显示上一页，请按下 − 键。

■ 在文件夹间进行切换

1. 使用△▽键来选择。 按下↵键。

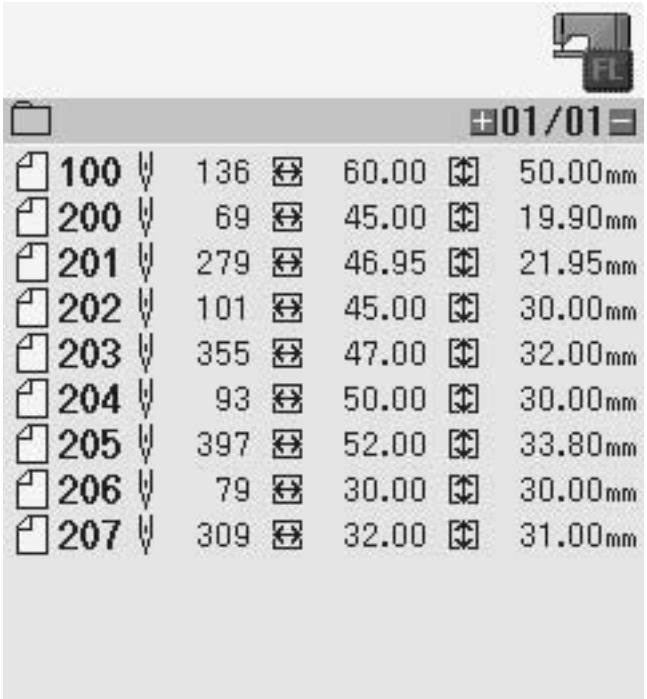


2. 通过△▽键来选择一个目标文件夹。 按下↵键。

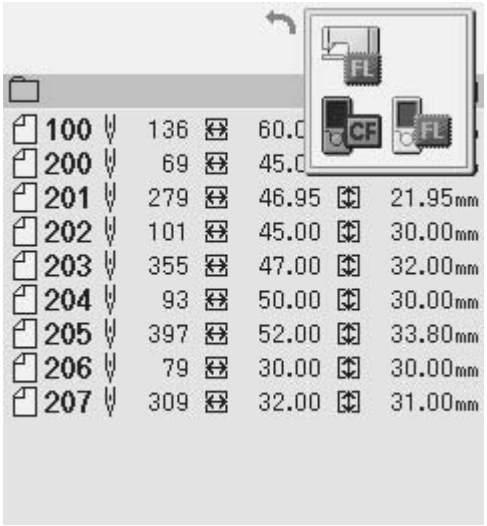


■ 在存储媒体之间进行切换

1. 通过△▽键来选择一个目标存储媒体。 按下↵键。



2. 通过△▽◁▷键选择切换目标存储媒体的图标。 按下↵键。



显示文件的详细信息

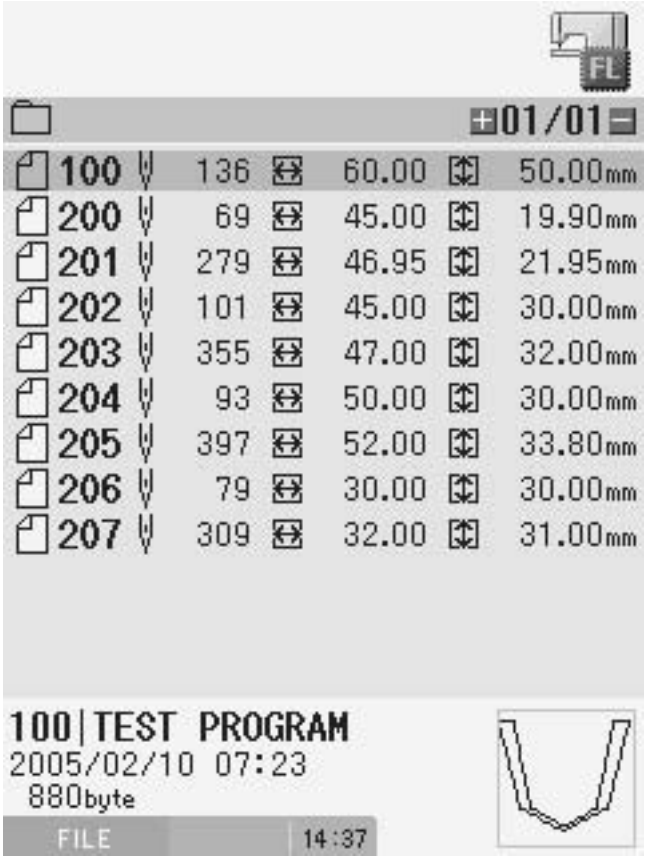
显示文件的图像和详细信息。

1. 选择您希望显示其详细信息的文件。 按下⊡键。
   将显示出该文件的图像和详细信息。
2. 要放大图像，请按下⊕键。 要缩小图像，请按下⊖键。
3. 要返回到上一画面，请按下↩键。

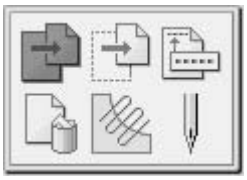
复制/移动/删除/重命名一个文件

复制、移动、删除和重命名一个文件。

1. 选择一个您需要处理的文件。 按下键。



2. 从操作菜单中选择一个图标。 按下键。



■ 复制程序

选择。

1. 指定复制的目的地。

当出现“已经存在同名文件。 您希望覆盖它吗？”的消息时。

2. 要开始覆盖，请按下键。 要重命名该文件，请按下键来修改程序编号。

■ 移动程序

选择。

1. 指定移动的目的地。

当出现“已经存在同名文件。 您希望覆盖它吗？”的消息时。

2. 要开始覆盖，请按下↵键。 要重命名该文件，请按下↩键来修改程序编号。

■ 修改程序编号

选择。

1. 输入一个程序编号。 按下↵键。

2. 使用△▽◁▷键来选择字符输入注释。 按下↵键。
   切换大、小写状态时，请按下+键。
   改变注释的输入位置时，请按下⇥键。

3. 使用△▽◁▷键来选择 OK 。 按下↵键。

■ 删除程序

选择。

当出现“删除后不可恢复。 您确认要删除吗？”的消息时。

1. 要开始删除，请按下键。 要取消删除，请按下键。

■ 修改程序

选择。

屏幕将切换到编程画面，您可以在此画面上修改选择的程序。

■ 按照程序进行缝纫

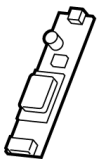
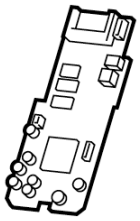
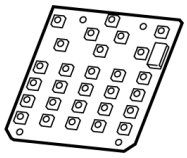
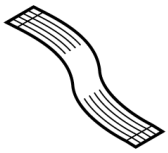
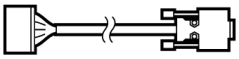
选择 。

屏幕将切换到面板画面，您可以在此画面上按照选中的屏幕进行缝纫。

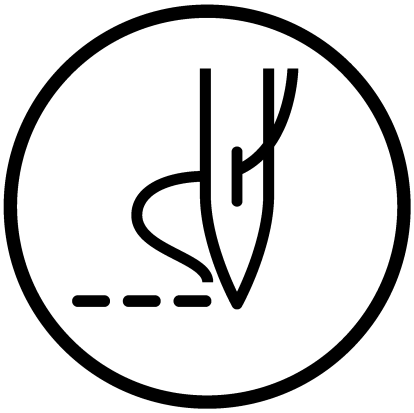
其他

备件

如下为可用的备件。

部件号	部件名称	
SA5164001	LCD MODULE LCD 模数	
SA5165001	LCD INVERTER LCD 变换器	
SA5166001	INVERTER HARNESS 变换器接线	
SA5170001	PROGRAMMER PCB ASSY 编程器基板组件	
SA5172001	SWITCH PCB ASSY 开关基板组件	
XD1115051	FFC:SML2CD - 20×70 FFC 接线 20×70	
SA5167001	PROGRAMMER HARNESS 编程器接线	

brother



使用说明书・基本篇

BROTHER INDUSTRIES, LTD. http://www.brother.com/
15-1, Naeshiro-cho, Mizuho-ku, Nagoya 467-8561, Japan. Phone: 81-52-824-2177

© 2005 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.

PD-3000
SA6102-101 C
2005.09.B(1)