

一. **Step Description** 步段描述

你可以在这里编写中文的信息，用于提示，警示，并把这条信息插入到你所需要的某一部段上.

二. **Speed** 速度

三 **Economization and For step**

Economizations: 链条

(Size 1) Economizations: 链条	(最小 1——最大 999 圈)
(Size 2) Economizations: 链条	(最小 1——最大 999 圈)
(Size 3) Economizations: 链条	(最小 1——最大 999 圈)
(Size 4) Economizations: 链条	(最小 1——最大 999 圈)
(Size 5) Economizations: 链条	(最小 1——最大 999 圈)
(Size 6) Economizations: 链条	(最小 1——最大 999 圈)
(Size 7) Economizations: 链条	(最小 1——最大 999 圈)
(Size 8) Economizations: 链条	(最小 1——最大 999 圈)
For step: 重复部段数	(最小 0——最大 999 圈)

当你在使用重复部段数功能时，此时的链条数表示的是重复部段的次数

三、功能信号

1. Enter step peg heel knitting	头跟开始
2. Exit heel knitting	头跟结束
3. Oiler	加油
4. End half stepped heel	揪针开始头跟
5. Stocking ejection	吹气打开出袜盖
8 .Stop machine with F4 inserted	部段停机按 F4 有效
9. Enter upper heel knitting	开始高后跟编织
10. Code welt start (for F0 zero setting dial jacks)	罗口开始信号 (保护哈弗针)
11. Code welt start (for F0 zero setting dial jacks)	罗口结束信号 (保护哈弗针)

12. Deviator for sock control	转向装置，接收出袜信号
14. start heel for sole liner style part 1	开始后跟为了脚底加固款式第 1 部分
15. start short sole liner part 2	开始短脚底加固第 2 部分
16. end heel for sole liner style	结束后跟为了脚底加固款式
18. Enable sock passage	接收出袜信号
19. Control sock passage	关闭出袜信号
21. selection sole liner	1×1 选针的脚底加固
22. 3×1 selection sole liner	3×1 选针的脚底加固
23. plain selection sole liner	平纹组织的脚底加固
24. 1×1 selection with plain start for sole liner	平纹开始的 1×1 选针的脚底加固
29. Enter narrow heel knitting	开始小后跟编织
30. Enter narrow reverse heel knitting	开始反的小后跟编织
31. Enter stepped reverse heel knitting	开始反袜跟编织
32. Exit reverse heel knitting	结束反袜跟编织
39. Selection at welt start for dial jack loading	罗口开始哈弗针挂口时提花针工作状态
51. Start heel end Toe wide movement	开始做大的袜跟、袜头
52. End heel end Toe wide movement	结束做大的袜跟、袜头
58. Stop yarn cutter sew rotation	停圆盘剪刀转动
59. Recovery yarn cutter sew rotation	重起圆盘剪刀转动
70. Enable the motor for the variable speed of the saw	起动圆盘剪刀马达
71. Stop of the motor for the variable speed of the saw	停止圆盘剪刀马达

四、零件代号

1. Needles latch opener	开针舌
2. Lower dial	哈夫盘低位
3. Sock drop out box motion	出袜口盖板闭合感应装置
5. Elastic motor start	橡筋输送马达 1
6. Elastic motor 2 start	橡筋输送马达 2
9. Elastic binder 1	橡筋剪刀 1

10. Elastic binder 2	橡筋剪刀 2
15. Sinkers extraction for elastic	橡筋眉毛进出
19. Air blowing transfer	移圈吹气
21. First feed terry lower	第一路全毛刀
22. First feed terry lower half cylinder	第一路半毛刀
29. Heel toe terry lower	倒车起毛刀
30. Rib terry lower feed	抽条起毛刀
35. Ducking stitch cam first feed	1 路打松三角
36. Ducking stitch cam first feed. pos.2	第一路打松三角第二位置
55. Sinker cap piston	生克罩位置
56. Air blast clean sinkers	吹气清洁生克片
59. Piston closer throat plate heel/toe	护针舌杆
61. Heel toe take-up Nr.1	挑头钢丝 1
62. Heel toe take-up Nr.2	挑头钢丝 2
63. Heel toe take-up Nr.3	挑头钢丝 3
64. Heel toe take-up Nr.4	挑头钢丝 4
66. Needles stop in the back	断针刹车 1 路
69. Front latch needles stop Nr.1	前面第一号感应针舌停车装置
70. Front latch needles stop Nr.2	前面第二号感应针舌停车装置
76. turning device position 1	翻袜装置 1 号位置
77. turning device position 2	翻袜装置 2 号位置
78. Auxiliary fan for turning device	反袜装置的辅助吸风装置
81. Lycra tension device 1st feed	第一路的莱卡张力装置
85. Lycra tension device heel	袜头跟的莱卡张力装置
89. Needles latch opener Nr.2	第 2 路开针器
91. User exit Nr.1	输出 1 (客户自配 1)
92. User exit Nr.2	输出 2 (客户自配 2)
93. User exit Nr.3	输出 3 (客户自配 3)
94. User exit Nr.4	输出 4 (客户自配 4)
101. Dropper on the right stop motion	右压针停止工作装置

102. Dropper on the left stop motion	左压针停止工作装置
108. Sinkers extraction for elastic position 2	橡筋眉毛第 2 位置
122. Control dial motor position	哈夫盘马达位置控制器
146. Air suction valve	吸风阀门
155. Lycra motor 1 start	氨纶马达 1 启动
188. Disable obstructed dial	停用哈夫盘上阻塞感应装置
190. Air blast fabric for double welt	气体吹织物在做双层罗口时

五、三角代号

1. Enter dial jack phase 1	哈夫针收 1 级
2. Enter dial jack phase.2	哈夫针收 2 级
5. Exit dial jack phase 1	哈夫针出 1 级
6. Exit dial jack phase.2	哈夫针出 2 级
8. Return dial jack welt pattern	哈夫针进（添纱时用）
10. Eliminate elastic jacks	橡筋下拉三角
11. Eliminate jacks feed 1	第一路下拉三角
17. Eliminate piker raising needle heel return	挑针头控制杆(在返回三角上)
18. Eliminate piker raising needle feed 1	第一路成圈三角上挑针头控制杆
19. Piker needle lower right	右压针
20. Piker needle lower left	左压针
21. Tuck cam feed 1 position A	第一路集圈三角位置 A
22. Tuck cam feed 1 position B	第一路集圈三角位置 B
23. Clearing cam feed 1 position A	第一路退圈三角 1 级
24. Clearing cam feed 1 position B	第一路退圈三角 2 级
60. Stitch cam first feed	顺车成圈三角
61. Stitch cam heel/toe position A	倒车成圈三角 1 级
62. Stitch cam heel/toe position B	倒车成圈三角 2 级
63. Cam lowering elastic needles position A	橡筋压针三角 1 级
64. Cam lowering elastic needles position B	橡筋压针三角 2 级
84. Rise long butt entering heel/toe	头跟超针三角

86. Lowing needles exit heel/toe	头跟压针三角
96. Sole reinforcement cam	脚底加固三角
99. Routine dropper jacquard on the right	压针右信号
100. Routine dropper jacquard on the left	压针左信号
106. Cam rise needles heel/toe return swing position A	头跟往复起针三角 1 级（活络头）
107. Cam rise needles heel/toe return swing position B	头跟往复起针三角 2 级（活络头）

六、FUNCTION: 选款内容

MC001 Double welt 1F begin nylon and pattern

双层罗口，**1** 路开始尼龙和花型

MC002 Double welt 1F with picot and pattern

双层罗口，**1** 路配牙边和花型

MC003 Roll-top

反罗口

MC004 Short double welt 1F

短双层罗口 **1** 路

MC005 Plain double welt elastic at end

平纹双层罗口（橡筋在结束时）

MC006 Double welt 1F

双层罗口 **1** 路（罗口里外无尼龙，全橡筋）

MC007 Double welt 1F with elastic begin

双层罗口 **1** 路配橡筋开始

MC008 Single welt 1F

单层罗口 **1** 路

MC009 Turned double welt with pattern and picot

翻双层罗口配花型和牙边

MC031 Double welt with heel terry 1F

双层罗口配毛圈袜跟造型 **1** 路（往复跟罗口毛圈）

MC032 Double welt with heel plain 1F

双层罗口配平纹袜跟造型 **1** 路（往复跟罗口平纹）

MC041 Double welt with small heel terry

双层罗口配小型毛圈袜跟造型（往复跟罗口小型毛圈）

MC042 Double welt with small heel plain

双罗口配小型平纹袜跟造型（往复跟罗口小型平纹）

MC101 Leg in terry 1F from double welt 1F

由 **1** 路双罗口转 **1** 路毛圈上统

MC103 Terry leg 1F from roll-top

卷罗口转毛圈上统 **1** 路

MC104 Leg in terry 1F from short double welt

短罗口转 **1** 路毛圈上统

MC105 Terry leg 1F from double welt elastic at end

由双层罗口无橡筋转 **1** 路毛圈上统

MC106 Terry leg + elastic from double welt 1F

由 **1** 路双罗口转毛圈上统+橡筋

MC108 Leg in terry 1F from single welt

由单层罗口 **1** 路转毛圈上统

MC121 Elastic leg from double welt 1F

由 **1** 路双层罗口转橡筋上统

MC123 Elastic leg 1F from short roll-top

由反罗口转橡筋上统

MC124 Elastic leg 1F from short welt 1F

由短罗口 **1** 路转橡筋上统 **1** 路

MC128 Elastic leg 1F from single welt 1F

由 **1** 路单层罗口转毛圈上统

MC133 Terry leg + elastic from roll-top

由反罗口转毛圈上统+橡筋

MC134 Leg in terry 1F + elastic from short welt

由短罗口转 **1** 路毛圈上统+橡筋

MC138 Terry leg + elastic from single welt

由 **1** 路单层罗口转橡筋上统+橡筋

MC151 Plain leg 1F from double welt 1F

由 **1** 路双层罗口转 **1** 路平纹上统

MC153 Plain leg 1F from roll-top

由反罗口转 **1** 路平纹上统

MC154 Plain leg 1F from short welt 1F

由 **1** 路短罗口转 **1** 路平纹上统

MC155 Plain leg 1F from double welt elastic at end

由双层罗口无橡筋转 **1** 路平纹上统

MC156 Plain medical leg from double welt 1C

由双层罗口 **1** 路转平纹医疗袜上统

MC158 Plain leg 1F from single welt

由单罗口转 **1** 路平纹上统

MC161 Plain medical leg from double welt 1C

由双层罗口 **1** 路转平纹医疗袜上统

MC163 Medical leg from roll-top

由翻罗口转医疗袜上统

MC164 Plain medical leg from short double welt

平纹医疗袜上统由短双层罗口转

MC168 Plain medical leg from single welt

平纹医疗袜上统由单层罗口转

MC190 Leg with graduations

修匀腿型（长筒袜）

MC201 End elastic leg 1F for terry 1F

结束橡筋 **1** 路接着毛圈 **1** 路

MC210 Terry leg 1F from plain leg 1F

由 **1** 路平纹转 **1** 路毛圈上统

MC231 Elastic band 1F

1路橡筋带

MC301 Heel in terry

毛圈袜跟

MC302 Section "Y"

"Y"型跟

MC303 Begin heel from leg in terry 1F + elastic

开始袜跟由 1路毛圈上统+橡筋转到

MC311 Elastic ankle with terry heel

脚踝有橡筋和毛圈后跟

MC312 Elastic ankle with terry "Y" heel

脚踝有橡筋以及毛圈"Y"跟

MC321 Wide heel from terry leg 1F

大后跟自 1路毛圈上筒

MC351 Begin heel from plain leg 1F

开始袜跟自 1路平纹上筒

MC353 Begin heel from plain medical leg

开始后跟自平纹医疗型上筒

MC371 High heel

高跟

MC401 End of heel for foot in terry 1F

结束 1路毛圈袜底袜跟

MC411 End of heel for foot in terry 1F + elastic

结束后跟，脚底毛圈 1路+橡筋

MC451 End of heel for plain foot 1F

结束后跟，平纹脚底 1路

MC453 End of heel and plain medical foot

结束后跟，平纹医疗袜底

MC501 Foot

袜底（无袜跟）

MC601 Begin toe from foot in terry 1F

过桥自一路毛圈脚底

MC651 Begin toe from plain foot 1F

过桥自 1 路平纹脚底

MC700 Circular toe from foot in terry 1F

1 路毛圈袜底到圆形袜嘴

MC701 Toe in terry with ROSSO and clip

毛圈袜嘴配 ROSSO 扎口

MC703 Terry toe linking line(ROSSO) +ROSSO 1^ short ndl

毛圈袜嘴用手缝+ROSSO 短脚针第一针开始

MC705 Right terry toe + ROSSO and clip

右脚型毛圈袜头和 ROSSO 扎口+机头线

MC706 Left terry toe + ROSSO and clip

左脚型毛圈袜头和 ROSSO 扎口+机头线

MC711 Reverse toe in terry with ROSSO

反袜头毛圈和 ROSSO 扎口

MC750 Circular toe from plain foot 1F

1 路平纹圆形袜头

MC751 Plain toe with ROSSO and clip

平纹袜嘴配 ROSSO 扎口和机头线

MC752 Plain toe with linking line 1^ short ndl

平纹袜嘴用手缝第 1 针开始

MC753 Plain toe linking line + ROSSO 1^ short ndl

平纹袜嘴用手缝+ROSSO 机缝第一枚短脚针

MC755 Right plain toe + ROSSO and clip

右脚型平纹袜头+ROSSO 扎口和机头线

MC756 Left plain toe +ROSSO and clip

左脚型平纹袜头+ROSSO 扎口和机头线

MC761 Reverse toe in plain with ROSSO

平纹反袜头和 ROSSO 扎口

MC950 Sock release without turning device

出袜不用反裤装置

MC951 Sock release for turning device and fan

出袜用反袜装置和风机

MC952 Sock release turning device central vacuum

出袜用反袜装置和中央吸风

七、Finger 纱嘴

Finger 1 Feed 1	纱嘴 1
Finger 2 Feed 1	纱嘴 2
Finger 3 Feed 1	纱嘴 3
Finger 4 Feed 1	纱嘴 4
Finger 5 Feed 1	纱嘴 5
Finger 6 Feed 1	纱嘴 6
Finger 7 Feed 1	纱嘴 7
Second position Finger 1 Feed 1	纱嘴 1 第 2 个位置
Second position Finger 2 Feed 1	纱嘴 2 第 2 个位置
Second position Finger 3 Feed 1	纱嘴 3 第 2 个位置
Second position Finger 4 Feed 1	纱嘴 4 第 2 个位置
Second position Finger 5 Feed 1	纱嘴 5 第 2 个位置
Second position Finger 7 Feed 1	纱嘴 7 第 2 个位置
Elastic Finger Feed 1	橡筋纱嘴
Second position Elastic Finger Feed 1	橡筋纱嘴 第 2 个位置
Change position Elastic Finger Feed 1	第一路橡筋梭子改变位置
Finger 1 elastic feed	橡筋纱嘴 1 号
Finger 2 elastic feed	橡筋纱嘴 2 号

八、Control Valve 吸风阀门

Movement: air valve movement 【 1 2 0 L R 】

0= 阀门关闭：针筒内无吸风

1=阀门打开：防扭同步转动管内有吸风（和针筒一起）

2=阀门打开：针筒内吸风来自袜蓝（较 **1** 为小）

L=阀门部分打开（开始于代码 **0**）

R=阀门部分关闭（开始于代码 **2**）

Step: air valve step motor position 【min.0—max.73】

风门马达的位置由小到大，或由大到小，共分 **73** 步

九、Pattern 花型

Name: 花型名字

Codify code: (1cfg.2cfg.) 颜色配置代码：（**1** 号 **cfg**, **2** 号 **cfg**）

Adjustment code: (C.R.L.M.S.D) 选择代码：【**A B C R L M S D**】

Adjustment needles count: (0.240) 选择针数：【**min.0—max.240**】

alternation code: (N.Y) 普通或旋转

Status 花型进入（**In**），花型退出（**Out**）。

pattern name: insert the pattern name to activate

花型名字：插入花型名字启动

kind of codification: 1=single feed six colors 单路 **6** 色

2=double jacquard with 4colors 双路 **4** 色提花

3=single feed with 5 colors for elastic 单路 **5** 色加橡筋

在编橡筋花型程序时使用。

to use when elastic pattern is programmed

pattern rotation:

[A] 花型向右下方螺旋形展开

[B] 花型向左下方螺旋形展开

C=central 以中心为基准平行对称移动

R=right 右转

L=left 左转

M=duplicates 2 repetition of the pattern 花型反复 2 次

As a mirror (it must be drawn on half needles number only)

S=sets the whole pattern as a mirror 整个花型反复

D=pattern rotation of 180 degree: 花型旋转 180 度

Needles number of rotation: allows the rotation by desired needles number

针数：允许所需要的针数旋转

Alternation: N=normal execution of the pattern 花型常规运作

Y=execution of the pattern with alternated stitch 花型交替变换

Only if codification 2(jacquard)is activated 只在配置 2 时被激活

十、Elastic Pattern 橡筋图案

Name: 花型名字

Codify code: (.2 路.) 颜色配置代码

Adjustment code: (C.R.L.M.S.D) 选代码

Adjustment needles count: (0.240) 选针数

Adjust mention code: (N.Y) 普通或变化旋转，调整代码

pattern name: insert the pattern name to activate

花型名字：插入花型名字启动

Kind of codification: 4= it works only if code 3 is present on PATTERN area.

配置 4= 只有当代码 3 在花型区域时才工作

Pattern rotation: 花型旋转 C=central 中间平行对称

R=right 右移

L=left 左移

M=duplicates 2 repetition of the pattern as a mirror(must be drawn on half needles number only) 花型镜面对称复制

S=sets the whole pattern as a mirror 整个花型镜面效果变化

D=pattern rotation of 180 degree: 花型旋转 180 度

Needles number of rotation: allow the rotation by desired needles number

针数旋转： 允许所需要的针数旋转

Alternation: N=normal execution of the pattern 普通执行

Y= not in use 不用

Status 花型开始（**In**），花型结束（**Out**）。

十一、**Selections** 固定提花

Name: 花型名字 例如 1×1, 3×1, 1×3, 1×5 等（selection list）

Drum: 选针器的号码 **drum code for fixed selections** 【min.1—max.9】

Type: (C.R.L.E) 花型旋转类型

【C】 1st short sincere on first needle 【R】 relative zero on pattern drum

【L】 1st long butt needle 【E】 zero on machine encoder

Status 花型打开（**In**），花型关闭（**Out**）。

十二、**Ducking Stitch Cam Pattern** 打松三角花型

Name: 花型名字 （stitch cam pattern list）

Codify code: 颜色配置代码

Adjustment code: (C.R.L.M.S.D) 选择旋转代码

Adjustment needles count: (0.240) 选择针数

Not used: (N) 普通

Status 花型开始（**In**），花型结束（**Out**）。

pattern name: enter the name of the pattern to be activated

花型名字： 输入花型名字，开启

type of codification: 1= stitch cam pattern, feed 1 1路打松花型

2=stitch cam pattern, feed1,2 1或 2路打松花型

pattern rotation: 花型旋转 **C=central** 中间平行对称

R=right 右移

L=Left 左移

M=duplicated 2 repetition of the pattern as a mirror(It must be drawn on half needles number only) 镜

面对称复制（复制半个针筒的针数）

S=sets the whole pattern as a mirror 设置整个花型为镜像

Needles number of rotation: allows the rotation by desired needles number

移动针数：可移动需要的针数

Alternation: not used 不用

十三、**Superposed pattern** 覆盖花型

Name: 花型名字

Mirrorig code: (**C D**) 花型旋转

Codify code: (**1** □)

Neeles start: (**0, 240**) 开始的针数

Width needles: (**0, 240**) 针数宽度

Status 花型打开 (**In**)，花型关闭 (**Out**)

十四、罗纳地 **GR6** 电脑设计

以上已介绍了罗纳地 **Lonati** 袜子电脑排程和花型的产品设计功能，再不来我就介绍一下，怎样从头到尾来做一个袜子的电脑设计过程。

一、首先打开计算机罗纳地软件 **D3PIUS**，再点亮机器型号，（例如 **G615** 棉袜、平纹、毛圈二用机器）开始进行选袜子的款式 **Pvojects styles**，走进选款后按 **New** 新的款式，再进行选 **sandwich terry** 毛圈或 **Plain fabri** 平纹双击进入，具体选款式的内容可有资料参考 **P. 9** 全部选好后按 **OK**，再按 **Sove** 存档取名，然后就按 **Quasar** 进入程式，进入程式后第一步就要选 **Header** 机器的针数和针筒的口径，加油次数等，选好后马上 **Save** 存档，接下来再根据袜子的产品生产情况来修改调整，比如：袜子长短、横拉大小，速度要求等等，修改调整后再一次 **Save** 存档，这样就基本上一个没有花型的平纹或毛圈袜子程式就完成了。

二、关于花型绘图电脑设计使用，首先双进打开计算机 **Phaton** 罗纳地绘图软件，在 **Machine** 选机器型号，同样我们选择 **G615** 机型，按 **OK**，再按 **Wew** 进入新的绘图视窗，开始写入 **Width (needles)** 针数和 **Height(courses)** 圈数多少，再按 **OK**，就会出现一个新的绘图视窗，这样就可以按照袜子花型进行绘图设计，

CHUE05	lack of air pressure	缺压缩空气
CHUE06	stop handle	摇手柄
CHUE07	stop open bell	出袜口翻板没关
CHUE08	stop yarn creel	纱架上端感应器
CHUE19	stop clean knife 1	清洁剪刀 1
CHUE20	stop needles during heel	做头跟时上部针不齐
CHUE21	stop elastic 1	断橡筋马达 1
CHUE22	stop elastic 2	断橡筋马达 2
CHUE23	stop heel and toe take up	袜头跟断纱
CHUE25	stop oil pressure	缺油压
CHUE36	latch needle 2	针舌感应器 2 (断底纱)
CHUE37	latch needle 1	针舌感应器 1 (断底纱)
CHUE38	needle butt	断针脚 (在后面)
CHUE39	raising needles heel return	袜头跟起半位针三角
CHUE40	lowering needles elastic	橡筋拦针刀
CHUE41	tucking cam feed 1	半位三角位置
CHUE42	lowering needles cam out heel and toe	拦针刀退出头跟
CHUE43	raiser needles enter heel and toe	超针刀开始头跟
CHUE46	heel and toe stitch cam position B	倒车成圈三角位置 B
CHUE47	heel and toe stitch cam position A	倒车成圈三角位置 A
CHUE48	stitch cam feed 1	倒车成圈三角
CHUE49	elastic selectors exclusion	橡筋提花针下拉三角
CHUE50	selector exclusion feed 1	第一路提花针下拉三角
CHUE51	Broken selectors stop motion	断提花针停转动
CHUE52	stop dropper on the left	右揪针故障
CHUE55	stop dropper on the right	左揪针故障
CHUE57	set-over impossible sizing motor	疏密马达不在工作状态
CHUE58	set-over impossible vacuum valve	吸风马达不在工作状态
CHUE62	disable obstructed dial	哈夫盘上有费纱
CHUE67	end rack	断吊线, 或用完
CHUE69	impossible approach to 0 sinker cap motors	生克片控制马达没有归零
CHUE70	jack extraction drum 1	花鼓 1, 下拉三角
CHUE71	jack extraction drum 2	花鼓 2, 下拉三角
CHUE72	jack extraction drum 3	花鼓 3, 下拉三角
CHUE73	jack extraction drum 4	花鼓 4, 下拉三角
CHUE74	jack extraction drum 5	花鼓 5, 下拉三角
CHUE75	jack extraction drum 6	花鼓 6, 下拉三角
CHUE78	end bobbin scaffolding	纱架中端感应器
CHUE149	emergency buton	红色紧急按钮
SC6 broken yarn H sensor N. 7	断纱线, 第七个纱线感应器注意穿好以后, 请按 Ctrl+N 或 Ctrl+A, 使感应器重新记忆	