















## 目录

Needles.....	2
Jack butts diagonal.....	2
Oil program.....	2
Diameter.....	3
Dial Motor positions table.....	3
Pattern start set-up.....	3
Stitch cam Gauge（部分机型隐藏）.....	3
Motorized stitch cam height offset.....	3
Size to activate on machine.....	4
Reverser valve regulation.....	4
External Closed Toe.....	4
Main data.....	4
Suction.....	8
Fabric data.....	10
Size 1.....	11
Grams YOYO - Reset machine.....	17
Grams YOYO - Zeroing machine.....	17
Yarn parameter for YOYO motors.....	17

更多技术细节请关注微信：冯靖崑

# Header 链条编辑首选项

GL616DF3 编程软件左侧菜单解释

Type	Parameter
	Needles 144
	Jack butts diagonal = 8
	Oil Program [ Oil program: 1 Sinker crown oiling interval in minutes: 0 Lubrication br
	Diameter 3"3/4
	Dial Motor positions table
	Pattern start set-up [ Tenth of degree = 0 ]
	Stitch-cam Gauge 9
	Motorized stitch cam height offset
	Size to activate on machine [ Default Size = 1 ]
	Reverser valve regulation [ Step = 0 ]
	External Closed Toe
	Grams YOYO - Reset machine
	Grams YOYO - Zeroing machine
	Yarn parameter for YOYO motors

## Needles

解释：针数，与机器实际针数对应

## Jack butts diagonal

解释：选针器 级数，lonati 袜机选针器上一般袜机是 8 个刀头

## Oil program

解释：每多少只袜子都开启了油泵一次，与程序内对应，例如数字为 2，意思：两只袜子加油启动一次，对应程序

内功能 3 所在步骤加油（当然一个程序内加油功能也可以多次）  
此数字只是表示多少只袜子执行程序内的功能

## Diameter

解释：机器针筒口径

## Dial Motor positions table

解释：哈弗盘升降马达相对值表，对应链条编辑里的 Movement code: 选择 T 时候的 值。此表内数据是与链条内填写的绝对值一样作用只是方便记忆，和使用

## Pattern start set-up

解释：设置花型偏移袜跟中心的角度

## Stitch cam Gauge（部分机型隐藏）

解释：成圈三角级数选择，棉袜机一般有 0.60mm；0.69mm；0.85mm 三种级数的织针

Stitch-cam Gauge 9 [19.10 > 0 < 20.40]

Stitch cam Gauge 14 [19.80 > 0 < 21.00]

Stitch cam Gauge 22 [21.00 > 0 < 22.10]

## Motorized stitch cam height offset

解释：电机控制的成圈三角整体偏移 -30 到 30

# Size to activate on machine

解释：使用尺码，与机器内对应，也和编辑链条中的尺寸对应共有 8 个尺码

# Reverser valve regulation

解释：不知道什么作用

有网友告诉我：此功能是厚重的袜子，当设备在编织厚重的袜子时，缝头结束以后，最后一步不吸走，因为针筒部分在生产袜子，分用吸风，吸风不够。等针筒部分把整只袜子编织完，停在那儿不用吸风了，缝头才结束结束最后一步。这样的目的就是吸风大，不然吸不出来。

# External Closed Toe

链条编辑软件内缝头菜单部分

## Main data

### 1. Type of stitching:

Type of seam [1]=pin-pin, [2]=pin-1/2pin, [3]=Setting the number of pins

缝合类型：

[1] =针对针缝合

[2] =半针半针缝

[3] =混合式，左右半针，中间针对针（此模式配合下一菜单选项）

### 2. Number of pins at start (=end) per type of seaming 3:

Number of pins at start (=end) per type of seaming 3

与上一菜单 3 配合，开始和结束时，半针缝合范围，最多 15 针

隐藏栏（无此栏）

Number of pins at the end per type of seaming 3:

Number of pins at the end per type of seaming 3

备注：与上一菜单一样意思，只控制结束部分

### 3. Stitching speed:

Stitching speed measured by strokes per minute [From 100 to 450]

缝纫机速度：

以每分钟一分钟的速度测量的速度，从 100 到 450

备注：缝纫机马达转速

#### 4. Type of suction on extraction:

Type of suction on extraction [1]=Pre inclination, [2]=Post inclination

抽吸式：

1=前倾（全程吸风），2=后倾角（转向后吸风）

备注：先启动吸风再移动管子（倾斜管子），2 先倾斜管子再吸风

#### 5. Pick-up device opening stage:

Pick-up opening device stage code [0]=Normal stage, [1]=Advanced stage

传感器设备开放阶段：

启动设备阶段代码 0=正常阶段（先转到缝头装置再打开），1=高级阶段（先打开再转入，袜子弹性大时）

备注：0 钩爪盘先转到缝头装置再打开，1 转移钩子先打开再转入，袜子弹性大时

#### 6. Link transfer:

Link transfer [0]=Normal, [1]=Pre-turning, [2]=Pre-turning with link pusher

缝头转移：

0=正常（先上筒，再上托盘）

1=预转（先上托盘，再上筒）

2=前转（压环先下，托盘上升，然后反袜筒再上）

备注：

0.中间管子（缝头部分下面的管子）向上翻袜子，之后下面的转移片（缝头部分下面的管子边的）再向上

1.先转移片（缝头部分下面的管子边的）向上压，再中间管子（缝头部分下面的管子）向上翻袜子

2.先转移片（缝头部分下面的管子边的）向上压，之后转移片下来回位后，中间管子再向上翻袜子

#### 7. Onboard data modification:

Onboard data modification [0]=Modification inhibited, [1]=Modification possible

现在没用

#### 8. Reversed sock ejection:

Reversed sock ejection (default 0), [0]=right way, [1]=reversed, [2]=reverse sole liner

逆转袜子弹射：

反转袜子弹射（默认 0），0=右路，1=反向，2=反向鞋底衬

备注：翻袜子的一种装置，出袜后袜子是翻过来的（正面在里，里面翻在外面）

一种特别的装置，目前 LONATI 机器没有看见实物

#### 9. Sock pusher sector speed:

Sock pusher sector speed selection (default 0) [0]=Normal, [1]=Medium, [2]=Low

袜子推杆式部门速度:

完成缝头后推杆向下速度

0=正常（正常速度）

1=中等（中等速度）

2=低（最慢）

备注：翻袜子两个钳子的速度，在缝头装置上方有机玻璃里面有两个对称部分组成的夹子

#### 10. Heavy sock ejection:

Heavy sock ejection (default 0) [0]=Disabled, [1]=Enabled

沉重的袜子弹射:

重袜子弹射（默认 0）0=禁用，1=启用

备注：当你使用独立风扇电机时，它的功率会在机器和缝纫机器人之间进行分配，所以对于重袜子来说，可能空气不足以将袜子取出来。因此，如果这个选项在缝制后机器人将等待推出袜子，直到机器没有完成编织下一只袜子  
when you are using the fan motor ,its power will divide between the machine and the sewing robot, so for heavy socks maybe air will be not enough for get the sock out. so if this option after sewing the robot will wait to push out the sock until the machine doesn t finish to knit the next sock

#### 11. Eliminates control of sock-stretching sectors:

Eliminates control of sock-stretching sectors (default 0) [0]=Disabled, [1]=Enabled

消除了对扭曲的部门的控制:

长袜子扭曲控制（默认 0）0=禁用，1=启用

备注：关于上面夹子（有机玻璃罩子里的两个钳子），遇到厚袜子的时候，没有加紧的情况下机器是否停机的选项；如果在设备未关闭时启用此功能，错误将不会出现，因为有时设备关闭不太好，您可以删除错误

#### 12. Tube rotation of the lower turning device:

Tube rotation of the lower turning device (default 0) [0]=Disabled, [1]=Enabled

下旋装置的管旋转:

下旋装置的管旋转（默认为 0）0=禁用，1=启用

备注：这是一个可选的电机，移动管的设备，一般袜机（完美袜机没有）没有此设备

#### 13. Positioning the sock ejection arm:

Positioning the sock ejection arm (default 0) [0]=Normal stage, [1]=Advanced stage

放置袜子弹射臂:

放置袜子弹射臂（默认为 0）0=正常阶段，1=高级阶段

备注:

0.针先起来 之后移动转盘抓取袜子（转移袜子）一般正常情况如此

1.先转移爪盘，再上升织针，最后爪子缩小到织针针舌下

#### 14. Number of knit transfer strokes:

Number of knit transfer strokes (default 1) [From 1 to 4]

针织转移笔数:

从 1 到 4 的针笔划划次数（默认值 1）

备注：向上转移推几次，上下转移片，在缝头设备下方，最新款已经改成塑料的转移片

#### 15. End of stitch transfer:

End of stitch transfer (default 0) [From 0 to 1]

结束缝合针转移:

从 0 到 1 的针脚转移（默认值 0）

备注：可能是最后一针缝合两次，不确定

隐藏:

Positioning the sock ejection arm:

Positioning the sock ejection arm (default 0) [0]=Normal stage, [1]=Advanced stage

#### 16. Stitch transfer phase - pin holder dome unit:

Stitch transfer phase - pin holder dome unit (default 0) [From 0 to 1]

备注：选择 1 的时候 缝头的对刺会转到缝纫机这边之后再下压，0 则不会偏转到前面

#### 17. Movement of the vertical sock extraction arm:

Movement of the vertical sock extraction arm (default 0) [0]=Normal, [1]=Double movement

备注：抓针钩在针筒上方，上提袜子时（离开织针时）马达力量增加

#### 18. Reverser up shutter valve closing delay for sock ejection:

Reverser up shutter valve closing delay for sock ejection (default 0) [min.350ms - max.1500ms] [0]=Disabled

备注：字面意思延时，袜子喷射 350——1500 毫秒，应该是转移的时候延时多少时间再喷气（针筒下方）

#### 19. Enable positioning on pins:

Enable positioning on pins (default 0) [0]=Disabled, [1]=Enabled

备注：字面意思定位针，没有用过

## Suction

备注：以下是 7 个不同位置吸风，前面三个位置主要控制缝头装置下吸风  
后面几个控制缝头位置上吸风，具体可查看测试位置

### 1. Tilting device down step 1 (timed):

Tilting device down step 1 (timed) (default 73)

反袜管口吸风控制 步骤 1（定时）（默认为 73）

备注：倾斜管直的时候是否吸风

### 2. Step lower reverser 2:

Step lower reverser 2 (default 73)

反袜管缩回后吸风量

备注：倾斜管倾斜的时候是否吸风

### 3. Step lower reverser 3:

Step lower reverser 3 (default 0)

袜子完全吸入反袜管，并在反袜筒摆正以后

备注：倾斜管再次变直的时候是否吸风

### 4. Step lower reverser 4:

Step lower reverser 4 (default 0)

反袜管向上伸时

备注：倾斜管是否吸风

### 5. Tilting device up step 5:

Tilting device up step 5 (default 0)

缝头结束以后

备注：缝袜子上管是否吸风，上管连接出袜口

### 6. Step upper reverser 6:

Step upper reverser 6 (default 0)

把袜子吸出到出布口（未知）

备注：缝袜子上管是否吸风，上管连接出袜口

### 7. Step upper reverser 7:



Step upper reverser 7 (default 73)

备注：缝袜子上管是否吸风，上管连接出袜口

隐藏部分：

1. Valve lower reverser 1:

Valve lower reverser 1 (default A), [L, R, A]

.....

2. Movement index 1:

Movement index 1:

.....

## Fabric data

备注：以下数据 主要控制缝纫机线头长短

### 1. Type of fabric:

Choice of fabric type (default 1)

[0]=Programmable

[1]=16 stitches; 10 Tenth of degree

[2]= 7 stitches; 22 Tenth of degree

织物类型:

织物类型的选择（默认 1）

[0]=可编程

[1]= 16 针;10 十度

[2]= 7 针;22 十度

备注：0 时候之后两个菜单可选

1 默认 16 针，两头长度

2 默认 7 针 两头长度

### 2. Number of fabric points prior to cutting:

Number of fabric points prior to cutting (only for fabric type 0) [min.1 - max.30]

切割前织物点的数量:

切割前的织物点的数量（仅适用于织物的 0）分钟。1 - max.30]

备注：可编程长度（根据第一菜单选择 0 时使用），超过最后一针后缝纫多少针后裁剪（剪刀工作）

### 3. Shifting of pin-holding unit in tenths of a degree:

Shifting of pin-holding unit in tenths of a degree (only for fabric type 0) [min.1 - max.30]

在十分之一程度上把针握单位移到:

将针具单位移到十分之一的程度（仅适用于织物类型 0）。1 - max.30]

备注：可编程长度（根据第一菜单选择 0 时使用），两对齿旋转的角度，转多少角度停止

以上两个菜单关联公式  $X2$ (以上 2 菜单针数),  $X3$ (以上 3 菜单角度除以 10):

$X2 \times X3 / 10 = 13^\circ$  到  $20^\circ$  角度之间

可翻转套刺，最少旋转角度 13 最大 20 度:

针数(以上 2 菜单针数), 和每次跳动角度(以上 3 菜单角度除以 10), 的积要在两角度之间即 130 到 200 之间

#### 4. Enabling fabric strokes after cutting:

Enabling fabric strokes after cutting (default 0) [0]=Disabled, [1]=Enabled

切割后的织物笔划:

在切割后启用织物笔画（默认 0）0=禁用，1=启用

备注：0 时候不使用下一个菜单选项长度（袜子缝合结束后不缝纫）

1 时候使用下一个菜单选项长度（袜子缝合结束后缝纫多少针为了下一只袜子开始长度）

#### 5. Number of fabric strokes after cutting:

Number of fabric strokes after cutting [min.1 - max.30]

切割后织物的数量:

切割后的织物笔画数。1 - max.30]

备注：切割后预留给下一只袜子的长度（根据上一个菜单的选项选择 1 时候才有效）

## Size 1

#### 1. Tilting device down delay time 1:

Tilting device down delay time 1 (default 0 seconds) [From 0 to 10]

倾斜设备延迟时间 1:

反袜管倾斜时间 1（默认 0 秒）从 0 到 10

备注：缝头部分下部分，倾斜管后停留多长时间

#### 2. Turning device inclination:

Turning device inclination measured by steps [From 0 to 3244]

倾斜角度 最好少于 1600（新电控数值可以加大，具体数值可以尝试）

#### 3. Turning device tube outlet:

Turning device tube outlet measured by steps [From 0 to 2165]

管子伸出距离 最好不要超过 600（新电控数值可以加大，具体数值可以尝试）

#### 4. Tilting device inclination stage:

[0] =Normal stage, [1]=Advanced stage, [2]=Early phase without control

备注：0 爪盘从织针处，移出来后，倾斜管开始倾斜，所以以上两个数值可用

1 是软件默认值，先倾斜管子，出管子，再移动爪盘（默认值）不会碰撞机器

2 倾斜管与中间吸风管还有爪盘移动顺序一样，但是出来角度可以修改菜单 2 和菜单 3 可用

注意：通常用 0 或 2，用 2 时候要小心碰撞（下面管子与爪盘碰撞）

3 先倾斜管子再转移盘到织针上

5. Programmed with sock-ejection air blow:

Programmed with sock-ejection air blow (default 0), [0]=Blower enabled, [1]=Blower disabled

备注：哈弗盘垂直向下，最底下有个喷嘴（有机玻璃管下方转弯处），吹不吹风，不能控制什么时间吹，只能选择用不用，一般在移出袜子时候使用

6. Air blast enable Welt:

Air blast enable Welt (default 1), [0]=Blower enabled, [1]=Blower disabled

备注：完美机器没有

7. Angular arm approaching step at end of ejection:

Size 1 - Angular arm approaching step at end of ejection (default 0) [From 0 to 500]

备注：这个数值越大，爪盘移动越接近设定零位时候停顿一下 比如设置 250 的时候，爪盘会在中间停顿一下  
这个功能是帮助中等长度袜子，被下面管子吸进去。长的短的袜子，都方便被吸进去，一种中等长度的袜子不宜被吸进去

软件部分：

Type

Parameter

Needles 144

Jack butts diagonal = 8

Oil Program [ Oil program: 1 Sinker crown oiling int

Diameter 3"3/4

Dial Motor positions table

Pattern start set-up [ Tenth of degree = 0 ]

Stitch-cam Gauge 9

Motorized stitch cam height offset

Size to activate on machine [ Default Size = 1 ]

Reverser valve regulation [ Step = 0 ]

External Closed Toe

Grams YOYO - Reset machine

Grams YOYO - Zeroing machine

Yarn parameter for YOYO motors

Insert/Modify Item

External Closed Toe

Degree

Default degree

Status

Subgroup

Type of stitching: 1 Number of pins at start (=end) per type of seaming 3: 1 Stitching speed: 300 T

Dato	Parameter	Value
<input type="checkbox"/>	Type of stitching:	1
<input type="checkbox"/>	Number of pins at start (=end) per type of seaming 3:	1
<input type="checkbox"/>	Stitching speed:	300
<input type="checkbox"/>	Type of suction on extraction:	1
<input type="checkbox"/>	Pick-up device opening stage:	0
<input type="checkbox"/>	Link transfer:	0
<input type="checkbox"/>	Onboard data modification:	1
<input type="checkbox"/>	Reversed sock ejection:	0
<input type="checkbox"/>	Sock pusher sector speed:	0
<input type="checkbox"/>	Heavy sock ejection:	0
<input type="checkbox"/>	Eliminates control of sock-stretching sectors:	0
<input type="checkbox"/>	Tube rotation of the lower turning device:	0

Main data Suction Fabric data Size 1 Size 2 Size 3 Size 4 Size 5 Size 6 Size 7 Size 8

Step

Status

Degree

Data

Find

Modify

Insert

☐ Show only changed data

OK

Cancel

Help

Update

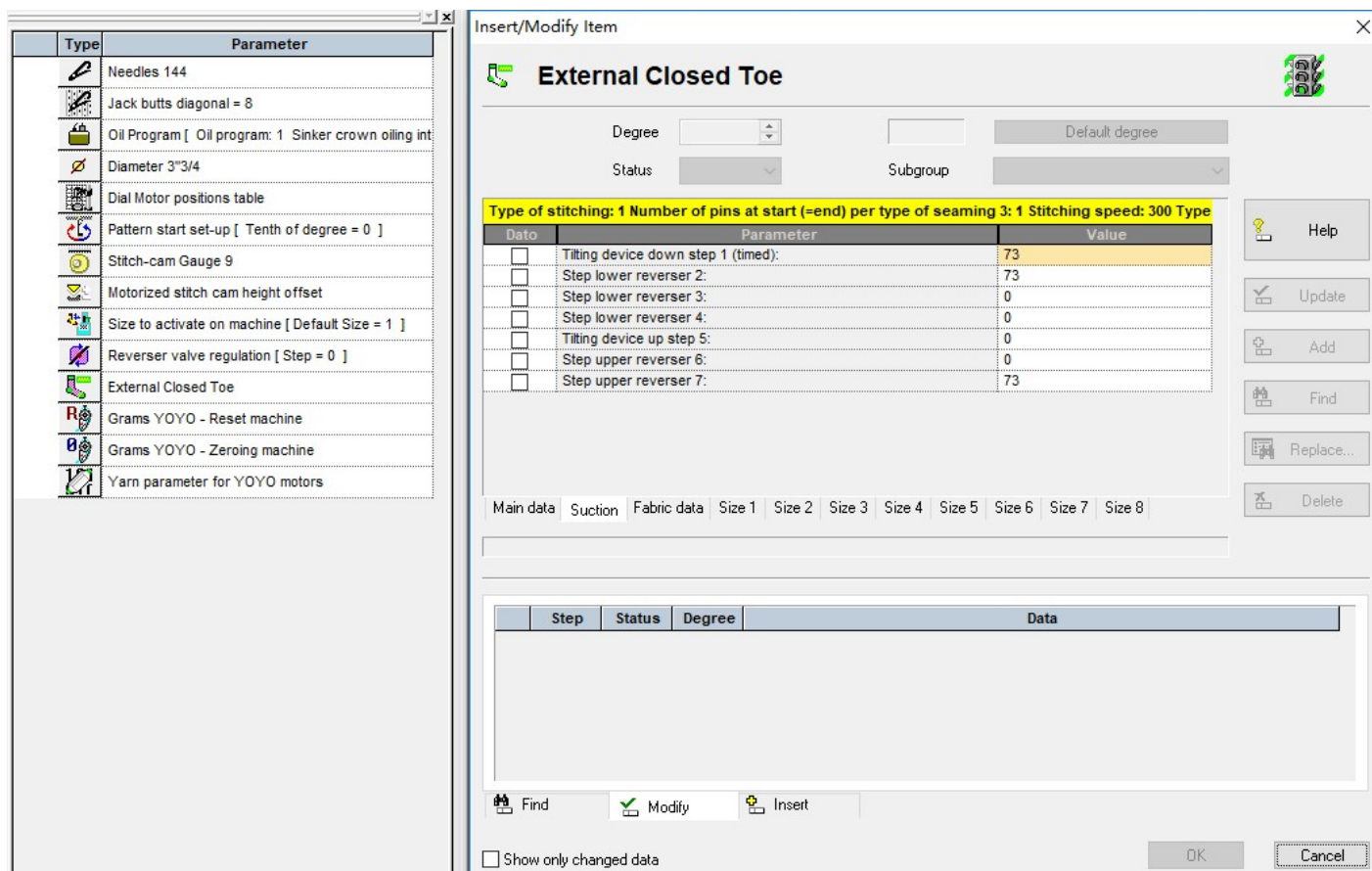
Add

Find

Replace...

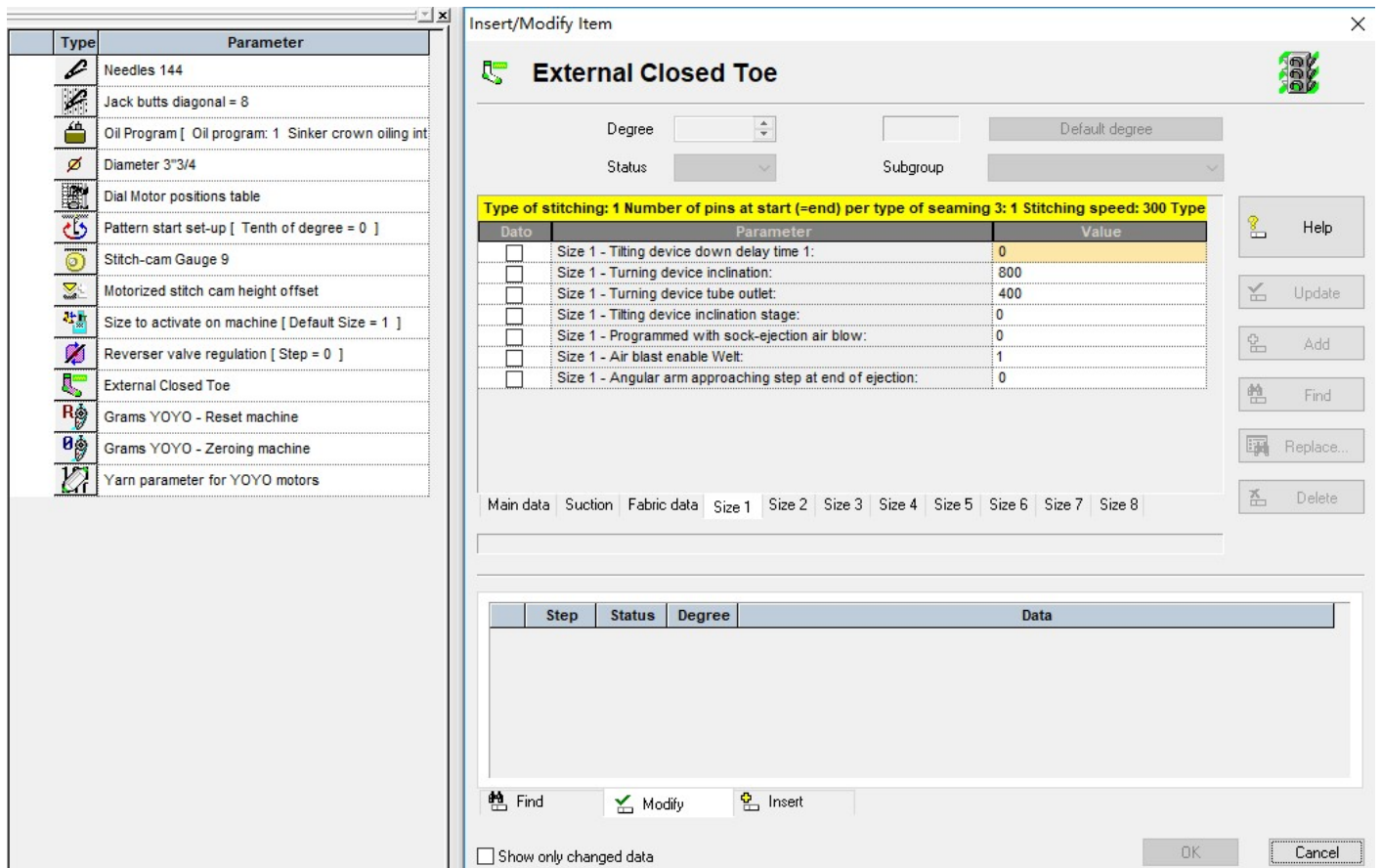
Delete

Type of stitching: 1 Number of pins at start (=end) per type of seaming 3: 1 Stitching speed: 300 T		
Dato	Parameter	Value
<input type="checkbox"/>	Pick-up device opening stage:	0
<input type="checkbox"/>	Link transfer:	0
<input type="checkbox"/>	Onboard data modification:	1
<input type="checkbox"/>	Reversed sock ejection:	0
<input type="checkbox"/>	Sock pusher sector speed:	0
<input type="checkbox"/>	Heavy sock ejection:	0
<input type="checkbox"/>	Eliminates control of sock-stretching sectors:	0
<input type="checkbox"/>	Tube rotation of the lower turning device:	0
<input type="checkbox"/>	Positioning the sock ejection arm:	0
<input type="checkbox"/>	Number of knit transfer strokes:	1
<input type="checkbox"/>	End of stitch transfer:	0



1. 吸风时间大小
2. 反袜管缩回 风量
3. 袜子完全吸入反袜管，应在反袜管摆直以后
4. 反袜管向上伸时
5. 缝头结束以后
6. 把袜子吸出到出布口





1. 反袜管倾斜时间：MAX 最大 10 秒
2. 倾斜角度：数值越大倾斜越大最好少于 1600（新电控数值可以加大，具体数值可以尝试）
3. 伸出距离：最好不超过 600 转到缝头装置（新电控数值可以加大，具体数值可以尝试）
4. 反袜管倾斜时机：0 正常（先抓完袜子，再转动反袜筒）；1（先转反袜筒，再抓袜子到缝头装置）
5. 接袜后针筒吹气：0 吹气；1 不吹气



# Grams YOYO - Reset machine

解释：机器重置时候 YOYO 的值

YOYO weight in grams in machine Reset mode

# Grams YOYO - Zeroing machine

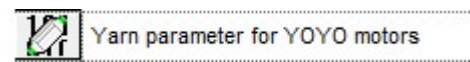
解释：机器按 F0 时候 YOYO 的值

Yarn weight of YOYO in procedure zeroing machine

# Yarn parameter for YOYO motors

NULL=machine SETUP parameters - From 1 to 20 see YOYO motor specifications manual

解释：



Yarn parameter control for YOYO motors

此菜单主要功能是定义 YOYO 纱线弹性种类

- 1、棉纱类无弹性的纱线
- 2、尼龙类一点点弹性的纱线
- 3、裸氨类高弹性的纱线
- 4、梭子为了，有花型变化的纱线

20、裸氨

.....没有使用

备注此功能定义了 YOYO 穿什么纱线，反映将不一样