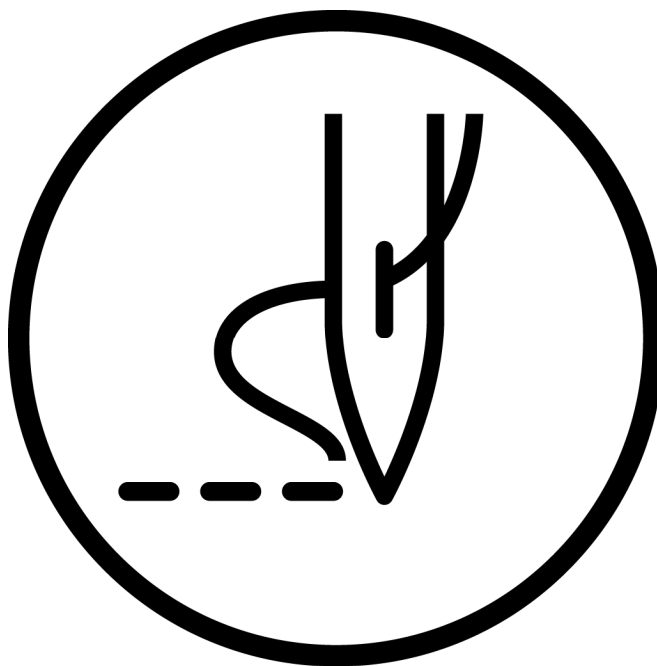


---

在使用缝纫机之前请阅读本使用说明书。  
请将本使用说明书放在便于查阅的地方保管。

---

## 液晶操作盘 / 操作盘



# 目 录

---

<b>1. 液晶操作盘的使用方法</b>	
<b>(基本操作)</b> .....	1
1-1. 液晶操作盘的名称和功能.....	1
1 - 1 - 1. 主要名称和功能.....	1
1 - 1 - 2. 主画面 .....	1
1 - 1 - 3. 缝纫操作画面.....	2
1-2. 参数的设定方法.....	3
1 - 2 - 1. 使用底线计数器.....	6
1 - 2 - 2. 生产量计数器的使用方法.....	8
1 - 2 - 3. 断缝 No. 的设定方法 .....	9
1-3. 复制程序.....	10
1-4. 缝纫图案的确认.....	11
1-5. 压脚上升量的设定.....	12
<b>2. 液晶操作盘的使用方法</b>	
<b>(上级操作)</b> .....	15
2-1. 存储开关的设定方法.....	15
2-2. 存储开关一览表.....	17
2-3. 使用循环程序.....	19
2-4. 直接选择的方法.....	23
2-5. 初始化方法.....	24
<b>3. 记忆存储器的使用方法</b> .....	26
3-1. 使用上的注意事项.....	26
3-2. 文件夹的构成.....	26
3-3. 数据的导入/导出.....	27
3-4. 缝纫数据的个别导入.....	29

# 1. 液晶操作盘的使用方法（基本操作）

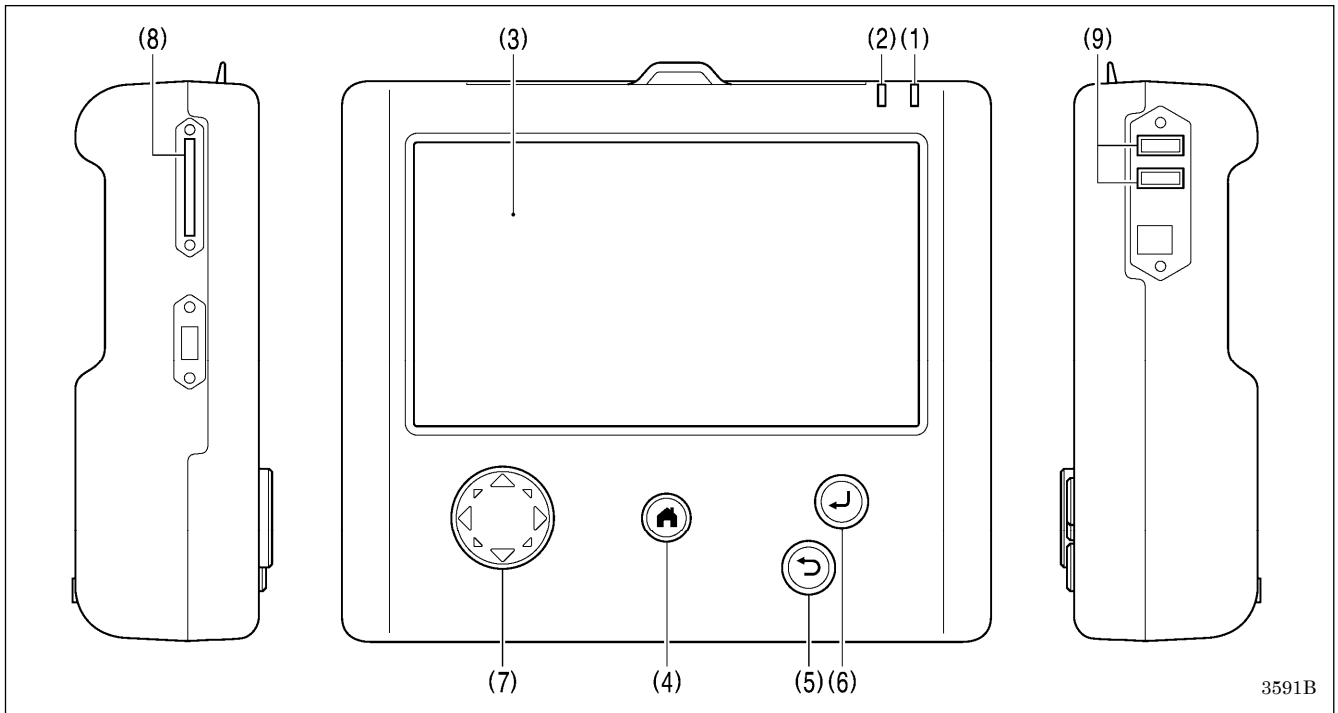
## ⚠ 注意



为防止故障，请勿用头部尖锐的物体操作液晶操作盘。

### 1-1. 液晶操作盘的名称和功能

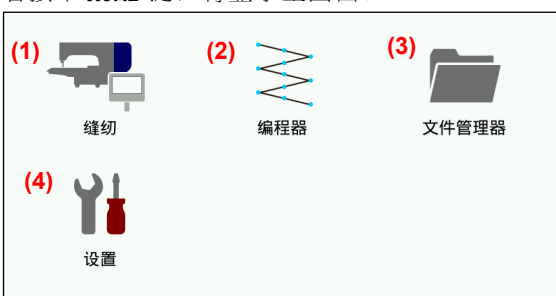
#### 1-1-1. 主要名称和功能



(1) 电源指示灯	若接通电源，将亮灯。
(2) 警告灯	当发生错误时，此灯点亮。
(3) 液晶/触摸面板	显示信息或触摸键(图标)。
(4) HOME 键	返回主画面时使用。
(5) BACK 键	用于返回上一个步骤或取消设定。
(6) ENTER 键	用于确定设定等。
(7) JOG 键	用于对缝纫数据编程。
(8) SD 卡插入口	插入 SD 卡。
(9) USB 接口×2	连接 USB 闪存等。

#### 1-1-2. 主画面

若按下 HOME 键，将显示主画面。

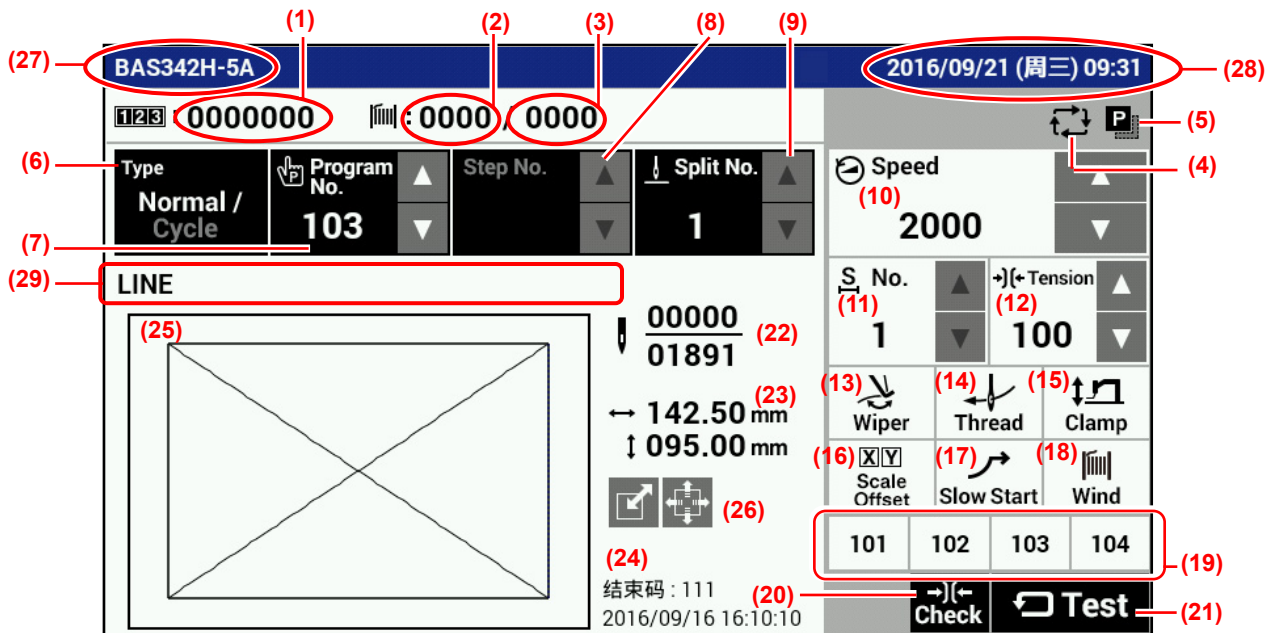


(1) 缝纫键	进入缝纫操作画面。
(2) 编程器键	进入程序制作画面。
(3) 文件管理器键	进入文件管理画面。
(4) 设置键	进入设定画面。

## 1. 液晶操作盘的使用方法（基本操作）

### 1-1-3. 缝纫操作画面

- 若在缝纫机连接了液晶操作盘的状态下接通电源，将自动显示该画面。
- 显示其他画面时，若按下主画面的缝纫键，将显示该画面。



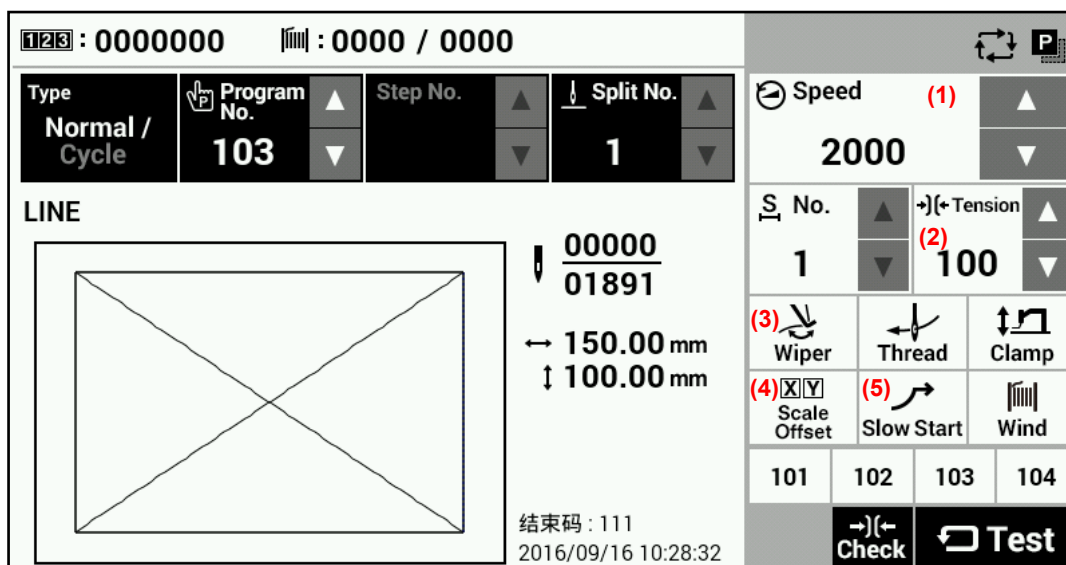
(1) 生产计数器键	显示生产计数器的值。若长按，将进入设定画面。
(2) 底线计数器键	显示底线计数器的值。若长按，将进入设定画面。
(3) 底线设定键	显示底线设定值。若长按，将进入设定画面。
(4) 循环程序键	进入循环程序编辑画面。
(5) 复制键	进入缝纫程序的复制画面。
(6) 程序类型键	选择程序类型。
(7) 程序 No. 键	显示/选择现在的程序 No.。
(8) 步骤 No. 键	显示/选择现在的步骤 No.。
(9) 断缝 No. 键	显示/选择现在的断缝 No.。
(10) Speed 键	显示/选择缝纫速度。
(11) Section No. 键	显示/选择数字张力器的段号。 非数字张力时，将不显示。
(12) Tension 键	显示/选择数字张力器的值。 非数字张力时，将不显示。
(13) Wiper 键	切换扫线的 ON/OFF。
(14) Thread 键	进入穿线画面。
(15) Clamp 键	进入压脚高度调整的设置画面。
(16) Scale Offset 键	进入横/纵向倍率、平行移动量的设置画面。
(17) Slow Start 键	进入慢起动花样的设置画面。
(18) Wind 键	进入卷线画面。
(19) 直接选择键	可将通常/循环程序 No. 登录到各键中。若长按键，将选择相应的程序。
(20) 张力动作确认键	进入张力动作确认模式。 非数字张力时，将不显示。
(21) Test 键	进入测试模式。
(22) 现在的针数号码/总针数	显示现在的针数号码、总针数。
(23) 缝纫区域尺寸	显示缝纫数据的区域尺寸。
(24) 缝纫数据信息	显示缝纫数据的信息。
(25) 预览	显示缝纫数据的预览。

(下一页继续)

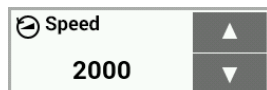
(26) 扩大缩小 / 平行移动键	将扩大缩小/平行移动的默认值变更为设定值时显示。 按下按键，则显示设定值。
(27) 机种名称	显示机种名称、规格。
(28) 日期	显示日期。
(29) 注释	显示缝纫数据的注释。

## 1 - 2. 参数的设定方法

在缝纫操作画面中设定。



### 缝纫速度



用 Speed 的△▽键(1)设定。

- 设定范围: 200 sti/min~2,800 sti/min      单位: 100 sti/min      初始值: 2,000 sti/min

### 数字张力



用Tension的△▽键(2)变更张力值。

- 设定范围: 0~300      初始值: -3 规格 100      -5, -7 规格 160

### 扫线



用Wiper键(3)切换ON/OFF。(初始值被设定为ON。)

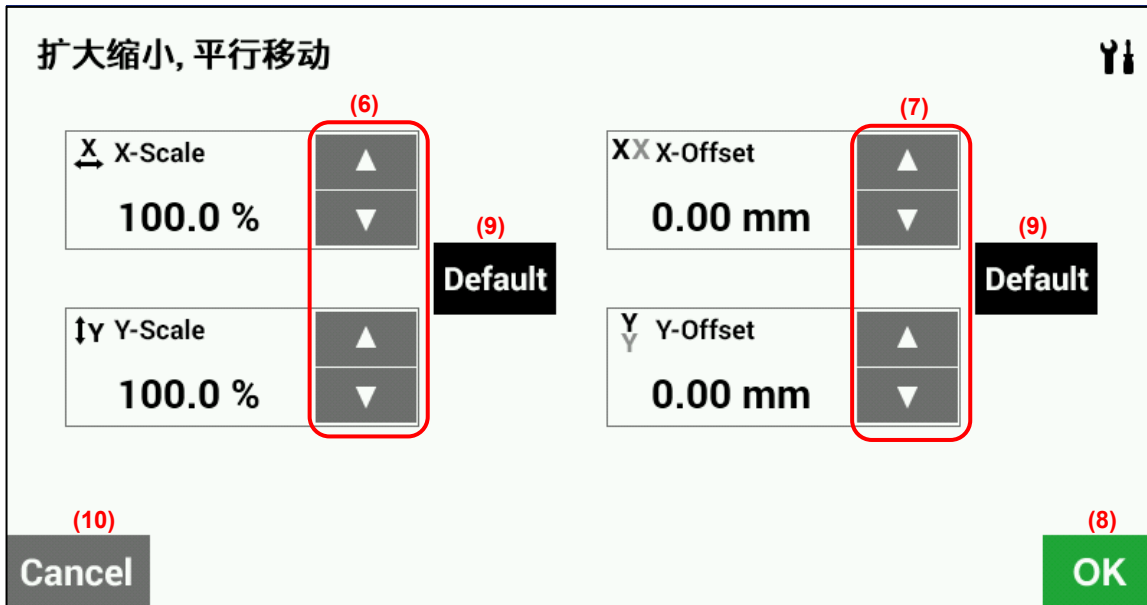
ON 时键显示为蓝色。

## 1. 液晶操作盘的使用方法（基本操作）

### 横/纵向倍率、平行移动量



若按下 Scale Offset 键(4)，将显示横/纵向倍率、平行移动量的设定画面。

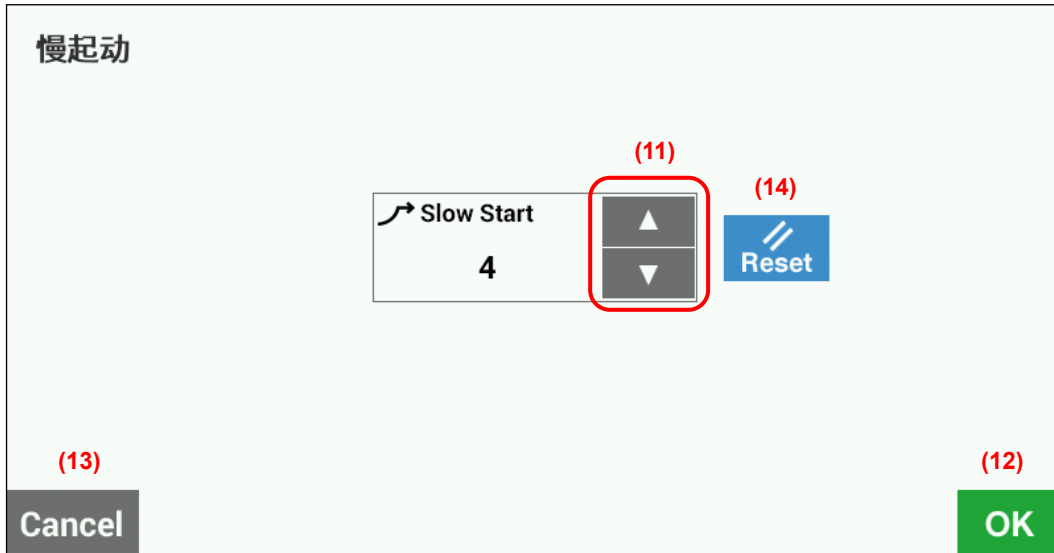


- 横向/纵向倍率(6) (X-Scale, Y-Scale) 0~400%，单位为 0.1%  
受可用缝纫区的限制。
- 平行移动量(7) (X-Offset, Y-Offset) 0~缝纫机的区域尺寸) mm，单位为 0.05mm  
平行移动量的操作在将脚踏开关踩到第 2 档、进行原点检测后实施。  
(当使用 2 连脚踏开关时，先降下压脚板，然后再踩下启动开关。)
- 用 OK 键(8)确定值，返回到原来的画面。
- 用 Default 键(9)恢复到初始值。  
初始值：横向/纵向倍率=100%      平行移动量=0mm
- 用 Cancel 键(10)在不变更设定的状态下返回到原来的画面。

## 慢起动花样



若将存储开关 No.100 设定为 ON，并按下 Slow Start 键(5)，将显示慢起动的设定画面。



- 用△▽键(11)调整缝纫开始时的起动速度。
- 用OK键(12)确定、用Cancel键(13)在不变更设定的状态下返回到缝纫操作画面。
- 用Reset键(14)恢复到进入设定画面时的值。

※数值越小，启动越慢。

※此装置用于缝纫开始时容易脱线、跳线等的缝纫条件。

	Lo	1	2	3	4	5	6	7	8	9
第1针的缝纫速度		200	200	300	400	400	400	400	600	800
第2针的缝纫速度		200	300	400	400	500	600	800	1000	1200
第3针的缝纫速度		300	400	500	600	800	1000	1200	1600	*1
第4针的缝纫速度		500	600	700	900	1200	1400	*1	*1	*1

\*1 使用参数以及被设定的缝纫速度进行缝纫。

- ※ 关于缝纫数据的读取方法，请参照“3. 记忆存储器的使用方法”。
- ※ 将存储开关 No. 400 设定为 ON 后，可按各程序 No. 登录横向倍率、纵向倍率、缝纫速度、压脚高度。
- ※ 将存储开关 No. 100 和 No. 400 设定为 ON 后，可按各程序 No. 登录慢起动图案。
- ※ 关于存储开关，请参照“2-1. 存储开关的设定方法”。

## 1. 液晶操作盘的使用方法（基本操作）

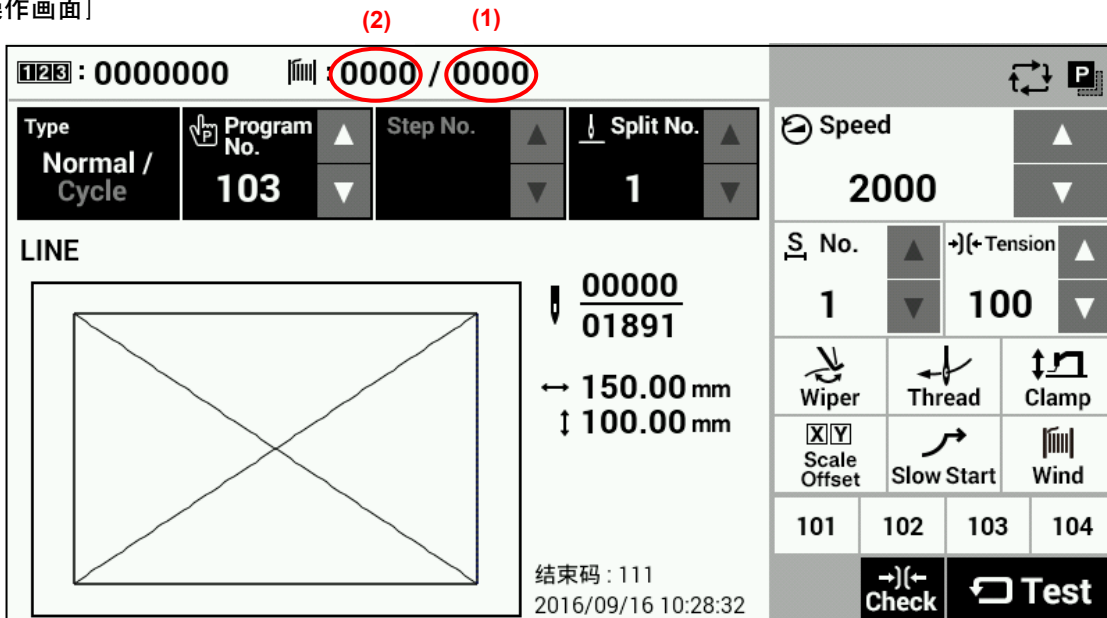
### 1-2-1. 使用底线计数器

若根据梭芯的线量，将可缝纫的次数设定到底线计数器中，可防止在缝纫过程中底线不足的情况。

#### <底线设定值的设定>

若在缝纫操作画面中长按“底线设定值” (1)，将进入底线设定值的输入画面。

[缝纫操作画面]

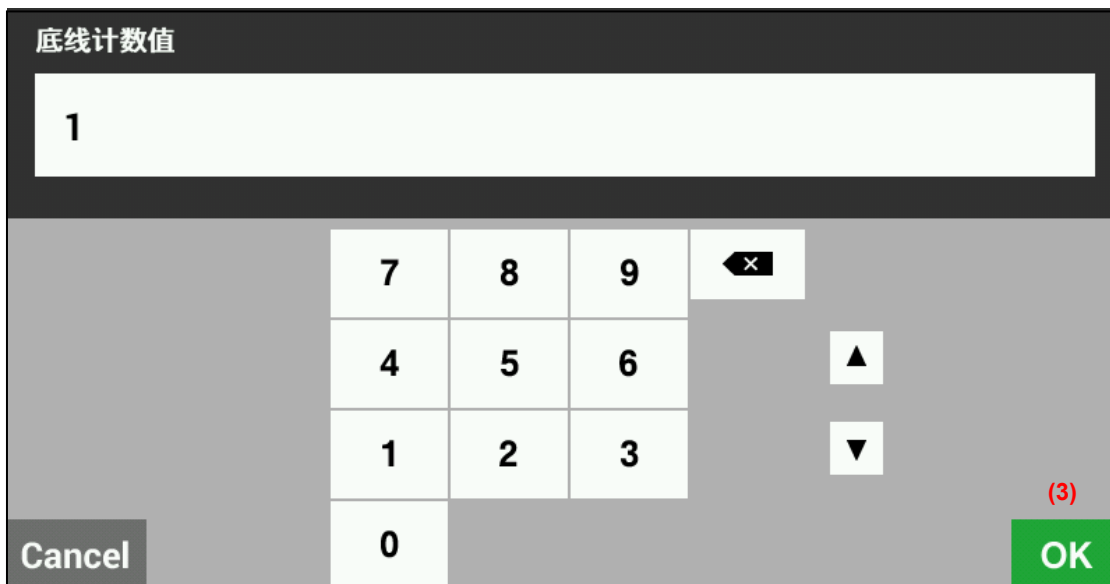


输入数值并按下 OK 键 (3)，值就确定了。

若设定底线设定值，“底线计数器值” (2) 将被设定为相同的值。

- 设定为[0000]时，底线计数器不动作。

底线设定值可设定的范围为 0~9999。





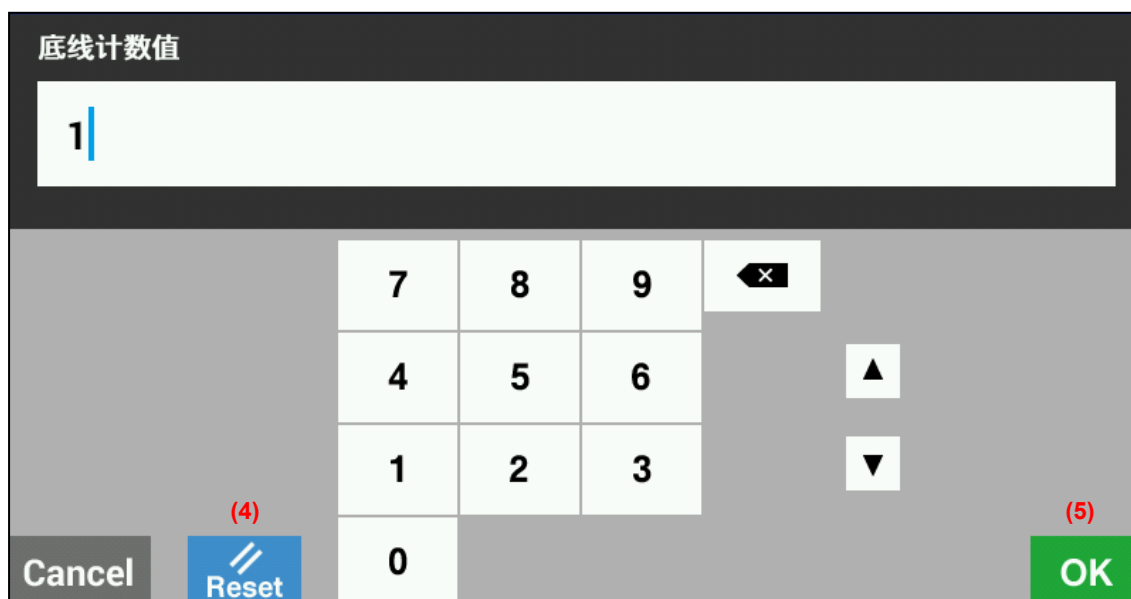
**<底线计数器值的设定>**

若在缝纫操作画面中长按“底线计数器值” (2)，将进入底线计数器值的输入画面。

输入数值，按下OK键(5)，则值确定。

按下Reset键(4)，则底线计数器值处将输入底线设定值。

底线计数器值的可设定范围为0~（底线设定值）。

**<底线计数器操作>**

若将底线计数器的初始值设定为“0”以外的值，底线计数器将会动作。

每次缝纫结束后，计数值都会减少1，若变为“0”，将显示窗口、电子蜂鸣器鸣响。

在这一状态下，缝纫机不会进行缝纫动作。

若按下Reset键(6)，底线计数值将恢复为初始值，可重新进行缝纫。

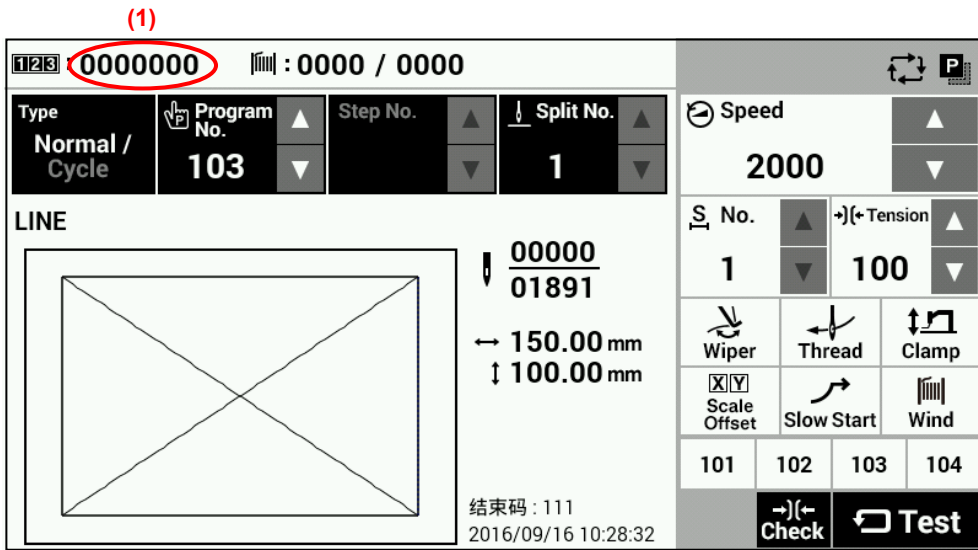
**[窗口画面]**

## 1. 液晶操作盘的使用方法（基本操作）

### 1-2-2. 生产量计数器的使用方法

#### <计数值的设置>

若在缝纫操作画面中长按“生产计数器” (1)，将进入生产计数器的输入画面。

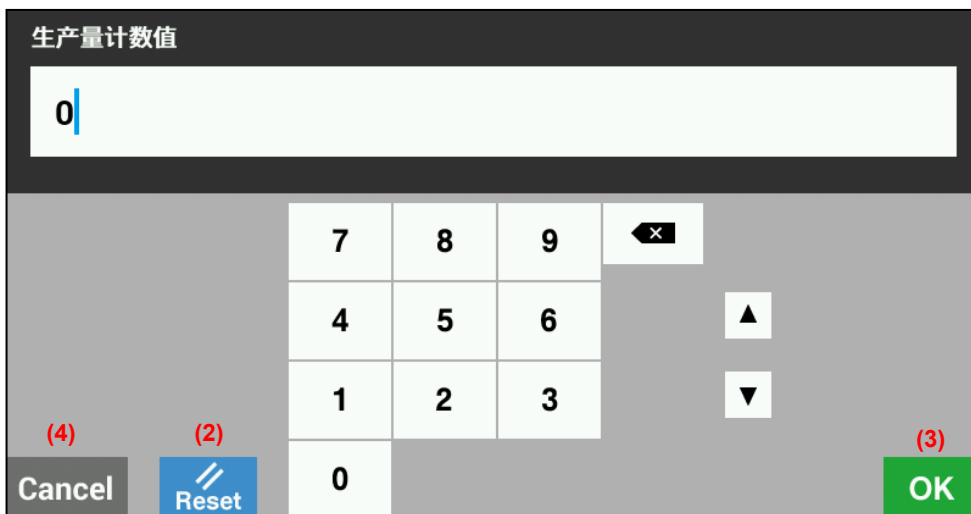


计数值可设定的范围为0~9999999。

想要使值恢复为0时，按下Reset键(2)，再按下OK键(3)。

之后，将返回到缝纫操作画面。

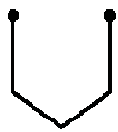
若按下Cancel键(4)，将不变更值并返回到缝纫操作画面。



#### <生产量计数器操作>

生产计数器始终保持动作状态，每次缝纫结束后，计数值都会增加1。

## 1-2-3. 断缝 No. 的设定方法



图形号码 1



图形号码 2



4964Q

图形号码 3

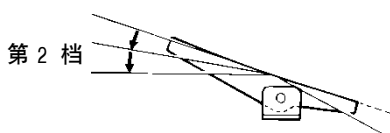
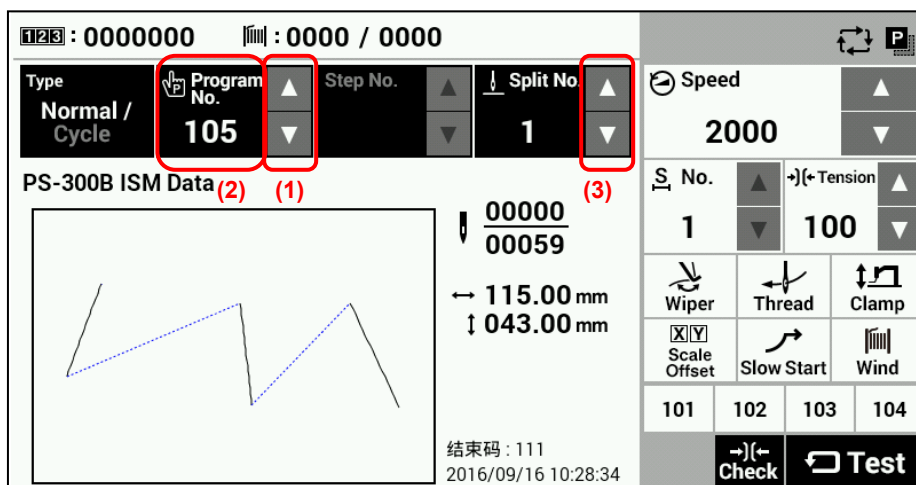
如果在1个程序中有断缝号（中途停止数据）的存在时，断缝No. 是指根据断缝号被断开的图形号码而言。

图形号码 1：断缝 No. 1

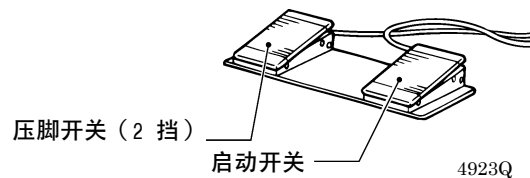
图形号码 2：断缝 No. 2

图形号码 3：断缝 No. 3

## [缝纫操作画面]



4441Q



4923Q

- 按下“Program No.”的△键或▽键(1)，选择包括断缝号在内的程序 No.。
  - “Program No.”(2)将闪烁显示。
- 将脚踏开关踩到第 2 档位置。
  - (2 连脚踏开关时，先踩到放下压脚后再踩下启动开关。)
  - 进行原点检测，确定程序 No.。
  - “Program No.”(2)从闪烁变成点亮。
- 按下“Split No.”的△键或▽键(3)，选择断缝 No.。

根据存储开关 No. 403 的设定，断缝模式可以切换。

## 【连续断缝】

存储开关 No. 403=0

- 每个缝制的断缝 No. 按此 1→2→3→1（例如：断缝号有 2 个的时候）的顺序前进。

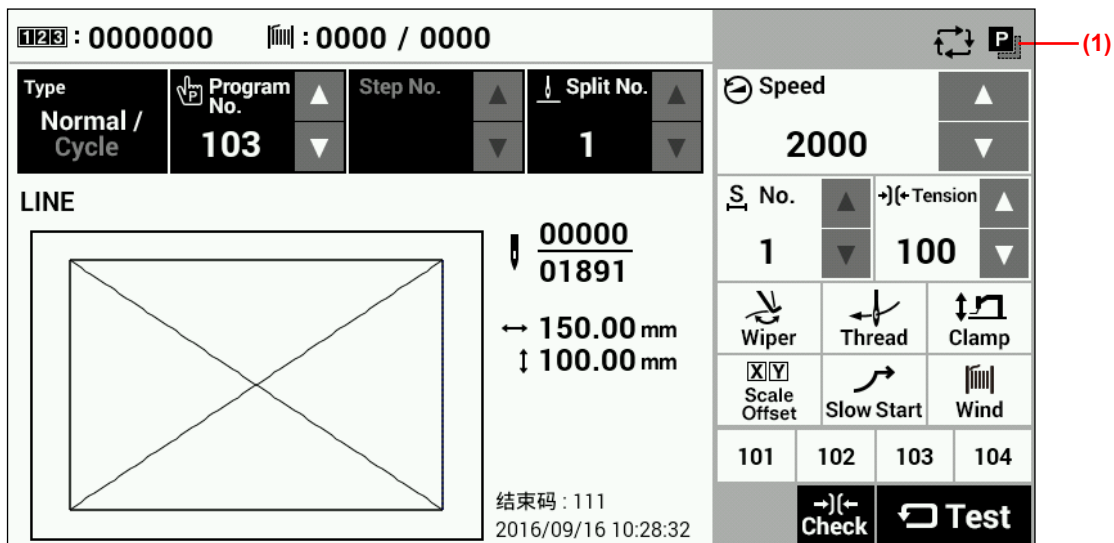
## 【单独断缝】

存储开关 No. 403=1

- 只单独缝制被表示的断缝 No. 的图形。

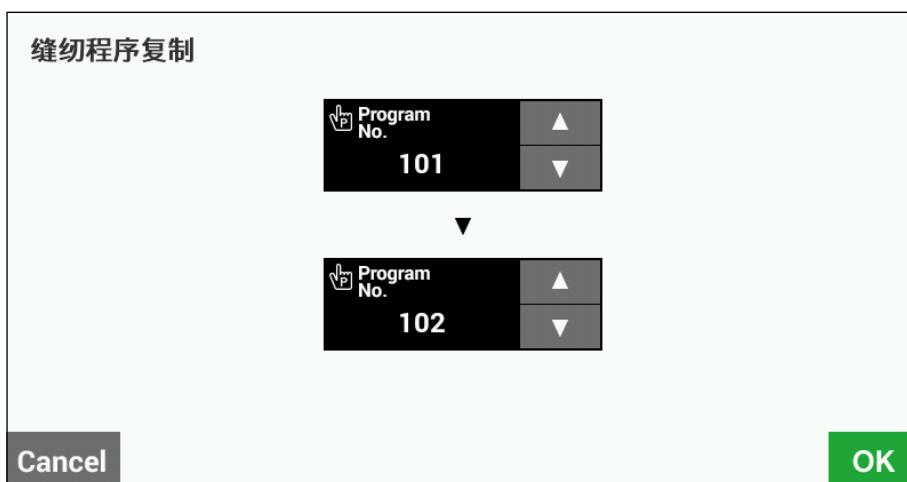
### 1 - 3. 复制程序

[缝纫操作画面]



若按下复制键(1)，将进入缝纫程序复制画面。

[缝纫程序复制画面]

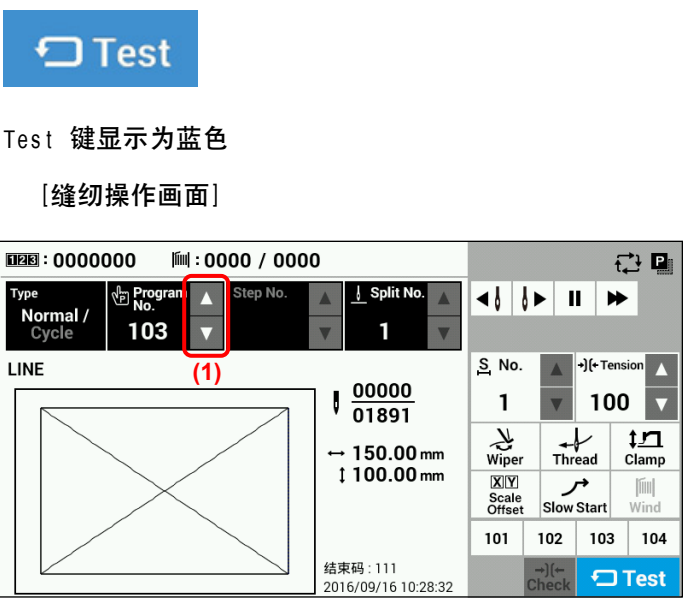


选择复制源程序No. 和复制目标程序No.。  
 按下OK键实施复制，并返回原来的画面。  
 按下Cancel键则不实施复制，直接返回原来的画面。

### 1-4. 缝纫图案的确认

利用试送布模式，使布料移动来确认运针情况。  
 并请确认针孔应不超出压脚板框的范围。

**1**



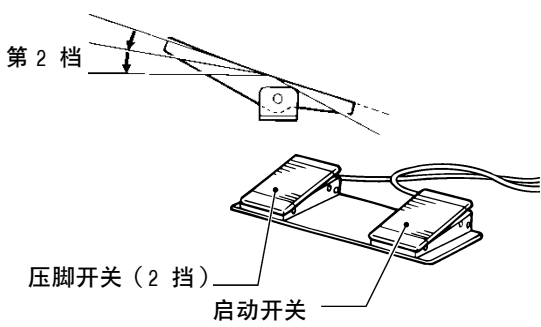
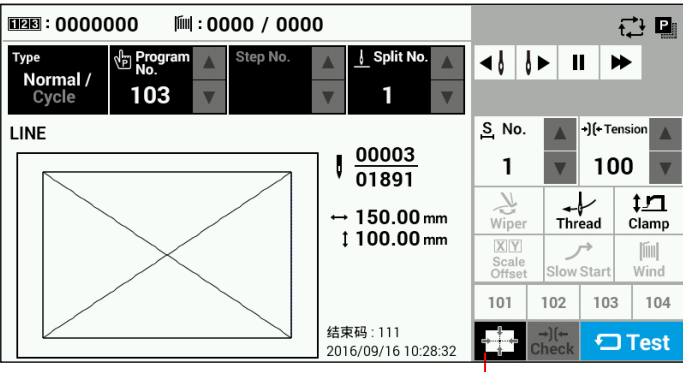
Test 键显示为蓝色  
 [缝纫操作画面]

1. 在缝纫操作画面中按下 Test 键。



2. 按下△或▽键(1)设置想要检查的程序 No.。

**2**

连续测试送布


1 针确认

1 针后退。  
 1 针前进。  
 快速送布

1. 如果将脚踏开关踩到 2 档的位置时，试送布开始一针接一针的连续移动。（显示的针数将按每次一针递减。）  
 （当使用 2 连脚踏开关时，先降下压脚板，然后再踩下启动开关。

2. 若送布直至图案最后，动作将停止。

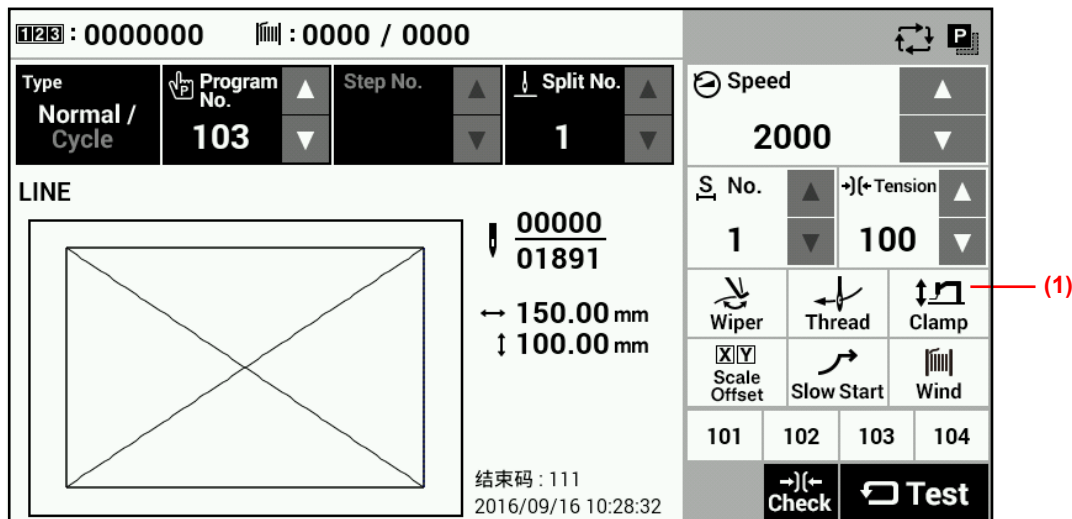
- 在送布移动过程中想停止送布时，按下连续送布停止键。 
- 若按下始点移动键(2)，将返回始点。

## 1-5. 压脚上升量的设定

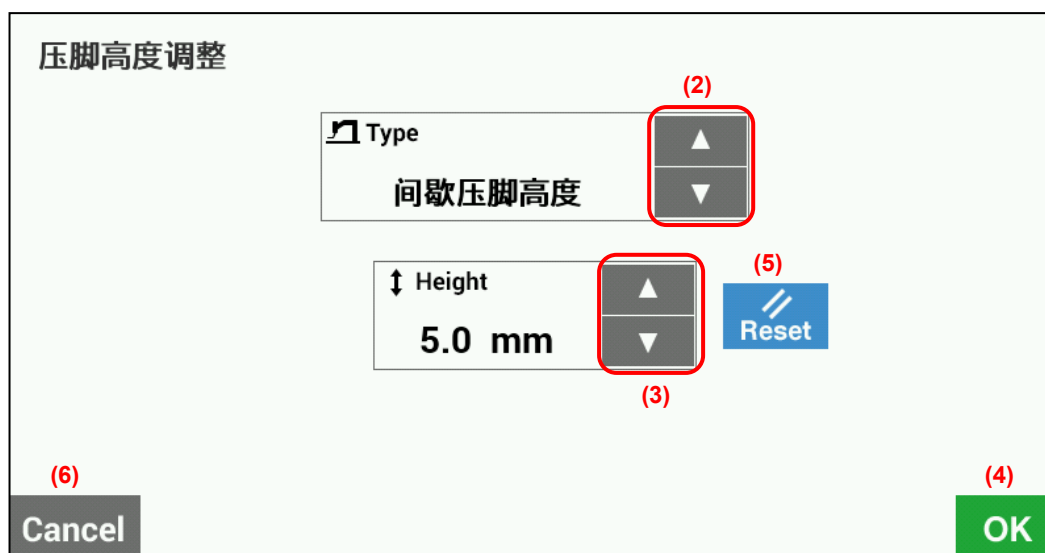
在缝纫操作画面中，可变更压脚板和间歇压脚的上升量的设定值。

※使用空压式压脚规格时，只有在设定间歇高度模式才有效。

[缝纫操作画面]



若按下 Clamp 键(1)，将显示压脚上升量的设定画面。



- 压脚高度设定“仅电机驱动式压脚规格可选择”
  - 用 Type (2) 选择“压脚高度”。
  - 若用 Height (3) 更改数值，缝纫机的压脚将动作。（设置范围：15~25 初始值：20）
  - 用 OK 键 (4) 确定、用 Cancel 键 (6) 在不变更设定的状态下返回到缝纫操作画面。
  - 按下 Reset 键 (5)，使显示中的数值恢复为进入设定画面时的值，缝纫机的压脚将根据该值动作。
- 压脚中间高度设定“仅电机驱动式压脚规格可选择”
 

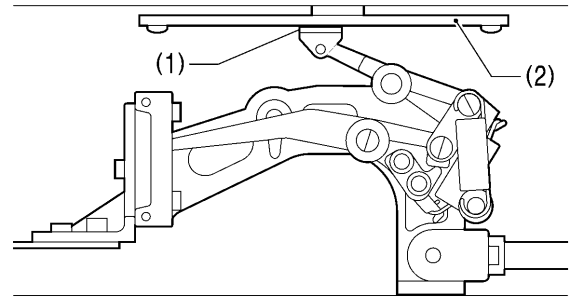
存储开关 No. 003 的设定值仅在“2”时可选择

  - 用 Type (2) 选择“中间压脚高度”。
  - 若用 Height (3) 更改数值，缝纫机的压脚将动作。（设置范围：1~15 初始值：7）
  - 用 OK 键 (4) 确定、用 Cancel 键 (6) 在不变更设定的状态下返回到缝纫操作画面。
  - 按下 Reset 键 (5)，使显示中的数值恢复为进入设定画面时的值，缝纫机的压脚将根据该值动作。
- 设定间歇压脚高度
  - 用 Type (2) 选择“间歇压脚高度”。
  - 若用 Height (3) 更改数值，缝纫机的间歇压脚将动作。（设置范围：0.0~10.0 初始值：5.0）
  - 用 OK 键 (4) 确定、用 Cancel 键 (6) 在不变更设定的状态下返回到缝纫操作画面。
  - 按下 Reset 键 (5)，使显示中的数值恢复为进入设定画面时的值，缝纫机的间歇压脚将根据该值动作。

## 1. 液晶操作盘的使用方法（基本操作）

### 注意：

设定压脚高度、中间压脚高度时，请确认滑块(1)要正好接触到压脚提升板组件(2)上。



3091B

### 间歇压脚的操作

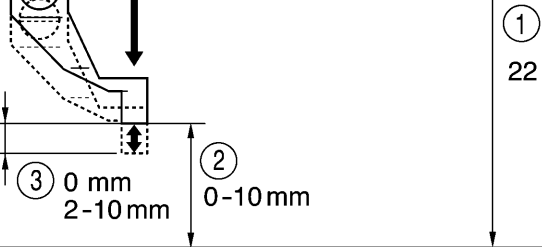
待机时



下降时



缝纫时



#### ① 间歇压脚上升量

#### ② 间歇压脚高度

使用上述的操作可以设定。

但是，间歇压脚高度的设置应高于间歇压脚行程。

※如果高度低于间歇压脚高度时，间歇压脚将与针板相接触。

#### ③ 间歇压脚行程

调整方法请参照各机种使用说明书中的“调整间歇压脚”。

5033Q



## 2. 液晶操作盘的使用方法（上级操作）

### ⚠ 注意



为防止故障，请勿用头部尖锐的物体操作液晶操作盘。

### 2-1. 存储开关的设定方法

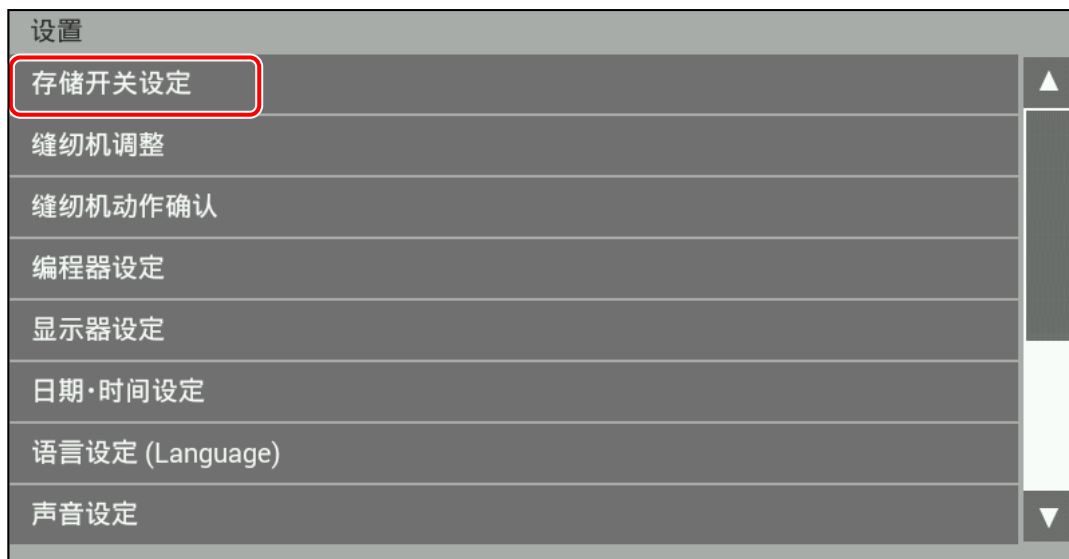
若按下 HOME 键，将进入主画面。

[主画面]



若按下设置键(1)，将进入设定目录画面。

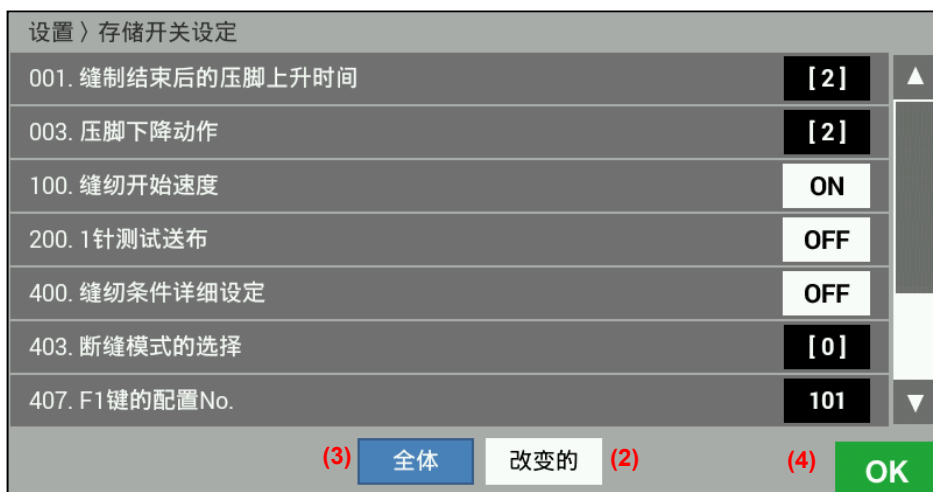
[设定目录画面]



选择“存储开关设定”。

## 2. 液晶操作盘的使用方法（上级操作）

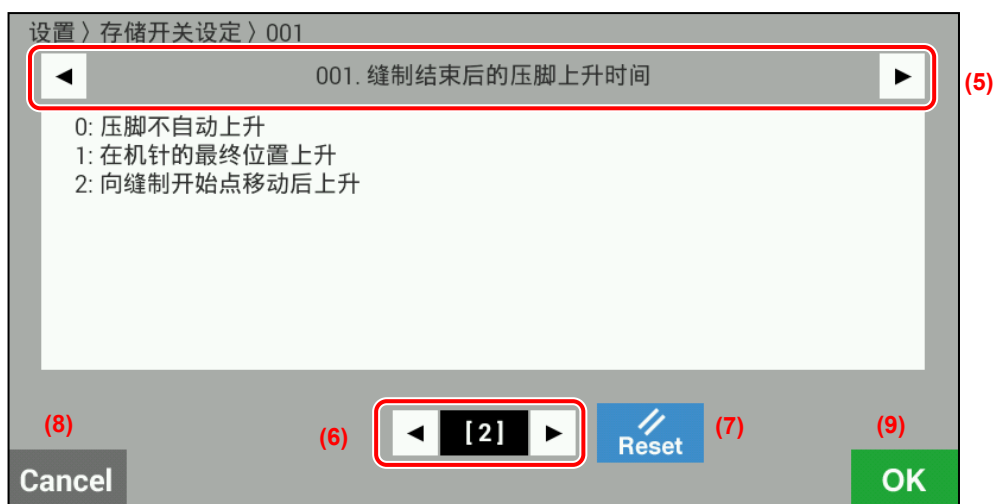
### [存储开关选择画面]



选择要变更的存储关号码。

- 若按下要变更的存储开关号码，将进入存储开关编辑画面。
- 若按下 OK 键 (4)，将返回到设定目录画面。
- “改变的” (2)：显示从初始值开始变更的存储开关。
- “全体” (3)：显示所有的存储开关。

### [存储开关编辑画面]



变更存储开关的值。

- 号码[◀ ▶]键 (5)：切换存储开关的号码。
- 数值[◀ ▶]键 (6)：变更存储开关的设定值显示（ON/OFF、数值）。
- Reset 键 (7)：显示初始值。
- Cancel 键 (8)：不确定值并返回到存储开关选择画面。
- OK 键 (9)：确定值并返回到存储开关选择画面。

## 2-2. 存储开关一览表

号码	功能名称		初始值
	设定范围	设定内容	
001	缝纫结束后的压脚上升时间		2
	0	压脚板不自动上升	
	1	压脚板在最后一针的位置上升	
	2	压脚板在移动到缝纫开始点后上升	
002	压脚板下降动作（气动压脚规格和 BAS341H/BAS342H 以外的机种）		0
	0	压脚板是左右同时下降	
	1	压脚板是从左→到右的顺序下降	
	2	压脚板是从右→到左的顺序下降	0
	压脚板下降动作（仅 BAS341H/BAS342H）		
	0	第一挡下降	
	1	第二挡下降（※1）	
2	请不设定		
003	压脚板下降动作（只限马达驱动压脚规格）		2
	0	模拟下降：根据踏板踏入量的比例决定压脚下降量，当踏到底时缝纫机开始启动。 * 仅限脚踏开关规格可以动作，2 连脚踏开关规格，当踏到第 2 档时做同样的动作。	
	1	1 阶段下降：踏板踏到第 1 挡时压脚下降，再踏到第 2 挡时缝纫机开始启动。	
	2	2 阶段下降：踏板踏到第 1 挡时下降到中间，再踏到第 2 挡时压脚下降到底后缝纫机开始启动。	
100	慢起动的方式		OFF
	OFF	缝纫开始时的 5 针的速度是根据存储开关 No. 151~155 的设置状况而定。 （关于存储开关 No. 151~155，请咨询购买的销售店。）	
	ON	缝纫开始时的 4 针的速度可以从慢进启动图形 [1]~[9] 的 9 种类中选择。（参考"1-2. 参数的设定方法"，慢起动花样。） 慢起动花样的初始值：4	
200	1 针试送布		OFF
	OFF	试送布随着踩下脚踏开关（启动开关）而开始，并自动前进到最后一针。	
	ON	试送布随着每踩下一次脚踏开关（启动开关）而开始逐针前进。 另外，测试送布开始后，通过手动转动手轮，1 针 1 针地测试送布	
400	缝纫条件的详细设定		OFF
	OFF	在全体程序中使用共同的参数。	
	ON	在每个不同的程序中可以随时设定参数。	
403	断缝模式的选择		0
	0	连续断缝模式	
	1	单独断缝模式	

（※1）必须决定压脚定位板的位置。

## 2. 液晶操作盘的使用方法（上级操作）

号码	功能名称		初始值
	设定范围	设定内容	
407	给直接选择 1 键进行分配		101
	OFF	将程序号码分配给直接选择 1 键	
	1~999	分配程序 No.	
	C01~C30	分配循环程序 No.	
408	给直接选择 2 键进行分配		102
	OFF	将程序号码分配给直接选择 2 键	
	1~999	分配程序 No.	
	C01~C30	分配循环程序 No.	
409	给直接选择 3 键进行分配		103
	OFF	将程序号码分配给直接选择 3 键	
	1~999	分配程序 No.	
	C01~C30	分配循环程序 No.	
410	给直接选择 4 键进行分配		104
	OFF	将程序号码分配给直接选择 4 键	
	1~999	分配程序 No.	
	C01~C30	分配循环程序 No.	

## 2-3. 使用循环程序

已记录在用户程序中的缝纫花样可保存在多达30个循环程序中。

一个循环程序最多可包含 50个步骤。

按特定顺序缝纫缝纫花样时，预先将其保存在循环程序中会非常有帮助。

※当存储开关 No. 400 处于 OFF 的状态时，不能选择或设定循环程序。

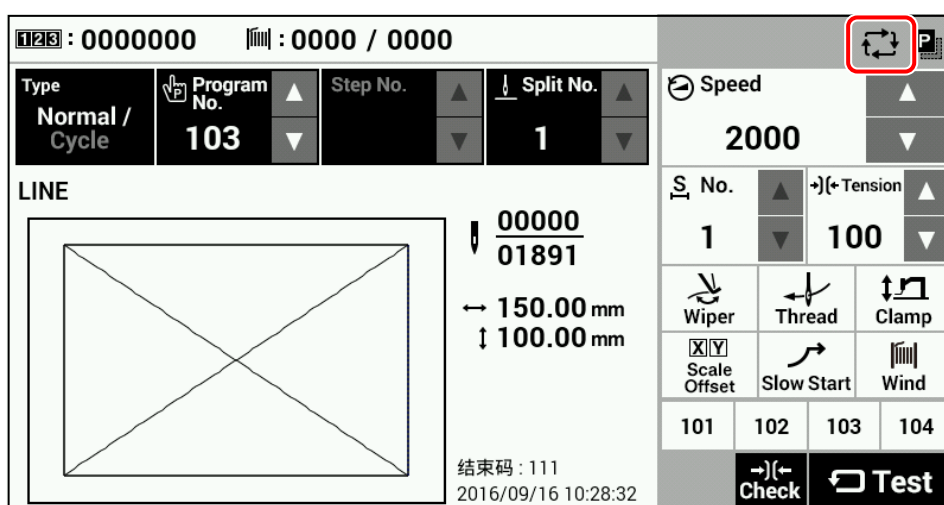
### <登录方法>

在这里, 将以由第 1 步为程序 No. 106、第 2 步为程序 No. 200、第 3 步为程序 No. 252 组成的循环程序登录到 No. C01 为例, 进行说明。

1. 若在缝纫操作画面中按下“循环程序”键，将进入循环程序编辑画面。

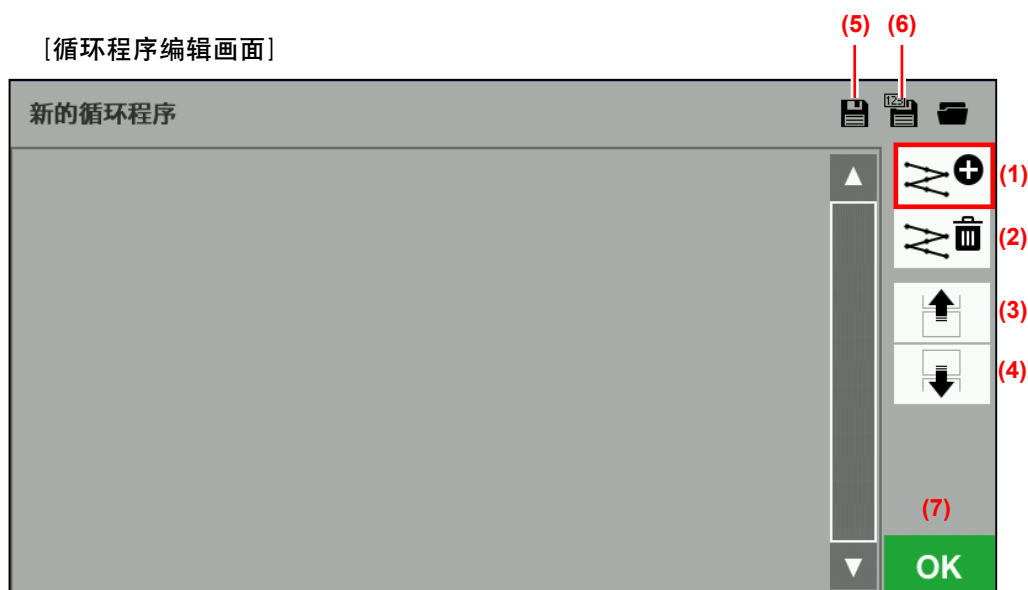
※ 编辑已制作好的循环程序时，请在事先选择需要的循环程序 No. 后，按下“循环程序”键。

[缝纫操作画面]



2. 若在循环程序编辑画面中按下“步骤追加”键(1)，将进入步骤追加画面。

[循环程序编辑画面]



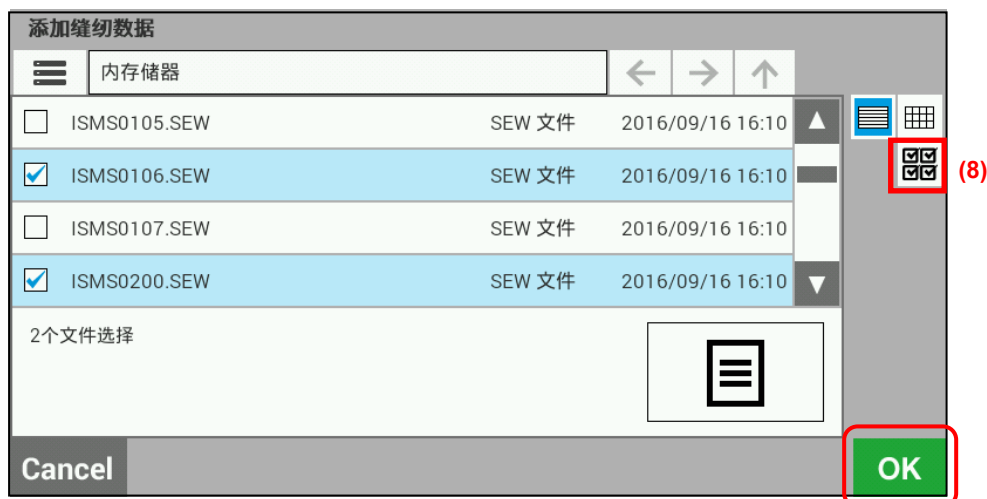
## 2. 液晶操作盘的使用方法（上级操作）

### 键的说明

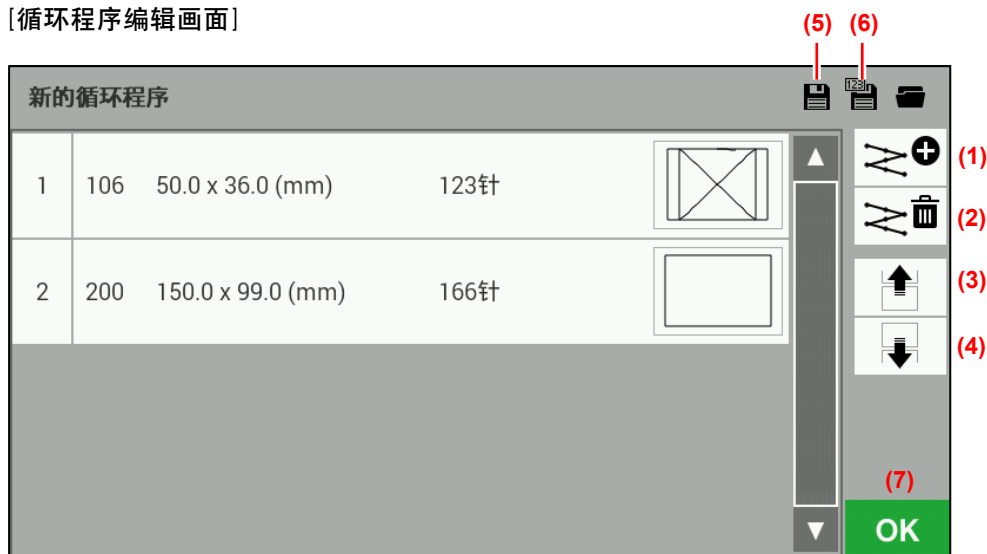
(1)	步骤追加	进入追加程序选择画面
(2)	步骤删除	删除选中的程序
(3)	步骤移动（前）	删除选中的程序
(4)	步骤移动（后）	将选中的程序的缝纫顺序向后移动一位
(5)	保存	新保存：进入循环程序保存画面 保存对已有循环程序的编辑：显示程序保存对话框
(6)	另保存	进入循环程序保存画面。
(7)	OK	进入缝纫操作画面。

3. 若在步骤追加画面中选择“程序号码”，并按下OK键，就会追加该程序号码，并返回到循环程序编辑画面。  
※按下复选键(8)，则可选择多个文件。

#### [步骤追加画面]

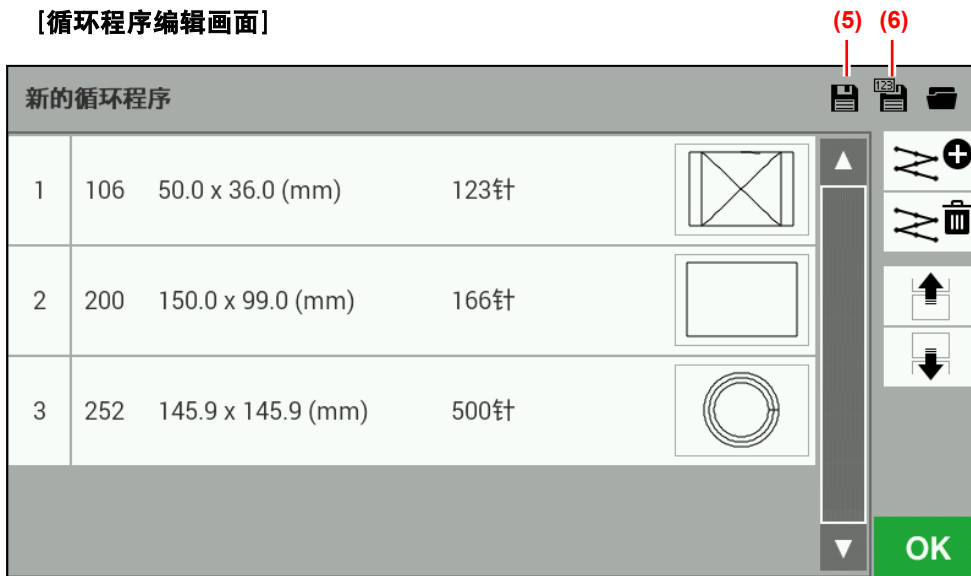


#### [循环程序编辑画面]



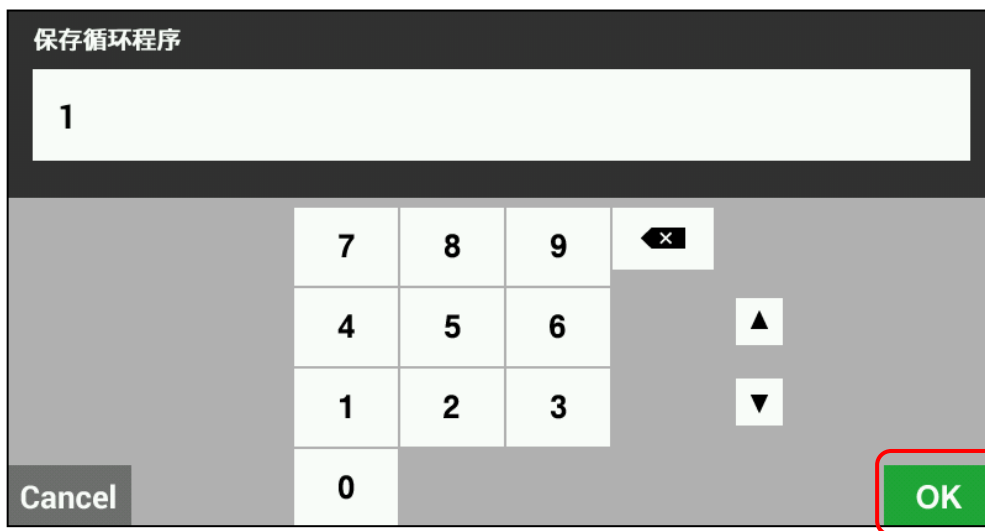
4. 反复进行上述 2. ~3. 的操作，制作了需要的循环程序后，按下“保存”键(5)或“另保存”键(6)，进入循环程序保存画面。

【循环程序编辑画面】



5. 输入循环程序的号码，按下 OK 键。保存循环程序并返回到循环程序编辑画面。可保存的号码为 C01 ~ C30。

【循环程序保存画面】



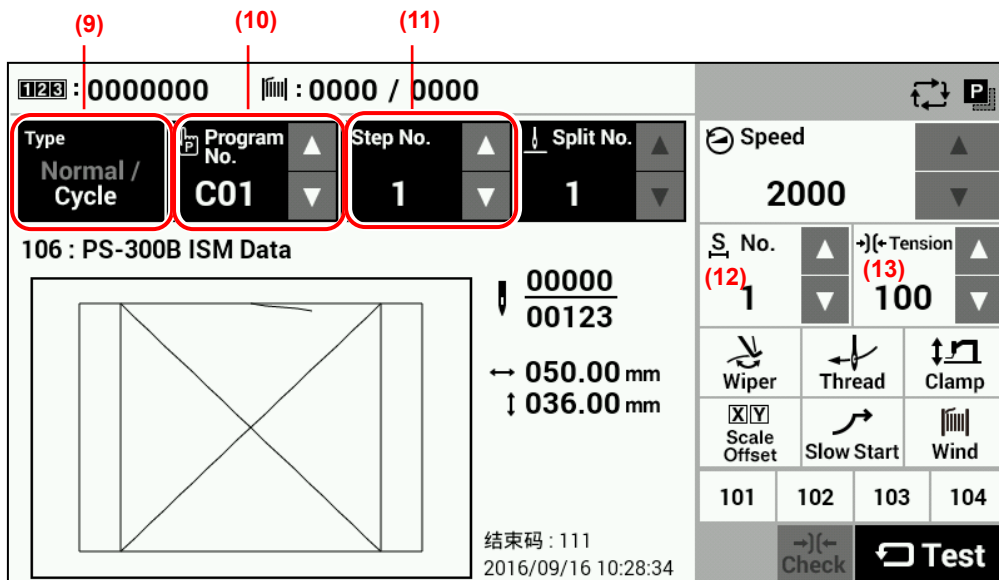
6. 按下循环程序编辑画面中的 OK 键(7)，则返回到缝纫操作画面。

## 2. 液晶操作盘的使用方法（上级操作）

### <使用方法>

若循环程序被登录，可在缝纫操作画面中选择循环程序 No.。

#### [缝纫操作画面]



#### 键的说明

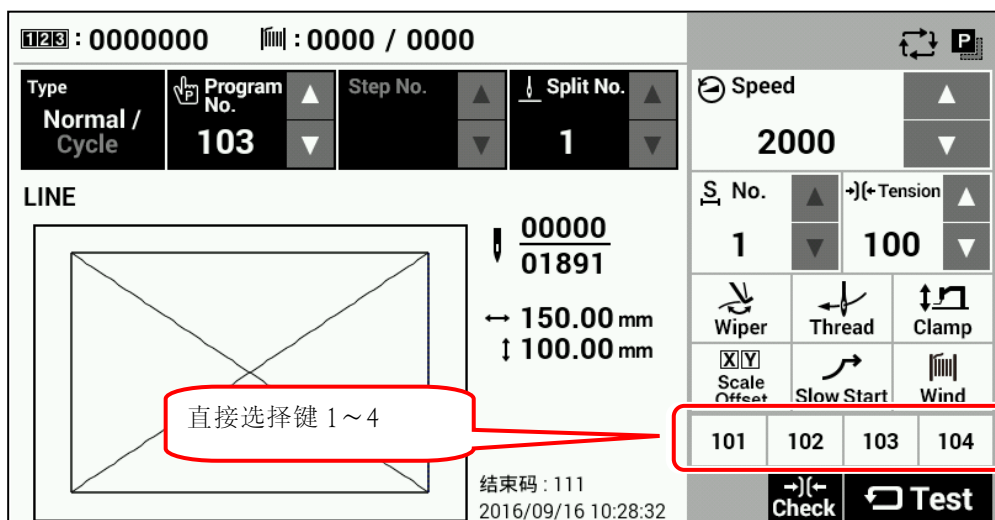
(9)	程序类型键	选择 Cycle
(10)	程序 No. 键	显示当前选中的循环程序 No. 按▽△键，选择想要使用的循环程序 No.
(11)	步骤 No. 键	显示当前选中的步骤 No. 按▽△键，选择步骤 No.
(12)	Section No. 键	显示当前选中的段号 按▽△键，选择段号
(13)	Tension 键	显示当前选中的段号的张力值 按▽△键，选择张力值



## 2-4. 直接选择的方法

可用直接选择键，直接选择程序 No. 或循环程序 No.。

【缝纫操作画面】



### <记录方法>

用存储开关 No. 407~410 操作。

设定范围: OFF, 001~999, C01~C30

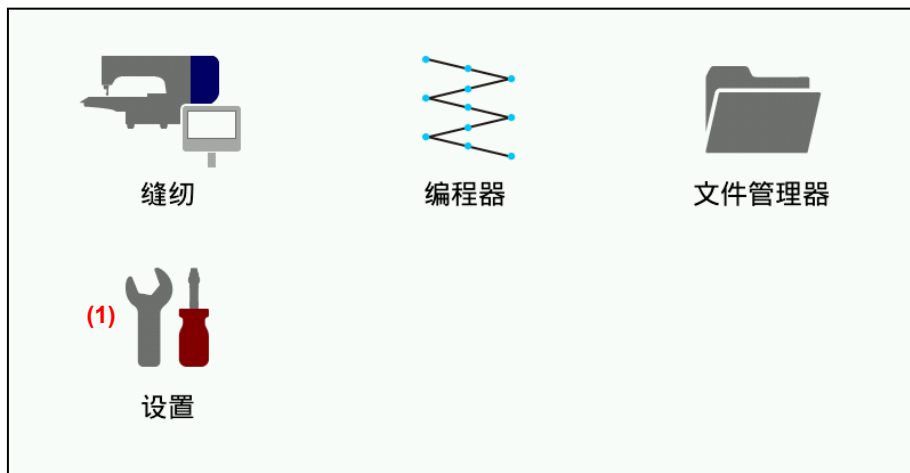
	直接选择1键	直接选择2键	直接选择3键	直接选择4键
对应的存储开关 No.	4 0 7	4 0 8	4 0 9	4 1 0
初始值	1 0 1	1 0 2	1 0 3	1 0 4

- 程序号码未记录到直接选择键（OFF）时，将显示[---]，呈未激活状态。
- 登录到直接选择键的程序号码（缝纫图案）没有被读取时，将显示为未激活状态，无法选择。
- 长按直接选择键，则切换为按键上所显示的程序号码内容。

## 2-5. 初始化方法

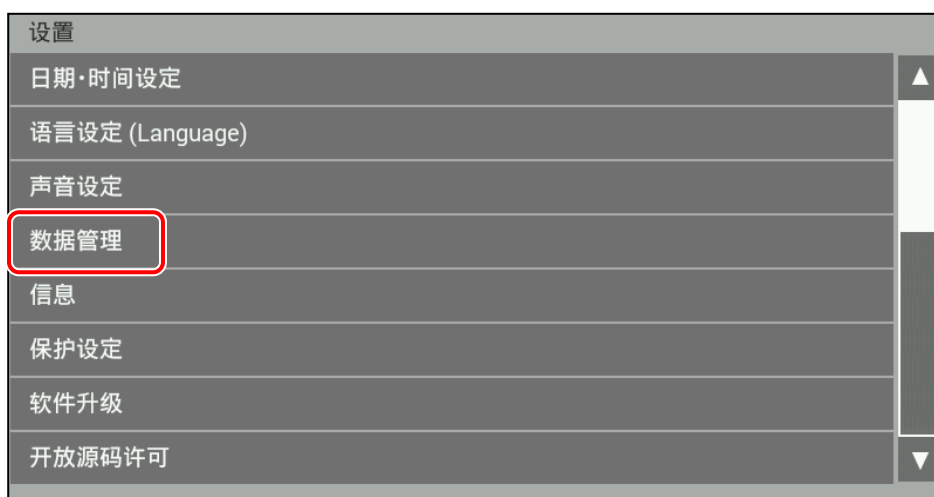
若按下 HOME 键，将进入主画面。

[主画面]



若按下设置键(1)，将进入设定目录画面。

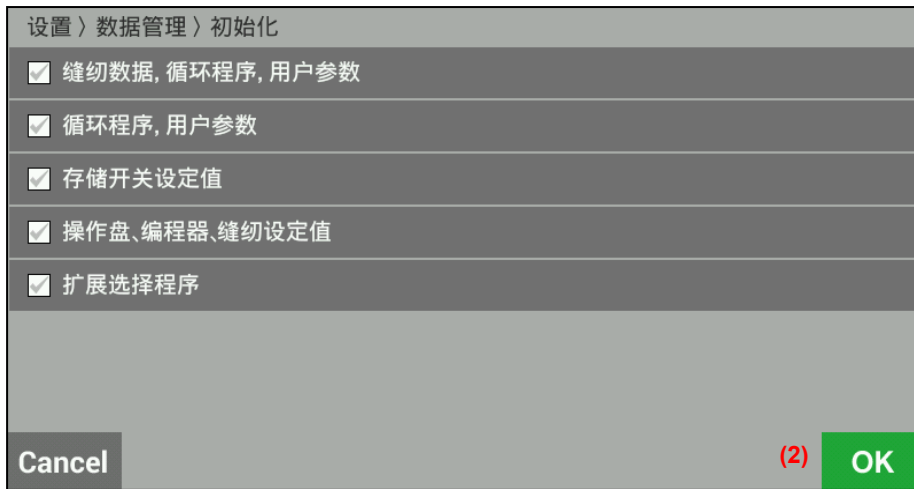
[设定目录画面]



选择“数据管理”。



选择“初始化”。



作为初始化对象，将显示以下 5 项。

- 缝纫数据，循环程序，用户参数
- 循环程序，用户参数
- 存储开关设定值
- 操作盘设定值、编程器设定值、缝纫设定值
- 扩展选择程序

若在想要初始化的项目上打钩，并按下 OK 键(2)，就将进行初始化。

若初始化完成，将显示完成窗口。

## 3. 记忆存储器的使用方法



**注意**



请勿将USB闪存以外的设备连接到USB连接端口上。否则有可能导致故障。  
为防止故障，请勿用头部尖锐的物体操作液晶操作盘。

### 3-1. 使用上的注意事项

#### 【SD】

- 支持的卡：SD（最大 2GB）、SDHC（最大 32GB）
- 支持的文件格式：FAT16、FAT32

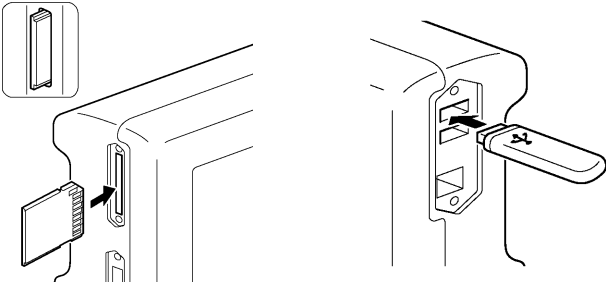
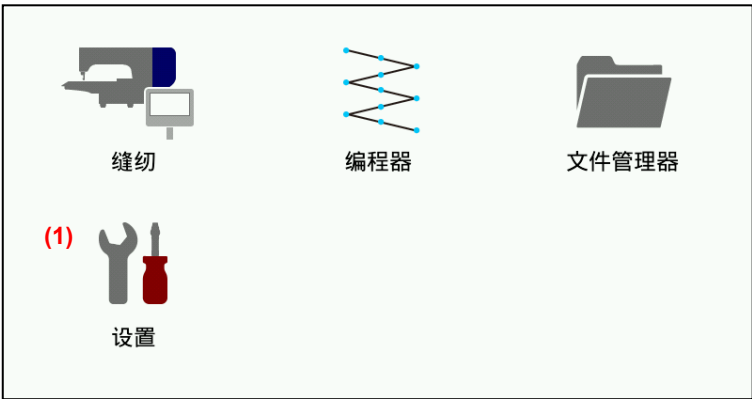

#### 【USB 闪存】

- 支持的文件格式：FAT16、FAT32
- 最大容量：32GB

### 3-2. 文件夹的构成

数据的种类	文件名	文件夹名
缝纫数据	ISMSO***.SEW ISMSO***.EMB (***是程序号码)	\BROTHER\ISM\ISM DH**\ (缝纫机的 ID 代码在 ** 部件上显示。) (请咨询购买地点,了解更改设置的详细方法。)
存储开关	memorysw.db	同上
用户参数	userparam.db	同上
循环程序	ISM CYC**.SEW (**是循环程序号码)	同上
液晶操作盘设定值	settings.db	同上
扩展选项数据	ISMSEQ**.SEQ (**是扩展选项号码)	同上
错误记录	e*****.csv m*****.db (*****是制造号码)	\BROTHER\ISM\ISM LDT\

## 3-3. 数据的导入/导出

1	<p>SD 卡插入口                      USB 接口</p> 	<p>插入 SD 卡、USB 闪存。</p> <p><b>注意:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 插入时请注意朝向。</li> <li>• 除了插入或拔出 SD 卡时，请务必将盖子关闭。</li> <li>• 如果有灰尘等进入，会引起故障。</li> </ul> <p style="text-align: right;">3592B 3593B</p>
2	<p><b>[主画面]</b></p>  <p>缝纫                      编程器                      文件管理器</p> <p>(1) 设置</p> <p><b>[设定目录画面]</b></p>  <p>设置 日期·时间设定 语言设定 (Language) 声音设定 <b>数据管理</b> 信息 保护设定 软件升级 开放源码许可</p> <p style="text-align: center;">↓</p>  <p>设置 ) 数据管理 导入 (存储媒体→操作盘) 导出 (操作盘→存储媒体) 初始化</p> <p style="text-align: right;">OK</p>	<ul style="list-style-type: none"> <li>• 若按下 HOME 键，将进入主画面。</li> <li>• 若按下设置键 (1)，将进入设定目录画面。</li> </ul> <ul style="list-style-type: none"> <li>• 若选择“数据管理”→“导入（存储媒体→操作盘）”，将进入导入画面，若选择“数据管理”→“导出（操作盘→存储媒体）”，将进入导出画面。</li> </ul>

3

在导入/导出对象上打钩, 按下 OK 键 (2)。

**【导入画面】**

设置 ) 数据管理 ) 导入 (存储媒体→操作盘)

- 缝纫数据
- 循环程序, 用户参数
- 存储开关设定值
- 操作盘、编程器设定值
- 扩展选择程序

Cancel (2) OK

**【导入对象】**

缝纫数据 (全部)  
 循环程序, 用户参数  
 存储开关设定值  
 操作盘设定值、编程器设定值  
 扩展选择程序  
 ※想要选择部分缝纫数据并导入时, 请参照 3-4. 的步骤。

**【导出画面】**

设置 ) 数据管理 ) 导出 (操作盘→存储媒体)

- 缝纫数据
- 循环程序, 用户参数
- 存储开关设定值
- 操作盘、编程器设定值
- 扩展选择程序
- 故障记录

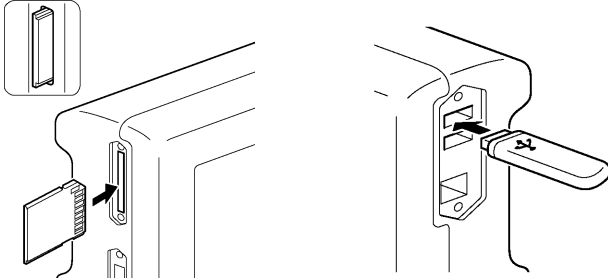
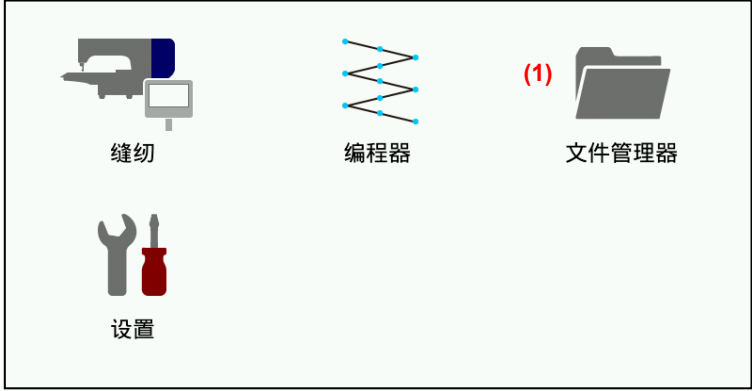
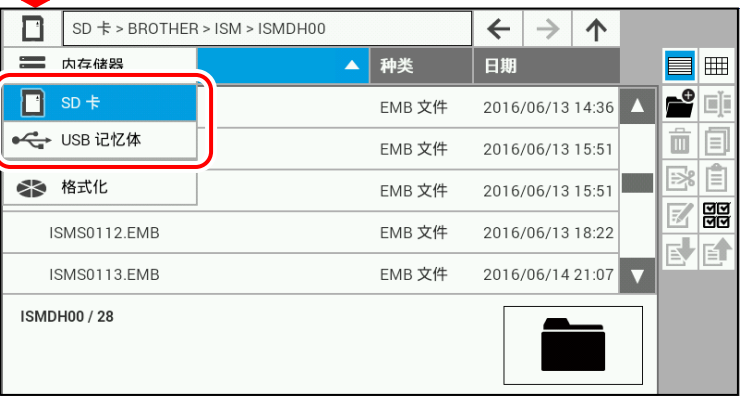
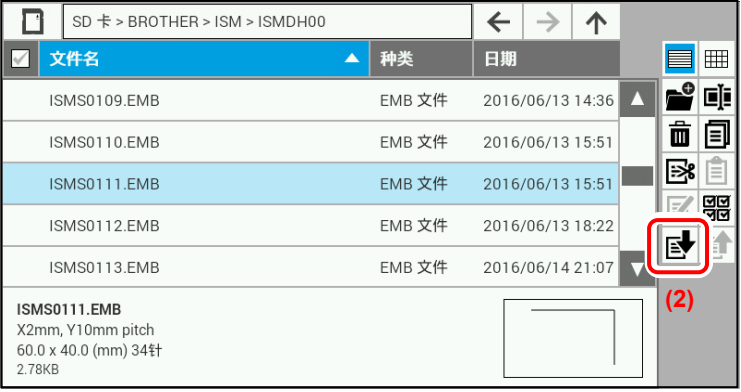


Cancel (2) OK

**【导出对象】**

缝纫数据 (全部)  
 循环程序, 用户参数  
 存储开关设定值  
 操作盘设定值、编程器设定值  
 扩展选择程序  
 故障记录

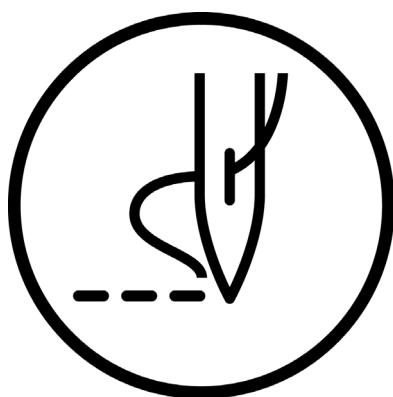
### 3-4. 缝纫数据的个别导入

想个别导入缝纫数据时，请从文件管理画面进行。文件夹无指定。

1	<p>SD 卡插入口                      USB 接口</p> 	<p>插入 SD 卡、USB 闪存。</p> <p><b>注意:</b></p> <ul style="list-style-type: none"> <li>插入时请注意朝向。</li> <li>除了插入或拔出 SD 卡时，请务必将盖子关闭。</li> <li>如果有灰尘等进入，会引起故障。</li> </ul> <p style="text-align: right;">3592B 3593B</p>
2	<p><b>【主画面】</b></p>  <p><b>【文件管理画面】</b></p> 	<ul style="list-style-type: none"> <li>若按下 HOME 键，将进入主画面。</li> <li>若按下文件管理器键(1)，将进入文件管理器画面。</li> <li>若按下左上的媒体键，选择“SD 卡”或“USB 记忆体”，将进入对应的最上一级的文件夹中。</li> </ul>
3		<ul style="list-style-type: none"> <li>选择文件，按下导入键(2) 。</li> </ul> <p>※ 想要选择多个文件时，可用复选模式进行选择。</p> <p> 复选/单选的切换</p>

※ 关于其他功能，请向购买的经销商咨询。

# brother



## 使用说明书

\* 请注意: 由于产品改进, 本手册内容可能会与实际购买的产品略有出入。

**BROTHER INDUSTRIES, LTD.** <http://www.brother.com/>  
1-5, Kitajizoyama, Noda-cho, Kariya 448-0803, Japan. Phone : 81-566-95-0088

© 2015, 2016 Brother Industries, Ltd. All Rights Reserved.

BAS H series  
I6111124B C  
2016.11.B (1)