

# 快速入门必看

## 超级菜鸟解惑篇

本问答综合联科绣花培训部教授众多学员的经验和教训，希望新学员能从中有所感悟。学习的关键在于能否快速入门，能否快速入门的关键在于能否勤动手和多动脑。一但你入了门，后面的课程也就一马平川势如破竹了。假如有一天你觉得本文很幼稚时，恭喜你，你已找到了绣花制版的大门。对于对本文还似懂非懂的学员，建议每天抽点时间配合本书后部的手册反复阅读、思考贯通。祝各位学员学业顺利，事业有成。

### 打版到底是打什么？

打版也称打带，打带的由来，已是久不可考了。不但绣花有打版，各行各业也有打版，或是叫法有点不一样。如服装纸样也叫打版，印刷叫打样等。版，我们可以理解为母版、模具的意思。当一个版完成了，如果市场反映良好，就意味着可以在工厂进行大批量生产，想象一下自己设计的绣花版在千百台绣花机上生产，然后出口到欧美拉，点缀鬼佬的外表，那倒是一件很有成就感的职业。

### 打版系统有些？

市场经济下，什么产品都不会是只有一种。打版系统也不例外，打版系统可分为大板和扫描两类。大板即数字化仪（相信见过它的人没几个）约有 1.5 平方米大小，在扫描仪没普及前曾风光无限，垄断了打版市场，如早期的富怡 9.12 和现在的天虹 5.99I 等。它的工作过程是将图稿（实样）放在复印机上放大复印，然后将放大的黑白复印图平置在数字化板上，再用鼠标在不同的关键点上取样，从而在屏幕上重现出来一个与图稿相似的轮廓图。

扫描仪的出现革了它的命，扫描类的打版系统，其优点不言而喻，表扬它也只是画蛇添足。之所以还很多地方（如中山、东莞）在用大板，原因是

这些设备好多是 N 年前花几万甚至十几万购置的，丢了可惜，留着吧，又招不到熟手师傅，毕竟，学大板的人越来越少了。

打版系统国产的常用的有富怡图艺 V4.2、天木 2000。国外的有田岛 7.0、wilcom9.0、wilcom2007、波丝田岛 11 等等。这几种软件大同小异、各有长短，没有绝对谁高谁低之分。

国内用得最多的是田岛和 wilcom，对初学者来说，田岛也是最佳选择，因为它的界面最简洁，看起来顺眼一点，当精通了田岛，再学其它系统就是几包烟甚至几口烟的功夫了。大概就是一理通百理融吧。

## 田岛和威尔克姆到底是什么关系？

本质上，两者是一模一样的，威尔克姆是澳洲的一个专门开发绣花软件的公司，而田岛是一个日本的绣花顶尖企业，专卖绣花机硬件。本身**好象**不开发软件，田岛购买了威尔克姆的版权，将界面简洁优化，配套给它的买机客户，这软件在咱祖国不值几个钱，在国外，可要几万甚至十几万才能买到。后来**可能**是老威觉得这样不划算，就没有再卖版权给小田了，所以，威尔克姆已升级到 2007 了(相当于 10.0 版本)，田岛还是 7.0，**可能**没有以后了。

在大部分场合中，除去打珠片的部分，田岛 7.0 和最新的 wilcom2006 是没多少区别的，要说最明显的区别就是要用 wilcom2007 必需要一台性能很好的电脑，而田岛对电脑没什么要求。这也是田岛用的人多的一个重要原因。

## 什么是大豪电脑？

绣花机由机械部分和电脑两部分组成，绣花机电脑本质上就是一台普通电脑加上一个接口卡来控制绣花机上的几个电机运停，虽说原理如此简单，但尽管生产绣花机的有数不清的厂家，然而能够生产绣花机电脑的全国却只有 3 家左右，一是北京大豪电脑，一是深圳的富怡电脑，还有一家是西安的什么牌子来着....? 据了解，绝大部分国产机用的都是大豪电脑。

绣花机电脑也在不停的升级，由原来的 LED+软盘形式升级到现在的彩色

液晶+U 盘了，绣花机电脑的工作是读入磁盘的 DST 花版文件（只能是 DST 格式的），然后根据花版的针法，通过控制接口发出信号，控制机上的几个电机运行和速度。近年来的大豪电脑，有良好的人机界面，生手也能很快上手，不过一般绣花厂的电脑不是谁都可以碰的，所以，虽然操作简单易学，但 N 多干了绣花工多年，也没摸过大豪电脑的也大有人在。

## 初看见那么多的工具和菜单，头都大了，咋办？

首先向你表示敬意，花上金钱和时间去学门完全没接触过的打术不是件容易的事，很多人做梦都不敢想，而你正在做。相信在老师的正确引导下，你能快速地从菜鸟变种为大虾。

对生手还是对老师傅而言，它的很多工具和菜单都是用不上的。你或会问，用不上它咋又存在？这个问题问得好，让我试举例说明：广州市内的公交线路不下 300 条，但对任何一个生活在广州的人，也不可能将所有的公交车次坐过，众多公交线路存在的原因为了方便更多的人。打版系统也一样，它的很多功能只是为了让全世界更多不同行业不同用途的人都能适用。

具体到我们，只是用到其中的一部分。如果要快速入门，就必须紧跟老师狠抓住重点，抛弃面面俱到的心态。眉毛胡子一把抓，反而什么也捞不到。

## 我能在一个月内掌握打版技术吗？

**如果你是在联科培训部进行高强度学习的话，答案是能。**

如果你有电脑基础或有绣花机操作经验，时间或会更短。

具体课程安排参见教学进度表。在这提醒：对于没有有电脑基础的学员，一定要大胆提问，问老师问身边的师兄师姐都可以，星期天可去购书中心看看有关电脑基础方面的书，千万不要闷在肚里，在电脑上瞎弄，浪费时间；对于没有绣花机操作经验的学员，一定要勤车版，可将一个版的不同部分调成多个不同参数车版，直观认识比什么理论都重要。

但如果做不到以上两点，对两个基础都没有的学员而言，不要说一个月，就是三个月学会也算是奇迹。

## 我能学到什么技术？

笼统的说有

- 一：独立操作绣花机。
- 二：能用 PHOTOSHOP 扫描和处理图片。
- 三：打任何他人能打的版。
- 四：各种改版技术（包括他人不知的技巧）。

## 绣花机的头距是咋回事？

通常所说的 6 头 6 针指的是有 6 个头，每个头上有 6 根针，虽说有 6 根针，但工作时每个头下针的只能是其中的一根，只有换色时才能换到其它针上。

头距就是机台上每个头下针孔眼到旁边的针孔眼的距离，打面积较大的花版就要将机台的头距考虑进去，常见的头距是 300 X 680mm，即单头能绣的最大面积是 300 X 680mm，现在有很多机可锁头绣，突破了这面积限制。当然，锁头绣的代价就是机器利用效率减半，针无两头利么？

## 绣花机是如何运作的？

国产绣花机用的电控基本上都是北京大豪电脑，绣花机没有它，等于一堆废铁，当然，光有大豪电脑而没有绣花机的硬件，它也只是呆脑一个。大豪电脑主要负责读取磁盘里的 DST 格式花样，然后按花样文件的要求，不停地控制绣花针上下，如遇到换色，则将机器暂停，或自动换色（即换针），绣花的过程就是绣花针带着线不停的上下，而绣花框夹着布料不停的前后左右移动，精密同步配合而成的过程。还不明白，快放下书到机台上瞧瞧。

## 什么是 DST/EMB 文件？

EMB 是田岛软件保存花样文件的专用格式，DST 是部分田岛机和大部分国产绣花机能识别的文件格式。

EMB 文件里可以保存除针迹信息外，还可额外保存底图、绣线颜色等信息，而 DST 文件只能包含针迹信息，即何时下针、何时上针，何时框向左何时向右等的机器才感兴趣的信息。

对而一个上几万针的花版，用它的 DST 文件来进行改版是一件吃力不讨好的事，举个简单的例子：一根平针在 EMB 文件里可随时调整它的针距，而在 DST 文件里它可能成了一根连接线，针距变得不可调了，想象一个极端的例子：一条 100 米长的单针在 EMB 文件里是 5 万针，如果就在 EMB 文件里将它缩短到 1 厘米米，它将变成 5 针，而用 DST 文件也是缩成 1 厘米的话，它的针距不会自动调整，针迹点也不会少，也就是 1 厘米的单针也是 5 万针。那是什么情景呀，我不敢往下想....

至于图案分割、主题花纹等特殊针法，用 DST 文件改版时更是一碰即变，面目全非。

就一张 1.44M 的软盘来说，能装 20-50 个 DST 文件，而同样的花版，EMB 文件可能一个也装不下。

## 什么是对象？

假如学了几个月还没搞清楚对象究竟是什么东西的话，你算是白学了。

没有真正理解对象是没法进行下一步学习的。

比如画一只狗，狗本身是一个对象，可以对这个对象进行整体大小的缩放和针数总量的调整等，它的一只狗腿子也是一个对象，这只狗腿子可能由狗大腿、狗小腿、狗毛、狗爪子等 N 个对象组成。

所以，对象可以是一根单针，也可以是一段平包针，也可以是几个单针和其它针迹的组合物。

总之，用选取工具能选中的未经组合的对象是一个不能再分小的对象，

它就有可以调整针法、密度、颜色和出入口点等属性。

## 什么是通用的对象属性？

如上所说，一根单针、一段平包针、或是整个花版都是对象，都有不同的属性可以调整，但它们都有**通用**和**连接线**两项是共用的属性。其中在**通用属性**里可以精确调整对象的大小尺寸，当然也可用鼠标直接缩放大小，但不能很精确。

## 对象里连接线属性起什么作用？

这选项里的所有数值在大多数情况下，保持系统默认数值就行了。绝大部分情况，都不用去调整。

## 平针的特有对象属性有那些？

平针的属性较简单，仅有平针长度（针距）可调。

## 三次平针的特有对象属性有那些？

三次绣的属性除有针距外，另平针计数（重复次数）可供调整，如将计数调成 5，则成 5 次绣，注意，N 只能是单数，想想是为什么？

## 主题花纹平针的特有对象属性有那些？

主题花纹平针的属性有选择所要的主题花纹、指定所选择的主题花纹的大小尺寸（X、Y 向尺寸）、指定主题花纹之间的间距等。

## 平包针的特有对象属性有那些？

将自动间距关闭后，就可以调整平包针的间距、平包针计数的选项与 N

次绣的选项一样，也只是单数，再想想是为什么？

## 他他米的特有对象属性有那些？

它有间距、针迹长度、最小针迹长度和偏移系数 A、B、返回针迹、随机系数等参数可供调整，一般而言，可供调整的参数越多，使用者就越能设计出复杂的图案，如单针只有针距一个参数，所以也就只有一个模样。学员可自行调整不同的数值，上机试版，看看有何区别。

## 什么是针迹类型？

针迹类型就是通常所指的针法，一个完整实用的花版由多种针法构成，灵活多变地运用各种针法可为自己的作品添色不少。

## 针法有那几种？

最常用的是平包针（也叫挨针），就大部分服装绣花来说，90%都由平包针组成。

还有就是平针（也叫单针），每个版也少不了它的身影。

再就是他他米，也叫席纹针，可能是绣出的样子很象一张草席吧。

他他米就象小城镇，占据着比较大的面积，平包针就象公路，时宽时窄，而平针就是一条条小道，起着连接公路、城镇之间，这就是所谓的单针过渡。它有时也象一堵围墙，围在公路和城市的四周，这就是所谓的单针包边。

## 什么是特殊针法？

特殊针法只是统称，不是具体指那种针法，基本上，用主题花纹做的都可以叫特殊针法。如三角形的主提花纹，常称三角针；小圆点的主提花纹又叫珠绣针法等等。

主题花纹原理简单，理解不易，要多下功夫。

## 什么是输入方法？

假如你要从广州出差到海南，你可以选择坐飞机、也可坐大巴、火车、或者是轮船。就是用不同的交通方法到达同一个目的。

输入方法也是这样，它们之间可以相互代替。只有方便与否之分，没有对错之别。必须说明的是，假如你从广州到澳洲，我想大多数人都会选乘飞机，想坐大巴或火车是不可能的了。这就是说，有的针法更适合于某种输入方法，如大面积不规则形状的他他米最适宜用复合填针这种输入方法，而一段等宽的平包针用输入方法 C 会省事不少。

所以，输入方法就是画某个对象时所采用的方法，虽然条条大路通罗马，但合理选择输入方法，会令工作事半功倍，提高打版速度和质量。

## 输入方法有那几种？

输入方法共有 5 种，分别是平针、输入方法 A、B、C 和复合填针。其中平针和输入方法 A 用的最多，方法 B 和 C 都是方法 A 的变种，复合填针一般仅用于大面积不规则形状的他他米。

请注意，平针它既是输入方法又是一种针法。

## 输入方法与针法到底是什么关系？

很多没接触过绣花又不懂电脑的学员，学了很长一段时间，还是没有明白它们之间的关系，所以学习进度极其缓慢。

就结果而言，针法是实在看得见的，而输入方法是虚的看不见的。

如上例，你人已经在海南了，这是看得见的，而你来的过程，已经看不见了。比如我要画一段他他米，但在田岛的工具栏和菜单栏里是没有直接画他他米的，所以，我必须用 5 种输入方法中的某种，在田岛里画出一个轮廓，然后再在轮廓的对象属性里的针迹类型里选择“他他米针”，才算达到目的。

事实上，面对一个已画好的他他米，要反查出当时是用输入方法 A 或 B 还是 C 画的，是一件很困难的事。简而言之，针法是目的，方法是手段。秦



始皇用暴力打下了江山，这江山千百年大家都能看到，但打江山时的血腥过程早就烟消云散了。

如输入方法 A 只能画出个轮廓。只是在敲回车键时，系统自动给它填充了平包针法。所以，轮廓是单独存在的，填充在其中针法是可以随时更改的

## 什么是针距？什么是密度？

针距就是密度。什么意思可看说明书。

一般平包针的密度是 0.4—1.0 之间，他他米的密度也是 0.4-1.0 之间，数值越小线就越密，很密的花版没有多少美感可言（除了立体绣），且容易断针。学员可打几个不同密度的小包针和他他米针片断，上机绣版，直观地认识下密度。

## 什么是针数？

花版是绣花机一针一针绣出来的，绣花机总共下了多少针，这个花版就有多少针。一般服装花版在 3000-15000 针左右，窗帘的就在 50000 针上下了，精品花版更是多在 100000 针以上，要想表达的内容多点详细点，针数少不了。

## 颜色与花版的关系？

刚来的学员往往会有这样的疑问：在电脑里明明看见是蓝色的，怎么绣出来后是其它颜色的呢？

学绣花，脑子需要转些弯，不错，平常在电脑里看到是什么颜色，打印出来就是什么颜色，但绣花不是这样子滴，屏幕上看到的各种颜色仅代表它们之间有颜色之别。如电脑里是 5 个色的花版，如果在绣花机上不换色，绣出来就只是一个色。

简言之，从这个颜色到下一个颜色的意义在于告诉绣花机要停下来换色了。还有一点就是 DST 文件不存颜色信息，就是说，不管你将花版的色调得

如何的好看，当保存 DST 格式后再调入 wilcom，它的颜色又变成了千篇一律的青、蓝、红、黄。。。等。

做版时，绣线颜色尽量不要选择跟底图相近的颜色，这是中看不中用滴，反差越大越好，现在想不明白？一个月后就知道了。

一般绣花机的颜色不超过 9 个，普遍是 6 个色，所以，考虑到工厂生产的实际，打版时尽量不要超过 6 个或 9 个色。

## 实线和虚线是什么意思？

虚线又称跳线，得名的由来可能是绣花机碰到虚线时绣花框一跳一跳地移动吧。

实线代表绣花线，而虚线代表这里有绣花线但最后要被剪掉。

对大部分绣花机来说，如果同一个颜色之间有虚线，绣花机运行到此时速度会突然变慢，声音也会不一样。且容易造成断线，所以，如果同一个色，要尽量避免跳线，实际操作中通过合理规划走针顺序和用单针走底的方法可大大减少跳线的机会。

## 什么是出口点和入口点？

每一个对象都象是一段高速路，有出口和入口。开车最理想的状况就是这段高速路的出口就连着下一段高速路的入口，这样车速就可一路飞下去。打版最理想的情况就是前一个对象的出口挨着下一个对象的入口，绣花机才不会时快时慢，象无头苍蝇般东绣绣西绣绣，造成很多跳线。

## 什么是整形工具？

电脑绘图的最大优点就是修改编辑方便，wilcom 软件能一统江湖，靠的就是它强大的修改编辑功能。如以前的天木也是很不错的软件，打出的针法好多 wilcom 也打不出来，但就是改版就象是做恶梦般让人望而生畏。

好的绣花软件，就应该让你能随心所欲地插入和删除任何针迹，那怕只

是一根针。整形工具就是具体编辑最小对象的家伙。你可以通过它调整对象的出口点入口点，还可增加或删除某些控制点以让对象线条更流畅点。

打版的工作，实际大半时间在编辑修改。

## 如何动手？

有几句话儿要交代：

- 一：先打底层的再打面上的。
- 二：先面积大的再面积小的。
- 三：同种颜色尽量一次打完。
- 四：同种颜色之间尽量不要有跳线。

。。。。。。信我滴，准没错！

## 鼠标左右键有什么分别？

首先，这两个键一个在左、一个在右，这是最明显的区别。

另外这两个键都是可画控制点，只不过左键画的是方点，而右键画的是圆点。什么是方点圆点？？请实际画图体会一下。

有一点要提醒的是：高质量的版是用最少的控制点做出来的，老师改作业时，不是老是在删除多余的点么，不要以为鼠标点下去不要钱哦，要成打版大师就首先要有惜点如金的心态呀。

## 为什么要经常保存？

这个问题俺不知该如何回答，日后亲身的惨重教训或许会告诉你这个问题的答案。

## 分辨率是什么意思？

记住将扫描仪的分辨率调成 300DPI 就够了，这世界有太多疑问，人生苦短，何必事事问明白呢？

## 什么是图片格式？

常用的有 BMP 和 JPG 两种格式，记住将扫描的图保存成 JPG 格式就够了，要学的名词太多了，有些了解皮毛就可以了。

## 什么是（自动）下缝？

初学者会对毫无规律的下缝线百思不解。记住，面积较大的针迹和弹性较大布料就要下缝，为什么要？过一个月后还想不明白再问老师。

## 什么是排位线？

为了将花版准确地绣到布料的指定地方，就要用到排位线了，初学者也不要到底什么是排位线上纠缠，知道怎样打排位线就足够了。

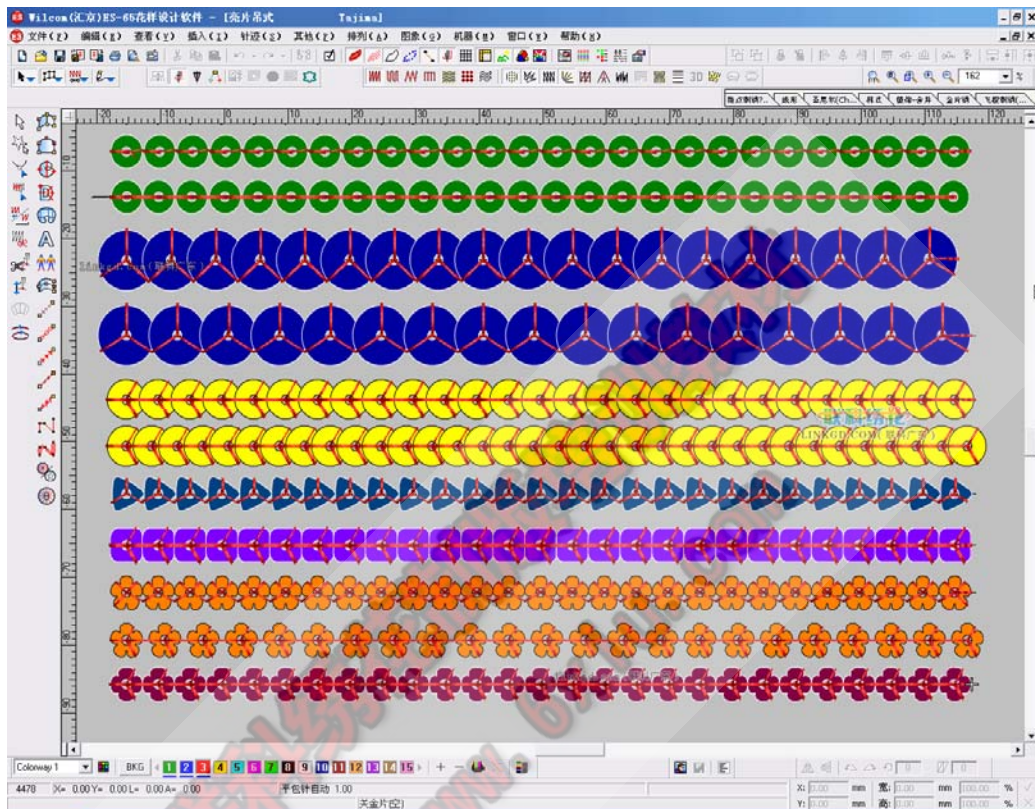
## 珠片绣有关的知识：

1、概述 珠片绣花机是在普通平绣机上加装了个珠片装置，珠片其实也就是一小块塑料片，想像一下手工放珠片的情形，就不难理解电脑珠片机的运作原理，一句话就是：珠片装置只负责在有珠片信号的时候放置珠片，平绣部分则在珠片上绣上软件设定的吊线方式以固定珠片。

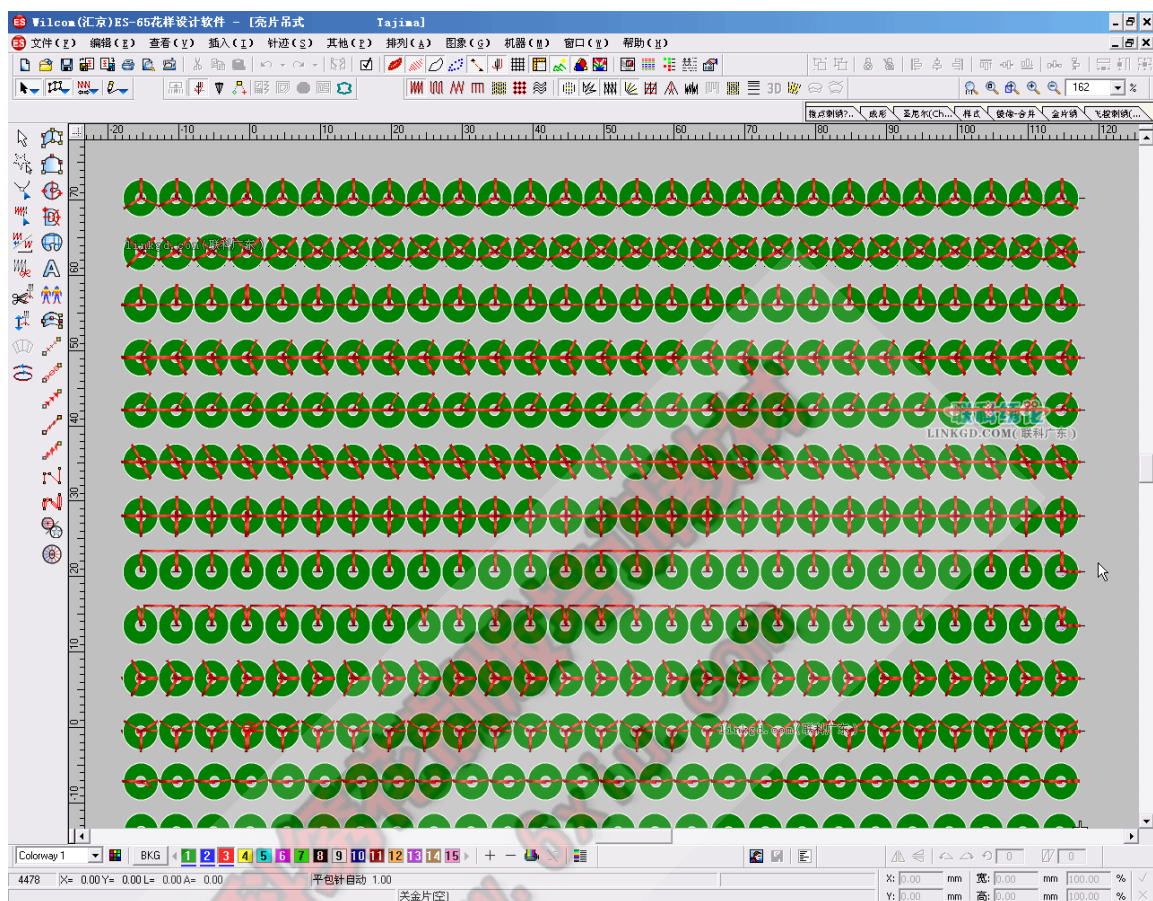
在打版软件里看到的珠片形状是电脑模拟的，珠片绣花版在普通的平绣机上也是一样

刺绣的。

## 2、珠片形状的分类（WILCOM2006 才有此界面）：



## 3、珠片的吊线固定方式（WILCOM2006 才有此界面）：



目前最好用的珠片打版软件是 wilcom2007 和富怡图艺 4.3，由于富怡图艺 4.3 只有正版软件，价格较高，使用它的人很少，不做推荐。强烈推荐使用 wilcom2006，其打珠片的详细教程请上本公司的网站浏览：

<http://www.linkgd.com/Article/emb/200705/47017.html>

## 常用快捷键详解

### **A 文字（制作文字、修改字母、转换 TrueType 字体）**

说明：可在键盘快捷键 A 使用或在菜单‘A’点右键，用来练习文字.

### **B 缩放框（选择性放大）**

说明：需放大的时候先按快捷键‘B’，电脑左下边会提示‘输入缩放框原点’，再用鼠标选择要放大的部分.

### **C 显示现行针迹**

说明：显示正在运行中的针迹.

### **D 显示/隐藏图象**

说明：可显示或者隐藏正在使用中的图片

### **E 针迹编辑**

说明：此功能在菜单第二页，点击所要进针/退针的部分的针迹点即可快速运行，也可点击任意针迹点来进行单针拉动修改，也可同时配合‘Q’键来运行进一颜色或直接进针选择删除针迹.

### **F 缩放系数**

说明：可按比例填写-放大或缩小正在操作中的花样，只是显示屏幕中花样的缩放效果，不会影响到花样的大小尺寸.

### **G 产生针迹**

说明：此功能在菜单左上角的‘S’型，先按选择对象‘O’键再点击花样轮廓线，直接点击‘S’或按快捷键‘G’即可自动产生针迹或消除针迹.

### **H 整形对象**

说明：常用来修改针迹的功能，在左边菜单上第一栏第一个按键，修改方法→先按快捷键‘H’（或直接点菜单上的按键），再点击要修改部分的轮廓线，点住‘修改点’拉动修改，也可任意添加‘修改点’，对准

轮廓线点右键会出现圆点，圆点是使轮廓线圆顺，点左键会出现方形点，方形点是使轮廓线垂直，另外的两个标号‘□’是起点，‘+’是终点。

#### **I 智能连接**

说明：全选花样按快捷键‘I’，根据电脑左下角提示在花样旁边输入‘入口点’与‘出口点’，花样即会自动连接。

#### **J 下一工具栏**

说明：查看下一页菜单，直接按快捷键‘J’或点击左边菜单栏的第二栏最后一个按钮。

#### **K 锁定**

说明：先按快捷键‘O’，选择要锁定的花样按快捷‘K’即可。

#### **L 显示/隐藏轮廓线**

说明：在操作运行中可隐藏或显示轮廓线。

#### **M 测量**

说明：先按快捷键‘M’，在要测量的花样一端点击，需同时按住‘Ctrl’键，使得测量线得到平衡，再把测量线拉至花样的另一端点（第二点只能拉平衡不能点击）电脑下面所显示参数就是测量的尺寸。（单位为mm）

#### **O. 选择对象/选择现行**

说明：这是删除针迹、整体花样、图象或更改图象、花样设计参数时必须要用到的步骤功能，按快捷键‘O’，也可直接点击左边菜单第二栏的第一个按钮，然后选择/点击所需要的对象，此功能也可在运行中使用。

#### **P. 移动图形**

说明：此功能是用来移动花样、图象，按快捷键‘P’，电脑左下角会提示‘请拖拽出移动图形的方框来’，直接把方框套住点击所要查看的花样/图象。

#### **Q. 运行中选择/不选择**

说明：此功能键在第一栏菜单第二个按钮，在遇到多种颜色的花样或多种针迹组合成的花带，在选择用‘O’键过程中难免会不好使，使用‘Q’键+‘E’键（针迹编辑）可方便改带时困难。



**R. 重新显示**

说明：在操作过程中有时运行中的针迹会出现混乱，按快捷键‘R’可刷新花样，与一般电脑刷新所含义的意思是一样的。

**S. 显示/隐藏针迹**

说明：在操作运行中可隐藏或显示针迹。

**T. 3D 显示 (TM)**

说明：也就是模拟显示，打好的花样可以利用这个功能来显示整体的立体感，但要注意，此功能只用来观看，不可用来配合其它所用。

**U. 自动下缝 (选择/不选择)**

说明：自动下缝底层线，预防刺绣时上层线不够密而走位、漏针，一般他他米针或者平包针针迹较长的都会加一层底线，先选择对象再按快捷键‘U’点或可直接点击菜单选择针法即会自动产生底层针迹。

**V. 前一画面**

说明：在运行中的前一个画面。

**X. 取消全选**

说明：当已经全选花样，可按快捷键‘X’取消全部选择，同键盘‘Esc’含义一样。

**Z. 放大**

说明：放大所显示的花样。

**0. 全部显示**

说明：显示整个花样。

**1 真图尺寸**

说明：按 1: 1 比例显示图象或花样的实际尺寸。

**。(点号) 显示针迹点**

说明：显示正在运行中花样的每一针迹点。

# 实战篇

## 之 教学习题重点和难点剖析

学习难点：对象 出口点入口点 复制 主题花纹

### 实战建议

学打版首先要学会车版，世上只有不懂打版的车版师，没有不懂车版的打版师，如果你还不会车版，请不要坐在电脑面前，因为，你是在浪费你的时间和信心。

学员做的前十个版，都可不调整出口点入口点等参数，直接上机绣，看看绣花机工作的情况，再用调整过的版绣一次，都不要自动剪线，对比下同一个版前后的两种质量。

### 为何要锁定底图？

俺也不知道为什么，俺的老师、老师的老师就是说调入图片后就锁定，不要问那么多，很多问题的答案要自己去寻找滴。

### 网格起什么作用？

一个网格就是 1X1cm,强烈建议将网格设为可见。这是一个好的习惯。

## 为何要从这里而不是那里开始画起？

打好一个版有 N 种方法，最后动手时只能选择其中的一种。

## 最终被压在包针底下的单针究竟是不是多余的？

不要这些单针去绣几个版看看就明白是不是多余的了。

## 何时该换一个色？

原则上同一种色应该一次绣完，当然多种颜色重叠的除外。

## 该从那几方面检查花版？

第一：看是否有不必要的跳线。

第二：密度是否跟样板或客户的要求相符。

## 什么是收缩补偿？

实践才能真正解答这个问题，学员可打好这个版之后用几种不同的布料车版，绣好之后用测量下平包针的宽度与电脑里的是否一致，为什么？如何才能达到与原图一致的尺寸呢？这就要靠调整收缩补偿了。

## 单针包边是画完一个平包针就包呢还是等平包针全部画完再包呢？

很少版是一步到位打好就可生产的，肯定要修修改改，所以，**打版时就要考虑到改版的方便**。如果画完一个平包针就接着单针包边，不但要频繁地变换输入方法，还会日后修改选择单针的麻烦。

## 复制练习 有关:

在复制方面绣花与其它画图软件不同之处是，不是一复了之后就万事大吉了。如何的特别？学员可做好领的一半复制到另一边去然后上机绣，看是不是大失所望。你复制后，虽然看上起颜色一样，但实际上它的颜色是不一样的，你可将它保存成 DST 文件后再打开看看，看到了吧，两个色的变成了四个色。要理解复制到底是什么？虽要用点想像还加大量实践，老师对此也只能是只可意会难与言传。这是学习打版的最抽象的操作之一。

## 字母 有关:

小字母 LOGO 等是最好绣同时又是最难绣的。因为它的包针宽度经常在 1mm 左右，对机器的精确度要求高，同时对打版师的要求也高，高超的打版技术可以弥补机器的缺陷。

## 插针 有关:

插针也叫锯齿形针，只是平包针参数调整的一部分，不是什么新针法。学员可调整不同的栏边、凹凸程度、和范围然后上机绣版，**勤动手和多动脑才能快速学会打版。**

## 立体绣 有关:

立体绣不是一种针法，它就是平包针，是一种密度很高的平包针。它对机器的要求较高。

## 主题花纹有关:

如果说复制是学习打版的最抽象的操作之一。那主题花纹就是最抽象之二了。主题花纹没深刻理解透，学再长时间，也是一个门外汉、一只老菜鸟。

主题花纹又叫珠绣，想像一下将很多个珠子用绳子串起来的情况，其中的珠子可以是圆的方的扁的红的蓝的形状各异任何东西。主题花纹就是其中的珠子，什么形状和颜色都可以，不怕画不出只怕想不到。

学习主题花纹的关键是多观摩和上机试版，当然。开动脑筋进行想象更是少不得，这个也是只可意会难与言传的教学黑点之一，老师就象给你喂饭，把饭咽落肚后，如何消化吸收只能靠你自己了。

## 贴布绣有关:

贴布绣不是什么新针法，只是一种工艺，本质上很简单，上机体会什么是移框就明白了。

## 匹绣有关:

匹绣又叫定位花，是指一匹布绣满花版，也只是一种工艺而已，主要要考虑绣花机的头距和绣框宽度，需要用点想像。

## 十字绣有关:

外国人很喜欢十字绣，国人就不咋的，不知是何原因？

## 怎样将花样输出到磁盘？

- 1、文件---另存为-----指定路径 A: ---输入文件名并选 DST 格式----保存。
  - 2、文件---绣花磁盘----另存为-----输入文件名并选中 Tajima 格式----保存。
- 如果磁盘格式为 DOS 一般用第一种输出方式。如果磁盘格式为田岛或其它格

式一般用第二种输出方式。因为这种输出方式带有自动检测，能检测到磁盘的格式。如果 DOS 格式的磁盘在这种方式中打开并保存。存出的田岛格式便不是 DST 格式，而是\*.T01。而如果磁盘是田岛格式，则不会出现此类问题。输入出的格式仍是 DST 格式。

### 如何打匹绣？

整匹绣要根据电脑绣花机的机头间距来打，常见的机头间距有 27.5 厘米,33 厘米,40 厘米.即花样的宽度一定要与工厂所用机器的机头间距一致。做出的花从左到右连成一片。这就叫整匹绣，打整匹绣的难点在于要将一个花缩放到与机头间距一致，并要考虑一个机头花样与另一个机头花样的接口，以及将来整匹花的效果。以机头间距有 27.5 厘米为例：如果一个花样是 28.7 厘米.那么要做成匹绣我们必须将它的宽度做成 27.5 厘米.注:每部电脑绣花机的框架都有多出 20 厘米的予置量.用于不规则的匹绣.

### 贴布绣、打印刀模时需注意什么？

打印时需注意设为 1: 1 打印，否则将来打出的刀模位不会与需要的贴布同样大小。

### 加固线(也叫订版线)的作用：

有的布料它不会粘胶，或不能粘胶。所以刺绣时不能用双面胶纸，或用少量的小双面胶。那怎么办呢？我们可在打版时在花样的四周用平针打一线，用于将来刺绣时将布料固定在纱布上，这条线就叫加固线（也叫订版线），加固线的步长一般设为 6 毫米。绣完一框花后，加固线是要拆掉的，拆掉加固线后裁片便可拿开。加固线打完后再打花样，也就是说：加固线和花样必须存在同一条带。加固线一般用于薄衬衫。加固线应在开位带的花位外面，这样才能确保绣在框架的纱布上。起到固定裁版作胶纸的作用。

### 关于大面积绣花如何打底线？

在大面积绣花中，很容易使布料变形，掌握好打底线的打法，可以减少变形对花样的影响，打底线很重要，值得仔细研究一下，打底用相对于针迹方向 60--90 度的方向，在用自动下缝功能时，并不是从一边绣到另一边，而是从一边开始绣到中间，再从另一边开始向中间绣，这样，造成布料在中间堆积，60 度的角度确实在防止布料收缩方面很不错，但存在上面的问题，对于大面积的他他米，如果打底线的话，不用自动下缝，而是用平针，或用他他米打。对于很小面积的他他米，我觉得，如果布料收缩不大的情况下，不打底为好。或只打边缘平针。对于平包针，包针过宽，一定要打底线，因为国产机收缩较大。有些人鼓吹说，不管什么底，手动打比自动打要好，我目前觉得，要综合衡量，。版带的设计能力也很重要。如果全手动打，必然会影响打版速度。从中间往外一圈圈打怎么样,也是一种很不错的打法。

### 在屏幕上输入文字时要怎样换行？

按 Shift+Enter 可实现换行。

### 打洗水牛仔，贴布绣时应注意的问题：

A、由于考虑到贴布之后要洗水，为防止贴布仔在洗水时被洗脱。所以打贴布时轮廓平针（即开刀模位的那条平针）应尽量够近花样的边缘。这样将来包边才能包多一点。布仔便不易被洗脱。

B、考虑到刀模在啤机上冲压时，最上面的布仔与最下面的布仔肯定存在着大小的误差问题。所以在布仔做好后，最好将最大的和最小的再扫描入电脑。在要贴布的花样上套一下。以验证花版的准确性。

C、打好轮廓平针后直接插入停止码就可以。无需停针、剪线、空针向上跳。要向上跳多高由车间师傅自己定。这样的好处在于防止 Y 方向撞框。

### 如何在牛仔上贴网布？

先用平针行出要贴网布的轮廓。插入停止码。让工人放上网布。再用平

针沿着轮廓行一圈，压紧网布（注意：不要用其它针，如锯齿形针，否则网布会起皱，或变形）。再插入停止码。让工人剪掉多余的网布。再用锯齿形针包边。平包针覆盖。

### 文字粗细的怎样调整？

用自动输入文字之后。文字的刺绣宽度一般都不能与底图准确匹配。我可测量出文字刺绣宽度与底的差距。然后通过改变文字的收缩补偿量。得到与底图同样粗细的文字刺绣宽度。

### 有关打跳针的方式：

- A. 用选手动平针，用右键打。便是打跳针。
- B. 选空针。在要跳针的地方点一下。按回车也可生成跳针。
- C. 按绣针离开后。用平针打出的也是跳针。

### 打开位带时须注意什么？

A: 一个完整的开位带，包括花位和裁片位。裁片位有时还有大、中、小码。一并开出。

B: 对于面积较小的裁片，一般都开出整个裁片的轮廓，例如：后裤袋，衣袋盖等。

C: 对于面积较大的裁片，一般只须开上半边的轮廓，因为机器的纵向生产范围为 90cm，横向生产范围为 27.5cm，例如：裤子、长裙、上衣，有时长度还不只 90cm。

D: 对于一些左右对称，中间留有指口（缺口）的裁片。还须打出对中线。

### 打贴布时向上跳针跳多远距离才正确？

打贴布时向上跳针的距离，可以说是无有一个固定值，一般要视花样的



实际情况而定，如只有一个贴布，一般向上跳 120mm 的长度便足够了。如果有多个贴布，那么向上跳针的长度就应一直跳到最上方的那个花样的上方 120mm 处。总之，要明确向上的目的：就是要让机器把框架移出，让工人可以将布版贴到花样的贴布位置上。

### 阴阳线有关：

在绣花线的种类中，有一种线是同时染有多种颜色的，这样绣出的花样很有随机的间色效果，如一节青一节白，对于这类花样，在打版时，对于使用阴阳线的部分，只需打一色。而不能将它分为多色来打。

### 规划花样刺绣顺序时的几点经验：

- A、图形的先后顺序（上下层关系），优先于色序。色序的安排须服从于图形的先后顺序。
- B、根据花图的形状：一般按先绣树叶、树枝、花瓣、花芯的顺序来刺绣。
- C、根据针迹的形式：先打底后。一般按先他他米、平包针、平针返回和三次绣（轮廓针迹）。
- D、贴近生活，贴近现实，例如，打一个人，决定他的左手臂用平包针，那么他的右手臂也必须用平包针。依此类推，脚手，耳朵，眼睛。这些都必须对应。

### **22、有一个花样长 90cm，绣花机最长只能绣 80cm。这个花该怎样打版？**

A：我们可把这个长为 90cm 的花样分为二段。假设第一段为 60cm。第二段为 30cm。我们在完成第一段后。往上跳针（跟贴布绣一样）并插入停止码。完成第二段后，将第二段的花样全部选中并组合。然后垂直往前移动 30cm 便完成了（使花样的坐标值，在框架的有效范围内）。

B：打这个花样开位带时，打第一段和第二段。重叠部分取其大的一部分。并必须准确定将来接裁片的对位线。

**注：**绣这种花样时，工人是这样操作的：摆上裁片后先绣第一部分。电脑绣花机往上跳针并停止。工人将绣完第一部分的裁片撕开。往前移动 30cm，对准定位线。重新摆上。再开机刺绣完第二部分。通过这样拼接刺绣，便能实现 80cm 有效长度的绣花机能绣 90cm 或更长。

### **打版常遇问题：**

**A、**任何一个优秀的打版师在开始他的工作前，他会花上一定的必需的时间研究图样，决定打法。一个好的花版是要从后边打到前边的(如物体最远由眼睛开始)。一个优秀的打版师也会考虑使用最少的换色。计划仅仅是一个随意的想法或说法，并不总是付于实践。当我研究一个图样的时候，由图案的背景的一部分开始，我尽力同时打完同一色的部分。我也尽力在不停止的情况下，由一部分移到另一部分的同一色区域。这有时是不可能的，但是，为保持先后顺序或不影响效果，换色有时是不得不重复的。但是，重复的换色应该在规则和同色剪线这外。由一个区域的一色打到另一区域的同一色比剪线更有效。绣花机不必停车会节省几秒的时间，同时也增加的产量。因此，由一个区域打到另一个区域是一个较好的方式。

我发现很多花版打版计划得不好，这样的事实可能归结于自动扫描生成花版软件的流行。很多客户拿来他们“打好的”样给我，想知道为什么这些花样不能用吗？对我来说，打版是远不止于自动扫描生成花版。当然，一个图样可以进行自动扫描，并且再进行修改，便是在这一过程后，打版师需要改版并且要确认花版清洁且有效。

### **B、**拉伸修补（收缩补偿）的缺乏

一个花样的包边与内部衔接不好，这是一个很让人生气的事情，但同时，这也是一个很容易解决的问题。打版师所要做就是把内部填充向外伸展一些以与包边相接或是把包边稍向内调整以与内部相接。这个距离由填充部分的大小来决定。较大的填充部分；比较小的填充部分所需要的调整更多。为何会如此呢？因为当我们在布料上绣花时，大部分底布显示出了它们的部分自然特性。这意味着当绣花机在绣作时，绣针上下运动时，这些布料被拉伸了，这导致了扭曲，所以打版师要进行修改。因此，这一条称为拉伸修补（也叫

收缩补偿)。

字母也需要进行修补。有些字母是有水平方向的柱形，有些有垂直方向的柱形。当水平方向走线时，字母看起来很好，但是密度会把线部分拉到一起并且使其看起来稍高了一点。这种拉力是侧面的并且肉眼不易看出。然而，在垂直方向上，密度使布料拉到一起并且使一些特殊的字母看起来比其他字母短。**好的字母在显示器上看并不是水平的、等高的。**拉伸修补将用于字母部分，因此才能使字母绣于衣服上的时具有相等的高度。

### C、动物打法

第一招动物打法：毛皮质感主要用挨针插（依版而定），据不同位置把属性参数不同，然后每组毛会让它们之间方向错开，有些乱的感觉，密度可依情况而定，切记相同密度，挨针的轮廓也不能太整齐，个别的地方用手动单针来勾出熊猫的一些杂毛出来会自然些。主要色灰（深，浅）白黑。其次还有个别的色来搭配！

总结：灵活应用针法凭感觉！轮廓切记规整！色彩搭配很重要！

### D、如何绣整幅的绣花啊？

我们最大打过一米多的版，打版时就将版按机器的限度分开，然后每版之间的拼接要做好，如第二个版的开始点是第一版的结束点，试样时告诉绣花师父就好了！80公分以内的版的话就用两个头（隔头绣）但再大的话，我还是每个头一个版，起点终点全部定在同一位置，在同一位置换版就能接好了。

### E、英文字母包针最小能打到多少 mm？

高 3mm 宽 1.5mm 我以前打过的，在平布上，外围 0.5mm,补偿 0.13mm,间距调好了，就没问题。打毛绒布时的包针间距是 0.38mm 不过整个英文字的大小就是宽 4.4mm 高 4.16mm 了.这样打出来还可以.可能绣在绒布上的缘故吧!我想要是高 3mm,宽 1.5 的话,很难绣清楚了.而且用的还是进口针,9 号的.我是绣在平布上，绒布当然会不清楚了。