

# 数字化仪

## 数字化仪



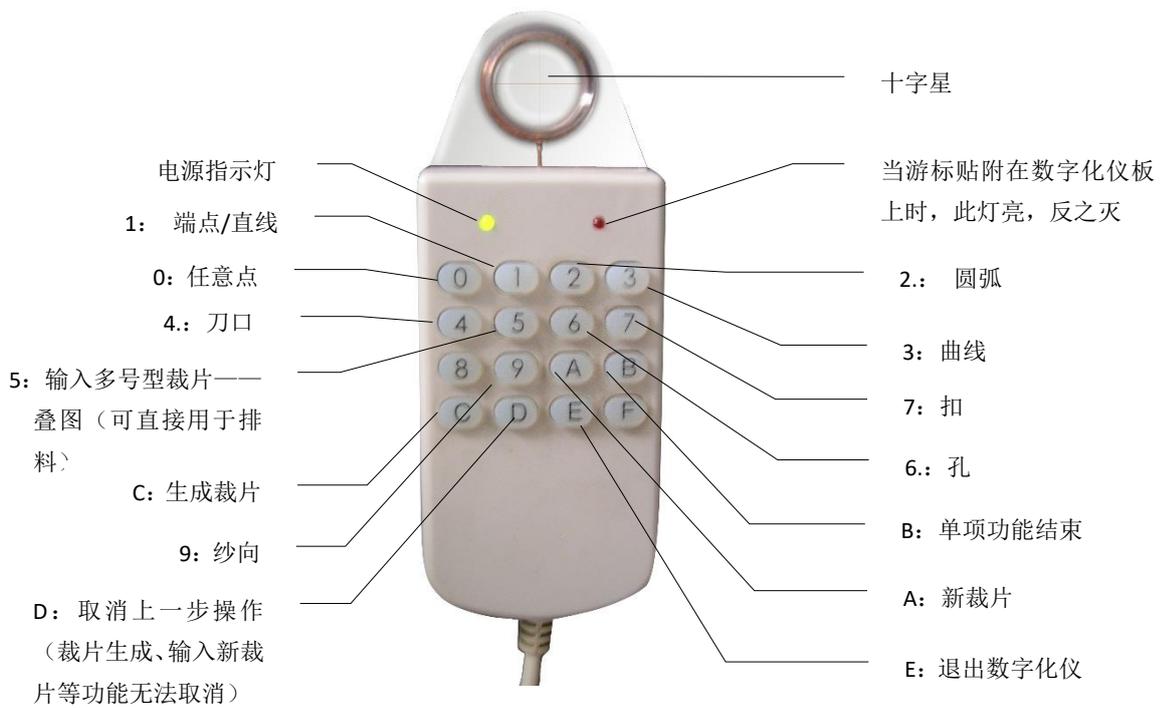
## 数字化仪读入界面

开始数字化仪读入时，会自动弹出“鼠标键盘”于作图区；

左键点击键盘上的数字，弹出下拉框提示与数字相对应的功能



## 游标示意图



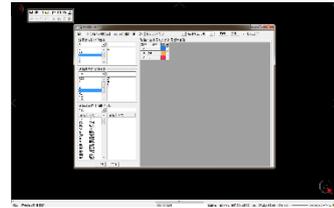
# 数字化仪输入流程



1. 将纸样固定在数字化仪板上的有效面积内，并插上电源，打开数字化仪的开关，此时数字化仪响数声，表示数字化仪已经接通电源。

2. 进入打板后，单击“新建”，设置单位和号型规格表（此时可先不对号型规格表进行设置）

3. 在打板界面单击“从数字化仪输入”功能图标，再次弹出号型规格表，设置号型规格表后，确定，听到 11 声“嘟”之后，表明数字化仪已与电脑联机成功，可以进行数字化仪输入



4. 读图（如若输入多号型裁片，请读入基本码样片）

① 按键读入时，要将光标贴附在数字化仪板上，光标上的十字星对准要读入的点

② 读图顺序为逆时针

③ 读图流程一般为：读外轮廓——读纱向——读刀口——读点——读内线、省、斗位

④ 封闭裁片时，也就是还差最后一点就能与起始点重合时，只需直接点 C 键生成裁片即可

⑤ 输入纱向方法：按 9 键点击纱向两端。若想重新输入直接按 B 键结束，重新输入即可

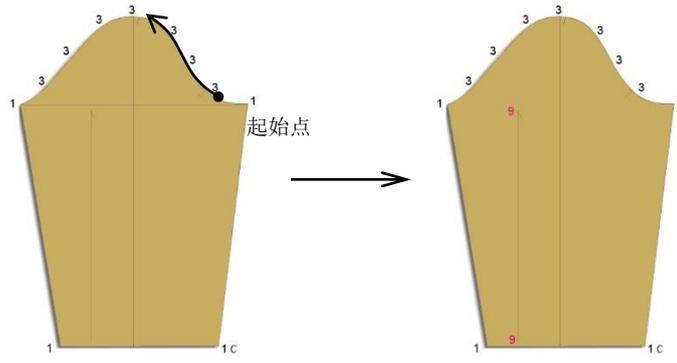
⑥ 输入刀口方法：按逆时针顺序将一条边上的刀口连续读完后，按 B 键结束，再读入另一边上的刀口，读完后以 B 键结束。若想重新输入直接按 B 键结束，重新输入即可

⑦ 输入内线后，按 B 键结束

⑧ 输入点（可用来表示扣、孔或其他一些标注）后，同样以 B 键结束

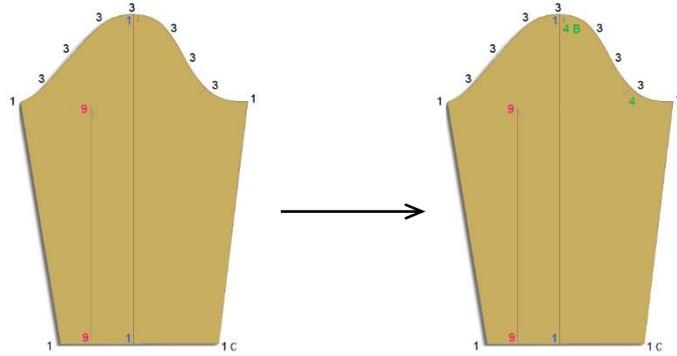
⑨ 每当一个裁片上的所有内容全部读完，要点击 A 键确认上一裁片读完，才可以输入新裁片

下面为一个简单的读图流程



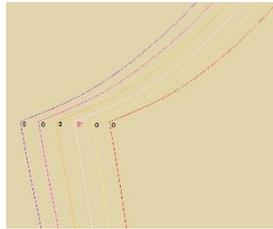
1. 按逆时针顺序输入边线。端点按 1，曲线点按 3。  
首尾封闭的倒数第二点处按 C 键，自动闭合成片

2. (9,9,B) 键输入纱向



3. (1,1,B) 输入内线

4. 同一线上 4 键逆时针输入刀口；B 键  
结束



5. 输入多号型裁片：单击 5 键，在该片某点的  
基本码处按 0 键；由基本码向两侧按 0 键,点击其他  
号型； 依此类推逆时针读入其他关键点（放码点）

6. 点击 A 键，意味第一片读入完成，进入  
下一片的输入

7.输入下一片

8.全部样片输入完毕后，单击 E 键（或在打板界面用鼠标单击“数字化仪输入”功能键），退出数字化仪输入的操作；如若输入的是多号型裁片在退出时会弹出“另存为”对话框，输入文件名，保存为多号型裁片文件，可直接用于推码和排料

9.点击“保存”图标，保存数字化仪读入的结果，也可在读板过程中随时进行保存

## 从数字化仪输入操作技巧

1. 对称片，读入半片，进入打板后展开，以保证对称
2. 挂面，可在读入前身时，将挂面分割线读为内线，进入打板后在分割样片
3. 读板时，尽量将游标上十字星沿样片切线方向输入
4. 为确保读片的保型性，在曲线发生逆转时加点，否则推码时，大号会产生误差
5. 加入的点数无限制，但不宜过多。加点时，确保分布均匀