

HAPPY LAN ソフト マニュアル

Ver. A2.00～



JF140601-6

HAPPY Industrial Corporation

目次

本製品について

動作環境	3
------	---

ネットワークの接続

有線での接続	4
無線での接続	5

セットアップ方法

PC へのインストール	6
アンインストール方法	8

設定

刺繍機設定	10
PC の設定 (Vista Win.7 Win.8)	13
HAPPY LAN の設定	16
設定例	19
LAN モニター	20
柄管理フォルダの設定	21
表示フォーム変更	22

使用開始	23
------	----

監視画面内容	25
--------	----

主な使い方	28
-------	----

各ウィンドウの説明	29
-----------	----

各機能の説明

柄選択	32
柄の送信	34
柄の設定	36
1. 針棒設定	38
2. 柄調整	41
3. 繰り返し	43
4. フレームアウト	45
5. オフセット	47
6. 色替えごとの表示	48

7. 背景色の変更	49
8. 針落ち点表示	50
9. 簡易編集	51
10. 柄の保存	60
11. 柄の印刷	61
12. 柄情報	62
13. ズームイン・アウト	63
14. ジャンプ表示	63
15. 視点移動	64
柄のコピー，削除，柄名変更	
柄のコピー	65
柄の削除	66
柄名変更	66
柄配置	67
柄配置の操作	69
柄の配置	73
円弧配置	75
回転	76
ユーザー書体の追加	77
監視ウィンドウ	80
生産情報 (対応機 B)	80
生産情報 (対応機 A)	88
刺繍機の設定変更 (操作モード)	90
刺繍機設定の項目	91
柄管理	92
針棒設定	94
糸色変更方法	96
柄調整	97
繰り返し	99
オフセット	101
フレームアウト	102
自動原点復帰設定	104
刺繍設定対応機 A)	105
ログ表示	108
ネットワークパソコン上の柄データを刺繍機に送信する方法	109
トラブルシューティング	117
用語解説	118

本製品について

動作環境

本製品をパーソナルコンピュータで使用するには、以下の条件を満足していなければなりません。

対応 PC

以下の OS が動作する PC

Windows Vista

Windows 7

Windows 8

有線 LAN または無線 LAN

HAPPY LAN ソフトを刺繍機に接続接続する方法は、有線 LAN 接続と無線 LAN 接続があります。

特徴

パーソナルコンピュータ（PC）とHAPPYの刺繍機をLAN接続し、刺繍機への柄の送信と、刺繍機設定のリモート操作をおこなうソフトウェアです。

複数の刺繍機を接続して、リアルタイムに監視する事が出来ます。

接続出来る刺繍機は、以下の2つのグループ（対応機）があります。

対応機 A : HCS-Mono, HCS-Color, HCD, HCR

対応機 B : HCH, HCS2, HCD2, HCR2

対応機により、ソフトウェアの表示が異なったり、使用出来ない機能があります。

ネットワークの接続

有線での接続

有線 LAN 接続機器

スイッチングハブ ----- 10BASE-T用スイッチングHUB （コネクタ：RJ-45）
ケーブル ----- 10BASE-T用ストレートケーブル （コネクタ：RJ-45）
PC(パーソナルコンピュータ)----- 10BASE-T LAN ポート装備 （コネクタ：RJ-45）
刺繍機 ----- 対応機 A、対応機 B

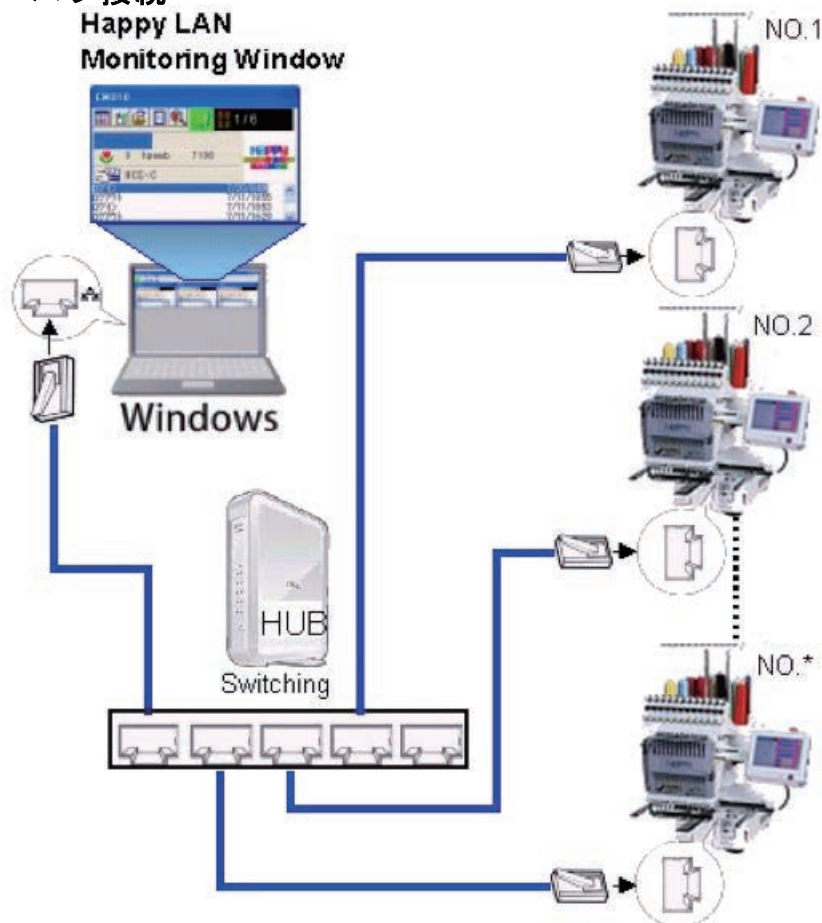
注記：

PCに機械を1台だけ接続する場合は、HUBを使用しなくても、クロスケーブルを使用して直接接続することができます。

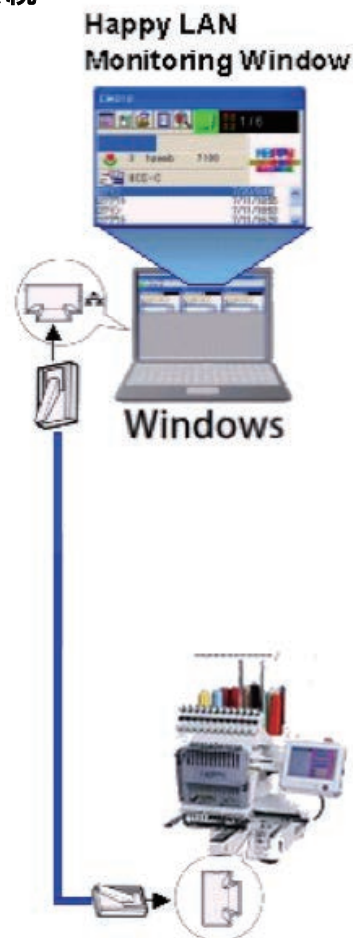
但し、最近のPCでLANポートにケーブルの自動認識機能がある場合、ストレートケーブルでも使用できます。

有線 LAN 接続イメージ

ハブ接続



直接接続



注記：

- 1、刺繍機の電源は OFF にしてください。
- 2、スイッチングハブを使用してください。リピータハブは使えません。
- 3、手持ちのPCにLANポートがない場合は増設してください。

無線での接続

無線 LAN 接続機器

PC (パーソナルコンピュータ)	-----	10BASE-T LANポート装備 (コネクタ: RJ-45)
刺繍機	-----	対応機 A、対応機 B (無線 LAN 付きのモデルはワイヤレス LAN 機器の必要はありません。)
ワイヤレス LAN 機器	-----	例: GW-AP54SP-P (PLANEX COMMUNICATIONS INC.)

このモデルは無線 LAN の接続を確認しました。

GW-AP54SP-P (PLANEX COMMUNICATIONS INC. <http://www.planex.com.tw/>)

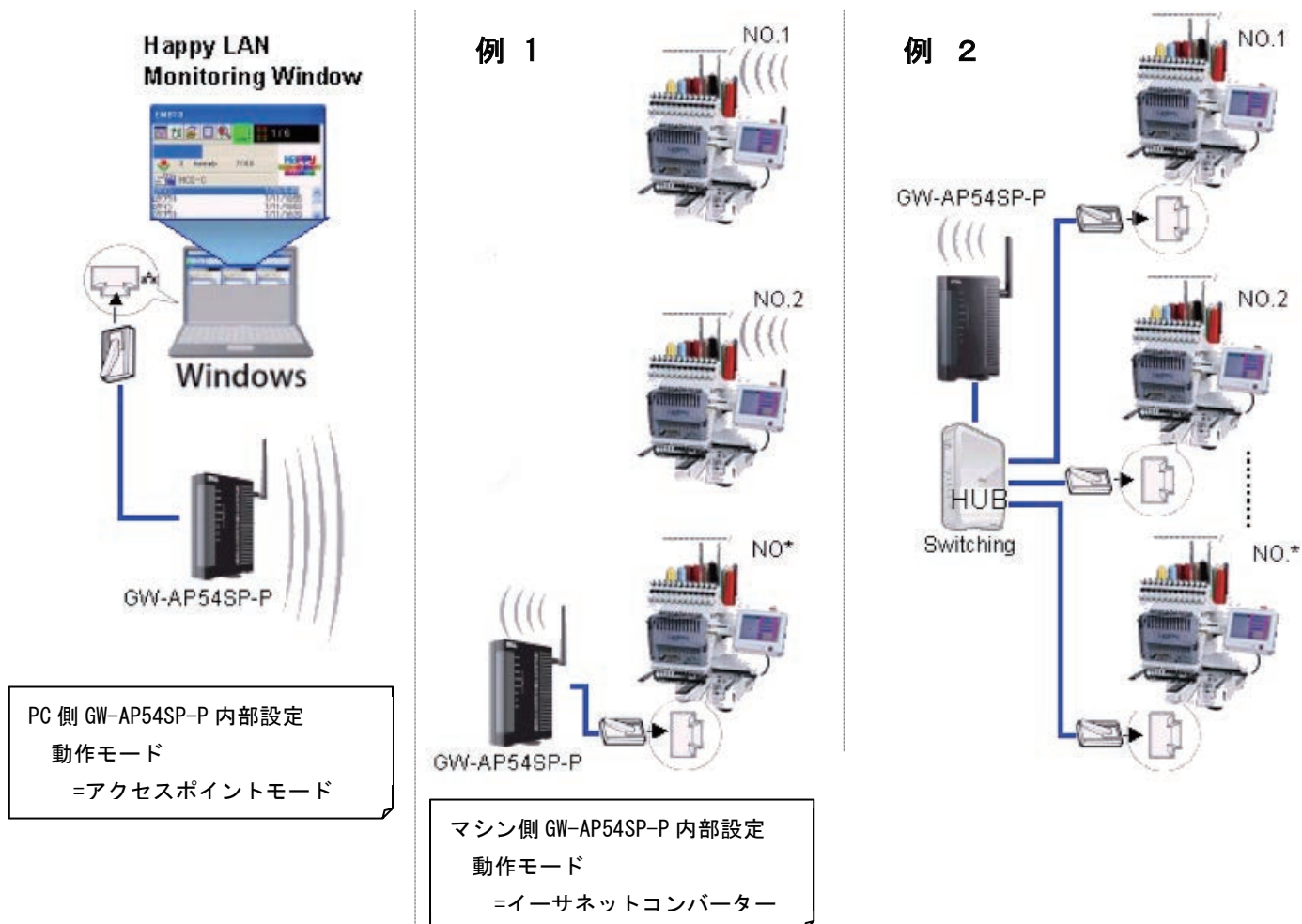
WLB5254AP (STD Information Technology <http://www.Globalzio.com/>)

もしあなたがあなたの国においてこの製品を持ちたいなら、メーカーへ問合せください。

注記: 他メーカー品の場合における注意点

- 1) できれば PC 側と機械側の無線機器は同じメーカーを選択ください。
- 2) 機械側は有線 LAN から無線 LAN に変換する LAN コンバーター機能の製品を選択してください。
- 3) PC 側はアクセスポイント機能付、機械側はイーサネットコンバーター機能付を選択ください。

無線 LAN 接続イメージ



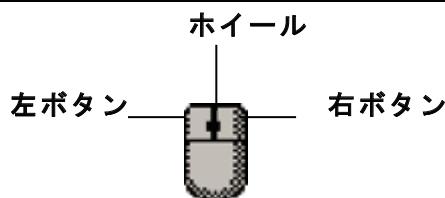
注記:

1. 刺繍機の電源は OFF にしてください。
2. HUB はスイッチング HUB を使用してください。リピータハブは使えません。
3. 手持ちの PC に LAN ポートがない場合は増設してください。

セットアップ方法

注意：このソフトを使用するためには、Windows の基本的な知識が必要です。
お使いになる OS の基本的な操作を習得した上でお使いください。

マウス操作の基本



クリック : マウスの左ボタンをすばやく 1 回押して離します。
ダブルクリック : マウスの左ボタンをすばやく 2 回押して離します。
ドラッグ : マウスのボタンを押したまま移動し、ボタンを離します。
右クリック : マウスの右ボタンをすばやく 1 回押して離します。
ホイール : 上下に回します。

PC へのインストール

注意：すでに HAPPY LAN ソフトをインストールしている場合は、アンインストールを行った後、このソフトをインストールしてください。

準備：

PC 側：全ての起動中のプログラムを終了します。PC は電源を入れたままにします。

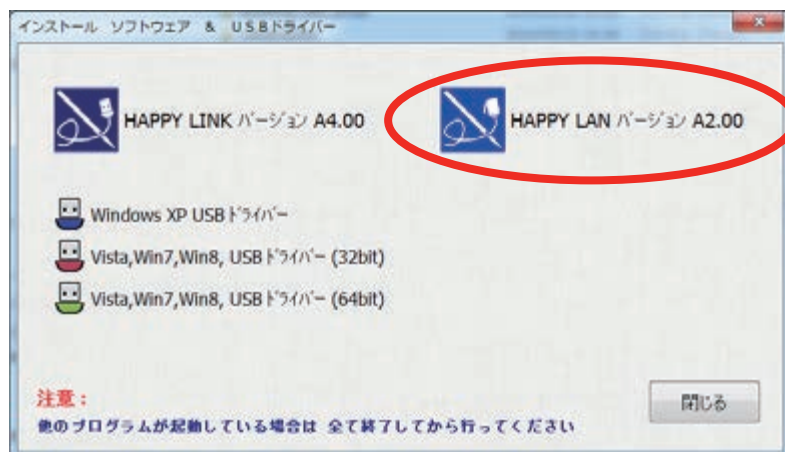
1. HAPPY-Link インストール CD をパソコンのドライブに入れます。

CD 中のインストーラーが自動的に起動して、下のようなユーザーアカウント制御メッセージが表示されます。（しばらく時間がかかる場合があります。） ” はい ” （許可）を選択します。

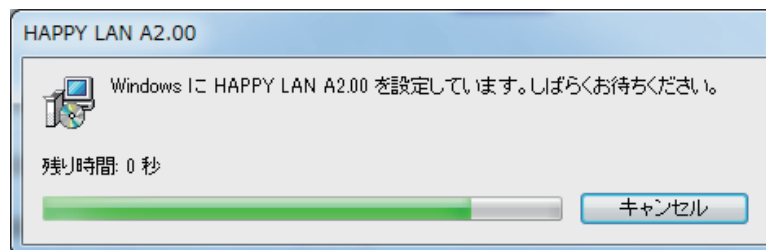


PC 側の環境により、ユーザーアカウント制御メッセージが表示されない場合があります。
そのときは、CD 中の「INST_HPY.EXE」をダブルクリックしてインストーラーを起動してください。

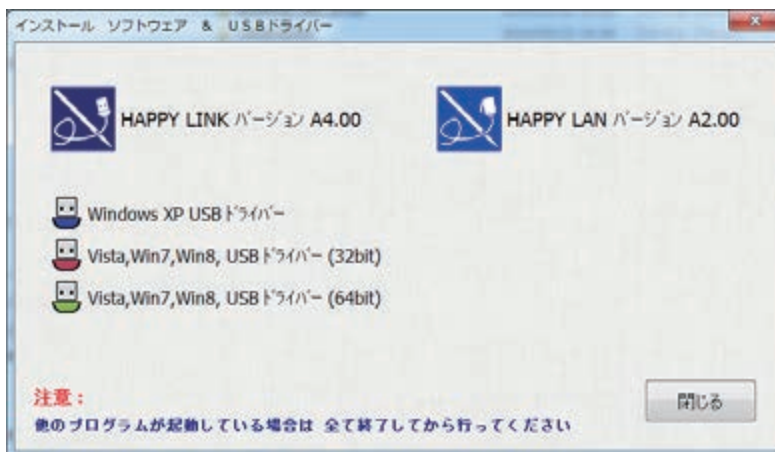
インストールメニュー画面が自動的に表示されます。
「HAPPY LAN」をクリックしてください。



インストールが始まります。



2. インストールが完了しました。「閉じる」をクリックしてください。



3. インストールが完了したら、CD-ROM を取り出します。

アンインストールの方法

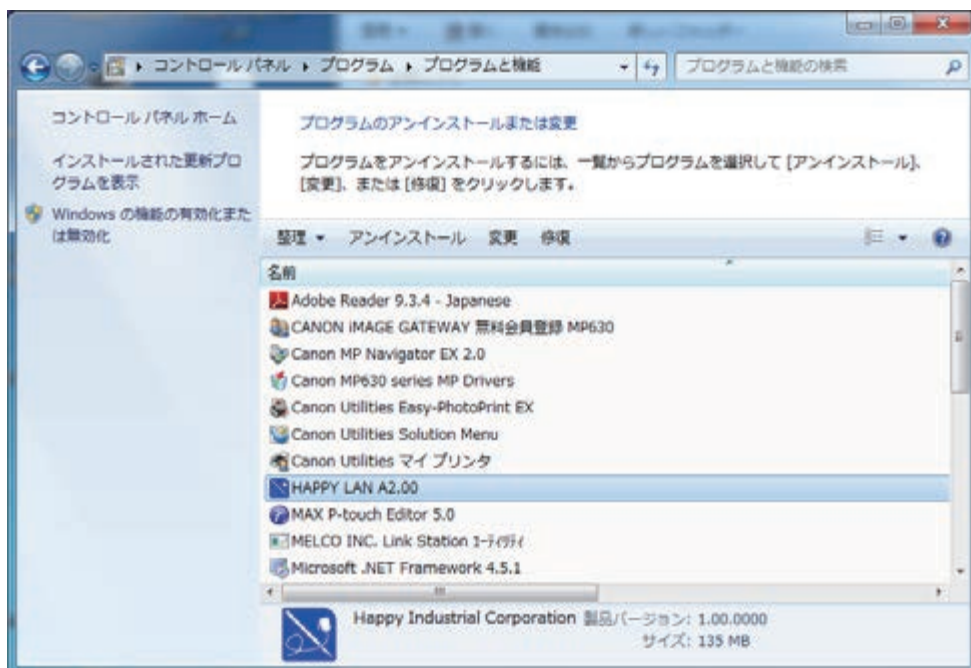
1. [スタート]－[コントロールパネル]の順にクリックします。



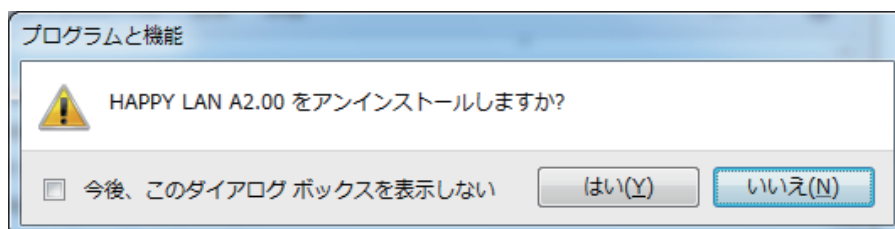
2. コントロールパネルの中から、「プログラムのアンインストール」をクリックします。



3. 現在インストールされているプログラムのリストから、「HAPPY LAN」を選択し、ダブルクリックします。



4. アンインストール確認のメッセージが出ます。「はい」をクリックします。



5. 「はい」をクリックします。



6. HAPPY LAN ソフトのアンインストールが完了しました。



注意：

共有ファイルを削除するかどうか聞いてきた場合は、「全ていいえ」を選択してください。

設定

注意：HAPPY LAN はインストールした PC（サーバー）と、このソフトに対応した刺繍機を接続した、LAN（ローカルエリアネットワーク）で使用するために設計されています。

このネットワークに他のネットワークや PC または機械を接続すると、アドレス等が重複して通信できなくなることがあります。

やむおえず、他のネットワークに接続するときは、本書で指定しているネットワークの設定を変更しなければならなくなる場合があります。

この場合、接続するネットワークの管理者または、ネットワークの知識をもった方の設定が必要です。

設定するのは以下の 3 項目です。

1. 刺繍機の設定

マックアドレスと機械 IP アドレスを設定します。

通信ポート番号、サーバー IP アドレス、サブネットマスクはデフォルト値になっているか確認する。

2. PC の設定

IP アドレス、サブネットマスクの入力、LMHOSTS を有効化、NetBIOS を無効化する。

3. HAPPY LAN の設定。

刺繍機の機械 IP アドレスと、刺繍に付けた名前を登録する。

通信ポート番号、サーバー IP アドレスはデフォルト値になっているか確認する。

刺繍機の設定

対応機 A は、機械 IP アドレスとマックアドレス（MAC アドレス）を設定してください。

対応機 B は、機械 IP アドレスを設定してください。

1. [MENU] を押して、メニューを表示させます。
2. 「その他」(OTHER)を選び、その中の「ネットワーク設定」を選びます。
3. 各設定項目の値がデフォルトの設定になっているか確認します。
1 台目の機械の設定は、デフォルトにします。

デフォルトの設定

通信ポート番号	7891
機械 IP アドレス	192 168 1 10
マックアドレス	48 50 59 53 48 43
サーバー IP アドレス	192 168 1 1
サブネットマスク	255 255 255 0

もし変更されているときは、デフォルトに戻してください。

4. 2 台目以上の機械が有る場合、機械 I P アドレスとマックアドレスの四角で示した右端の値を、設定例に従って 1 つずつ増やしてください。
他の値はデフォルトのままにして、変更しないでください。

2 台目以上の設定					
通信ポート番号	7891				
機械 I P アドレス	192	168	1	XX	
マックアドレス	48	50	59	53	48 XX
サーバー I P アドレス	192	168	1	1	
サブネットマスク	255	255	255	0	

機械 IP アドレス：

デフォルトの「10」から、2 台目は「11」、3 台目は「12」のように 1 つずつ増やしていきます。

機械 IP アドレスは 10 進数です。

1 つずつ増やしていくと、以下のようになります。

10, 11, 12, 13, 14, 15, 16, 17, 18, 19, 20, 21, 22, 23, 24, 25, 26, 27 ~

マックアドレス：対応機 B は設定が不要です。

デフォルトの「43」から、2 台目は「44」、3 台目は「45」のように 1 つずつ増やしていきます。

マックアドレスは 16 進数です。

1 つずつ増やしていくと、以下のようになります。

43, 44, 45, 46, 47, 48, 49, 4A, 4B, 4C, 4D, 4E, 4F, 50, 51, 52, 53 ~

5. 設定が終了したら運転画面に戻り、設定を有効にするために、一旦機械の電源を切り再び電源を入れて設定が完了します。

注意：機械 IP アドレスは「0 ~ 255」、マックアドレスは「00 ~ FF」の範囲で設定できますが、デフォルトの設定を 1 台目に利用し、2 台目から各設定を 1 つずつ増やしていくことを推奨します。
機械 IP アドレスとマックアドレスは刺繍機同士、重複しない値に設定してください。
アドレスが重複した場合は通信できなくなります。

設定例

1 台目（デフォルトの設定）

通信ポート番号	7891				
機械 I P アドレス	192	168	1	10	
マックアドレス	48	50	59	53	48 43
サーバー I P アドレス	192	168	1	1	
サブネットマスク	255	255	255	0	

2 台目

通信ポート番号	7891					
機械 I P アドレス	192	168	1	11		
マックアドレス	48	50	59	53	48	44
サーバー I P アドレス	192	168	1	1		
サブネットマスク	255	255	255	0		

3 台目

通信ポート番号	7891					
機械 I P アドレス	192	168	1	12		
マックアドレス	48	50	59	53	48	45
サーバー I P アドレス	192	168	1	1		
サブネットマスク	255	255	255	0		

4 台目

通信ポート番号	7891					
機械 I P アドレス	192	168	1	13		
マックアドレス	48	50	59	53	48	46
サーバー I P アドレス	192	168	1	1		
サブネットマスク	255	255	255	0		

5 台目

通信ポート番号	7891					
機械 I P アドレス	192	168	1	14		
マックアドレス	48	50	59	53	48	47
サーバー I P アドレス	192	168	1	1		
サブネットマスク	255	255	255	0		

6 台目

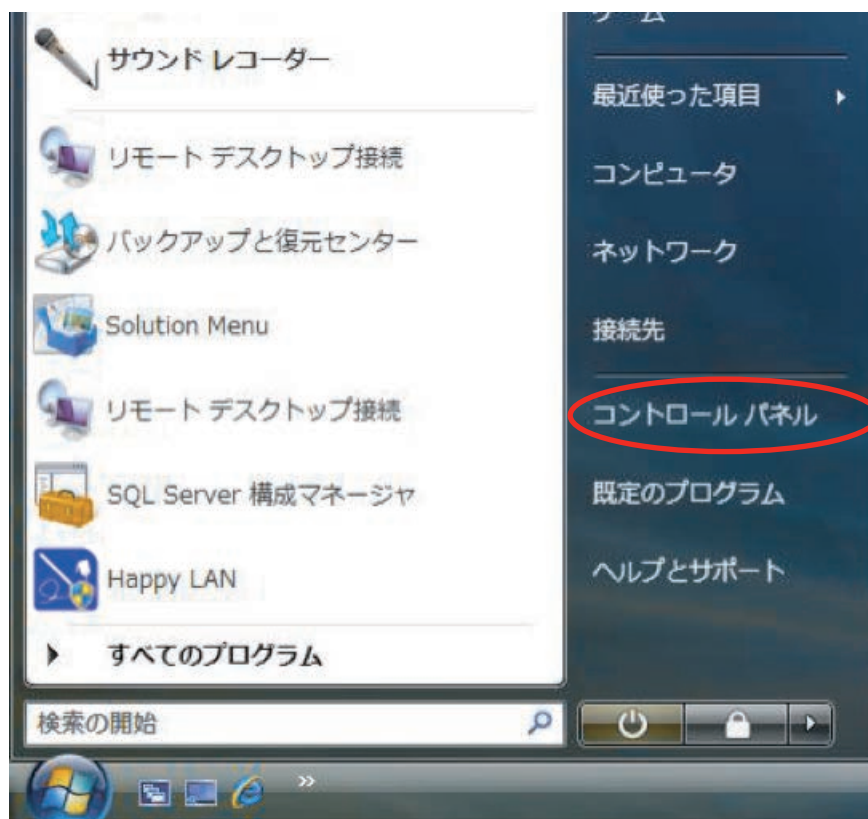
通信ポート番号	7891					
機械 I P アドレス	192	168	1	15		
マックアドレス	48	50	59	53	48	48
サーバー I P アドレス	192	168	1	1		
サブネットマスク	255	255	255	0		

. . .

PC の設定 (Vista Win.7 Win.8)

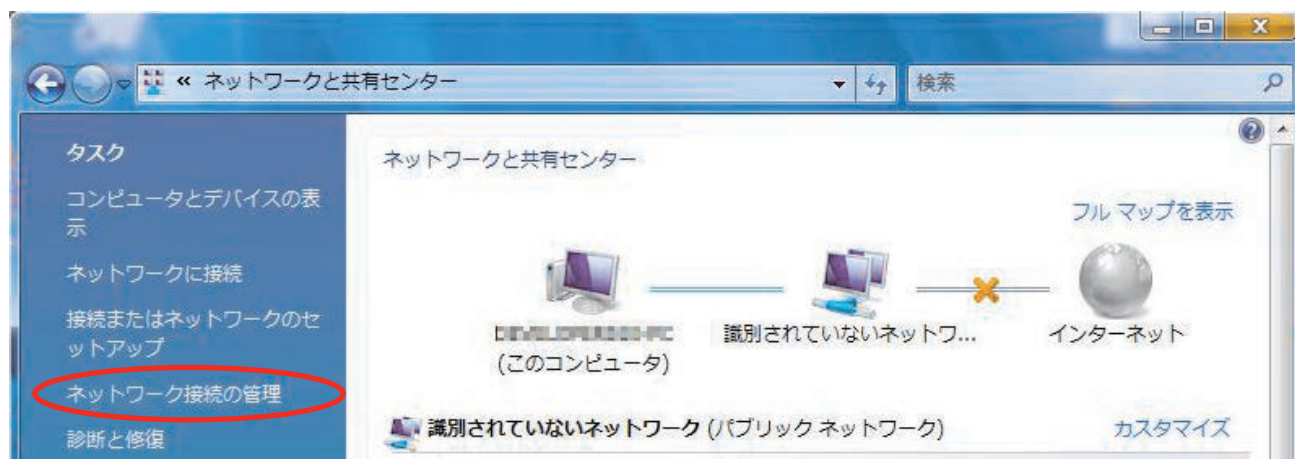
通信プロトコル TCP/IP の設定をおこないます。

コントロールパネルを開く。



「ネットワークの状態とタスクの表示」をクリックしてください。





ネットワーク接続の管理 (Vista)、アダプター設定の変更 (Win. 7 Win. 8) をクリックしてください。

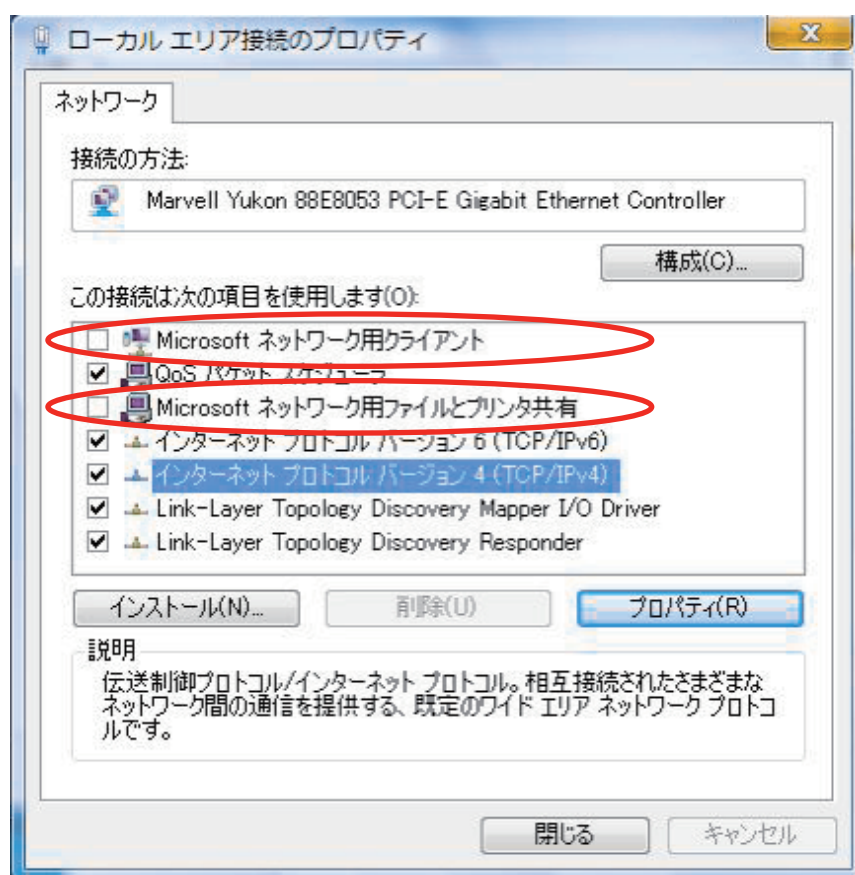


ローカルエリア接続をクリックして、ローカルエリア接続状態のプロパティを開いてください。

Microsoft ネットワーク用クライアント

Microsoft ネットワーク用ファイルとプリンタ共有

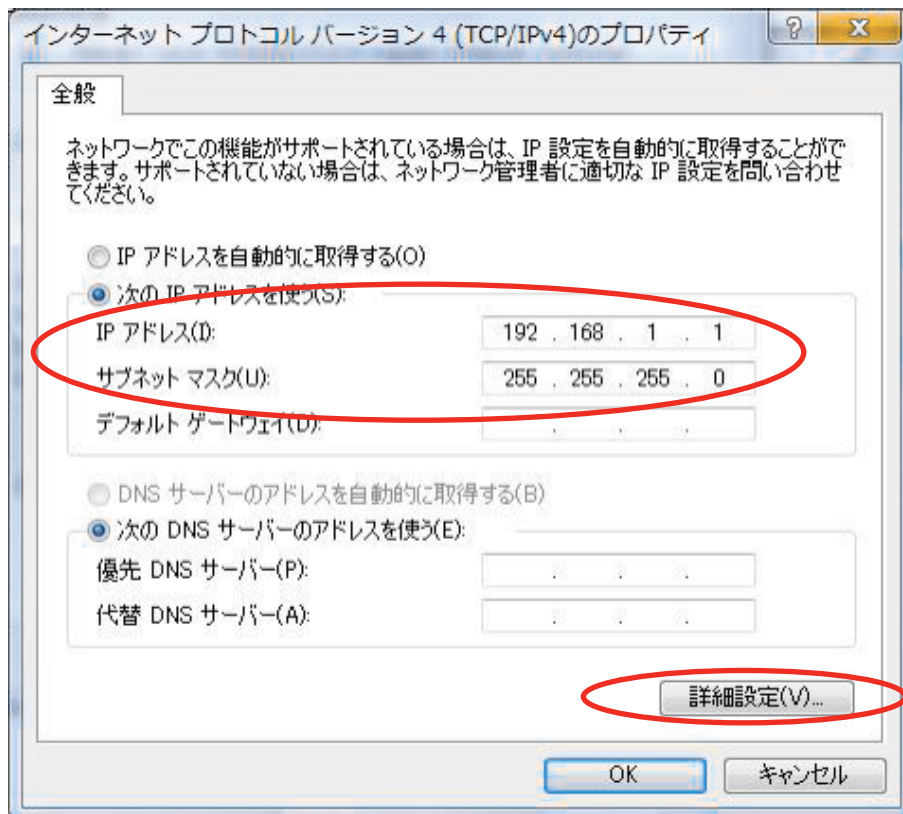
のチェックマークを外してください。



IPアドレスの設定

TCP/IPv4のプロパティを開いて、次のように設定してください。

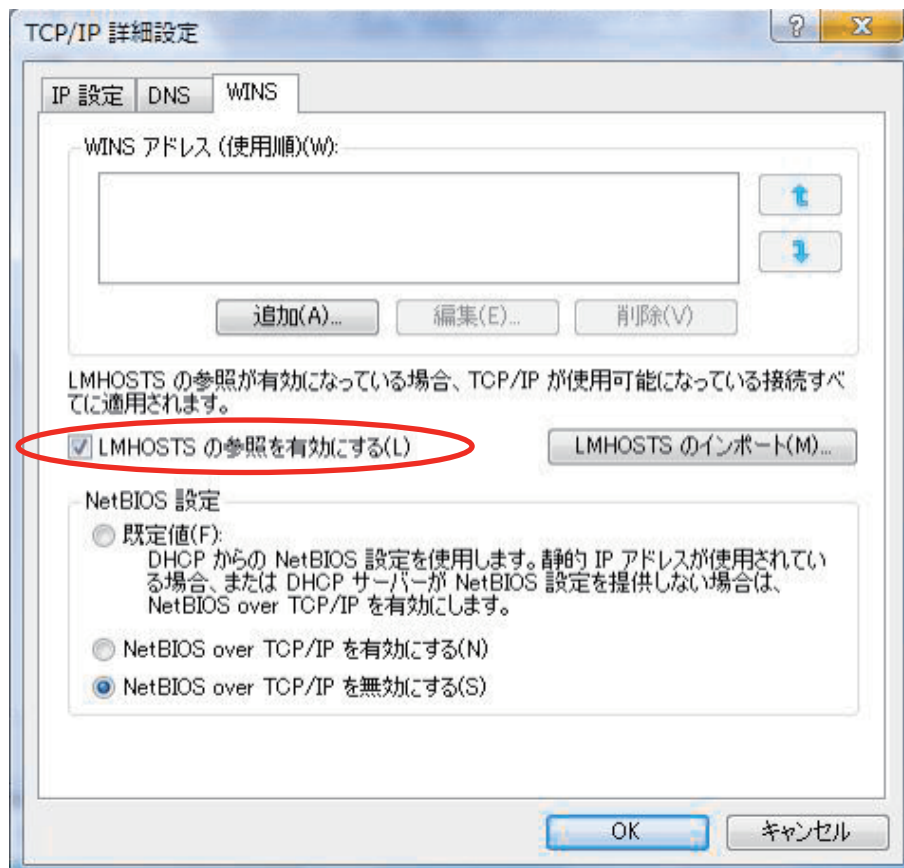
IP アドレス	192	168	1	1
サブネットマスク	255	255	255	0



次に、詳細設定をクリックして、WINS タブを開いて、次のように設定してください。

「LMHOSTS の参照を有効にする」にチェックを入れる。

NetBIOS 設定の「NetBIOS over TCP/IP を無効にする」にチェックを入れる。

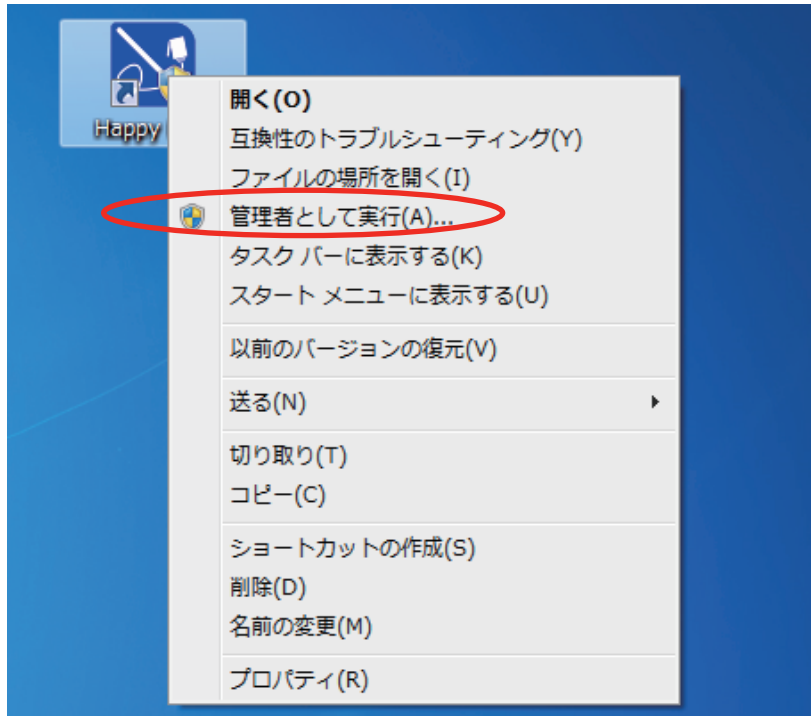


HAPPY LAN の設定

PC の IP アドレスと、刺繍機の名前と IP アドレスを登録します。

「HAPPY LAN」を起動してください。

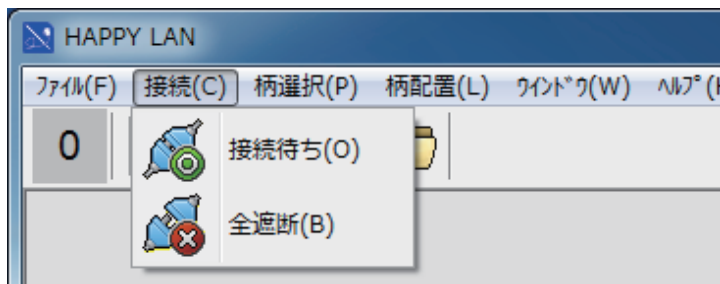
ショートカットを選んで右クリックし、ポップアップメニューの「管理者として実行」をクリックして「HAPPY LAN」を起動してください。



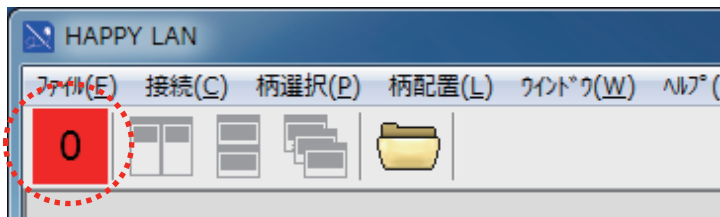
「ユーザーアカウント制御」のダイアログが表示されますので、「はい」を押します。



メニューバーの「接続」の「全遮断」をクリックしてください。



このとき、インジケータが赤の点滅に変化します。



刺繍機の登録

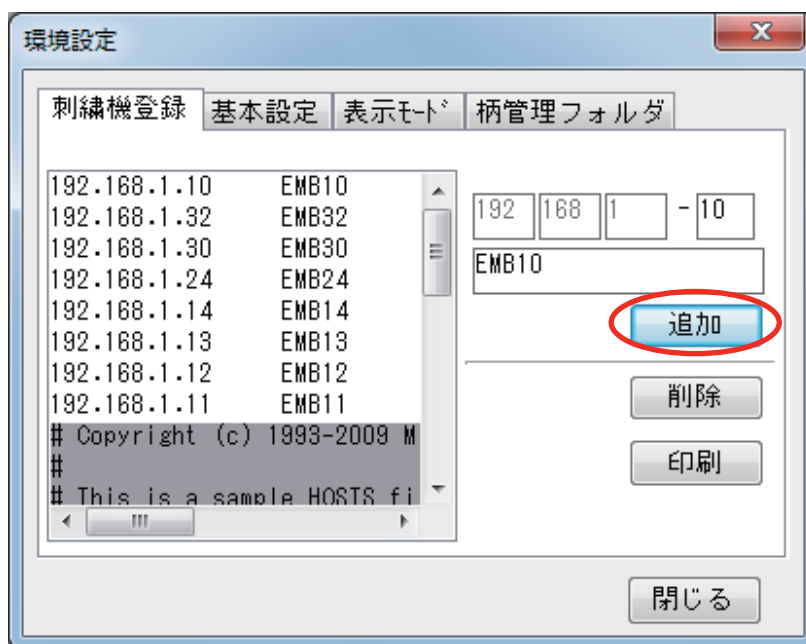
「ファイル」メニューから「環境設定」をクリックして、設定画面を開き、「刺繍機登録」タブを選んでください。

刺繍機に名前を付けて、IPアドレスの末尾番号を入力してください。

注意：登録後、刺繍機のIPアドレスを変更した場合は、変更した内容で再登録してください。

<例>

名前が EMB10 で IP アドレスが 192.168.1.10 の刺繍機の場合は、
10 と EMB10 を入力して、「追加」をクリックしてください。リストに追加されます。

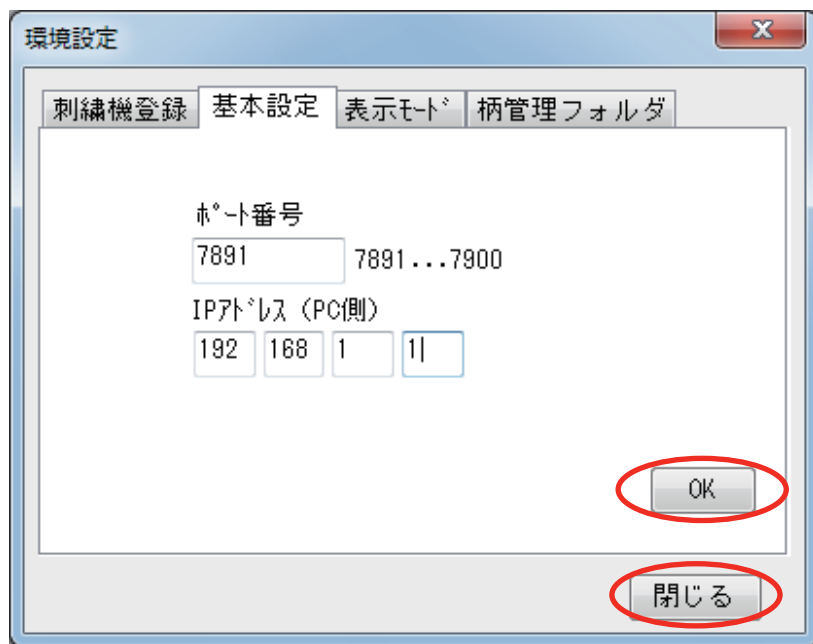


削除の方法

リストから削除したい登録項目を選んで、削除をクリックしてください。

PC の IP アドレスの登録

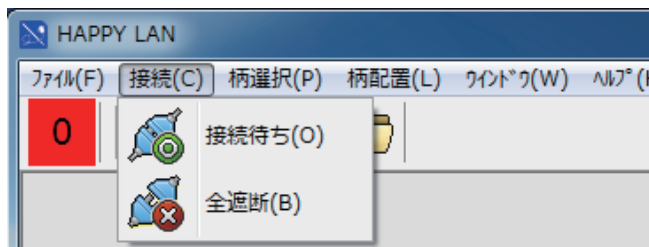
「基本設定」タブを開いてください。



IP アドレスが、「PC の設定」で設定した IP アドレスと同じであることを確認してください。
異なる場合は、PC の IP アドレスを入力して、「OK」をクリックしてください。
なお、ポート番号は、「7891」のままで使用してください。

設定が終了したら、「閉じる」で閉じてください。

メニューバーの「接続」の「接続待ち」をクリックしてください。刺繍機の接続待ちの状態になります。



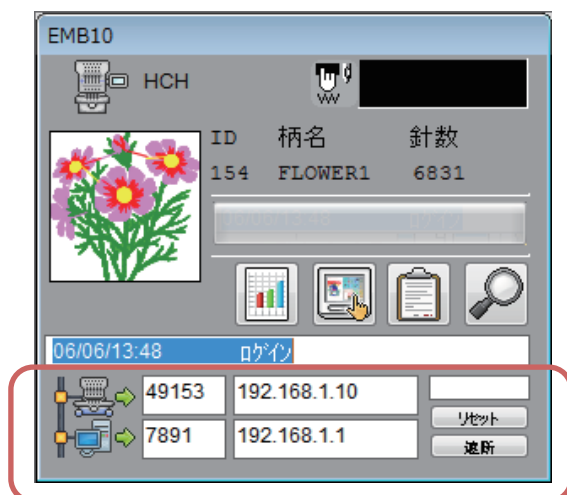
設定例

矢印で示した値は同じになっているか確認します。

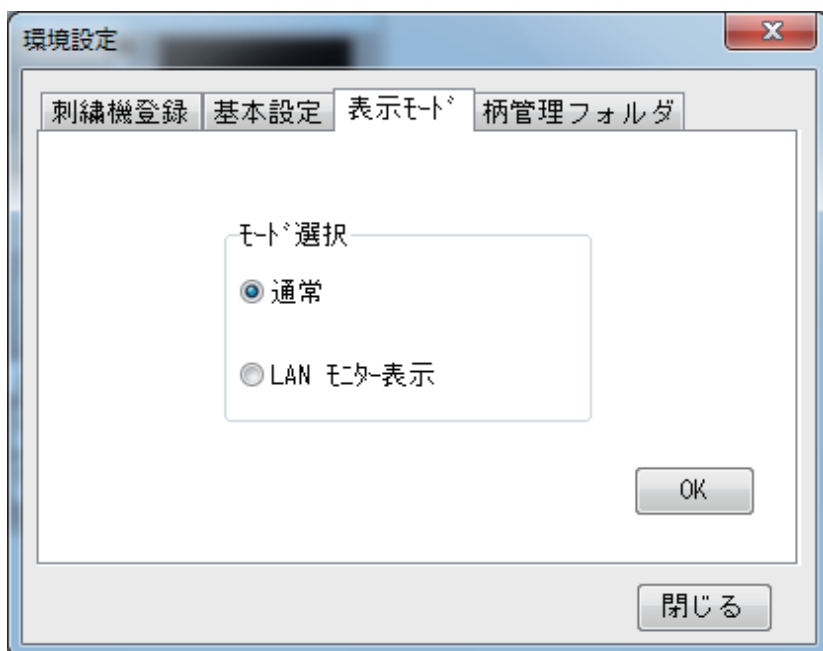
PC の設定		
IP アドレス	192 168 1 1	
サブネットマスク	255 255 255 0	
HAPPY LAN の設定		
ポート番号	7891	
IP アドレス	192 168 1 1	
刺繍機の設定	1 台目	2 台目とそれ以後
通信ポート番号	7891	
機械 IP アドレス	192 168 1 10	192 168 1 XX
マックアドレス	48 50 59 53 48 43	48 50 59 53 48 XX
サーバー IP アドレス	192 168 1 1	
サブネットマスク	255 255 255 0	

LANモニター

監視ウインドウ下部に、ポート番号や IP アドレスを表示することができます。



モード切替は、環境設定の「モード」タブを開いておこないます。



刺繍機のポート番号、刺繍機の IP アドレス、PC のポート番号、PC のポート番号、となっています。
「リセット」ボタンは、予期しないエラー発生時などに、刺繍進行バーのリセットします。
「遮断」ボタンは、予期しないエラー発生時などに、個々の刺繍機の接続を遮断することができます。

管理フォルダの設定

Happy LAN で接続した刺繍機から、PC 内に保存されている柄データを読み込むことができますようになります。必要がなければ、設定する必要はありません。

設定したフォルダとそのフォルダの下層フォルダに、刺繍機からアクセスして以下のデータフォーマットを読み込むことができます。

TAP : ハッピー

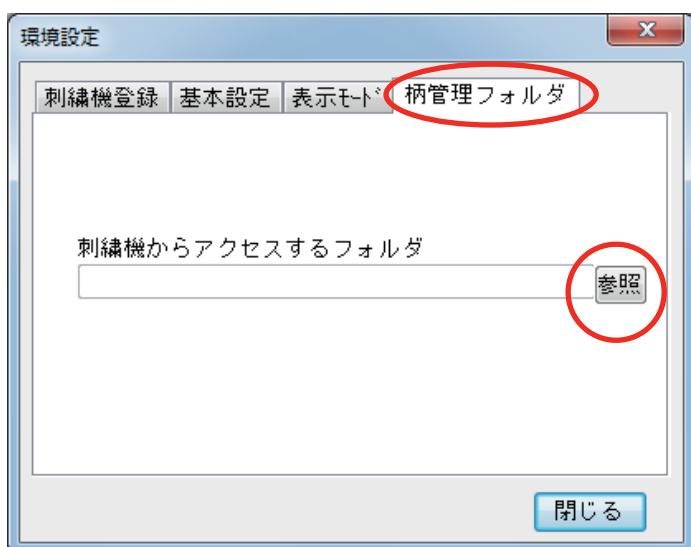
DST : タジマ

DSB : タジマ (バルダン)

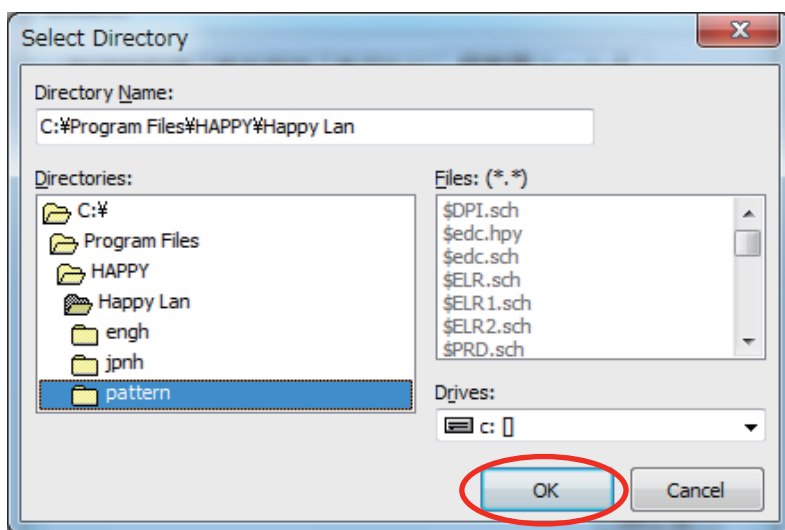
DSZ : タジマ (ZSK)

メニューバーの「ファイル」の「環境設定」をクリックしてください。

「柄管理フォルダ」タブを選びます。



「参照」をクリックします。



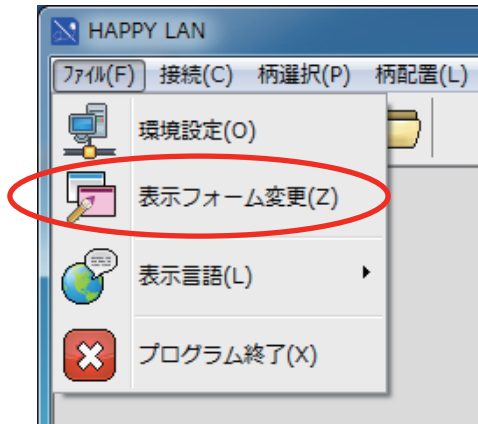
「Directories」からフォルダを選んでダブルクリックし、「OK」をクリックしてください。設定が終了したら、「閉じる」で閉じてください。

表示フォーム変更

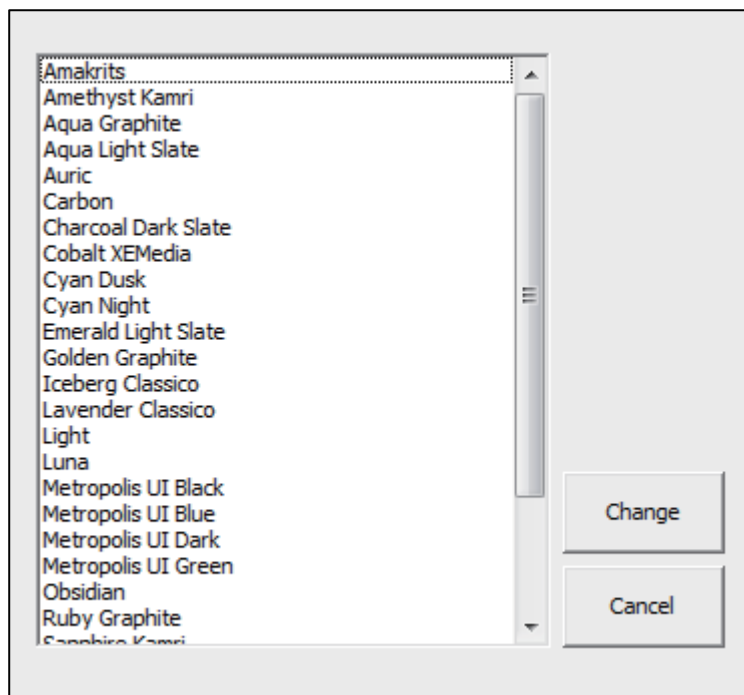
Happy LAN の表示フォームのデザインを変更する事ができます。

注意：「HAPPY LAN」と刺繍機が接続されていない状態で「表示フォーム変更」を行ってください。

メニューバーの「ファイル」の「表示フォーム変更」をクリックしてください。

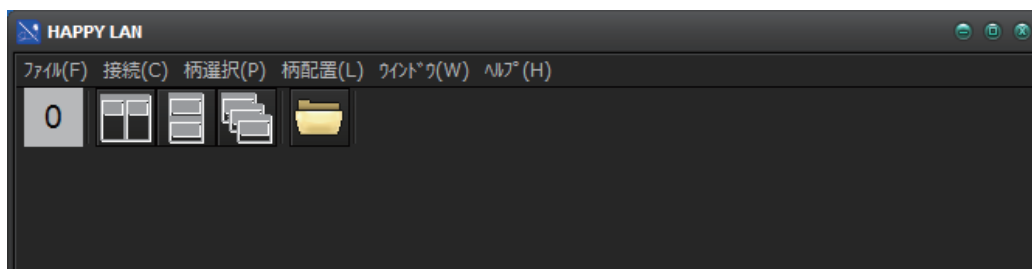


任意のデザインを選びます。



「Change」をクリックします。デザインが変更されます。

デザインを元に戻す場合は、項目の最下部にある「Windows」を選択してください。



使用開始

刺繍機の電源が切れていることを確認してください。

PC と HUB、HUB と刺繍機間が、ケーブルで接続されていることを確認してください。

HUB の電源が ON になっていることを確認してください。

HAPPY ローカルエリアネットワークシステム (HAPPY LAN) を起動してください。

刺繍機と、通信を開始するには次の手順に従ってください。

刺繍機の電源を入れてください。

刺繍機 Enter ボタンを押すと、枠が移動します。

枠移動が終了すると、HAPPY LAN と通信が開始され、監視ウィンドウが一つ出現します。



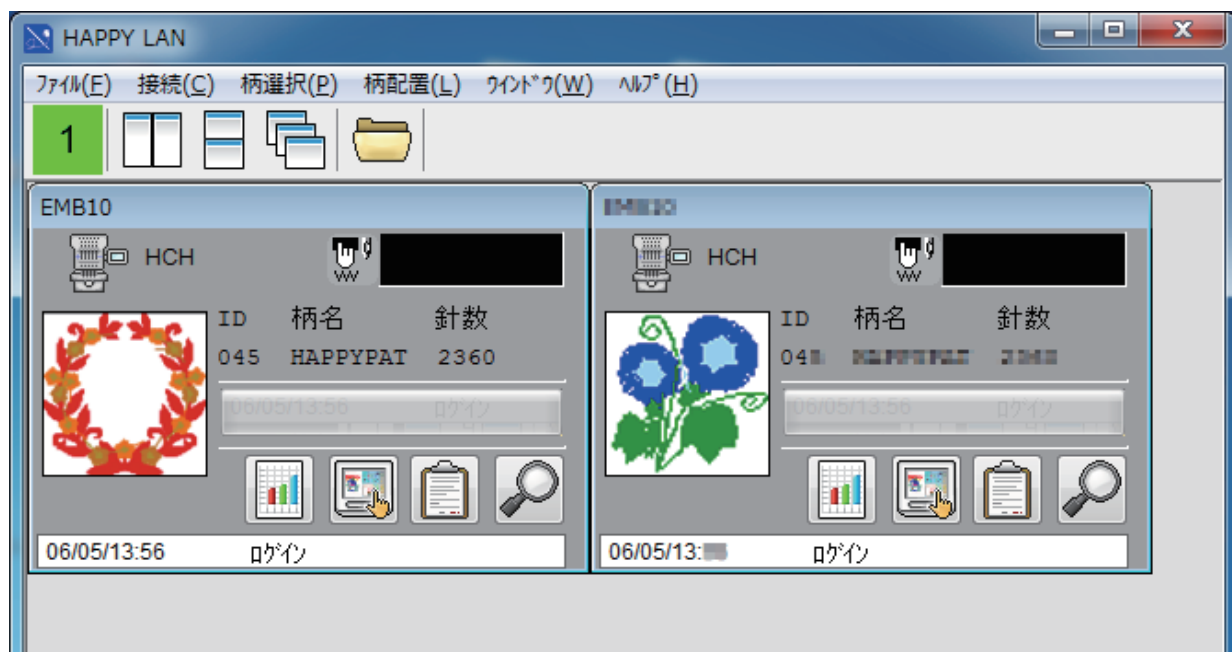
監視ウィンドウの上部には、登録した名前が表示されます。

同様にして、全ての刺繍機を認識させてください。

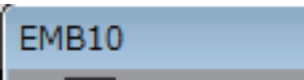
注意：監視ウィンドウのインジケータが赤色点滅した場合は、正常に認識されていません。
つぎの手順で、修復してください。



1. 点滅しているインジケータをクリックして、監視ウィンドウを閉じてください。
2. その後、認識されない刺繍機の電源を切ってください。
3. 再度認識させてください。



監視画面内容



〔刺繍機名〕 環境設定で登録した刺繍機名が表示されます。



〔生産情報〕 生産数、糸切れなどの情報が表示されます。



〔刺繍機の設定〕 操作モードで刺繍機の柄の設定を変更できます。

信できます。



〔インジケータ〕 刺繍機の状態と、繰り返し縫いの回数表示。



刺繍中



色替え停止中



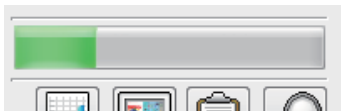
停止中



繰り返し設定カウンター



接続されなかった場合、赤で点滅します。



縫い進行度、柄の刺繍進行割合をバー表示します。

ID	柄名	針数
048	FLOWER1	6831

柄名（刺繍機の現在の柄番号、柄の名前、 針数）



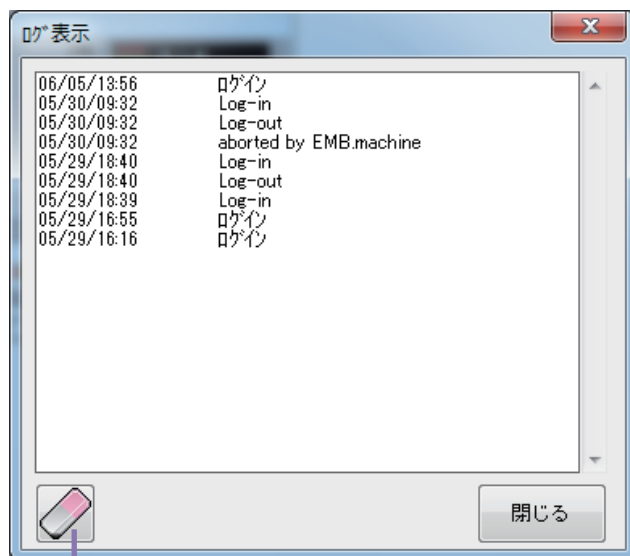
刺繍機型式



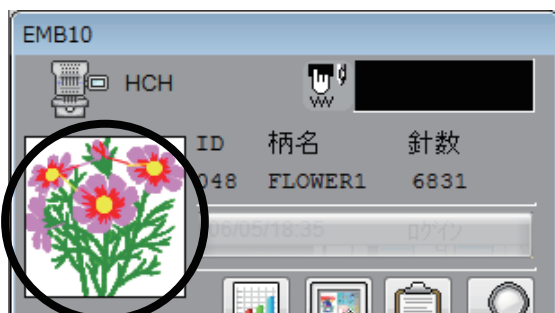
接続状態の [ログ・メッセージ]



[ログメッセージ] の拡大表示



ログの消去

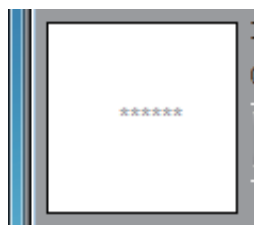


刺繍される柄の表示エリア

刺繍機で刺繍される柄が、縮小表示されます。

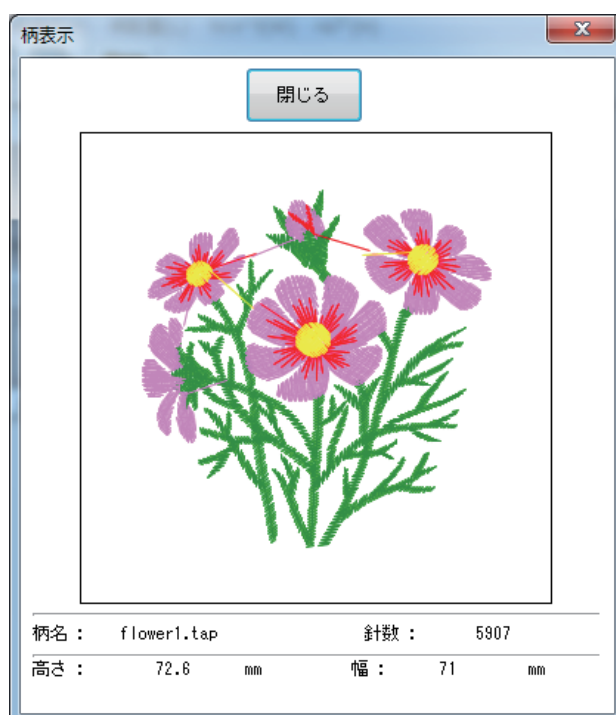
注意：表示されるのは、「HAPPY Lan」を使用して、パソコンから送信された柄に限定されます。

刺繍機がカードやフロッピーから読んだ柄や、他の通信ソフトで送信された柄は表示しません。
その場合は「*****」が表示されています。





〔柄表示の拡大〕 クリックすると、刺繍される柄の拡大表示ウインドウが表示されます。



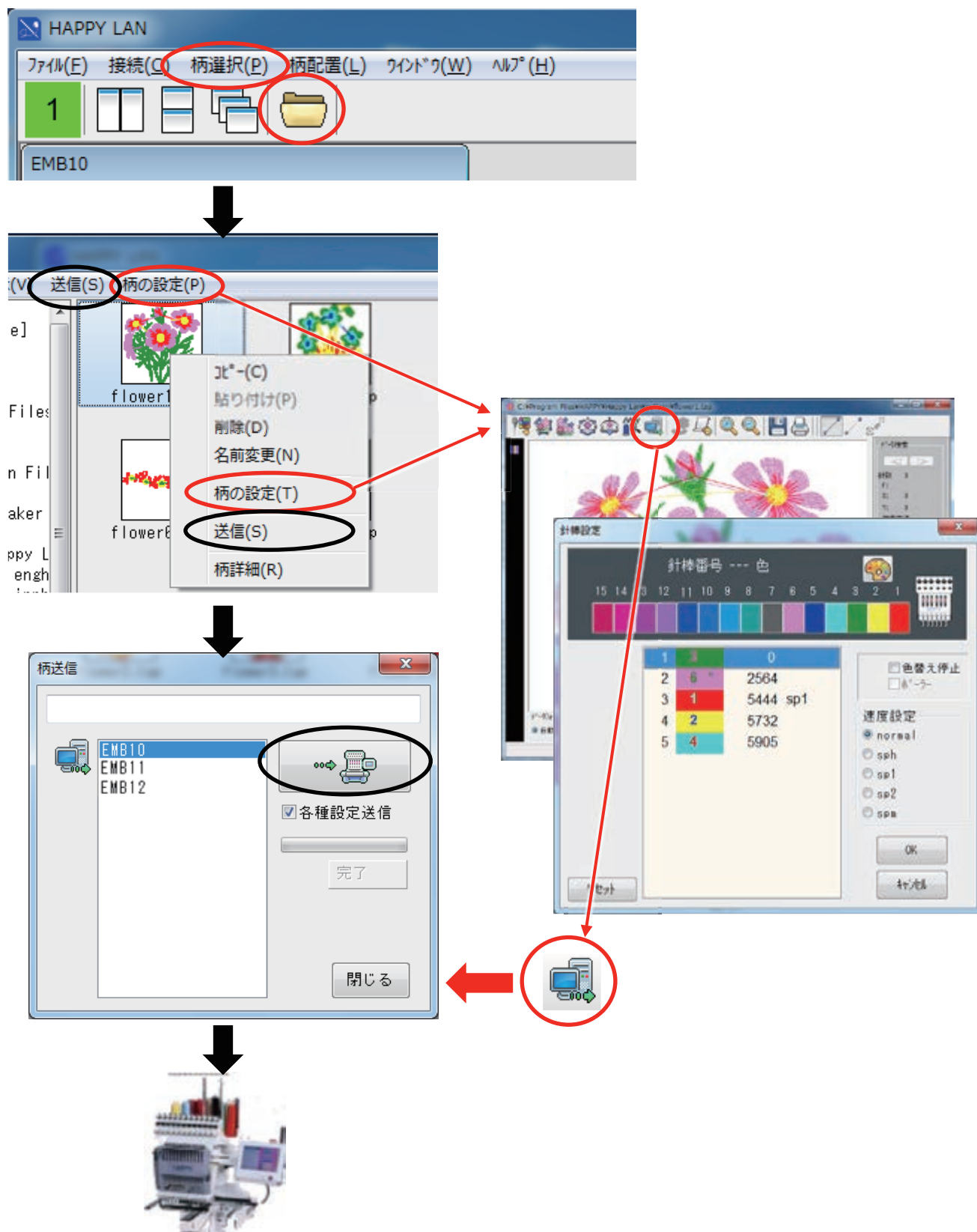
主な使い方

柄の送信の例。

柄選択ウインドウをひらきます。

柄選択ウインドウから柄を選び、「送信」で刺繍機を指定して送信します。

針棒設定などは、柄を選んで、「柄の設定」(Pattern setting)でおこないます。

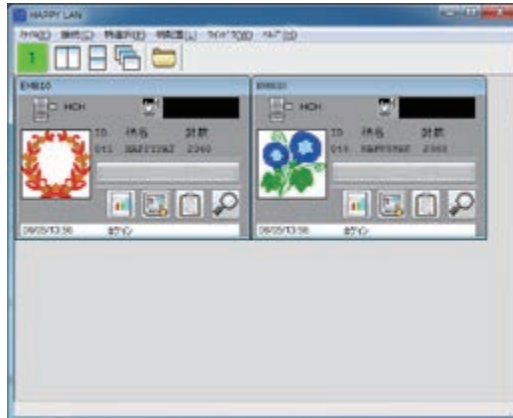


各ウィンドウの説明

メインウィンドウ

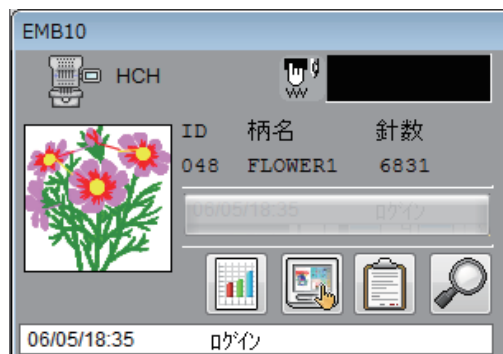
刺繍機が接続されるのを待つ画面

刺繍機が接続されると、刺繍機の数と同数の、監視ウィンドウを表示します。



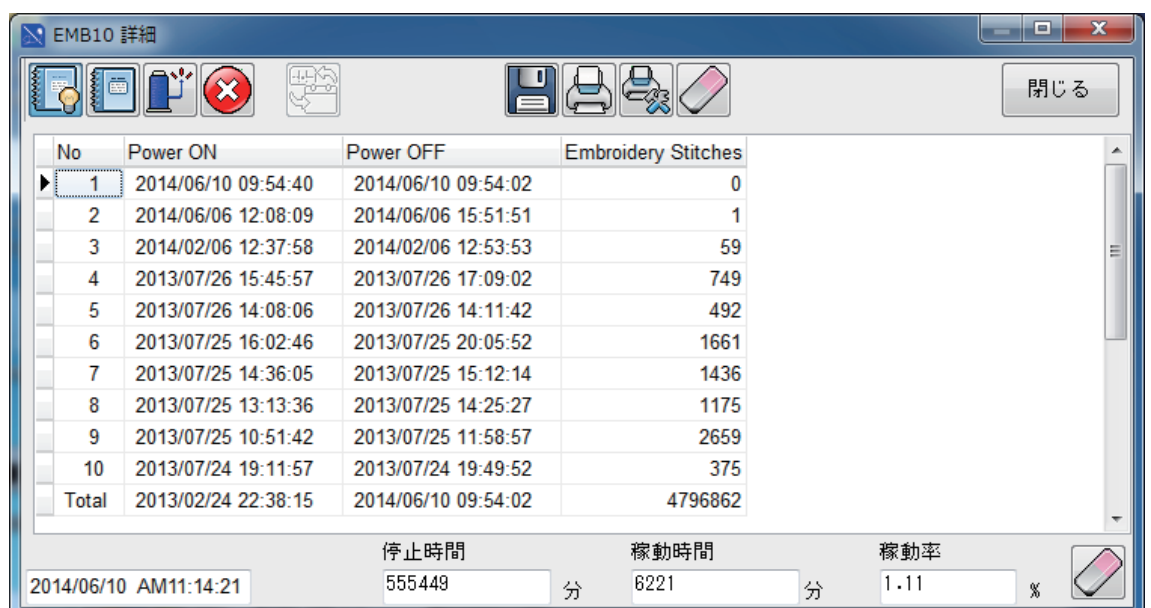
監視ウィンドウ

接続された刺繍機を表すウィンドウ



詳細ボタン

生産情報を見るウィンドウを開く。





操作モードボタン

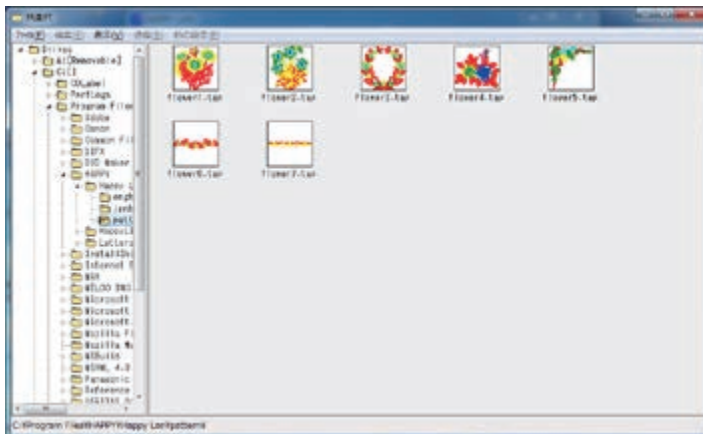
ログを見るウインドウを開く。

操作モードウインドウ



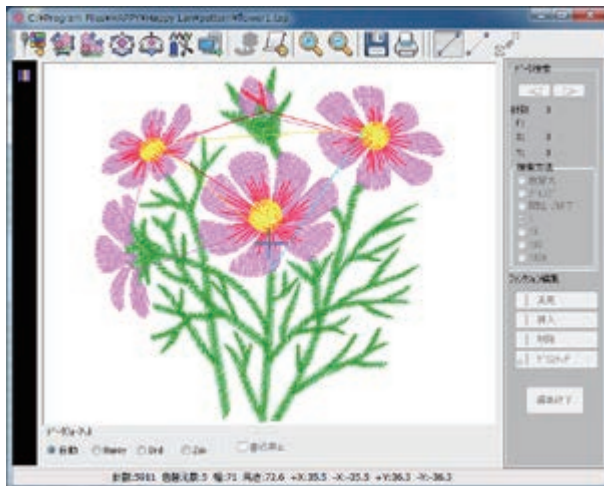
柄選択

PC の柄の管理、表示、柄の送信をおこないます。メインウインドウの「柄選択」メニューから開きます。



柄の設定

PC の柄に針棒設定などの設定をする。柄管理ウインドウの「柄の設定」メニューから開く。




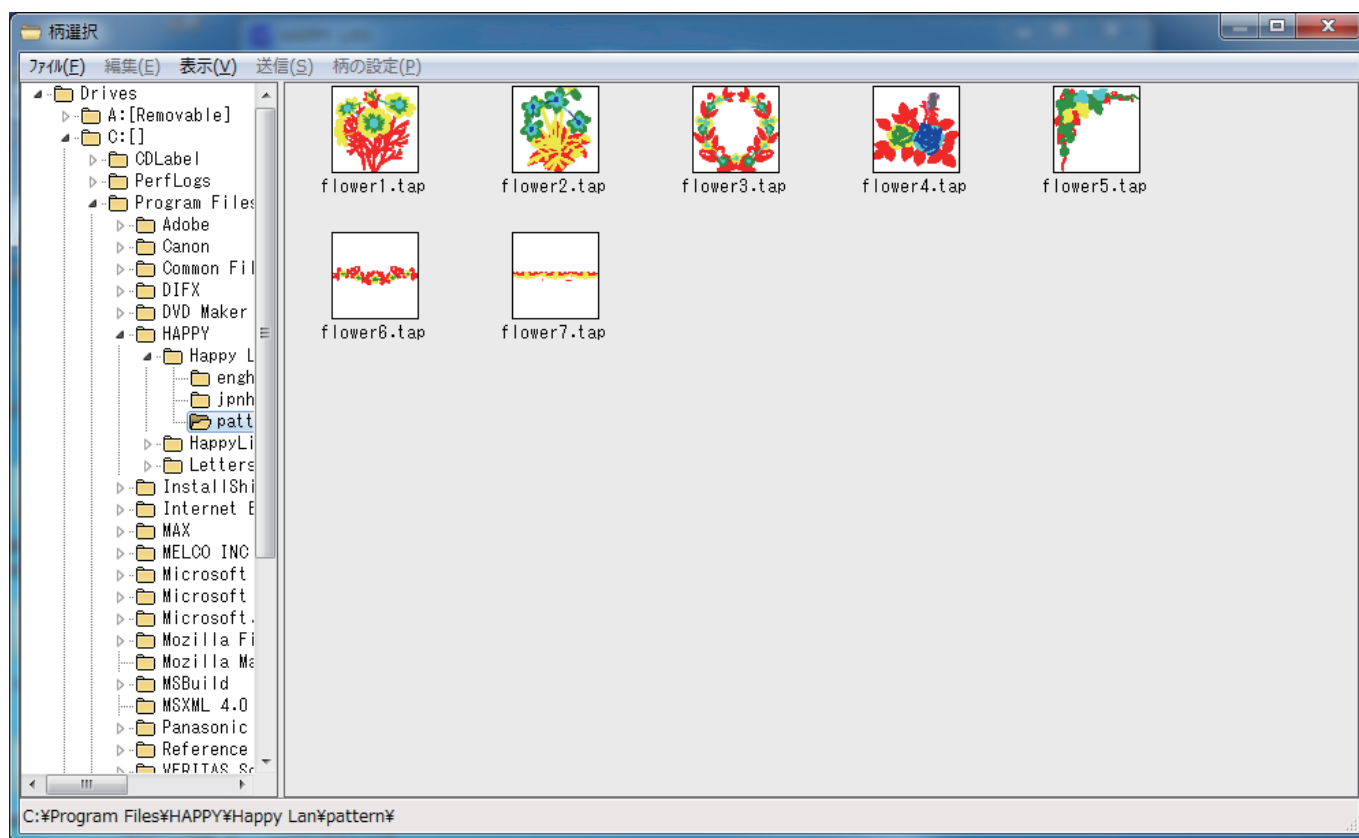
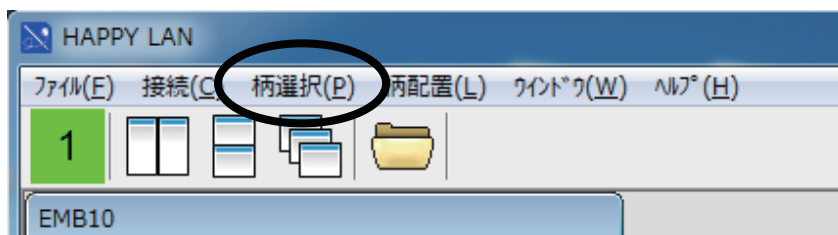
各機能の説明

柄選択

刺繍機に送信するための柄を、選択します。

機能：柄送信、柄の設定、コピー、削除、名前変更、インフォメーション表示

メインメニューの「柄選択」をクリックする。または、メインまたは監視画面の  をクリックする。

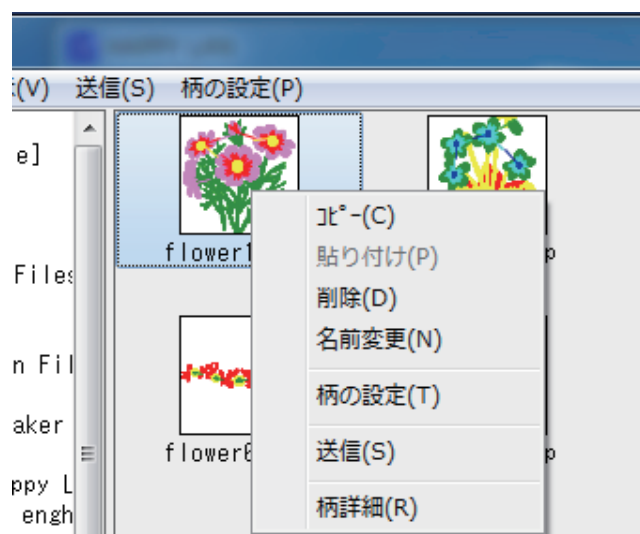


柄の詳細



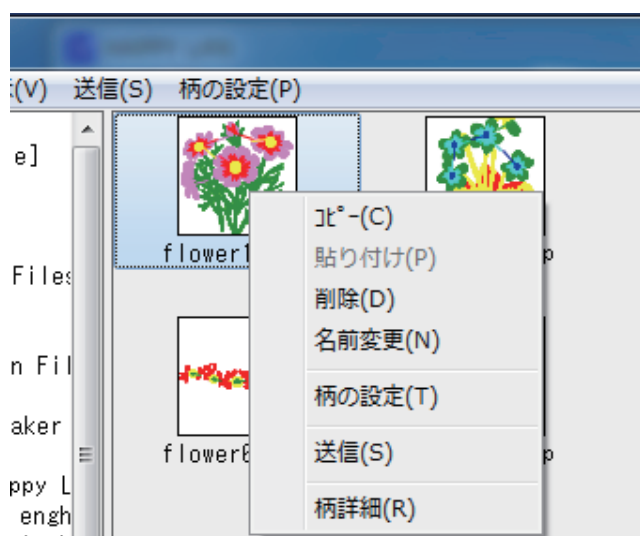
で「柄選択」を開いてください。


「柄選択」画面で柄を選び、右クリックしてください。「柄詳細」をクリックしてください。



柄の送信

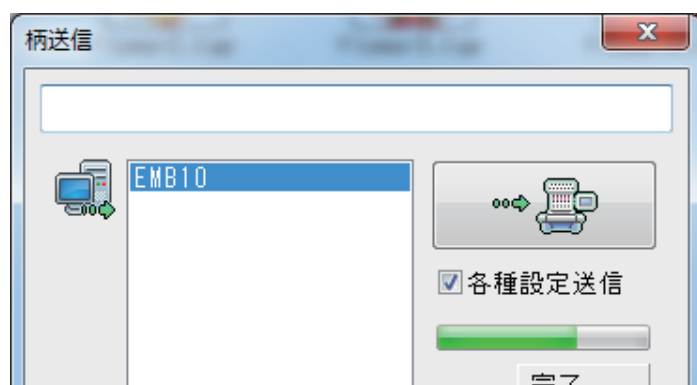
柄を選んでから、「送信」をクリックして、送信ボックスを開いてください。



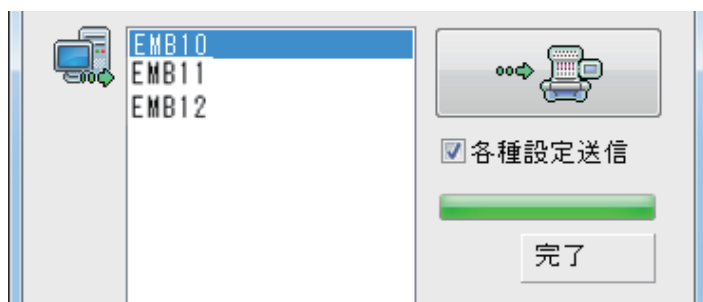
送信先を選んで、「送信開始」ボタン  を押します。



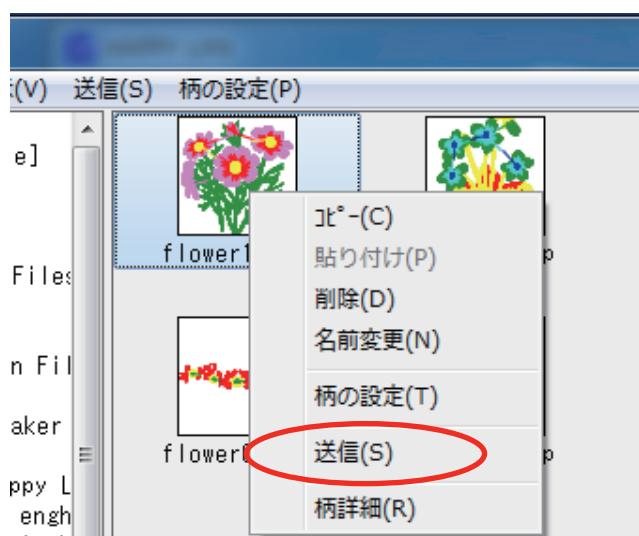
送信中は進行バーが表示されます。



送信が終了すると、「完了」が表示されます。



「送信」は右クリックでも、選ぶことができます。



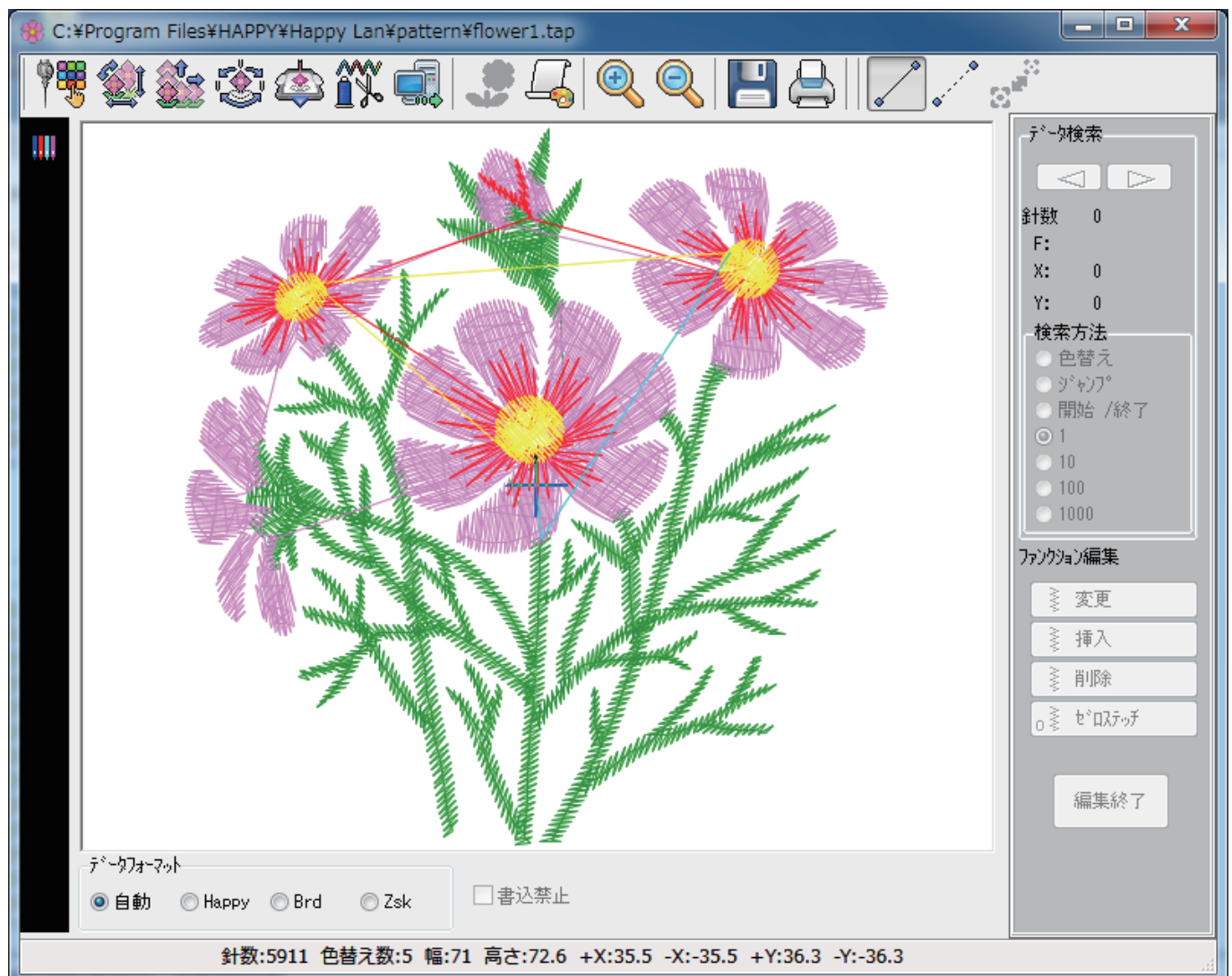
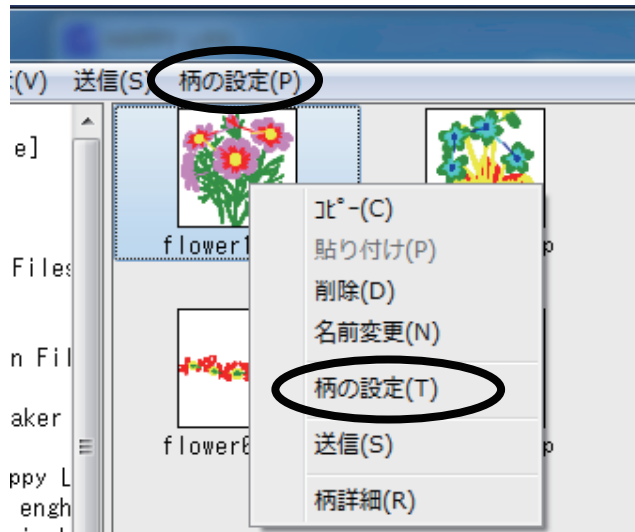
刺繍機が接続されていない場合は、「未接続です！」が表示されます。



柄の設定

機能：針棒設定，拡大縮小，繰り返し，オフセット，フレームアウト，簡易編集，柄送信

柄を選んでメニューから、「柄の設定」をクリックしてください。または、柄を選んで右クリックし、ポップアップメニューから「柄の設定」をクリックしてください。または、メニューの「柄の設定」から開きます。



[設定項目]



針棒設定

刺繍する針の順番をセットします。刺繍の色替え毎に、セットした針に切り替わります。



柄調整

拡大・縮小、回転、反転などを施して刺繍する場合に設定します。



繰り返し

一枚の布に、同じ柄を複数、縫うことができます。



オフセット

柄がオフセット指定した位置から柄の始点に移動する機能です。



フレームアウト

指定した色を縫い終えた後、枠を自動で指定した位置に移動する機能です。

刺繍途中に何らかの処理をしたい場合などに設定します。



簡易編集

柄データのステッチ(針数)の追加、消去、移動、ファンクション追加、変更等の簡易データ編集です。



柄送信

柄送信ボックスが開いて、柄を送信できます。

[その他の項目]



色替えごとの表示



背景色変更



ズームイン・アウト



柄の保存



柄の印刷



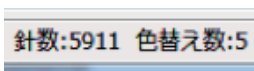
針落ち点表示



ジャンプ線表示



針落ち点サイズ変更



柄の情報

1. 針棒設定

刺繍する際に使う、針棒の順番を指定します。


色替え時に停止（ストップ）させる、色替え停止をセットします。

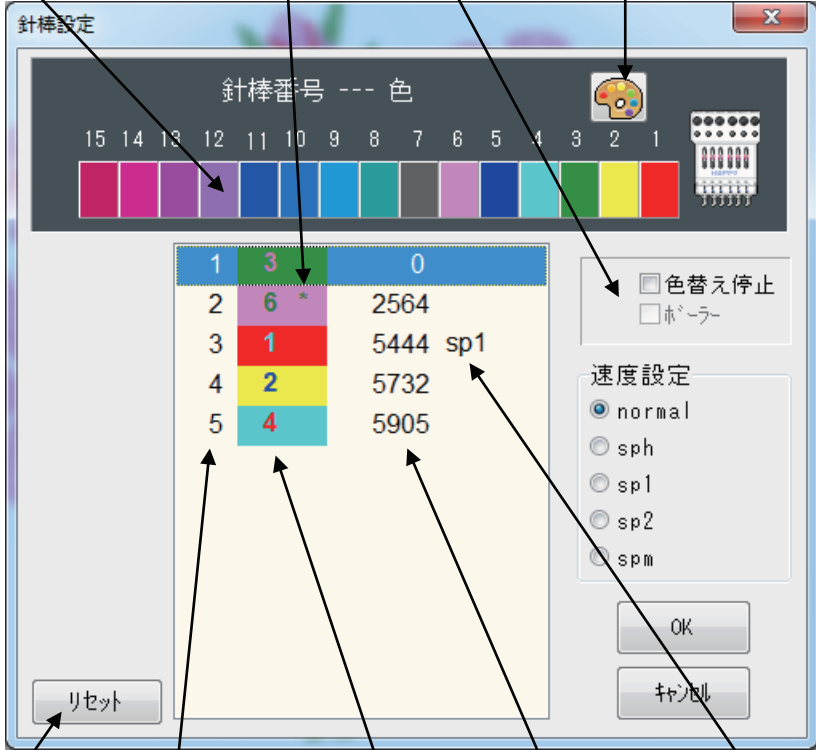
色替えごとに、刺繍スピードを設定できます。

注意：

色替え停止セット後、その針棒番号の色を変えると、色替え停止などもクリアになります。

再度色替え停止をセットしてください。

「針棒選択」ボタン  をクリックすると、針棒選択のダイアログが現れます。（※柄が読み込まれていない場合は、針棒選択のダイアログは現れません。）



針棒番号と糸色

色替え停止指定

糸色変更

針棒設定

針棒番号 --- 色

15 14 13 12 11 10 9 8 7 6 5 4 3 2 1

1 3 0

2 6 2564

3 1 5444 sp1

4 2 5732

5 4 5905

リセット

色替え停止

ホーラー

速度設定

normal

sph

sp1

sp2

spm

OK

キャンセル

ゼロにリセット

色替え番号

針棒番号

開始ステッチ数

スピード設定

設定方法：

1. 希望する色替え番号を選んでクリックします。
1. 針棒番号とカラーから、希望するカラーを選んでクリックします。
これを、色替え番号毎に繰り返します。
必要があれば、色替え停止指定のストップやボーラー（対応している機種のみ）をクリックします。
1. 入力が終了したら、[OK] をクリックすると、刺繍機にセットされます。

ストップ（色替え停止指定）

針棒番号をセットした後にクリックすると、針番の右に「＊」マークが表示され色替え停止がセットされます。刺繍が進行し、この色替えにくると、刺繍機は一端停止します。刺繍再開は、刺繍機側のスタートボタンを押してください。

ボーラー（色替え停止指定）

クリックすると「B」が表示され、この色替えに来た場合は、ボーラー設定になります。ただし、刺繍機がボーラー仕様であることが必要です。「オプション」を参照してください。

スピード変更

色替えごとに刺繍スピードを設定することができます。クリックすると設定したスピード値を表示します。

Normal：通常のスピード

sph： スピード制限の解除

sp1： スピード制限を約 700rpm にする（機種により異なる）

sp2： スピード制限を約 600rpm にする（機種により異なる）

spm： スピード制限を約 300rpm にする（機種により異なる）

ゼロに戻す（リセット）

入力した針棒番号が、全てゼロになります。その他に設定した内容（ストップ等）も全てクリアになります。

OK ボタン

入力された内容を、「設定ファイル」に保存します。

キャンセル


入力した内容を、「設定ファイル」に保存しないで、画面を終了します。

糸色変更ボタン

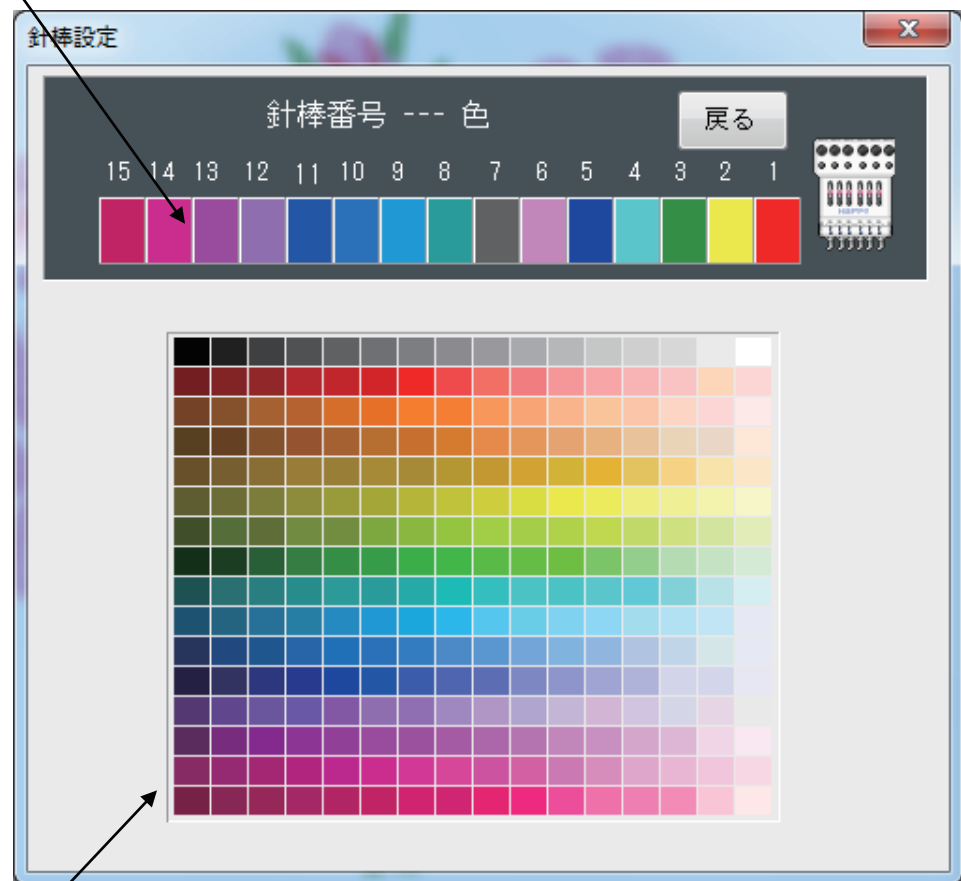
糸色を変更する画面に変わります。刺繍機の糸の色と合わせたい場合に変更してください。

糸色変更方法



1. 針棒設定画面の糸色変更ボタンをクリックし、糸色変更画面にします。
2. 変更したい針棒番号の色をクリックして選択します。
3. カラーパレットの中の、希望する色をクリックします。針棒番号の色が変更されます。
4. この画面を終了するには、[戻る] をクリックします。

針棒番号の色



パレット

2. 柄調整

選択した柄に、拡大縮小、座標変換等の各種設定をすることができます。(刺繍データ自体は変更されません。刺繍時に、この設定に従って刺繍されます。)



1. スクロールバーのツマミをマウスでドラッグする。
 2. 数値ボックスに数値をキーボードで入力する。
 3. アップダウンをマウスでクリックする。
- 座標変換は、チェックボタンをマウスでクリックしてください。
[標準] のクリックで標準の値に戻ります。
入力が終了したら[OK]をクリックすると、画面が終了します。

注意： 振幅調節を設定して刺繍すると、終点に誤差を生じる場合があります。
このようなときは、振幅調節の設定値を” 0.0 ”に戻してください。

機能と入力範囲は以下の通りです。

拡大縮小

柄を縦横それぞれ 1% ステップで拡大縮小します。

- ・ 横 (X) 方向の拡大縮小 (Scale X) 50~200% 標準 100%
- ・ 縦 (Y) 方向の拡大縮小 (Scale Y) 50~200% 標準 100%

回転

柄の始点を軸にして、1° ステップで時計方向に角度を変えます。

- ・ 回転 (Angle) -359~+359° 標準 0°

振り幅変換

柄の縫い目の振幅（L）を、 $-1.0 \sim +1.0\text{mm}$ の範囲で 0.1mm ステップおきに調節します。

- ・振幅調節（Width） $-1.0 \sim +1.0\text{mm}$

座標変換

柄の始点を軸にして 90° ステップで角度を変え、ミラー反転を行います。

- ・座標変換 “P” を基準に 8 パターン設定できます。



3. 繰り返し

選択されている柄を、横縦それぞれ指定した個数だけ、自動的に刺繍することができます。

繰り返し設定

個数
 1 - 30pie
 X: 1
 Y: 1
 標準

間隔
 -999.9 - +999.9mm
 mm
 X: 0
 Y: 0
 標準

優先方向
 X (selected) Y
 標準

OK
 キャンセル

入力は、次のどの方法でも可能です。

1. スクロールバーのツマミをマウスでドラッグする
2. 数値ボックスに数値をキーボードで入力する
3. アップダウンをマウスでクリックする。

優先方向は、チェックボタンをマウスでクリックしてください。

〔標準〕のクリックで標準の値に戻ります。

入力が終了したら〔OK〕をクリックすると、画面が終了します。

機能と入力範囲は以下の通りです。

個数

繰り返しを行う時の、横（X）方向、縦（Y）方向の個数を設定します。刺繍される個数は横と縦の個数をかけた数になります。

- ・ 横の個数（X） 1～30
- ・ 縦の個数（Y） 1～30

間隔

繰り返しを行う時の、各柄の始点間の寸法を設定します。横の間隔（X）で、プラスの数値を入力すると右に、マイナスの数値を入力すると左の方向に繰り返しを行います。縦の間隔（Y）で、プラスの数値を入力すると上に、マイナスの数値を入力すると下の方向に繰り返しを行います。

- ・ 横の間隔（X） -999.9～999.9mm
- ・ 縦の間隔（Y） -999.9～999.9mm

優先方向

横と縦の個数を2以上に設定したときに、2個目を刺繍する方向を設定します。

- ・ 横 (X) : 横方向の個数を縫ってから縦方向の個数を縫います
- ・ 縦 (Y) : 縦方向の個数を縫ってから横方向の個数を縫います



4. フレームアウト

柄の色番に、フレームアウトを設定することにより、その色番を縫い終えた後、枠をフレームアウトで設定した位置に移動して停止させることができます。運転を再開すると、正常な位置に戻ってから刺繍を継続します。刺繍途中の糸処理や、アップリケに便利です。

「フレームアウト」ボタンをクリックすると、入力画面がオープンします。

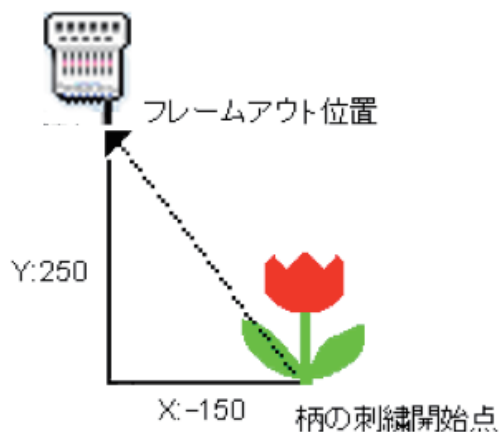
1	3	0
2	6	2564
3	1 @	5444
4	2	5732
5	4	5905

フレームアウト値をキーボードで数値入力し、次にフレームアウトさせたい色替え番号をクリックしてください。さらに「フレームアウト」をクリックします。設定された箇所は針棒番号の右側に@が表示されます。

柄の始点を基準点にして、フレームアウト位置までの移動量を設定します。

フレームアウト数値設定方法

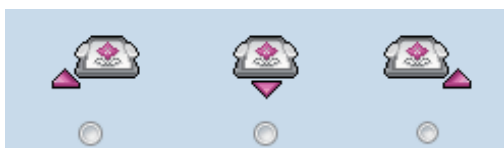
例 1)



1. X: -150 Y: 250 数値を入力する。
2. フレームアウトさせたい色替え番号をクリックする。
3. 「フレームアウトする」をクリックする。設定されると、針棒番号に@が付きます。
4. 「セット」をクリックすると刺繍機にセットされます。

例 2. 数値入力の簡単設定)

注意：設定後、例 1 の項 2～4 を行う必要があります。



チェックボタンをチェックすると、決まった値が設定されます。

X: -100	Y: 100
---------	--------

に表示されます。



フレームアウト時に枠が手前左側に出てきます。X: 100, Y: 100 が設定されます。



フレームアウト時に枠が手前に出てきます。X: 0, Y: 100 が設定されます。



フレームアウト時に枠が手前右側に出てきます。X: -100, Y: 100 が設定されます。



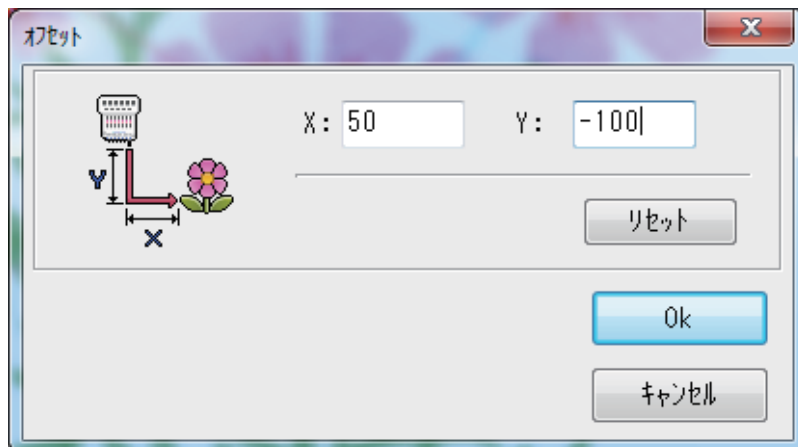
5. オフセット

オフセット位置を設定すると、刺繍枠がオフセット位置から柄の縫い始めのポイントに移動して、刺繍を開始します。

オフセットを設定することにより、枠を手作業しやすい位置からスタートさせることができます。

自動原点復帰機能と併用すると、刺繍が終了した時に、枠が自動的に、オフセット位置に戻ります。

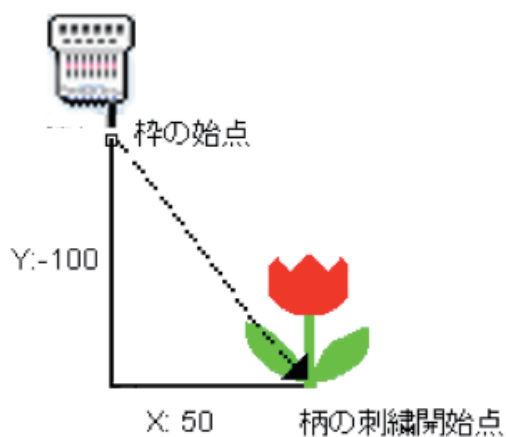
「オフセット」ボタンをクリックすると、入力画面がオープンします。



枠の始点を基準点にして、柄の始点までの移動量を設定します。

オフセット設定方法

例)



1. X: 50 Y: -100 数値を入力する。
2. 入力が終了したら[OK]をクリックすると、画面が終了します。

6.



色替えごとの表示

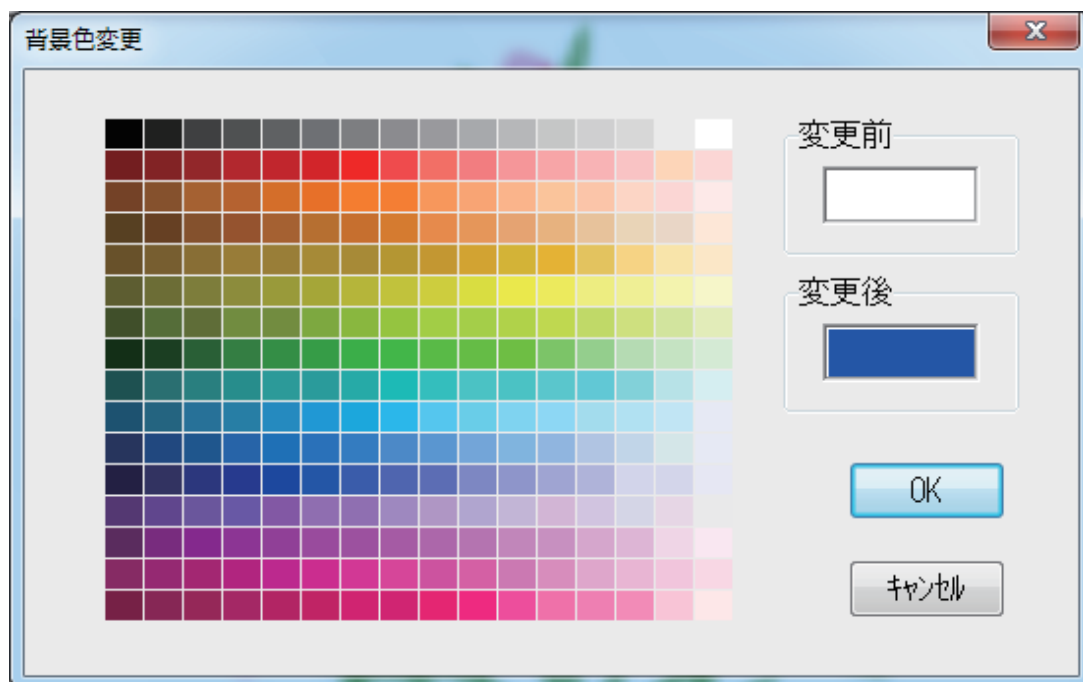
「簡易編集」をクリックすると使用できます。

「簡易編集」の「色替えごとの表示」を参照してください。

7. 背景色の変更


柄の背景色（布の色）を変更できます。

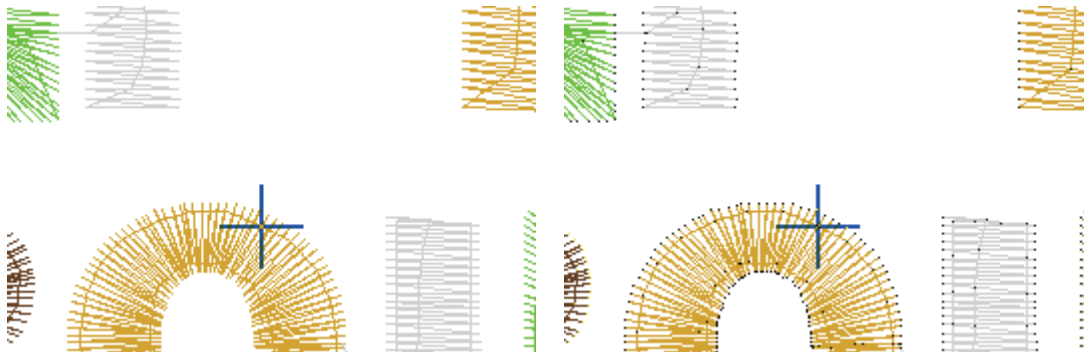
「背景色変更」ボタンをクリックすると、背景色変更の画面がオープンします。



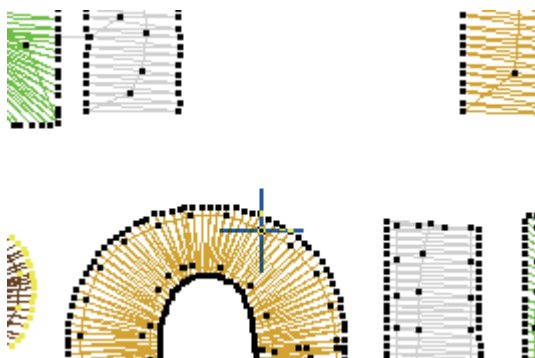
設定した色は、次に背景色を変更するまで有効です。現在の背景色が「変更前」に表示されます。パレットをクリックすると、「変更後」に新しい色が表示されます。「OK」すると背景色が変わります。

8. 針落ち点表示

「柄の設定」で  をクリックすると、表示されている柄に針落ち点が表示されます。



をクリックすると針落ち点のサイズが大きくなります。



9. 簡易編集

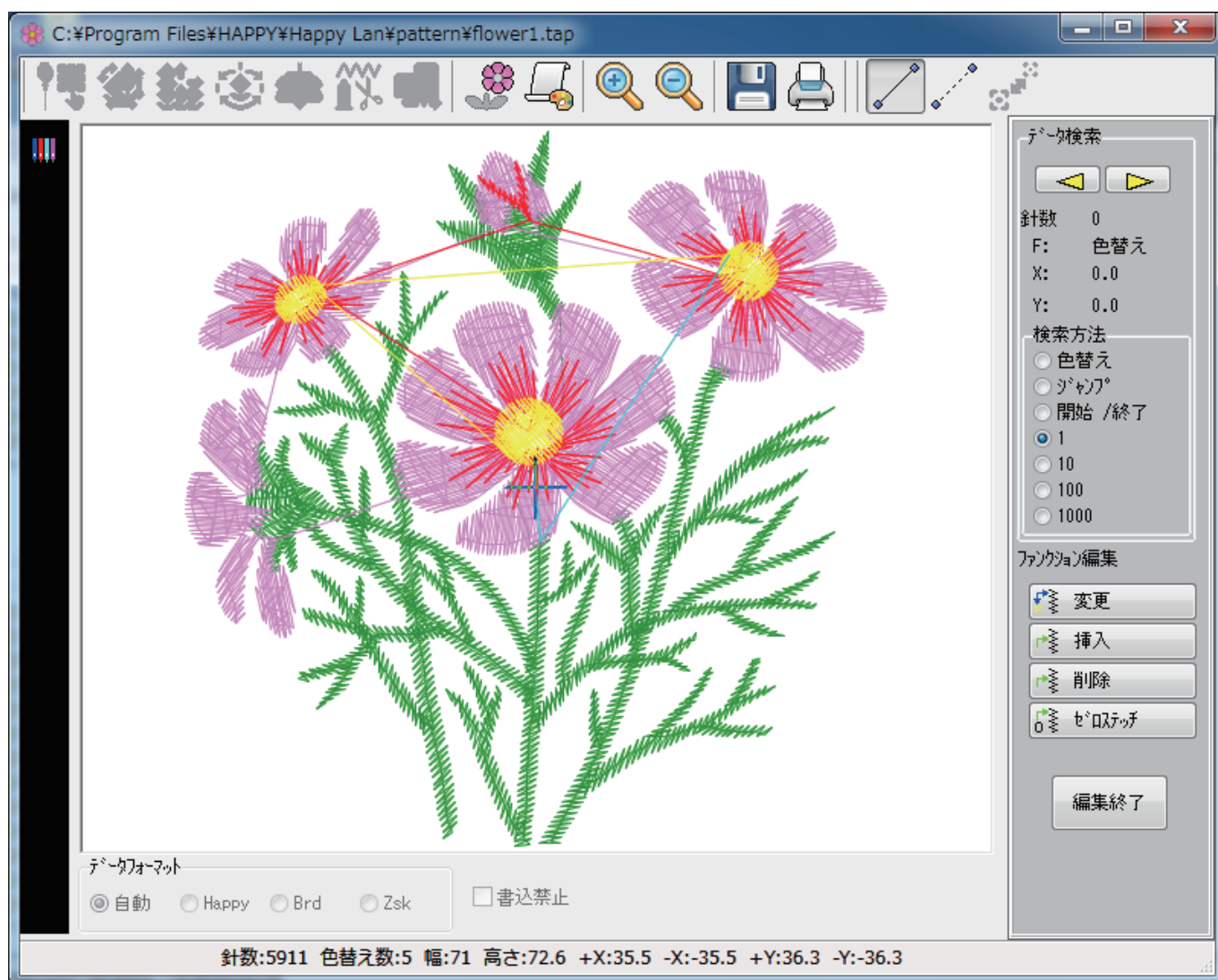
選択した柄の表示、現在のステッチ（針数）位置のマーカ表示、現在のステッチ（針数）とそのデータの表示を行い、簡単な編集ができます。編集した刺繍データは、保存することができます。

注意： 大切な刺繍データは、失わないために編集前にバックアップしてください。

編集後、刺繍データを同じ名前で保存すると、元の刺繍データに上書きされます。

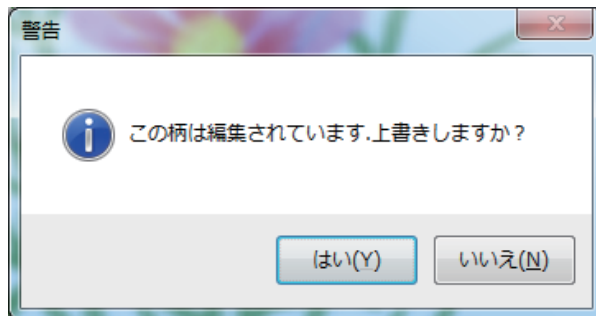


「柄の設定」の「簡易編集」メニューをクリックすると、簡易編集画面になります。





「編集終了」ボタンをクリックすると編集画面を終了し、柄の画面に戻ります。編集されたファイルがある場合は、「上書き保存しますか？」のメッセージが表示されます。



「はい」を選択すると、編集内容が上書きされます。「いいえ」をクリックすると、編集内容は破棄されます。

簡易編集では、つぎのことができます。

〔データ検索〕

編集したいステッチまで移動し、ステッチ(針数)とそのデータを表示します。

〔データ検索方法〕

ステッチデータ検索方法を、選択します。

〔ファンクション〕

選択されている柄データのステッチ(針数)の追加、消去、移動、ファンクションの追加、変更等のステッチデータ編集等を行います。

注意：刺繍データ自体が変更されます。大切な刺繍データは、編集前にバックアップを取っておいてください

ステッチ内容の変更

現在のステッチ内容を色替え・ジャンプ・終了・一般ステッチへ変更できます。

ステッチの挿入

現在のステッチの前に色替え・ジャンプ・終了・一般ステッチを挿入できます。

削除

現在のステッチを削除できます。

空ステッチ（ゼロのデータ）

ゼロデータを挿入できます。

〔編集内容の破棄〕

変更した内容を破棄し、「簡易編集」に入る直前の柄データと針棒選択設定に戻すことができます。

〔視点移動〕

柄の表示位置を変更します。

キー操作で、左右上下に視点を移動します。

〔柄情報〕

メインウインドウの下部に表示されます。



〔色替えごとの表示〕

「簡易編集」において、現在のステッチ（針数）位置の色ブロックのみを表示します。

「データ検索方法」で色替えを選びます。◀[前進検索]や、▶[後退検索]で「色替え」を検索する際に、このボタンが押されていると、柄表示は、その色替えの色ブロックのみの表示になります。以下、図1の柄を色ブロックごとに表示した例を図2、図3に示します。

図1. 通常の柄表示

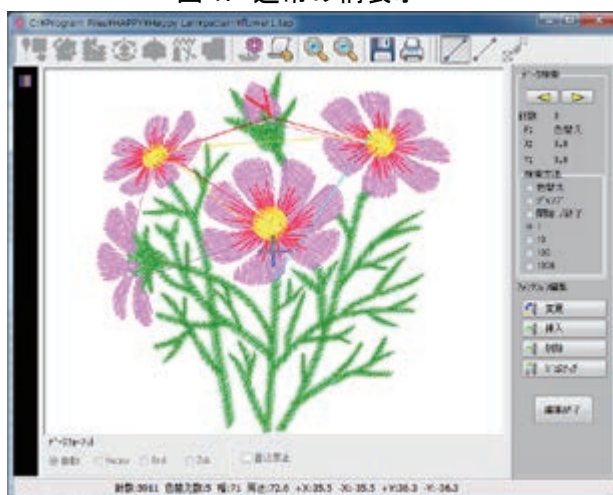


図2. 色替えごとに表示した場合 (1)

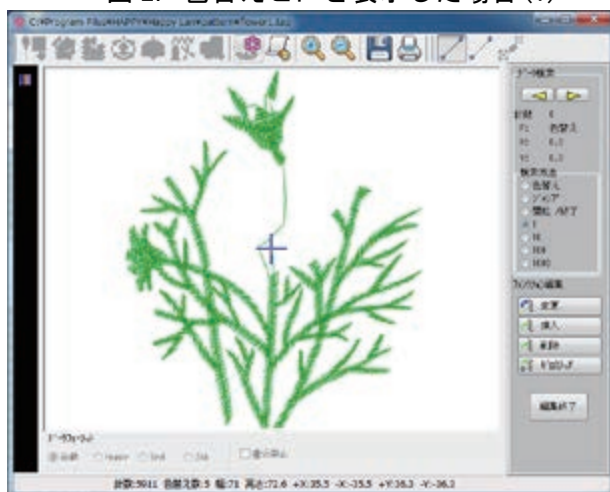
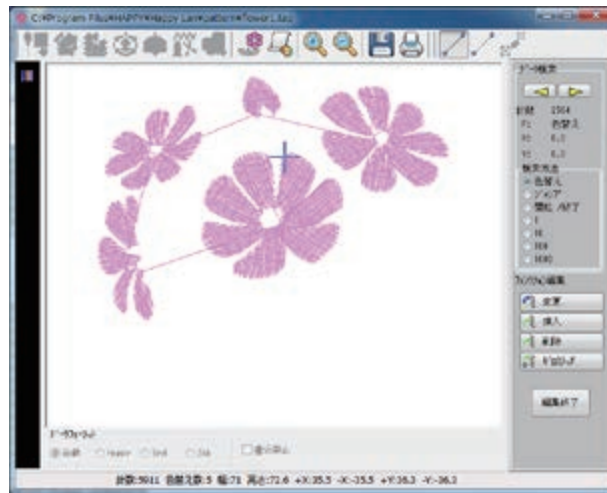
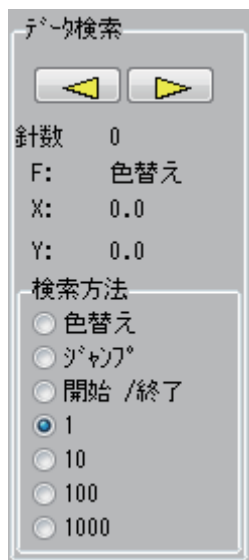


図 3. 色替えごとに表示した場合 (2)



データ検索



編集したいステッチまで移動し、編集中のステッチ(針数)のデータを表示します。また、簡易編集画面の、マーカー(十字形のカーソル)で、ステッチ(針数)の位置を示します。



「ステッチ」

柄のステッチ(針数)を表します。

「F」

そのステッチ(針数)時の、ファンクションコードを表します。

「X」

そのステッチ(針数)時の、横(x)方向の移動量をあらわします。

「Y」

そのステッチ(針数)時の、縦(Y)方向の移動量を表します。



【前進検索】キー

ステッチの位置を進めます。

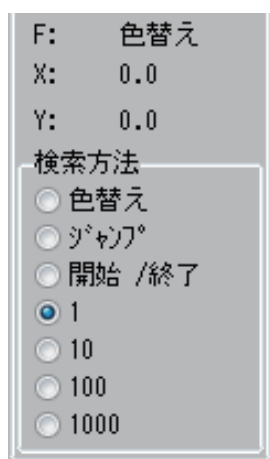


【後退検索】キー

ステッチの位置を戻します。



検索方法は、「データ検索方法」から選択します。

データ検索方法





ステッチ（針数）データの検索方法を次の中から選択します。



「色替え」

カラーチェンジファンクションを検索します。「前進検索」をクリックすると、次の色替え（カラーチェンジ）へ進みます。「後退検索」をクリックすると、前の色替え（カラーチェンジ）へ戻ります。カラーチェンジファンクションのある柄は、針棒選択をしておく、刺繍時に刺繍する糸を変えることができます。



「ジャンプ」

ジャンプファンクションを検索します。「前進検索」をクリックすると、次のジャンプへ進みます。「後退検索」をクリックすると、前のジャンプへ戻ります。ジャンプファンクションは、縫わずにジャンプします。



「終了」

エンドポイントを検索します。「前進検索」をクリックすると、エンドポイントへ進みます。「後退検索」をクリックすると、スタートポイントへ戻ります。エンドポイントは、刺繍の終了位置です。

「1 針ごと」

1 進ずつステッチ（針数）を進めます。「前進検索」をクリックすると、1 針進みます。「後退検索」をクリックすると、1 針戻ります。



「10 針ごと」

10 針ずつステッチ（針数）を進めます。「前進検索」をクリックすると、10 針進みます。「後退検索」をクリックすると、10 針戻ります。

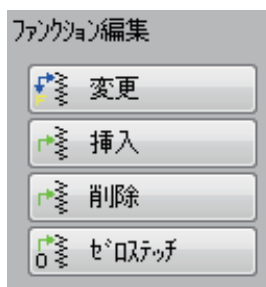
「100 針ごと」

100 針ずつステッチ（針数）を移進めます。「前進検索」をクリックすると、100 針進みます。「後退検索」をクリックすると、100 針戻ります。

「1000 針ごと」

1000 針ずつステッチ（針数）を進めます。「前進検索」をクリックすると、1000 針進みます。「後退検索」をクリックすると、1000 針戻ります。

ファンクション



柄データのステッチ(針数)の追加, 消去, 移動, ファンクションの追加, 変更等のデータ編集等を行います。

注意：

設定を変更した場合は、柄の形が変わることがあります。注意してください。

変換後、刺繍データを同じ名前で保存すると、元の刺繍データに上書きされます。注意してください。大切なデータは、編集前にバックアップを取ってください。

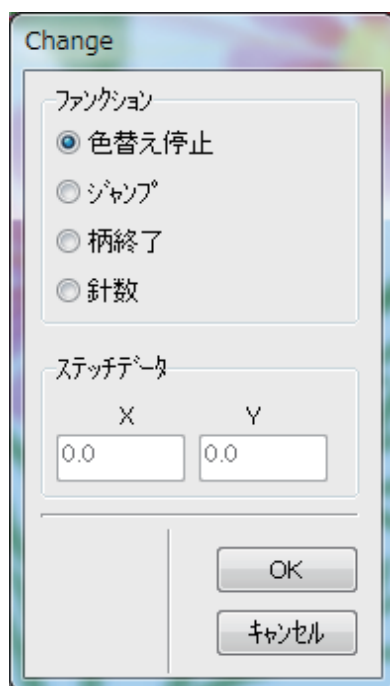
編集中に、「簡易編集」に入る直前の状態に戻すことができます。「編集内容の破棄」を参照してください。



変更

【変更】キー

選択されている柄のステッチ(針数)データの変更を行います。変更キーをクリックすると、ステッチ(針数)編集ダイアログが現れます。



「ジャンプ」ファンクションを選択したとき、また「ステッチ」を選択したときは、ジャンプの長さ、ステッチの長さを入力します。

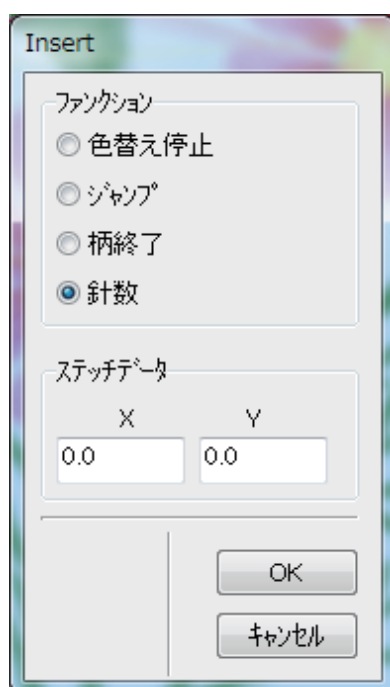
“ステッチデータ”欄の“X データ”, “Y データ”に数値を入力します。

「色替え」, 「終了」ファンクションを選択したときは、
“ステッチデータ” 欄には入力できません。

[OK]をクリックすると、変更した柄が表示されます。

[挿入]キー

選択されている柄のステッチ(針数)データの前に、ステッチ(針数)を挿入します。挿入キーをクリックすると、ステッチ(針数)編集ダイアログが現れます。

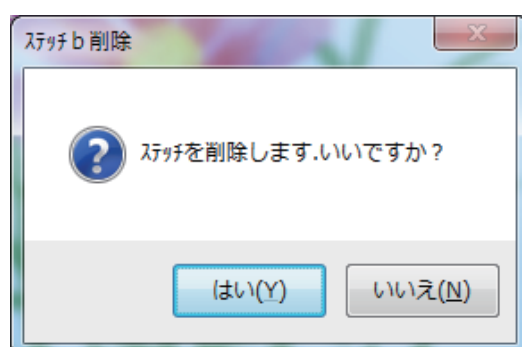


「ジャンプ」ファンクションを選択したとき、また「ステッチ」を選択したとき、「ステッチデータ」欄の「X データ」、「Y データ」に数値を入力します。「色替え」、「終了」ファンクションを選択したときは、「ステッチデータ」欄には入力できません。

[OK]をクリックすると、変更した柄が表示されます。

[消去]キー

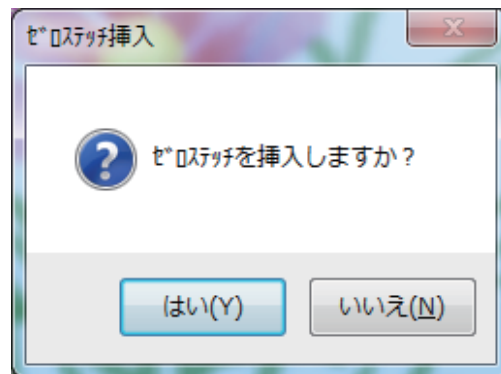
選択されている柄のステッチ(針数)データの消去を行います。消去キーをクリックすると、現在のステッチ(針数)消去の確認のメッセージダイアログが現れます。



[はい]をクリックすると、変更した柄が表示されます。

[空ステッチ挿入]キー

現在のステッチの前に、空ステッチ（縦、横とも0データ）を挿入します。空ステッチ挿入キーをクリックすると、空ステッチ挿入の確認のメッセージダイアログが現れます。



[はい]をクリックすると、実行します。

10.



柄の保存

柄を HAPPY 形式（tap 形式）で保存します。

注意：

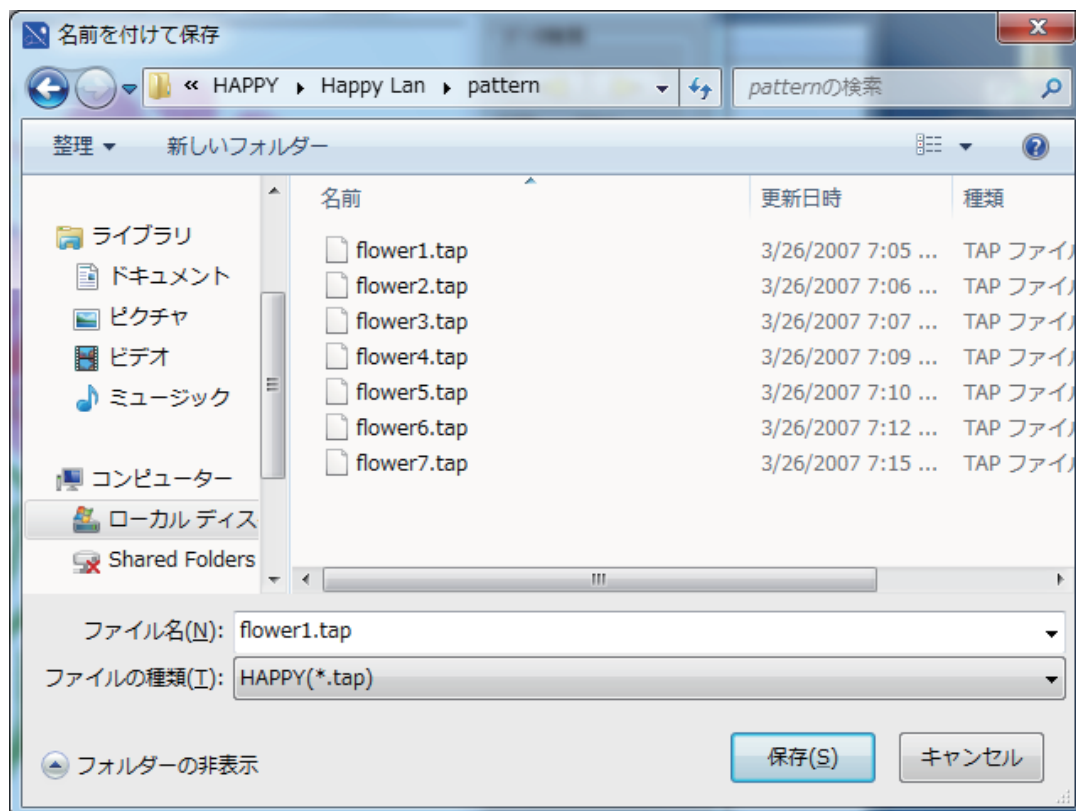
柄ファイル選択ダイアログの、「各種設定の読み込み/書き込み」がチェックされている場合は、針棒選択などの設定も同時に保存することができます。

tajima（DST）柄は、Happy 形式に変換されて保存されます。

変換後、刺繍データを同じ名前で保存すると、元の刺繍データに上書きされます。注意してください。

大切なデータは、**編集前に必ずバックアップを取ってください。**

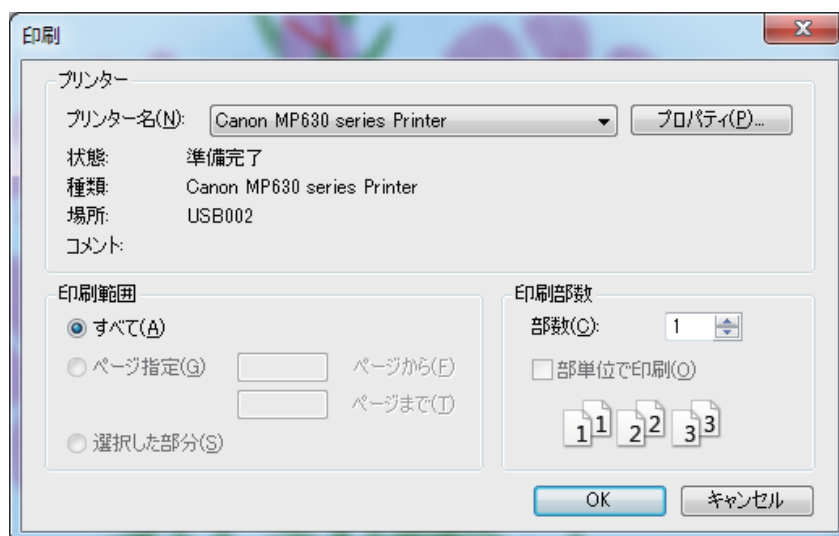
柄の保存ボタンをクリックすると、ファイル名入力のダイアログが現れます。



保存するフォルダを決め、ファイル名を入力し、[保存]をクリックすると保存します。

11. 柄の印刷

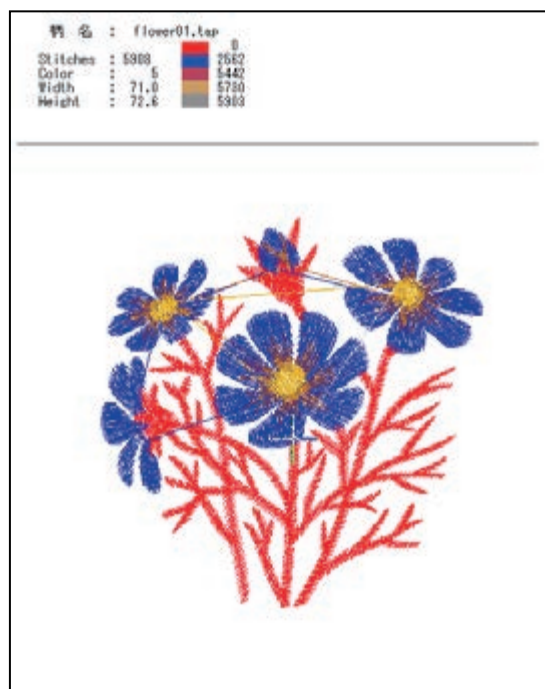
「柄の設定」で表示中の柄を印刷します。このボタンをクリックすると、印刷のダイアログが現れます。



印策内容：

1. 柄名
2. ステッチ数 (Stitches)
3. 色替え数 (Color)
4. 幅 (Width)
5. 高さ (Height)
6. 色替えごとの表示カラーとステッチ数
7. 柄模様

印刷の例を次に示します。

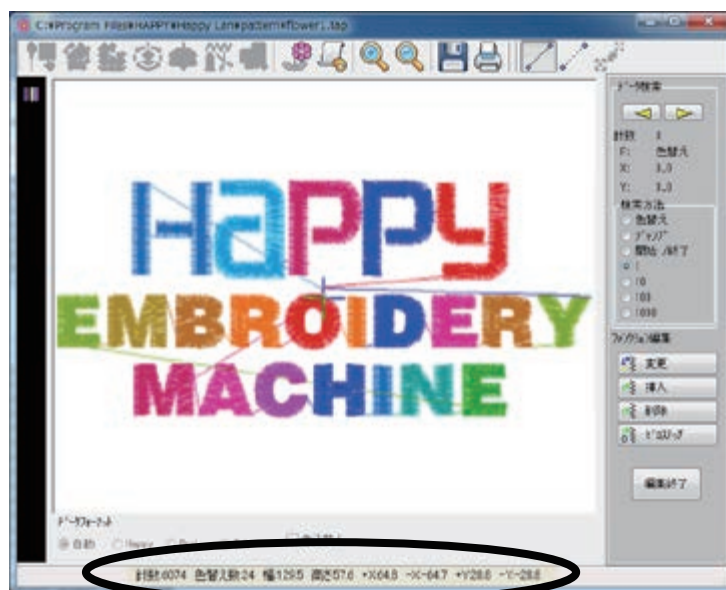


注意：

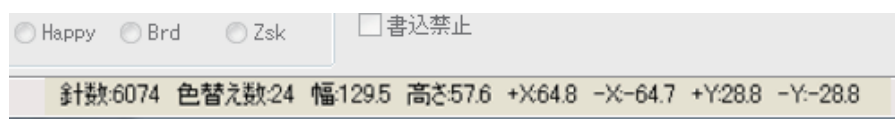
メニューバーの「ファイル」の「印刷設定」をクリックすると、詳細なセットアップが可能です。

PCで使用しているプリンタドライバの種類によって、印刷のダイアログやドライバプロパティの表示される画面は異なります。

12. 柄情報

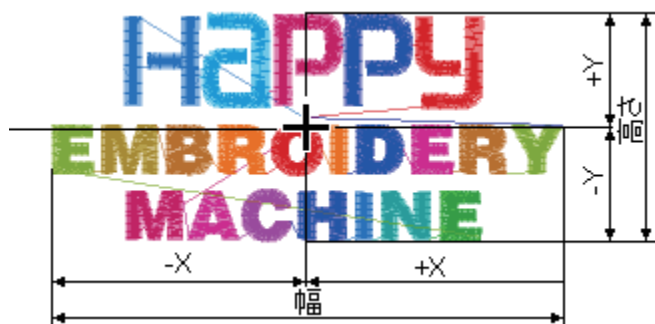


(表示画面の下端に表示されます。)



針数 柄のステッチ (針数)
色替え数 色替え数

幅 柄の横 (x) 方向の幅
高さ 柄の縦 (y) 方向の高さ
+X 柄の、刺繍スタート点を原点としたときの、X プラス方向の最大サイズ
-X 柄の、刺繍スタート点を原点としたときの、X マイナス方向の最大サイズ
+Y 柄の、刺繍スタート点を原点としたときの、Y プラス方向の最大のサイズ
-Y 柄の、刺繍スタート点を原点としたときの、Y マイナス方向の最大のサイズ



13. ズームイン・アウト

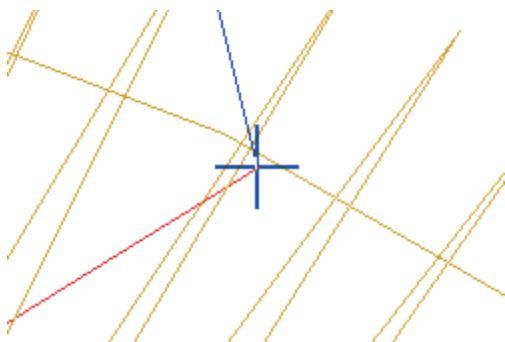
現在表示中の柄を、マーカーを中心に拡大したり、縮小したりして見ることができます。



マウスのホイールを回しても、拡大したり、縮小したりします。

(※表示は拡大縮小されますが、柄データは変わりません)

ズームイン



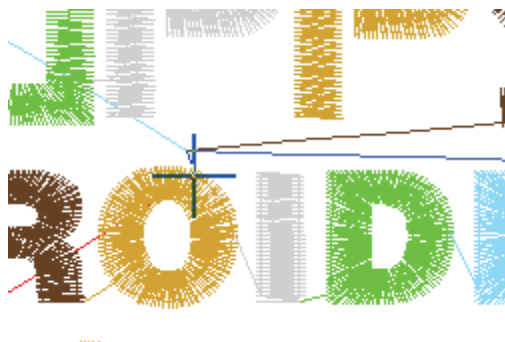
ズームアウト



14. ジャンプ表示

柄のジャンプを線で表示します。表示を消したいときは、もう一度クリックしてください。

表示あり



表示無し

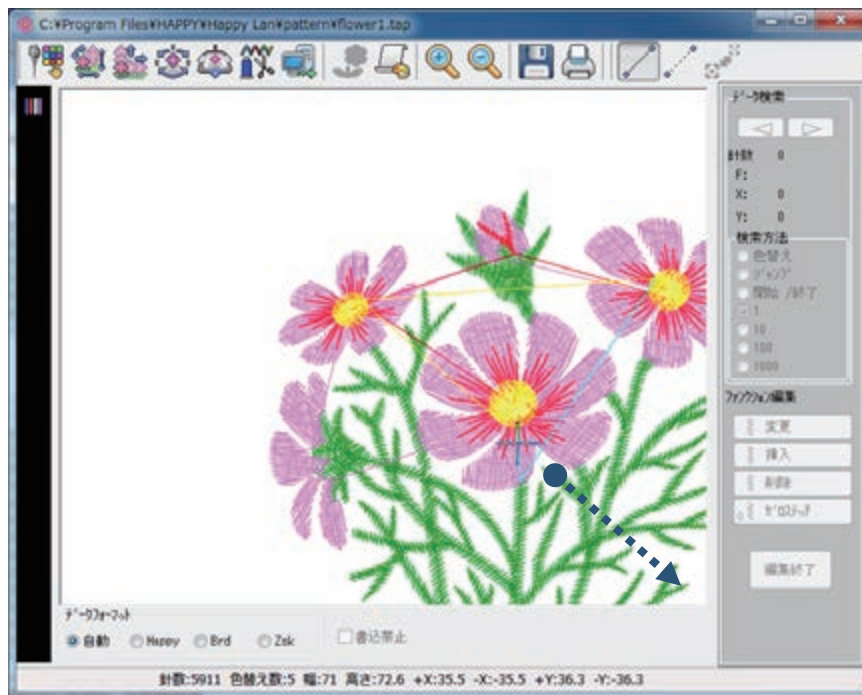


15. 視点移動

柄の表示位置を変更します。



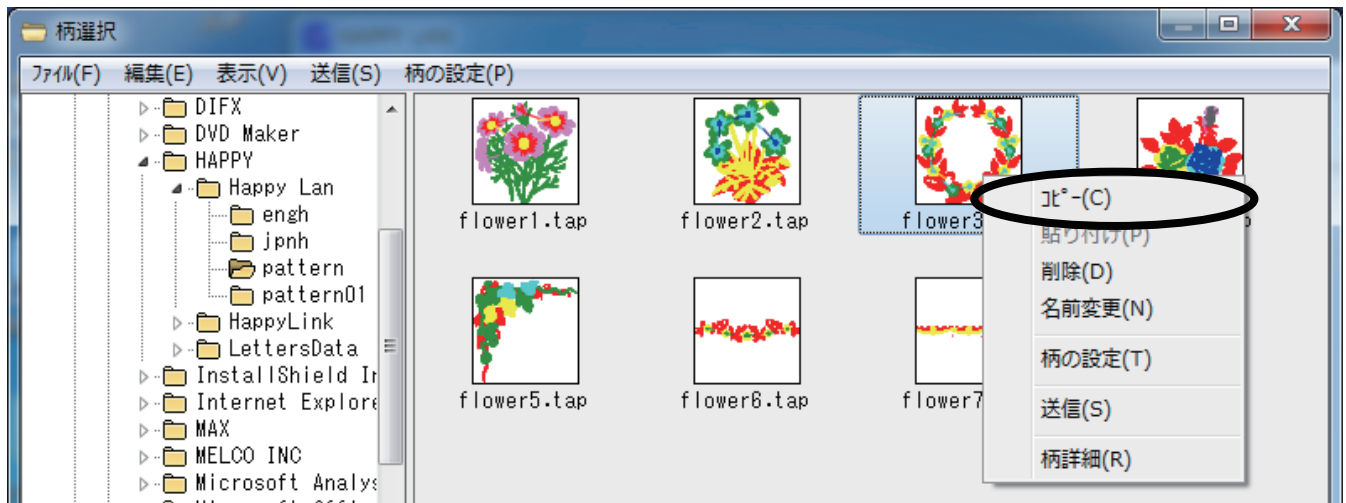
マウスをドラッグすると表示範囲を移動することができます。



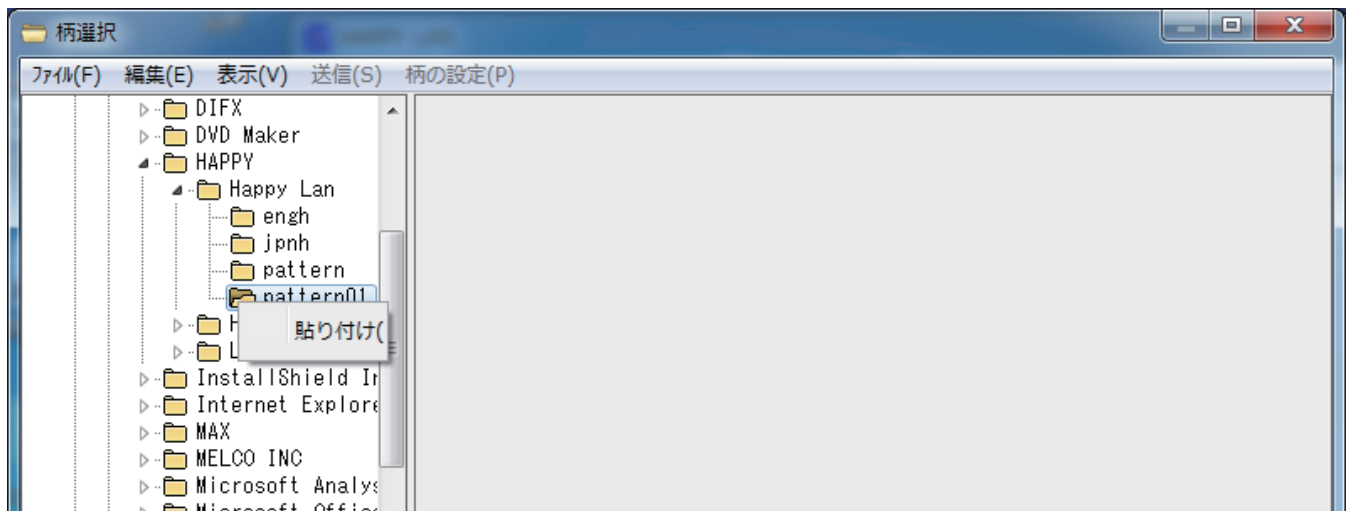
柄のコピー，削除，柄名変更

柄のコピー

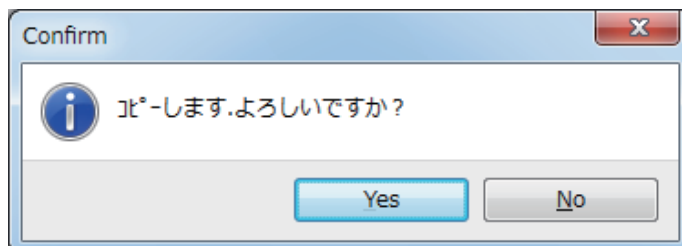
柄選択画面で、柄を選んで右クリックしてください。
サブメニューの「コピー」をクリックしてください。



コピー先のフォルダーを選んで右クリックすると「貼り付け(P)」が表示されます。
これをクリックすると、確認メッセージが表示されます。

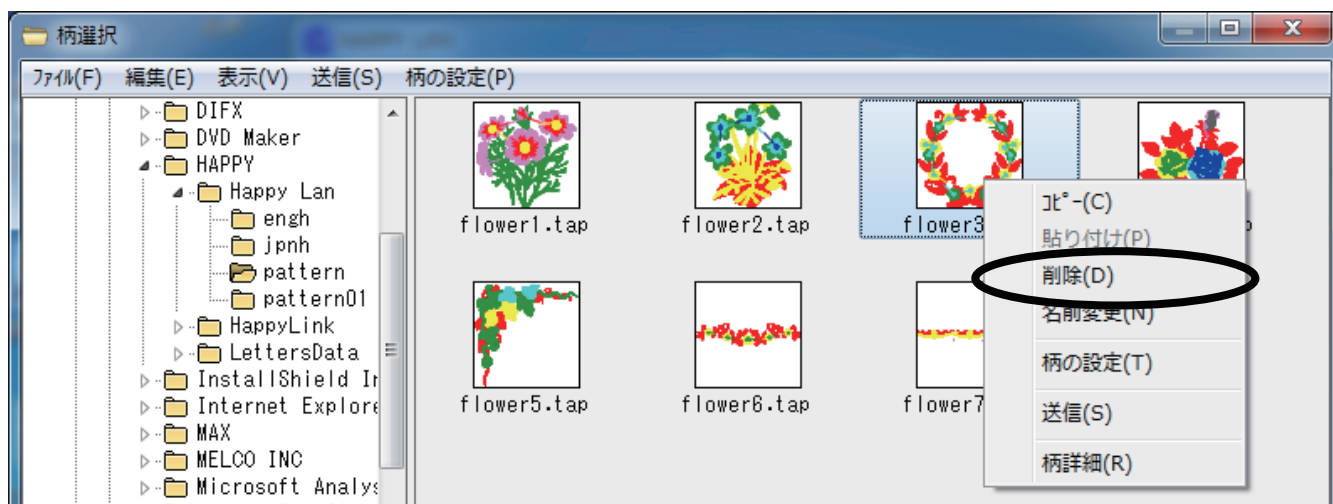


「Yes」をクリックすると、コピーされます。

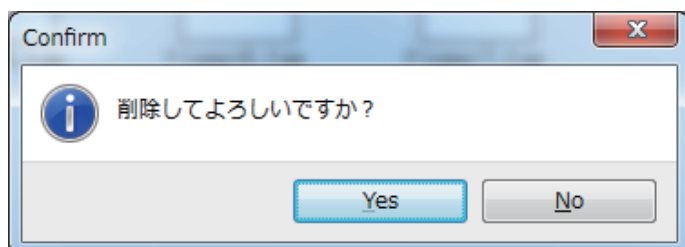


柄の削除

柄選択画面で、柄を選んで右クリックしてください。
サブメニューの「削除」をクリックしてください。



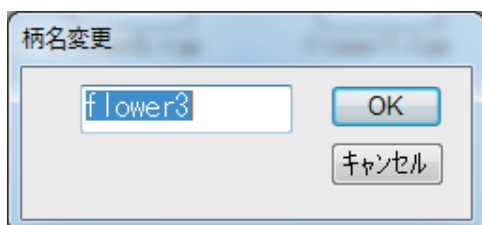
確認メッセージが表示されます。



「Yes」をクリックすると、柄が削除されます。

柄名変更

柄選択画面で、柄を選んで右クリックしてください。
サブメニューの「名前変更」をクリックしてください。
入力フォームが表示されます。
柄名を入力して「OK」をクリックしてください。入力文字数は8文字までです。



柄配置

柄や文字などの柄データを任意の位置に配置して新しい柄データを作ることができます。
作られた柄データは TAP のデータフォーマットとして保存または刺繍機に転送して刺繍することができます。
以下のデータフォーマットの柄を配置することができます。

TAP : ハッピー

DST : タジマ

注意 :

柄を配置して作られた柄は、色替えファンクション（カラーチェンジ）の数が 250 を超えないようにしてください。

柄を配置すると、柄と柄の間に自動的に色替えファンクションが挿入されます。

色替えファンクションの数が 250 を超えると柄は使用できなくなります。

また、このような柄を刺繍機に送信しするとエラーが発生します。

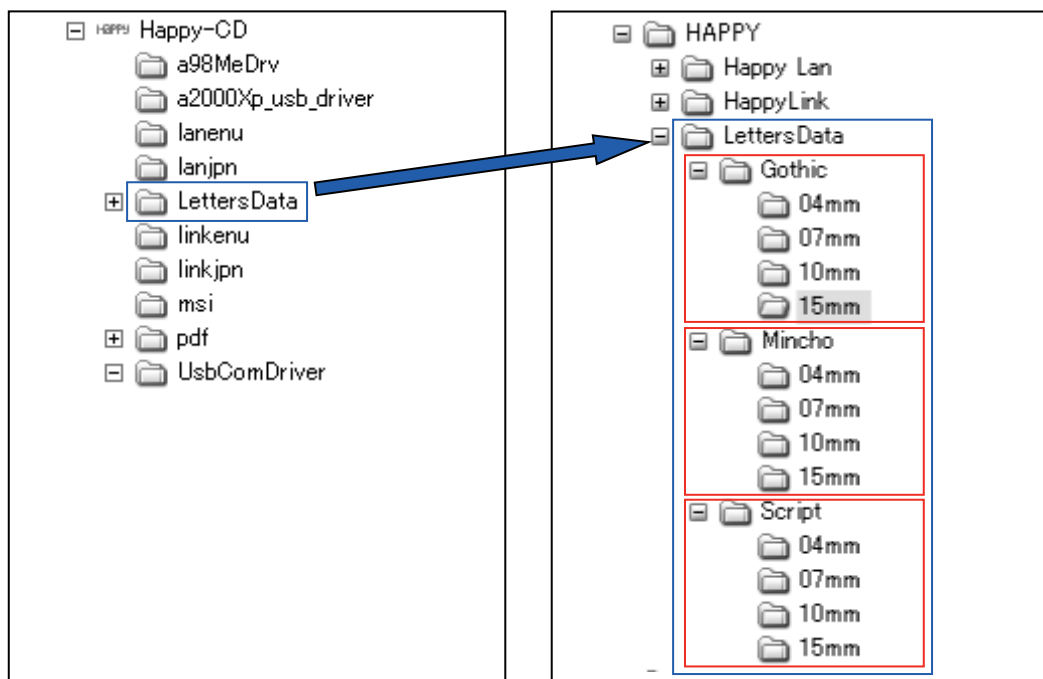
文字データフォルダのコピー

文字を配置するときは、あらかじめ文字データフォルダをコピーする必要があります。

Happy LAN のインストール CD の中にある文字データが入った「LettersData」というフォルダを PC の「HAPPY」というフォルダの中にコピーしてください。

インストール CD

PC



文字は以下の 3 種類の書体と、それぞれ 4 種類の大きさが用意されています。

Gothic : ゴシック体

Mincho : 明朝体

Script : 筆記体

標準で用意されている書体の他に、ユーザーが作った書体を組み込んで使用することができます。
「ユーザー書体の追加」に従って書体を用意してください。

単独柄と連続柄

配置する柄の状態は2種類あります。表示例は選択した状態を示します。

単独柄：柄を1つだけ配置した状態。柄単位で任意の位置に移動または回転ができます。



(例) 柄の単独柄



(例) 文字の単独柄

連続柄：柄を1つ配置してカーソルが表示されている状態で、続けて他の柄を配置すると連続柄となり、1つのグループとして扱われます。グループ単位で移動や回転、円弧配置できるようになります。



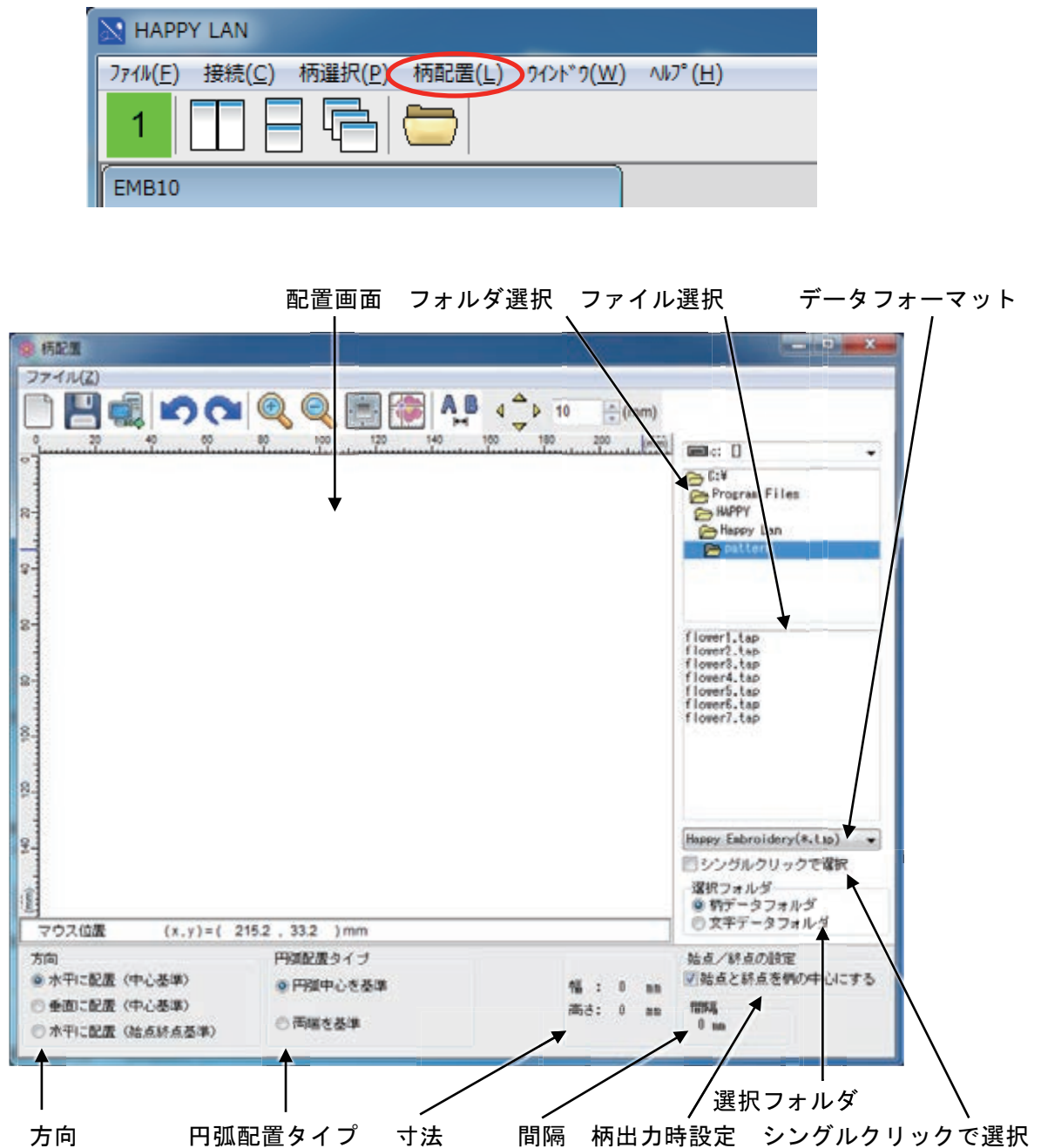
(例) 柄の連続柄



(例) 文字の連続柄

柄配置の操作

メニューバーの「柄配置」をクリックしてください。



配置画面

配置した柄と文字を表示します。

フォルダ選択

配置する柄データのフォルダまたは文字データのフォルダを選択します。

ファイル選択

配置する柄データまたは文字データを選択します。

データフォーマット

「ファイル選択」で表示するデータフォーマットを選びます。

シングルクリックで選択

ファイル選択からファイルを選択する時に、シングルクリックで選択できるようになります。

選択フォルダ

柄データと文字データのフォルダを切り替えます。

「柄データフォルダ」または「文字データフォルダ」を選択した状態で、柄データまたは文字データのフォルダを選択すると、そのフォルダが記憶されます。

一旦記憶されると、「柄データフォルダ」または「文字データフォルダ」を選択するだけで、簡単にフォルダを切り替えることができるようになります。

他のフォルダを記憶させるときは、「柄データフォルダ」または「文字データフォルダ」を選択した状態で、他のフォルダを選択します。

方向

連続柄の配置方向を選択します。

Flower1

水平に配置（中心基準）：柄の中心を基準に水平に配置します。

Flower1

垂直に配置（中心基準）：柄の中心を基準に垂直に配置します。

Flower1

水平に配置（始点終点基準）：柄の終点に隣の柄の始点を合わせて配置します。

文字データの始点と終点はベースラインの左右にあるので、文字を配置するときにはこの設定を選びます。

円弧配置タイプ

アーチ型に配置するタイプを選びます。

Flower1
Flower1

円弧中心を基準

両端を基準

寸法

選択している柄または文字の寸法を表示します。

間隔

文字などの連続柄の間隔を表示します。

柄出力時設定

配置した柄を刺繍データに保存したり、刺繍機に送信するときに、開始点と終了点を柄の中央にするか選択します。

ツールボタンの説明



新規作成

現在の柄配置を破棄し、柄配置を作ります。現在の配置を保存するときは、破棄する前に保存してください。



保存

現在の配置を柄データとして保存します。



柄送信

現在の配置を刺繍機に送信します。



元に戻す、やり直し

操作を元に戻す、またはやり直しをおこないます。



拡大、 拡大、 縮小、 全体表示

配置画面の拡大、縮小、全体表示を切り替えます。



十字ライン表示

ポインターの位置を十字ラインで表示します。



連続柄の間隔

連続柄の文字または柄の間隔を変更します。



視点移動

矢印の方向に視点が移動します。数字は視点の移動量を示します。任意の移動量に変更することができます。

ポインター

ポインターは位置と操作により次のように変化します。



選択：メニューや柄を選びます。



移動：柄をクリックするとこの形に変化します。ドラッグすると柄を移動できます。



アーチ：柄を選択して中央のハンドルに近付けるとこの形に変化します。矢印の方向にドラッグするとアーチ変型できます。

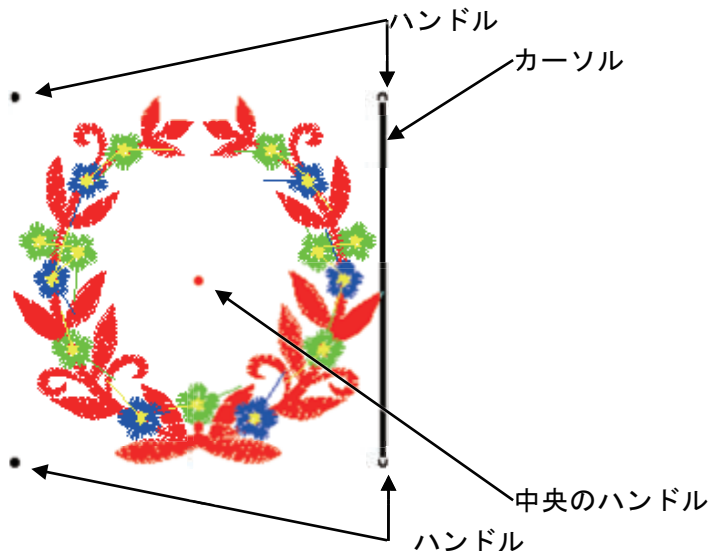
カーソルとハンドル

柄を配置したとき、または選択したときにカーソルと、柄の四隅と中央にハンドルが表示されます。

カーソルは次に配置される柄の位置を示します。

カーソルを表示させた状態で、キーボードの”BS (BackSpace)”キーを押すと、カーソルの左または上の柄を削除できます。

ハンドルは柄を変型するときにクリックします。



(例)「方向」を「水平に配置 (中心基準)」にして単独柄を配置したとき、カーソルは柄の右に表示されます。



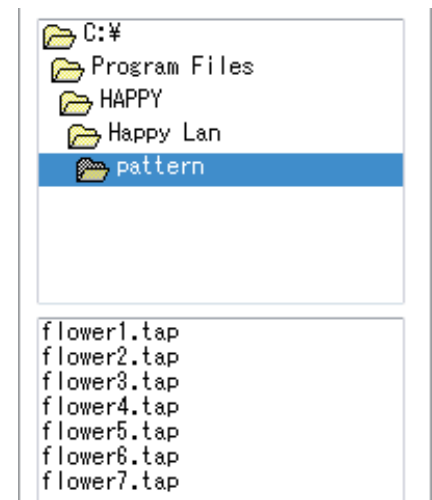
(例)「方向」を「垂直に配置 (中心基準)」にして連続柄を配置したときカーソルは柄の下に表示されます。



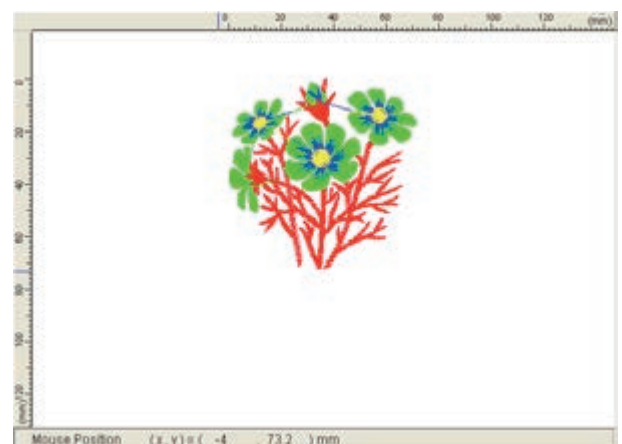
(例)「方向」を「水平に配置 (中心基準)」にして連続柄を配置し、ポインターを柄の間でクリックして、カーソルを移動したとき、カーソルを柄の間にして、他の柄を挿入することがきます。

柄の配置

ファイル選択から任意の柄を選択しダブルクリックします。



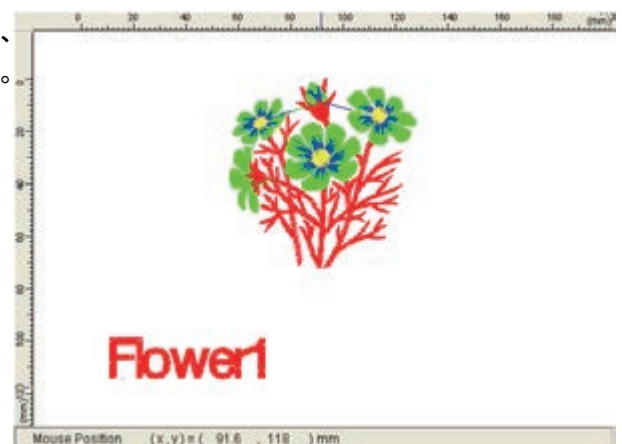
選択した柄が表示されます。





ポインターを次の柄を配置したい位置にあわせクリックし、ファイル選択から任意の柄を選択しダブルクリックします。文字を配置するばあいは、文字データフォルダを選択してから、キーボードで文字をタイプします。

注意：

文字を横方向に連続して配置するときは、ベースラインを揃えるために、「方向」を「水平に配置（始点終点基準）」に設定します。

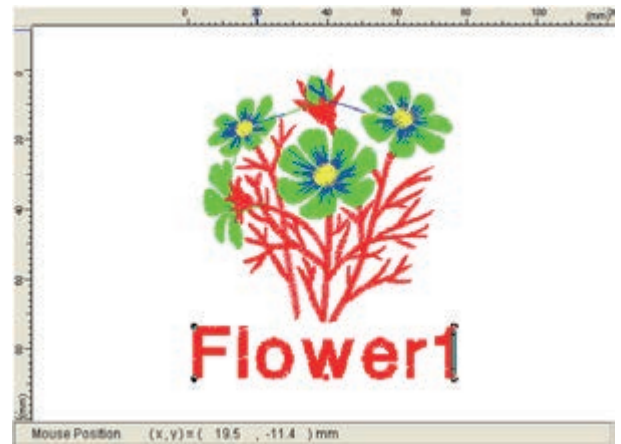



文字間ピッチ変更するときは、 「連続柄の間隔」を設定します。


柄を移動するときは、柄をクリックしてポインターが になったら、任意の位置にドラッグします。このとき、移動後の柄の位置はグレーのアウトラインで表示されます。



位置が決まったらクリックを離し、位置が確定します。

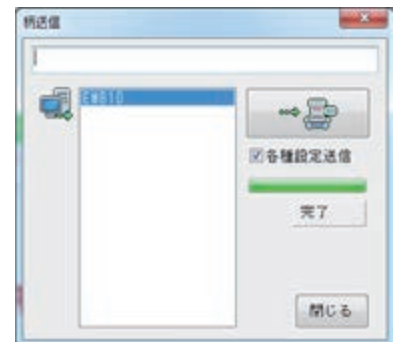



刺繍機に、配置した柄を送信するときは、「柄送信」ボタンを押します。

送信する機械を選んで、「送信」ボタンをクリックします。

注意：

柄配置で作られた柄データには色替え等の設定がありません。
色替え等の設定をおこなってから柄を送信するときは、



「保存」ボタンを押し、柄データとして保存して「柄配置」を終了します。
その後、一般の柄データと同様の色替え等の必要な設定を行ってから柄を送信します。

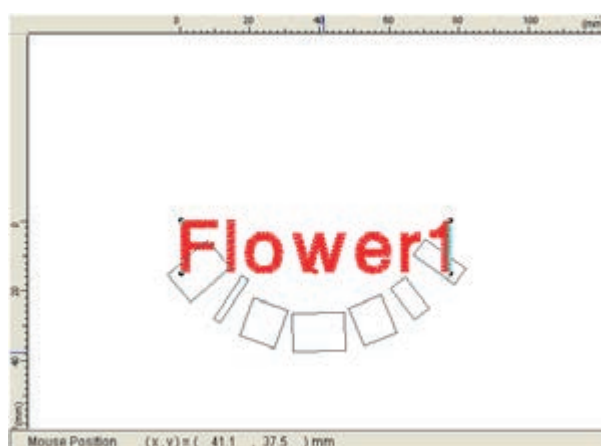
円弧配置

連続柄をアーチ型に配置します。

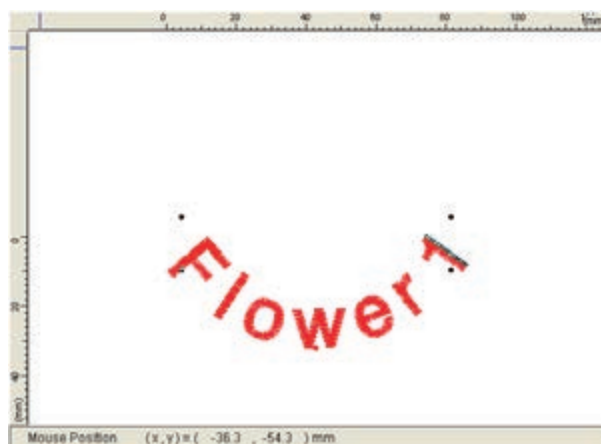
連続柄をクリックし、選択した状態にします。
ポインターを中央のハンドルに近づけると、ポインターが
↑↓このように変わります。



ポインターを矢印の方向にドラッグし、アーチの大きさを調節します。
このとき、変型後の柄はグレーのアウトラインで表示されます。



アーチの大きさが決まったらクリックを離し、変型が確定します。



回転

選択した柄を回転します。

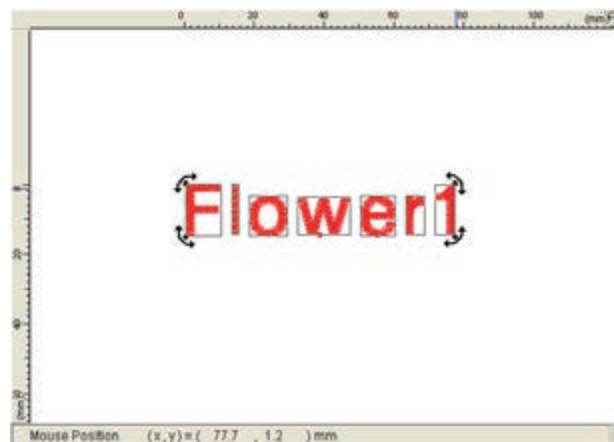
単独柄と連続柄ともに回転できます。

柄をクリックし、選択した状態にします。



ポインターを柄の四隅のハンドルの何れかに合わせクリックします。

ハンドルに回転方向を示す矢印が表示されます。



ポインターを矢印の方向にドラッグし、角度を調節します。
このとき、回転後の柄はグレーのアウトラインで表示されます。

中央のハンドルが回転の中心になります。



角度が決まったらクリックを離し、回転が確定します。



ユーザー書体の追加

標準で用意されている書体の他に、ユーザーが作った書体を組み込んで使用することができます。
付属の書体と同様にキーボードの文字キーを押して配置することができます。
ユーザー書体を作るには、刺繍柄製作ソフトが必要です。
ユーザー書体は以下の仕様に合わせて作ってください。

書体と大きさ

書体を必要な大きさごとにファイル名一覧表に従って1文字ずつ作ります。

必要な文字だけ作ってもかまいません。

文字の大きさは自由です。

付属の書体は、4mm、7mm、10mm、15mmが用意されています、参考にしてください。

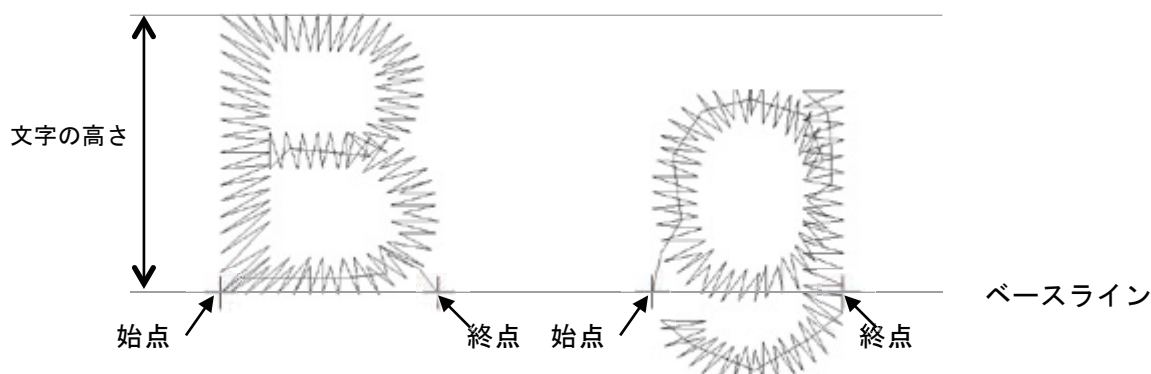
「Space」（横方向用スペース）、「SpaceV」（縦方向用スペース）は標準で用意されている書体のものを使用します。

始点と終点

始点はベースライン上の左端に、終点はベースライン上の右端にします。

各柄の先頭には色替えのファンクションを入れます。

始点や終点の位置が文字本体から外れるときは、針が降りないようにジャンプのファンクションコードを入れます。



ファイル名とデータフォーマット

各文字はファイル名一覧表に示したファイル名にして、データフォーマットをTAP（ハッピー）またはDST（タジマ）で保存します。

TAP（ハッピー）で保存すると、キーボードの文字キーを押して配置することができます。

データフォーマットに合わせて拡張子を「.tap」または「.dst」にします。

（例） Upper_A.tap Upper_A.dst

フォルダ作成と文字の保存

書体の名前は自由に決めてください。

書体に「NewFont」という名前をつけてフォルダーを作ったときの例を示します。

標準の書体が保存されている「LettersData」というフォルダの中に「NewFont」という名前のフォルダを作り、さらにその中に文字の大きさに分けてフォルダを作ります。

ここでは、文字の大きさ（高さ）が 8mm、10mm、15mm の 3 組を作りました。

作った文字をそれぞれの大きさに分けてフォルダに保存します

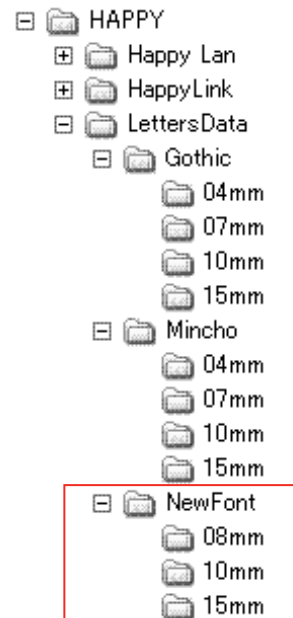
標準で用意されている書体のフォルダからスペース用の文字として「Space.tap」

（横方向用スペース）と「SpaceV.tap」（縦方向用スペース）をコピーします。

これらのスペースは 3mm になっています。

3mm 以外の長さのスペースが必要なときは、標準で用意されている書体のフォルダに次のスペース用の文字が保存されています。

Spase0mm.tap : 横方向のスペース 0mm
Spase1mm.tap : 横方向のスペース 1mm
Spase2mm.tap : 横方向のスペース 2mm
Spase3mm.tap : 横方向のスペース 3mm
Spase4mm.tap : 横方向のスペース 4mm
Spase5mm.tap : 横方向のスペース 5mm
Spase6mm.tap : 横方向のスペース 6mm
Spase7mm.tap : 横方向のスペース 7mm
Spase8mm.tap : 横方向のスペース 8mm
SpaseV0mm.tap : 縦方向のスペース 0mm
SpaseV1mm.tap : 縦方向のスペース 1mm
SpaseV2mm.tap : 縦方向のスペース 2mm
SpaseV3mm.tap : 縦方向のスペース 3mm
SpaseV4mm.tap : 縦方向のスペース 4mm
SpaseV5mm.tap : 縦方向のスペース 5mm
SpaseV6mm.tap : 縦方向のスペース 6mm
SpaseV7mm.tap : 縦方向のスペース 7mm
SpaseV8mm.tap : 縦方向のスペース 8mm



必要なスペース用文字をコピーして、ファイル名をそれぞれ「Space.tap」（横方向用スペース）と「SpaceV.tap」（縦方向用スペース）に変更してください。

用意されている長さ以外のスペースが必要なときは、刺繍柄製作ソフトを使って編集してください。



それぞれの大きさごとのフォルダに全ての種類の文字を入れたばあい、ファイル名一覧表のファイル構成と同じになります。

ユーザー文字の配置

ユーザー文字のフォルダーの準備ができると、ユーザー文字が使用できるようになります。

「柄の配置」に従って、ユーザー文字のデータフォルダを選択して、キーボードで文字がタイプできるようになります。

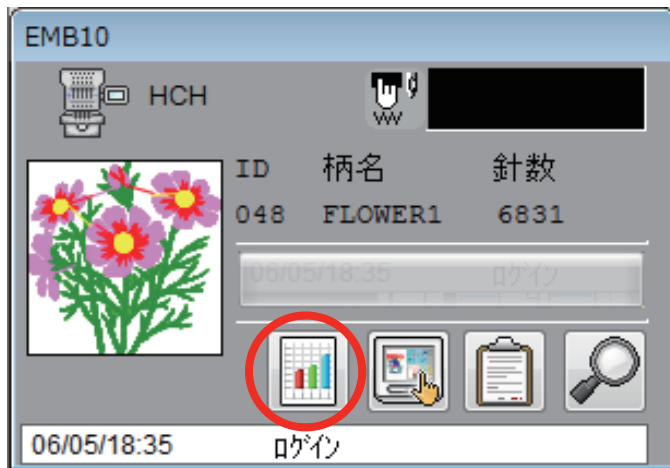
ファイル名一覧表

A	B	C	D	E	F	G	H	I	J
Upper_A	Upper_B	Upper_C	Upper_D	Upper_E	Upper_F	Upper_G	Upper_H	Upper_I	Upper_J
K	L	M	N	O	P	Q	R	S	T
Upper_K	Upper_L	Upper_M	Upper_N	Upper_O	Upper_P	Upper_Q	Upper_R	Upper_S	Upper_T
U	V	W	X	Y	Z	a	b	c	d
Upper_U	Upper_V	Upper_W	Upper_X	Upper_Y	Upper_Z	Lower_a	Lower_b	Lower_c	Lower_d
e	f	g	h	i	j	k	l	m	n
Lower_e	Lower_f	Lower_g	Lower_h	Lower_i	Lower_j	Lower_k	Lower_l	Lower_m	Lower_n
o	p	q	r	s	t	u	v	w	x
Lower_o	Lower_p	Lower_q	Lower_r	Lower_s	Lower_t	Lower_u	Lower_v	Lower_w	Lower_x
y	z	0	1	2	3	4	5	6	7
Lower_y	Lower_z	Number_0	Number_1	Number_2	Number_3	Number_4	Number_5	Number_6	Number_7
8	9	—	,	。	`	/	?	!	&
Number_8	Number_9	Symbol_01	Symbol_02	Symbol_03	Symbol_04	Symbol_05	Symbol_06	Symbol_07	Symbol_08
<	>	()						
Symbol_09	Symbol_10	Symbol_11	Symbol_12	Space	SpaceV				

監視ウィンドウ

生産情報（対応機 B）

収集した生産データの閲覧・印刷・ファイル保存をすることができます。

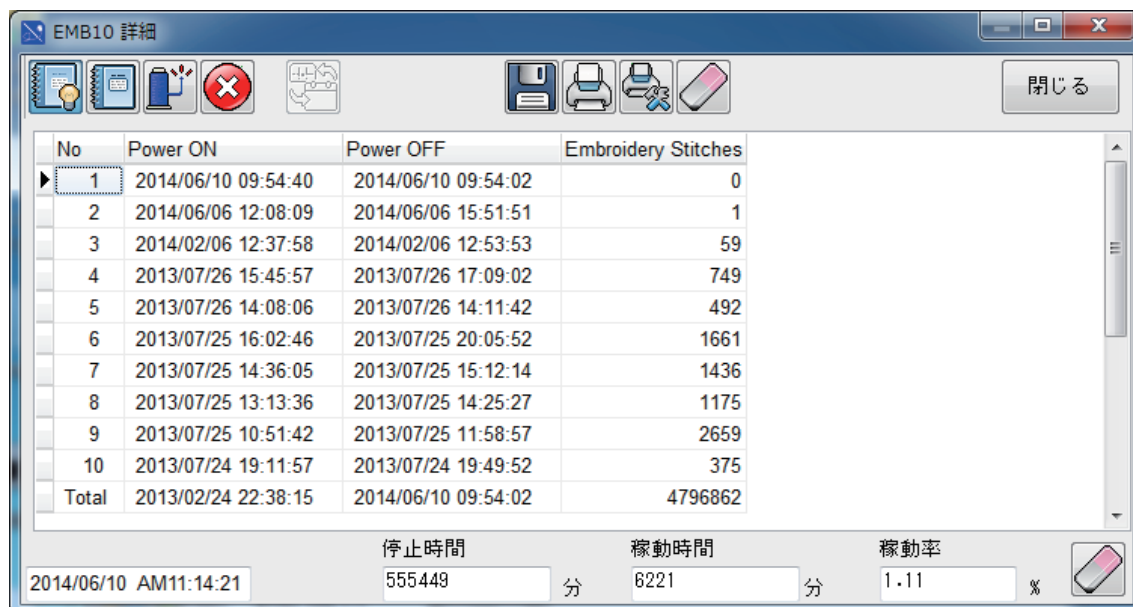


運転記録

刺繍機の以下の運転記録を直近から 10 件表示します。

- [Power ON] 刺繍機の電源を ON にした時刻
- [Power OFF] 刺繍機の電源を OFF にした時刻
- [Embroidery Stitches] 電源が ON のあいだに刺繍した針数

監視ウィンドウの  を選択します。



No	Power ON	Power OFF	Embroidery Stitches
1	2014/06/10 09:54:40	2014/06/10 09:54:02	0
2	2014/06/06 12:08:09	2014/06/06 15:51:51	1
3	2014/02/06 12:37:58	2014/02/06 12:53:53	59
4	2013/07/26 15:45:57	2013/07/26 17:09:02	749
5	2013/07/26 14:08:06	2013/07/26 14:11:42	492
6	2013/07/25 16:02:46	2013/07/25 20:05:52	1661
7	2013/07/25 14:36:05	2013/07/25 15:12:14	1436
8	2013/07/25 13:13:36	2013/07/25 14:25:27	1175
9	2013/07/25 10:51:42	2013/07/25 11:58:57	2659
10	2013/07/24 19:11:57	2013/07/24 19:49:52	375
Total	2013/02/24 22:38:15	2014/06/10 09:54:02	4796862

2014/06/10 AM11:14:21 停止時間 555449 分 稼働時間 6221 分 稼働率 1.11 %

注意：刺繍機から正常に情報を受けられないときは、刺繍機のプログラムのバージョンが古い可能性があります。
最新のプログラムにバージョンアップしてください。

刺繍機の情報

ウィンドウの下部に刺繍機の情報が表示されます。

表示されている情報は、刺繍機に設定されている日時を基準にしています。

The diagram shows a panel with the following fields and callouts:

- 現在の日時** (Current Date/Time): 2014/06/10 AM11:14:21
- 停止時間 (分)** (Stop Time (min)): 555449 分
- 稼働時間 (分)** (Operating Time (min)): 8221 分
- 稼働率** (Operating Rate): 1.11 %
- リセット** (Reset): A button with a red eraser icon.

停止時間

稼働時間

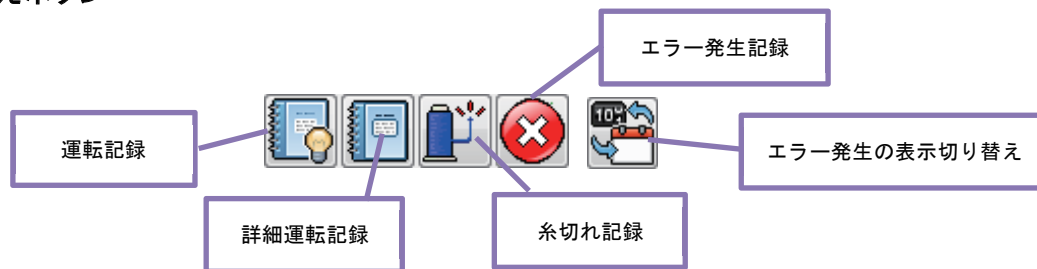
稼働率

刺繍機の電源を入れてからの状態で刺繍機の運転が停止している時間

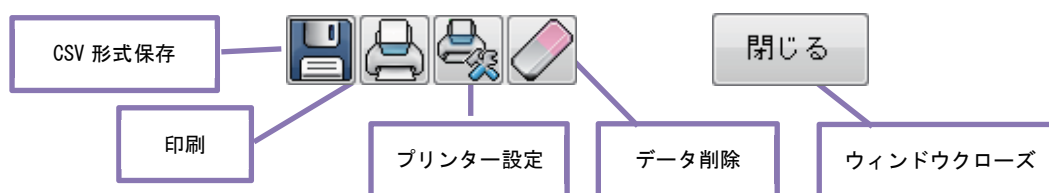
刺繍機のスタートボタンを押して運転を始めてから、運転が停止するまでの時間

稼働率 = 運転時間 / トータル時間

表示切り替えボタン



ファンクションボタン



詳細運転記録

ユーザーごとに、以下の詳細な運転記録を表示します。(最大 4,906 件)

[No.]	番号	: 記録するごとに数字が増える
[User ID]	ユーザーID	: 刺繍機を使用したユーザーの ID
[User Name]*1	ユーザー名	: 刺繍機を使用したユーザーの名前
[Machine Name]	機械名	: 刺繍した刺繍機の名前
[Design ID]	柄番号	: 刺繍した柄の番号
[Design Name]	柄名	: 刺繍した柄の名前
[Stitches]	針数	: 柄の針数
[Output]	個数	: 刺繍した柄の数
[Start of Design]	刺繍開始時刻	: 刺繍を開始した時刻
[End of Design]	刺繍終了時刻	: 刺繍を終了した時刻
[Total time (min.)]	トータル時間(分)	: 柄の刺繍に要した合計時間 刺繍機の電源を入れてから切るまでの時間
[Run (min.)]	運転時間(分)	: 柄を刺繍した際に運転した時間
[Pause (min.)]	停止時間(分)	: 柄を刺繍した際に停止した時間
[Power OFF]	電源切り時刻	: 刺繍機の電源を OFF にした時刻
[Power ON]	電源入り時刻	: 刺繍機の電源を ON にした時刻
[Power OFF time]	電源切り時間(分)	: 刺繍機の電源が OFF になっていた時間
[Run Ratio]	稼働率(%)	: 柄を刺繍した際に運転した時間 / 柄の刺繍に要した合計時間
[Pause Ratio]	停止率(%)	: 柄を刺繍した際に停止した時間 / 柄の刺繍に要した合計時間
[Productivity/hour]	生産性	: 1 時間あたりに刺繍できる柄の数
[Thread Break]	糸切れ回数	: 刺繍した柄の糸切れ回数
[Error]	エラー発生回数	: 刺繍した柄のエラー発生回数
[Interval (min.)]	インターバル(分)	: 電源を入れてから刺繍を開始するまで、または1つの刺繍を終了してから次の刺繍を開始するまでの時間

*1 : 電源が入り切りされたときは、” Power Off <> On ” と表示されます。



表示切り替えボタンの  を選択します。

EMB10 詳細							
No.	User ID	User Name	Machine Name	Design ID.	Design Name	Stitches	Out
1		Power Off <> On	HCH				
2	000	Owner	HCH	154	FLOWER1	5807	
3		Power Off <> On	HCH				
4		Power Off <> On	HCH				
5		Power Off <> On	HCH				
6		Power Off <> On	HCH				
7		Power Off <> On	HCH				
8		Power Off <> On	HCH				
9		Power Off <> On	HCH				
10		Power Off <> On	HCH				

2014/06/10 AM11:18:16

停止時間

555449

分

稼働時間

8221

分

稼働率


1.11

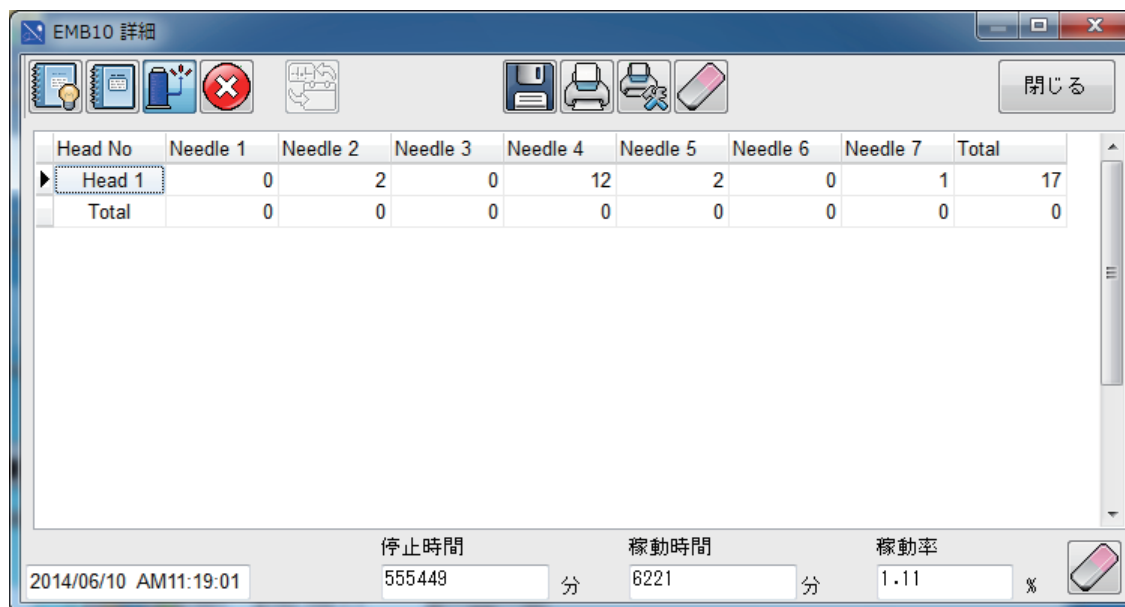
%

糸切れ記録

針棒ごとの糸切れ記録を表示します。
多頭機の場合は頭数分を表示します。



表示切り替えボタンの  を選択します。



The screenshot shows the 'EMB10 詳細' window. The top toolbar contains several icons, including a sewing machine needle and thread icon. The main area displays a table with the following data:


Head No	Needle 1	Needle 2	Needle 3	Needle 4	Needle 5	Needle 6	Needle 7	Total
Head 1	0	2	0	12	2	0	1	17
Total	0	0	0	0	0	0	0	0

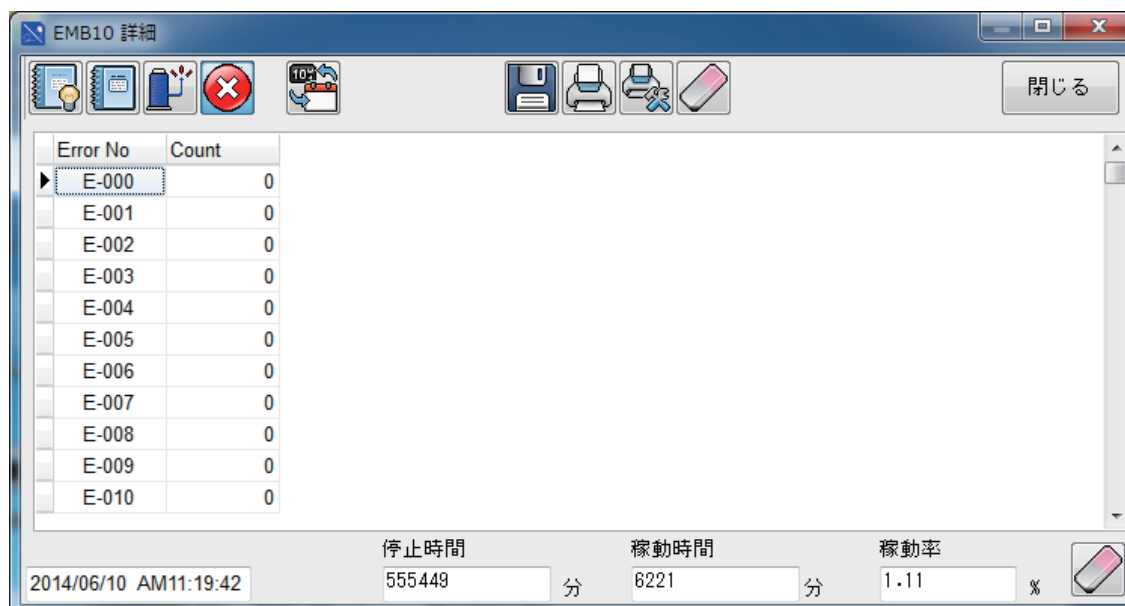
At the bottom, there are fields for '停止時間' (Stop Time) and '稼動時間' (Operating Time), both showing 555449 分 and 6221 分 respectively. The '稼動率' (Operating Rate) is 1.11 %.

エラー発生回数

刺繍機で発生した各エラーの発生回数の合計を表示します。



表示切り替えボタンの  を選択します。





The screenshot shows the 'EMB10 詳細' window with the error occurrence counts table displayed. The table has the following data:

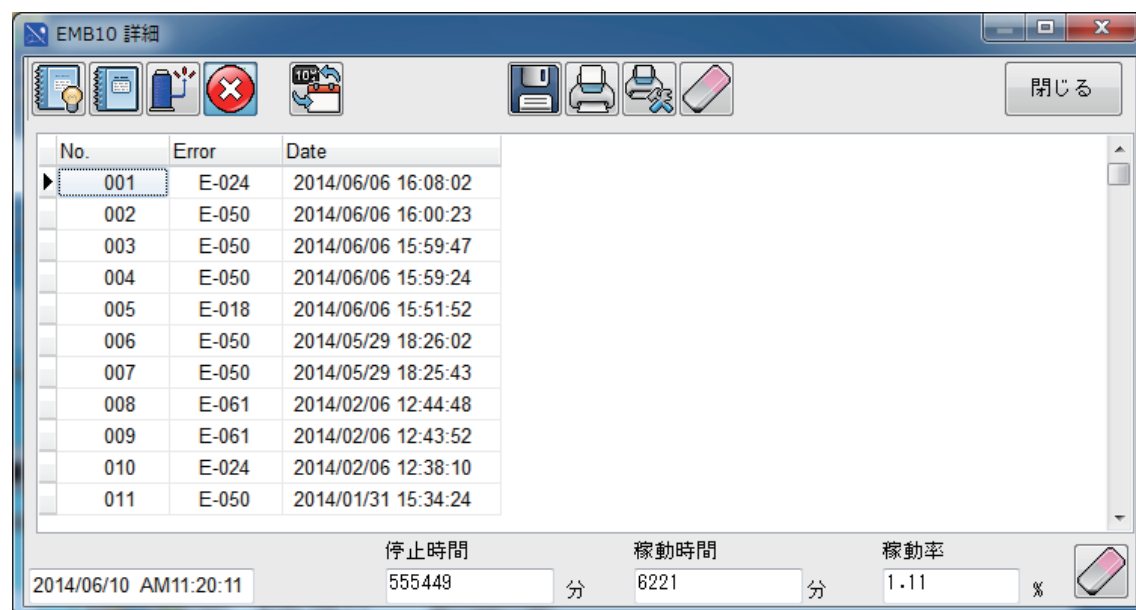
Error No	Count
E-000	0
E-001	0
E-002	0
E-003	0
E-004	0
E-005	0
E-006	0
E-007	0
E-008	0
E-009	0
E-010	0

At the bottom, there are fields for '停止時間' (Stop Time) and '稼動時間' (Operating Time), both showing 555449 分 and 6221 分 respectively. The '稼動率' (Operating Rate) is 1.11 %.

エラー発生時刻

刺繍機で発生したエラーと発生時刻を直近から 100 件表示します。

表示切り替えボタンの  を選択してから  を押します。



The screenshot shows a window titled "EMB10 詳細" (EMB10 Details). It contains a table with error logs. The table has three columns: "No.", "Error", and "Date". Below the table, there are fields for "停止時間" (Stop Time), "稼働時間" (Operating Time), and "稼働率" (Operating Rate).

No.	Error	Date
001	E-024	2014/06/06 16:08:02
002	E-050	2014/06/06 16:00:23
003	E-050	2014/06/06 15:59:47
004	E-050	2014/06/06 15:59:24
005	E-018	2014/06/06 15:51:52
006	E-050	2014/05/29 18:26:02
007	E-050	2014/05/29 18:25:43
008	E-061	2014/02/06 12:44:48
009	E-061	2014/02/06 12:43:52
010	E-024	2014/02/06 12:38:10
011	E-050	2014/01/31 15:34:24

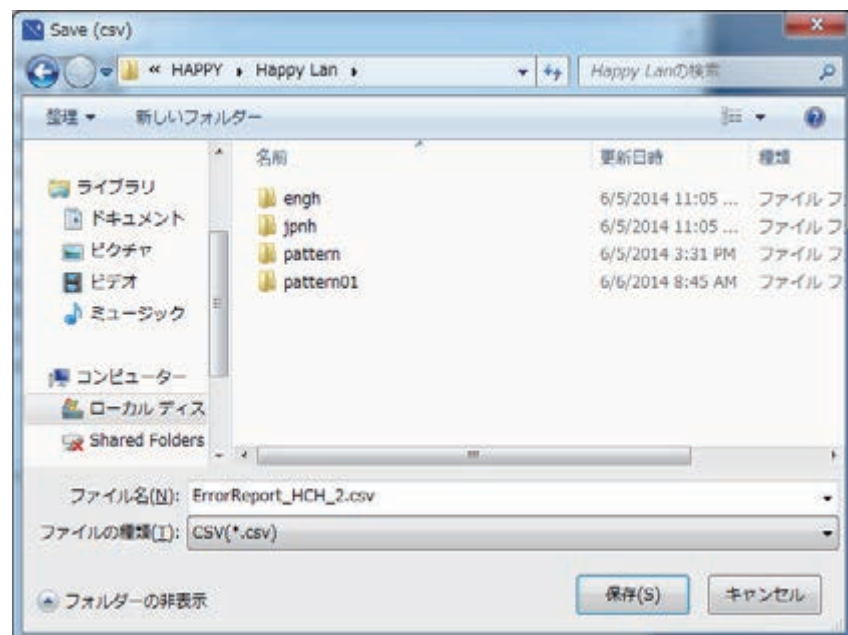
2014/06/10 AM11:20:11 停止時間 555449 分 稼働時間 6221 分 稼働率 1.11 %

CSV 形式の保存

表示している各種記録を CSV 形式のにして保存します。

ウインドウを保存したい状態にし  を押してください。

ダイアログが表示されますので名前をつけて保存してください。




印刷

表示している各種記録をが印刷することができます。

PC にインストールされているプリンタードライバーによっては、印刷できない場合があります。



ウインドウを保存したい状態にし  を押し、プリンターのダイアログにしたがって印刷してください。

運転記録

Simple embroidery record

Page 1
2013/10/15 AM10:41:02

No.	Power ON	Power OFF	Embroidery Stitches
1	1900/02/04 17:36:51	1900/02/04 17:36:07	0
2	1900/01/15 02:14:43	1900/01/15 02:49:54	22
3	1900/01/08 18:38:05	1900/01/08 19:14:03	94
4	1900/01/03 20:10:31	1900/01/03 22:19:20	7042
5	1900/01/03 20:03:50	1900/01/03 20:07:20	175
6	2013/08/08 12:41:49	2013/08/08 19:28:33	5919
7	2013/08/08 10:46:59	2013/08/08 11:36:31	1242
8	2013/08/07 18:36:20	2013/08/07 19:17:48	3963
9	2013/08/07 13:18:14	2013/08/07 16:07:40	1780
10	2013/08/07 08:34:08	2013/08/07 08:36:50	128
Total	2013/05/31 11:24:54	1900/02/04 17:36:07	285715

詳細運転記憶

項目が多いため、縦に3分割して印刷されます。

項目で [No.], [User ID], [User Name], [Machine Name]は分割されたページにも印刷されます。

電源が入り切りされたときは、[Start of Design], [End of Design], [Total time (min.)]の各項目に表示されます。

(1)

Production information detailed data

Page 1
2013/10/15 AM10:43:10

No.	User ID	User Name	Machine Name	Design ID	Design Name	Stitches	Output
1	004	User	HCD2	002	A	706	2
2	004	User	HCD2	002	A	706	2
3	004	User	HCD2	003	B	329	0
4		Power Off ⇄ On	HCD2				
5	004	User	HCD2	003	B	329	2
6	004	User	HCD2	002	A	706	2
7		Power Off ⇄ On	HCD2				
8		Power Off ⇄ On	HCD2				
9		Power Off ⇄ On	HCD2				
10		Power Off ⇄ On	HCD2				
11	003	Name	HCD2	002	A	706	0
12	003	Name	HCD2	002	A	706	1
13	003	Name	HCD2	002	A	706	2
14	003	Name	HCD2	002	A	706	2
15	003	Name	HCD2	002	A	706	2
16	003	Name	HCD2	002	A	706	2
17	003	Name	HCD2	002	A	706	4
18	003	Name	HCD2	002	A	706	4
19		Power Off ⇄ On	HCD2				
20		Power Off ⇄ On	HCD2				
21		Power Off ⇄ On	HCD2				
22	003	Name	HCD2	002	A	706	4
23		Power Off ⇄ On	HCD2				
24		Power Off ⇄ On	HCD2				
25		Power Off ⇄ On	HCD2				

(2)

Production information detailed data

Page 14
2013/10/15 AM10:43:12

No.	User ID	User Name	Machine Name	Start	End	Total(min.)	Run(min.)	Pause(min.)
1	004	User	HCD2	2013/05/31 13:13:30	2013/05/31 13:14:31	1.02/min	0.97/min	0.05/min
2	004	User	HCD2	2013/05/31 13:14:52	2013/05/31 13:15:45	0.88/min	0.88/min	0.00/min
3	004	User	HCD2	2013/05/31 13:16:36	2013/05/31 13:16:36	0.00/min	0.00/min	0.00/min
4		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/05/31 13:16:53	2013/05/31 13:17:19	0.43/min		
5	004	User	HCD2	2013/05/31 13:17:40	2013/05/31 13:17:55	0.25/min	0.25/min	0.00/min
6	004	User	HCD2	2013/05/31 13:19:40	2013/05/31 13:20:33	0.88/min	0.88/min	0.00/min
7		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/05/31 19:30:03	2013/06/01 14:09:48	1119.75/min		
8		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/05/31 19:30:03	2013/06/01 14:11:44	1121.68/min		
9		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/05/31 19:30:03	2013/06/01 14:35:26	1145.38/min		
10		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/06/01 14:35:35	2013/06/01 14:37:36	2.02/min		
11	003	Name	HCD2	2013/06/01 14:38:32	2013/06/01 14:39:28	0.93/min	0.93/min	0.00/min
12	003	Name	HCD2	2013/06/01 14:40:08	2013/06/01 14:41:04	0.93/min	0.93/min	0.00/min
13	003	Name	HCD2	2013/06/01 14:41:29	2013/06/01 14:42:25	0.93/min	0.93/min	0.00/min
14	003	Name	HCD2	2013/06/01 14:43:16	2013/06/01 14:45:04	1.80/min	1.80/min	0.00/min
15	003	Name	HCD2	2013/06/01 14:46:09	2013/06/01 14:48:14	2.08/min	1.87/min	0.22/min
16	003	Name	HCD2	2013/06/01 14:49:35	2013/06/01 14:51:51	2.27/min	1.73/min	0.53/min
17	003	Name	HCD2	2013/06/01 15:10:39	2013/06/01 15:12:42	2.05/min	1.85/min	0.20/min
18	003	Name	HCD2	2013/06/01 15:17:53	2013/06/01 15:20:36	2.72/min	1.83/min	0.88/min
19		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/06/01 15:34:59	2013/06/01 15:50:55	15.93/min		
20		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/06/01 16:10:08	2013/06/01 16:11:05	0.95/min		
21		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/06/01 16:16:32	2013/06/01 16:17:31	0.98/min		
22	003	Name	HCD2	2013/06/01 16:19:58	2013/06/01 16:21:44	1.77/min	1.77/min	0.00/min
23		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/06/05 14:29:57	2013/06/26 10:15:32	29985.58/min		
24		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/06/05 14:29:57	2013/06/26 10:17:43	29987.77/min		
25		Power Off ⇔ On	HCD2	2013/06/05 14:29:57	2013/06/26 10:18:53	29988.93/min		

(3)

Production information detailed data

Page 27
2013/10/15 AM10:43:14

No.	User ID	User Name	Machine Name	Run(%)	Pause(%)	Productivity/h	Tread break	Error	Interval(min.)
1	004	User	HCD2	95.08%	4.92%	118.03/h	0	0	0.35/min
2	004	User	HCD2	100.00%	0.00%	135.85/h	0	0	0.85/min
3	004	User	HCD2	0.00%	100.00%	0.00/h	0	0	0.28/min
4		Power Off ⇔ On	HCD2						
5	004	User	HCD2	100.00%	0.00%	480.00/h	0	0	1.75/min
6	004	User	HCD2	100.00%	0.00%	135.85/h	0	0	369.50/min
7		Power Off ⇔ On	HCD2						
8		Power Off ⇔ On	HCD2						
9		Power Off ⇔ On	HCD2						
10		Power Off ⇔ On	HCD2						
11	003	Name	HCD2	100.00%	0.00%	0.00/h	0	0	0.67/min
12	003	Name	HCD2	100.00%	0.00%	64.29/h	0	0	0.42/min
13	003	Name	HCD2	100.00%	0.00%	128.57/h	0	0	0.85/min
14	003	Name	HCD2	100.00%	0.00%	66.67/h	0	0	1.08/min
15	003	Name	HCD2	89.60%	10.40%	57.60/h	0	0	1.35/min
16	003	Name	HCD2	76.47%	23.53%	52.94/h	0	0	18.80/min
17	003	Name	HCD2	90.24%	9.76%	117.07/h	0	0	5.18/min
18	003	Name	HCD2	67.48%	32.52%	88.34/h	0	0	14.38/min
19		Power Off ⇔ On	HCD2						
20		Power Off ⇔ On	HCD2						
21		Power Off ⇔ On	HCD2						
22	003	Name	HCD2	100.00%	0.00%	135.85/h	0	0	5648.22/min
23		Power Off ⇔ On	HCD2						
24		Power Off ⇔ On	HCD2						
25		Power Off ⇔ On	HCD2						

糸切れ履歴

Thread break record

Page 1
2013/10/15 AM10:47:17

Head No.	Ndl 1	Ndl 2	Ndl 3	Ndl 4	Ndl 5	Ndl 6	Ndl 7	Ndl 8	Ndl 9	Ndl 10	Ndl 11	Ndl 12	Ndl 13	Ndl 14	Ndl 15	Total
Head 1	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0
Total	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0	0

エラー発生時刻，エラー発生回数


Error Log

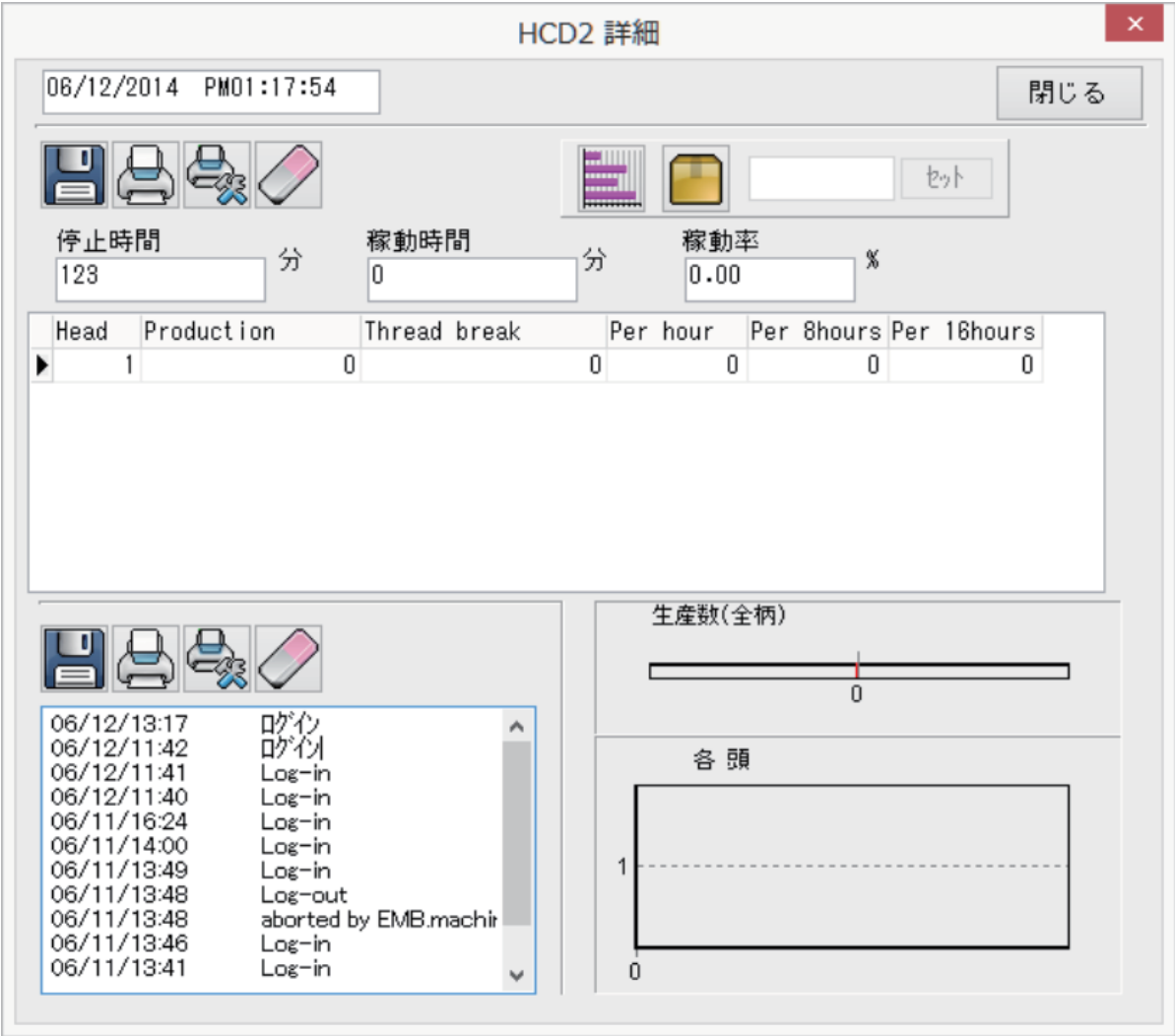
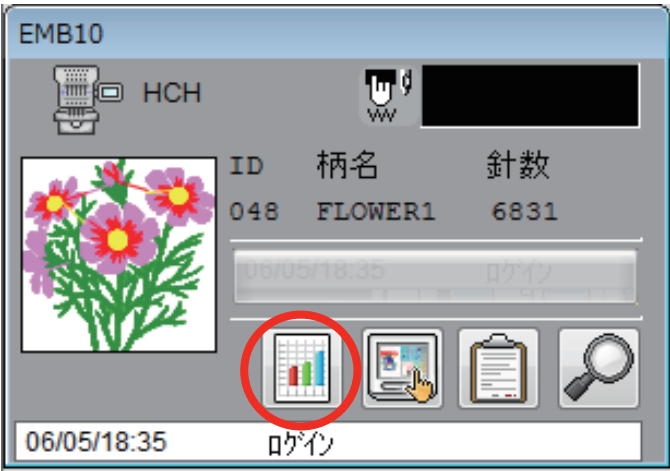
Page 1
2013/10/15 AM10:48:23

Error Date	Error Date	Error Count	Error Count	Error Count	Error Count	Error Count
E-141 1900/01/30 01:47:27	E-104 1900/01/28 01:54:41	E-000 0	E-060 8	E-120 0	E-180 0	E-240 0
E-116 1900/01/30 01:43:30	E-104 1900/01/28 01:53:04	E-001 0	E-061 10	E-121 0	E-181 0	E-241 0
E-141 1900/01/30 01:43:14	E-104 1900/01/28 01:45:05	E-002 0	E-062 0	E-122 0	E-182 0	E-242 0
E-141 1900/01/30 00:42:51	E-111 1900/01/28 01:18:02	E-003 0	E-063 0	E-123 0	E-183 0	E-243 0
E-110 1900/01/30 00:40:40	E-110 1900/01/28 01:15:02	E-004 0	E-064 8	E-124 0	E-184 0	E-244 0
E-141 1900/01/30 00:20:15	E-111 1900/01/27 23:34:39	E-005 0	E-065 0	E-125 0	E-185 0	E-245 0
E-141 1900/01/30 00:20:02	E-116 1900/01/27 23:34:00	E-006 0	E-066 0	E-126 0	E-186 0	E-246 0
E-141 1900/01/30 00:11:13	E-141 1900/01/27 23:32:00	E-007 0	E-067 11	E-127 0	E-187 0	E-247 0
E-141 1900/01/29 23:59:58	E-116 1900/01/27 23:31:38	E-008 0	E-068 0	E-128 0	E-188 0	E-248 0
E-141 1900/01/29 23:58:15	E-141 1900/01/27 23:31:24	E-009 0	E-069 2	E-129 0	E-189 0	E-249 0
E-114 1900/01/29 23:54:52	E-116 1900/01/27 23:31:07	E-010 0	E-070 0	E-130 0	E-190 0	E-250 0
E-024 1900/01/29 23:31:17	E-141 1900/01/27 23:30:42	E-011 0	E-071 0	E-131 1	E-191 0	E-251 0
E-024 1900/01/29 23:30:36	E-141 1900/01/27 23:30:21	E-012 0	E-072 0	E-132 0	E-192 0	E-252 0
E-024 1900/01/29 23:30:17	E-116 1900/01/27 23:29:54	E-013 0	E-073 0	E-133 0	E-193 3	E-253 0
E-024 1900/01/29 23:30:08	E-114 1900/01/27 23:28:46	E-014 0	E-074 0	E-134 0	E-194 0	E-254 0
E-021 1900/01/29 23:29:47	E-112 1900/01/27 20:31:30	E-015 0	E-075 0	E-135 0	E-195 0	E-255 1
E-024 1900/01/29 23:24:02	E-114 1900/01/27 20:22:09	E-016 0	E-076 0	E-136 0	E-196 0	
E-024 1900/01/29 23:23:58	E-110 1900/01/27 20:20:58	E-017 0	E-077 0	E-137 0	E-197 0	
E-024 1900/01/29 23:23:36	E-141 1900/01/27 20:19:57	E-018 0	E-078 0	E-138 0	E-198 0	
E-024 1900/01/29 23:21:56	E-110 1900/01/27 20:19:36	E-019 0	E-079 0	E-139 0	E-199 0	
E-024 1900/01/29 23:21:50	E-110 1900/01/27 19:42:08	E-020 0	E-080 0	E-140 0	E-200 0	
E-024 1900/01/29 23:21:41	E-112 1900/01/25 00:38:50	E-021 6	E-081 0	E-141 32	E-201 0	
E-024 1900/01/29 23:21:37	E-112 1900/01/25 00:31:07	E-022 0	E-082 0	E-142 0	E-202 0	
E-024 1900/01/29 23:21:32	E-112 1900/01/25 00:26:17	E-023 0	E-083 0	E-143 0	E-203 0	
E-024 1900/01/29 23:21:25	E-116 1900/01/24 23:57:21	E-024 36	E-084 0	E-144 0	E-204 0	
E-024 1900/01/29 23:21:14	E-116 1900/01/24 23:53:47	E-025 0	E-085 0	E-145 0	E-205 0	
E-024 1900/01/29 23:21:07	E-116 1900/01/24 22:28:44	E-026 0	E-086 0	E-146 0	E-206 0	
E-024 1900/01/29 23:21:04	E-116 1900/01/24 22:28:41	E-027 0	E-087 0	E-147 0	E-207 0	
E-024 1900/01/29 23:21:00	E-116 1900/01/23 20:48:16	E-028 0	E-088 0	E-148 0	E-208 0	
E-024 1900/01/29 23:20:53	E-116 1900/01/23 20:48:03	E-029 0	E-089 0	E-149 0	E-209 0	
E-024 1900/01/29 23:20:43	E-112 1900/01/23 02:13:27	E-030 0	E-090 0	E-150 0	E-210 0	
E-024 1900/01/29 23:20:38	E-112 1900/01/23 02:13:22	E-031 0	E-091 0	E-151 0	E-211 0	
E-024 1900/01/29 23:20:30	E-112 1900/01/23 01:45:43	E-032 0	E-092 0	E-152 0	E-212 0	
E-024 1900/01/29 23:20:26	E-112 1900/01/23 01:15:50	E-033 0	E-093 0	E-153 0	E-213 0	
E-024 1900/01/29 23:20:20	E-116 1900/01/22 20:02:28	E-034 0	E-094 0	E-154 0	E-214 0	
E-024 1900/01/29 23:20:12	E-116 1900/01/22 20:02:17	E-035 0	E-095 0	E-155 0	E-215 0	
E-024 1900/01/29 23:20:01	E-116 1900/01/22 20:02:13	E-036 0	E-096 0	E-156 0	E-216 0	
E-024 1900/01/29 23:19:52	E-112 1900/01/22 19:53:46	E-037 0	E-097 0	E-157 0	E-217 0	
E-024 1900/01/29 23:18:29	E-112 1900/01/22 19:53:41	E-038 0	E-098 0	E-158 0	E-218 0	
E-024 1900/01/29 23:18:11	E-112 1900/01/22 19:53:36	E-039 0	E-099 0	E-159 0	E-219 0	
E-024 1900/01/29 23:12:46		E-040 0	E-100 0	E-160 0	E-220 0	
E-021 1900/01/29 23:11:51		E-041 0	E-101 0	E-161 0	E-221 0	
E-024 1900/01/29 23:10:32		E-042 0	E-102 0	E-162 0	E-222 0	
E-021 1900/01/29 23:10:25		E-043 0	E-103 0	E-163 0	E-223 0	
E-024 1900/01/29 23:08:42		E-044 0	E-104 8	E-164 0	E-224 0	
E-024 1900/01/29 23:08:34		E-045 0	E-105 0	E-165 0	E-225 0	
E-021 1900/01/29 23:08:23		E-046 0	E-106 0	E-166 0	E-226 0	
E-024 1900/01/29 23:07:56		E-047 0	E-107 0	E-167 0	E-227 0	
E-024 1900/01/29 23:07:07		E-048 0	E-108 7	E-168 0	E-228 0	

生産情報（対応機 A）

収集した生産データの閲覧・印刷・ファイル出力をすることができます。

監視ウインドウの  を選択すると、生産データダイアログを表示します。



生産データ内容

Head

刺繍機のヘッド番号（刺繍機の頭数仕様により変わります）

Production

刺繍枚数

Thread break

糸切れ回数

Per hour

1 時間当たりの刺繍枚数の算出値

Per 8 hours

8 時間当たりの刺繍枚数の算出値

Per 16 hours

1 6 時間当たりの刺繍枚数の算出値

停止時間

刺繍機の電源を入れてからの状態で刺繍機の運転が停止している時間

稼働時間

刺繍機のスタートボタンを押して運転を始めてから、運転が停止するまでの時間

稼働率

稼働率 = 運転時間 / トータル時間

なお、トータル時間は、刺繍機の電源を入れてから、電源を切るまでの時間で
稼働時間 + 停止時間 になります。



データを CSV ファイルに保存



データの印刷



プリンターの設定




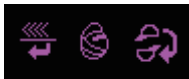
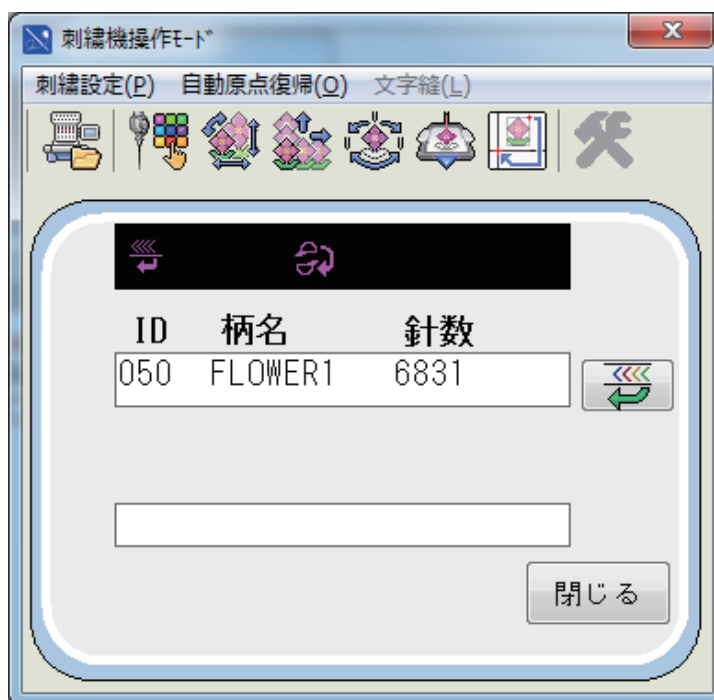
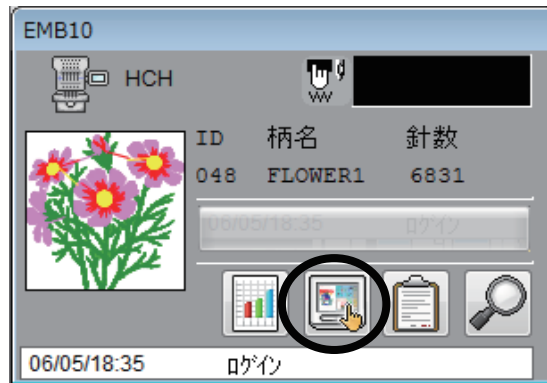
全データのクリア



刺繍機の設定変更（操作モード）



監視ウインドウの  をクリックすると、操作モードウインドウがオープンします。



インジケータ

選択柄の状態を示します。左から「トップ」、「帽子枠」、「帽子柄反転」です。

「トップ」：柄がトップに状態にあると点灯します。

「帽子枠」：帽子枠が使用されていると点灯します。Wide 帽子枠を選択している場合のみ「W」のマークが付きます。

「帽子柄反転」

帽子柄反転 (Convert Cap) がチェックされていると、点灯します。

刺繍機設定の項目

※機種によりサポートしない場合があります。



柄管理

刺繍機に記憶した柄の選択・消去・柄名変更を行います



針棒選択

刺繍時に使用する、針棒の順番を設定します。



柄調整（拡大縮小）

拡大縮小・回転・振り幅調整・座標変換の設定をします。



繰り返し

同じ柄を、指定した個数だけ繰り返して縫うための設定をします。



オフセット

枠が、オフセット指定した位置から、柄の始点に移動して刺繍を開始します。



フレームアウト

柄の、指定した色を縫い終えた後、枠を自動的に指定したフレームアウト位置に移動してから停止させます。



自動原点復帰設定

刺繍完了後、枠が刺繍開始位置に自動的に戻る設定することができます。



刺繍設定（HCS-Mono, HCS-Color）

刺繍機の基本機能の設定をおこないます

柄管理



柄管理ボタンをクリックすると、柄管理ダイアログを表示します。現在刺繍機で選択されている柄が一番上の部分に太字で表示されます。



機能

柄選択

柄選択

刺繍する柄を選びます。ID 番号をクリックして選んでから、[選択] ボタンをクリックすると選択されます。

削除

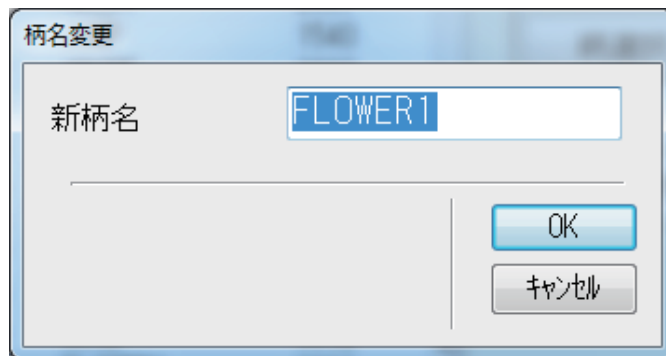
削除

不要になった柄を削除します。ID 番号をクリックして選んでから、Delete ボタンをクリックすると削除されます。

注意：クリックすると、「削除しても良いですか？」のメッセージが表示されます。
[はい]を選択すると削除します。

名前の変更

新柄名の入力フォームが表示されます。キーボードから入力してください。
8文字まで入力可能です。入力後、OK ボタンをクリックします。



柄名変更

新柄名 FLOWER1

OK

キャンセル



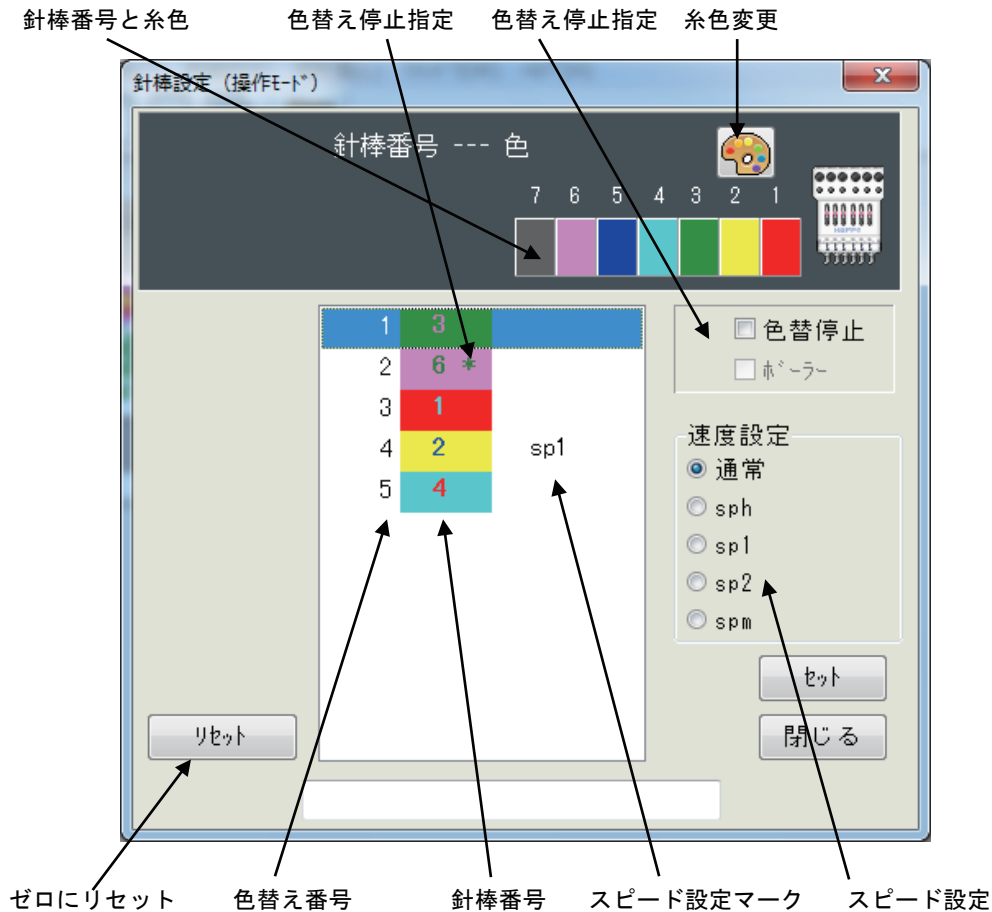
針棒設定

刺繍する際に使う針棒の順番を指定しておくことができます。

- ・柄の各色替えに、針棒の番号を設定します。
- ・色替え時に停止（ストップ）させる、色替え停止を設定します。

但し、色替え停止セット後、その針棒番号を変えると、色替え停止などもクリアになります。再度、色替え停止をセットしてください。

- ・色替えごとに、刺繍スピードを設定できます。



設定方法：

1. 希望する色替え番号を選んでクリックします。
2. 針棒番号とカラーから、希望するカラーを選んでクリックします。
これを、色替え番号毎に繰り返します。
必要があれば、色替え停止指定のストップやボーラー（対応機種のみ）をチェッします。
3. 入力が終了したら、[Set] をクリックします。

ストップ（色替え停止指定）

針棒番号をセットした後でこれをクリックすると、針番の右に「*」マークが表示され色替え停止がセットされます。刺繍が進行し、この色替えにくると、刺繍機は一端停止します。刺繍再開は、刺繍機側のスタートボタンを押してください。

ボーラー（色替え停止指定）

クリックすると「B」が表示され、この色替えに来た場合は、ボーラー設定になります。ただし、刺繍機がボーラー仕様であることが必要です。「オプション」を参照してください。

スピード変更

色替えごとに刺繍スピードを設定することができます。クリックすると、設定したスピード値を表示します。

Normal

通常のスピード

sph

スピード制限の解除

sp1

スピード制限を約 7 0 0 rpm（機種により異なる）にします

sp2

スピード制限を約 6 0 0 rpm（機種により異なる）にします

spm

スピード制限を約 3 0 0 rpm（機種により異なる）にします

ゼロリセットボタン

入力した針棒番号が、全てゼロになります。その他に設定した内容（ストップ等）も全てクリアになります。

セットボタン

入力された内容が、刺繍機にセットされます。

クローズ


刺繍機にはセットしないで、画面を終了します。

糸色変更ボタン

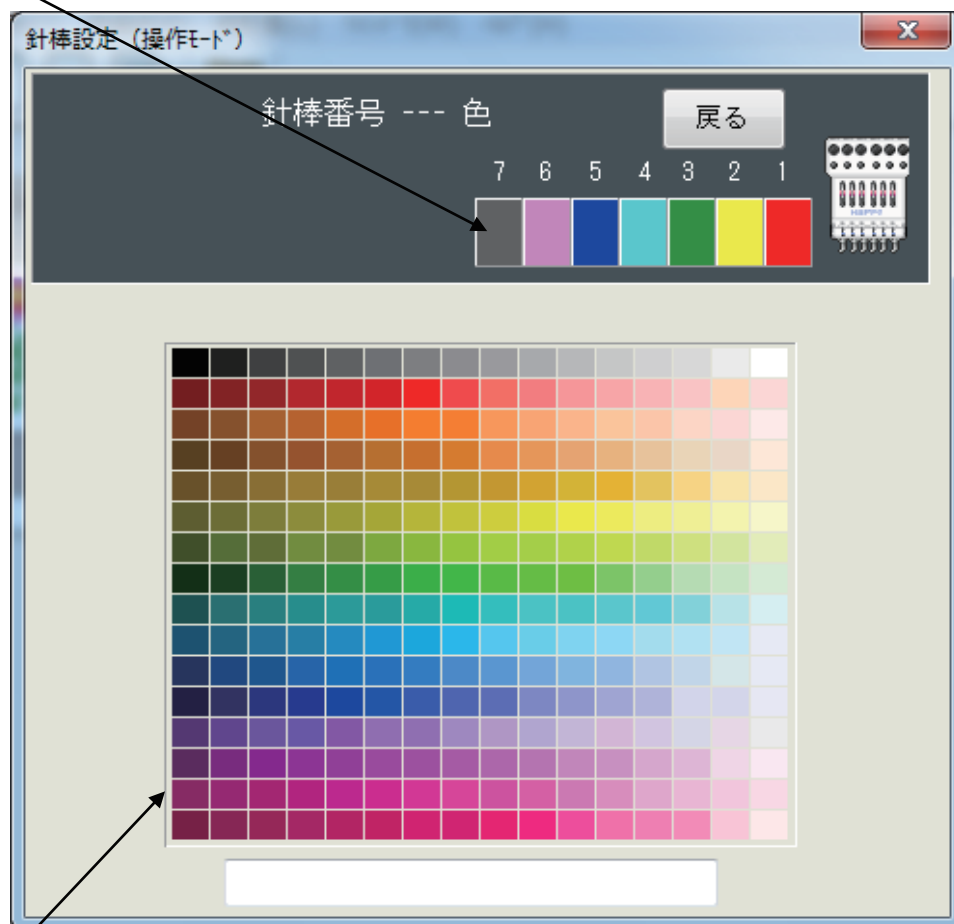
糸色を変更する画面に変わります。刺繍機の糸の色と合わせたい場合に変更してください。

糸色変更方法



1. 糸色変更ボタンをクリックし、糸色変更画面にします。
2. 変更したい針棒番号の色をクリックして選択します。
3. カラーパレットの中の、希望する色をクリックします。針棒番号の色が変更されます。
4. この画面を終了するには、[戻る] をクリックします。

針棒番号の色



パレット



柄調整

拡大縮小・回転・振幅変換・座標変換を設定することができます。

入力は、次のどの方法でも可能です。

1. スクロールバーのツマミをマウスでドラッグする
2. 数値ボックスに数値をキーボードで入力する
3. アップダウンをマウスでクリックする。

座標変換は、チェックボタンをマウスでクリックしてください。

入力が終了したら「セット」をクリックすると刺繍機にセットされます。

注意： 振幅調節を設定して刺繍すると、終点に誤差を生じる場合があります。このようなときは、振幅調節の設定値を” 0.0 ”に戻してください。

柄調整ダイアログの機能と入力範囲は以下の通りです。

拡大縮小

柄を縦横それぞれ 1% ステップで拡大縮小します。

- ・ 横 (X) 方向の拡大縮小 50～200% 標準 100%
- ・ 縦 (Y) 方向の拡大縮小 50～200% 標準 100%

回転

柄の始点を軸にして、1° ステップで時計方向に角度を変えます。

- ・ 回転 -359～+359° 標準 0°

振幅変換

柄の縫い目の振幅を、-1.0～+1.0mm の範囲で 0.1mm ステップおきに調節します。

- ・ 振幅調節 -1.0～+1.0mm

座標変換

柄の始点を軸にして 90° ステップで角度を変え、ミラー反転を行います。

・座標変換 “P” を基準に 8 パターン設定できます。



繰り返し

同じ柄を、縦横それぞれに指定した個数だけ、自動的に繰り返して縫うことができます。

繰り返す個数 (Piece)、間隔 (Space)、優先方向 (Priority) を設定します。

入力は、次のどの方法でも可能です。

1. スクロールバーのツマミをマウスでドラッグする
2. 数値ボックスに数値をキーボードで入力する
3. アップダウンをマウスでクリックする。

入力が終了したら「Set」をクリックすると刺繍機にセットされます。

機能と入力範囲

個数

繰り返しを行う時の、横 (X) 方向、縦 (Y) 方向の個数を設定します。刺繍される個数は横と縦の個数をかけた数になります。

- ・ 横の個数 (X) 1～30
- ・ 縦の個数 (Y) 1～30

間隔

繰り返しを行う時の、各柄の始点間の寸法を設定します。横の間隔で、プラスの数値を入力すると右に、マイナスの数値を入力すると左の方向に繰り返すを行います。縦の間隔でプラスの数値を入力すると上に、マイナスの数値を入力すると下の方向に繰り返すを行います。

- ・ 横の間隔 (X) -999.9～999.9mm
- ・ 縦の間隔 (Y) -999.9～999.9mm

優先方向

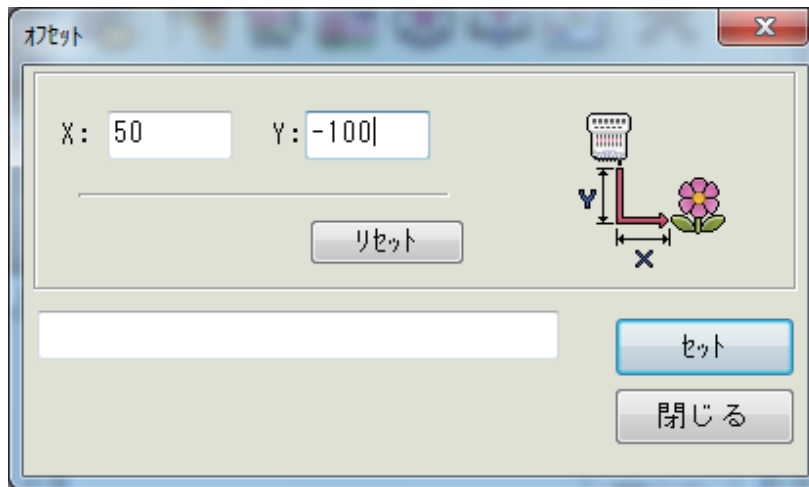
横と縦の個数を2以上に設定したときに、2個目を刺繍する方向を設定します。

- ・ 横 (X) : 横方向の個数を縫ってから縦方向の個数を縫います
- ・ 縦 (Y) : 縦方向の個数を縫ってから横方向の個数を縫います



オフセット

枠が、オフセット指定した位置から、柄の始点に移動してから刺繍を開始します。

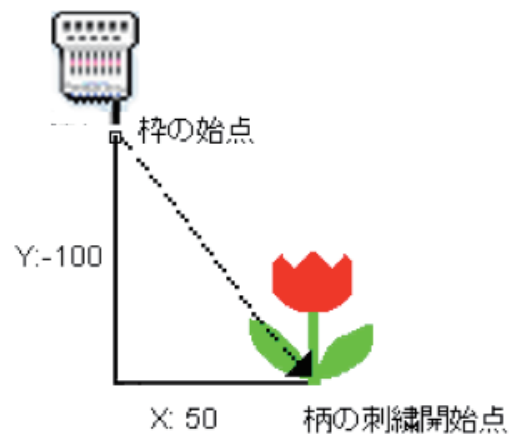


キーボードから数値を入力してください。

枠の始点を基準点にして、柄の始点までの移動量を設定します。

オフセット設定方法

例)

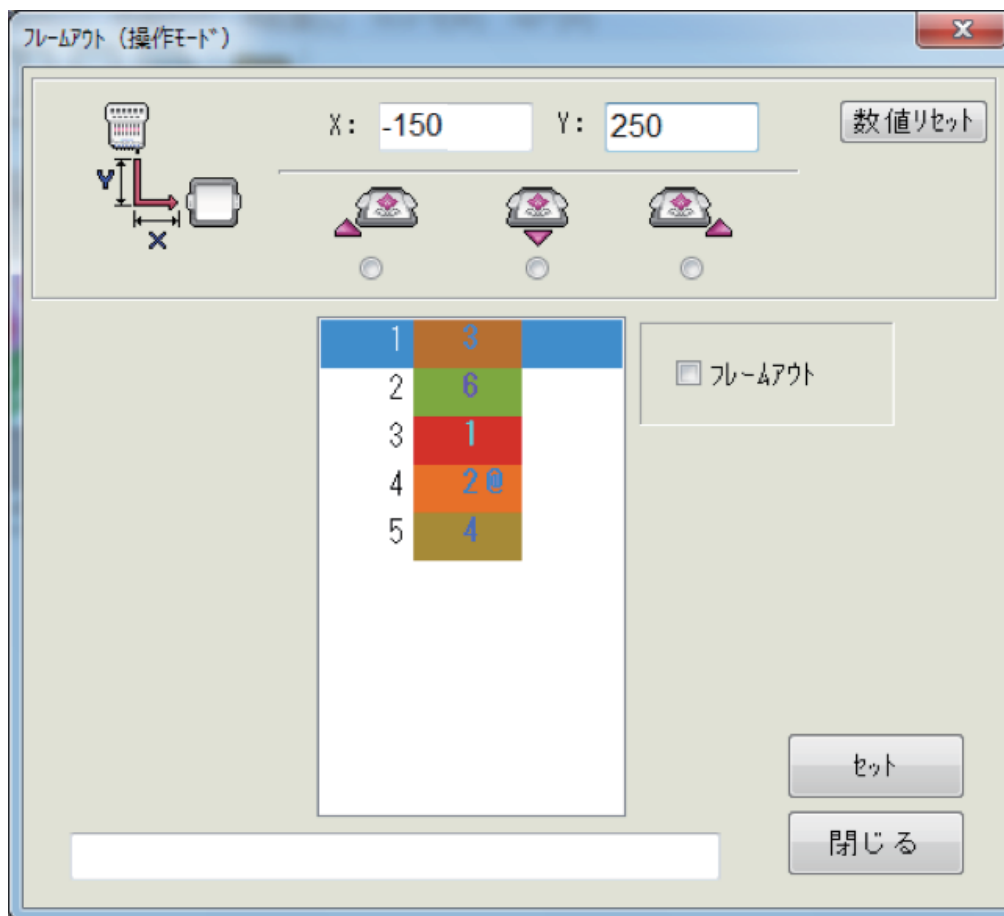


- 1。 X : 5 0 , Y : - 1 0 0 を入力します。
- 2。 入力終了したら「Set」をクリックすると刺繍機にセットされます。



フレームアウト

柄の、指定した色を縫い終えた後、枠を自動的にフレームアウト位置に移動してから停止させます。運転を再開すると、正常な位置に戻ってから刺繍を続けます。



フレームアウト位置をキーボードで数値入力し、次にフレームアウトさせたい色替え番号をクリックしてください。さらに「フレームアウト」をクリックします。設定された箇所は針棒番号の右側に@が表示されます。

柄の始点を基準点にして、フレームアウト位置までの移動量を設定します。

「セット」をクリックすると刺繍機にセットされます。

フレームアウト設定方法

例 1)

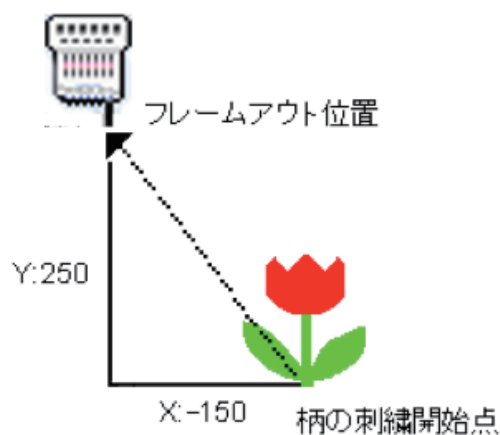
1. X: -150 Y: 250 数値を入力する。
2. フレームアウトさせたい色替え番号をクリックする。
3. 「フレームアウト」をクリックする。設定されると、針棒番号に@が付きます。
4. 「セット」をクリックすると刺繍機にセットされます。

フレームアウト値をキーボードで数値入力し、次にフレームアウトさせたい色替え番号をクリックしてください。さらに「フレームアウト」をクリックします。設定された箇所は針棒番号の右側に@が表示されます。

柄の始点を基準点にして、フレームアウト位置までの移動量を設定します。

フレームアウト数値設定方法

例 1)



- 1。 X: -150 Y: 250 数値を入力する。
- 2。 フレームアウトさせたい色替え番号をクリックする。
- 3。 「フレームアウトする」をクリックする。設定されると、針棒番号に@が付きます。
- 4。 「セット」をクリックすると刺繍機にセットされます。

例 2。数値入力の簡単設定)

注意：設定後、例 1 の項 2 ～ 4 を行う必要があります。



チェックボタンをチェックすると、決まった値が設定されます。

X: -100	Y: 100
---------	--------



フレームアウト時に枠が手前左側に出てきます。X: 100, Y: 100 が設定されます。



フレームアウト時に枠が手前に出てきます。X: 0, Y: 100 が設定されます。



フレームアウト時に枠が手前右側に出てきます。X: -100, Y: 100 が設定されます。



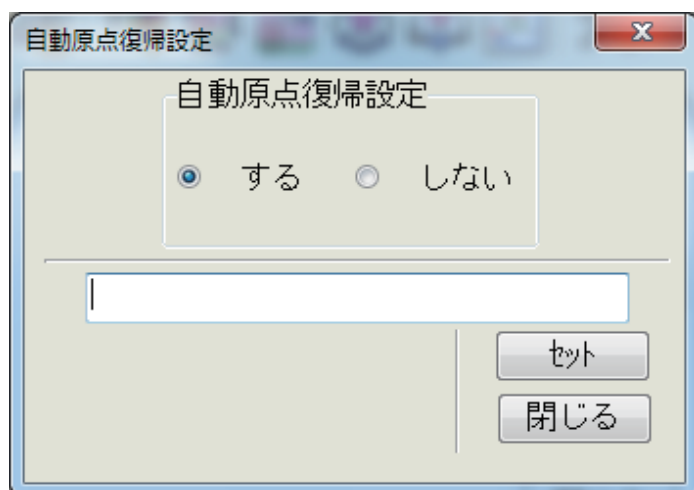
自動原点復帰設定

ON: 刺繍が終了した後、枠が自動で刺繍模様の原点に戻ります。

OFF: 戻らない

「セット」をクリックすると刺繍機にセットされます。

注意： オフセットを設定していると、オフセット位置に戻ります。





刺繍設定（対応機 A）

刺繍機の基本機能の設定を行います。

設定は項目をクリックしてください。数値入力はスライダーか数値入力ボックス、アップダウンボタンでおこなってください。画面を終了するには「閉じる」をクリックしてください。全ての項目を標準状態にするには、「標準値に戻す」をクリックしてください。

注意：機種により、設定できない項目があります。ここに表示されない項目は刺繍機側で設定してください。

1. 色替え・空ステッチを残す

刺繍機が柄データを読み込む時、色替え前の空ステッチをそのまま読み込む

2. 空ステッチを読み飛ばす

刺繍機が柄データを読み込む時、色替え前の空ステッチ以外の空ステッチを除いて読み込む

3. ジャンプの最適化

刺繍機が柄データを読み込む時、複数の連続したジャンプが有る場合、最大12。7mmまでのまとまったジャンプに変換して読み込む

4. 糸切れ自動バック

糸切れが生じた時、その位置から枠と柄データを数針バックして停止させる。

5. 振り幅制限値

柄データの振り幅がこの長さを越えるとジャンプで分割して刺繍します。

6. 帽子柄反転

刺繍機に帽子駆動枠が取り付けられると、柄の向きを帽子に合わせて自動的に反転させて刺繍します。（対応機種のみ使用可）

7. 低速回転少ない

糸切り後のスロースタートを3針までとする。それ以外は5針までスロー。

8. 自動糸切りさせる

色替え停止などの後に自動で糸切りを行う。

9. 糸切りするジャンプ数

空ジャンプ糸切りが動作する空ジャンプ数を設定する。

10. 空ジャンプ糸切り

柄データの中に空ジャンプ1針に続く1針以上のジャンプがある場合、空ジャンプの前で糸切りを行う。

11. 色替え全て糸切り

柄データ中で、ジャンプ直後に色替え、または停止になっている場合、柄データで指示している、色替えの動作を優先して針を落とし糸切りを行う。色替えが同じ針棒に設定されていても糸切りを行います。

12. ステッチスイープ

刺繍機が柄データを読み込む時、糸切れの原因になる振り幅が極端に短いステッチを取り除く

13. スイープ長さ

ステッチスイープをおこなう振り幅の値。この長さ以下のデータは取り除かれる

14. 糸切り長めにする

糸切りの際の、上糸の長さを長めに切る。

15. 止め縫い長い

止め縫いの長さを長めにする。

16. データフォーマット

刺繍機が柄データを読み込む時のデータフォーマットを指定します

通常はAutoにしておき、読み込んでも柄が形成されなかった場合には、指定を変更して、再度読み込んでください。

Auto : 自動判別（通常は自動に設定してください）

Taj / Happy : Tajima, Happy 3進法

Brd : Brd の2進法

Zsk : Zsk の2進法

17. トレースタイプ

トレースの方式を指定します。

輪郭：柄の輪郭に沿ってトレースします

範囲：柄の最大範囲の矩形に沿ってトレースします

18. スタート止め縫いする

運転開始時に自動で止め縫いを入れる。

19. 振り幅一括変換

刺繍機に記憶されている全ての柄に対し振り幅調整をおこないます。Adjust の振り幅調整よりも優先されます。

20. トレース

柄の輪郭や最大範囲にしたがって、枠を移動し、実際に縫われる柄の大きさと位置確認をおこなうことができます。トレースするには、トレースデータ作成をオンにしておく必要があります。(対応機種のみ使用可)

21. トレースデータ作成

刺繍機が柄データを読み込む時、トレースデータを作成します。トレースさせたい場合は、これをオンにしておく必要があります。(対応機種のみ使用可)

22. ワイド帽子枠モード

ワイド帽子枠を使用するのに適した刺繍制御を行います。刺繍機側でのみ選択でき、ここではその状態を表示します。(モードを変更した場合、刺繍機を再起動してください。)

チェック Off 標準 (Semi-Wide) 帽子枠

チェック On ワイド帽子枠 (刺繍範囲 HCS1201 X:290 × Y:70 mm)

23. 全頭補修縫いする

補修縫いを糸切れの有無に関係なく全てのヘッドで行う。(対応機種のみ使用可)

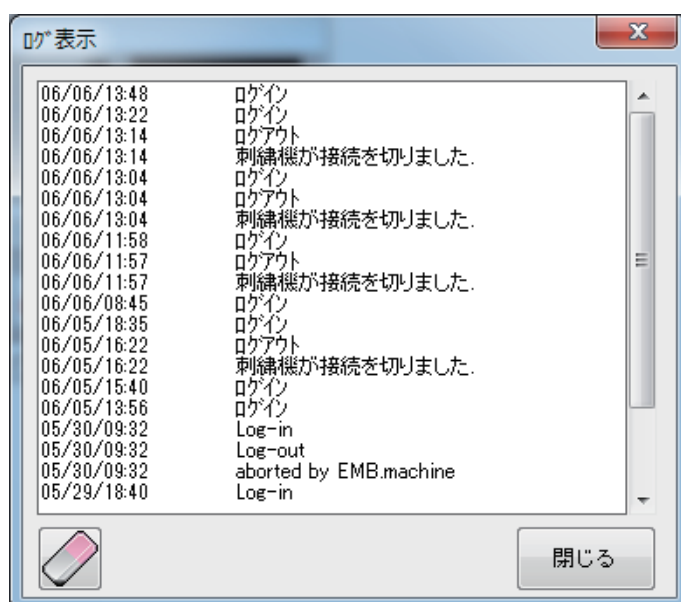
24. 補修解除低速

補修縫いが終わり、すぐに補修縫い以外のヘッドが一斉に縫いを再開する時に、安全のため減速する。(対応機種のみ使用可)

ログ表示

接続した機械のログを表示します。

監視ウインドウの  を選択します。

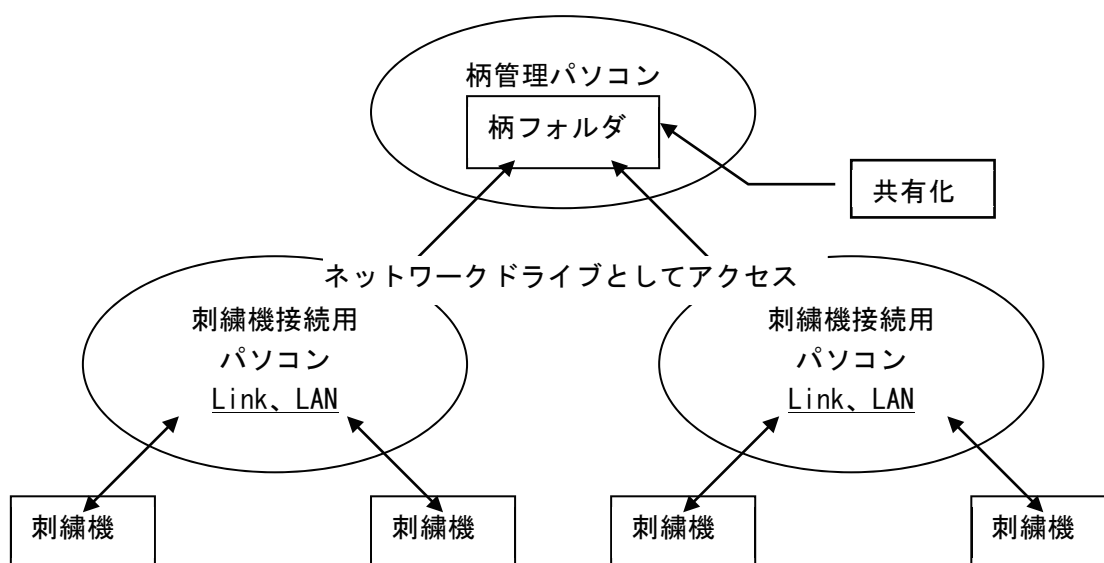


全データのクリア

ネットワークパソコン上の柄データを刺繍機に送信する方法

ネットワーク上のパソコンに保存されている柄データを刺繍機に送信する為には、以下の手順を行います。

- ① 柄を管理しているパソコンの柄データが保存されているフォルダを共有化して、ネットワーク上の他のパソコン（刺繍機に柄データを送るパソコン）からアクセスできるようにします。
- ② 刺繍機に柄データを送るパソコン（Happy-Link または Happy-LAN がインストールされているパソコン）で、①で共有化したフォルダをネットワークドライブに割り当てます。
- ③ Happy-Link、Happy-LAN で送信する柄を選択するときに、ドライブ選択部で②で指定したネットワークドライブを選択し、送信する柄を選択します。



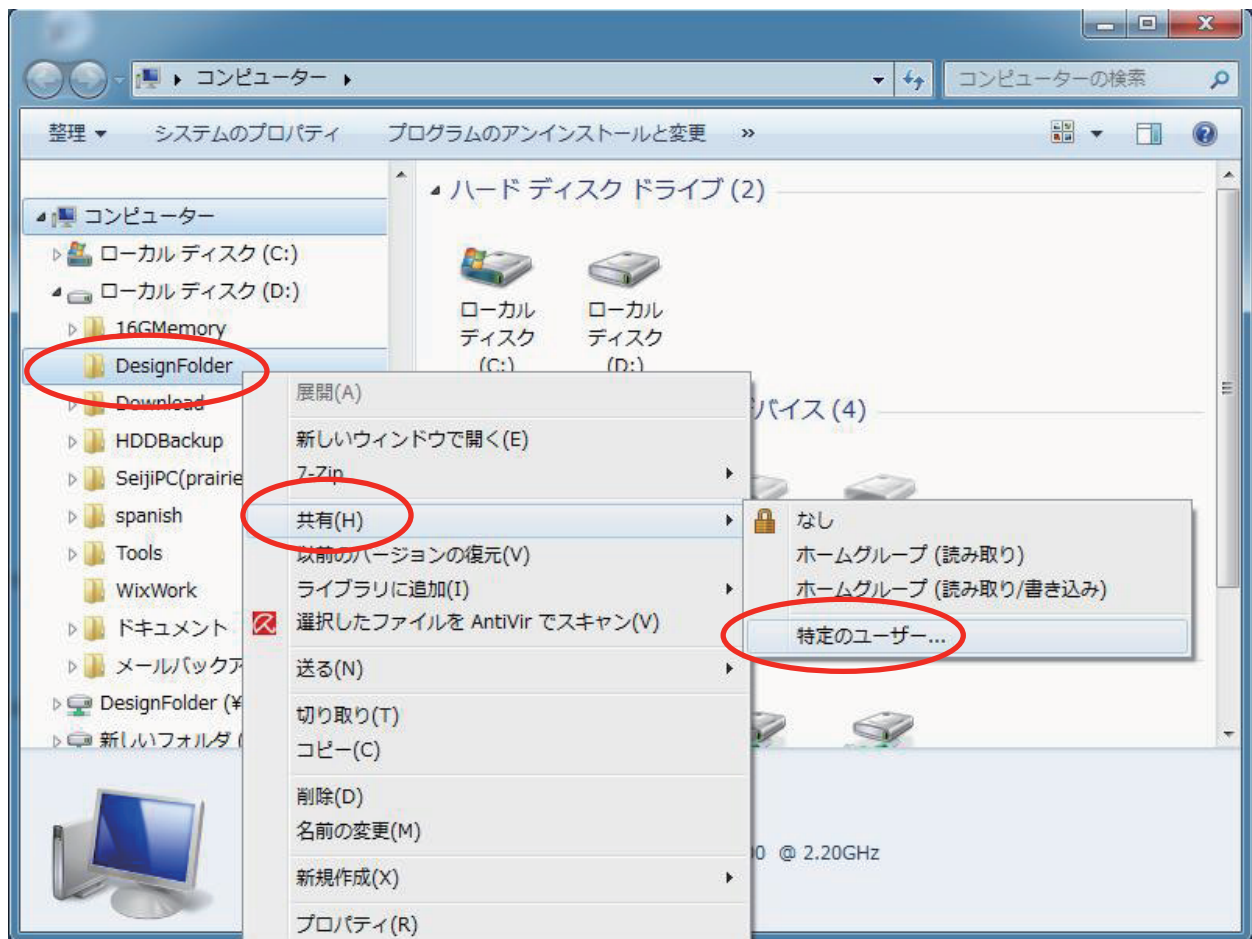
設定イメージ図

設定例 (Windows 7)

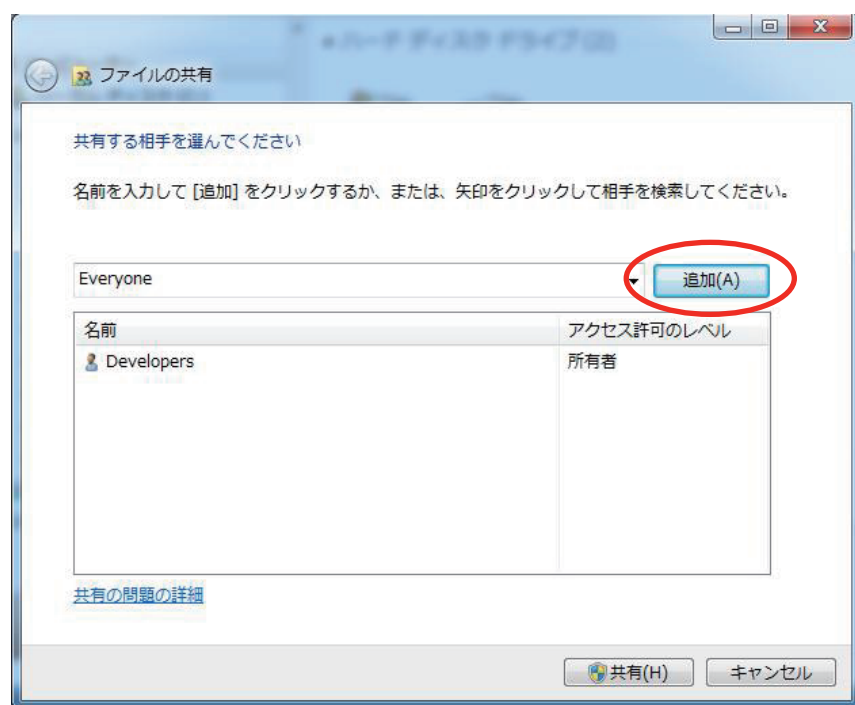
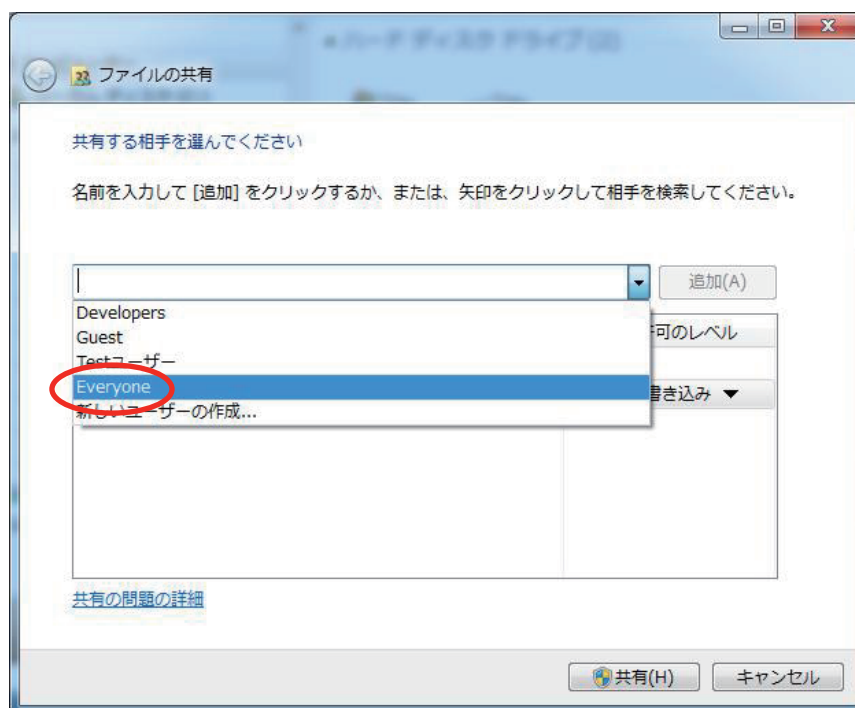
※設定の詳細は Windows により異なりますので、各 Windows のマニュアルに従って下さい。

1. 柄フォルダの共有化

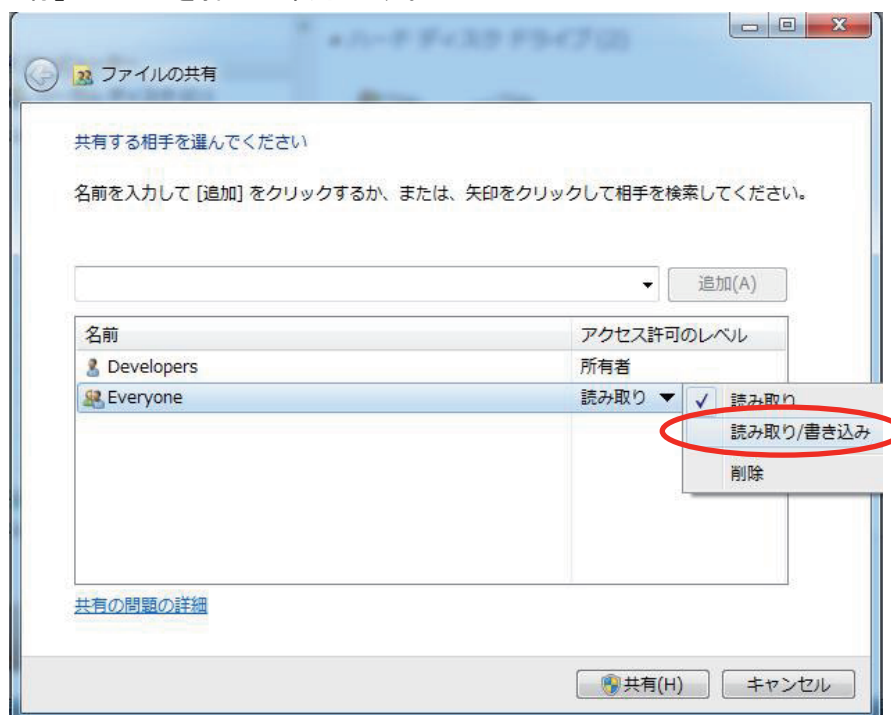
- 1-1) Windows のスタートメニューからコンピュータを選択します。
- 1-2) 共有したい柄フォルダにカーソルを合わせマウスの右ボタンを押します。
- 1-3) 表示されたメニューの中から「共有」を選択します。
- 1-4) さらにメニューが表示されるので「特定のユーザー」を選択します。



1-5) 共有する相手を「Everyone」にし、「追加」ボタンを押します。

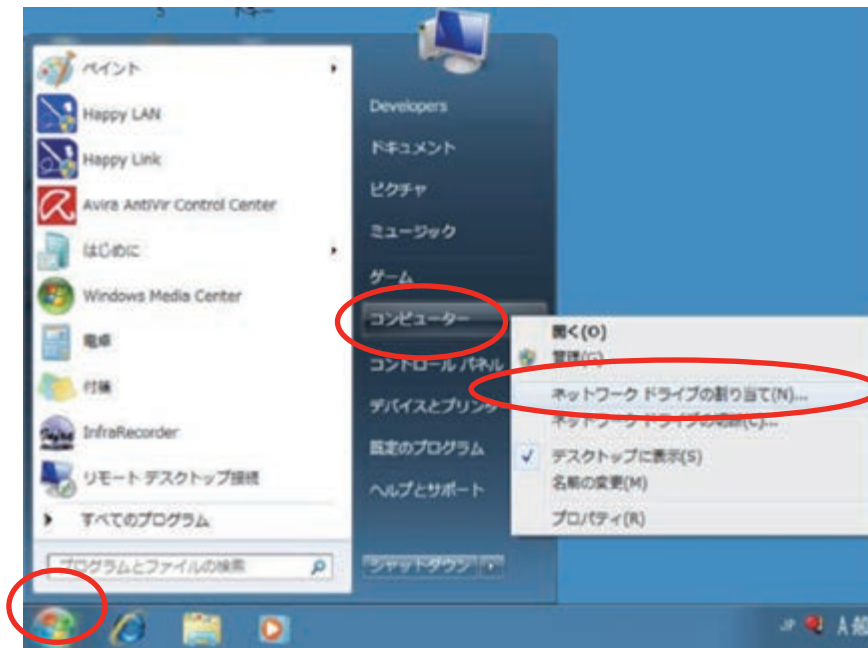


- 1-6) 「Everyone」のアクセス許可を「読み込み／書き込み」にします。
1-7) 最後に「共有」ボタンを押して終了です。

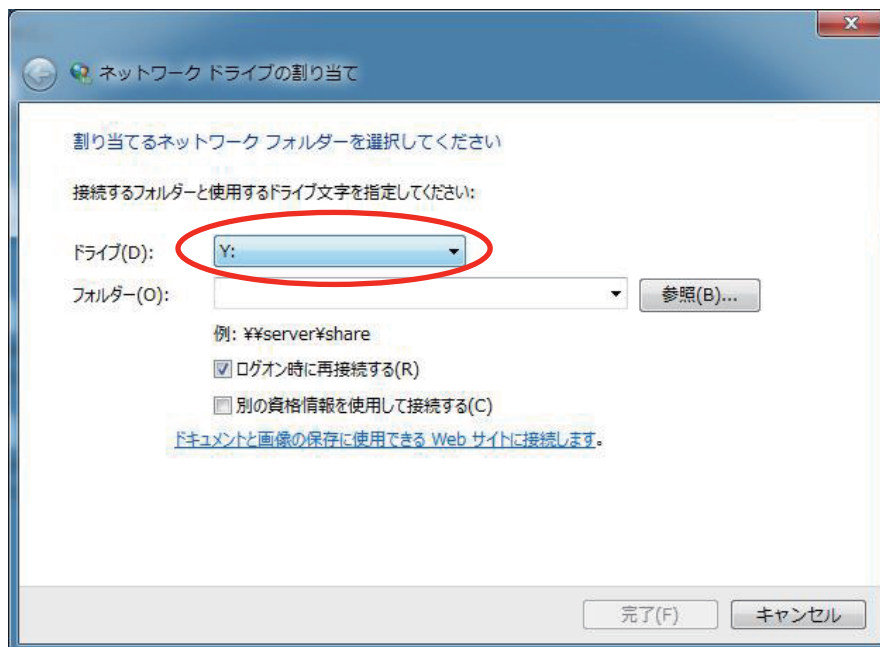


2. 柄フォルダのネットワークドライブ設定

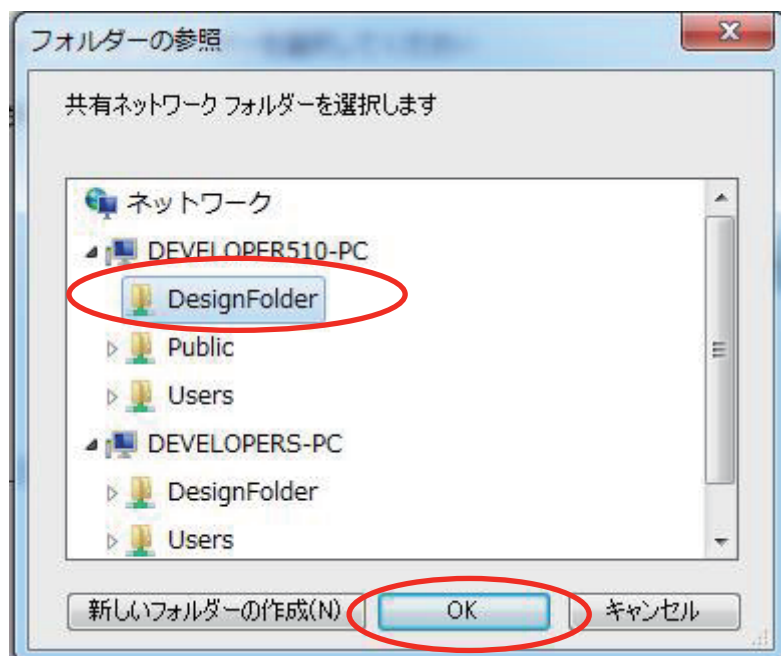
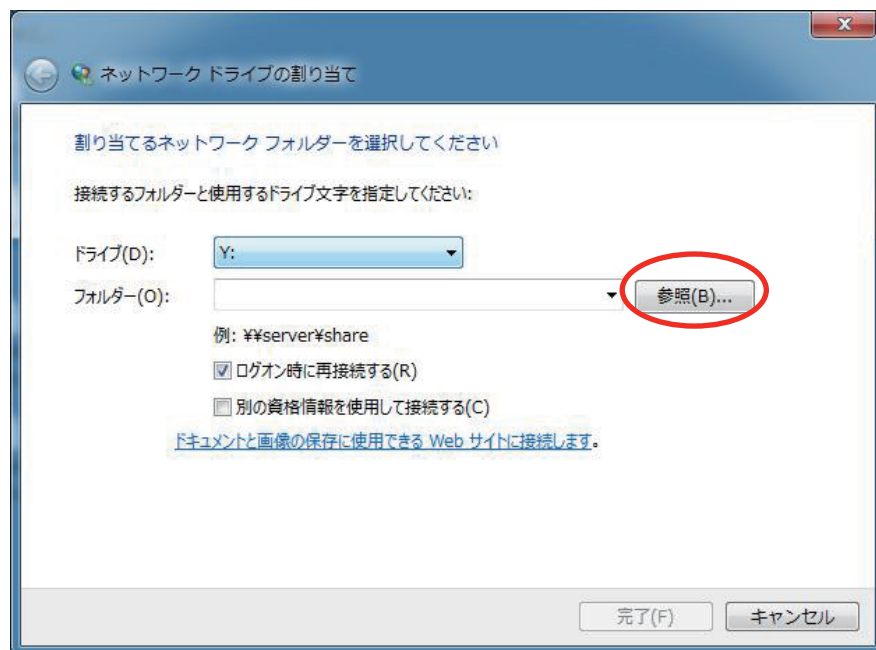
- 2-1) Windows のスタートメニューで「コンピュータ」にカーソルを合わせ、マウスの右ボタンを押し、表示されたメニューの中から「ネットワークドライブの割り当て」を選択します。



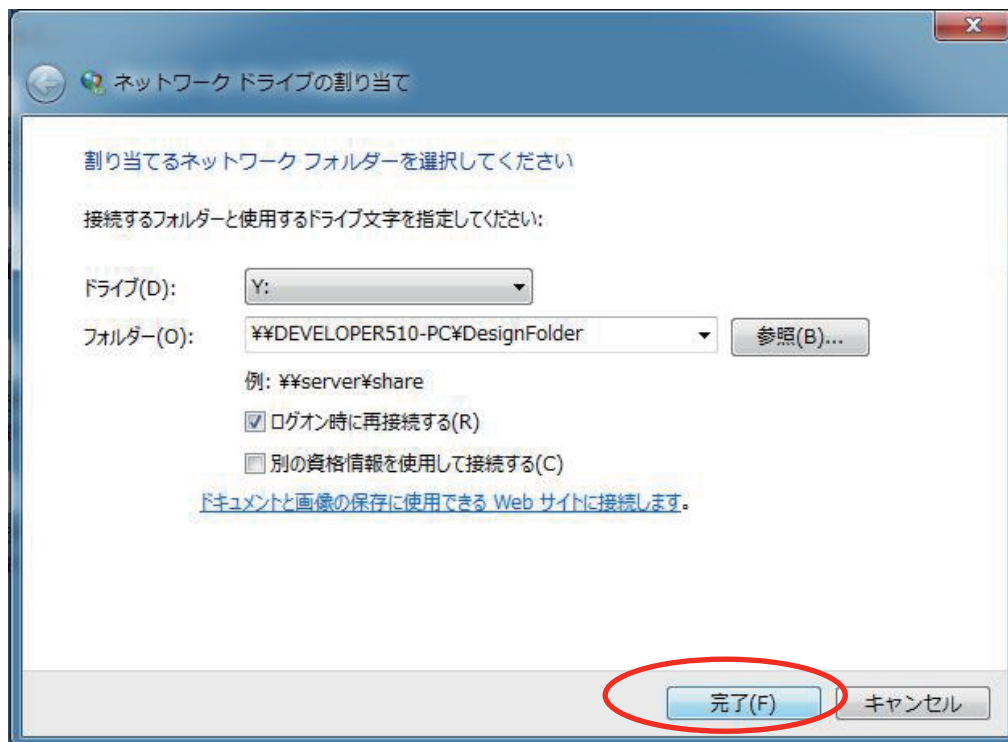
- 2-2) ネットワークドライブ文字を選択します。



- 2-3) 「参照」ボタンを押し、共有化した柄フォルダを選択し「OK」ボタンを押します。



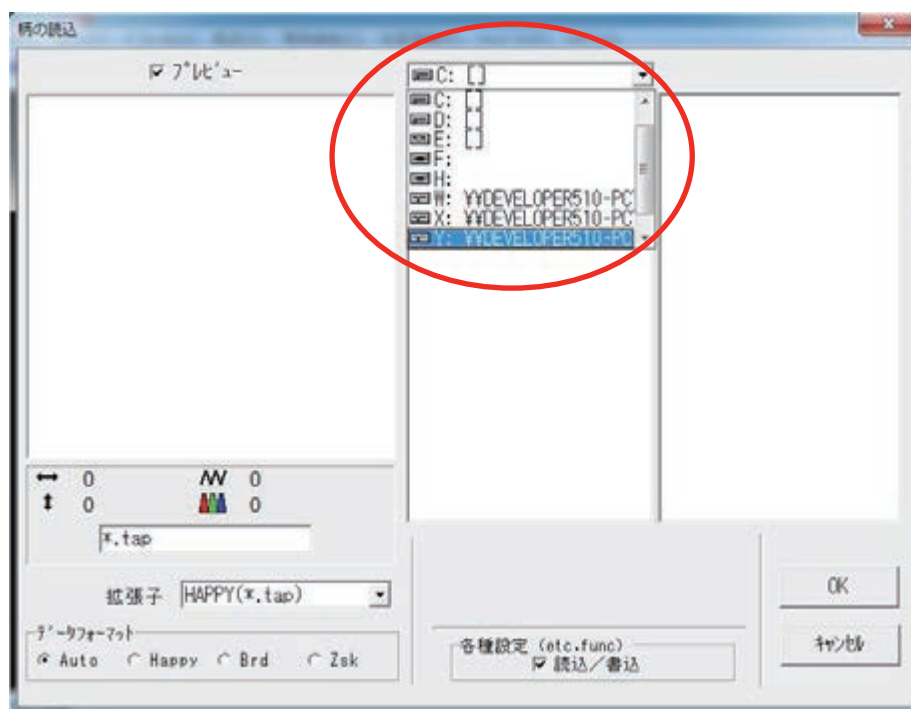
2-4) 最後に「完了」ボタンを押して、ネットワークドライブの割り当ては終了です。



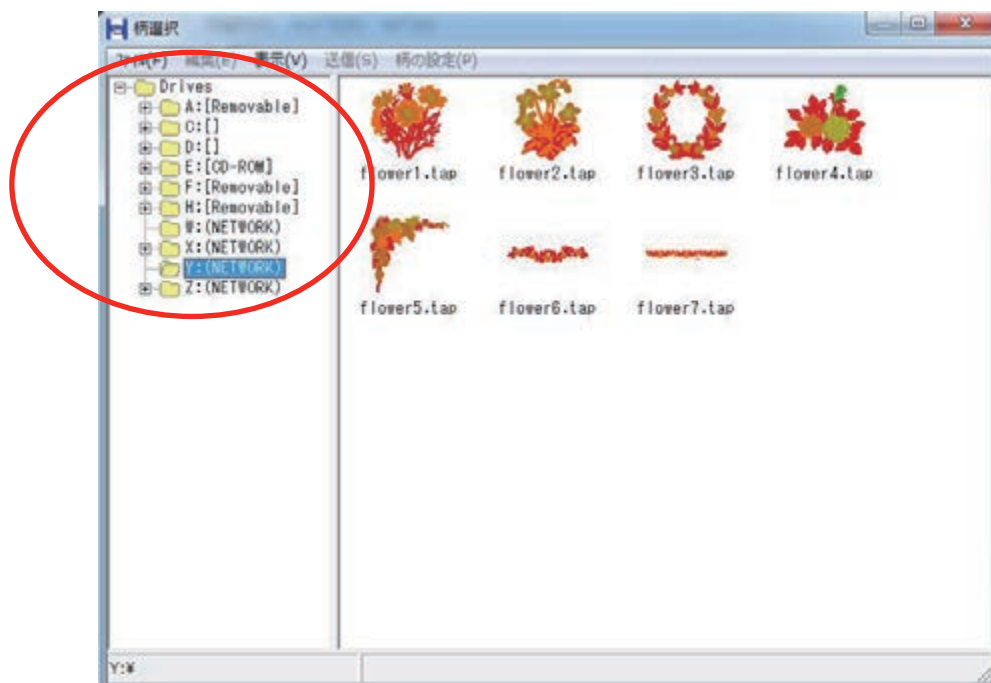
3. ネットワークドライブの柄データ送信

Happy-Link または Happy-LAN の転送柄選択部で、ネットワークドライブ選択後、通常通り柄データを選択して刺繍機に柄データを転送します。柄データの転送方法の詳細は Happy-Link、Happy-LAN を参照してください。

以下に Happy-Link と Happy-LAN でのネットワークドライブ選択部を示します。



Happy-Link 柄データ選択画面



Happy-LAN 柄データ選択画面

トラブルシューティング

接続時

Q1. 監視画面が表示されない。

- A1. ケーブルで接続されていない。
- A2. アドレスやポート番号などの設定に誤りがある。
- A3. ハブを介さずに PC と刺繍機一台を直接にストレートケーブルで接続している。
ハブを介して接続するか、または、クロスケーブルで接続してください。

ping コマンドについて

PC のコマンドプロンプトから ping コマンドを入力することにより、通信が可能な状態かを判断することができます。ping -t 刺繍機の IP アドレス のようにキーボードで入力します。

例として

ping -t 192.168.1.10 と入力すると、正常であれば、
Reply from 192.168.1.10: bytes=32 time=2ms TTL=255 のように返信が来ます。
Request timed out. の場合は、A1、A2、A3 を再度確認してください。
なお、ping は ctrl+c キーで終了します。

Q2. 監視画面に刺繍柄が表示されない。

- A1. PC から刺繍機にネットワークで送信した柄のみ、模様が表示されます。
カードや USB など、他の方法で読み込ませた柄の場合は表示されません。
- A2. 刺繍機の IP アドレスや名前を変更した場合、別の刺繍機とみなされ、表示されなくなります。

Q3. 監視画面のログ表示が赤くなった。

- A1. 刺繍機で何らかのエラーが発生しています。解除するには赤くなった部分をマウスでクリックしてください。通常表示に戻ります。

Q4. 柄を送信したいが、機械一覧から送信相手の名前が見つからない。

- A1. 刺繍機の IP アドレスと名前が、登録されていません。登録してください。
(「設定」ページ 11 参照)

Q5. 柄管理で柄模様が表示されない柄がある。

- A1. 未対応の柄である。
対応しているのは HappyTAP 形式、DST、DSB、DSZ の 4 種類です。

Q6. 柄管理で、正しい柄模様を表示しない柄がある。

- A1. 柄管理の、「表示」の「データフォーマット」で表示形式を変更してください。
通常は「自動」になっています。

Q7. 刺繍機を電源スイッチや緊急停止ボタンで停止させてから、再起動するとエラーが発生する。

- A1. エラーを解除して、HAPPYLAN と刺繍機の両方を再起動してください。
- A2. ネットワークで使用する場合は、刺繍機側の NET メニューの POWER OFF で電源を切ってください。

用語解説

TCP/IP(Transmission Control Protocol/Internet Protocol)

ネットワークでの標準プロトコル。HAPPY Lan はこれで通信しています。

IP アドレス

TCP/IP の通信で、送信元や送信先を指定するアドレスで、32 ビットの数値で表現される。

サブネットマスク(subnet mask)

IP アドレスが何番から何番まで使えるかをの範囲を設定します。32 ビットの数値で表現されます。計算が必要となるため、取り扱い説明書の例の通りに設定してください。

ポート番号(port number)

TCP/IP で HAPPY Lan が使用するポート番号を指定します。刺繍機と PC の通信は指定したポートを通じて行われます。

ホスト名(host name)

ネットワークに接続された、刺繍機に付けた名前のこと。IP アドレスとペアになっていて、人間にわかり易い名前を付けられるようになっています

ハブ(hub)

PC と各刺繍機の通信を仲介する装置。リピータハブとスイッチングハブがある。

リピータハブが PC からの信号を全ラインに流すのに対し、スイッチングハブでは、アドレスで指定された相手にのみ、送信をおこないます。通信が混んでくると、リピータハブでは、信号の衝突が発生し、正常に通信できない場合があります。スイッチングハブでは衝突を回避できるので、スイッチングハブを使用してください。

MAC アドレス(mac address)

PC や刺繍機のハードウェアを区別するために、それらに直接に付けられる番地。48 ビットの 16 進数で表される。

ピング(Ping)

刺繍機などのネットワーク機器が、PC に接続されているか調べる機能を持つ PC のコマンド。PC のコマンドプロンプトに、ping -t 192.168.1.12 と打つと、Reply from 192.168.1.12: bytes=32 time=2ms TTL=255 などのように、返信があります。返信が無い場合は、通信できる状態では無いことを意味します。ping は ctrl+c キーで終了します。

ファイアウォール(firewall)

ネットワーク間に設けるセキュリティシステム。通常は外部からのアクセスを制限しています。

ピア・ツー・ピア(peer-to-peer)

PC が 1 台、刺繍機が一台での 1 対 1 の通信。クロスケーブルを用いて、PC と刺繍機を直接に接続します。



本 社 / 〒990-2251 山形市立谷川 3 丁目3515
TEL 023-686-2251(代) FAX 023-686-2215

東京営業所 / 〒110-0016 東京都台東区台東 2 丁目9番 5 号
TEL 03-3834-0711 FAX 03-3835-8917