



MANUALE DI ISTRUZIONI

RICAMATRICE

SIMAC 1201L

SIMAC 1201XL

SIMAC 1202

SIMAC 1203

SIMAC 1204

SIMAC 1206

CONTENUTO

PARTE 1 L'INTRODUZIONE DEL SISTEMA

| | |
|--|-----------|
| PARTE 1 L'INTRODUZIONE DEL SISTEMA | 1 |
| 1.1 SOMMARIO..... | 1 |
| 1.2 PRECAUZIONI..... | 1 |
| 1.3 AMBIENTE DI LAVORO | 2 |
| 1.4 ALIMENTAZIONE E MESSA A TERRA DEL SISTEMA..... | 2 |
| 1.5 FUNZIONE PANNELLO DI CONTROLLO E TASTI..... | 3 |
| 1.5-1 Pannello di controllo..... | 3 |
| 1.5-2 Funzione dei tasti..... | 4 |
| 1.5-3 Funzione | 6 |
| | |
| PARTE 2 PROCESSO DI LAVORAZIONE DEL RICAMO | 7 |
| | |
| PARTE 3 INPUT DI PROGETTAZIONE..... | 9 |
| 3.1 PROGETTAZIONE NELL'INGRESSO DEL DISCO U IN MEMORIA..... | 9 |
| | |
| PARTE 4 GESTIONE DEI DISEGNI | 11 |
| 4.1 SELEZIONA DESIGN | 11 |
| 4.1-1 Ricamo fotografico | 12 |
| 4.2 TAGLIO DESIGN | 13 |
| 4.3 COMBINA IL DESIGN | 14 |
| 4.4 ELIMINA SINGOLO DISEGNO..... | 16 |
| 4.5 ELIMINA TUTTI I DISEGNI..... | 17 |
| 4.6 PROGETTI DI INPUT SU DISCO U | 17 |
| | |
| PARTE 5 DISEGNO DEL RICAMO | 18 |
| 5.1 INTERRUTTORE DI STATO DEL RICAMO..... | 18 |
| 5.2 STATO DI PREPARAZIONE..... | 19 |
| 5.2-1 Imposta parametro di progettazione | 20 |
| 5.2-2 Cambia telaio | 21 |
| 5.3 STATO DEL LAVORO | 22 |
| 5.3-1 Impostazione dell'origine del progetto (punto di partenza)..... | 23 |
| 5.3-1-1 Contorno del modello di controllo a bassa velocità..... | 23 |
| 5.3-1-2 Profili per motivi di ricamo | 23 |
| 5.3-2 Offset (un altro punto iniziale) Impostato | 24 |
| 5.3-3 Operazione di accesso al punto di offset (parte superiore del telaio)..... | 24 |
| 5.3-4 Origine di ritorno (punto di partenza)..... | 24 |
| 5.3-5 Punto di arresto di ritorno..... | 25 |

| | |
|--|-----------|
| 5.3-6 Imposta il cambio di colore..... | 25 |
| 5.3-6-1 Imposta la sequenza di cambio colore (offset del tessuto adesivo)..... | 26 |
| 5.3-6-2 Sostituisci barra punto..... | 28 |
| 5.3-6-3 Impostare il colore del display della barra dell'ago..... | 29 |
| 5.3-7 Cambia modalità di lavoro..... | 30 |
| 5.3-8 Interruttore modalità ricamo..... | 30 |
| 5.3-9 Posizionamento al minimo..... | 31 |
| 5.3-9-1 Aggiungere il punto specificato/Ridurre il punto specificato..... | 32 |
| 5.3-9-2 Inoltra un colore / Retrofazione un colore..... | 33 |
| 5.4 STATO DI ESECUZIONE DEL RICAMO..... | 33 |
| 5.5 FUNZIONAMENTO DELLA BARRA DI CUCITURA..... | 34 |
| 5.6 CONTROLLO E INDICATORE DELL'INTERRUTTORE DELLA TESTA DI PAILLETTES..... | 34 |
| PARTE 6 LETTERE PER GENERARE RICAMI..... | 35 |
| PARTE 7 CAMBIA MANUALMENTE IL COLORE..... | 37 |
| PARTE 8 RIFILATURA MANUALE..... | 38 |
| PARTE 9 ORIGINE DEL TELAIO..... | 39 |
| 9.1 IMPOSTAZIONE MANUALE DELL'ORIGINE DEL FOTOGRAMMA..... | 39 |
| 9.2 TROVA AUTOMATICAMENTE L'ORIGINE ASSOLUTA..... | 40 |
| PARTE 10 SET DI CORNICI..... | 41 |
| PARTE 11 STATISTICA..... | 43 |
| PARTE 12 FUNZIONAMENTO A INTERMITTENZA DELL'ASSE PRINCIPALE..... | 44 |
| PARTE 13 LINGUE..... | 45 |
| PARTE 14 PARAMETRI DI RICAMO..... | 46 |
| PARTE 15 IMPOSTA I PARAMETRI DELLA MACCHINA..... | 47 |
| PARTE 16 GESTIONE DEGLI UTENTI..... | 48 |
| 16.1 IMPOSTAZIONE DELL'ORA..... | 48 |
| 16.1 RIMUOVI SBLOCCO..... | 49 |

| | |
|---|-----------|
| PARTE 17 TEST DEL SISTEMA..... | 51 |
| 17.1 INGRESSO TEST | 51 |
| 17.2 TEST DI USCITA | 51 |
| 17.3 ASSE TEST | 52 |
| 17.4 TEST DELLA TESTA DELLA MACCHINA (UTILIZZATO SOLO NEI PANNELLI DI TESTA ORGANICI)..... | 53 |
| PARTE 18 INFORMAZIONI SUL SISTEMA..... | 53 |
| 18.1 SISTEMA N. E INFORMAZIONI SULLA VERSIONE | 53 |
| 18.2 AGGIORNAMENTO DEL SISTEMA..... | 54 |
| 18.3 AGGIORNAMENTO DELL'INTERFACCIA | 54 |
| PARTE 19 IMPOSTAZIONI DI RETE | 55 |
| PARTE 20 APPENDICE..... | 56 |
| 20.1 TABELLA DEI PARAMETRI | 56 |
| 20.2 GUASTO DEL SISTEMA E SOLUZIONE..... | 60 |

PARTE 1 L'INTRODUZIONE DEL SISTEMA

1.1 Sommario

Grazie mille per aver utilizzato il nostro sistema di controllo computerizzato della macchina da ricamo!

Questo sistema può essere applicato a una varietà di macchine da ricamo per soddisfare le diverse esigenze. ti fornirà un effetto soddisfacente per materiali sottili e spessi e ricami 3D!

L'avanzata tecnologia di controllo RAM+DSP rende il sistema più veloce. l'interfaccia uomo-macchina amichevole del sistema migliora efficacemente la produttività; Questo sistema di controllo adotta una regolazione regolare della curva. il che rende il funzionamento della macchina più stabile. riduce il rumore e prolunga la durata della macchina!

Si prega di leggere attentamente questo manuale prima dell'uso per garantire il corretto funzionamento del sistema.

Si prega di conservare correttamente questo manuale per riferimenti futuri.

A causa della differenza di configurazione. Alcune macchine potrebbero non essere dotate di alcune funzioni qui elencate. Si prega di seguire le funzioni corrispondenti.

1.2 Precauzioni

A personale non professionista non può mai essere consentito di effettuare operazioni di manutenzione e debug dell'impianto elettrico. o le prestazioni di sicurezza dell'apparecchiatura saranno ridotte. Il malfunzionamento sarà più grave. e anche danni al personale e alla proprietà saranno causati.

Alcune parti della custodia sono ad alta tensione. per evitare danni accidentali. quando il sistema è acceso. Non aprire il coperchio della custodia.

Si prega di sostituire il tubo protettivo rigorosamente in conformità con l'identificazione del prodotto per garantire la sicurezza personale e della proprietà.

L'interruttore di alimentazione di questo prodotto è dotato di protezione da sovracorrente. nel caso in cui gli interruttori di protezione da sovracorrente intervengano. Non verrà richiuso fino a 3 minuti dopo.

L'unità floppy è un dispositivo di precisione. Ricordarsi sempre di inserire il disco nella giusta direzione, per evitare danni al disco o all'unità. Non estrarre o inserire il disco durante la lettura o la scrittura del disco (quando l'indicatore del disco floppy è acceso). Poiché il disco è realizzato in materiale magnetico, deve essere tenuto lontano da qualsiasi campo magnetico per evitare danni al disco o perdita di dati.

Non accumulare articoli vari intorno alla scatola di controllo, e durante l'operazione. La superficie della scatola di controllo e la rete del filtro devono essere pulite regolarmente per mantenere una ventilazione fine del sistema e facilitare il raffreddamento.

Non modificare il prodotto senza l'autorizzazione dell'azienda; L'azienda non si assume alcuna responsabilità per le conseguenze che ne derivano!

Avvertimento

Se è necessario aprire il coperchio della custodia, non toccare nessuna parte dell'armadio elettrico a meno che non si sia sotto la direzione di personale professionale e l'alimentazione sia stata spenta per più di 5 minuti!

Divieti

Non toccare alcuna parte mobile né aprire il dispositivo di comando durante il funzionamento della macchina, altrimenti, potrebbe causare danni personali o un funzionamento anomalo della macchina!

È vietato utilizzare qualsiasi apparecchiatura elettrica in damp posizione o ambienti con polvere, corrosivo, gas infiammabili o esplosivi, altrimenti, potrebbe causare scosse elettriche o incendi!

1.3 Ambiente di lavoro

Ambiente ventilato e sanitario con poca polvere;

Temperatura di lavoro: 5-40°;

UR di lavoro: 30%-90%. Niente gelo.

1.4 Alimentazione e messa a terra del sistema

Questo sistema di controllo elettrico può utilizzare i seguenti alimentatori:

Monofase AC100-220V/50-60HZ

Secondo la diversa configurazione. La potenza di consumo è compresa tra 0,1 e 0,4 KW

Per evitare scosse elettriche o incendi dovuti a dispersioni di elettricità, sovratensione o isolamento, ecc. Si prega di mettere a terra il sistema di controllo elettrico in modo affidabile.

Resistenza di messa a terra inferiore a 100 ohm. lunghezza del filo entro 20 M. l'area del filo maggiore di 1.0 MM²

1.5 Funzione Pannello di Controllo e Tasti

1.5-1 Pannello di controllo

Il pannello di controllo è l'interfaccia di visualizzazione e controllo del funzionamento nel sistema. Mostra come:



1.5-2 Funzione dei tasti



Tasto di rifilatura manuale: quando è nello stato di lavoro e in stato di preparazione. eseguire l'operazione di rifilatura manuale



Tasto jog dell'asse principale: fare clic sul tasto per far avanzare l'asse principale a 100 gradi.



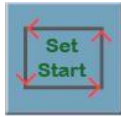
Tasto di selezione: per scegliere il movimento del fotogramma e controllare la velocità dell'asse principale.



Tasti direzionali: Quando si è nello stato di ricamo e preparazione, per spostare il fotogramma.



Regola la velocità dell'asse principale



punto di origine



Ritorna al



punto di offset

di origine



Imposta offset



Tasto di commutazione della modalità di lavoro (cambia automaticamente il colore, avvia automaticamente la modalità ricamo)



Cambia manualmente il colore



, imposta il colore,
cambia colore



Interruttore modalità ricamo (ricamo normale)



Rimuovi ricamo



punto di arresto di

ritorno



del
ricamo al minimo

AX/AY: visualizza la coordinata di origine relativa del

progetto PX/PY: visualizza la coordinata di origine

del fotogramma relativo

1.5-3 Funzione

Questo sistema ha un'interfaccia uomo-macchina amichevole e le operazioni sono semplici con potenti funzioni. che può facilitare notevolmente le operazioni dell'utente e migliorare le prestazioni e l'efficienza.

Più lingue supportate. Seleziona in base alle tue esigenze

Con grande capacità di memoria. il sistema può memorizzare 20000000 punti e 200 disegni Mezzi multipli per i disegni. notevolmente facilitare la selezione e l'uso per il cliente. Disco U. USB

(è necessario un software per PC di supporto). rete (è necessario un software per PC di supporto)

Supporta più formati di file di progettazione. è in grado di riconoscere Tajima DST e Barudan DSB. and so on..

Le potenti funzioni di regolazione dei parametri consentono di regolare vari parametri in base ai diversi requisiti per ottenere le prestazioni di controllo del sistema di cui si ha bisogno.

Quando si spegne, la funzione di "Ripristino automatico del ricamo dopo lo spegnimento" abilita la macchina per continuare a ricamare dai punti appena prima dello spegnimento. non devi preoccuparti dello spostamento dei disegni e riallineare le posizioni.

La funzione "Autocontrollo dei dispositivi" consente di controllare lo stato e i parametri di dispositivi esterni e facilita la regolazione e la manutenzione.

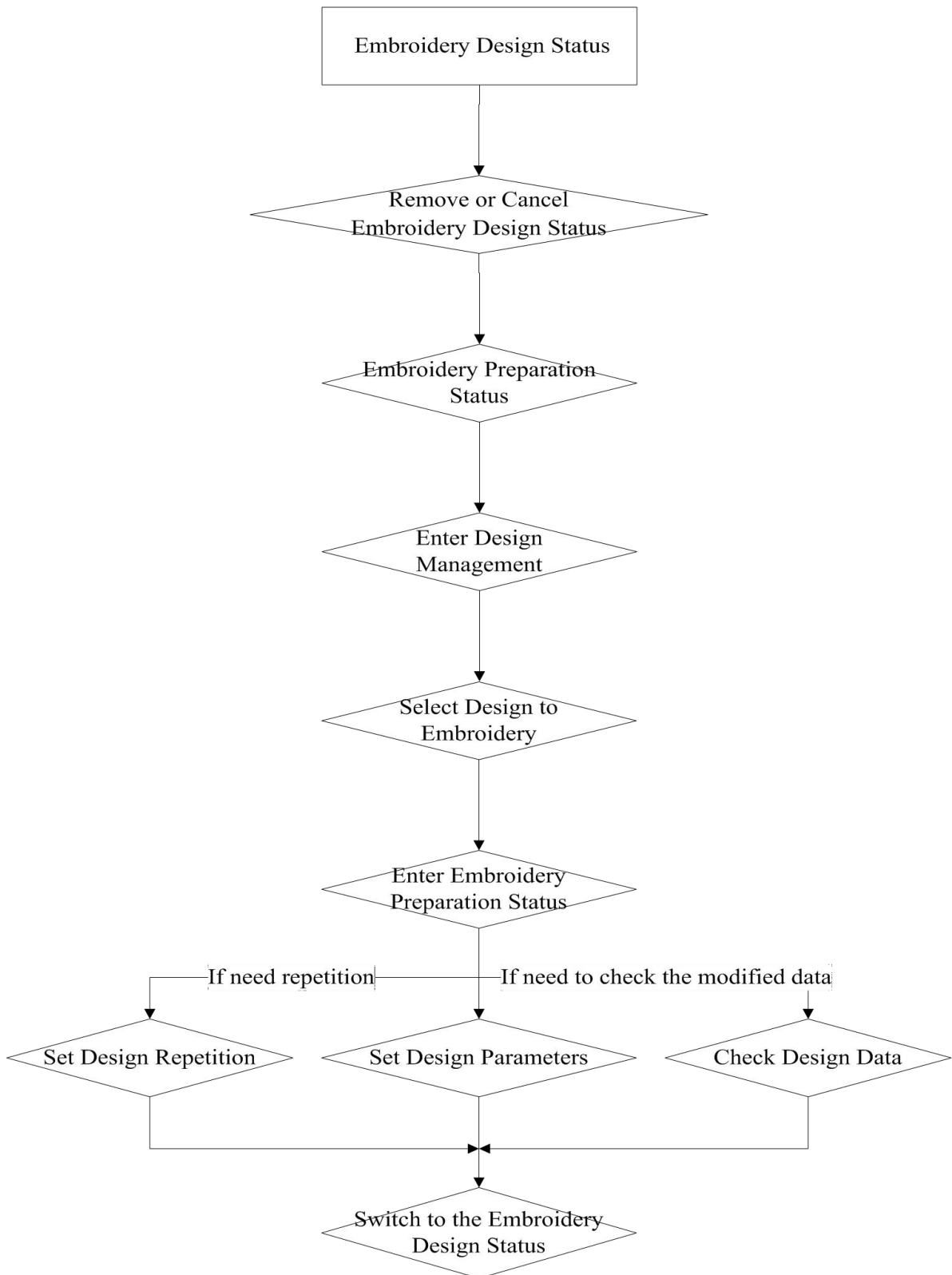
La funzione "Regolazione della posizione di arresto dell'asse principale" consente all'utente di regolare i parametri del sistema in base alle caratteristiche della macchina da ricamo per ottenere la corretta posizione di arresto.

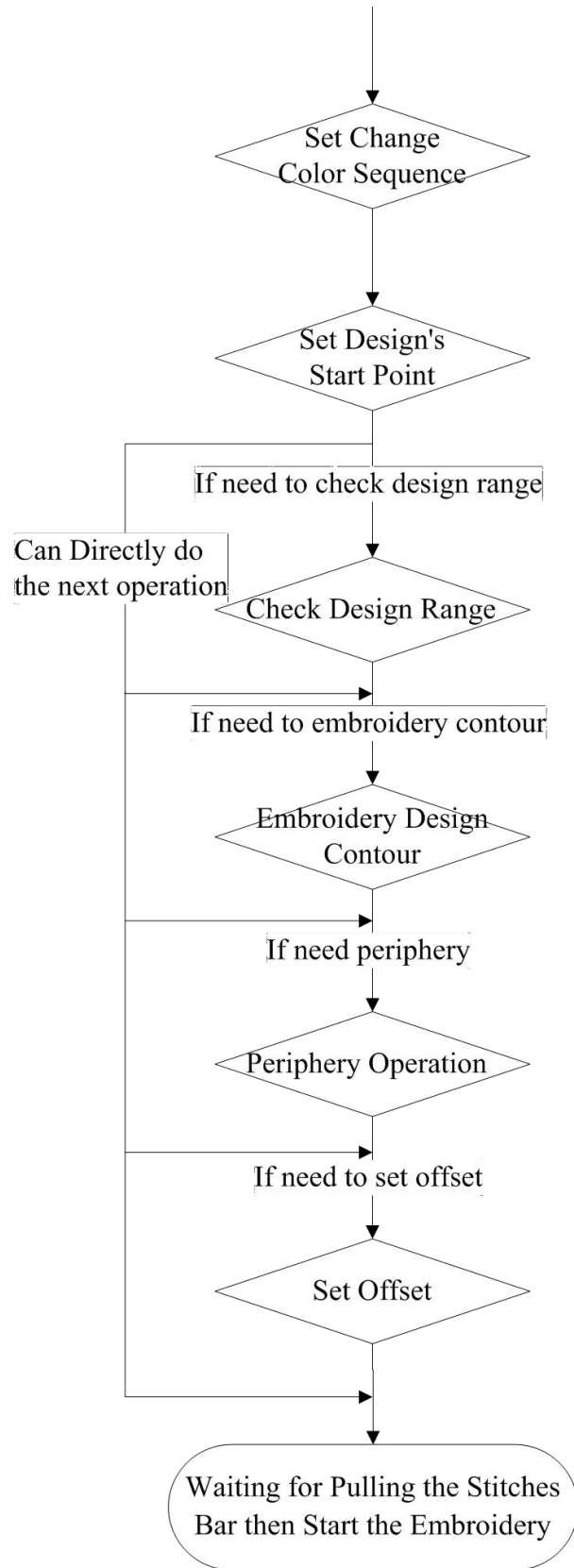
La funzione "Memorizzazione automatica dei parametri del disegno del ricamo" può memorizzare automaticamente i parametri di ricamo preimpostati o i dati correlati dei disegni ricamati. compreso il cambio di colore. l'origine. il punto di offset. Parametri di ricamo e ripetizione, ecc. per facilitare il ricamo della prossima volta.

La funzione "Offset patching" consente all'utente di impostare qualsiasi barra del punto di colore modificata per tracciare il telaio. Facilita il ricamo patching.

Le precise funzioni di ricamo del modello in linea retta possono soddisfare le tue esigenze per l'individuazione del ricamo di design.

PARTE 2 PROCESSO DI LAVORAZIONE DEL RICAMO





PARTE 3 INPUT DI PROGETTAZIONE

L'input di progettazione è che progetta nell'input del disco U in memoria. che può essere azionato nello stato di preparazione del ricamo e nello stato di disegno del ricamo.

Input di progettazione. I file nel supporto di memorizzazione esterno vengono inseriti nella memoria di sistema. facilitare la selezione del ricamo. Se non ci sono disegni in memoria. Entrerà nell'interfaccia all'avvio del sistema.

Il sistema. supporta la lettura dei formati Tajima DST e Barudan DSB 2.

Prima di leggere il design. inserire il disco U nella porta USB. quindi azionare il pannello.

3.1 Progettazione nell'ingresso del disco U in memoria

Nell'interfaccia principale, premere



tasto per accedere all'interfaccia di

gestione del layout. clic . Mostra come:




A small rectangular button with a light blue background and a thin black border. The text "OK" is centered on the button in a bold, green, sans-serif font.

Fare clic sui disegni richiesti. Fare clic su . Visualizzazione automatica della situazione "Processo di input":

memoria n. E processo di input. dopo aver terminato. restituisce automaticamente l'interfaccia del disco U. Eseguire l'operazione successiva.

A small rectangular button with a light blue background and a thin black border. The text "Esc" is centered on the button in a bold, red, sans-serif font.

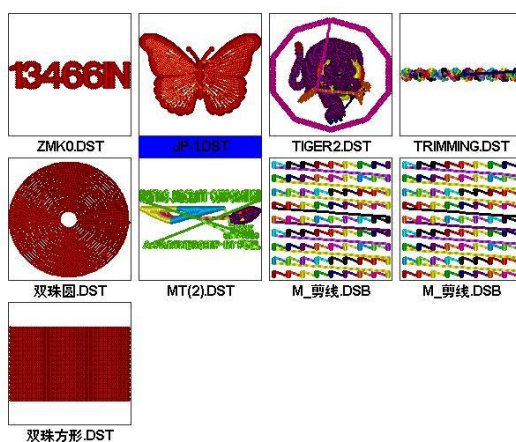
Fare clic  per tornare all'ultima interfaccia.

PARTE 4 GESTIONE DEI DISEGNI

Gestione dei disegni. contenere che selezionare il design. design dell'uscita. Combina il design. taglio disegno. Elimina il disegno. Elimina tutti i disegni (non è possibile eliminare nello stato di ricamo).



Nell'interfaccia principale, premere il  tasto per accedere all'interfaccia di gestione del layout.



4.1 Seleziona Design

Nell'interfaccia "Gestione progettazione". L'impostazione predefinita entra per selezionare la versione del fiore Fare clic sul disegno richiesto. le cui informazioni relative verranno visualizzate sullo schermo. Le

disegno selezionato n. E lo sfondo del nome cambia in blu. Clic
entrare in "Stato preparazione ricamo".




per

Quando il design della memoria ha molte pagine. Fare clic sui tasti direzionali per girare la pagina.

Fai clic a lungo sul disegno selezionato per 3 secondi. può mostrare il design a schermo intero. touch screen un momento per tornare all'interfaccia di design selezionata.

Nello stato di preparazione del ricamo. può impostare i parametri di ricamo richiesti. Direzione di rotazione del progetto. zoom. Angolo di rotazione. ripetizione. Compensazione del punto pieno.

4.1-1 Ricamo fotografico

Nell'interfaccia di gestione della versione del fiore, selezionare le immagini (BMP, formato JPEG) che necessitano di ricamo, premere  il tasto nella schermata di impostazione della foto, come mostrato in figura:

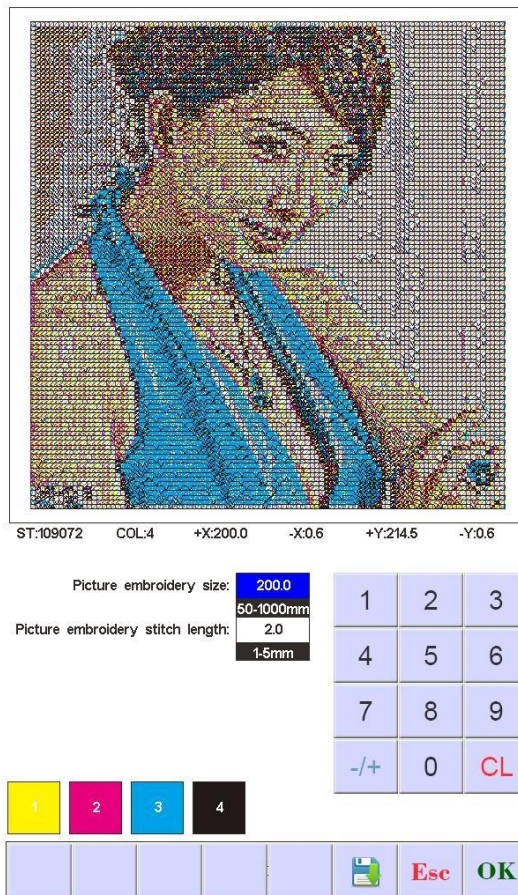


In base alla necessità di impostare la larghezza dell'immagine (altezza mediante regolazione automatica proporzionale), impostare la lunghezza dell'ago da ricamo, il passaggio dell'ago il grado di riduzione del ricamo più piccolo, la versione più floreale dell'ago sarà più, i clienti possono regolare in base alle loro esigenze, dopo il completamento

OK


della chiave inizia a generare il file da ricamo, come

Mostrato in figura:



In questa interfaccia, i parametri possono essere modificati nuovamente in base ai requisiti per continuare a generare.

Il colore dell'angolo in basso a sinistra è l'ordine dei colori della versione floreale: giallo, rosso, blu e nero. I clienti possono sfumare i colori in base al colore di base.

Premere  il tasto per accedere all'interfaccia di preparazione del ricamo, continua l'impostazione relativa al ricamo.

4.2 Taglio Design

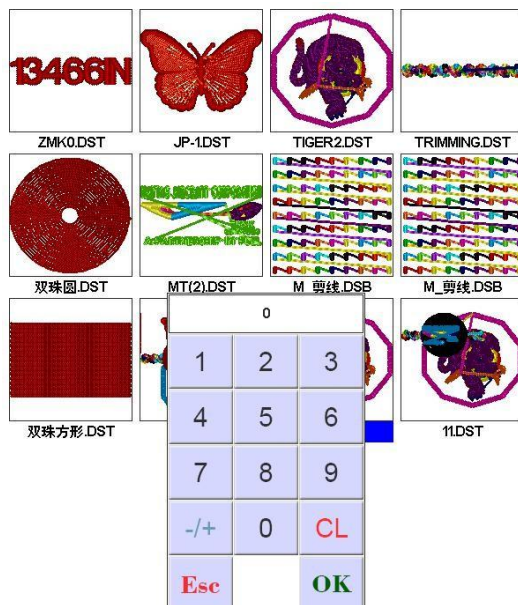
Nell'interfaccia "Gestione progettazione", fare clic su .


Fare clic sul design desiderato. Fare clic sul design desiderato. le cui informazioni relative saranno

visualizzato sullo schermo. Il design selezionato n. e lo sfondo del nome cambia in blu. Clic




. Mostra una casella. Inserisci i punti tagliati. Mostra come:



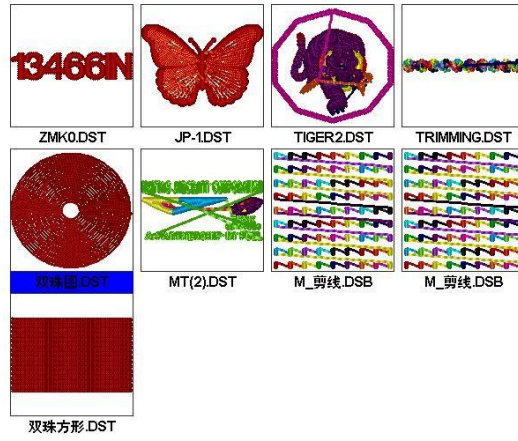
Fare clic  per confermare. Quindi verrà richiesto il numero di memoria del disegno e l'avanzamento del taglio dopo il taglio. Dopo aver terminato. Restituirà automaticamente l'interfaccia "Cut Design".

4.3 Combina il design





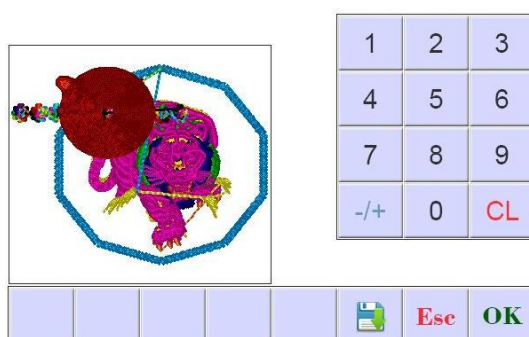
Nell'interfaccia "Gestione progettazione", fare clic su  Tasto per inserire la combinazione di

operazione di incisione. Fare clic sul design desiderato. Un disegno può essere selezionato più volte. Il massimo è di 4 disegni per combinare un file. Il numero e il nome del design selezionato verranno visualizzati sullo schermo. Mostra come:



Fare clic su . Mostra come:


|  |  |  |  |  |  |  |
|---|---|---|---|---|---|--|
| JP-1DST | < F > | 0 | 100 | 100 | 0.0 | 0.0 |
| TIGER2.DST | < F > | 0 | 100 | 100 | 0.0 | 0.0 |
| TRIMMING.DST | < F > | 0 | 100 | 100 | 0.0 | 0.0 |
| 双珠圆.DST | < F > | 0 | 100 | 100 | 0.0 | 0.0 |




In base ai requisiti di combinazione, impostare il valore di necessità, quindi scegliere la


modalità di combinazione, fare clic  per confermare. Il numero e il

nome della memoria verranno generati automaticamente.





Premere il  tasto per salvare la combinazione della versione fiore, il sistema assegna automaticamente il numero di memoria e il nome.

4.4 Elimina singolo disegno



Nell'interfaccia "Gestione progettazione", fare clic su  . Seleziona Design. Clicca

 per confermare.

4.5 Elimina tutti i disegni

Nell'interfaccia "Gestione progettazione", fare clic su . Fare clic su  se si conferma l'eliminazione. Fare clic su  se non si elimina, fare clic  per uscire.

4.6 Progetti di input su disco U

Nell'interfaccia "Gestione progettazione". Fare clic su . selezionare i disegni. fare clic  sul disco U.

PARTE 5 DISEGNO DEL RICAMO

5.1 Interruttore di stato del ricamo

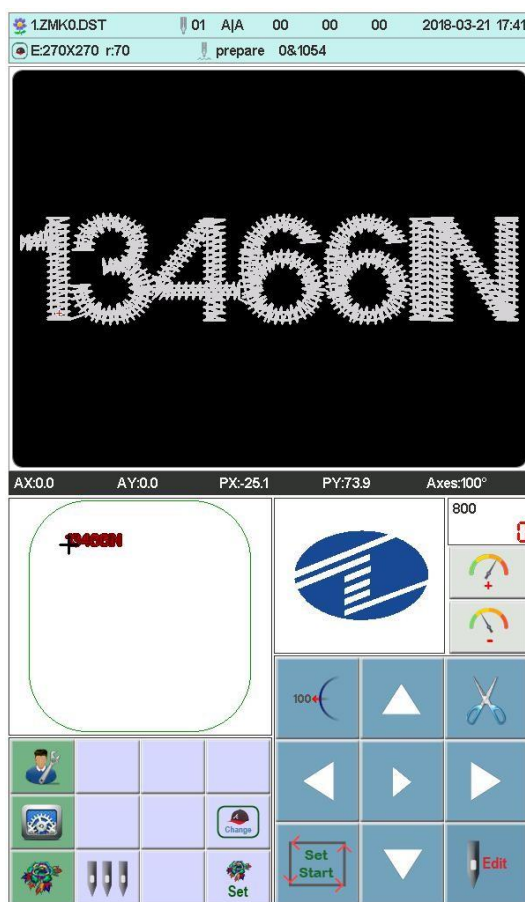
Lo stato del ricamo ha 3 tipi: stato di preparazione, stato di lavoro, e stato di marcia. Puoi cambiarli tramite i tasti sull'interfaccia. Tirare la barra del punto per accedere allo "stato di marcia". Mostra come:





Nello stato di preparazione, clic . Visualizzare una finestra di dialogo "Se attivare lo stato di lavoro?" Fare clic su  per confermare. Mostra come:

Se non ci sono disegni in memoria. Verrà visualizzato il messaggio "Non scegliere il design". e non può entrare nello stato di lavoro.

Stato di lavoro

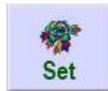



Nello stato di lavoro, fare clic su . Mostra una finestra di dialogo "Se rimuovere lo stato di lavoro?" Fare clic  per accedere allo stato di preparazione.

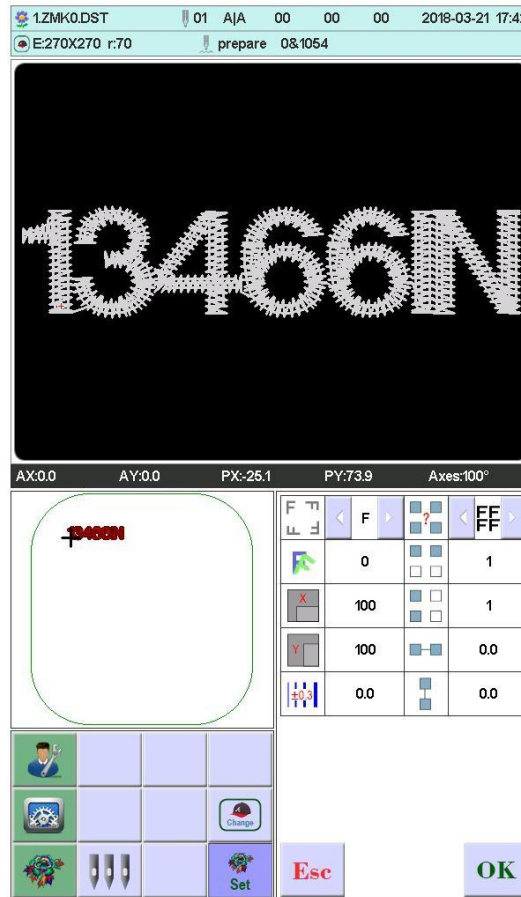
5.2 Stato di preparazione

In stato di preparazione, può fare le operazioni: jog dell'asse principale, taglio, telaio dell'interruttore. Cambia colore manualmente. Imposta il parametro di progettazione e seleziona il design, ecc.

5.2-1 Imposta parametro di progettazione




In stato di preparazione, fare clic su . Mostra come:



Modificare il valore numerico in base alle proprie esigenze. Quindi fare clic



per salvare, o fare clic  per tornare all'interfaccia di stato della preparazione.

Gamma di parametri:



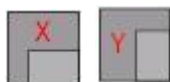
Direzione di rotazione: l'impostazione predefinita ha 8: 0°, 90°, 180°, 270°,

0°mirror, 90°mirror, 180°mirror, 270°mirror



Angolo di rotazione: 0-89 ° (calcolare dopo la direzione di

rotazione)

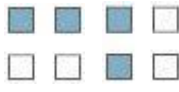


Ingrandimento della direzione X

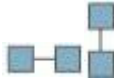
/ Y: 50% -200%



Ripetizione: ordinaria. Simmetria X. Simmetria Y. Simmetria XY



Ripetizione X/Y: 1-99 (ordinario X/Y99. Simmetria X X2/99. Simmetria Y X99/Y2. Simmetria XY X2/Y2)



Distanza X/Y: 0-±999,9 mm

L'unità è in mm. e il valore numerico inserito 0,1 m. Per esempio. Se è necessario inserire 100 mm. Si prega di inserire 10000.

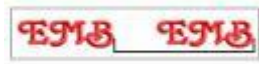


Compensazione X/Y (punto pieno): 0-±0,3



Selezione della modalità testa (funzione limitata): Dopo la funzione di combinazione del

naso, l'uso del ricamo in modalità ordinaria o in modalità combinata, ricamo ordinario per ogni lavoro del naso allo stesso tempo, ricamo combinato per una singola doppia testa con ricamo una versione floreale.




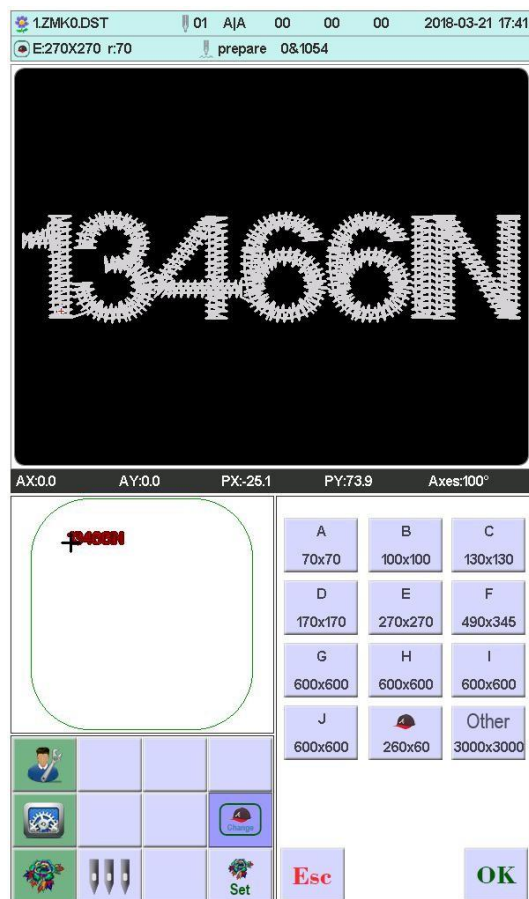
Intervallo di ricamo a nastro (funzione limitata): la spaziatura tra

i punti iniziali di ciascun modello quando la funzione di ricamo a nastro è attivata, utilizzando la funzione di visualizzazione a scorrimento. 0-999,9 mm, quando impostato 0 punti, ricamo normale. Quando si configura il modello 1-999,9, la funzione di sostituzione automatica del nastro viene attivata. Quando si imposta l'intervallo di visualizzazione del nastro, la dimensione dell'intervallo può essere inferiore solo alla Y della scatola per ricamo per massimizzare la dimensione del ricamo (dimensione della scatola per ricamo Y), altrimenti non funzionerà correttamente.

5.2-2 Cambia telaio



Nell'interfaccia di stato della preparazione. fare clic su . Mostra come:



Selezionare il tipo di fotogramma attualmente richiesto da A-J e chiudere il fotogramma. Il fotogramma troverà automaticamente l'origine assoluta, e si fermerà al centro del fotogramma. Si prega di notare il movimento del fotogramma. Gamma di ricamo e il punto centrale del telaio Cap e del telaio A-J. Vedere il set di **cornici**. L'altro fotogramma non trova origine assoluta. Intervallo di ricamo impostato come limite software (operazione dettagliata Vedere **Impostazione limite software**)

Dopo aver scelto il telaio. Torna automaticamente all'interfaccia di stato della preparazione. in caso contrario, scegliere. Il sistema utilizzerà l'ultimo tipo utilizzato.

Quando scegli la cornice del cappuccio. Il disegno attualmente selezionato ruoterà automaticamente di 180°. Le

altri non cambiano.

5.3 Stato del lavoro

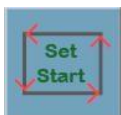
Nello stato di lavoro. Può impostare l'origine del progetto (punto iniziale). offset (un altro punto iniziale). origine del ritorno. Offset di ritorno. punto di arresto di ritorno. Cambia la sequenza di colori. avanzamento dell'asse principale. rifilatura manuale. Cambia colore

manualmente. Cambia modalità di lavoro. Interruttore modalità ricamo. posizione

Minimo. contorno del disegno del ricamo. Linea retta del ricamo. ricamo + linea. ricamo in linea retta. disegno generato da un fotogramma mobile. Visualizza la gamma di ricami. Spegner il punto di lavoro del ricamo di ritorno. Controllare il design e le proporzioni del fotogramma, ecc.

5.3-1 Impostazione dell'origine del progetto (punto di partenza)

Nello stato di lavoro. sposta il telaio all'origine del disegno (punto iniziale). Premere



il tasto per impostare la versione del fiore yuandian andare a casa e selezionare la casella lungo la gamma massima del modello.

Coordinate AX/AY chiare.

Se il progetto corrente era stato impostato punto di origine. Verrà visualizzato il messaggio "Il punto di origine è stato impostato.



Se è necessario reimpostare di nuovo?" Fare clic per ripristinare la posizione corrente come punto di origine. Anche il vecchio offset




verrà cancellato. Fare clic su . non impostato. Continuate a utilizzare l'ultima origine.

5.3-1-1 Contorno del modello di controllo a bassa velocità



Dopo aver impostato un punto di partenza, premere il pulsante per iniziare a generare il contorno di versione fiore, dopo il completamento del telaio Profilo ricamo vuoto lento automatico, contorno dopo aver completato il telaio ritorna automaticamente al punto di partenza della versione fiore. Se si spende oltre la versione dell'intervallo di impostazione del telaio, il sistema farà scoppiare la versione del ricamo floreale oltre l'ambito del messaggio di errore.

5.3-1-2 Profili per motivi di ricamo

Dopo aver impostato il punto di partenza, premere il  pulsante per avviare la generazione del contorno di

versione fiore, dopo il completamento del contorno automatico del ricamo del telaio da ricamo, dopo il completamento del contorno del telaio da ricamo tornerà automaticamente al



punto di partenza versione fiore. Se si spende oltre la versione dell'intervallo di impostazione del telaio, il sistema farà scoppiare la versione del ricamo floreale oltre l'ambito del messaggio di errore.

5.3-2 Offset (un altro punto iniziale) Impostato

Impostare il punto di offset serve principalmente a facilitare i materiali da ricamo retrattili e posizionato con la toppa, impostare il punto di offset deve essere impostato prima dell'origine (dal punto di ricamo).

Quando il punto di offset non è impostato, il fotogramma predefinito è il punto di offset.




Premere il  pulsante, l'interfaccia visualizza il messaggio "spostare la casella sul punto di offset, premere il tasto OK.", Spostare manualmente la casella in base alla necessità di  rizzare la posizione, premere il tasto

 pulsante per completare il set.

Dopo l'impostazione, ogni volta dopo l'inizio del telaio da ricamo torna automaticamente all'origine del ricamo iniziato il ricamo. Al termine del ricamo, il telaio viene automaticamente fermato al punto di offset.

5.3-3 Operazione di accesso al punto di offset (parte superiore del telaio)



Premere  il tasto per il fotogramma tra la posizione corrente per impostare la dimensione del fotogramma di



La maggior parte dell'apice mobile, ad ogni pressione del pulsante, in posizione di parcheggio per muoversi alternativamente tra i vertici.

Quando l'offset automatico se l'impostazione del parametro: "Sì", dopo il completamento del telaio da ricamo la versione del fiore ricamato si sposterà automaticamente per impostare la dimensione del telaio del vertice di arresto, ricomincerà automaticamente dopo il ritorno all'ultima posizione di partenza inizia il ricamo.

5.3-4 Origine di ritorno (punto di partenza)

A metà del ricamo. Se è necessario restituire l'origine per ricominciare. può fare l'operazione.




Passeggiata  chiave. Il sistema richiederà che "se termina il ricamo. origine del ritorno?". clic . Il frame si sposterà all'origine del progetto e si fermerà. Coordinate AX/AY chiare.

5.3-5 Punto di arresto di ritorno

Fermati a metà del ricamo. dopo aver spostato manualmente il telaio. devono restituire i punti di arresto. può fare l'operazione.



Premere  il tasto . la cornice si sposterà automaticamente nel punto in cui si sposta manualmente. e fermarsi.

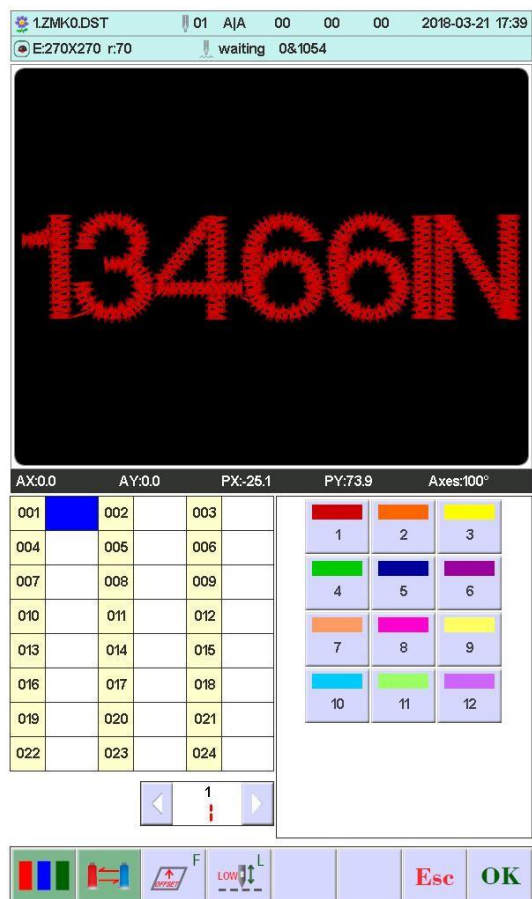
5.3-6 Imposta il cambio di colore

Imposta cambia colore contiene cambia sequenza di colori.



Sostituisci barra punto. Nello stato di lavoro. Fare clic su .

Mostra come:





5.3-6-1 Imposta la sequenza di cambio colore (offset del tessuto adesivo)

Nell'interfaccia, 001 ~ 200 significa i tempi di cambio colore (il sistema supporta solo 200 volte). Il cursore nell'interfaccia inizierà con l'ultima posizione che ha il valore della barra punto. inserire la sequenza di colori corrente corrispondente alla barra punto n. quindi il cursore si sposterà alla sequenza successiva.

Nell'ambientazione a metà strada, se la barra di cucitura anteriore n. errore. Selezionalo e ripristina.

Offset fuori dall'inquadratura:


Quando una sequenza di colori richiede un **frame out sfalsato (cucitura, percorso di stoffa, ricamo)**.

prima di inserire la barra punto n. fare clic  su un tempo. lo sfondo della barra punto corrente cambierà in rosso. Se è necessario annullarlo. Fare clic su  un'ora.

Ricamo a bassa velocità:

Se il cursore è in un ordine di colore, è necessario utilizzare automaticamente il ricamo a bassa velocità,



premere il  tasto immediatamente prima di entrare nella barra dell'ago e aumentare la "L" dopo il numero corrente della barra dell'ago. Se si desidera annullare il ricamo a bassa velocità, premere





di nuovo  chiave.

Semplice ricamo dell'asciugamano:

Se il cursore è in un ordine di colore, è necessario eseguire un semplice ricamo di asciugamano, premere



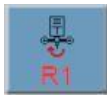




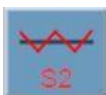




il  pulsante senza barra dell'ago di input e aumentare la "T" dopo il numero corrente della barra dell'ago. Se si desidera annullare le


impostazioni del ricamo con l'asciugamano, premere nuovamente  il tasto.

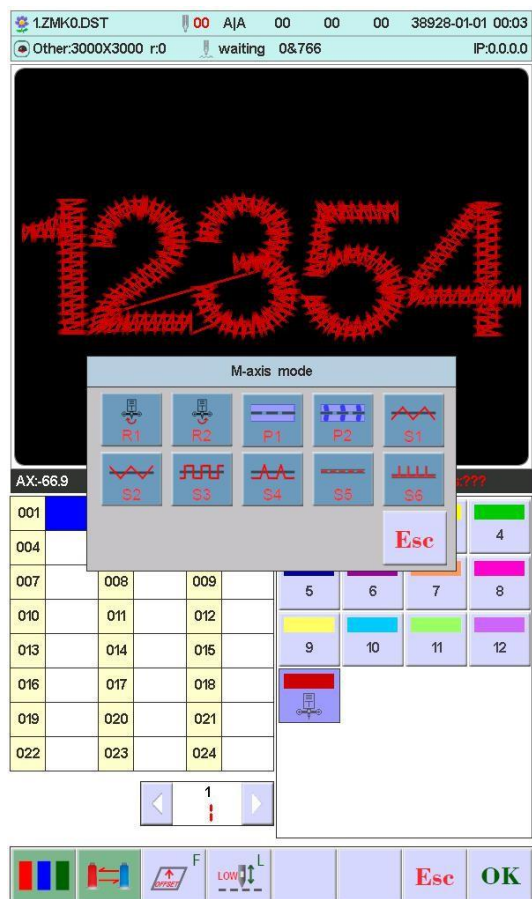
L'altezza dell'asciugamano può essere regolata secondo necessità

Set di barre dell'ago a cinghia rotante (funzione limitata):

Viene utilizzato solo nella macchina con la funzione di ricamo a nastro. L'impostazione predefinita è montata sul lato destro, utilizzando il primo rilevamento della disconnessione dell'ago.

La funzione di ricamo a cintura ha 10 Selezione della modalità di lavoro,  Ricamo a carica sinistra,  Ricamo a carica destra,  Ricamo a cintura ordinaria,  Ricamo a cintura piegata,  Ricamo a corda sinistra,  Ricamo a corda destra,  Ricamo a corda3.  Ricamo in corda4.  Ricamo in corda5.  Ricamo in corda6.

Quando è necessario impostare la modalità di ricamo su nastro, premere  il tasto Il tasto accede all'interfaccia di selezione, come mostrato in figura:




A seconda del modello che stai cercando, l'ordine dei colori a sinistra mostra il numero del modello corrispondente.

Regolazione dell'altezza del piedino (piedino elettrico. Questa impostazione è impostata per aprirsi quando la funzione di pressione indipendente è attivata):

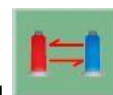
Nell'uso della funzione del piedino di sollevamento elettrico, ogni colore dell'altezza del piedino premistoffa può essere regolato in base alle esigenze. Non impostare l'altezza predefinita quando si utilizzano i parametri di ricamo.

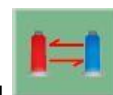


Completa l'impostazione. Clicca  per salvare. **nella funzione. Il sistema salverà i dati precedenti della posizione del cursore**

5.3-6-2 Sostituisci barra punto

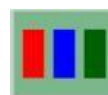
La funzione viene utilizzata per modificare usa e getta un determinato punto di tutte le sequenze di colori.

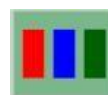


Nell'interfaccia di modifica delle impostazioni del colore, fare clic su . Fare clic sulla barra dell'ago selezionata

deve essere sostituito, sono selezionate tutte le stesse posizioni dell'ago, premere il tasto che si desidera utilizzare (sostituire) il completamento del valore di sostituzione dell'operazione della barra dell'ago della barra dell'ago.

5.3-6-3 Impostare il colore del display della barra dell'ago



Dopo aver impostato l'interfaccia di cambio colore, premere il  tasto per accedere all'impostazione del colore del display della barra dell'ago, mostrare come:






Premere prima il tasto per selezionare il pulsante della barra dell'ago da impostare, quindi fare clic sul blocco di colore sinistro per selezionare il colore desiderato. Dopo aver selezionato la barra dell'ago da modificare, premere il tasto



per salvare il colore selezionato. Il colore dell'anteprima del ricamo in tempo reale verrà visualizzato in base al colore impostato.





5.3-7 Cambia modalità di lavoro


Nell'interfaccia dello stato di lavoro, fare clic  per cambiare la modalità di lavoro. fare clic su un tempo e cambiare una modalità (cambio ciclo). fare clic sui tasti seguire la modifica. quanto segue è  cambiare automaticamente il colore avviare automaticamente la modalità.  Cambia manualmente il colore Modalità di avvio manuale.


Nella modalità di avvio manuale del colore di modifica manuale. La sequenza di colori impostata non è valida. Spegnimento e accensione. È ancora la modalità modificata.


5.3-8 Interruttore modalità ricamo

Cambia modalità ricamo, principalmente per la realizzazione dell'operazione di compensazione. Gli utenti possono spostare l'inseguimento del punto nella posizione specificata inattivando il ricamo.

Nell'interfaccia di stato di lavoro, fare clic  per cambiare la modalità di ricamo. fare clic su un tempo e cambiare una modalità (cambio ciclo). fare clic sui tasti per seguire il cambiamento. quello che segue è  il ricamo normale.  Ricamo a bassa velocità.  Ricamo inattivo ad alta velocità.

 Ricamo al minimo a bassa velocità:


Nello stato di arresto, premere il  tasto (minimo a bassa velocità), il mandrino non si muove, il telaio da ricamo avanza lungo i punti da ricamo e l'avanzamento dell'ago a bassa velocità si ferma al rilascio del tasto.

Nello stato di arresto, premere il  tasto (evacuazione a bassa velocità), il mandrino non si muoverà, il telaio da ricamo tornerà indietro lungo i punti di ricamo e dopo il rilascio


la chiave, l'uscita a bassa velocità si fermerà. Stato di arresto.



Ricamo inattivo ad alta velocità:


Nello stato di arresto, premere il tasto  (ingresso aria ad alta velocità), il mandrino e il telaio da ricamo non si muovono e il numero di aghi di avanzamento del ricamo aumenta.

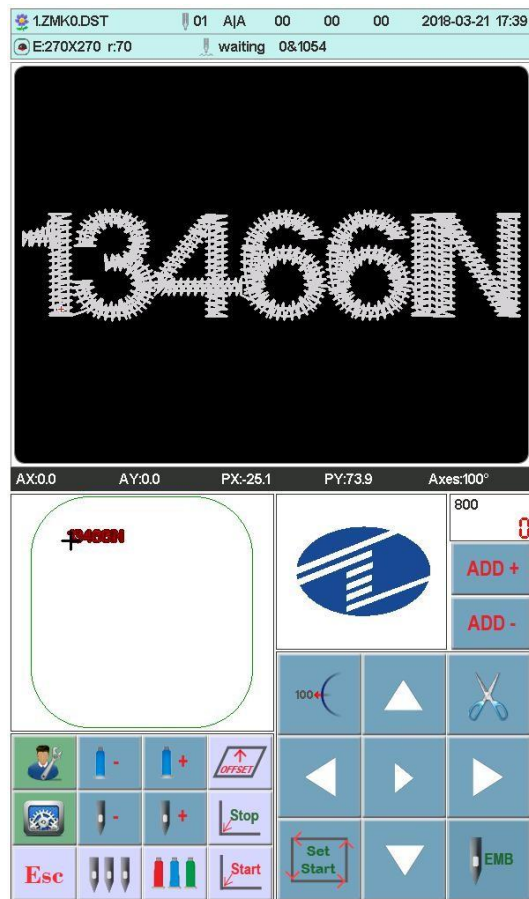
Quando il tasto viene rilasciato, il telaio da ricamo si sposta direttamente nella posizione del punto di cucitura in avanti.


Nello stato di arresto, premere il  tasto (evacuazione ad alta velocità), il mandrino e il telaio da ricamo non si muove e il numero di punti di avanzamento del ricamo diminuisce. Quando il tasto viene rilasciato, il telaio da ricamo si sposta direttamente nella posizione del punto punto posteriore.

5.3-9 Posizionamento al minimo

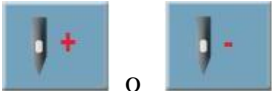
Il posizionamento al minimo contiene l'aggiunta del punto specificato. Ridurre il punto specificato. Inoltra un colore. Invertire un colore.



Nell'interfaccia di stato di funzionamento, fare clic su . Mostra come:

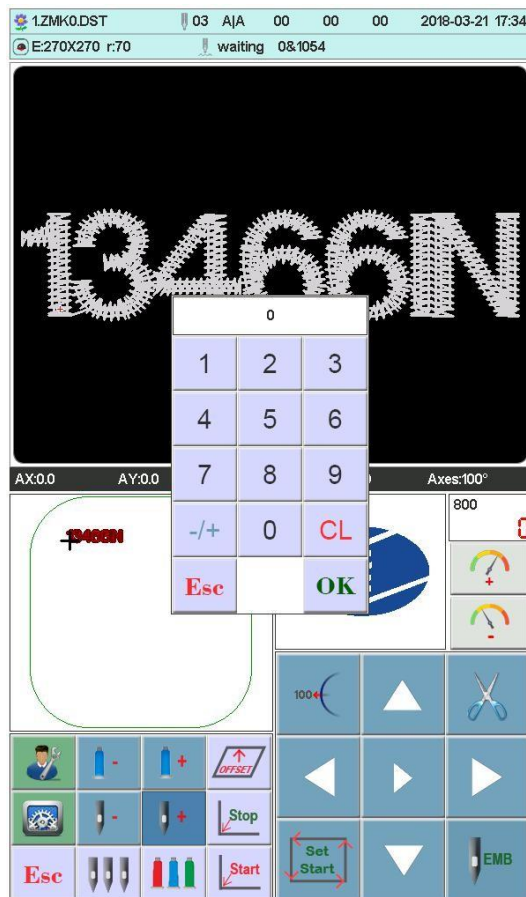



Completare il posizionamento al minimo. Fare clic  per tornare allo stato di lavoro.

5.3-9-1 Aggiungere il punto specificato/Ridurre il punto specificato

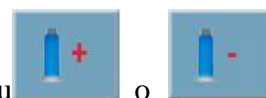




Nell'interfaccia di posizionamento al minimo, fare clic su  o  per sceglierli. Mostra come:



Fare clic sui tasti numerici per inserire i punti richiesti. Fare clic su . Il telaio si sposterà direttamente nella posizione del punto specificata.

5.3-9-2 Inoltra un colore / Retrofazione un colore




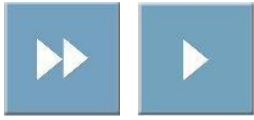
Nell'interfaccia di posizionamento al minimo, fare clic su  o  per sceglierli, il telaio si sposterà direttamente alla posizione del punto specificata.

5.4 Stato di esecuzione del ricamo

Nello stato di esecuzione del ricamo, eseguire solo l'operazione di velocità di sollevamento dell'asse principale.



Fare clic   per rallentare o accelerare la velocità di rotazione dell'asse principale. Clic



per scegliere la velocità di sollevamento.

5.5 Funzionamento della barra di cucitura

Dopo aver completato i relativi parametri di ricamo, è possibile fare clic sul



tasto per ricamare.

Interrompere lo stato del disegno del ricamo: premere il



pulsante per

più di 3 secondi, il mandrino verrà ricamato alla velocità più

bassa. Fare clic



sul tasto A tempo per ricamare.

Nello stato di esecuzione del ricamo: fare clic sul



tasto per fermarsi.





5.6 Controllo e indicatore dell'interruttore della testa di paillettes

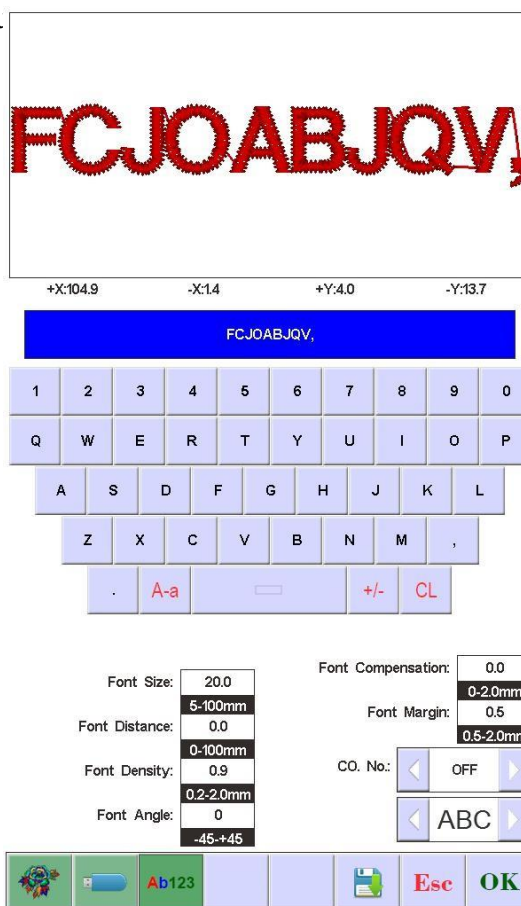
Sposta l'interruttore da verso l'alto a verso il centro. L'indicatore è verde. il carrello di atterraggio abbassato (blocco macchina aperto). Abbassa l'interruttore. il motore della fetta funziona alla volta; Abbassare l'interruttore per più di 2 secondi. L'indicatore sarà arancione. Rilasciare l'interruttore. il carrello di atterraggio si alzerà (pressione dell'aria)

Interruttore al centro. Non entrare nel ricamo di paillettes. L'indicatore è arancione. carrello di atterraggio alzato. Attendi invia sezione. Quando entra il ricamo di paillettes. carrello di atterraggio abbassato. l'indicatore cambia in verde.


Testa di paillettes cambiare su. l'indicatore spento. e chiudere il carrello di atterraggio (quando ha la pressione dell'aria. il carrello di atterraggio si alzerà automaticamente).

PARTE 6 LETTERE PER GENERARE RICAMI

Nell'interfaccia di gestione dei fiori, premere il  tasto per accedere all'interfaccia delle lettere. Premere il tasto per selezionare le lettere o altri segni richiesti. Premere  il tasto per cambiare le lettere maiuscole e minuscole. Premere  il tasto per cancellare la lettera. Dopo l'inserimento è completato. Premere  il tasto per passare all'interfaccia di impostazione (l'operazione non può essere completata se il mouse non viene rilasciato).




Imposta i parametri relativi alle lettere. Dopo che l'impostazione è stata completata.

Premere il tasto in basso per selezionare il tipo di lettera richiesto (5 tipi). Premere 

il tasto per generare il modello di lettere. In alto a

sinistra


angolo. può vedere la carta del ricamo generata. Premere  il tasto per salvare la carta da ricamo

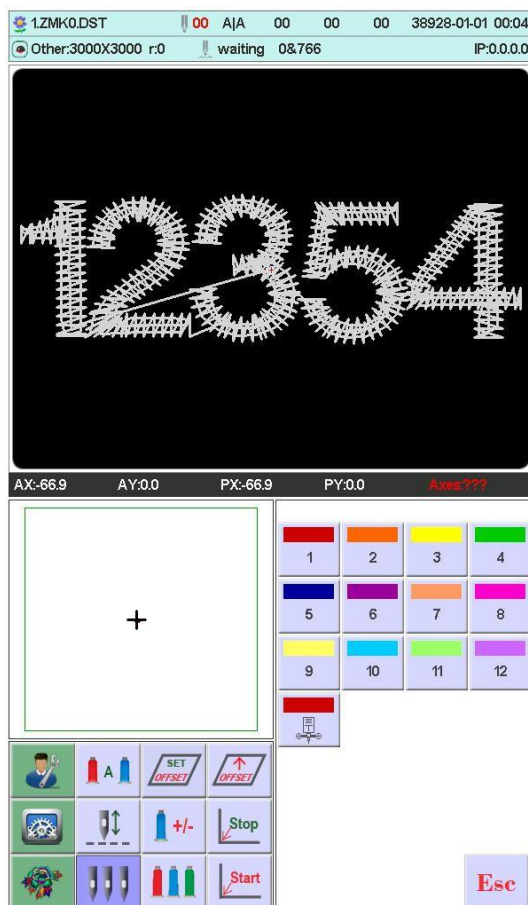
in memoria.

La stringa di lettere corrente deve utilizzare il ricamo monocromatico quando l'ordine dei colori è chiuso, è necessario aprire multicolore.

PARTE 7 CAMBIA MANUALMENTE IL COLORE



Nello stato di lavoro o di preparazione. Fare clic  per cambiare manualmente il colore operazione. Verrà richiesto un tastierino numerico, secondo le vostre esigenze. Fare clic sul valore numerico corrispondente per cambiare il colore.



Premere il tasto numerico per cambiare l'asta dell'ago della testa ordinaria, premere l'interruttore a chiave per

Testina per ricamo a nastro (funzione limitata). La scatola da ricamo passerà automaticamente alla posizione corrente della testa.

PARTE 8 RIFILATURA MANUALE

Nella preparazione del ricamo o nello stato di lavoro, può eseguire l'operazione di



rifilatura. Fare clic sul pannello per eseguire l'operazione di rifilatura del lato inferiore.



PARTE 9 ORIGINE DEL TELAIO

L'operazione di origine del frame contiene l'origine impostata manualmente. Trova l'origine assoluta e imposta il limite del software.

Nell'interfaccia principale, premere il  tasto per accedere all'interfaccia di impostazione integrata, premere  il tasto per accedere all'interfaccia operativa originale. Mostra come:



9.1 Impostazione manuale dell'origine del fotogramma

Nell'interfaccia "Origine fotogramma", fare clic su . verrà visualizzata una finestra di dialogo "Se impostare il punto corrente come origine del fotogramma?". Fare clic  per completare. Le coordinate PX/PY cambiano come



0.0.

9.2 Trova automaticamente l'origine assoluta

L'origine assoluta utilizza il limite di frame per rilevare la posizione assoluta del frame. per garantire che si verifichino alcuni incidenti nel ricamo a metà strada. può utilizzare il ricamo di recupero per continuare.

La funzione viene trovata automaticamente dal sistema. deve confermare che il sensore limite ha effetto. o causerà la distruzione di parti della macchina!



Nell'interfaccia di origine del frame, fare clic su . verrà visualizzata una finestra di dialogo "Verificare che l'interruttore di fine corsa funzioni normalmente?". Fate clic  su Trova origine fotogramma Origine assoluta. Completato. Restituite il punto di arresto precedente.

Dopo aver trovato l'origine assoluta. L'operazione non sarà influenzata fino a quando il telaio non si muoverà dopo lo spegnimento.

PARTE 10 SET DI CORNICI

La funzione utilizzata per impostare la dimensione di telaio del tappo e telaio A-E. e la distanza tra l'origine assoluta del fotogramma e il centro del fotogramma.



Nell'interfaccia principale, premere il

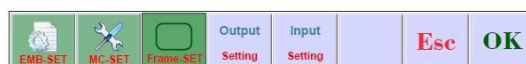
all'interfaccia di impostazione dei parametri. Fare clic su



Mostra come:

| 框类型 | X中心位置 | Y中心位置 | X方向尺寸 | Y方向尺寸 | 圆角R |
|-----|-------|-------|-------|-------|-----|
| | 63 | 68 | 260 | 60 | 0 |
| A | 63 | -10 | 70 | 70 | 35 |
| B | 63 | -10 | 100 | 100 | 50 |
| C | 63 | -10 | 130 | 130 | 65 |
| D | 63 | -10 | 170 | 170 | 85 |
| E | 63 | -10 | 270 | 270 | 70 |
| F | 63 | -10 | 490 | 345 | 85 |
| G | 0 | 0 | 600 | 600 | 0 |
| H | 0 | 0 | 600 | 600 | 0 |
| I | 0 | 0 | 600 | 600 | 0 |
| J | 0 | 0 | 600 | 600 | 0 |

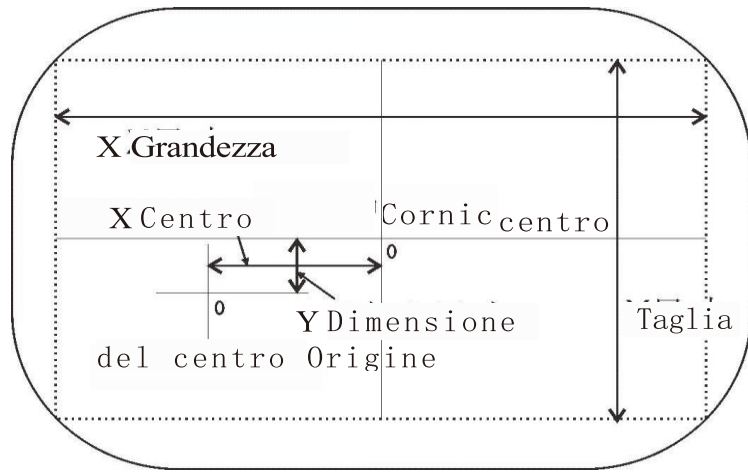
| | | |
|-----|---|----|
| 1 | 2 | 3 |
| 4 | 5 | 6 |
| 7 | 8 | 9 |
| -/+ | 0 | CL |



Immettere il valore numerico in base alle proprie esigenze. Quindi fare clic



per salvare.



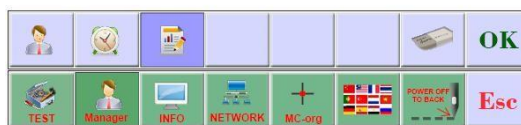
PARTE 11 STATISTICA


La funzione viene utilizzata per visualizzare la statistica generata e cancellare la statistica.

Nell'interfaccia principale, premere  tasto per accedere all'interfaccia di impostazione integrata ,

fare clic su .

| | |
|------------------|-----|
| Embroidery Sum: | 376 |
| Total Completed: | 0 |
| Break Times: | 0 |




Fare clic  per cancellare il valore della statistica corrente.

PARTE 12 FUNZIONAMENTO A INTERMITTENZA DELL'ASSE PRINCIPALE

La funzione utilizza l'arresto della posizione dell'asse principale. può azionarlo nell'interfaccia abbinata ai tasti.

In base alle tue esigenze per farlo.



Fare clic  per far avanzare l'asse principale a 100 gradi (posizione zero)

PARTE 13 LINGUE

Nell'interfaccia principale, premere



tasto per accedere all'interfaccia di




impostazione integrata fare clic su




per modificare le lingue richieste. Fare clic per selezionare la lingua desiderata, il sistema passa automaticamente alla lingua selezionata.

PARTE 14 PARAMETRI DI RICAMO

A causa della diversa configurazione della macchina e dei requisiti del processo di ricamo. È necessario modificare alcuni parametri di uso comune per soddisfarli.

Nel menu principale. clic . Fare clic sul parametro desiderato. clic  o 

p

er modificare. clic  salvare. Quindi torna al menu principale.


La definizione e l'intervallo di valori del parametro ricamo. vedi **Tabella 1**.


PARTE 15 IMPOSTA I PARAMETRI DELLA MACCHINA

I parametri possono essere impostati solo da ingegneri professionisti. l'altro no. Si prega di non cambiare e modificare liberamente. per evitare che la macchina non possa funzionare.






PARTE 16 GESTIONE DEGLI UTENTI

Nell'interfaccia principale, premere il  tasto per accedere


all'interfaccia di impostazione integrata, premere il  tasto per accedere all'interfaccia di gestione utente. In questa interfaccia, è possibile impostare l'impostazione del tempo e il limite di utenti. Figura:

| | |
|---------------------------|---|
| Time: | 2018-03-21 17:42 |
| usage time: | 0 days |
| Encryption Serial Number: | 112233445566 |
| Remove PWD: |  |

| | | |
|-----|---|----|
| 1 | 2 | 3 |
| 4 | 5 | 6 |
| 7 | 8 | 9 |
| -/+ | 0 | CL |

| | | | | | | | | |
|---|---|---|----------------|---------------|---|---|--------------------------|------------|
|  |  |  | | | | | | OK |
| TEST | Manager | INFO | NETWORK | MC-org |  |  | POWER OFF TO BACK | Esc |


16.1 Impostazione dell'ora

Premere il  tasto per accedere all'interfaccia di impostazione dell'ora (se il dispositivo è aperto dopo le restrizioni non è possibile accedere all'interfaccia di impostazione dell'ora), come mostrato in Figura:

| | |
|---------|------|
| Year: | 2018 |
| Month: | 3 |
| Day: | 21 |
| Hour: | 17 |
| Minute: | 43 |

| | | | | | | | |
|-------------|----------------|-------------|----------------|---------------|--|--------------------------|------------|
| 1 | 2 | 3 | | | | | |
| 4 | 5 | 6 | | | | | |
| 7 | 8 | 9 | | | | | |
| -/+ | 0 | CL | | | | | |
| | | | | | | | OK |
| TEST | Manager | INFO | NETWORK | MC-org | | POWER OFF TO BACK | Esc |



Impostare l'ora di sistema corrente secondo necessità, premere il  t a s t o p e r s a l v a r e .

16.1 Rimuovi sblocco


La macchina a causa delle restrizioni sull'uso della scadenza, il sistema blocca automaticamente la macchina e viene richiesto di inserire la password del limite di rilascio.

Figura:

Time: 2018-03-21 17:42
usage time: 0 days
Encryption Serial Number: 112233445566
Remove PWD: XXXXXXXXXX




Dopo che il numero di serie crittografato è stato comunicato al fornitore del dispositivo, l'utente può ottenere il

password sbloccata e premere il  tasto per completare lo sblocco del limite corrente. Dopo il rilascio dell'uso del tempo verrà reimpostato, 0 giorni per l'uso delle restrizioni.

Non chiudere il dispositivo corrente fino a quando la password non viene rimossa. In caso contrario, la password non verrà rilasciata.

PARTE 17 TEST DEL SISTEMA

L'operazione principalmente essere utilizzata dal tecnico di manutenzione.

macchina di controllo e prova. Nell'interfaccia principale, premere il  tasto per accedere all'interfaccia di impostazione integrata.

17.1 Test di ingresso

Nell'interfaccia di test, fare clic su  . Visualizzare le modifiche dello stato dell'ingresso. se non cambia. l'errore del segnale di ingresso. Si prega di controllare e riparare.

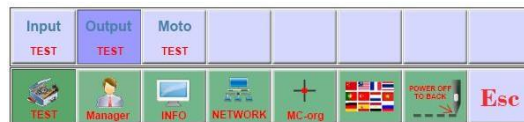
+X limit: OFF
-X limit: ON
+Y limit: ON
-Y limit: ON
Hook: OFF
Trirt: ON
Raster mode: OFF



17.2 Test di uscita

Nell'interfaccia di test. fare clic su .

| | |
|-----------------------|------|
| Hook Check: | TEST |
| Trim Check: | TEST |
| Push Check: | TEST |
| Left beads test: | TEST |
| Right beads test: | TEST |
| Cording test: | TEST |
| Lock line test: | TEST |
| Towel test: | TEST |
| Links 1 Sequin Lift: | TEST |
| Links 2 Sequin Lift: | TEST |
| Rechts 1 Sequin Lift: | TEST |
| Rechts 2 Sequin Lift: | TEST |
| A sequined Film: | TEST |
| B sequined Film: | TEST |
| C sequined Film: | TEST |
| D sequined Film: | TEST |



Fare clic sul tasto corrispondente **TEST** degli elementi di test richiesti. Controllare se l'uscita ha effetto o meno. Se il dispositivo di uscita non ha alcuna azione. L'uscita è difettosa. Si prega di controllare e riparare.

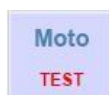
Hook Test: ogni clic. Il coltello a gancio eseguirà il movimento alternato tra allungamento e inversione.

Test di ritaglio: ogni clic. Il motore di trim eseguirà il movimento alternato che gira di mezzo cerchio e si ferma. e mezzo giro nella stessa direzione sul posto.

Test della fibbia: ogni clic. Gli elettromagneti con fibbia tirano 2 secondi per disconnettersi automaticamente.

Test delle paillettes: ogni clic. Il carrello di atterraggio con paillettes esegue il declino. Affettare 3 volte. nascente.

17.3 Test degli assi




Nell'interfaccia "Test", fare clic **Moto TEST** su "Test asse". e fare clic sul

tasto corrispondente **TEST** degli elementi di test
richiesti. Verificare se l'asse ha effetto o meno. Se
l'output

Il dispositivo non interviene. L'uscita è guasta. Si prega di controllare e riparare.


Test asse XY: fare clic sui tasti di direzione per modificare i numeri degli impulsi di movimento del motore (1-127). Le

Il valore predefinito è 127 impulsi. Fare clic  per iniziare a spostarsi avanti e indietro.

Test dell'asse principale: fare clic  per iniziare a girare di 100 giri/min. Fare clic sui tasti di direzione per modificare la velocità dell'asse principale. Verificare che la velocità target e la velocità effettiva siano le stesse (1000 giri/min differenza inferiore a 5 giri/min)

17.4 Test della testa della macchina (utilizzato solo nei pannelli di testa organici)



Nell'interfaccia di test, premere il  tasto per accedere al test di rottura della testa della macchina. Premere il pulsante della figura per testare la barra dell'ago corrispondente. Verificare se il rilevamento delle rotture è valido. Se


Il pre-out ha un guasto, si prega di controllare ed effettuare la manutenzione.

Test di sutura facciale: quando la molla del test di sutura facciale è chiusa, l'indicatore rosso è normalmente acceso. Viene trasformato in verde quando viene separato.

Test di sutura inferiore: Azionare la rotella di prova. L'indicatore lampeggia insieme alla velocità di commutazione. Selezionare la sutura facciale e la sutura inferiore in base alle esigenze.


PARTE 18 INFORMAZIONI SUL SISTEMA



Nell'interfaccia principale, premere il  tasto per accedere all'interfaccia di impostazione integrata, nel menu

principale. Fare clic su .


18.1 Sistema n. e informazioni sulla versione

Nell'interfaccia delle informazioni di sistema, fare clic  per visualizzare.

18.2 Aggiornamento del sistema

Utilizzato per aggiornare il nuovo software.




Nell'interfaccia delle informazioni di sistema, fare clic  per aggiornare. Segui le istruzioni per eseguire l'aggiornamento,

Seguire le istruzioni per l'aggiornamento, nel processo di aggiornamento non è possibile alimentazione. Dopo circa 3 minuti dal completamento dell'aggiornamento, il sistema si riavvia automaticamente. Non è possibile scollegare il disco U prima del riavvio.

18.3 Aggiornamento dell'interfaccia

Il file di libreria utilizzato per aggiornare il sistema di controllo.




Nell'interfaccia delle informazioni di sistema, premere il tasto  Tasto per avviare l'aggiornamento

operazione. Seguire le istruzioni per l'aggiornamento, nel processo di aggiornamento non è possibile alimentazione. Dopo circa 8 minuti dal completamento dell'aggiornamento, il sistema si riavvia automaticamente. Non è possibile scollegare il disco U prima del riavvio.

PARTE 19 Impostazioni di rete

Nell'interfaccia principale, premere il  tasto per accedere all'interfaccia di impostazione integrata,

Nell'interfaccia del menu principale, premere il  tasto per accedere all'interfaccia delle impostazioni di rete.


A seconda della configurazione del sistema, è necessario impostare l'IP del sistema quando si utilizza una connessione cablata. Utilizzare la connessione wireless necessaria per cercare il WIFI per connettersi, l'operazione specifica è la seguente.

Impostazioni IP:

la macchina deve impostare l'IP e l'IP LAN sullo stesso numero, altrimenti non può collegarsi. Cioè, i primi tre segmenti dello stesso, l'indirizzo finale non è in conflitto.

Connessione WIFI:

accedere all'interfaccia di ricerca per cercare un account di connessione wireless nelle vicinanze, il sistema ordinato automaticamente in base alla potenza del segnale, selezionare la necessità di connettere l'account (il nome dell'account è limitato a az / AZ e digitale, altri caratteri non possono essere visualizzati correttamente), accedere all'interfaccia di immissione della password, inserire la password (la password è limitata a az / AZ e digitale,

altri caratteri non possono entrare), premere il  pulsante per connettersi, dopo il successo dell'interfaccia principale mostra l'indirizzo IP, la connessione non è riuscita quando viene visualizzato il messaggio di errore.

PARTE 20 APPENDICE

20.1 Tabella dei parametri

| Nome | Funzioni | Default | Gamma |
|---|---|----------------|--|
| Un | | | |
| Numero di rifilatura del punto saltato | Inizia a tagliare o meno quando sono saltate diverse maglie | 3 | 1-9, senza rifinitura |
| Larghezza, lunghezza del rifilo | Le rimanente filo lunghezza Dopo il taglio, un numero più alto significa un tempo rimanente più lungo | 3 | 1-7 |
| Rilevamento della rottura del filetto inferiore | Controllare la sensibilità | Mezzo | Alto, medio, basso, nessun rilevamento |
| Rilevamento rottura filo larghezza | Controllare la sensibilità | 5 maglie | 3-9 punti, nessun rilevamento |
| Rilevamento rottura punto salto | Rileva la rottura se durante il salto | No | Sì, no |
| Angoli di bloccaggio del filetto superiore | Richiudere l'angolo aperto dopo l'avvio. | 200 | 200-250 |
| Tempi di blocco del trim | Blocca diversi punti durante il taglio, per evitare che si scordino | 1 | 1-3 |
| Lunghezza del punto annodato di rifilatura | Aumentare la lunghezza del punto annodato se il materiale è sottile e diminuire correttamente la lunghezza del punto annodato se è spessa | 0,6 millimetri | 0,5-1,0 millimetri |
| Interruzione ritorno automatico | Ritorno automatico dei punti dopo la rottura, la testa di rottura compenserà il ricamo in anticipo | 4 | 0-9 |
| Impostazione automatica del punto di partenza | Imposta "Sì" quando i disegni nella testa e coda ricamo continuo | Sì | Sì, no |

| | | | |
|---|---|----------------|-----------------------|
| B | | | |
| Punto di partenza con ritorno automatico | Se tornare o meno al punto di partenza dopo il ricamo, impostare "No" nell'end-to-end ricamo continuo | Sì | Sì, no |
| Tirare i punti continui dietro | Ritorno Punti automaticamente e continuamente dopo diversi punti quando si tirano i punti | 0 | 0-9 |
| Modalità ricamo a punto grande | Quali modalità utilizzare quando si lavora a punto grande | Bassa velocità | Bassa velocità, salto |
| Punti di salto automatico | Quando il punto grande è in salto automatico, diviso in 2 o più punti automaticamente se i punti superano un certo intervallo | 6,5 millimetri | 6,5-8,5 millimetri |
| Punti di decelerazione automatica | Rallenta la velocità di ricamo se i punti superano un certo intervallo | 6,0 millimetri | 2,0-9,0 millimetri |
| Decelerazione continua del salto | Quando si salta continuamente, decelerare fino a una percentuale della velocità corrente | 80% | 60%-90% |
| Avvia la velocità di rotazione dell'asse principale | Velocità di rotazione dell'asse principale all'avvio o all'arresto, aumenterà la lunghezza del trim all'aumentare della velocità di rotazione | 100 | 60-200 |
| Max. limitare la velocità | Velocità massima di rotazione dell'asse principale (in base al limite dei parametri della macchina) | 750 | 550-1000 |
| Velocità del frame mobile ad alta velocità | Imposta la velocità di movimento ad alta velocità, un numero più alto significa una velocità maggiore | 5 | 1-9 |

| | | | |
|--------------------------------------|--|----|--------|
| Velocità di cambio colore stepper | La velocità del colore variabile quando si utilizza il motore passo-passo | 5 | 0-9 |
| C | | | |
| Avvio automatico dello stesso colore | Se avviare automaticamente o meno quando si incontra la stessa barra punto di colore | Sì | Sì, no |

| | | | |
|--|---|-------------|-------------------------------------|
| tirare il punto oltre il telaio e fermarsi | Se fermarsi o meno quando si tira il punto oltre il telaio | Sì | Sì, no |
| Barra per cucitura a macchina quantità | La macchina attuale utilizzava quantità di barre di cucitura | n* | 1-15 |
| Barra punto paillettes | Usa sinistra, destra o entrambi. Il parametro non è valido se la funzione è stata chiusa nella macchina | A sinistra* | Sinistra, destra, sinistra e destra |
| Limite di ricamo di paillettes velocità | Velocità di rotazione massima dell'asse principale al ricamo di paillettes | 700 | 300-1000 |
| Intaglia la posizione del punto del coltello | Utilizzare la posizione del coltello da intaglio (nessun rilevamento di rottura) | 0 | 0-n |
| Posizione del punto di ricamo in corda | Usa la posizione del punto di ricamo in corda (decelerazione automatica) | 0 | 0-n |
| Velocità limite di ricamo in corda | Velocità di rotazione massima dell'asse principale al ricamo in corda | 300 | 300-800 |
| Ricamo a cerchio | Se continuare o meno a ricamare | No | Sì, no |
| Offset posteriore automatico | Se il telaio si sposta automaticamente per fermarsi in alto dopo il completamento del ricamo (il parametro del telaio deve corrispondere alla sua dimensione) | No | Sì, no |
| D | | | |
| Cornice curva mobile | Cornice spostarsi modo aggiustamento secondo l'effetto ricamo effettivo | F1* | F1-F5 |

| | | | |
|-----------------------------|--|------|---------|
| Cornice angolo di movimento | Cornice spostarsi angolo regolazione in base all'effetto di ricamo effettivo | 250* | 220-270 |
|-----------------------------|--|------|---------|

| | | | |
|---|--|--------|--------------------|
| Tempo di compensazione e del frame mobile | Il materiale sottile utilizza una compensazione positiva, il materiale spesso utilizza una compensazione negativa, regolazione in base all'effetto di ricamo effettivo | 0 | 5 %, 0, -5%, -10% |
| Se usare o meno il taglio | Se usare o meno il taglio | Sì | Sì, no |
| Rompere il carrello di atterraggio | Se alzare o meno il carrello di atterraggio dopo aver rotto la paillettes | Sì | Sì, no |
| Ripristina il fotogramma dopo l'accensione | Indipendentemente dal fatto che trovi o meno l'origine assoluta del fotogramma dopo l'accensione | No | Sì, no |
| Tipo di carrello di atterraggio | Modalità carrello di atterraggio con paillettes | motore | Motore, pneumatico |
| Dimensione paillettes sinistra | Dimensione della fetta di paillettes sinistra | 3* | 3-9 |
| Giusta dimensione di paillettes | Dimensione giusta della fetta di paillettes | 3* | 3-9 |
| Varie velocità di punto numerico | Regola la velocità meno dei punti continui | 20* | 5-20 |
| E | | | |
| Ritardo del freno dell'asse principale | Più grande è il numerico, più tardi è l'angolo di frenata | 8* | 1-20 |
| Se spostare o meno il fotogramma dopo il taglio | Se spostare o meno il fotogramma dopo il taglio | No | Sì, no |
| Velocità del motore del gancio | Regola la velocità del motore passo-passo del gancio | 5* | 1-5 |
| Velocità di sollevamento con paillettes | Regola la velocità del motore passo-passo di sollevamento | 3* | 1-4 |

| | | | |
|----------------------------|--|-----|-------------|
| Messaggi vocali interrotti | Per quanto tempo viene richiesto una volta dopo un'interruzione per ogni intervallo di tempo | 1 | 1-3, Chiudi |
| Tipo di scaffale per corde | Che tipo di telaio di ricamo in corda usare | JY* | JY, GJ |

| | | | |
|---|---|----------|----------------------------|
| Metodi di sollevamento del cording | Una modalità di sollevamento per il ricamo in corda | Potenza* | Potenza, valvola dell'aria |
| Ampiezza dell'oscillazione del cordone | Regolazione dell'oscillazione per ricamo in corda | 20 | 0-20 |
| Regolatore di allentamento del cordoncino | Sciolto o stretto aggiustamento per ricamo in corda | 1* | 0-9 |
| Velocità di sollevamento del cordoncino | Velocità di sollevamento del ricamo in corda | 3* | 1-4 |

n* Cuci a macchina (nessuna impostazione predefinita)

-* Imposta in base alle tue esigenze (nessun valore predefinito)

20.2 Errore di sistema e soluzione

| Colpa | Causa | Soluzione |
|---|--|---|
| timeout dell'azione o timeout di comunicazione 1/2 del multifunzione tavola | 1.Un guasto di collegamento della linea di segnale dalla testa di funzionamento alla scheda multifunzione 2. La scheda multifunzione non corrisponde alla testa di funzionamento 3. Distruggi la scheda multifunzione | 1.Revisionare il cavo 2.Sostituisci scheda multifunzione 3.Sostituisci scheda multifunzione |
| Il pannello a sfioramento non risponde | 1.Scarso contatto della spina del pannello a sfioramento 2.Distruggi il pannello a sfioramento | 1. Reinscrivere la spina del pannello a sfioramento 2.Sostituisci pannello a sfioramento |
| Il movimento del pannello touch (la malposizione della posizione touch) | 1.Pannello touch obsoleto 2.Distruggi il pannello a sfioramento | 1. Ricalibrare la posizione del pannello a sfioramento 2.Sostituisci pannello a sfioramento |
| Asse principale non nei 100 gradi | L'asse principale non si ferma di 100 gradi | Avanzamento a intermittenza o spostamento manuale dell'asse principale di 100 gradi |
| L'asse principale non gira | 1. Controllore dell'asse principale, nessun segnale o ingresso di alimentazione 2. Motori dell'asse principale assenti o guasti in ingresso 3. Distruzione del controller o del motore | 1. Controllare il cavo del segnale o il cavo di alimentazione 2. Controllare la potenza in ingresso del motore dell'asse principale 3. Sostituire il controller o il motore |

| | | |
|--|---|--|
| Tornitura inversa dell'asse principale | 1. Errore di parametro del servocontrollore 2. Fase A/B del codificatore invertita | 1. Ripristina il parametro del servocontrollore 2. Regolare la connessione di fase A/B del codificatore |
|--|---|--|

| | | |
|--|---|--|
| Nessuna posizione zero | 1. Distruzione del pannello del segnale zero 2. Errore di connessione della posizione zero alla scheda principale | 1. Sostituisci pannello posizione zero 2. Controllare o sostituire il cavo di collegamento |
| Cambia il colore nel tempo | 1. Cambia il colore del motore non gira 2. Parte della macchina del cambio colore bloccata 3. Cambiare il colore del motore in guasto del cavo di alimentazione | 1. Controllare il cambio di colore del motore o del filo 2. Riparare o sostituire la parte della macchina bloccata 3. Controllare o sostituire il filo |
| Nessuna posizione del punto | 1. Errore di posizione della ruota di rilevamento del punto 2. Distruggi la scheda di rilevamento dei punti | 1. Regolare la posizione 2. Sostituire la scheda |
| Guasto del driver del motore X | 1. Protezione da sovratensione o sovracorrente del driver X 2. Driver distrutto | 1. Controllare l'alimentazione in ingresso del driver e riaccenderla 2. Sostituire il driver |
| Guasto del driver del motore Y | 1. Protezione da sovratensione o sovracorrente del driver Y 2. Driver distrutto | 1. Controllare l'alimentazione in ingresso del driver e riaccenderla 2. Sostituire il driver |
| Trim non in posizione | 1. Rilevamento dell'interruttore di prossimità non in posizione 2. Interruttore di prossimità destroy | 1. Regolare manualmente la posizione del trim 2. Sostituire l'interruttore di prossimità |
| Il motorino di trim non gira | 1. Scarso contatto della spina o del cavo del motore 2. Distruzione della scheda multifunzione 3. Motore distrutto | 1. Controllare il cavo o la spina, reinserire la spina 2. Sostituire la scheda multifunzione 3. Sostituire il motore |
| Il motore del gancio non gira | 1. Scarso contatto della spina o del cavo del motore 2. Distruzione della scheda multifunzione 3. Motore distrutto | 1. Controllare il cavo o la spina, reinserire la spina 2. Sostituire la scheda multifunzione 3. Sostituire il motore |
| Guasto alla testa di blocco (caduta dell'asta del punto) | 1. Scarso contatto della spina o del cavo del motore 2. Distruzione della scheda multifunzione 3. Motore distrutto 4. Malposizione meccanica o bloccato | 1. Controllare il cavo o la spina, reinserire la spina 2. Sostituire la scheda multifunzione 3. Sostituire il motore 4. Manutenzione di parti di macchine |
| Errore di posizione delle paillettes | Errore del set di barre di cucitura con paillettes | Ripristina la sequenza di colori di modifica |

| | | |
|---|--|--|
| <p>Rilevament o anomalo della rottura del punto</p> | <p>1. La posizione di installazione dell'accoppiatore ottico non è corretta</p> <p>2. Distruzione della scheda dell'accoppiatore ottico</p> <p>3. Guasto del cavo o della spina dall'accoppiatore ottico alla scheda multifunzione</p> <p>4. Distruggi scheda multifunzione 5. Errore di impostazione del parametro ricamo "Rilevamento rottura filo larghezza" o "Rilevamento rottura filo inferiore"</p> | <p>1. Regolazione dell'installazione</p> <p>2. Sostituire l'accoppiatore ottico</p> <p>3. Controllare il cavo, reinserire la spina</p> <p>4. Sostituire la scheda multifunzione</p> <p>5. Regola correttamente il parametro Ricamo</p> |
|---|--|--|

| | | |
|---|---|---|
| Errata posizione di progettazione | 1. Errore nei dati di progettazione 2. Alta velocità di rotazione 3. Bassa corrente del driver XY 4. Guasto meccanico | 1. Controlla il design 2. Ridurre la velocità di rotazione dell'asse principale 3. Regolare la corrente di azionamento o modificare la velocità dei valori numerici del passo dell'ago 4. Manutenzione di parti di macchine |
| Errore limite +X | Limite di direzione +X | Sposta manualmente il fotogramma in direzione opposta |
| -Errore limite X | -Limite direzione X | Sposta manualmente il fotogramma in direzione opposta |
| Errore limite +Y | Limite di direzione +Y | Sposta manualmente il fotogramma in direzione opposta |
| -Guasto limite Y | -Limite direzione Y | Sposta manualmente il fotogramma in direzione opposta |



SIVE

S.P.A.

**SEWING MACHINE
NEW & USED**

42015 PRATO DI CORREGGIO (RE) - VIA DELLA TECNICA, 4/6/8

TEL. 0522 695000 - Email: sive@sivespa.com

Ricambi Email: sive.parts@sivespa.com