

Manuale istruzione

macchina computerizzata da ricamo

EFFECI 1201H



CONTENUTO

PARTE 1 INTRODUZIONE AL SISTEMA

| | |
|----------------------------------|----------|
| PARTE 1 INTRODUZIONE..... | 1 |
|----------------------------------|----------|

| | |
|--|----------|
| 1.1 SOMMARIO | 1 |
| 1.2 PRECAUZIONI..... | 1 |
| 1.3 AMBIENTE DI LAVORO..... | 2 |
| 1.4 ALIMENTAZIONE E MESSA A TERRA | 2 |
| 1.5 PANNELLO DI CONTROLLO E FUNZIONI PRINCIPALI | 3 |
| 1.5-1 Pannello di controllo | 3 |
| 1.5-2 Funzioni tasti | 4 |
| 1.5-3 Funzioni..... | 5 |

| | |
|--|----------|
| PART 2 PROCESSO DI LAVORAZIONE DEL RICAMO | 7 |
|--|----------|

| | |
|--|----------|
| PARTE 3 CARICARE IL DISEGNO | 9 |
|--|----------|

| | |
|---|----------|
| 3.1 CARICARE IL DISEGNO IN MEMORIA | 9 |
|---|----------|

| | |
|---|-----------|
| PARTE 4 GESTIONE DEI DISEGNI | 11 |
|---|-----------|

| | |
|---|-----------|
| 4.1 SCEGLIERE IL DISEGNO..... | 11 |
| 4.1-1 Ricamo fotografico | 12 |
| 4.2 TAGLIARE IL DISEGNO | 13 |
| 4.3 UNIRE I DISEGNI..... | 14 |
| 4.4 CANCELLARE UN DISEGNO SINGOLO | 16 |
| 4.5 CANCELLARE TUTTI I DISEGNI | 16 |
| 4.6 INSERIRE I DISEGNI NELLA CHIAVETTA | 16 |

| | |
|----------------------------|-----------|
| PARTE 5 RICAMI..... | 17 |
|----------------------------|-----------|

| | |
|--|-----------|
| 5.1 PULSANTE SELEZIONE DISEGNI | 17 |
| 5.2 STATO DI PREPARAZIONE | 18 |
| 5.2-1 Impostare i parametri dei disegni | 19 |
| 5.2-2 Cambio telaio..... | 20 |
| 5.3 STATO DI LAVORO..... | 21 |
| 5.3-1 Impostare l'origine del disegno (Punto iniziale) | 21 |
| 5.3-1-1 Schema di controllo a bassa velocità | 22 |
| 5.3-1-2 Profilo dei disegni..... | 22 |
| 5.3-2 Imposta offset (altro punto di partenza) | 22 |
| 5.3-3 Operazione di accesso punto di offset (parte superiore del telaio)..... | 23 |
| 5.3-5 Ritorno punto di arresto | 23 |
| 5.3-6 Impostare il cambio colore | 23 |

| | |
|--|-----------|
| 5.3-6-1 Impostare la sequenza cambio colore (offset tessuto adesivo)..... | 24 |
| 5.3-9-1 Aggiungere/tagliare un punto..... | 25 |
| 5.3-9-2 Avanti/Indietro di un colore..... | 26 |
| 5.4 STATO DI ESECUZIONE DEL RICAMO..... | 26 |
| 5.5 START/STOP | 26 |
| PARTE 6 LETTERE PER GENERARE RICAMI..... | 27 |
| PARTE 7 CAMBIO COLORE MANUALE | 28 |
| PARTE 8 RASAFILO..... | 28 |
| PARTE 9 ORIGINE DEL TELAIO..... | 29 |
| 9.1 SETTARE MANUALMENTE L'ORIGINE DEL TELAIO | 29 |
| 9.2 RICERCA AUTOMATICA DELL'ORIGINE ASSOLUTA..... | 30 |
| PARTE 10 SETTAGGIO TELAI..... | 31 |
| PARTE 11 DATI | 33 |
| PARTE 12 CORSA ASSE PRINCIPALE | 34 |
| PARTE 13 LINGUA | 34 |
| PARTE 14 PARAMETRI RICAMO | 35 |
| PARTE 15 IMPOSTARE I PARAMETRI MACCHINA..... | 35 |
| PARTE 16 GESTIONE UTENTI..... | 36 |
| 16.1 IMPOSTAZIONE ORARIO | 36 |
| 16.1 RIMUOVERE IL BLOCCO | 37 |
| PARTE 17 PROVARE IL SISTEMA | 39 |
| 17.1 PROVA DI IMMISSIONE | 39 |
| 17.2 TEST DI USCITA | 39 |
| 17.3 TEST ASSE | 40 |
| PARTE 18 INFORMAZIONE SISTEMA..... | 41 |

| | |
|--|-----------|
| 18.1 N. SISTEMA E VERSIONE | 41 |
| 18.2 AGGIORNAMENTO SISTEMA..... | 41 |
| 18.3 AGGIORNAMENTO INTERFACCIA | 41 |
| PARTE 19 IMPOSTAZIONI DI RETE | 42 |
| PARTE 20 APPENDICE | 43 |
| 20. 1 TABELLA PARAMETRI..... | 43 |
| 20. 2 GUASTO DI SISTEMA E SOLUZIONI | 43 |

PARTE 1 INTRODUZIONE

1.1 Sommario

Grazie di aver scelto la nostra macchina da ricamo computerizzata!

Questo sistema computerizzato può essere applicato a una varietà di macchine da ricamo per soddisfare diverse esigenze ottenendo ottimi risultati su materiali sottili e spessi e ricami 3D!

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

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

Si prega inoltre di conservare correttamente questo manuale per futuri riferimenti.

A causa di diverse configurazioni, alcune macchine potrebbero non essere dotate di alcune funzioni qui elencate, si prega di attenersi alle funzioni corrispondenti.

1.2 Precauzioni

Lavori di manutenzione meccanica ed elettrica dovranno essere effettuati esclusivamente da personale qualificato per evitare danni alle apparecchiature, al personale ed alla proprietà.

Evitare di aprire parti della macchina mentre è accesa, poiché potrebbe causare scosse elettriche.

L'interruttore di alimentazione di questo prodotto è dotato di protezione da sovratensione. In caso di attivazione dell'interruttore, lo stesso resterà attivo per 3 minuti.

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 espellere 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 il danneggiamento o la perdita dei dati.

Non mettere oggetti vari intorno all'unità di controllo. e durante l'utilizzo la superficie dell'unità di controllo e la rete del filtro devono essere pulite regolarmente per mantenere una buona ventilazione del sistema e facilitare il raffreddamento.

Non modificare il prodotto senza l'autorizzazione del produttore; quest'ultimo non si assume alcuna responsabilità per le conseguenze che ne derivano!

Avvertenza

Se si rendesse necessario aprire il carter del vano elettrico. non toccare nessuna parte della scatola elettrica a meno che non si sia sotto la guida di personale professionale e l'alimentazione sia stata spenta per più di 5 minuti!

Divieti

Non toccare nessuna parte in movimento né aprire il dispositivo di comando durante il funzionamento della macchina, poiché questo potrebbe causare lesioni personali o un funzionamento anormale della macchina!

È vietato far funzionare qualsiasi apparecchiatura elettrica in luoghi umidi o con polvere corrosiva, gas infiammabili o esplosivi. Questo. potrebbe causare scosse elettriche o incendi!

1.3 Ambiente di lavoro

Ambiente ventilato e sanificato con poca o niente polvere;

Temperatura di lavoro: 5-40°;

Umidità relativa dell'ambiente: 30%-90%. libera da gelo.

1.4 Alimentazione e messa a terra

Questo sistema elettrico richiede la seguente alimentazione:

Monofase AC100-220V/50-60HZ

Secondo la configurazione, la potenza assorbita è compresa tra 0,1 e 0,4 kW

Per evitare scosse elettriche o incendi dovuti a perdite di elettricità, sovratensione o isolamento, ecc. effettuare una corretta messa a terra.

Resistenza di messa a terra inferiore a 100 ohm. lunghezza del cavo inferiore a 20 m., l'area del filo maggiore di 1,0 MM2

1.5 Pannello di controllo e tasti funzione

1.5-1 Pannello di controllo

Il pannello di controllo è il display dell'interfaccia e il controllo operativo del sistema. Appare come:



1.5-2 Funzione tasti



tasto di taglio manuale: quando è in stato di lavoro e stato di preparazione, eseguire l'operazione di taglio manualmente



tasto spostamento asse principale: fare clic sul tasto per spostare l'asse principale a 100 gradi.



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



tasti direzionali: per spostare il telaio quando si è nello stato di ricamo e preparazione.



regolare la velocità dell'asse principale (da 300 a 1.200rpm.)



Visualizzazione area ricamo



Ritorno all'origine del ricamo precedente



Punto di ritorno



Settaggio punto di ritorno



tasto di commutazione della modalità di lavoro (A: cambia automaticamente il colore, avvia la modalità di ricamo. M: arresto a ogni cambio colore)



cambio colore manuale (scelta colore barra ago)



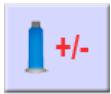
settaggio cambio colore



Test modalità di avanzamento cucitura (low-fast)



Abilita/disabilita modalità ricamo



Recupero punti persi



punto di arresto di ritorno

AX/AY: visualizzare le coordinate dell'origine del disegno

PX/PY: visualizzare le coordinate dell'origine del telaio

1.5-3 Funzioni

Questo sistema ha un'interfaccia uomo-macchina di facile comprensione e le operazioni sono semplici con funzioni efficaci che facilitano notevolmente le operazioni dell'utente e migliorano le prestazioni e l'efficienza.

Supporto multilingua selezionabile in base alle proprie esigenze.

Grande capacità di memoria, il sistema può memorizzare 20000000 punti e 200 disegni

Una vasta selezione di disegni facilita notevolmente la selezione e l'utilizzo per il cliente.

USB (necessario per supportare un software per PC -necessario software di supporto per PC)

Supporta più formati di file di progettazione. può riconoscere Tajima DST e Barudan DSB.

Le efficaci funzioni di regolazione dei parametri consentono di regolare vari parametri in base alle diverse esigenze per ottenere le prestazioni di controllo del sistema necessarie.

Quando si spegne la macchina, la funzione di "Ripristino automatico del ricamo dopo lo spegnimento" consente alla macchina di continuare a ricamare dai punti fatti appena prima dello spegnimento, senza preoccuparsi dello spostamento dei disegni e riallineare le posizioni.

La funzione "Autocontrollo dei dispositivi" consente il controllo dello stato e dei

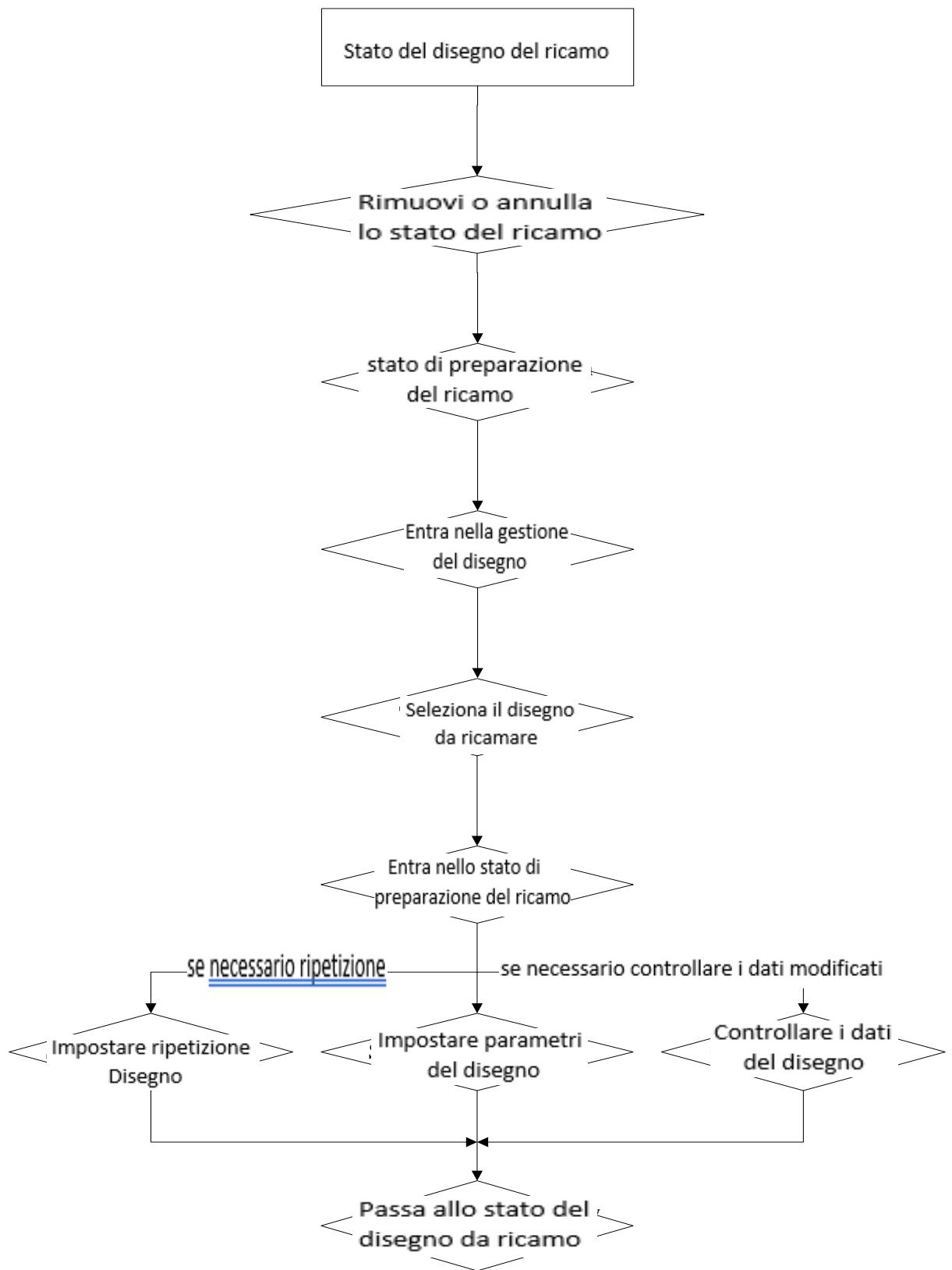
parametri dei dispositivi esterni e ne facilita la regolazione e la manutenzione.

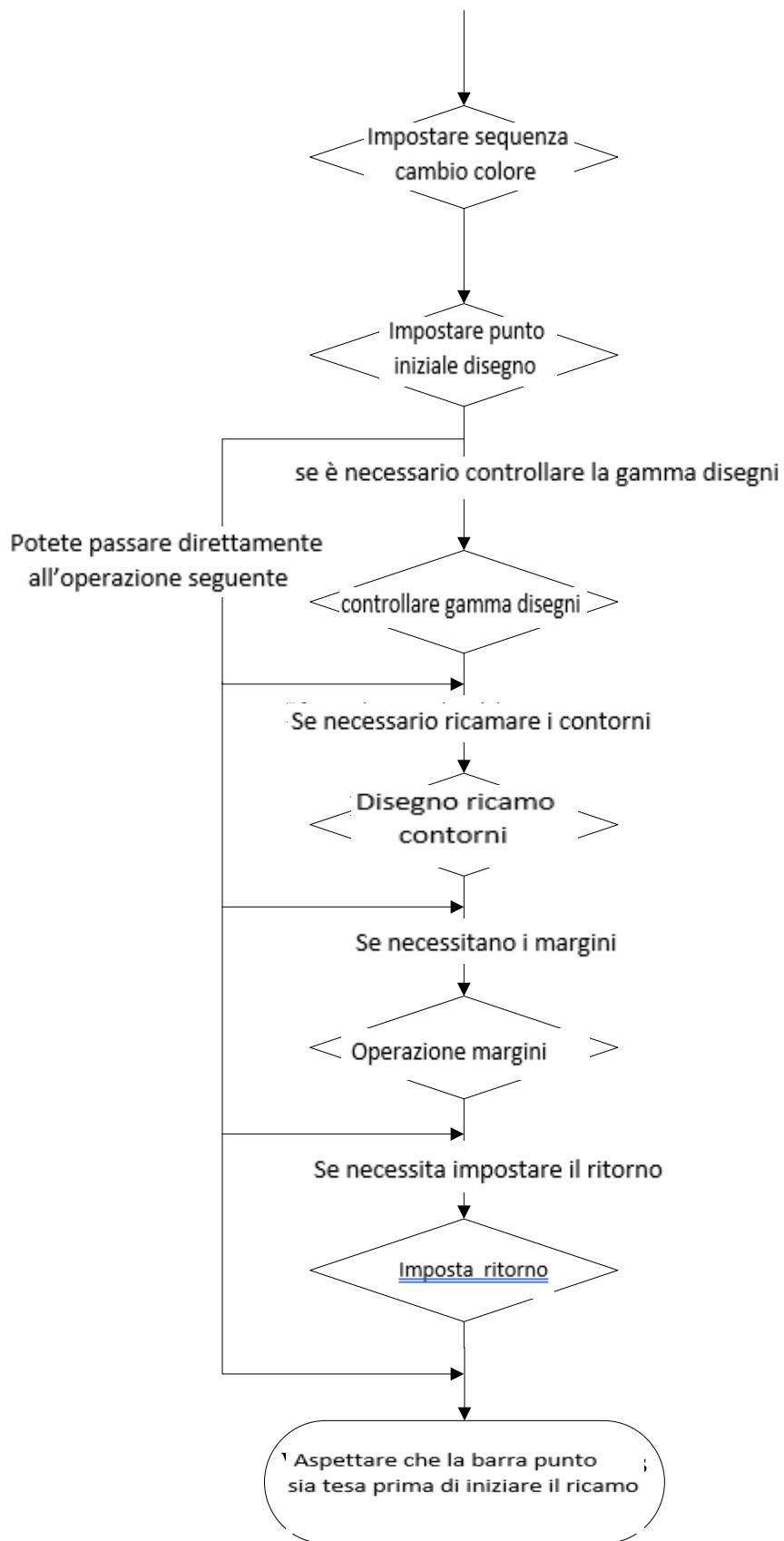
La funzione "Regolazione della posizione di arresto dell'asse principale" consente all'utente di regolare i parametri del sistema in base alle caratteristiche della macchina da ricamo per ottenere la posizione di arresto corretta.

La funzione "Memorizzazione automatica dei parametri del disegno da ricamo" può memorizzare automaticamente i parametri di ricamo preimpostati o i dati relativi dei disegni ricamati compreso il cambio di colore, l'origine, il punto di offset, parametri di ricamo e ripetizioni ecc. in modo da facilitare il ricamo seguente.

La funzione "Patching offset/Ritorno per riparazioni" consente all'utente di impostare qualsiasi punto di cambio colore per facilitare rattrappi e riparazioni del ricamo.

PARTE 2 PROCESSO DI LAVORAZIONE RICAMO





PARTE 3 CARICARE IL DISEGNO

Il disegno viene caricato dalla chiavetta alla memoria, questo avviene in modalità di ricamo disattivata (tasto avvio rosso).

Il disegno viene caricato da un supporto di archiviazione esterno ed immesso nella memoria di sistema. Se non ci fossero disegni in memoria, entreranno nell'interfaccia all'avvio del sistema premendo l'icona chiavetta USB.

Il Sistema legge I formati Tajima DST e Barudan DSB 2.

Prima di leggere i modelli, inserite l'USB nella porta USB poi usate il pannello.

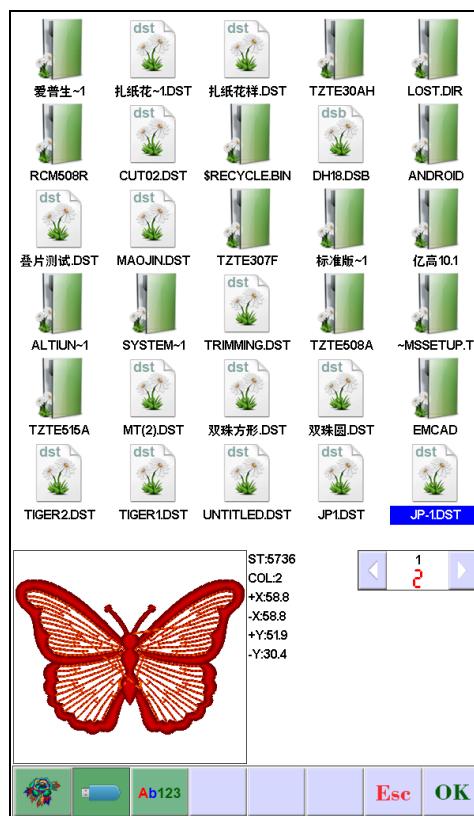
3.1 Trasferire il disegno da chiavetta alla memoria



Nell'interfaccia principale, premere il tasto per accedere all'interfaccia gestione



del layout, premendo apparirà:



OK

Cliccare sul disegno che interessa poi cliccare su **OK** ed apparirà automaticamente "copia, per favore aspetta".

Esc

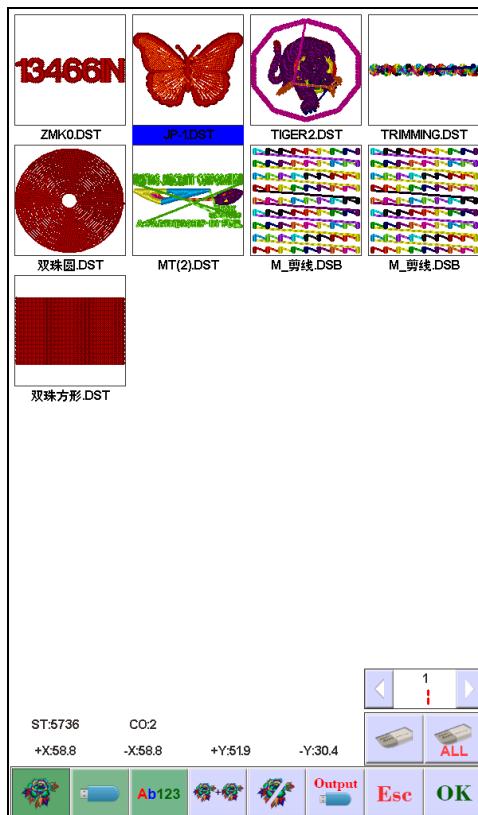
Cliccate **Esc** per ritornare all'ultima interfaccia.

PARTE 4 GESTIONE DEI DISEGNI

La gestione dei disegni include il disegno selezionato, la progettazione del disegno, la combinazione di disegni, il taglio del filo, l'eliminazione disegno e l'eliminazione di tutti i disegni (non è possibile eliminare in stato ricamo).



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



4.1 Scegli il disegno

Nell'interfaccia "Gestione Disegno" appare di default il fiore. Cliccare sul disegno desiderato ed I dettagli verranno visualizzati sullo schermo. Il numero di disegno selezionato



e lo sfondo col nome cambiano in blu. Cliccare per entrare in "stato di preparazione ricamo".

Se nel layout vi fossero più disegni (>20) cliccare sui tasti direzionali per voltare pagina.

Premendo sul disegno selezionato per 3 secondi, lo stesso appare a schermo intero, toccare lo schermo una volta per tornare all'interfaccia di progettazione selezionata.

Nello stato di preparazione ricamo si possono impostare i parametri di ricamo richiesti, ruotare la direzione, ingrandire, ruotare l'angolo, ripetere e compensare.

4.1-1 Ricamo fotografico

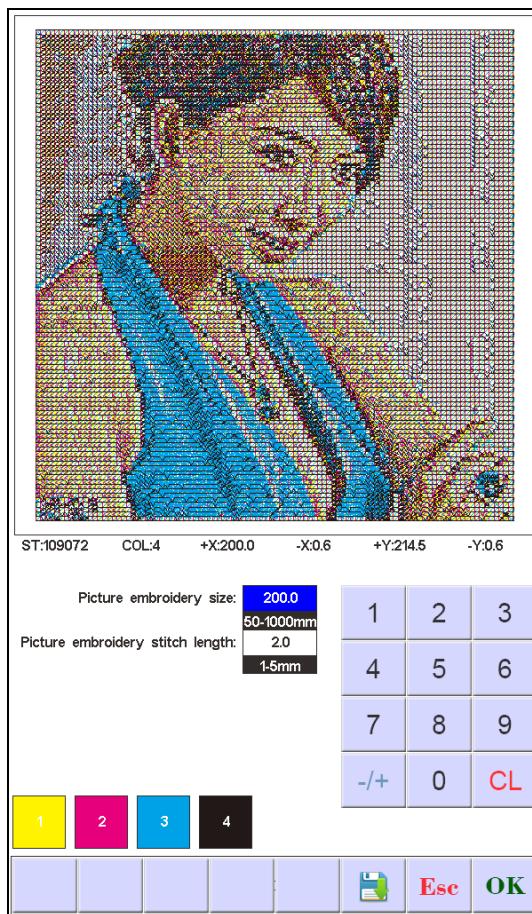
Nell'interfaccia di gestione modalità macro, selezionare le immagini (Formato BMP o

JPEG) che si vuole ricamare poi premere il tasto **OK** nella schermata di impostazione della foto, come mostrato in figura:



In base alla larghezza dell'immagine impostata (l'altezza viene impostata automaticamente in proporzione), impostare la finezza dell'ago da ricamo, il passo dell'ago, il grado di riduzione del ricamo più piccolo, il software macchina apporterà le necessarie maggiorazioni, il tutto è impostabile a piacere, dopo aver completato l'impostazione, premere

OK ed il programma inizia a generare il file ricamo, come mostrato in figura



In questa interfaccia, i parametri possono essere nuovamente modificati in base alle esigenze per continuare a creare.

Il colore dell'angolo inferiore sinistro determina l'ordine dei colori della versione macro: giallo, rosso, blu e nero. Si possono sfumare i colori in base al colore di base.



Premere il tasto per entrare nell'interfaccia di preparazione del ricamo, proseguire con l'impostazione del ricamo.

Per avere comunque un ricamo di qualità, si consiglia l'acquisto di un software adeguato.

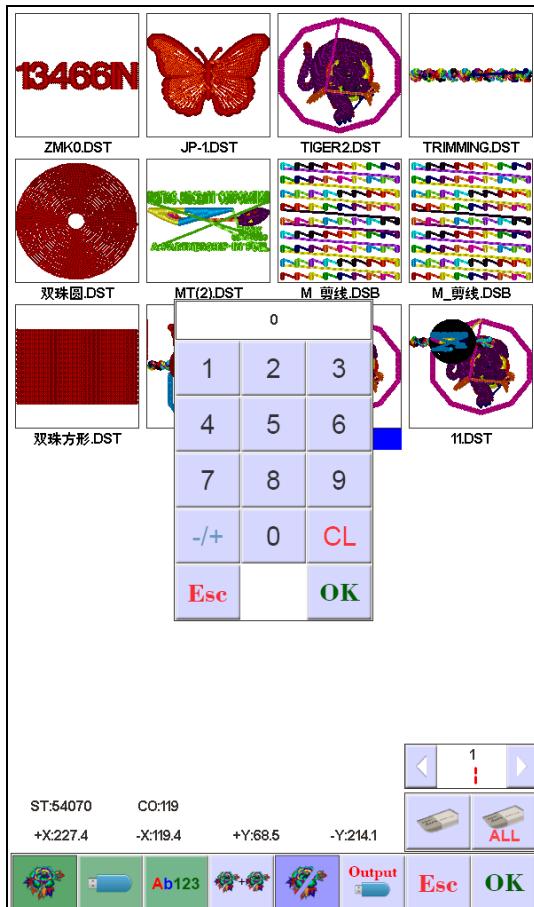
4.2 Tagliare il disegno



Nell'interfaccia "gestione disegno", cliccate .

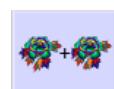
Cliccare sul disegno per visualizzarne I dettagli sullo schermo. Il numero del disegno

selezionato ed il nome di sfondo cambiano in blu. Cliccare  appare una tastiera. Inserire i punti di taglio, appare:



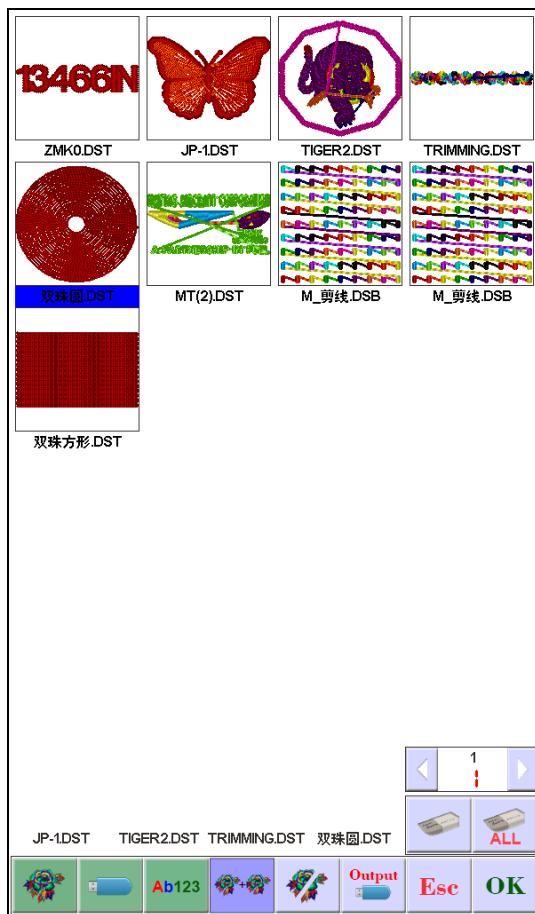
Cliccare  per confermare, quindi verrà richiesto il numero di archiviazione del disegno e si fermerà l'avanzamento dopo il taglio. Dopo aver finito, si tornerà automaticamente all'interfaccia "Taglia il Disegno".

4.3 Unire disegni



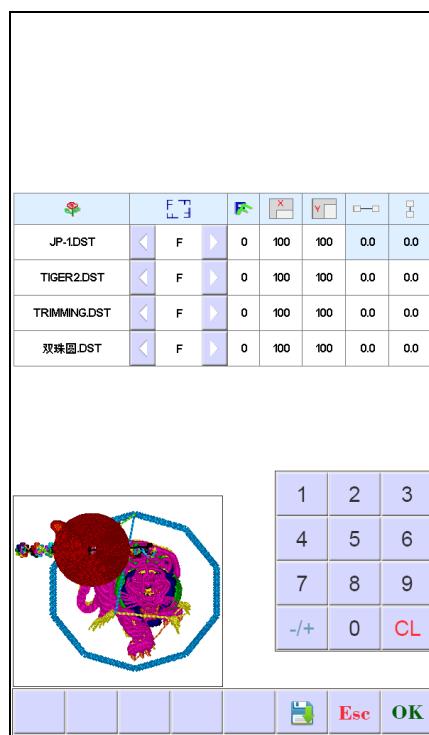
Nell'interfaccia “gestione disegno”, cliccare il tasto  per inserire la combinazione dei disegni, fare clic sul disegno/i richiesto/i. Un disegno può essere selezionato più volte. il massimo è di 4 disegni per combinare un file. Il numero e il nome del

disegno selezionato verranno visualizzati sullo schermo come segue:



OK

Cliccare **OK**, ed apparirà:



Secondo la combinazione desiderata, impostare il valore necessario, quindi scegliere la

OK

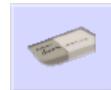
modalità di combinazione. Cliccare **OK** per confermare. Il numero e il nome in memoria verranno generati automaticamente.



Premere il tasto  per salvare la combinazione realizzata, il sistema genererà automaticamente il numero ed il nome memorizzato.

4.4 Cancellare un singolo disegno



Nell’interfaccia “gestione disegno”, cliccare 

OK

per confermare.

4.5 Cancellare tutti I disegni



Nell’interfaccia “gestione disegno”, cliccare  quindi

OK

per confermare,

Esc

oppure cliccare  per uscire.

4.6 Inserire disegni nella chiavetta USB



Nell’interfaccia “gestione disegno”, cliccate .

OK

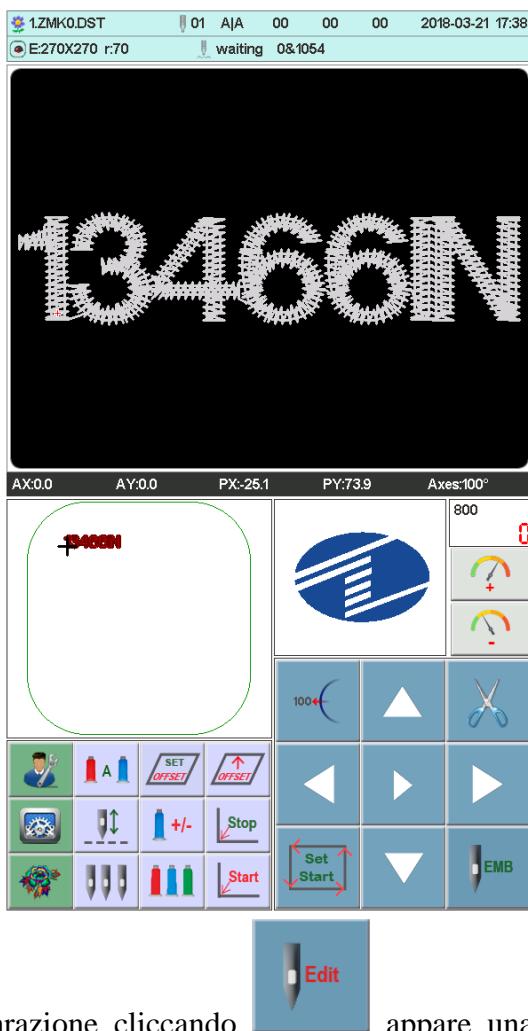
per la chiavetta..

PARTE 5 RICAMI

5.1 Pulsante selezione disegni

Lo stato del ricamo ha 3 tipi: stato di preparazione, stato di lavoro (velocità di lavoro) e lo stato di esecuzione. Potete cambiarli con i tasti sull'interfaccia. Nello "stato di funzionamento", appare:

Stato di Preparazione



Nello stato di preparazione cliccando  appare una schermata "entrare nella



modalità ricamo abilitata" cliccare  per confermare.

Se non vi fossero disegni in memoria, verrà richiesto "non scegliere il disegno" e non si potrà entrare nello stato di lavoro. Appare:

Stato di Lavoro



Nello stato di lavoro cliccare . appare una schermata "modalità ricamo

OK

disattivata" cliccare per entrare nello stato di preparazione..

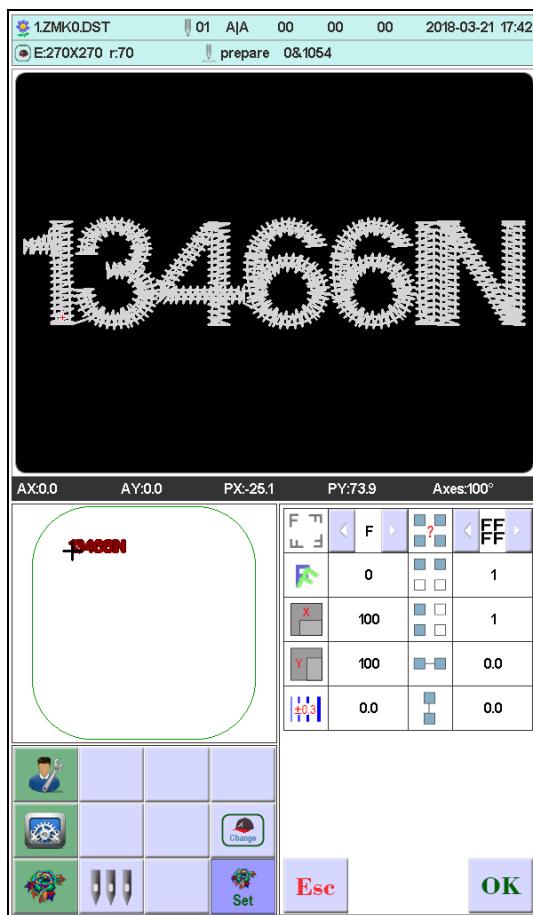
5.2 Stato di Preparazione

In stato di preparazione si possono eseguire le seguenti operazioni: spostare l'asse principale, rifilare, sostituire il telaio, cambiare manualmente il colore, impostare i parametri di progettazione, selezionare i disegni ecc.

5.2-1 Impostare i parametri del disegno



Nello stato di preparazione cliccare **Set**, appare:



Modificare il valore numerico in base alle proprie esigenze. quindi fare clic su **OK**



per salvare o fare click su **Esc** per ritornare all'interfaccia stato di preparazione.

Gamma di parametri:



Direzione di rotazione: l'impostazione predefinita ha 8: 0° 、 90° 、 180° 、 270° 、 0° effetto specchio、 90° specchio、 180° specchio、 270° specchio



Angolo di rotazione: $0-89^\circ$ (calcolare in base alla direzione di rotazione)



X/Y ingrandimento della direzione: 50%-200%



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



Ripetizione X / Y: 1-99 (ordinaria X / Y99. Simmetria X X2 / 99.

Simmetria Y X99 / Y2. Simmetria XY X2 / Y2)



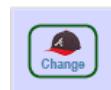
X/Y distanza: 0- ±999.9mm

L'unità è in mm. e l'immissione di valori numerici 0,1 m. per esempio. se è necessario inserire 100 mm. si prega di inserire 10000.

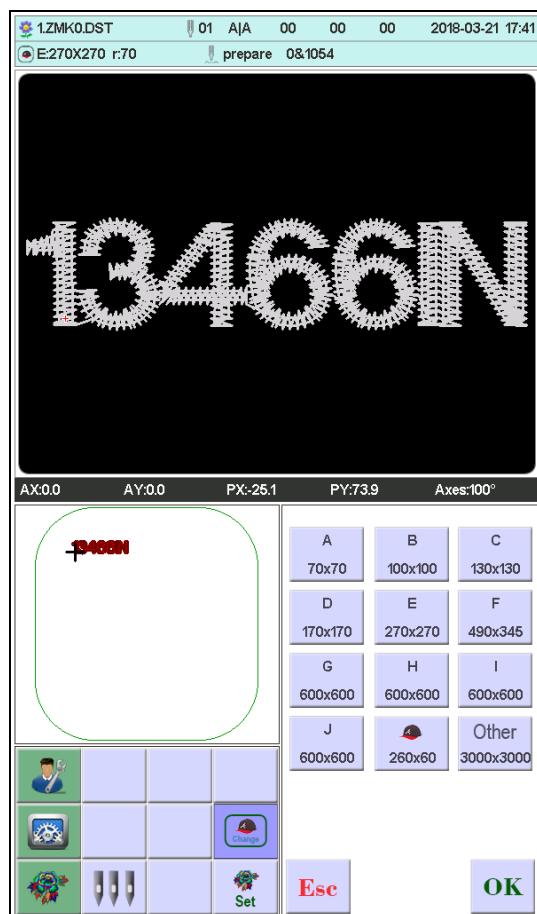


Compensazione X / Y (punto raso): 0- ± 0,3

5.2-2 Cambio telaio



Nello stato interfaccia di preparazione, cliccare , appare:



Selezionare il tipo di telaio desiderato da A-J e telaio per cappelli. Il telaio troverà automaticamente l'origine assoluta e si fermerà al centro del telaio stesso. Se il telaio non trova l'origine assoluta, la gamma di ricamo impostata vale come limite del software (per operazione dettagliata, vedi **limite software impostato**)

Dopo aver scelto la cornice, si torna automaticamente all'interfaccia dello stato di preparazione: In mancanza di scelta, il sistema utilizzerà l'ultimo valore utilizzato.

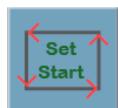
Quando scegli il telaio per cappelli, il disegno attualmente selezionato ruoterà automaticamente di 180 °. Gli altri valori non cambiano.

5.3 Stato di lavoro

Nello stato di lavoro si può impostare l'origine del disegno (punto iniziale), offset (un altro punto iniziale), ritorno origine, ritorno offset, punto di arresto di ritorno, cambiare la sequenza dei colori, corsa asse principale, rifilatura manuale, cambiare manualmente il colore, cambiare modalità di lavoro, passare in modalità ricamo, posizione al minimo, contorno del disegno di ricamo, ricamo linea ad angolo retto, ricamo + linea, linea retta del ricamo, disegno generato dal telaio mobile, visualizzare la gamma di ricami, spegnimento, ritorno al punto di lavoro ricamo, controllare il disegno e le proporzioni del telaio ecc.

5.3-1 Impostazione dell'origine del disegno (punto iniziale)

Nello stato di lavoro, spostare la cornice all'origine del disegno (punto iniziale). Premere



il tasto per impostare l'area di lavoro andare alla home page e selezionare l'area del campo massimo massimo del motivo.

Se il disegno corrente fosse stato impostato come punto di origine. ti verrà chiesto "il



punto di origine è stato impostato, volette reimpostarlo?" cliccare per risettare la posizione corrente come punto di origine, anche il vecchio offset verrà cancellato. Cliccando



. continuerete invece ad usare la vecchia origine.

5.3-1-1 Schema di controllo a bassa velocità



Dopo aver definite un punto di partenza, premere il tasto per iniziare a fare il contorno del disegno, dopo aver fatto una cornice a vuoto, si ritornerà all'inizio del disegno. Se uscirete dall'area di lavoro, il sistema segnalerà errore visualizzando il disegno oltre il campo di impostazione.

5.3-1-2 Profili del disegno del ricamo



Dopo aver impostato il punto di partenza, premere per iniziare a generare lo schema del disegno, dopo aver completato il contorno automatico del telaio per ricamo, si tornerà automaticamente al punto di partenza. Se uscirete dall'area di lavoro, il sistema segnalerà errore visualizzando il disegno oltre il campo di impostazione.

5.3-2 Imposta offset (Un altro punto di partenza)

Viene impostato il punto di offset principalmente per facilitare il lavoro con materiali che si contraggono ed aventi toppe, il punto di offset deve essere impostato prima dell'origine (dal punto di ricamo).

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



Premere nell'interfaccia apparirà "hai impostato il punto di offset, se vuoi risettare premere il tasto OK., spostare manualmente la casella nella posizione preposta, premere il



tasto per completare l'impostazione.

Dopo l'impostazione, dopo l'inizio di ogni ricamo, il telaio torna automaticamente all'origine del ricamo iniziato e terminato il ricamo, si ferma automaticamente al punto di offset..

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



Premere il tasto per portare il telaio nella posizione di set offset di riposo.

In caso di offset automatico, entrare nell'impostazione dei parametri: Mettere "Sì" nel parametro 34 per ritornare automaticamente nella posizione di set offset di riposo.

5.3-5 Ritorno al punto di arresto

A metà del ricamo è possibile, se necessario, dopo aver spostato manualmente il telaio, tornare al punto di arresto.



Premere il tasto , la cornice si sposterà automaticamente fermandosi al centro del ricamo precedente.

5.3-6 Imposta cambio colore

L'impostazione cambio colore cambia la sequenza di colori, sostituisce la barra ago.



Nello stato di lavoro, cliccare , appare:



5.3-6-1 Impostare la sequenza cambio colore (offset tessuto adesivo)

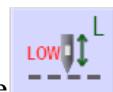
Nell'interfaccia di lavoro 001 ~ 200 vengono indicati i tempi di cambio colore (il sistema supporta solo 200 volte), il cursore nell'interfaccia inizierà con l'ultima posizione che



ha il valore della barra ago. Inserire la sequenza di colori corrente premendo per selezionare la prima barra ago della sequenza.

Ricamo a bassa velocità:

Se il cursore è in ordine di colori ed è necessario utilizzare automaticamente il ricamo a

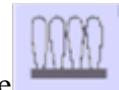


bassa velocità, premere appena dopo aver inserito la barra ago e aumentare la "L".

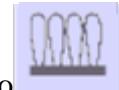


Per cancellare il ricamo a bassa velocità, ripremete il tasto.

Ricamo tessuti alti:



Se il cursore è in ordine di colori e volete fare un ricamo su tessuti alti, premere senza inserire la barra ago ed aumenta i valori della distinta dopo il no. corrente della barra



ago. Per annullare le impostazioni del ricamo tessuti spessi, ripremere il tasto.

L'altezza del tessuto può essere regolata secondo necessità

Regolazione dell'altezza del piedino premistoffa (piedino premistoffa elettrico).

Con funzione alzapiedino elettrico, ogni colore dell'altezza del piedino premistoffa può essere regolato a piacere. Non impostare l'altezza predefinita quando si utilizzano i parametri di ricamo.

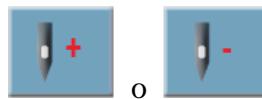


Completate la regolazione e premete per salvare. **In questa funzione il sistema salverà i dati precedenti della posizione del cursore.**

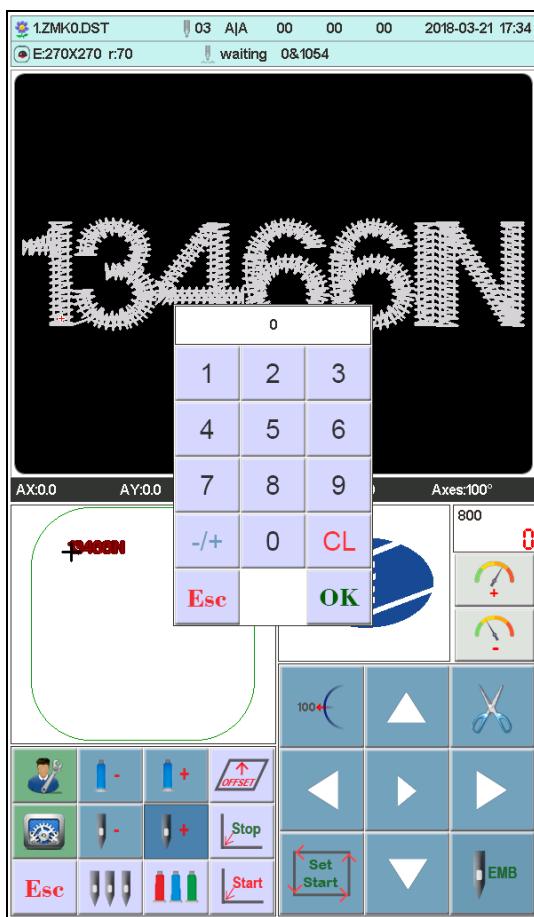
ADD +

In stato di arresto, premere **ADD +**, il mandrino non si muoverà, il telaio per ricamo avanza lungo i punti di ricamo e il trasporto dell'ago a bassa velocità si arresta quando si rilascia il tasto.

5.3-9-1 Aggiungere/tagliare un punto



Nell'interfaccia posizionamento a vuoto, premere **+/-** o **-/-** per scegliere il punto, apparirà:

**OK**

Fare click sui tasti numerici per inserire i punti richiesti, premere **OK** e il telaio si muoverà direttamente alla posizione del punto specificato.

5.3-9-2 Avanti/indietro di un colore



Nell'interfaccia posizionamento a vuoto, premere o per scegliere il colore, la cornice si muoverà direttamente alla posizione del punto specificato.

5.4 Stato di esecuzione del ricamo

Nello stato di esecuzione ricamo si può eseguire solo l'operazione di velocità di lavoro.



Premere per ridurre o accelerare la velocità di lavoro. Premere



per scegliere la velocità di spostamento del telaio.

5.5 Start/Stop



Dopo aver completato i relativi parametri di ricamo, premere per iniziare a ricamare.



Primi punti a bassa velocità: Tener premuto per più di 3 secondi, e la



macchina ricama alla minima velocità, rilasciare il pulsante per riprendere la velocità impostata.

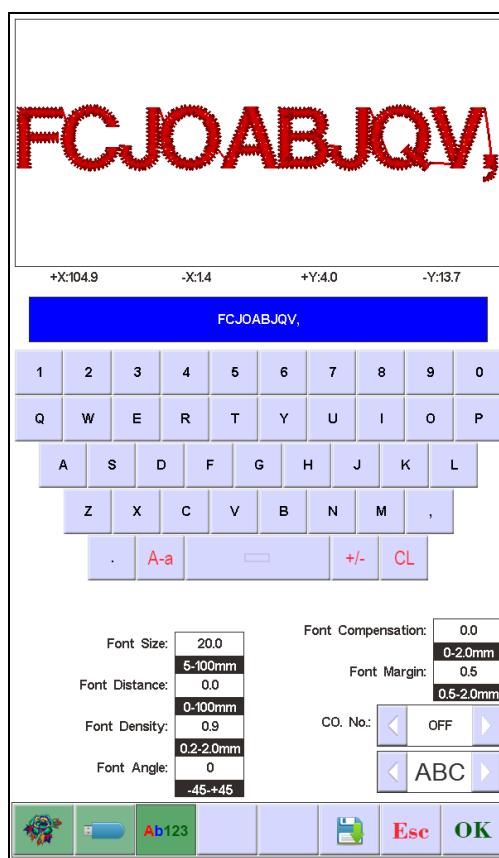


Nello stato di esecuzione del ricamo: premere per fermarsi.

PARTE 6 LETTERE PER GENERARE RICAMI

Nella schermata gestione macro, premere  per accedere all'interfaccia caratteri.

Premere il pulsante per scegliere lettere o segni. Premere  per passare da caratteri minuscoli a maiuscoli. Premere  per cancellare caratteri. Ad inserimento completato, premere  per passare all'interfaccia di impostazione (l'operazione non può essere attuata se il ricamo non viene salvato).



Imposta i parametri relativi alle lettere. A operazione completata. premere il tasto sotto  per selezionare il tipo di lettera richiesto (5 tipi). Premere  per generare caratteri.

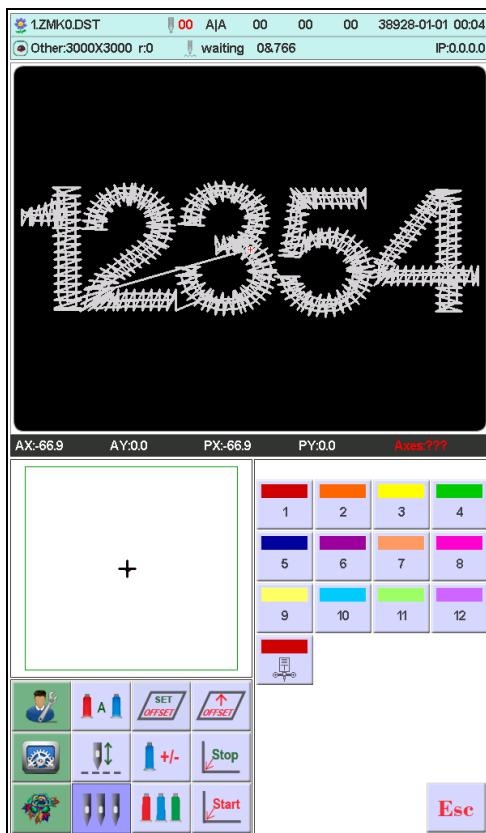
Nell'angolo in alto a sinistra si può vedere la scheda ricamo generata. Premere  per salvare il ricamo in memoria.

La fila di lettere corrente utilizza il ricamo monocromatico.

PARTE 7 CAMBIO COLORE MANUALE



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



Premere il tasto numerico per scegliere la barra ago della testa.

PARTE 8 RASAFILO

Nello stato di ricamo o preparazione è possibile attivare il rasafilo.



Cliccare sul pannello per attivare il rasafilo inferiore.

PARTE 9 ORIGINE DEL TELAIO

L'operazione dell'origine del telaio contiene l'origine impostata manualmente, trova l'origine assoluta e imposta il limite del software.



Nell'interfaccia principale, premere per accedere all'interfaccia di impostazione integrata, premere per accedere all'interfaccia operativa originale. Appare:



9.1 Imposta manualmente l'origine del telaio

Nell'interfaccia "Origine del Telaio" cliccare , apparirà la schermata "Se questo punto è un'origine assoluta", cliccare per conferma.

Le coordinate PX/PY cambiano in 0.0.

9.2 Trova automaticamente l'origine assoluta

L'origine assoluta utilizza il limite del telaio per rilevare la posizione assoluta dello stesso per garantire che a metà ricamo non si verifichino incidenti, puoi usare il ricamo di recupero per continuare.

La funzione viene rilevata automaticamente dal sistema, si deve confermare che il sensore di limite è attivo o potrebbero verificarsi rotture di parti della macchina!



Nell'interfaccia origine del telaio, cliccare , apparirà la schermata " Per trovare l'origine della stampa assoluta entra". Cliccare  per trovare l'origine assoluta del telaio quindi ritornare al punto di arresto precedente.

Dopo aver trovato l'origine assoluta, l'operazione non avrà effetto finché il telaio non si sposta dopo lo spegnimento.

PARTE 10 SETTAGGIO TELAI

La funzione consente di impostare le dimensioni del telaio per berretti e del telaio A-E. e la distanza tra l'origine assoluta del disegno e il centro del disegno.



Nell'interfaccia principale, premere per accedere all'interfaccia di impostazione dei parametri. Cliccare **Frame-SET**, appare:

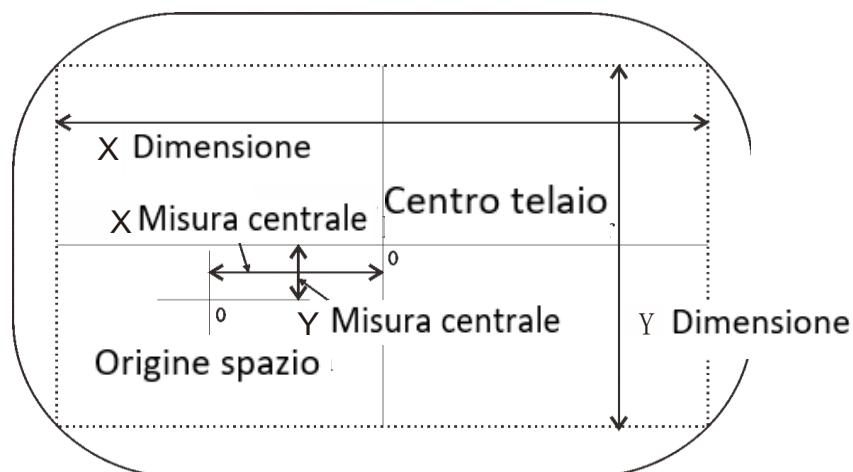
| 框类型 | X中心位置 | Y中心位置 | X方向尺寸 | Y方向尺寸 | 圆角R |
|-----|-------|-------|-------|-------|-----|
| A | 63 | 58 | 260 | 60 | 0 |
| A | 63 | -10 | 70 | 70 | 35 |
| B | 63 | -10 | 100 | 100 | 50 |
| C | 63 | -10 | 130 | 130 | 65 |
| D | 63 | -10 | 170 | 170 | 85 |
| E | 63 | -10 | 270 | 270 | 70 |
| F | 63 | -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 |

| | | | | | | |
|---------|--------|-----------|----------------|---------------|-----|----|
| EMB-SET | MC-SET | Frame-SET | Output Setting | Input Setting | Esc | OK |
|---------|--------|-----------|----------------|---------------|-----|----|

OK

Immettere un valore numerico in base alle proprie esigenze. quindi fare clic su **OK** per salvare.



PARTE 11 DATI

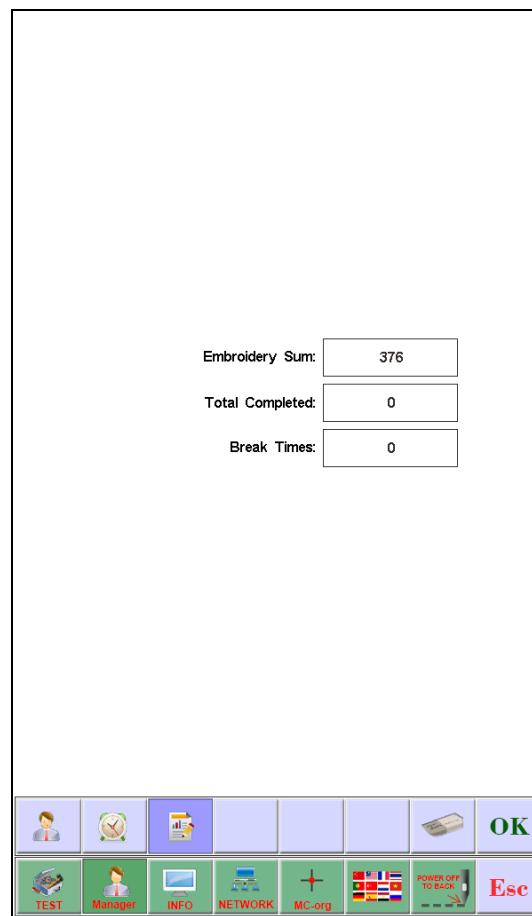
La funzione consente di visualizzare i dati generati e cancellare i dati.



Nell'interfaccia principale premere per accedere all'interfaccia di impostazione



integrata, cliccare .

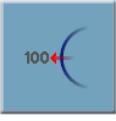


Cliccare per cancellare il valore dati corrente.

PARTE 12 CORSA ASSE PRINCIPALE

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

Usare secondo le proprie esigenze.

Cliccare  per posizionare l'asse principale a 100 gradi (Posizione zero)

PARTE 13 LINGUA

Nell'interfaccia principale premere  per accedere all'interfaccia di impostazione integrata, cliccare  per cambiare lingua. Cliccare per scegliere la lingua desiderata, il sistema passa automaticamente alla lingua selezionata.

PARTE 14 PARAMETRI DI RICAMO

Secondo le diverse configurazioni della macchina e dei requisiti del processo di ricamo, è necessario modificare alcuni parametri di uso comune per soddisfare le varie esigenze.



Nel menu principale, cliccare Cliccare sul parametro desiderato poi cliccare o per scorrere le pagine, quindi cliccare per salvare poi ritornare al menu principale.

PARTE 15 IMPOSTAZIONE PARAMETRI MACCHINA

I parametri possono essere impostati solo da tecnici professionisti, nessun altro. Non cambiare e/o modificare liberamente. per evitare che la macchina smetta di funzionare.

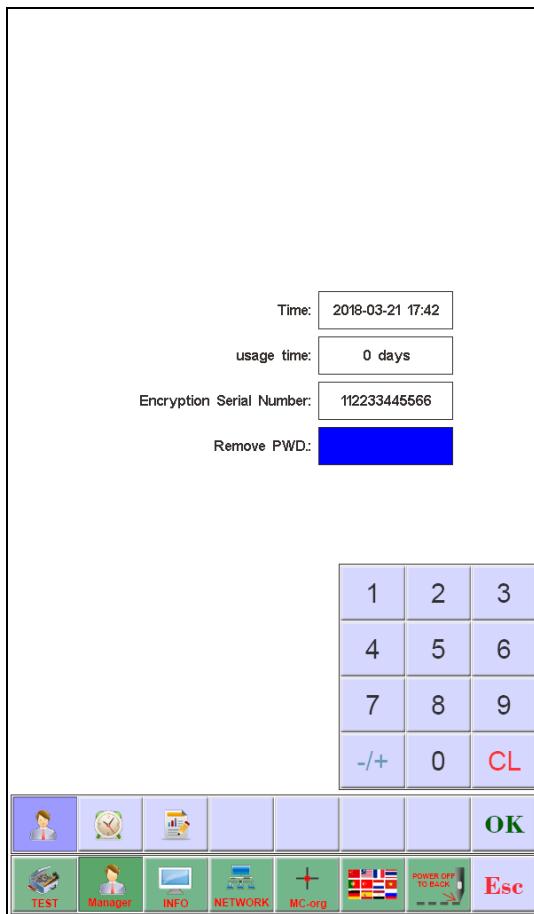
PARTE 16 GESTIONE UTENTI



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



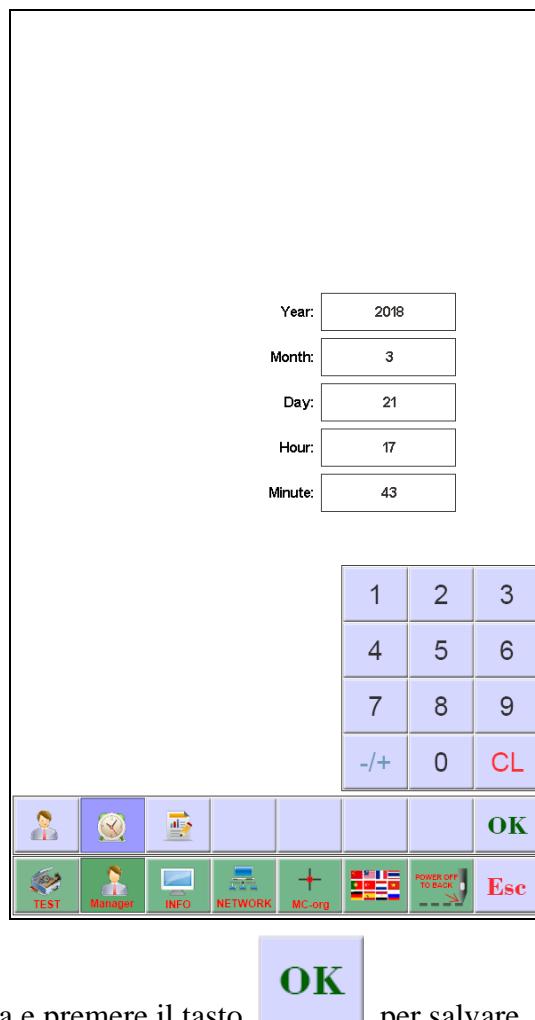
integrata, premere il tasto per accedere all'interfaccia gestione utenti. In questa interfaccia è possibile impostare orario e limitazioni utente. Vedi figura:



16.1 Impostazioni orario



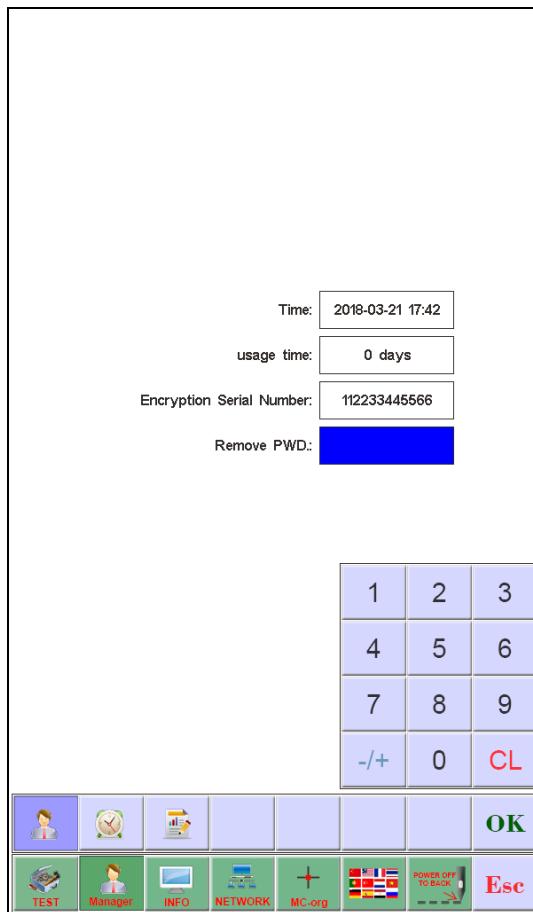
Premere il pulsante per accedere all'interfaccia impostazione orario (se sono impostate limitazioni di blocco non è possibile accedere all'interfaccia di impostazione dell'ora), come mostrato in figura:



Impostare l'ora esatta e premere il tasto **OK** per salvare.

16.1 Rimuovere il blocco

Dopo un periodo preimpostato di lavoro, la macchina si blocca e necessita inserire una password di sblocco come indicato in figura:



Dopo aver comunicato il numero di matricola della macchina al produttore, verrà



comunicato un codice di sblocco da inserire, dopodiché premere il tasto **OK** per sbloccare la macchina. A questo punto il tempo di utilizzo macchina verrà riazzeroato.

Non spegnere il dispositivo finché la password non sparisce. In caso contrario, la password non avrà effetto.

PARTE 17 PROVARE IL SISTEMA

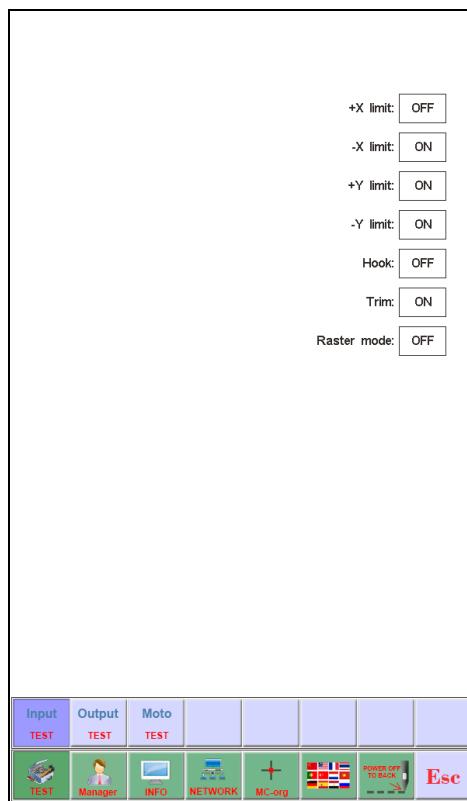
Questa funzione viene usata principalmente dai tecnici per controllare la macchina.



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

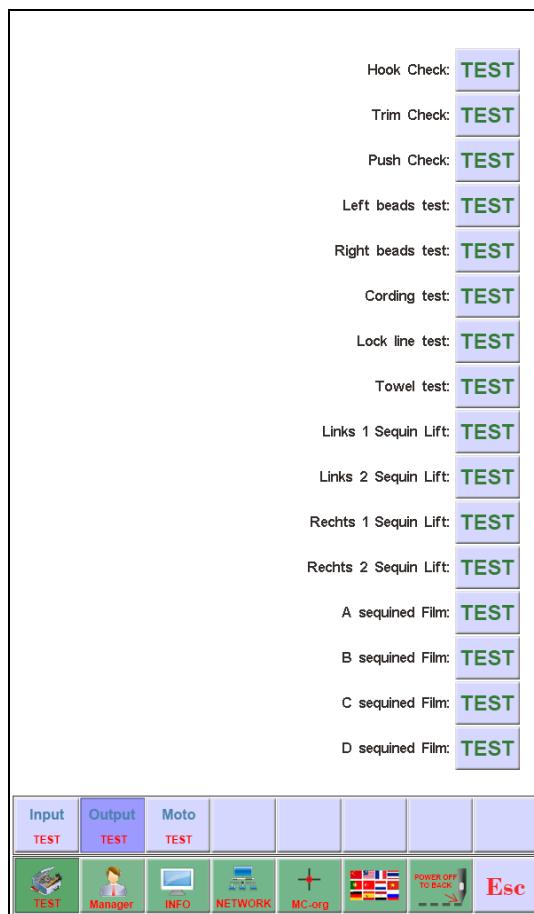
17.1 Prova di immissione

Nell'interfaccia, cliccare per visualizzare I cambi dello stato di immissione.



17.2 Test di uscita

Nell'interfaccia test, cliccare .

**TEST**

Cliccare sul tasto **TEST** corrispondente all'elemento richiesto. Controllare che l'uscita sia attiva. In caso contrario il segnale di ingresso è guasto. si prega di controllare e riparare.

17.3 Test asse

Moto**TEST**

Nell'interfaccia "Test", cliccare **Moto TEST** nel "Test Asse", poi cliccare il tasto

TEST

corrispondente agli elementi richiesti, controllare che l'asse funzioni. In caso contrario il segnale di uscita è guasto. 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), gli impulsi predefiniti sono 127. Cliccare **TEST** per cominciare a muoversi avanti e indietro.

TEST

Test asse principale: cliccare **TEST** per iniziare con una velocità di 100 giri/min., fare clic sui tasti di direzione per modificare la velocità dell'asse principale. Verificare che la

velocità desiderata e la velocità effettiva siano le stesse (differenza di 1000 giri / min inferiore a 5 giri / min)

PARTE 18 INFORMAZIONE DI SISTEMA



Nell'interfaccia principale, premere  per accedere all'interfaccia di impostazione integrata. Nel menu principale, cliccare  **INFO**.

18.1 N. sistema e informazioni sulla versione



Nell'interfaccia delle informazioni di sistema, fare clic su  **System** **INFO** per visionare.

18.2 Aggiornamento del sistema

Serve ad aggiornare il software.



Nell'interfaccia delle informazioni di sistema, fare clic su  **System** **Update** per aggiornare. Seguire le istruzioni per l'aggiornamento, nel processo di aggiornamento non è possibile alimentare. Servono circa 3 minuti per completare l'aggiornamento, dopodiché il sistema si riavvia automaticamente. Non è possibile scollegare la chiavetta prima di riavviare.

18.3 Aggiornamento interfaccia

Viene utilizzata la libreria software per aggiornare il sistema di controllo.



Nell'interfaccia delle informazioni di sistema, premere il pulsante  **Interface** **Update** per iniziare l'aggiornamento. Seguire le istruzioni per l'aggiornamento, nel processo di aggiornamento non è possibile alimentare. Servono circa 8 minuti per completare l'aggiornamento, dopodiché il sistema si riavvia automaticamente. Non è possibile scollegare la chiavetta prima di riavviare.

PARTE 19 Impostazioni di rete



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



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

A seconda della configurazione del sistema, è necessario configurare 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 nello stesso numero o 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 viene 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, gli altri caratteri non possono essere visualizzati correttamente), accedere all'interfaccia di immissione della password, immettere la password (la password è limitata a



az / AZ e digitale, gli altri caratteri non sono validi), premere il tasto per connettersi, se tutto è OK l'interfaccia principale mostra l'indirizzo IP, la connessione non è riuscita quando appare il messaggio di errore.

PARTE 20 APPENDICE



20. 1 Tabella parametri: Premere menu quindi cliccare sulla funzione MC-SET, immettere la password 20110801. Premere .

20. 2 Guasto di Sistema e soluzione

| Guasto | Causa | Soluzione |
|---|--|---|
| Mancata comunicazione della scheda principale multifunzione | 1.Errore di connessione nel segnale dalla testa alla scheda multifunzione 2.La scheda multifunzione non corrisponde alla testa ricamatrice 3.La scheda multifunzione è danneggiata | 1. Revisionare il cavo 2. Sostituire la scheda multifunzione 3. Sostituire la scheda multifunzione |
| Pannello touch non risponde | 1.Contatto insufficiente della spina del pannello a sfioramento 2.Pannello danneggiato | 1. Reinserire la spina pannello 2.Sostituire il pannello |
| Angolatura fissaggio pannello | 1.Pannello vecchio 2.Pannello danneggiato | 1. Ricalibrare la posizione del pannello a sfioramento 2.Sostituire il pannello |
| Asse principale non a 100 gradi | L'asse principale non si ferma a 100 gradi | Spostare manualmente l'asse principale a 100 gradi |
| Asse principale non gira | 1. nessun segnale o ingresso di alimentazione nel controller dell'asse principale 2. nessun ingresso di alimentazione o errore di ingresso del motore dell'asse principale 3.Controller o motore danneggiati | 1.controllare il cavo del segnale o il cavo di alimentazione 2. controllare la potenza di ingresso del motore dell'asse principale 3.sostituire il controller o il motore |
| Asse principale | 1.Errore del parametro del servocontroller | 1.Azzerare i parametri del servocontroller |

| | | |
|-----------------------------|--|---|
| gira al contrario | 2. Fase del codificatore A / B invertita | 2. Regolare il collegamento di fase A / B del codificatore |
| N. posizione zero | 1.Pannello segnale zero rotto 2.Errore connessione tra posizione zero e scheda principale | 1.Sostituire il pannello della posizione zero 2.Controllare o sostituire il cavo di collegamento |
| Cambio colore fuori tempo | 1.Il motore cambio colore non gira 2.Parte della macchina del cambio colore bloccata 3.Guasto connessione motore cambio colore-cavo alimentazione | 1.Controllare il motore cambio colore e/o filo 2. Riparare o sostituire la parte della macchina bloccata 3.Controllare o sostituire il filo |
| N. posizione punto | 1. Guasto della posizione della rotella di rilevamento del punto 2.La scheda di rilevamento del punto è danneggiata | 1.Regola la posizione 2.Riposiziona la scheda |
| Guasto driver motore X | 1. Protezione da sovrattensione o sovraccorrente del driver X. 2. Driver difettoso | 1.Controllare l'alimentazione in ingresso del driver e riaccenderlo 2. Sostituire il driver |
| Guasto driver motore Y | 1. Protezione da sovrattensione o sovraccorrente del driver Y. 2. Driver difettoso | 1.Controllare l'alimentazione in ingresso del driver e riaccenderlo 2. Sostituire il driver |
| Taglio fuori posto | 1. Rilevamento interruttore di prossimità non in posizione 2. Interruttore di prossimità danneggiato | 1.Regolare manualmente posizione di taglio 2.Sostituire interruttore di prossimità |
| Motore di taglio non gira | 1.contatto insufficiente della spina del motore o del cavo 2.Scheda.multiposizione danneggiata 3.Motore danneggiato | 1.Controllare il cavo o la spina, reinserire la spina 2.sostituire la scheda multiposizione 3. Sostituire il motore |
| Motore del crochet non gira | 1.contatto insufficiente della spina del motore o del cavo 2.Scheda.multiposizione danneggiata 3.Motore danneggiato | 1.Controllare il cavo o la spina, reinserire la spina 2.sostituire la scheda multiposizione 3. Sostituire il motore |
| Guasto della testa | 1.contatto insufficiente della spina del motore o del cavo 2.Scheda.multiposizione danneggiata 3.Motore danneggiato 4. Malposizionamento o blocco meccanico | 1.Controllare il cavo o la spina, reinserire la spina 2.sostituire la scheda multiposizione 3. Sostituire il motore 4.Effettuare manutenzione macchina |

| | | |
|----------------------------------|--|---|
| Rilevamento anomalo rottura filo | <p>1.La posizione di installazione dell'accoppiatore ottico non è corretta</p> <p>2. La scheda dell'accoppiatore ottico è danneggiata</p> <p>3. Guasto del cavo o della spina dall'accoppiatore ottico alla scheda multifunzione</p> <p>4. Scheda multifunzione danneggiata</p> <p>5. Errore impostazione del parametro di ricamo "Rilevamento rottura filo grosso" 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. Regolare correttamente i parametri di ricamo</p> |
| | | |
| Posizione telaio sbagliata | <p>1.Errore dei dati di progettazione</p> <p>2.Alta velocità di rotazione</p> <p>3.Bassa corrente del driver XY</p> <p>4. guasto meccanico</p> | <p>1.Controllare il disegno</p> <p>2. Ridurre la velocità di rotazione dell'asse principale</p> <p>3. Regolare la corrente di azionamento o modificare la velocità dei valori numerici del passo dell'ago</p> <p>4. Fare manutenzione del macchinario</p> |
| +X errore limite | +X limite di direzione | Spostare manualmente il telaio nella direzione opposta |
| -X errore limite | -X limite di direzione | Spostare manualmente il telaio nella direzione opposta |
| +Y errore limite | +Y limite di direzione | Spostare manualmente il telaio nella direzione opposta |
| -Y errore limite | -Y limite di direzione | Spostare manualmente il telaio nella direzione opposta |