

刺绣 机 电脑

Controlador de la Máquina de Bordar
Computarizada

WAF
EMBROIDERY

BECS-A15

(Parte General)

Versión: 2019-03

操作 手册

EL MANUAL DEL USUARIO

<http://www.janomepanama.com>

Techno
GLOBAL
DISTRIBUTION INC



Contenido

Capítulo 1 Información General	1
1.1 Advertencias y Precauciones	1
1.2 Características Principales	3
1.3 Especificaciones Técnicas.....	6
Capítulo 2 Guía del Bordado	7
2.1 Estructura y uso del control Panel.....	
2.2 Instrucción de la Interfaz Principal.....	8
2.3 Procedimiento Básico de Bordado.....	15
2.4 Bordado Normal, Devolución y parcheo	19
2.5 Operación del Bordado	19
2.6 Detección de Rotura de Hilo	19
2.7 Estado del Trabajo	20
Capítulo 3 Administración de Disco USB.....	22
3.1 Seleccione el Disco USB.....	22
3.2 Avance de Modelo	24
3.3 Entrada del Modelo	25
3.4 Operación con Directorios	26
3.5 Formateo de Unidad Disco USB.....	26
3.6 Eliminar Objetos de Unidad de Disco	27
3.7 Crear un nuevo directorio en el actual Directorio.....	28
Capítulo 4 Parámetros Comunes y Cambiar Orden de Color	29
4.1 Ajustes de Parámetros Comunes.....	29



4.1.1. Ajustes de Escala XY	30
4.1.2. Ajustes de Rotar Angulo	31
4.1.3. Dirección del Modelo	32
4.1.4. Modo Anterior	32
4.1.5. Modeo de Reprs.	32
4.1.6. Orden de Reprs.	32
4.1.7. Rep de Veces XY	33
4.1.8. Intervalo de Rep de XY	33
4.2 Ajustes de Orden y Cambio del Color.....	33
4.2.1. Interface de cambio de Color	33
4.2.2. Ajustes de Orden de Color	35
4.2.3. Posición de Barra de la aguja en el Color	35
Capítulo 5 Configuración de Parámetros de Bordados.....	37
5.1 Procedimiento para ajustar parámetros en general.....	38
5.2 Instrucción sobre algunas funciones dentro de los Parameters	39
5.2.1. Función del Bordado Cíclico	39
5.2.2. Ajuste del freno (una necesidad para la Nueva Máquina)	39
Capítulo 6 Administración de Memoria.....	40
6.1 Interfaz de Administración de Memoria	40
6.2 Elija un Patrón de Bordado	42
6.3 Visualizar el Patrón en la Memoria	42
6.4 Salida del Modelo	44
6.5 Copiar el Patrón en la memoria	46
6.6 Crear Modelo de Esquema	48



6.7 Crear Modelo de Alta Velocidad	48
6.8 Dividir Modelo	48
6.9 Crear Modelo de Parámetro	49
6.10 Modelo de Mosaico	50
6.11 Crear Modelo Combinado	51
6.12 Ajustamiento de Realce de Puntadas	54
Capítulo 7 Operación de Patrón de Letras	55
7.1 Entrar en la interfaz principal de Bordado Letras	55
7.2 Entrada de Letras del Bordado	55
7.3 Ajuste Modelo de Letras	56
7.4 Guardar Modelo de Letras.....	60
Capítulo 8 Asistente de Operación	62
8.1 Marco Selección.....	62
8.2 Desplazamiento Claro XY	63
8.3 Posicionamiento De marcha en vacío	63
8.3.1. Ralentí baja velocidad Forward.....	63
8.3.2. Ralentí baja velocidad Backward.....	64
8.3.3. Ralentí alta velocidad Forward.....	64
8.3.4. Ir Siguiente Color.....	64
Capítulo 9 Otros funciones.....	65
9.1 Estadísticas	65
9.2 Configuración de Recuadro de Origen.....	67
9.3 Idioma.....	68
9.4 Información de la Máquina.....	68



9.5 Depuración de la Máquina.....	69
9.6 Fecha y Hora	70
9.7 Corrección de Pantalla Táctil	70
Capítulo 10 Acerca de Bordado JF lentejuelas	72
10.1 Bordado de Lentejuelas	72
10.2 Procedimiento de Bordado de Lentejuela	73
10.3 Entrada de Diseño de Lentejuelas	73
10.4 Editar Diseño de Lentejuelas.....	74
10.5 Configuración de Bordados de Multi-Lentejuelas	79
10.6 Manual de Operación del Bordado de Lentejuela.....	81
10.7 Depuración de Bordado de Multi-Lentejuelas	81
10.8 Repaso de Bordado de Lentejuela en Ropa.....	82
Capítulo 11 Manejo de Bordado en zigzag.....	83
11.1 Funciones.....	83
11.2 Índice de Técnicas Clave	83
11.3 Procedimiento de Bordado en Zigzag	83
11.4 Parámetros Relacionado y Modo de Ajuste	83
11.5 Operaciones Relativas de Bordado en zigzag.....	85
11.5.1. Cambiar entre bordado plano y bordado en zigzag bordado	85
11.5.2. Funcionamiento del bordado en zigzag del eje M	87
Capítulo 12 Bordado de Grabado	89
12.1 Instrucción de Funciones	89
12.2 Especificaciones Tecnicos Principales	89
12.3 Parámetros	89



12.4 Operaciones relativas de especial de Bordado	91
12.4.1. Cambiar entre puntada plana de cabeza y Especial	91
12.4.2. M Eje Operación Especial de Bordado del Eje M	92
12.4.3. Operaciones de pie de abrazadera	93
12.5 Depuración Especial del Bordado	93
12.6 Pasos en Especial del Bordado	94
12.7 Selección de bordado especial en la Máquina.....	94
Capítulo 13 Actualización en línea del Software	96
Capítulo 14 Actualización de software en el Tablero.....	99
Apéndice 1 Lista de Parámetros	103
Apéndice 2 Instrucciones de Operación de Disco USB	115
Apéndice 3 Instrucciones de funcionamiento Automática	116
Apéndice 4 A15 Funcionamiento del controlador y Guía Rápida	122

No habrá nuevo aviso en caso de cualquier cambio de especificaciones.



Capítulo 1 Información General

Gracias por utilizar el sistema de control computarizado para maquinas de bordar.

Por favor, lea atentamente este manual con el fin de operar la máquina de forma correcta y eficaz. Además de eso, usted debe tener este manual adecuada para su uso futuro.

1.1 Advertencias y Precauciones

Con el fin de evitar incendios, descargas eléctricas o lesiones inesperadas, debe seguir las normas de seguridad enumeradas.

Asuntos para la atención sobre el uso	
⚠ Peligro	Durante la operación, no intente abrir la caja de la máquina. La alta tensión contenida en algunas partes es mortal. Las piezas giratorias pueden causar lesiones graves.
⊘ Prohibido	No exponga la máquina a gas humedad, gas venenoso, el agua y el polvo.
⊘ Prohibido	No almacene ni utilice la máquina en el área de vibración, lo que puede causar problemas a la máquina.
⚠ Atención	Por favor, observe todas las advertencias y los requisitos de seguridad para garantizar la seguridad.
⚠ Atención	pantalla LCD es frágil. No utilice el elemento duro o afilado para hacer clic en la pantalla.
⚠ Atención	Por favor, inserte el disco USB de forma correcta y no lo fuerce, de lo contrario, la interfaz USB o disco de USB puede ser dañado
⚠ Atención	Vamos a añadir el apéndice si es necesario. Si hay alguna diferencia entre el manual y el apéndice, el contenido en el apéndice prevalecerá.
Asuntos para la atención en Transporte y Carga	
⚠ Atención	Al mover el dispositivo, por favor, no para mantener el cable.
⚠ Atención	Por favor, observe todas las advertencias y los requisitos de seguridad para garantizar la seguridad.
⚠ Obligatorio requisitos	La sobrecarga puede causar la pérdida grave. Por favor, cargar de acuerdo con las instrucciones de la caja



Asuntos para la atención acerca de la instalación	
 Atención	No atascar la rejilla de ventilación en el dispositivo. No inserte otros artículos en la máquina, o puede obtener fuego.
 Atención	Asegúrese de que la dirección de instalación es correcta.
 Atención	No exponga la máquina a gas humedad, gas corrosivo, el agua y otro material inflamable.
Asuntos para la atención de conexión por cable	
 Prohibido	No pruebe el aislamiento del bucle del circuito.
 Prohibido	Nunca trate de conectar el dispositivo electrónico de sobrecarga en los conectores (como enchufes o terminales).
 Atención	La condición de aislamiento de cada cable (no importa cable de señal o cable de alimentación) debe ser asegurado.
 Atención	Los cables de señal y los cables de alimentación deben estar separados. Nunca atarlos juntos.
 Atención	Todos los cables deben estar bien fijadas. No ponga ninguna fuerza sobre los cables. Asegúrese de que cada punto de giro del cable está bien protegido. Añadir tuberías de refugio a aumento y capacidad de aislamiento si es necesario.
 Atención	debe conectarse a tierra. El conductor a tierra del equipo debe utilizar el cable con aislamiento que tiene una superficie exterior que es de color verde, con o sin rayas amarillas. el área de sección transversal del alambre no deberá ser inferior a 2mm, y la resistencia de puesta a tierra debe ser inferior a 10Ω. El conductor a tierra del equipo debe ser engarzado prensado al circular pre-aislado terminal y conectado a la posición en la que la marca de tierra de la caja de la máquina es.
Asuntos para la atención de Operación	
 Peligro	No haga funcionar la máquina cuando hay algún daño en las partes en ejecución.
 Prohibido	Cuando la máquina está en funcionamiento, no toque ninguna parte en ejecución.
 Atención	Asegúrese de que la configuración de la fuente de alimentación está en la normalidad. Uso estabilizado la fuente de alimentación de voltaje cuando el cambio de voltaje está más allá de la gama de -10% ~ 10%.
 Atención	En caso de advertencia, por favor compruebe el problema. El funcionamiento sólo se puede llevar a cabo de nuevo cuando problema está resuelto.



⚠ Atención	El interruptor de la fuente de alimentación tiene una función de protección contra sobrecorriente. Si se activa el interruptor de sobre corriente, el interruptor sólo se puede cerrar después de 3 minutos.
Asuntos para la atención en Mantenimiento e inspección	
⚠ Advertencia	Si es necesario abrir la tapa de la máquina, por favor corte el suministro de energía al principio. Debido a la capacitancia, el operador tiene que esperar por lo menos un minuto antes de abrir la tapa de la máquina.
⚠ Atención	tarjetas de circuitos pueden ser dañados por la estática. Las placas de circuito sólo pueden ser desmontadas por un técnico cualificado.
⚠ Atención	Si la máquina está inactiva durante un tiempo temporal, los usuarios deben encender la máquina regularmente (una vez por cada 2 o 3 días, más de una hora para cada tiempo).
⚠ Atención	Si la máquina está inactiva durante mucho tiempo, los usuarios deben tener la máquina comprobado antes de encendido.
Asuntos para la atención de rechazo	
⚠ Atención	El rechazo debe obedecer las reglas y regulaciones establecidas por las normas nacionales electrónicos industriales.

1.2 Principales características

1. Interfaz de usuario amigable en el panel táctil

La adopción de la tecnología ofrece en el panel táctil al usuario un uso muy agradable y de fácil aprendizaje. La pantalla se vuelve hermoso trabajar y ofrece una experiencia cotidiana alegres.

2. Gran capacidad de memoria

La capacidad de memoria alcanza los 100 millones de puntos de sutura, que pueden satisfacer las demandas de los diferentes clientes.

3. La cantidad de Puntada máxima de un patrón, alcanza los dos millones

En la actualidad un patrón único en el sistema tiene el máximo de 2 millones de puntos de sutura y 1.000 veces de cambiar de color automático.

4. Operación de Multi-tarea paralela y Libre Cambio entre tareas

Durante el bordado, acciones como entrada y salida de patrón, la preparación para los siguientes patrones y la modificación de los parámetros se pueden llevar a cabo.

5. El almacenamiento de los parámetros frecuentemente utilizados y que cambian de color para que cada patrón



Cada Patrón se guardará junto con sus parámetros, órdenes de cambio de color colores de la barra de la aguja. El sistema puede guardar los detalles operativos para cada patrón. Los usuarios pueden establecer parámetros para un patrón durante el proceso de bordado del patrón anterior, lo que permitirá ahorrar tiempo y mejorar la eficiencia. Por otra parte, es una de las bases para darse cuenta de gestión de la red.

6. Entrada de patrón / salida a través de USB

Los clientes pueden utilizar un disco USB para transferencia de datos. El disco USB soporta la operación DIRECTORIOS, que es fácil para la gestión de los patrones. Para cada directorio, el sistema soporta la operación de 400 patrones o subdirectorios. No hay limitación de niveles de directorio. Patrones en los formatos originales, y de otros formatos se pueden cargar.

7. Parche bordado

Esta función puede establecer un punto de conexión en la posición de código de color o código de parada, y cuando los encajes de la máquina hasta el punto de parche, se detendrán y salir del marco para parchear. Después de pegar un parche, el usuario podría pulsar la tecla de inicio para devolver el marco y seguir bordando.

8. Ajuste de los frenos

El usuario puede ajustar el parámetro de freno para permitir la parada del eje principal en la posición correcta de acuerdo a los personajes de sus propias máquinas.

9. Guardar Punto de inicio

Esta función puede guardar el punto de inicio de cada patrón, lo que ahorra el trabajo de usuario para buscar el punto de inicio de forma manual en bordar el patrón idéntico.

10. Mantenimiento mecánica y depuración

Esta función es para guardar fácilmente los fallos de funcionamiento en el mantenimiento y la depuración de la máquina, tales como pruebas de codificador, la prueba principal de velocidad del eje, las pruebas de piezas de la máquina y el eje principal para detenerse en cualquier posición, etc.

11. Soporte Multi-Lenguaje

Actualmente, el sistema es compatible con el lenguaje en chino, inglés, español, turco, ruso, francés y muchos otros idiomas.



12. Salida de Patrón

Los patrones se pueden guardar en el disco USB. Al formato binario de TAJIMA disfruta de la ventaja de la transmisión de datos a través de la World Wide Web (otros formatos no se pueden transmitir directamente).

13. La Repetición de Bordado

El usuario puede aumentar la productividad del bordado mediante el uso de la función de bordado en repetición, que también puede ser utilizado con el bordado cíclico.

14. Bordado Ciclico

Con esta función, la máquina puede volver automáticamente al origen y comenzar de nuevo el mismo bordado al terminar el patrón de una sola vez. El usuario también puede aumentar la productividad rápidamente mediante la combinación de esta función con la función del patrón de decisiones especial o función de repetición de bordado.

15. Compilación de Patrón

(1) La compilación de los datos del patrón seleccionado para generar nuevos Patrones

Los usuarios pueden compilar cualquier patrón para ampliar el radio, ángulo de rotación, la repetición normal o repetición parcial para generar un nuevo modelo y guardarlo en memoria. El patrón recién generado puede utilizarse para bordar, para dar salida o de realizar otras operaciones.

(2) Compilar el Patrón Combinado

Después de establecer el patrón combinado, el sistema puede compilar ese patrón para generar una nueva y guardarla en la memoria. El patrón recién generado puede utilizarse para bordar, dar salida o de realizar otras operaciones.

16. Patrón de Letras

Hay 28 fuentes incorporado en las bibliotecas de fuentes. Los usuarios pueden hacer grupos de letras y ordenar el cambio de letra de acuerdo a las diferentes tareas. Esta operación es simple y de fácil manejo.

17. Edición de Patrones (en desarrollo)

18. Ajuste de la Velocidad

La velocidad más alta para el bordado se puede predefinir. Durante el bordado, la velocidad puede cambiar automáticamente junto con el cambio de intervalo de aguja.



19. Recorte de Hilo

El recorte del hilo puede ser operado manualmente. La máquina puede cortar el hilo automáticamente al final de bordado, en el proceso o al cambio de color.

20. Detección de Rotura del Hilo

En caso de rotura del hilo o enredo del hilo en la bobina, la máquina se detendrá y dará advertencia por el indicador.

21. Cambio de Color

En el punto de cambio de color, el usuario puede realizar o bien el cambio de color de forma manual o dejar que el sistema lo hace automáticamente según el orden preestablecido.

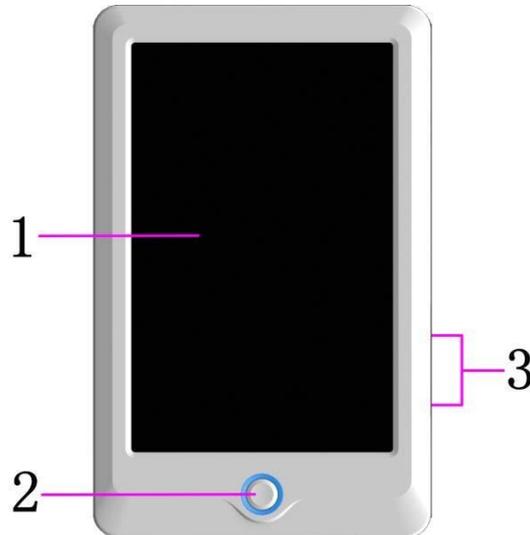
1.3 Especificaciones Técnicas

1. Número máximo de patrones para guarda en la memoria: 800
2. Capacidad de memoria: 100 millones de puntos de sutura
3. Resolución de la pantalla: 1280 * 800
4. Velocidad del puerto de red: 100 Mbps
5. Método admitido para el intercambio de datos: disco USB, la red (no disponible temporalmente)
6. Control de Precisión: mínimo controlable de puntada de intervalo es de 0,1 mm
7. Gama de puntada: 0,1 mm ~ 12.7mm

Capítulo 2 Guía de Bordado

2.1 Estructura e Instrucciones de Uso del Panel de Control

I. Estructura del panel de control



1. Panel Táctil

Adapta la iluminación de la pantalla LCD y la interfaz de interacción hombre-máquina para tocar la pantalla.

2. Botones

Pulse las teclas para iniciar el bordado, hacer una pausa en el bordado.

3. Puerto USB principal

disco USB se puede conectar para la entrada / salida de datos.

II. Instrucciones en el panel Táctil

Esta máquina utiliza el panel táctil como su dispositivo de entrada. Con el fin de prolongar la vida útil del panel y para mantener su rendimiento, por favor no aplicar demasiada presión en la pantalla durante el funcionamiento. Ni el usuario puede utilizar las herramientas afiladas o duras para hacer clic en la pantalla.

III. Las Instrucciones sobre el Disco USB

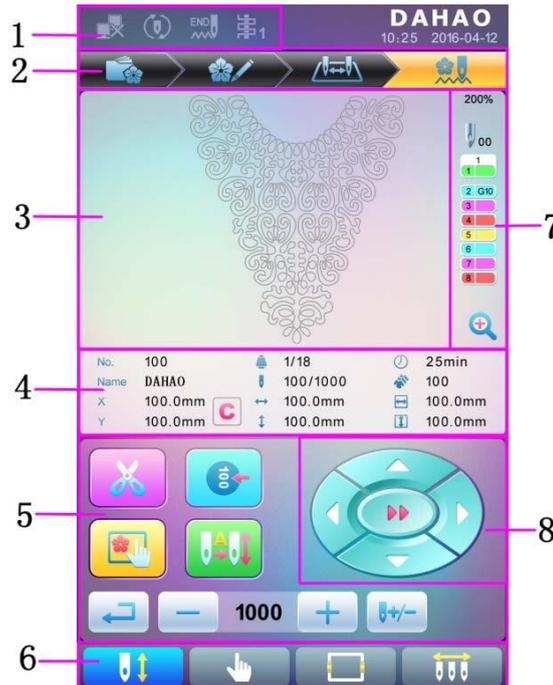
Por favor, preste mucha atención a un fenómeno electrostático. No se olvide de descargar (se sugiere que debe tocar el soporte de la máquina o marco para descargar la estática) antes de conectar la entrada / salida del disco USB.

prestar atención a la dirección del disco USB en el plug-in. No extraiga el disco USB cuando sistema carga los datos de los datos o escribir en él. Si el disco USB se saca o el poder es

cortada durante la entrada / salida de datos, los datos podrían perderse. En ese caso, por favor verifica la integridad de los datos en el disco USB y repararlo antes de usar.

Atención: Durante el proceso de inicialización, si se corta la energía o el disco USB se saca, el disco USB se puede dañar de forma permanente.

2.2 La Instrucción de la Interfaz Principal



No.	Icono	Nombre	Descripción	Página de referencia
1		Error de conexión a la red Estado	Estado de la red (desconectado , conectado , éxito registro)	
		cíclica bordado	bordado cíclico está disponible actualmente. parámetro de usuario pulse o parámetro especialista para entrar en la interfaz de ajuste de parámetros, donde el usuario puede cambiar la configuración de bordado cíclico.	
		rotura del Hilo	Este mensaje aparecerá cuando el Indique la opción de enhebrar-rotura.	



No.	Icono	Nombre	Descripción	Página de referencia
2		Modelo administración	Interfaz para la gestión de patrón	
		Ajuste de Parámetro	Interfaz para la parametrización	
		Orden de Ajuste de Color	Interfaz para el orden de cambio de color	
		Interfaz principal	Interfaz principal	
3		Zona de Visualización de Patrón	El patrón para el bordado aparece en esta área.	
4		Datos Patrón básico	Datos básicos del patrón actual se mostrará aquí.	
		Borrar X / Y Desplazamiento	Borrar el valor actual de X / Y desplazamiento	
		Manual Hilo de Corte	Después de parada de la máquina, el usuario puede hacer clic en este botón para la operación manual de corte de hilo (incluyendo El recorte del hilo de la bobina).	sección 2.3
		Eje Principal Ajuste manual	Después de la parada, si el eje principal no está en la posición correcta  , presione esta tecla para ajustar el principal eje a la posición correcta 	sección 2.3
5		La selección de monturas y Posición	selección del marco y la posición	



		<p>Auto Cambio de color, de inicio automático</p>	<p>Si la máquina está configurada en Auto Color-cambio, el usuario debe establecer el orden que cambia de color con antelación.</p> <p>Cuando el usuario presiona la tecla de inicio para el bordado, no importa donde la corriente localiza la barra de aguja, la máquina va a cambiar la aguja de acuerdo con el conjunto de orden de cambio de color y realizar el bordado. Al encontrarse cambio de color de código, themachinewill detener automáticamente andshiftto el posición de la aguja en punta de acuerdo a la orden de los colores de auto-cambiante. Si</p>	
--	---	---	--	--



No.	Icono	Nombre	Descripción	Página de referencia
			la máquina se ha fijado en el inicio automático, la máquina comenzará automáticamente el bordado; si se establece en el arranque manual, el usuario necesita para presionar el comenzar clave para el bordado.	
5		Cambio Manual de color, manual de inicio	<p>En este estado, seleccione el boton manual de cambio de color () Para seleccionar la posición de la aguja y luego pulsar la tecla de inicio para bordado.</p> <p>Cuando Encontrando cambio de color de código, la máquina se detendrá automáticamente. Icono  aparece, y el sistema le espera el manual de cambio de color En este momento, el usuario necesita para llevar a cabo manual de cambio de color () Para cambiar a la posición de la aguja necesaria y pulse el inicio clave para el bordado</p>	
		Regreso	Volver a la interfaz anterior	
		Eje Principal Aceleración, Principal Eje Desaceleración	Para ajustar el principal eje de aceleración / desaceleracion. Cuando el eje principal alcanza la velocidad máxima / mínima, esta tecla no estar disponible.	
		De marcha en vacío	Usar para mover el recuadro a appointedposition sin  bordado	



6		bordado Listo, Confirmar el Bordado	<p>Cuando la máquina está en estado de listo, el usuario puede llevar a cabo el trabajo de preparación del bordado, tales como selección de patrones, el establecimiento de parámetro de escala, el establecimiento de parámetros de repetición y así sucesivamente. Haga clic en este botón para confirmar, y la máquina pasará de bordado Listo Estado</p> <p> en el bordado</p> <p>Confirmación Estado.</p>	
---	---	---	---	--



No.	Icono	Nombre	Descripción	Página de referencia
		Estado de Bordado confirmación, Cancelar el bordado	Actualmente, la máquina está en estado de confirmación de bordado, y el usuario puede comenzar a bordar en cualquier momento. Cuando la máquina se detiene, el usuario puede hacer clic esta tecla y confirme la cancelación del estado de confirmación de bordado. Y la máquina volverá al estado Listo bordado del estado de confirmación de bordado	
6		Otro Función de operaciones	Pulse para entrar en la interfaz para otras funciones de operaciones, tales como la investigación estadística, ajuste de marco de origen, la recuperación de apagado, ajuste de limitación suave, la gestión de la autoridad máquina, calibración de la pantalla táctil, y el tiempo administración.	Capítulo 9
		Cambio Manual de color	Cuando la máquina se detiene en la posición correcta , La operación es válido; pulsarlo para entrar en la interfaz de cambio de color manual, donde el usuario puede hacer clic correspondiente número de posición de la aguja para hacer que cambian de color.	sección 2.3
7		Posición Actual de la Aguja	Esta figura es para la posición de la aguja real en la actualidad. 0 es para la posición de la aguja no válido.	
		Los tiempos de cambio de color actual	El valor inicial es 1. Cuando se inicie el bordado, este valor se añade 1 en cada acabado de éxito que cambian de color.	
		Solicitar cambia de color	Esta orden es la secuencia de las barras de agujas para el cambio de color. La figura 3D es para el actual posición de la aguja.	
		Zoom de la escala hacia arriba	Ampliar la escala de patrón en el área de visualización del patrón. Mantenga presionando para 2s para cambiar a El zoom	



8		Manual De desplazamiento de bastidor	El bastidor se moverá junto con las teclas de dirección.	
---	---	---	---	--



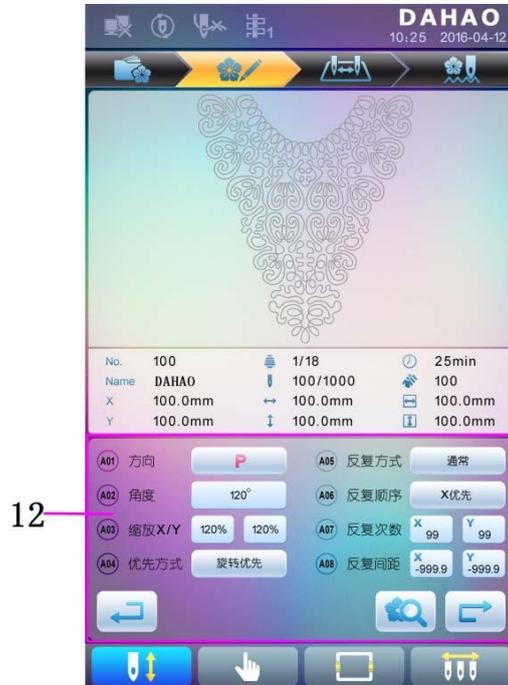
No.	Icono	Nombre	Descripción	Página de referencia
9		Lista de patrones	Mostrar los patrones de figuras para los usuarios	
10		Página Anterior y Siguiente	patrones de visualización en diferentes páginas	
11		Modelo de memoria de vista previa	Se utiliza para comprobar los detalles del patrón, la escala hacia arriba / abajo patrón, mover o hacer pantalla analógica de patrón	
		patrón de la letra	patrón de la letra y su parámetro ajuste	
		La supresión del patrón	Se utiliza para eliminar los patrones seleccionados	
		salida patrón	Se utiliza para la transferencia de patrones de memoria en el disco USB	
		Inicio		
		Administración de discos USB	Presione la interface del Disco USB Para operaciones relacionadas con el disco de USB	
11		Otras funciones	Se utiliza para otras interfaces de operación, puertas abiertas para los patrones de memoria, tales como copia patrón, eliminación, combinación, editar, etc.	



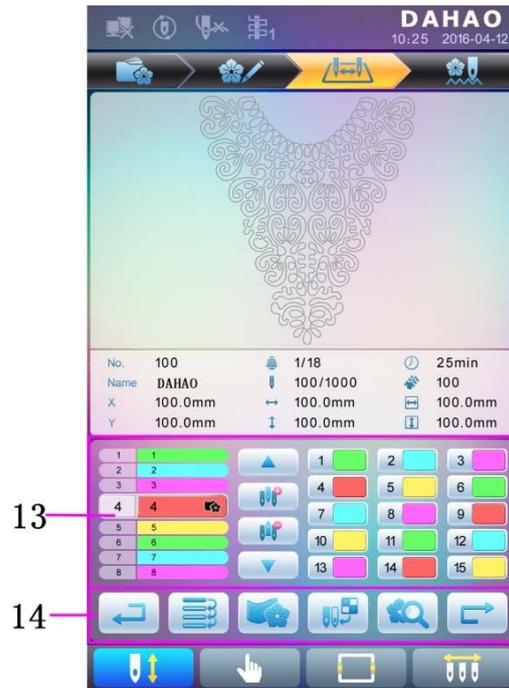
	Selección Único / múltiple	Entre el modo de selección simple y el modo de selección múltiple	
---	----------------------------	---	--



No.	Icono	Nombre	Descripción	Página de referencia
		próximo	Entrar en la siguiente interfaz de operación	



No.	Icono	Nombre	Descripción	Página de referencia
12		Parámetros Común	El usuario puede ajustar estos parámetros para controlar el efecto de bordado final del patrón.	
		patrón de vista previa	Cargar el patrón seleccionado, mostrar los datos del patrón y elaborar la forma del patrón.	



No.	Icono	Nombre	Descripción	Página de referencia
13		Operacion corriente, Posición	Conjunto, de inserción o el número de la barra de aguja de eliminación aquí.	
		Color lump, Lista de números	Mostrar el número del color de cada patrón	
		Aguja Bar Número y color	Muestra el número de la barra de aguja y muestra el numero correspondiente a cada color	
		Ascender	Ascender en la lista que cambia de color con el fin de seleccione el bulto de color para ajustar	
		Insertar la aguja, Número Barra	Presione esta tecla y luego el número de barras de prensa aguja para insertarla a la aguja actual, Lista de números de barra	
		Eliminar barra de la aguja, Número	Eliminar el número barra de aguja actual de la lista de números de barra de aguja	
		Mover hacia abajo	Desplazarse por la lista que cambia de color en Para seleccionar el bulto de color para ajustar	
		Barra de agujas Número Color Área de selección	Seleccione el color para el número de barra de aguja seleccionado	
		Repetición	Repetir la orden de cambio de color	

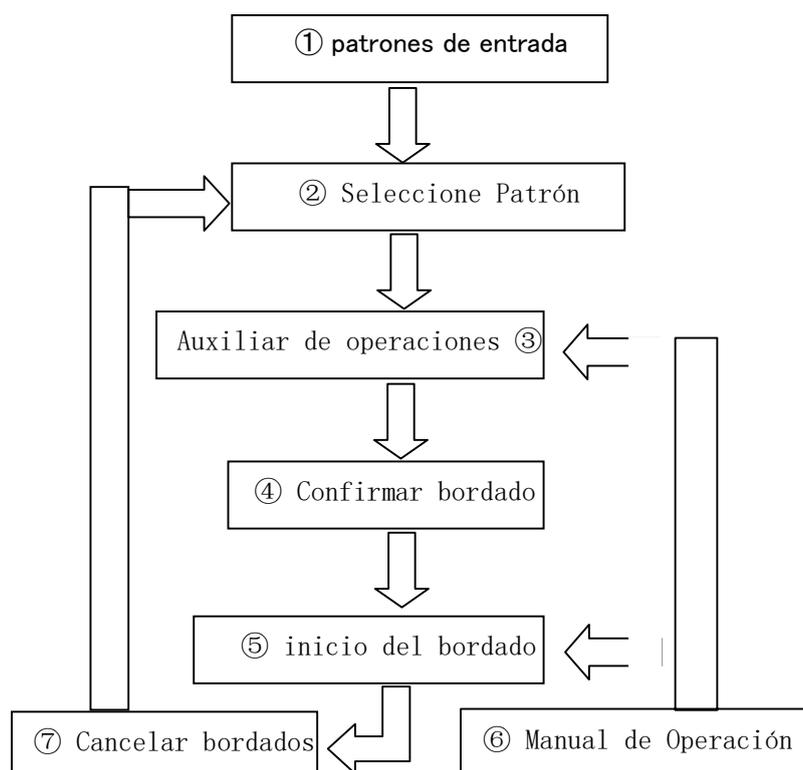


14		parche bordado	Establecer como patrón de remiendo del bordado	
----	---	----------------	--	--

No.	Icono	Nombre	Descripción	Página de referencia
		Color de la barra de aguja Ajuste	Ajuste el color de la barra de aguja por defecto colores	

2.3 Procedimiento básico de bordado

La máquina lleva a cabo el bordado sobre la base de los patrones almacenados en la memoria. La siguiente figura es el procedimiento básico del bordado:



I. Los patrones de entrada

la entrada a través de la red o disco USB. Solo con  (Registro de éxito) aparece, puede ser posible transmitir los patrones por la red. Para el funcionamiento del disco de USB, en la interfaz de administración de patrón, pulse  para entrar en la interfaz de gestión de disco de USB.

II. Seleccione patrón

En la interfaz de administración patrón, el usuario puede seleccionar el patrón necesario para el bordado.

III. auxiliar de operaciones

Después de seleccionar el patrón para el bordado, el usuario puede realizar operaciones auxiliares de acuerdo con la necesidad antes de bordado.



1. Configurar la repetición, la rotación y la escala - de prensa  para entrar en la interfaz de gestión de parámetros.
2. Conjunto de cambio de color orde - pulse  para entrar en la interfaz de configuración que cambia de color.
3. Conjunto bordado parche - pulse  para entrar interfaz de configuración de cambio de color y el conjunto de bordado parche de la configuración de acuerdo con consejos.
4. Para la investigación fronteriza, ralentí frontera, marco modelo - pulse  para entrar selección de tramas y la operación posición.
5. patrón Localiza en el centro de marco - presione para entrar selección de tramas y la operación posición. Tenga en cuenta que esta función es localizar el patrón en el conjunto del centro del cuadro de limitación suave.
6. Conjunto bordado cíclico - pulse  para entrar en otra operación de la función. prensa  para entrar en la interfaz de gestión de parámetros. A continuación, pulse el botón “Asistente de Parámetros bordado” y establecer el bordado cíclico de acuerdo a las indirectas.

IV. Confirmar bordado

1. Después de las operaciones auxiliares, pulse  para mostrar una ventana de la pista, donde el usuario puede seleccionar  Para confirmar y vuelta  (Cancelar bordado) a  (Bordado confirmar), lo que indica que la máquina ha entrado bordado Listo Estado.

Si el usuario selecciona , El equipo permanecerá en el bordado Cancelar Estado. En este momento, la La máquina no funcionará incluso cuando el usuario pulsa la tecla de inicio. Una ventana se mostrará en la pantalla de usuario que confirme el bordado.

2. Conjunto de color cambiante y el modo de inicio

El usuario puede cambiar entre  (Color auto-cambiante y arranque automático) y  (manual cambio de color y arranque manual).

V. Manual de Operación

1. Manual de hilo:

Cuando la máquina se detiene, pulse  en la interfaz principal para mostrar una ventana, donde el usuario puede pulsar “recorte superior e hilo de la canilla” para recortar hilos, o haga clic en “Recortar hilo de la canilla” para recortar sólo el hilo de la bobina. prensa  para salir de la operación de hilo de recorte.



2. Manual-Movimiento del marco:

Cuando la máquina se detiene, pulse las teclas de dirección , (   ) para mover el marco a lo largo de la dirección correspondiente. Presione las dos teclas adyacentes al mismo tiempo para mover el marco en la dirección de la bisectriz del ángulo.  es la clave para el manual de la velocidad de desplazamiento de bastidor. Pulse para alternar entre  (alto velocidad) y  (baja velocidad).

3. Despejar las coordenadas del marco

Cuando la máquina se detiene, pulse  para borrar los desplazamientos XY mostrados en la interfaz principal. La función se puede utilizar con el manual de desplazamiento de bastidor.

4. Manual de color Cambios

Cuando la máquina se detiene, pulse  en la interfaz principal para entrar manual de cambio de color de la interfaz. Entonces haga clic en el número de la aguja para el color cambiante, y la cabeza de la máquina se moverá automáticamente a la posición de la aguja correspondiente.

Nota: Si el usuario quiere guardar automáticamente el orden del manual de cambio de color, el usuario debe operar en la interfaz manual de cambio de color en la pantalla táctil.



5. Ajuste del eje principal manualmente

Generalmente, las principales necesidades del eje para detener a 100 ° en la aguja / cambio de color, de desplazamiento de bastidor y comenzando bordado. El usuario puede activar manualmente el eje principal de 100 ° cuando no ha alcanzado allí.

presiona  en la interfaz principal para llevar a cabo esta función.

Después de la operación,  (No en posición) se cambia en  (en posición).

6. Volver al origen

Presionar  la interfaz principal para entrar en la interfaz de marcha en vacío,  donde el usuario presione puede devolver el marco a origen.

7. Volver al punto de parada

Presionar  la interfaz principal para entrar en la interfaz de marcha en vacío,  donde el usuario presione puede devolver el marco de la parada punto.

8. posicionado ralenti

Utilice esta función después de confirmación de bordado. Posicionado ralenti permite a la máquina para moverse a la posición designada sin bordar según la

peticiones de los usuarios. presiona  al conjunto ralenti hacia atrás o hacia adelante en el cambio de color de código o código de detención por una puntada o de forma continua.

VI. Cancelar bordados

Cuando la máquina se detiene, pulse  para mostrar una ventana de la pista, donde el usuario puede

Seleccione  a su vez  (bordado confirmación) a  (cancelar confirmación de bordado).



2.4 Normal de Bordado, Devolución y Parches

En estado de confirmación de bordado ( se muestra), pulse  para comenzar el bordado normal, y durante el bordado, pulse  para detener el bordado.

Cuando la máquina se detiene, pulse  para devolver la parte posterior del marco junto con el original camino bordado; una prensa, una puntada hacia atrás; sostienen presionar durante 2 s para regresar de forma continua, incluso sin sujeción  ; prensa  de nuevo para detener.

El propósito de volver es para parches, y cuando la máquina para volver, pulse  para comenzar el bordado normal.

2.5 Operación Bordado

Cuando la máquina se detiene, pulse  para comenzar el bordado;

Cuando la máquina está bordando, pulse  para detener el bordado.

2.6 La rotura de hilo Detección

Sobre la base de diferentes principios de trabajo, dispositivos de detección de hilo de rotura tienen tres tipos: tirahilo tipo resorte, bobinado de hilo de tipo rueda (rueda interruptora) y de tipo mixto.

Para tirahilo tipo de resorte, detecta el hilo-rotura mediante la búsqueda en la conexión de asimilación de la primavera y el punto de contacto. Cuando se rompe el hilo, la primavera se cerrará al punto de contacto. En condiciones normales, la detección de este tipo es sensible a la rotura del hilo, pero difícilmente puede detectar bobina hilo run-out. En caso de que cambie el hilo de bordado, o la tensión del hilo



cambios, es necesario ajustar la presión del muelle entre el resorte de recuperación y punto de contacto. Cuando la presión del muelle es demasiado grande, habrá de falsas alarmas; cuando la presión del resorte es demasiado pequeño, se emitirá una alarma que falta.

Para filete de rosca del tipo de rueda, se juzga hilo-rotura mediante la detección del ángulo de la rueda de bobinado. Es muy sensible en caso de rotura del hilo cara; en la mayoría de los casos de hilo de la bobina plazo de espera, el consumo de rosca transversal reducirá, en consecuencia, el sistema va a juzgar por el método estadístico y enviar advertencia. A pesar de que casi se puede evitar falsos positivos, que no es tan sensible como el de tipo resorte.

Para el método de tipo mixto, los dos pueden complementarse entre sí con sus ventajas, lo que resulta en sensible y estabilizado efecto detección.

2.7 Trabajando Estado

Hay tres estados de trabajo:

1. Bordado Listo Estado  — parámetros preestablecidos, elija bordado patrones y realizar otros trabajos de preparación para el bordado.
2. Estado de confirmación de bordado  — confirmar los ajustes de los parámetros para entrar en el estado de cuasi-funcionamiento.
3. Bordado Running Status  bordado.

Cambiar entre estos tres estados de trabajo:

En el bordado estado preparado ( se visualiza en la interfaz principal), si los usuarios tienen

patrón seleccionado y los parámetros relacionados,  presione  de prensa a continuación,  Para confirmar, y el sistema

entrará en estado de confirmación de bordado ( se muestra en el principal

interfaz). En este momento, presione comenzar tecla para iniciar el bordado, cuando la máquina está bajo

bordado estado de ejecución ( se visualiza en la interfaz principal).

En el bordado estado de ejecución muestra  (Se en la interfaz principal), pulse la tecla de parada a



bordado parada y vuelta a estado de confirmación de bordado, donde usuario lata tecla de inicio pulse de nuevo para entrar en el estado de funcionamiento del bordado.

En estado de confirmación de bordado () se visualiza en la interfaz principal), pulse  y presione entonces  Para confirmar, el usuario puede liberar el estado de confirmación y volver al estado listo bordado  (Se muestra en la principal interfaz).

Capítulo 3 Administración de discos

En la interfaz de gestión de disco de USB, el usuario puede ingresar patrones desde la unidad disco USB hacia la máquina, y viceversa; Mientras tanto, el usuario puede realizar algunas gestiones comunes del disco de USB, como el borrado de archivos o directorio, inicializar el disco, etc. El usuario puede guardar los datos de patrones en diferentes directorios del disco de USB sobre la base de diferentes tipos. Patrones formatos como OSD, DST y DSZ pueden ser leídos por el sistema. Para la salida de datos, los patrones se guardarán en el disco de USB como el formato OSD.

3.1 Seleccione el disco de USB

Dado que el sistema es compatible con varios dispositivos de almacenamiento, el usuario tiene que seleccionar el disco de USB para la operación.

1. prensa  en la interfaz de gestión patrón.
2. El sistema mostrará la ventana “Seleccionar disco USB”, donde el usuario tiene que seleccionar el disco de USB pulsando el icono correspondiente.



En esta ventana se mostrarán todos los dispositivos de almacenamiento. Su información incluye el icono, palabras y números. El icono es el tipo de dispositivo. Icono  indica USB disco. Las palabras son la etiqueta del disco de USB (si el disco de USB no tiene etiqueta, la letra por defecto será usado), y el número se refiere al símbolo digital del disco de USB.

3. Introduzca interfaz de operación del disco de USB.



No.	Icono	Nombre	Descripción
1		Lista de archivos	Mostrar los archivos de patrones y carpetas de archivos dentro de la USB disco en iconos. Se utiliza para seleccionar archivos.
2		Página Información	El número de página actual y el número total de páginas
		Volver a Alta Nivel	Volver al nivel superior
3		Patrón básico Datos	Mostrar los datos básicos del patrón actual
4		patrón de vista previa	Cargar el patrón seleccionado. Compruebe sus detalles, escalar hacia arriba / abajo el patrón, y mover o análogo de maquillaje mostrar del patrón.
		Crear Directorio	Crear nueva carpeta de archivos
		Supresión	Eliminar la carpeta de archivo o archivo
		Formatear USB Disco	Al formatear el disco de USB
		entrada patrón	Importar los patrones en el disco de USB para la memoria.
		Salida	Salir de gestión de disco USB.

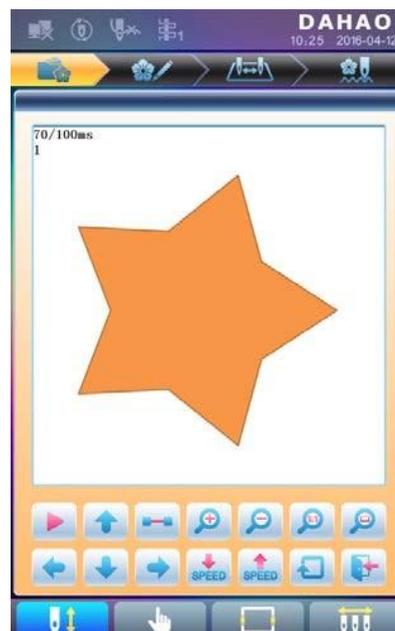
3.2 patrón de vista previa

1. En la interfaz de gestión de disco de USB, presione el patrón para la vista previa.



Los archivos de patrones y directorios se muestran en la figura en la lista. Una página de la lista contiene 8 artículos. Si la cantidad del objeto dentro del directorio actual es superior a 8, la lista de objetos se mostrará en muchas páginas. Haga clic en la tecla para activar la página y buscar patrones en otra página. El objeto seleccionado tiene un marco y el fondo de color diferente.

2. prensa 



El sistema carga los datos desde el disco de USB y el usuario puede comprobar los detalles del patrón, scaleup / abajo el patrón, mover o hacer pantalla analógica del patrón. Para obtener más información, consulte la sección 6.3.

3.3 entrada patrón

A patrones de entrada dentro del disco de USB para la memoria de la máquina, el usuario necesita seleccionar los archivos de patrones a ser introducidos, y la entrada a continuación, el número y nombre de los patrones que se guardan en la memoria.

1. Seleccione los archivos de patrones del disco de USB;
2. prensa  y el sistema requerirá de entrada de número de patrón y el nombre;



3. Introducir el número de patrón y el nombre que se guardan en la memoria;





El sistema proporciona el número de patrón disponible mínimo como el valor predeterminado. El usuario puede utilizar el teclado de abajo para cambiar el número.

4. prensa  para confirmar;
5. El sistema guardará los datos del patrón del disco de USB para la memoria.

3.4 Operación directorio

1. Entra en el directorio:

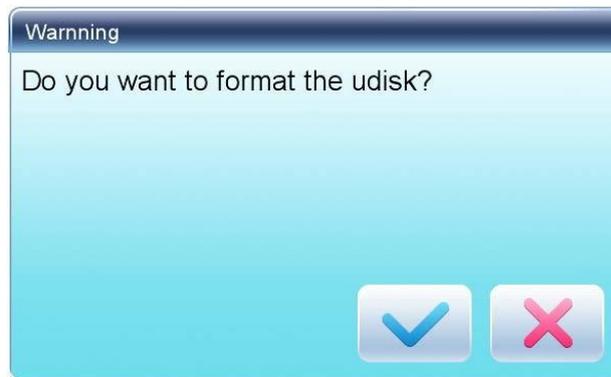
Haga doble clic en el icono de la lista de objetos para entrar en ella, y el sistema cargará la lista de elementos del directorio y actualizar la interfaz de pantalla.

2. Volver al nivel superior:

prensa  para volver al nivel superior del directorio y actualizar la interfaz de pantalla.

3.5 El formateo del disco de USB

1. Seleccione el disco de USB para formatear;
2. prensa  Para iniciar el formateo;



3. prensa  para confirmar

Sistema comenzará a formatear el disco y volver automáticamente a la interfaz de gestión de disco de USB después de terminar el formateo.

Nota: el sistema lo formateará el disco de USB según el formato DOS.

3.6 Eliminar objetos de USB disco (incluyendo archivo de patrones y el directorio)

1. Seleccione los objetos que desea eliminar;

2. prensa  borrar;



3. Sistema pedirá al usuario que confirme la eliminación.



Nota:

Si el usuario desea eliminar un directorio, el sistema eliminará todos los archivos y subdirectorios dentro de este directorio. En caso de “sólo lectura” o “USB escritura de disco Protección”, el archivo no será capaz de eliminar.



3.7 Crear un nuevo directorio en el directorio actual

1. prensa 
2. Introduzca el nombre del nuevo directorio



3. prensa 

El sistema crea el directorio correspondiente en el disco de USB y refrescar el objeto actual lista.



Capítulo 4 Parámetros común y que cambian de color

En este sistema cada patrón tiene su propia configuración de los parámetros normales (como la escala y la repetición) y el orden de cambio de color. Cuando se selecciona un nuevo patrón, los ajustes correspondientes de los parámetros normales y el orden de cambio de color se convertirán en efectivo.

En este capítulo, vamos a discutir el ajuste de los parámetros más utilizados y orden de cambio de color, en la interfaz de ajuste de parámetros () Y la barra de aguja de cambio de color interfaz de ajuste de orden de ().

Dado que este sistema soporta la operación multi-tarea, el usuario puede establecer y modificar los parámetros normales y el orden de cambio de color del patrón que no están bordado en la actualidad. El usuario puede introducir estas operaciones a través de otra interfaz de operación bajo la gestión de patrón (véase el Capítulo 6).

4.1 Ajustes de los parámetros comunes

Estos parámetros comunes incluyen: “Dirección”, “Angle”, “Escala X / Y”, “Antes Mode”, “Rep. Modo”, “Rep. Orden”, “Rep. Tiempos”, y “Rep. Intervalo”. El usuario puede controlar los resultados finales del bordado mediante el ajuste de estos parámetros.

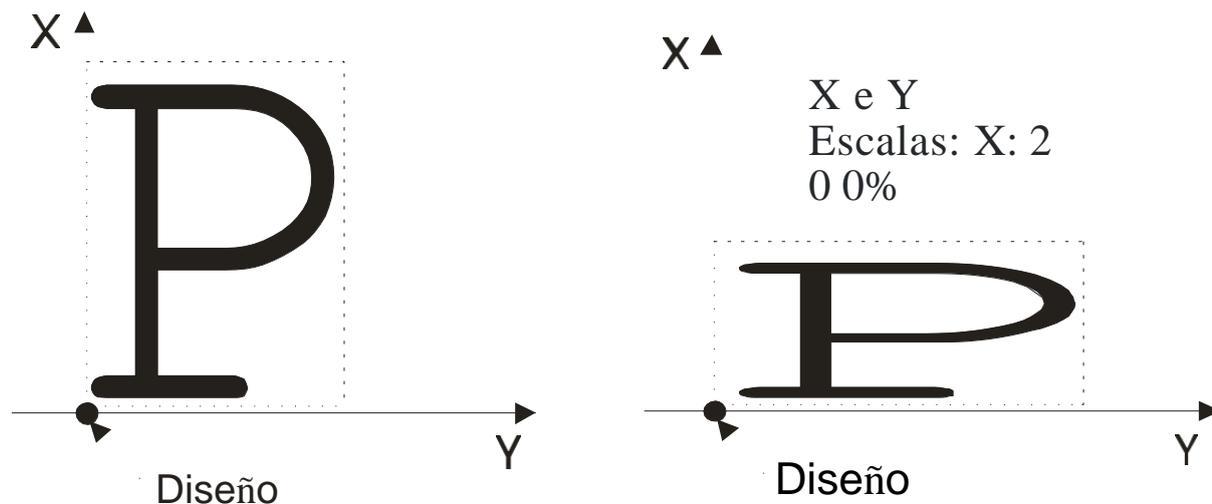
Presionar para introducir  los ajustes de parámetro interfaz:



La forma de establecer el parámetro es similar entre sí. Este capítulo explicará cómo configurar la “X / Y Escala” como un ejemplo y dan las definiciones de otros parámetros (véase 4.1.1 para el método de ajuste).

4.1.1. Ajustes de XY Escala

Este parámetro controla los porcentajes de escala en X (horizontal) e Y (vertical), así como a escala hacia arriba / abajo de los patrones.



1. Pulse el elemento de función de “Escala X / Y”



Sistema mostrará de forma independiente las ventanas de modificación para X Escala e Y escala para los usuarios configurar respectivamente.

2. Ajuste Escalas XY

El usuario puede pulsar teclado numérico para modificar el ajuste de escala en la dirección X, pulse para cancelar el último dígito de entrada y pulse para borrar el número de entrada.

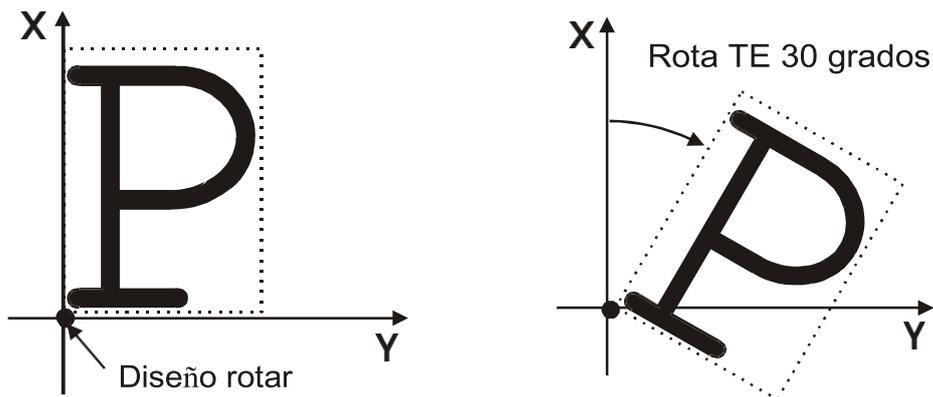


3. prensa para guardar la modificación

El método de modificación de Y La escala es la misma que la de X Scale.

4.1.2. Ajustes de rotar el ángulo

El usuario puede girar patrones para un cierto ángulo por este parámetro.



4.1.3. Dirección de matriz

图案方向	P	Q	d	o	q	σ	b	o	p
刺绣结果	F	L	F	T	F	T	F	T	F

4.1.4. Modo previa

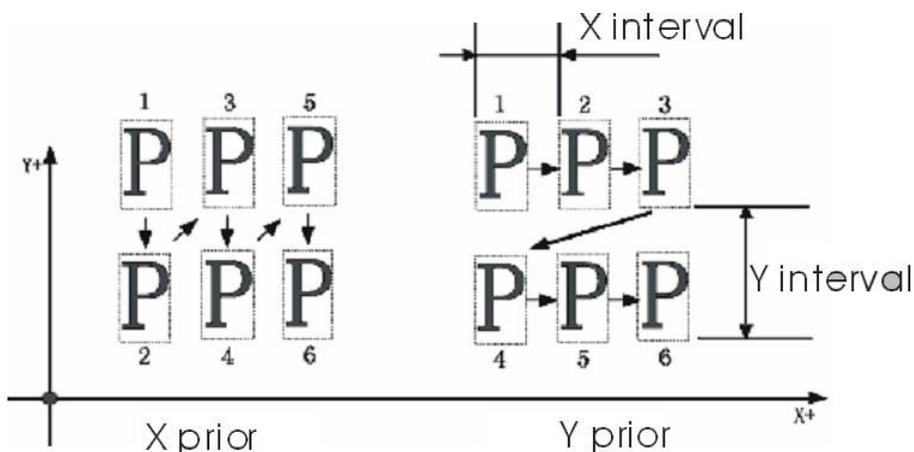
Hay dos modos: “antes de la rotación de escala” y “escalar antes de la rotación”. Cuando el usuario ha establecido los parámetros “Escala X / Y” y “ángulo de Rotar”, los patrones girarán primero y luego escalar hacia arriba / abajo, si “rotación antes de la ampliación” se selecciona el modo. De lo contrario, se escala hacia arriba / abajo primero y luego rotar.

4.1.5. Rep. Modo

Hay dos modos de repetición: normal y parciales.

4.1.6. Rep. De pedido

Hay dos modos: X primero e Y primero.





4.1.7. XY Rep. Tiempos

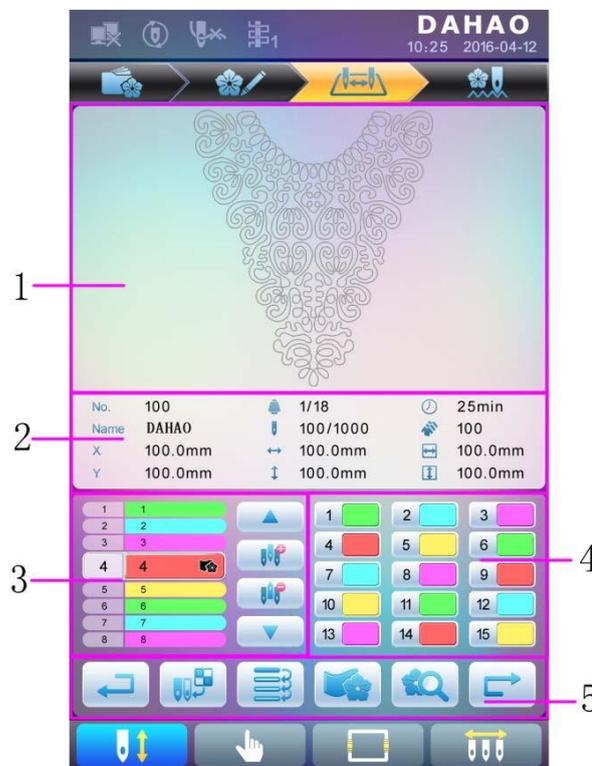
X tiempos de repetición representan el número de columnas, mientras que Y tiempos de repetición el número de líneas; como se muestra en la imagen superior, X veces de repetición son 3 e Y veces la repetición es 2. El valor de ajuste más grande es de 99 * 99.

4.1.8. XY Rep. Intervalo

La imagen de arriba ha explicado el significado.

4.2 Solicitar Cambio de Ajustes de color

4.2.1. Cambio de color de interfaz



No.	Icono	Nombre	Descripción
1		Patrón de área de visualización	Visualizar el patrón según el ajuste del orden de cambio de color, para la vista preliminar de los resultados de tiempo real que cambian de color.
2		Patrón Básico de Datos	Mostrar los datos básicos del patrón
3		Operacion corriente Posición	El usuario puede fijar, insertar o barra de la aguja de eliminación número en la posición actual.

No.	Icono	Nombre	Descripción
3		Número de color Lump Lista	Mostrar el número de los bultos de color del patrón
		Barra de la aguja número y el color	Muestra el número de la barra de aguja y el hilo de color de cada correspondiente bulto de color
		Ascender	Mover hacia arriba la lista que cambia de color para seleccionar el bulto de color para el ajuste
		Insertar Aguja al número de Barra	Haga clic en este botón y un número de aguja para insertarla en la lista actual de la lista de aguja.
		Borrar el Número	Eliminar el número de la aguja de la actual posición de funcionamiento en la lista de la aguja.
		Mover hacia abajo	Moverse hacia abajo la lista que cambia de color para seleccionar el bulto de color para el ajuste
4		Área de selección de color	Seleccione el color para la barra de aguja, el número que desea programar
5		Regreso	Regresar a la interfaz previa de operación
		Repetición	Para que cambia de color de repetición
		parche bordado	Ajuste el parche bordado del patrón
		Juego de barra de la aguja del color	Seleccionar los colores por defecto para establecer el color de cada barra de la aguja
		patrón de vista previa	Cargar el patrón seleccionado, compruebe los datos del patrón y crear el icono del patrón
		próximo	Entrar en la siguiente interface de operación

El área de visualización del patrón muestra el patrón de bajo ajuste de cambio de color. Después de cambiar el orden de cambio de color, la pantalla se renovará al mismo tiempo para mostrar el efecto de modificación.

números globales de color que cambian de color muestra el área de visualización de orden, números de barras de agujas y colores de la barra de aguja.

visualización del patrón puede estar en paralelo con la configuración, la inserción y la



supresión de número barra de la aguja, lo que significa que los usuarios pueden establecer y cambiar el orden de cambio de color junto con la pantalla.

4.2.2. Ajustes de Color-Cambiando el Orden

1. presionar  para entrar en la interfaz de configuración que cambia de color.
2. De entrada a los números de compás de la aguja en el orden en el área de selección de número de barra de la aguja. La visualización del patrón y de la lista de colores se actualizará después de cada entrada.
3. presione   cheque si la orden de cambio de color introducidos es correcto. o pulse  a la interfaz “Colour Index”, introduzca el número de bloques de color que desea ver y presione a continuación,  para saltar al bloque de color.



4. A cambiar un cierto número de barra de aguja,   presionar movimiento para el elemento a modificar y pulse el nuevo número de la barra de aguja.
5. Al insertar un nuevo número de la barra de aguja,   presionar movimiento para el positon debajo de la posición para ser insertado, y luego  insertar el número de la barra de aguja.
6. prensa  para eliminar un número de la barra de aguja.

4.2.3. Barra de la aguja del color

Para hacer que el efecto de la exhibición cerca del efecto bordado real, este sistema permite la configuración de color para cada barra de la aguja y tales ajustes se pueden guardar junto con la orden de cambio de color del patrón.

1. prensa  para entrar en la interfaz de configuración que cambia de color.
2. Presionar  introducir los ajustes de la barra de color aguja interfaz.



45 colores por defecto para la selección en la interfaz de configuración

3. A establecer el color de la barra de aguja, seleccione la barra de la aguja primero y luego seleccionar el color de los grumos de color 45 por defecto. se actualizará el color correspondiente del botón de la barra de la aguja.

4. prensa  para guardar la configuración y volver a la orden de cambio de color la interfaz de configuración; o pulse  Si no desea configurar sin guardar y volver a la interfaz de configuración del orden de cambio de color.

Capítulo 5 ajustes de los parámetros del bordado

Los parámetros se agrupan de acuerdo con diferentes funciones (véase Apéndice 1 Lista de parámetros)

Presionar la interfaz principal y pulse (Para el usuario) o (Por especialista) para entrar en la interfaz de configuración de parámetros.



1. Después sistema entra en la interfaz de ajuste de parámetros, el usuario puede seleccionar el parámetro de ajuste.





Nota: el número, nombre y el valor actual de cada parámetro se muestran en la ventana de lista de parámetros.

5.1 Procedimiento para ajustar los parámetros generales

El procedimiento de ajuste es similar para cada parámetro general. Puede seguir la guía de esta sección para configurar todos los parámetros.

1. Seleccionar el tipo de parámetro

El usuario puede utilizar las teclas en la parte inferior de la pantalla (parámetro clave tipo y la tecla de página) para buscar el parámetro.

Si desea modificar el número de agujas cuyo parámetro es el número D01, pulse  para encontrar el parámetro de configuración de la máquina y se mostrará la lista de su parámetro.



2. Pulse el parámetro que desea ajustar y edite el nuevo valor mediante las teclas numéricas.



3. Presionar  terminar el ajuste.

5.2 Instrucción sobre algunas funciones dentro de los parámetros generales

Hay una breve descripción de los parámetros en el apéndice 1. A continuación, vamos a introducir algunas funciones que se utilizan principalmente en el bordado.

5.2.1. Función cíclica bordado

Esta función es aumentar la productividad de bordado.

Cuando el parámetro “para hacer cíclica Emb.” Se establece como “Sí”, la función de bordado cíclico se activa y el icono  aparecerán en la interfaz principal. Si se activa esta función, la máquina automáticamente bordan los patrones de nuevo sin ninguna operación cuando completarla. Generalmente, bordado cíclico debe acompañar bordado repetición y patrones de fabricación especial, y el parámetro “Auto Origen” también debería estar configurado como “Sí”. Por lo tanto, cuando la máquina está bordar la tela hacia atrás, el delantero puede ser reemplazado. Después de bordar los patrones, el marco volverá automáticamente al punto de inicio y la máquina automáticamente bordar la tela delante de nuevo y en este momento es posible para el usuario para sustituir a la espalda.

5.2.2. Ajuste del freno (una necesidad para la nueva máquina)

Esta función es para ajustar los parámetros de control para el frenado, a fin de máquinas de ajuste con diferentes caracteres mecánicos, que también es capaz de cambiar con la máquina en marcha. Así, esta función puede ayudar a las piezas de maquinaria para trabajar mejor con el equipo. La función depende de los parámetros “de freno Parár”.

“Kit frenos Parar” es para ajustar la posición de parada del eje principal. Cuando el eje principal a menudo se detiene en la posición por debajo de 100 grados, el usuario puede aumentar el valor del parámetro. Cuando el eje principal a menudo se detiene en la posición de más de 100 grados, el usuario puede disminuir el valor del parámetro. De este modo el usuario puede ajustar el valor de dejar la parada del eje principal cerca de 100 grados. El valor se puede ajustar entre 0 y 30.

Después de ajustar este parámetro, el usuario puede pulsar la tecla rápida de tareas en el panel para volver a la interfaz principal. Hacer clic  y  para hacer el ajuste y compruebe el efectos del ajuste de parámetros. Si el usuario no está satisfecho con los efectos, puede pulsar la tecla rápida en el panel para volver a la interfaz de configuración de parámetros, en la que puede ajustar la configuración de parámetros de nuevo. Cierre la interfaz de configuración de parámetros en el final.

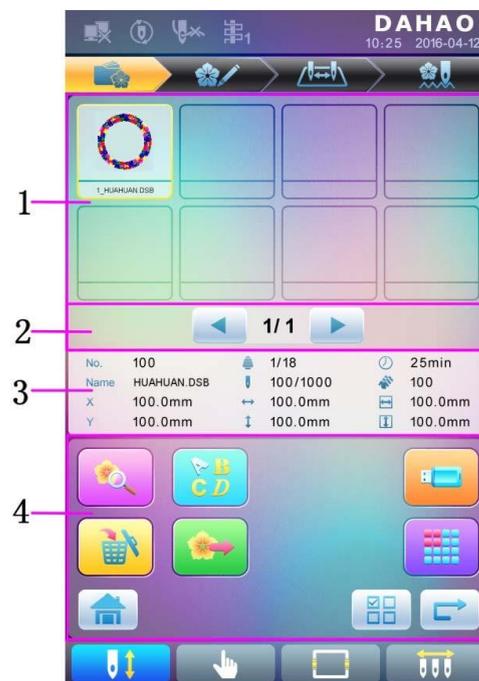
Capítulo 6 Administración del modelo de memoria

gestión patrón de memoria incluye la selección de diseños de bordado, la configuración de los patrones, el cambio de los patrones y las operaciones para la creación de patrones.

6.1 Interfaces del Modelo de Operación de Memoria

presionar  para entrar en la interfaz de gestión patrón de memoria.

La interfaz de gestión de patrones de memoria contiene: área de visualización de imágenes de los patrones, la navegación y el área de paginación, área de información y la zona de operación de gestión. El área de visualización de la imagen puede mostrar patrones de 8 como máximo. Si el número total de los patrones está más allá de 8, serán necesarios más páginas. La navegación y el área de paginación pueden ayudar a cambiar a la página. El área de operación de gestión es previsualizar y establecer su orden.



No.	Icono	Nombre	Descripción
1		Patrón de área de visualización	Mostrar los archivos de patrones en la memoria mediante iconos. Es principalmente para la selección.



No.	Icono	Nombre	Descripción
2		Anterior / Siguiente Página	Se utiliza para cambiar a la página designado número
3		información sobre el área	Mostrar la información detallada del patrón seleccionado y la memoria información.
4		patrón de vista previa	Compruebe los detalles del patrón; escalar hacia arriba / abajo, muevey simula el modelo.
		patrón de la letra	Parámetros de bordado en letras
		patrón de eliminación	Eliminar el patrón seleccionado
		salida patrón	Guardar el patrón de memoria a disco de USB
		Inicio	
		Administración de discos USB	Pulse para entrar en la gestión de disco de USB de interfaz para que las operaciones relacionadas.
		otras operaciones	Haga clic para abrir la otra interfaz de operación, donde el usuario puede realizar la copia, eliminación, combinación, edición y otras operaciones.
		Único / múltiple Shift selección	Shift entre sola selección y varias selecciones.
		próximo	Entrar en la siguiente interfaz de operación

presionar  entrar en la interfaz para otras operaciones de patrón de memoria (para hacer frente a cualquier patrón único, el usuario tiene que seleccionar el patrón primero).



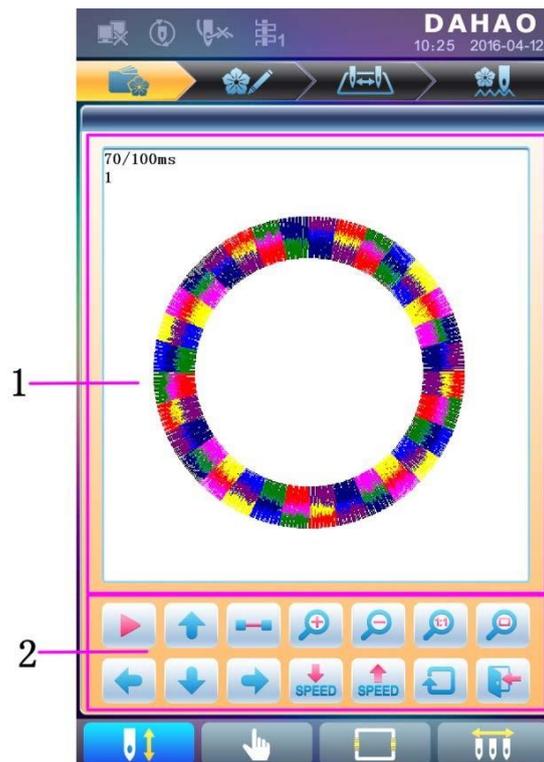
En esta interfaz, presione cada operación para entrar en la interfaz correspondiente. Por favor leer el párrafos siguientes para una explicación detallada. prensa  o  a su vez a la página, y pulse  para volver a la interfaz de gestión patrón de memoria.

6.2 Elija un patrón de bordado

1. presionar  para entrar en la interfaz de gestión patrón de memoria.
2. Seleccione el patrón en el área de visualización de la imagen patrón de memoria.

6.3 Modelo de memoria de vista previa

El patrón seleccionado se puede previsualizar en la interfaz de vista previa de memoria para comprobar más detalles.



No.	Icono	Nombre	Descripción
1		Previsualizar patron, Zona	Visualizar el patrón en el método designado y la velocidad
2		Dibuje cambiar / Pausa	Cambiar entre la elaboración de patrones y haciendo una pausa pantalla
		Ascender	Mover hacia arriba los patrones
		Un solo paso Monitor	Dibuje el patrón trazando pasos individuales
		Aumentar proporcionalmente	Agrandar el patrón en el área de vista previa
		Reducir proporcionalmente	Reducir el patrón en el área de previsualización
		La visualización en pantalla	Visualizar el patrón en el tamaño real. Por lo que el tamaño del patrón en la pantalla es la real tamaño del patrón después de bordado.
		muestra el Tamaño en la Ventana	Mostrar el patrón para el tamaño del área de patrón de vista previa.
		Mover hacia la izquierda	Mover hacia la izquierda del patrón

No.	Icono	Nombre	Descripción
2		Mover hacia abajo	Mover el patrón descendente
		Mover a la derecha	Mover hacia la derecha del patrón
		Desaceleración	Disminuir la velocidad de visualización de los patrones
		Aceleración	Fijar la velocidad de visualización de los patrones
		Redibujado	Volver a mostrar el patrón seleccionado
		Salir	Salir de la operación en el patrón de interfaz de vista previa

1. presionar  para entrar en la interfaz de gestión patrón de memoria.
 2. Seleccionar un patrón en el área de visualización de la imagen patrón de memoria.
 3. presionar  a la interfaz de memoria de vista previa el patrón.
 4. Presionar     controlar el tamaño del patrón monitor.
- Presionar     controlar la visualización posición. presiona para  controlar la velocidad de visualización. Presionar  cambiar al estado de pausa, donde el  solo paso de patrón se puede mostrar. Presionar  volver a mostrar la seleccionada modelo.

6.4 Salida patrón

El usuario puede transferir los datos del patrón en la memoria de disco de USB.

1. presionar  para entrar en la interfaz de gestión de memoria patrón
2. Seleccione los patrones de memoria para ser emitidos
3. presionar 



4. Sistema mostrará la ventana de “Seleccionar disco USB” y pulse para hacer la selección.



4. Introduzca el nombre del patrón guardado en el disco de USB.



El sistema proporciona el número de patrón disponible mínimo como el valor predeterminado. El usuario puede utilizar el teclado de abajo para cambiar el número.

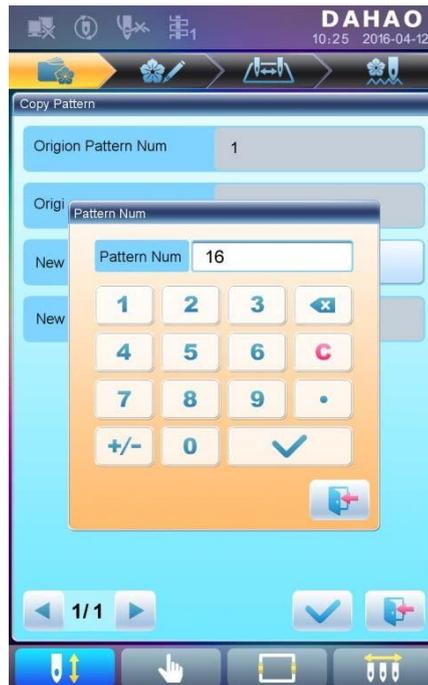
5. Presionar  la finalización insinuación.



6. presionar  para regresar a la interfaz de gestión de patrones.

6.5 Copiar el Modelo de memoria

1. presionar  para entrar en la interfaz de gestión de patrón de memoria.
2. Seleccionar un patrón en el área de visualización de la imagen patrón de memoria.
3. prensa  para entrar en la memoria interfaz de selección de operación.
4. Haga clic en “Copia Patrón” para entrar en la interfaz de operación. El sistema proporcionará automáticamente el disponible patrón de nombre y número predeterminado patrón más pequeño. Si el usuario no quiere cambiar, por favor, pulse. 
5. Introducir un nuevo número de patrón, haga clic en “Nuevo número de patrón” e introduzca el nuevo número en la ventana emergente.



6. Cambiar el nombre del nuevo modelo, haga clic en “Nuevo nombre del patrón” e introduzca el nuevo nombre en la ventana emergente.



7. Presionar  copiar el patrón y el retorno al funcionamiento patrón selección interfaz. Presionar  cancelar la operación de copia y el retorno a la selección operación patrón interfaz.

6.6 Crear Patrón

Esta operación puede generar un nuevo modelo basado en el contorno de la forma designada.

1. presionar  para entrar en la interfaz de gestión de patrón de memoria.
2. Seleccionar un patrón en el área de visualización de la imagen patrón de memoria.
3. presionar  para entrar en la memoria interfaz de selección de operación.
4. Pulse el botón “Crear modelo de esquema” para entrar en la interfaz de la operación.
5. El usuario puede pulsar para introducir nuevo número de patrón y el nombre en lugar de falta de pago.
6. presionar  para crear el patrón patrón de selección de operación. Presionar  y volver a la interfaz patrón de selección de  esquema y volver a la interfaz para salir de la operación de crear operación.

6.7 Crear patron de alta velocidad

Esta función se puede utilizar para dividir el largo de puntada en otros más cortos, a fin de evitar la reducción de la velocidad debido a puntadas largas.

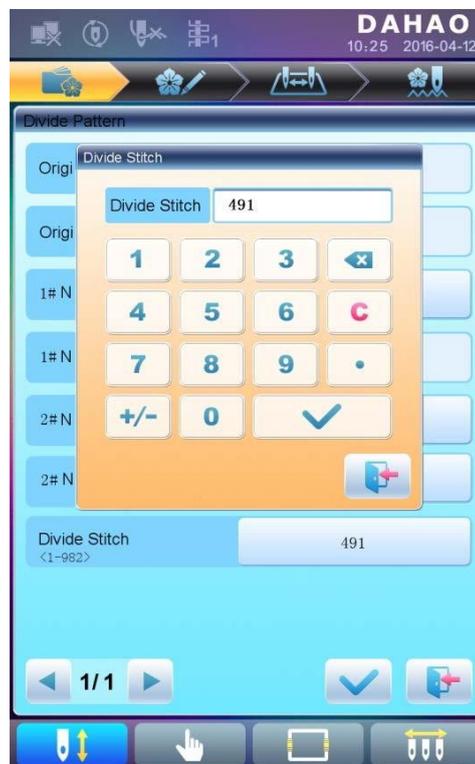
1. presionar  para entrar en la interfaz de gestión patrón de memoria.
2. Seleccionar un patrón en el área de visualización de la imagen patrón de memoria.
3. presionar  para entrar en la memoria interfaz de selección de operación.
4. Pulse el botón “Crear patrón de alta velocidad” para entrar en la interfaz de la operación.
5. El usuario puede pulsar para introducir nuevo número de patrón y el nombre en lugar de falta de pago.
6. presionar  para crear el patrón de alta velocidad y volver a la interfaz patrón de selección de operación. presionar  para salir de la operación de crear y volver a la interfaz patrón de selección de operación.

6.8 Patrón brecha

Esta operación consiste en dividir un patrón en dos nuevos patrones.



1. presionar  para entrar en la interfaz de gestión de patrón de memoria.
2. Seleccionar un patrón en el área de visualización de la imagen patrón de memoria.
3. presionar  para entrar en la selección de interfaz de memoria de operación.
4. Pulse “Patrón Dividir” para entrar en la interfaz de la operación.
5. El usuario puede pulsar para introducir nuevo número de patrón y el nombre en lugar de falta de pago.
6. Pulse el botón “Dividir la puntada” para introducir el número de puntadas de la posición de división.



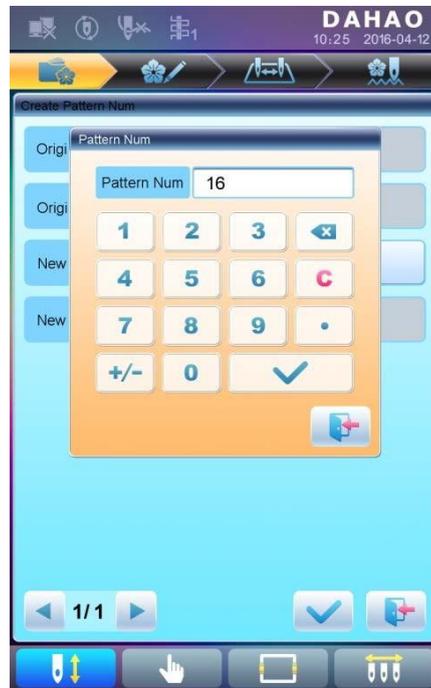
7. presiona  para dividir el patrón en dos nuevos patrones y volver a la interfaz de patrón de selección de operación. presiona  para salir de la operación de dividir y volver a la interfaz patrón de selección de operación.

6.9 Crear patrón de parámetros

Esta operación es la creación de un nuevo patrón del patrón de juntas con la configuración de sus parámetros comunes y el orden que cambia de color.

1. Presionar  entrar en la gestión de la memoria de patrón interfaz.

2. Seleccionar un patrón en el área de visualización de la imagen patrón de memoria.
3. presionar  para entrar en la interfaz de memoria selección de operación.
4. Pulse el botón “Crear patrón de parámetros” para entrar en la interfaz de la operación.



5. El usuario puede pulsar para introducir nuevo número de patrón y el nombre en lugar de falta de pago.
6. presionar  para crear el patrón de parámetros y volver a la interfaz patrón de selección de operación. presiona  para salir de la operación de crear y volver a la interfaz patrón de selección de operación.

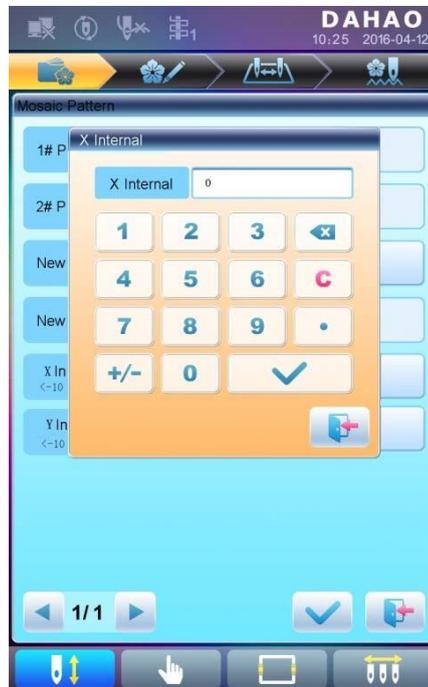
6.10 Modelo de mosaico

Esta operación es la combinación de dos patrones en un nuevo patrón. El intervalo de los patrones se refiere a la distancia entre el extremo del primer patrón y el inicio de la segunda patrón.

1. presionar  para entrar en la interfaz de gestión de patrón de memoria.
2. Seleccione los dos patrones para combinar y registrar sus números de patrones.
3. presionar  para entrar en la interfaz de memoria de selección de operación.
4. Pulse “modelo de mosaico” para entrar en la interfaz de la operación.



5. El usuario puede pulsar para introducir nuevo número de patrón y el nombre en lugar de falta de pago.
6. Presione “X Intervalo” para introducir el valor. Pulse “Y Intervalo” para introducir el valor.



7. Presionar  se combinan patrones y volver al funcionamiento patrón selección interfaz. Presionar  salir de la operación de combinación y el retorno a la selección operación patrón interfaz.

6.11 Crear diseños combinados

El patrón combinado significa un grupo patrón combinado de varios ciertos patrones (menos de 99) de memoria después de la fijación de sus parámetros. El patrón combinado se establece como bordado automático continua. Para bordar un patrón combinado, el usuario necesita vuelta a la interfaz de gestión patrón de la memoria después de crear o editar el patrón combinado, donde el usuario puede seleccionar el patrón combinado, y luego después de la confirmación de bordado, inicio de prensa para bordar.

1. presionar  para entrar en la interfaz de gestión de patrón de memoria.
2. Editar patrones combinados existente, seleccione un patrón combinado; para crear un nuevo patrón combinado, sólo tiene que seguir las siguientes instrucciones. 

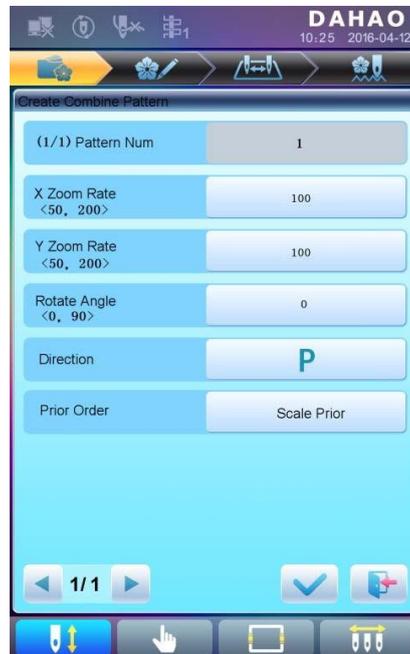


3. Presionar entrar en la interfaz de selección de operación de la memoria.



4. Pulse el botón “Crear patrón combinado” para entrar en la interfaz de la operación.

El ID de espectáculos combinados el número del patrón actual y el número de patrones el patrón combinado se compone de. forma Display es “número de patrón (la cantidad total de los

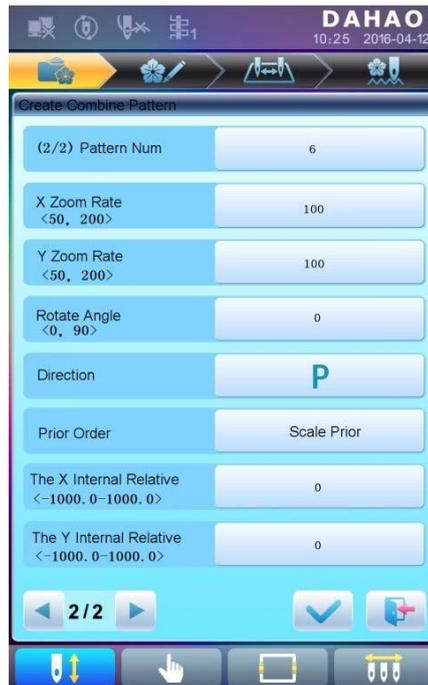


patrones)”.

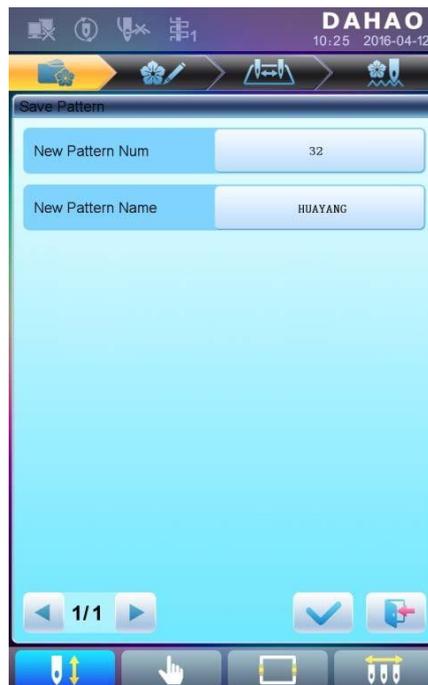
5. Establecer los parámetros del primer patrón, incluyendo número de patrón, relación de escala, ángulo de rotación, dirección del patrón y el modo de prioridad. Por favor, referirse al Capítulo 4 para más detalles de la configuración.

6. presionar  para establecer varias pautas de embalaje. y pulse  volver a cambiar los parámetros de los patrones combinados.

Si el patrón actual no es el primero del patrón combinado, el usuario tiene que establecer el intervalo entre éste y el primer patrón. Por favor, referir el Capítulo 4 para los detalles de los parámetros de introducción.



7. Pressto  entrar en la operación interfaz.



El sistema insinuar usuario introducir el nuevo número de patrón y el nuevo nombre del patrón.

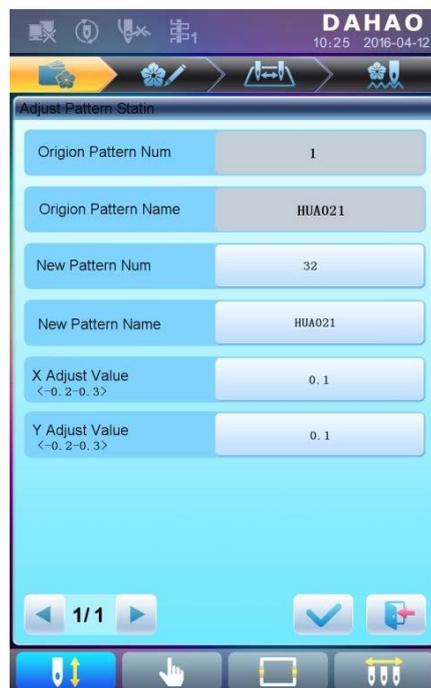
8. prensa  guardar el patrón combinado y el retorno a la interfaz de modelo de selección de operación. prensa  para dejar de guardar y volver a la interfaz de patrón de selección de operación.



6.12 Ajuste de la puntada de satén

Esta operación consiste en ajustar el ancho de raso en el diseño de acuerdo a la necesidad.

1. presionar  para entrar en la interfaz de patrón de gestión de memoria.
2. Seleccionar un patrón en el área de visualización de la imagen de patrón de memoria.
3. presionar  para entrar en la interfaz de memoria de selección de operación.
4. Pulse el botón “Ajuste de la puntada de raso” para entrar en la interfaz de la operación.



5. El usuario puede pulsar para introducir nuevo número de patrón y el nombre en lugar de falta de pago.
6. Presione “X ajustar el valor” e “Y ajustar el valor” para introducir el valor respectivamente.
7. presionar  para realizar el ajuste de la puntada de satén y volver a la interfaz de patrón de selección de operación.  Presionar para salir de la operación de ajuste y volver a la interfaz de patrón de selección de operación.

Capítulo 7 Operación con Patrón de letras

Puede generar patrón de la letra basada en la incorporada en bibliotecas de fuentes.

7.1 Entrar en la interfaz principal para el bordado de la letra

presionar  en la interfaz de gestión patrón para entrar en la interfaz principal para el bordado de letra.



7.2 Entrada de cadena de bordado

presionar  en la interfaz principal para el bordado de la letra a entrar en la interfaz de entrada de cadena de letras.



El lado positivo de la ventana es el área de visualización y la desventaja es el área de operación. Después de introducir la cadena de letras, pulse  ahorrar.

7.3 Ajuste de patrón de letra

1. Interfaz de ajuste de patrón de letra



Hay 4 filas de teclas de operación en la interfaz, las dos primeras filas son el archivo y vista

teclas de función, la tercera fila son claves para el dispositivo de ajuste carta, y la fila se establece teclas para ajustar cadena de letras. En medio de la interfaz es el área de visualización del patrón de la carta.

Generalmente, el usuario debe establecer los parámetros, tales como todo método de disposición, el ángulo de rotación y el intervalo de letra de la cadena de letras; a continuación, seleccione determinada letra para ajustar los parámetros de disposición.

ventana de visualización patrón de texto: las cruces en el centro son las coordenadas y la intersección representa el origen (0, 0). La letra se organizará en torno al origen de forma automática.

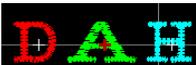
2. Teclas para ajustar letras seleccionadas

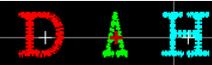
 “Carta de cuerda”: editar carta cadena.

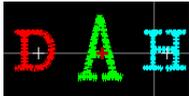
 “Cambiar fuente”: cambiar la fuente de letras seleccionadas. Presione esta tecla para visualizar un cuadro de diálogo, donde el usuario puede seleccionar una fuente deseada y confirmar.

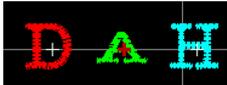
 “Cambia de color”: ajustar o cancelar el cambio de color antes de la letra seleccionada. 

“Shift Selección”: desplazamiento entre las cartas seleccionadas. Una carta debe ser seleccionado antes de cualquier editar. Si un rojo aparece “+” en la carta, significa que se ha seleccionado la letra, como . El sistema seleccionará todas las letras como por defecto. Pulse esta tecla para seleccionar la primera letra, y pulse de nuevo para seleccionar la segunda, y así sucesivamente. Después de seleccionar la última letra, pulse de nuevo esta tecla para seleccionar todas las letras.

 “Aumentar el ancho”: aumento anchura de letra seleccionada. 

 “Reducir Ancho”: reducir el ancho de letra seleccionada. 

 “Aumentar la altura”: aumento de la altura de la letra seleccionada. 

 “Reducir la altura”: reducir la altura de la letra seleccionada. 

 “Voltrear horizontal”: Colocar la letra seleccionada horizontalmente.



“Voltear vertical”: Colocar la letra seleccionada verticalmente.



“Rotación a la derecha”: usar la Letra como centro (“+” en el centro de la Letra), y gire hacia la derecha la letra seleccionada



3. Ver y Operación de archivo



“Densidad Letra”: ajustar la densidad de la cadena de letras. Pulse esta tecla para ver

El cuadro de diálogo Densidad, donde el usuario puede configurar la forma de la puntada, aumento o disminución de densidad.



“La forma de la puntada”: mostrar / ocultar la forma de la puntada. Ocultación de la forma de la puntada puede mejorar la velocidad de operación.



“Aumentar la densidad”: aumentar la densidad de la puntada de satén del patrón de la letra creada.



“Reducir la densidad”: reducir la densidad de la puntada de satén del patrón de la letra creada.



“Izquierda”, “derecha”, “arriba” y “abajo”: patrón de movimiento hacia la carta

cada dirección.



“Reducir”: reducir a la ventana de visualización del patrón de la letra.



“Ampliación”: agrandar para mostrar la parte detallada del patrón de la letra.



“Real”: mostrar el patrón de la letra con el tamaño real. En este momento, el tamaño del patrón en la interfaz es igual a tamaño real.



“Centro”: escala arriba / abajo de la ver, con el fin de mostrar todo el patrón de

comprobación.



“Guardar”: se utiliza para guardar el patrón de la letra editado.

Después de pulsar esta tecla, el sistema mostrará la ventana para que el usuario introduzca el número de modelo y el nombre. Según las necesidades, cambiar el nombre del patrón y el número (no se recomienda el número a ser cambiado), a continuación, pulse la tecla de confirmación para empezar a ahorrar.



“Salir”: dejar de “Crear patrón de la letra”.

4. Claves para el ajuste de Arreglo de Completo

Si ajusta los parámetros de rango entero después de la edición de la carta individual, la edición de la carta individual será probablemente reemplazado.



“Horizontal”: parada de las letras horizontalmente



Presione esta tecla para cambiar entre “horizontal”, “vertical”, “arriba del arco”, y “abajo del arco”. Sólo en el caso de “El ARC” y “abajo del arco” puede “letra de dirección arreglo”, “aumentar radian” y “disminuir radian” ajustar.



“vertical”: cartas de rango verticalmente



“El ARC”: cartas de rango en arco doblado hacia arriba



“Abajo Arco”: cartas de rango en la baja de arco de flexión



“Fijar Dirección de las Letras”: cuando el usuario clasifica las letras en arco, el ángulo de la Letra no lo hará

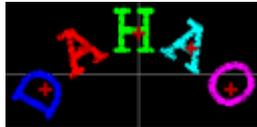


cambiar junto con la posición del arco, pero fix en un cierto ángulo



“Aumentar Radian”: cuando el usuario clasifica las letras en arco, esta tecla puede ampliar el

radián del arco de referencia



“Reducir Radian”: cuando el usuario clasifica las letras en arco, esta clave puede reducir el radián

del arco de referencia



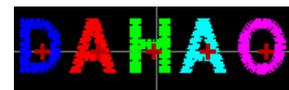
“Todo Reloj en sentido de rotación”: rotar toda la cuerda de la letra reloj



“Agrandar Intervalo de Letras”: aumentar el intervalo entre letras



“Reducir la Carta Intervalo”: reducir el intervalo entre letras



7.4 Patrón Guardar Letras

Después de terminar el patrón de edición de la letra, el usuario puede presionar  para mostrar una ventana para usuario a número de patrón de entrada y el nombre,  y a continuación, a presionar de nuevo para guardar.



Después de guardar, el sistema volverá a la interfaz principal para el bordado de la letra.

Si no hay ninguna necesidad de edición de patrones letra, pulse  para salir y se mostrará la siguiente pista.



presionar  guardar o pulse  para cancelar el almacenamiento, y volver a la interfaz de administración del patrón.

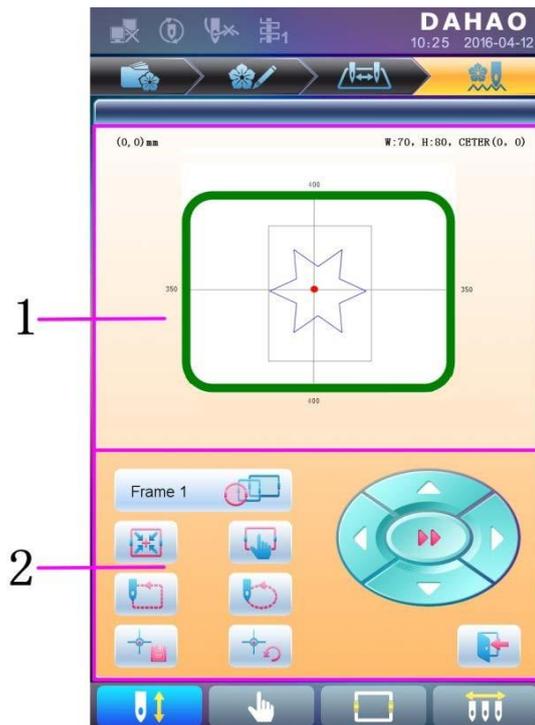


Capítulo 8 Asistente de Operación

El usuario puede realizar algunas operaciones auxiliares comunes al presionar las teclas.

8.1 La selección de monturas

Presiona  Para entrar en la interfaz de selección de fotogramas y posición.



No.	Icono	Nombre
1		Patrón Escala de pantalla
2		Selección del tipo de enmarcar
		Posición del patrón a la Centro de la imagen
		Marco de Parámetros
		Mover a lo largo del marco del patrón Fuera de
		Mover a lo largo del marco del patrón contorno
		La memoria del origen del patrón

No.	Icono	Nombre
2		Recuperación de origen del patrón
		Movimiento patrón Manual
		Salida

8.2 Claro desplazamiento XY

Esta función es limpiar los desplazamientos X e Y.

1. En la interfaz principal , presionar 



2. El Sistema fijará valor actual X / Y a 0.

El usuario puede comprobar el valor actual X / Y en la interfaz principal.

8.3 Posicionamiento Ralentí

Esta operación sólo puede llevarse a cabo bajo el estado de confirmación de bordado .

Esta función se puede mover el marco a cierta posición sin bordar según la necesidad del usuario. El usuario puede seleccionar el código que cambia de color o código de parada como referencia al estado de reposo hacia adelante (o hacia atrás).

8.3.1. Baja velocidad de ralentí Adelante

1. En la interfaz principal , presionar 

2. presionar 



(1) Presionar  en marcha lenta hacia adelante por uno de puntada

(2) mantenga presionando  para 2s al ralentí avance continuo

8.3.2. Bajo el régimen de ralentí con versiones anteriores

1. En la interfaz principal , presionar 

2. presionar 

(1) presionar  una vez a ralentí hacia atrás una puntada

(2) mantenga presionando  para 2s al ralentí hacia atrás continuamente

8.3.3. Alta velocidad de ralentí Adelante

1. En la interfaz principal , presionar 

2. presionar  a ralentí hacia delante a gran velocidad

Nota: el método de funcionamiento de alta velocidad de ralentí hacia atrás es la misma aquí.

8.3.4. Ir al siguiente color

1. En la interfaz principal , presionar 

2. presionar  a ralentí al siguiente código de color cambiante

Nota: el método de funcionamiento de “ir a color anterior” es el mismo aquí.

Capítulo 9 Otras funciones

Estas funciones se pueden utilizar durante el uso, incluyendo el mantenimiento de la máquina, consulta la información y la configuración del sistema.

presionar  para entrar en la interfaz para otra función, en la que se muestra una lista de teclas de función para el usuario para operar presionando.



Las palabras en las teclas pueden ayudar a los usuarios a entender las funciones.

9.1 Estadísticas

1. presionar  para entrar en la interfaz para otras funciones.
2. presionar  entrar en la interfaz de Estadísticas.



index	attern num	pattern name	needle num	sorkpiece	detail
1	3	dh_01	4534	5	
2	18	dh_33	15264	2	
3					
4					
5					
6					
7					
8					
9					
10					

En la interfaz anterior, la información estadística está representada en un gráfico. Si el usuario necesita comprobar los detalles de cada patrón, pulse  para entrar en la interfaz correspondiente.

Detail			
Pattern code	#3	Workpiece coun	5
Pattern name	dh_01	Stich count	20000
Needle count	4534	Ave. working ho	45m
Color change tim	34	Max working ho	56m
Break line times	56	Min working ho	32m

Statistics Of Break Line							
N.P	Nose	1	2	3	4	5	6
1							
2							
3							
4							
5							
6							
7							
8							
9							
10							
11							
12							
13							
14							
15							

presionar  para volver a la interfaz de estadísticas. Presionar  para borrar la información estadística y presionar  retorno.

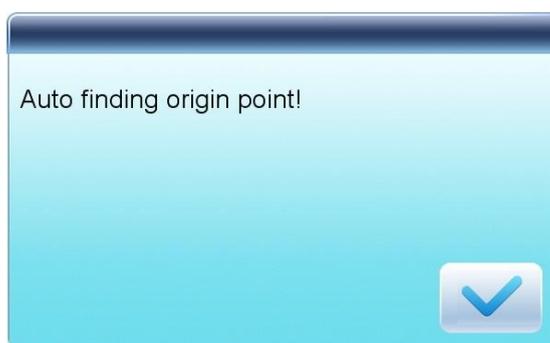
9.2 Establecer origen Frame

Ajustar el origen de trama es la premisa para guardar el punto de inicio de patrón y el establecimiento de protección del marco de la repentina de apagado. Así que después de la instalación o mantenimiento de la máquina, es necesario establecer el origen del marco.

1. presionar  para entrar en la interfaz para otras funciones.
2. presionar  para entrar en la interfaz de depuración.



3. Seleccione “Auto Encuentra punto de origen”



Sistema moverá el marco de forma automática y determinar el origen de acuerdo con el final de carrera. Así que por favor asegúrese de que el final de carrera se ha instalado en la máquina y se activa.



9.3 Idioma

El sistema soporta chino, inglés, turco, español, y así sucesivamente.

1. presionar  para entrar en la interfaz para otras funciones.
2. presionar  para entrar en la interfaz de lenguaje.

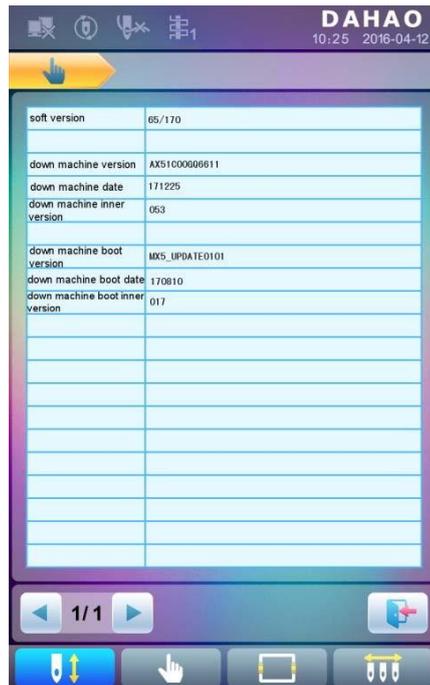


Seleccione el idioma que desea y el sistema entrará en la interfaz principal en el idioma seleccionado.

9.4 Información de la máquina

Procedimientos de Operación:

1. presionar  para entrar en la interfaz para otras funciones.
2. presionar 



Esta función le ayudará a chequear al usuario información sobre el software de la máquina. Presionar para salir.



9.5 máquina de depuración

! Esta operación es sólo para reparador, los usuarios normales están prohibidos para llevar a cabo estas operaciones. Debido a que estas operaciones implican un trabajo mecánico, por favor, preste atención a la seguridad y equipo personal durante la operación.

función de depuración es utilizado principalmente para la prueba, mantenimiento e inspección de fallo de la máquina, que incluyen la siguiente función (artículos de depuración serán diferentes por modelos):

Depuración de interfaz 1	Depuración de interfaz 2
Eje principal	Eje principal velocidad y prueba de codificador
	Eje principal a cualquier ángulo
	Ángulo del eje principal
Guarnición	Recorte de solenoide / motor
	Retención de solenoide / motor
	Enganche solenoide / motor
Detección de rotura	Cambiar posición de la aguja, color de la barra de aguja y ajustan eje principal manualmente
Cabeza de solenoide / motor	Arriba y abajo, prueba combinada



Depuración de interfaz 1	Depuración de interfaz 2
Sutura facial abrazadera	
El piloto de pruebas de parámetros	prueba de parámetro de eje X
	Y-eje prueba parámetro
	prueba de parámetro Eje principal
	Guardar parámetros del controlador parámetros del controlador de carga
Prueba de sensor de estado	Prueba de tracción interruptor bar, límite de trama, origen cuchillo, el cuchillo punto máximo, origen de rosca de enganche, y visualización de la posición de la aguja, etc.
Gestión junta periférica	actualización de la placa periférica
	Todo Junta periférica Comentario Dirección
	Monotarjeta periférica Comentario Dirección
	Todo Junta periférica chequeo de la dirección
	Junta perpheral sola chequeo de la dirección
Perpheral Información sobre la placa	
Actualización del gestor de arranque	
Búsqueda automática Origen	
Otro	prueba de comunicación CAN externa
	prueba de comunicación externa
	corrección de la pantalla táctil
Param exportación / importación	parámetros de la máquina de importación
	parámetros de la máquina de exportación
Param Init	
Borrar todos los patrones	

9.6 Fecha y hora

En la interfaz de fecha y hora, el usuario puede comprobar y modificar la fecha y hora del sistema.

9.7 Toque corrección de pantalla

Después de usar por un período, la pantalla táctil puede probablemente tener el problema

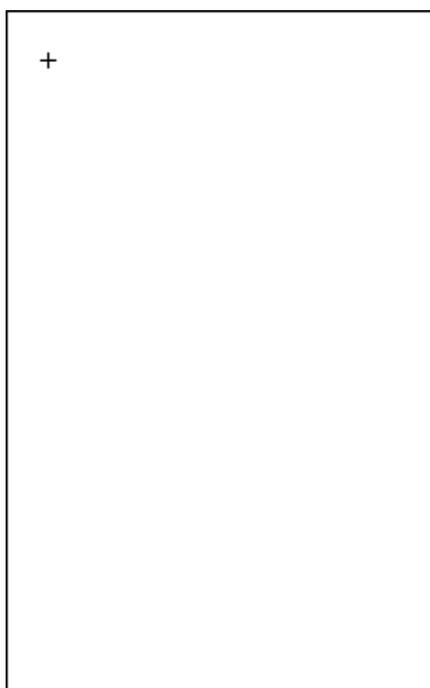


del funcionamiento incorrecto. Este problema se puede resolver mediante la corrección de la pantalla táctil. Durante la corrección, por favor toque el centro de la cruz aparece en la pantalla, o puede afectar el futuro



operación. Con el fin de evitar los problemas causados por la corrección inexacta, esta operación es sólo para la persona con autorización.

1. presionar  para entrar en la interfaz para otras funciones.
2. presionar  para entrar en la interfaz, donde el usuario puede seleccionar “Otros” para entrar en la interfaz correspondiente depuración.
3. Pulse “corrección de la pantalla táctil” para entrar en la interfaz de corrección.
4. Pulse el centro de la cruz de una en una.



Durante el proceso de corrección, una gran cantidad de cruces aparecerá en la pantalla. El usuario debe pulsar el centro de ellos. Sistema recibe los datos de los puntos y las guarda como datos estándar para la corrección.

5. Sistema hará la corrección de acuerdo a las coordenadas de los puntos presionados por los usuarios.

Sistema efectuará la corrección y luego volver a la interfaz para otras funciones de forma automática.



Capítulo 10 Acerca de JF bordado de lentejuelas

10.1 Breve bordado de lentejuelas

bordado de lentejuelas está formado por muchas lentejuelas y la forma específica de la puntada. Debido a que las lentejuelas están hechas del material duro y brillante con superficie lisa, el bordado lentejuela, formado por las lentejuelas con diferentes colores, formas y tamaños, cuenta con el efecto brillante único. El diseño con código de lentejuelas tiene su propio formato de patrón.

JF Tipo bordados multi-lentejuelas se divide en dos tipos en los diseños: uno es el diseño normal de multi-lentejuelas, hecha por el método tradicional de creación de patrones; el otro es un diseño especial multi-lentejuelas, hecha por el software normal de diseño con las normas especiales de patrones de decisiones.

Para el diseño normal de multi-lentejuelas, el usuario debe configurar el modo de lentejuelas al modificar el orden de cambio de color. Sin embargo, el diseño especial multi-lentejuelas se puede bordar directamente sólo después de la modificación de la orden de cambio de color, que el usuario medio no necesita ajustar el modo de lentejuelas.

Mientras tanto, la máquina puede cambiar automáticamente el diseño normal al diseño especial durante el proceso de importación de diseño. El nuevo diseño especial ahorra todas las lentejuelas en el diseño normal original como lentejuelas A. Si desea más modificación, puede utilizar “lentejuelas Edición” para modificar. El diseño multi-lentejuelas después de la modificación es el diseño especial multi-lentejuelas.

I. Rango de aplicación

Este sistema es aplicable al sistema de control de bordado de lentejuelas que el mecanismo de cosechadoras bordado normal, zigzag bordado dispositivo y el mecanismo de lentejuelas de lactancia.

ii. Funciones

1. Apoyar dos métodos de lentejuelas de lactancia: Rueda y palanca;

Rueda: La pieza de la base para la alimentación de las lentejuelas dentro de este dispositivo es el mecanismo como una rueda, que transporta las lentejuelas a la posición correcta mediante la rotación en la dirección única.

Lever: La parte central para la alimentación de las lentejuelas dentro de este dispositivo es un mecanismo de palanca, que enviará las lentejuelas a sus posiciones con su movimiento alternativo.



2. acción separada de lentejuelas reparación y el dispositivo de lentejuelas de la lactancia;
3. Manual de alimentación separada o colectiva en una sola vez;
4. visualización independiente de los estados de trabajo del dispositivo de lentejuelas;

5. Sequin-método de alimentación y el ángulo de alimentación se pueden cambiar a través del panel de operaciones.

III. Especificaciones

1. Tamaño de la lentejuela disponibles: diámetros en 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6.75mm y 9 mm;
2. Velocidad máxima a 1000 rpm.

10.2 Procedimiento de bordado de lentejuelas

- En el bordado de lentejuelas, el usuario tiene que seguir el procedimiento a continuación: diseño 1. Entrada con el código de lentejuelas, referencia a 10,3
2. Si es necesario, transformar y editar el diseño, referencia favor ver a 10,4);
 3. Establecer el parámetro de lentejuelas de acuerdo con las instrucciones de ajuste en el 10,5.
 4. Comprobar y ajustar el dispositivo de lentejuelas de lactancia (Consulte 10.8), Con el fin de asegurarse de que el dispositivo de lentejuelas alimentación funciona con normalidad;
 5. Conjunto orden de cambio de color (Véase 10.6)
 6. Volver a la interfaz principal y confirmar el bordado;
 7. bordado principio.

Atención: durante el bordado, no marque el interruptor manual para mover la válvula, o causará el daño del dispositivo de lentejuelas de lactancia.

10.3 Diseño de lentejuelas de entrada

presionar  en la gestión de diseño para entrar en la interfaz de selección de disco para abrir el disco que se necesita. Después de seleccionar el diseño para la entrada, el usuario necesita presionar  “apoyar Ya múltiple o no”, elegir “” Es para guardarlo como el diseño  especial de lentejuelas sin importar lo que era. Para los diseños normales de lentejuelas, los diseños de lentejuelas cambiados ahorrarán todo el multi-lentejuelas en el diseño original como “A” Tipo de lentejuelas. Si usted elige “”, La normalidad diseños de lentejuelas quedan como están, mientras que los diseños especiales multi-lentejuelas se guardarán como diseño especial multi-lentejuelas.



Entrada para tener acceso a la interfaz de entrada para el diseño como se muestra a continuación:



el establecimiento de procedimientos: El usuario debe colocar el número de entrada y nombre del patrón.

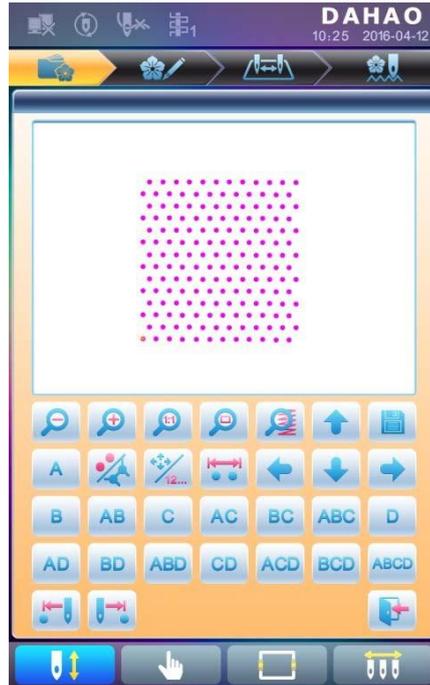
10.4 Editar diseño de lentejuelas

Esta función es para el diseño de lentejuelas de edición dentro del sistema. Después de la edición, todos los diseños se pueden guardar como un diseño especial multi-lentejuelas. El usuario no necesita configurar el modo de lentejuelas en la modificación de la orden de cambio de color

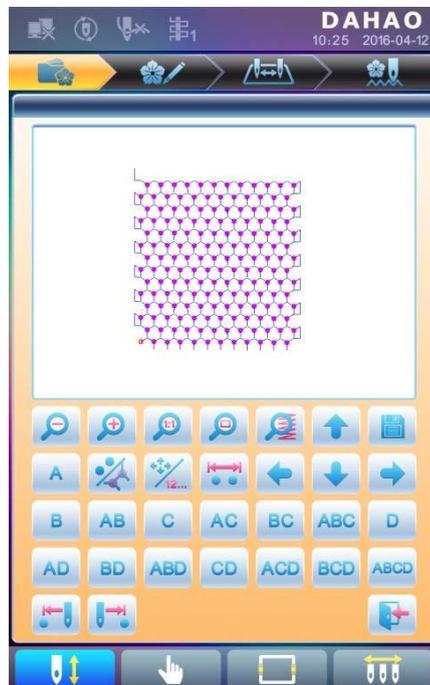
1. En la interfaz del “modelo de gestión”, seleccione el diseño de lentejuelas para la



edición. Haga clic en “”, “Editar Patrón Oro pieza” con el fin de entrar en la interfaz el “Editar diseño”.



2. diseño de la pantalla en el centro; Mostrar diseñar 4,5 veces como un original; Acercarse diseño de lentejuelas; zoom a cabo el diseño de lentejuelas; Visualización en tamaño original
3. Hacer clic para mostrar todas las formas de la puntada del diseño, como se muestra a



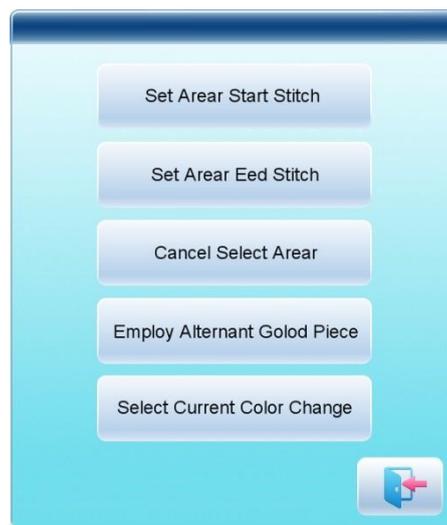
continuación:

4. Hacer clic para cambiar el modo de puntada actual entre “Navegación por la posición” y “Navegar por el número de puntada”. “Navegar por la posición”: al pulsar dirección



llaves, serán seleccionados el siguiente código de puntada en esa dirección, sin tener en cuenta en su número de puntada. “Navegar por el número de puntada”: al pulsar las teclas de dirección “hacia la izquierda” o “hacia arriba”, el código de puntada última lentejuelas (más pequeño que el número actual) serán seleccionados; al pulsar “hacia la derecha” o “hacia abajo”, el siguiente código de lentejuelas punto (más grande que el número actual) serán seleccionados.

5. Hacer clic  para entrar en “Rango de lentejuelas Editar”.

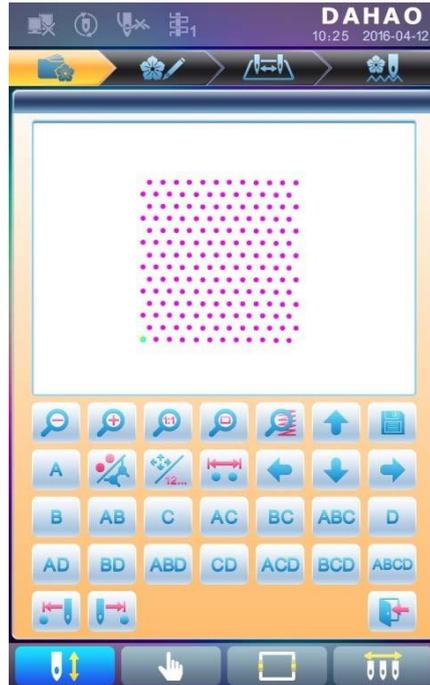


- (1) Mover el cursor a una posición de la puntada, a continuación, haga clic en “Set Inicio del intervalo de Stitch” para ajustar la puntada actual como el punto de inicio de esta área. Mover el cursor a una posición de puntada diferente, a continuación, haga clic en “Set Fin del intervalo de Stitch”. El área de ajuste es desde el punto de inicio de la puntada final.
- (2) Si desea cancelar el área, haga clic en “Cancelar Rango”.

6. Selección de modo de lentejuelas

Hay 15 tipos de modos de lentejuelas para los clientes seleccionar, incluyendo A, B, AB, C, AC, BC, ABC, D, AD, BD, ABD, CD, ACD, BCD y ABCD.

Nombres de estas 4 lentejuelas: A, B, C y D. Si estas 4 lentejuelas se entregan al mismo tiempo, entonces A estarán en la parte superior, a continuación, B, C y D.



7. Edición de alternar con lentejuelas

Si desea utilizar las lentejuelas alternas, se debe definir un rango para su uso en primero. en “”, El uso de ‘Set Inicio del intervalo de Stitch’ y ‘Set Fin del intervalo de Stitch’ o ‘Selección actual Rango de color’ a rango establecido de lentejuelas. Después de eso, el uso de “Editar alterna de la lentejuela” en “” Para establecer la alternancia de lentejuelas



utilizado.

Método de ajuste:



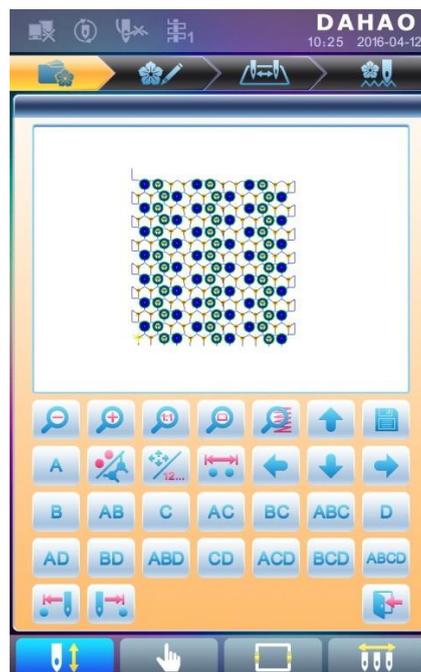
a) Click   seleccionar el modo de lentejuelas  y confirman click a. Lentejuela

nombres son A, B, C y D. Si se incluyen todas estas cuatro lentejuelas, A será en la parte superior, a continuación, B, C y D.

b) Después de eso, pulse  para confirmar el modo de lentejuelas de lactancia. A continuación, el sistema se Preguntar al usuario para introducir el número de lentejuelas alimentados. Haga clic en las teclas  numéricas para introducir el número (Rango: 0 ~ 9999). Si un grupo de lentejuelas sólo se utiliza para una puntada en el ciclo de bordado, el usuario tendrá que introducir “1” y luego prensa.

c) Clickuntil  o  que vea “FIN” en el espacio o la alimentación número se convierte en “0”.  Presto finalizar el ajuste.

Por ejemplo, si el modo de lentejuelas actual es A2ABCD1CD1, el diseño será como el de abajo:



8. Salvar

Cuando termine la edición, clickto guardar el diseño.





Número de diseño de entrada y el nombre, a continuación, clickto  guardar el diseño de lentejuelas editado, o haga clic  para cancelar el ahorro.

10.5 Configuración de multi-lentejuelas bordado Parámetros

En esta sección, vamos a presentar la forma de ajustar el dispositivo de lentejuelas y los parámetros utilizados en el bordado multi-lentejuelas.

Presionar  la interfaz principal , Seleccione "Experto Param"  para entrar en la interfaz de gestión de parámetros, a continuación, seleccione Parámetros de lentejuelas de tener acceso a la interfaz de configuración

los parámetros de lentejuelas.

1. Limitación de velocidad de lentejuelas R (L):

El parámetro es para ajustar la velocidad max durante el bordado normal.

Nota: la velocidad máxima de bordado plano debe ser mayor o igual a la velocidad para el bordado de lentejuelas.

2. L / R de lentejuelas de alimentación Ajuste del ángulo

Este parámetro se utiliza para ajustar el ángulo de lentejuelas de lactancia.

3. Inicio automático de lentejuelas

Cuando el ajuste es "Sí", el sistema comenzará a bordar lentejuelas automáticamente.

Cuando el ajuste es "No", máquina necesita iniciar manualmente en el bordado de lentejuelas.

4. Hora Acción de lentejuelas

Esto es para establecer el tiempo desde el dispositivo de lentejuelas de bajar a partir de bordado (0-15, el valor predeterminado es 2). Si el dispositivo de lentejuelas de alimentación es controlado por la válvula, usar el valor por defecto; si ese dispositivo es controlado por el motor, debe configurarla en 4 ~ 5.



5. Lentejuela después de la tuberculosis

Cuando el ajuste es “Sí”, el pie prensatelas lentejuelas será automáticamente en caso de enhebrar-rotura.

Cuando el ajuste es “No”, el usuario tiene que levantar el pie prensatelas de forma manual en hilo-rotura.

6. Lentejuela Ind. Arriba / Abajo

Cuando el ajuste es “Sí”, los dispositivos de lentejuelas se mueven de forma independiente. Cuando el ajuste es “No”, se moverán en conjunto

7. Elevación de la válvula en Jump sin Trim (Y / N)

8. Base de cambio de recorrido en el L / R Motor

9. Múltiplo de cambio de recorrido en el L / R Motor

10. Tiene origen en el desplazamiento de L / R Motor

El parámetro N° 8, N° 9 y N° 10 son para el dispositivo de lentejuelas especial que utiliza el motor (Single aguja doble lentejuelas) para cambiar el recorrido entre grandes y pequeñas lentejuelas lentejuelas. Hay dos tipos de dispositivos: uno tiene el origen de desplazamiento; el otro no tiene origen turno.

11. Beam rotura-senador Detección

Este parámetro se utiliza para el dispositivo de bordado haz. “0” es para apagar la sensibilidad, el rango de este parámetro es de 0 a 10. El valor más pequeño significa la mayor sensibilidad del dispositivo de detección.

12. Motor Número de L / R de lentejuelas

El ajuste de este parámetro debe basarse en la condición real del dispositivo, si no hay ningún dispositivo de lentejuelas, por favor lo puso a 0.

13. Conjunto 3/4/5 / 6,75 / 9 mm de L / R de lentejuelas

Este grupo de parámetros es establecer el ángulo de la entrega de lentejuelas. Si se trata del tipo de rueda dispositivo de lentejuelas de la lactancia, debe configurarla en forma individual; si se trata de la palanca tipo de dispositivo de lentejuelas de lactancia, debe configurarla en formas dobles. Los parámetros de este tipo se establecen correctamente cuando se produce la máquina. Este tipo de parámetros está estrechamente relacionado con “A / B / C / D Tamaño del dispositivo hacia la izquierda / derecha lentejuelas A y el color”. Por ejemplo, “A tamaño y el color de R lentejuela” se establece en “4 mm X de color”, y luego el valor del ángulo debe ser el que en “Set 4MM de R lentejuela”.

14. A / B / C / D Tamaño y color de R / L Sequin

El ajuste de este parámetro debe depender de la estructura mecánica. El orden correspondido de A a D es motor frente a motor hacia atrás.



Nota: “Motor Número de I / D de la lentejuela” está estrechamente relacionado con el número de A / B / C / D en “A / B / C / D Tamaño y color de R / L de la lentejuela”. Por ejemplo, si “Motor Número de L / R de la lentejuela” se establece en 2, a continuación, sólo el “A / B tamaño y el color de R / L lentejuela” se mostrarán.

15. Lentejuela Num Gap. de L / R de lentejuelas

Este es el número de abertura fija. Si no hay espacio, entonces debe ser ajustado a 0.

16. L / R de lentejuelas de Válvulas Tiempo de acción

Este parámetro se utiliza para configurar el tiempo de respuesta en el ajuste de la acción de la válvula. El valor más grande significa un tiempo de respuesta más largo. Por favor configurarlo de acuerdo con la situación real del dispositivo. El valor por defecto de la misma es 2.

17. Acción Adj ángulo L / R Trimmer.

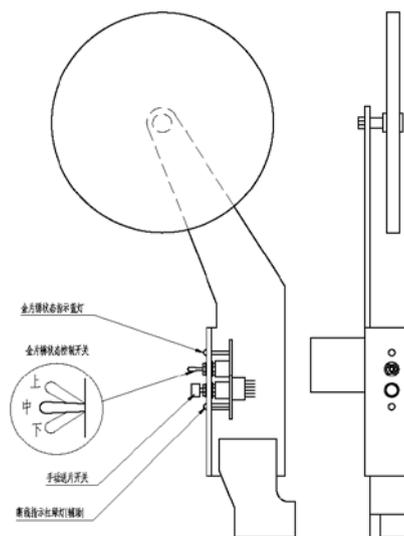
Este parámetro se utiliza en el dispositivo de lentejuelas especial que utiliza motor para cortar la lentejuela para ajustar la hora de inicio del motor de corte lentejuelas. El valor por defecto es de 15. Los medios de menor valor de la acción anterior de motor, el rango de este valor es 0 ~ 31.

10.6 Manual de Operación del bordado de lentejuelas

La pieza de accionamiento manual contiene “lentejuelas Inicio”, “Fin de la lentejuela” y “lentejuelas de la lactancia”.

- (1) Hacer clic  para seleccionar “inicio de la lentejuela” para permitir que todos los prensatelas bajar;
- (2) Hacer clic  para la selección de “fin de la lentejuela” para levantar todos los prensatelas;
- (3) Hacer clic  para seleccionar “Enviar lentejuelas”; las cabezas de la máquina activados enviarán una lentejuela en cada clic (con el pie prensatelas en la posición hacia abajo).

10.7 Depuración multi-lentejuelas bordado



Localización de tablero de interruptor de lentejuelas

1. El funcionamiento del interruptor de lentejuelas

- (1) Manual de instrucciones para la delantera del motor Envío de una lentejuela



Ponga el interruptor de lentejuelas a la posición hacia abajo, marque el interruptor de detección de rotura de hilo para encender el indicador verde y pulse el botón manual de lentejuelas de lactancia.



(2) Manual de instrucciones para el motor Envío de Medio B lentejuelas

Ponga el interruptor de lentejuelas a la posición hacia abajo, marque el interruptor de detección de rotura de hilo para encender el indicador rojo y pulse el botón manual de lentejuelas de lactancia.

(3) Manual de instrucciones para el motor trasero Envío de C lentejuelas

Ponga el interruptor de lentejuelas a la posición hacia abajo, marque el interruptor de detección de rotura de hilo para que se apague el indicador de la cabeza (dial a la posición hacia abajo también) y pulse el botón manual de lentejuelas de lactancia.

Nota: Con el fin de depurar la función multi-lentejuelas, el usuario necesita para instalar un interruptor principal externo en la máquina sola cabeza.

2. Menú de depuración de lentejuelas

Presionar  a continuación, pulse continuación, “Operaciones de lentejuelas



“máquina de depuración” A de dispositivo” de prensa para mostrar la siguiente imagen ::



A continuación, puede seleccionar la operación relacionada para la depuración.

10.8 lentejuelas de la reparación

Después el hilo se rompe o el indicador rojo de detección de rotura de hilo está activada manualmente, pulse la tecla de parada para el retiro y tiene el sistema entre en el estado de remendar. En la reparación de estado, los dispositivos de lentejuelas subirán y la máquina volverá y parar en el punto de remendar. A continuación, el usuario puede pulsar la tecla de inicio para realizar la reparación de bordado de lentejuelas. El bordado zurcido se convertirá en el bordado normal en el punto de hilo rotura. Entre los parámetros de la máquina, el “Conde Patch” no está disponible en la operación de reparación de lentejuelas.

Capítulo 11 Operación de Bordado en zigzag

11.1 funciones

1. Zigzag de bordado (ZIG bordado): esta función es hacer que formen el hilo el diseño con ciertas formas de la puntada, que se han guardado en el ordenador de antemano, el Z4 y Z5. Las figuras de estos dos tipos de bordado ZIG se muestran a continuación:



Z4 Embroidery Z5 bordado

2. El usuario puede fijar la velocidad máxima para el bordado plana y la velocidad máxima para el bordado zigzag respectivamente.
3. el ahorro del punto M de la parada automática del Eje: eje M volverá al punto de parada cuando se reanude el poder.
4. Hilo de poda para la función de zigzag (hilo inferior ajuste solamente)
5. Antes manual de desplazamiento de bastidor, el dispositivo de zigzag puede levantar el prensatelas de forma automática, mientras que también puede bajar el prensatelas antes de que el bordado.

11.2 Los índices clave Técnicas

- 1, Velocidad de zigzag: 300 ~ 850rpm,
unidad: 10 rpm. 2, Manual / M Eje Rotación
automática Paso: 18 ° / paso.

11.3 Procedimiento de bordado en Zigzag

- (1) diseño de entrada en zigzag bordado, a continuación, seleccionar, ajustar y modificar el diseño de acuerdo a las necesidades;
- (2) Cambio de parámetros, seleccione orden de cambio de color y decidir el modo de bordado;
- (3) Compruebe zigzag bordado posición, y asegúrese de que funciona con normalidad;
- (4) Inicio bordado



11.4 Parámetro relacionado y modo de ajustes

Presionar  la interfaz principal , Seleccione "Experto Param", entonces el usuario puede ajustar los parámetros relacionados con el bordado en zig-zag.

1. Derecha Zigzag Dispositivo: Y (N) - Y significa la primera aguja es la posición zigzag bordado.
2. Izquierda Zigzag Dispositivo: Y (N) - Y significa la última aguja es la posición zigzag bordado.
3. Zigzag mover el dispositivo Tiempo: 2 (Valor predeterminado) - El usuario debe establecer este valor de acuerdo con el tiempo de acción real del dispositivo de zig-zag.
4. Parte superior Velocidad de zigzag: 600 (valor por defecto). La velocidad máxima se puede ajustar a 850rpm, pero la necesidad del usuario se establece en base a la condición real de la máquina.
5. La Corrección Gama de zigzag: 100 (valor por defecto). Este valor es el ángulo de rotación de la rueda. En la circunstancia de hilo flotante, el usuario puede reducir este valor para relajar la influencia como un método auxiliar. Generalmente, este valor debe ser inferior a 80.
6. Oscilación del marco de bordado Z5: mediante el ajuste de la estructura, el usuario puede cambiar el rango de bordado (Se recomiendan los usuarios de alto nivel para utilizar este parámetro).
7. Zigzag del hilo-perder Ajuste Valor: esto es para ajustar la velocidad de hilo envío de todos los motores de rosca-perder. El valor recomendado es de 9.
8. Zigzag dispositivo correcto origen: esto es para el ángulo entre el punto de enhebrado y la dirección del origen mecánico de dispositivo de zigzag en primera posición de la aguja. $\text{Ángulo} = \text{Parámetro Valor} * 0.9$. Para un ejemplo, el valor del parámetro es 80; el ángulo será $80 * 0,9 = 72^\circ$.
9. Zigzag de origen izquierdo: esto es para el ángulo entre el punto de enhebrado y la dirección del origen mecánico de dispositivo de zigzag en la posición última aguja. $\text{Ángulo} = \text{Parámetro Valor} * 0.9$. Para un ejemplo, el valor del parámetro es 80; el ángulo será $80 * 0,9 = 72^\circ$.



10. Modo Greateff: 5 (1 ~ 5)
11. Trabajo modo: 2 (1 ~ 5)
12. tiempo de actuación adj: 50 (1 ~ 20)
- tiempo 13. Looped: 50 (30 ~ 100)
14. Si la línea de corte cuando salto: Sí / No.



15. Enhebrar-perder motor de zigzag bordado: Sí / No. si el dispositivo se doble motor dispositivo de grabación, las necesidades del usuario para configurarlo en “Y”, o el usuario debe establecer como “N”.
16. Zigzag dispositivo de movimiento de detección: probar si el dispositivo se mueve a la posición adecuada. necesidades de los usuarios Ajustar de acuerdo a la condición real del dispositivo.
17. Prueba Hilo de envío de Motor de Zigzag Dispositivo (Y / N): El valor por defecto es “Y”. “Y”: el motor hilo de envío de no girará hasta que se comprueba la posición del componente pasillo. “N”: El motor rosca el envío se ejecutará siempre y cuando el sistema está en estado de bordado, sin tener en cuenta la posición del componente pasillo. Sólo puede ser utilizado en el “107-P03-1.0” y la versión superior (para Junta PC107) o la versión “107B-JY-1.0 y 107B-DB-1,0” y superior (para Junta PC107B).

11.5 Operaciones relativas de zigzag bordado

11.5.1. Cambio entre la posición plana del bordado y Zigzag

(1) Manual de Cambio

En la interfaz principal, pulse la tecla  para entrar en la interfaz de cambio de color.



El modo de bordado del bordado de zigzag actual. Hacer clic



tecla para cambiar el modo de bordado. Si el usuario no tiene nada que cambiar, por favor presionar salir. 



Definición de los iconos:

 Bordado normal;

 Z4 bordado: Los cambios de la barra en cada puntada.

 Z5 bordado: La función de la misma es igual a Z4. Es adecuado para el hilo de espesor. (Consulte el parámetro: alcance de balanceo de trama en zigzag de coser)

(2) Conmutación automática

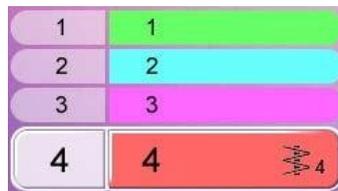
Antes de bordar, de cambio automático se puede lograr a través de ajuste de la posición de cambio de color.

En la interfaz principal, pulse “  ”Para entrar en cambio de color de la interfaz, y luego pulse la tecla  (Cabeza zigzag) a modo de bordado cambio zigzag:



Pulse el icono correspondiente para seleccionar el modo de bordado zig-zag, si no quiere

el cambio, y luego presione  salir. Después de la confirmación del modo de bordado y el establecimiento del orden de cambio de color, el sistema mostrará la siguiente manera:



11.5.2. Operación de Bordado del zigzag M

Las operaciones alrededor del eje M contienen “M eje para estar listo”, “M eje de ciclo” y “M eje de convertir”, que están todos en las funciones del asistente. En la interfaz principal, puede hacer clic  para entrar en la interfaz de “Asistente de Operación”. Pasar la página, a continuación, se puede ver la parámetros “M eje para estar listo”, “M eje de ciclo”, “M eje manual de izquierda girar” y “eje M Girar a la derecha manual” muestran en orden.

(1) Volver a M Eje punto de trabajo

Pulse la tecla “M eje para estar listo” y haga clic  en la ventana de diálogo para permitir que el eje trasero M al trabajo punto, para salir clic en el icono. 



(2) devolver el eje al punto de origen M (en paso de movimiento)

Pulse la tecla “m Eje de ciclo” y haga clic  en la ventana de diálogo para permitir que el eje de rotación M al “punto cero”, haga clic en  para salir de la operación.

(3) M eje manual de Rotar a la izquierda

Pulse la tecla "M coordenadas Rota izquierda manual" para que la M de coordenadas Rota a la izquierda. Se girará 18 ° a la izquierda una vez que pulse el botón. Después de 20 veces clic, que volverá a su origen;

(4) M eje manual de Rotar a la derecha

Pulse la tecla "M coordenadas Rota izquierda manual" para que la M de coordenadas Rota a la derecha. Se girará 18 ° a la derecha una vez que se hace clic en el botón también. Después de 20 veces clic, que volverá a su origen.



Capítulo 12 Grabando Bordado

12.1 introducciones de Función

1. Función de Grabado: la cinta se puede utilizar como material de bordado. Incluye cinta adhesiva 1  y encintado 2  (Bordado ciego)
2. El prensatelas de bordado especial puede subir y bajar de forma automática o manualmente. (Esta función es sólo para las máquinas instaladas con un aparato correspondiente)
3. Las velocidades más altas del cabeza de bordado plano y la cabeza de los bordados especiales se pueden ajustar respectivamente.
4. del punto de parada eje M en el apagado automático de ahorro: La máquina puede continuar el trabajo desde el punto de parada cuando la energía se recupera.
5. La función de recorte de la cabeza de bordado especial (sin ajuste \ cortar el hilo inferior \ ajuste ambos los hilos superior e inferior)
6. El prensatelas de bordado especial puede subir automáticamente antes de que el manual de desplazamiento de bastidor y bajar antes de bordado.

12.2 Principales especificaciones técnicas

1. Velocidad de bordado especial: 300-850rpm, etapa de ajuste en el 10r / m.
2. ángulo Manual de rotación de M-eje: 18 ° / paso.

12.3 Los parámetros y configuración

presionar  en la interfaz principal, seleccione "Experto Param" , Entonces el usuario puede establecer los parámetros relacionados con el bordado zigzag.

Las observaciones de estos parámetros son a continuación:

1. D28 Especial Cabeza Intervalo: Range: 10 ~ 1000
2. D30 abrazadera del pie Desplazar: 0 ~ 90

Este parámetro es para ajustar la altura de elevación del pie de abrazadera en cada puntada.

3. D40 Adj abrazadera límite del pie: 0 ~ 250

Este parámetro es la altura máxima del pie de la abrazadera.



4. D31 varilla Pos. de ZIG: Izquierda / Derecha

El “ROD POS. DE ZIG” determina la posición de la varilla de oscilación cuando el eje M se encuentra en origen.

Este parámetro debe ajustarse de acuerdo con la posición mecánica real.

5. C38 oscilación Valor de ZIG (0 ~ 10)

El parámetro es para Z5 bordado y se aplica a los cables gruesos. Para bordado cordón grueso, en Z5 bordado, el sistema mueve el bastidor para compensar el alcance de balanceo de la palanca.

6. D42 Rotary Gap de M Eje: 0 ~ 10

El eje M de la cabeza de bordado especial tiene brecha mecánica, por lo que va a generar la diferencia mecánica después M eje cambia de dirección de rotación en varias ocasiones. En bordar las cintas planas, si la forma de cinta es curva y la M eje dispone de ninguna compensación ángulo, la aguja caiga en el borde de la cinta en lugar de la posición a la derecha en cada giro.

El ajuste de este valor de parámetro es para asegurar que la aguja caiga en el centro de la cinta. Durante máquina de depuración, el valor del parámetro debe ser “0” cuando la aguja cae en el centro de la cinta. Si no es así, por favor, repita el ajuste para lograr el máximo efecto.

En general, este parámetro debe ser administrado por profesionales expertos antes de salir de fábrica.

7. D44 M Eje de trabajo fuera de ángulo: 0, 90

En bordado normal y lentejuela, si este parámetro se fija en 0, el eje M se detendrá en la posición horizontal; si se establece en 90, el eje M se detendrá en la posición vertical. Cuando la distancia entre el cabezal de bordado normal y la cabeza de bordado especial es pequeña, este parámetro se debe establecer como 90 ° a estrellarse evitar.

8. Ángulo de control D39 Z Shift: 0 ~ 180

Cuando el ángulo de rotación es mayor que el valor establecido, el Z eje del ala voluntad más rápido.

9. D41 Adj Zig varilla de ángulo: 1 ~ 3

Es el ángulo a partir de la varilla, lo que indica la posición relativa de la barra de aguja e hilo. Se utiliza para ajustar la calidad del bordado. “1” significa los batientes se inicia en un ángulo temprana; “2” significa la pospone oscilación cierto ángulo; “3” indica el pospone oscilación cierto ángulo nuevo y se inicia.



10. Relación de C36 de la bobina Emb. (La relación de bobinado): “1 ~ 4 Sti / L”

El parámetro puede cambiar la densidad de bobinado; por ejemplo, el valor de ajuste 2 significa uno de bobinado cada dos puntos de sutura.

12.4 Operaciones especiales relativas al bordado

12.4.1. Cambiar entre puntada plana y Especial

(1) Cambio Manual

En la interfaz principal, pulse la tecla  para entrar en la interfaz de cambio de color.



los  indica el modo de bordado del bordado de zigzag actual. Haga clic en esa tecla para cambiar el modo de bordado. Si el usuario no tiene nada que cambiar, por favor, pulse



teclade salida.

Definición de los iconos:



normal (lock-puntada);



bobinado derecha;



la izquierda

bobinado;  tapping 1;



tapping 2;

(2) Conmutación automática

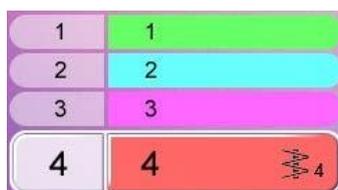
Antes de bordar, de cambio automático se puede lograr a través de ajuste de la posición de cambio de color.

En la interfaz principal, pulse  Para entrar en la interfaz de cambio de color, a continuación, pulse la tecla  (Cabeza zigzag) a modo de bordado cambio zigzag:



Pulse el icono correspondiente para seleccionar el modo de bordado muy zig-zag, si no quiere

el cambio, y luego presione  para salir. Después de la confirmación del modo de bordado y el establecimiento del orden de cambio de color, el sistema mostrará la siguiente manera:



12.4.2. Operación Eje M del bordado especial

Las operaciones alrededor del eje M contienen “M eje para estar listo”, “M eje de ciclo” y “M eje de convertir”, que están todos en las funciones del asistente. En la interfaz principal, puede hacer clic  para entrar en la interfaz de “Asistente de Operación”. Pasar la página, a continuación, se puede ver los parámetros “M eje para estar listo”, “M eje de ciclo”, “M eje manual de izquierda girar” y “eje M Girar a la derecha manual” muestran en orden.

- (1) Volver a Eje M de punto de trabajo.



Pulse la tecla “M eje para estar listo” y clic en  la ventana de diálogo para permitir el M Eje de nuevo al punto de trabajo, haga clic  salir.

(2) devolver el eje M al punto de origen (en movimiento paso)

Pulse la tecla “m Eje de ciclo” y haga clic  en la ventana de diálogo para permitir que el eje de rotación M al “punto cero”, haga clic en  para salir de la operación.

(3) Eje M manual de Rotar a la izquierda

Pulse la tecla "M coordenadas Rota izquierda manual" para que la M de coordenadas Rota a la izquierda. Se girará 18 ° a la izquierda una vez que pulse el botón. Después de 20 veces clic, que volverá a su origen;

(4) Eje M manual de Rotar a la derecha

Pulse la tecla "M coordenadas Rota izquierda manual" para que la M de coordenadas Rota a la derecha. Se girará 18 ° a la derecha una vez que se hace clic en el botón también. Después de 20 veces clic, que volverá a su origen.

12.4.3. Operaciones de la abrazadera

En la pantalla principal, haga clic  para entrar en la “Operación Auxiliar bordado” seleccione a “Nipple arriba”, a continuación, pulse “  “Levantar el pie pinza, seleccione“  "salir.

En la pantalla principal, haga clic  para entrar en la “Operación Auxiliar bordado” pantalla, seleccione a “Nipple abajo”, a continuación, pulse “  “Levantar el pie pinza, seleccione“  "salir.

12.5 Depuración de bordado especial

La depuración de bordados especiales incluye principalmente zigzag giro a su origen y la prueba de la acción del pie de sujeción. En la pantalla principal, haga clic  a “prueba de la máquina” y haga clic en “Taping” para tener acceso a la pantalla de prueba de la máquina.



1. Zigzag varilla a 100

Mover el cursor a “Sway Zig varilla a 100”. De acuerdo con la sugerencia en la ventana de diálogo, el usuario puede tirar de la barra para que todas las barras oscilantes actúan una vez.

Haga clic en “” salir.

Los usuarios pueden ajustar alcance de giro mediante el uso de esta función.

2. Abrazadera de pie hacia arriba / abajo

Mover el cursor a “levantar el pie pinza de prueba”. De acuerdo con la sugerencia en la ventana de diálogo, el usuario puede tirar de la barra para que todas las patas de fijación van hacia arriba / abajo. Tire de la barra de nuevo para dejarlos abajo / arriba de nuevo.

Haga clic en “” salir.

12.6 Pasos en el bordado especial

1. diseño de entrada, llevar a cabo la selección de diseño, cambiar y modificar de acuerdo a requerimiento.
2. Modificar los parámetros relativos, seleccionar el orden de cambio de color y elegir el modo de bordado especial.
3. Compruebe cabezas especiales y asegurarse de que están en perfectas condiciones.
4. barreta para comenzar a bordar.

12.7 Selección de Modo Conducción para Bordado máquinas especiales.

El Grabado en la máquina tienen tres tipos de las partes en movimiento en el sentido de la mecánica. Los definimos como eje M, eje E y el eje del pie de sujeción. M eje gira un cierto grado en cada puntada para trazar la puntada, que asegura los cordones o cintas siempre delante de movimiento de la aguja. E eje cambios de una vez en cada una o dos puntadas para hacer el bordado zigzag. Clamp eje pie se utiliza para levantar y bajar el pie de la abrazadera.

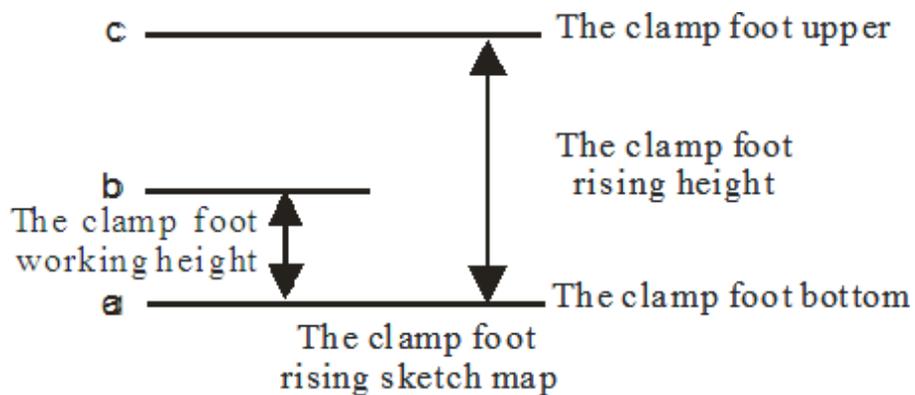
1. Eje M El mecanismo de eje M se puede dividir a dos tipos. Uno de ellos es con dispositivo de embrague, cuya acción es controlada por válvula eléctrica o con la mano. Su ventaja es que sólo el H eje del bordado de parches se está moviendo y cabezas de bordado no parches permanecen todavía en remendar. Esto mejorará la calidad y la eficiencia de reparar. El otro tipo es sin dispositivo de embrague. Ambos de los dos tipos son accionados por servomotor y los orígenes de su eje de M están posicionados por el interruptor de proximidad.



2. eje E De acuerdo a la diferencia de motor y el equipo de interruptor de proximidad para posicionar el origen, E eje dispositivos se pueden dividir a los siguientes tipos:

- 1) Impulsado por motor paso a paso por separado, sin interruptor de proximidad para el posicionamiento de origen
 - 2) Impulsado por motor paso a paso colectivamente, con interruptor de proximidad para el posicionamiento de origen
 - 3) Impulsado por motor paso a paso colectivamente, sin interruptor de proximidad para el posicionamiento
 - 4) Impulsado por servomotor, con sensor de proximidad para el posicionamiento de origen
3. eje del pie pinza

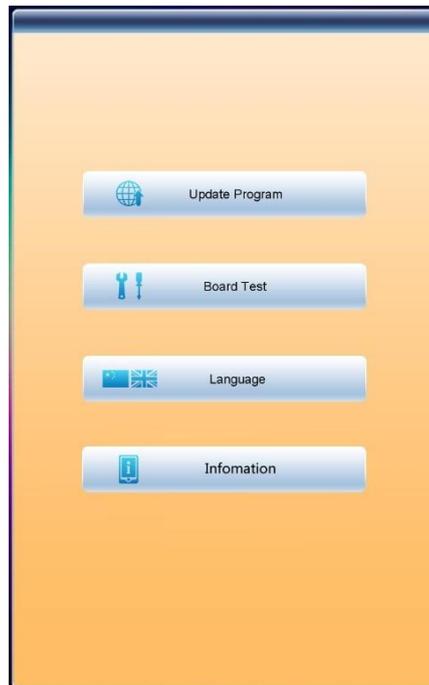
El progreso de trabajo del pie especial de sujeción se muestra a continuación: (El pie abrazadera altura de trabajo es la distancia de movimiento del pie en cada puntada La altura pie sujetador ascendente es la distancia en movimiento del pie desde el fondo hasta el punto superior en no bordado modo. Y también se llama la altura limitada pie sujetador.)



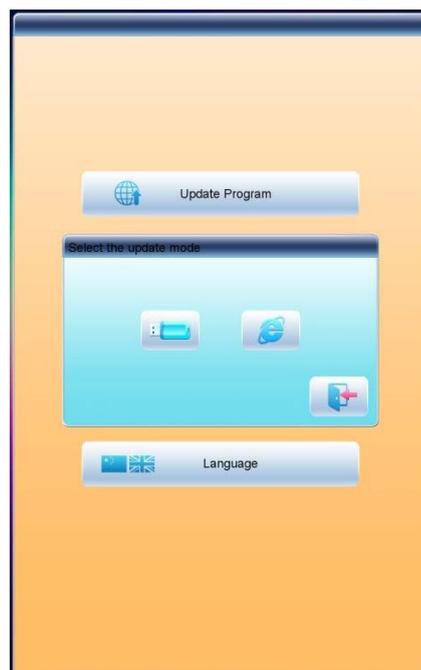
Capítulo 13 Actualización en línea de software principal

Procedimiento de actualización:

1. mantenga presionando  y la alimentación.
2. La pantalla mostrará la siguiente interfaz, donde el usuario debe seleccionar “programa de actualización”



3. Seleccione el método de actualización (a través del disco USB)

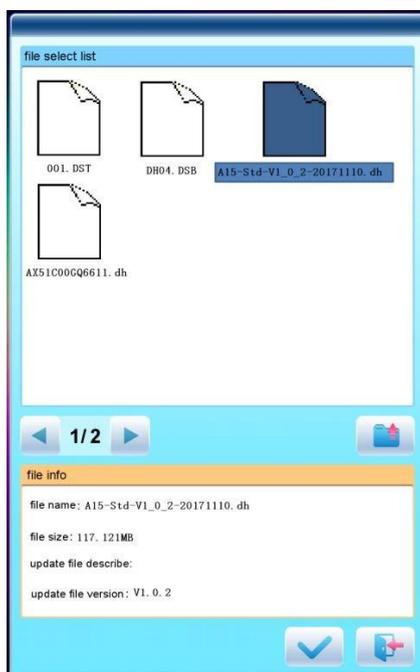




4. El Sistema mostrará la ventana de “Seleccionar disco USB”, y seleccione el disco de USB objetivo.

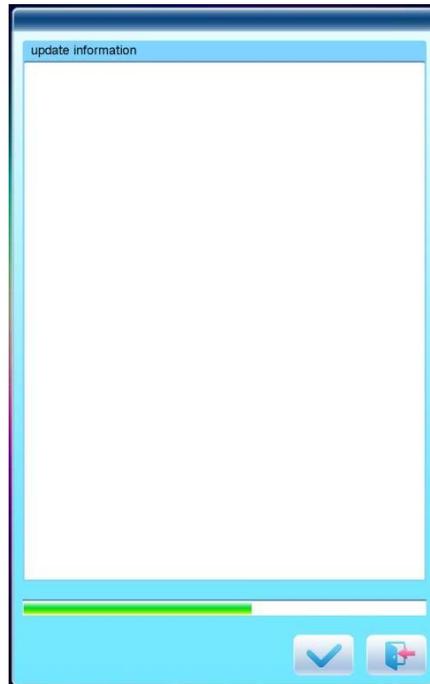


5. Después de entrar en la interfaz del disco USB, seleccione el programa a actualizarse.





6. Presionar actualización.



7. Al terminar la actualización, el sistema mostrará automáticamente una “actualización completada, si no hay otros, por favor reinicie.

Capítulo 14 Actualización de software periférica

Procedimiento de actualización:

1. presionar  para entrar en la interfaz para otras funciones.



2. Presionar  entrar en la interfaz de Estadísticas.





3. Seleccione “gestión periférica” para entrar en la interfaz de administración, donde el usuario debe seleccionar “actualización periférica”.



4. Presionar

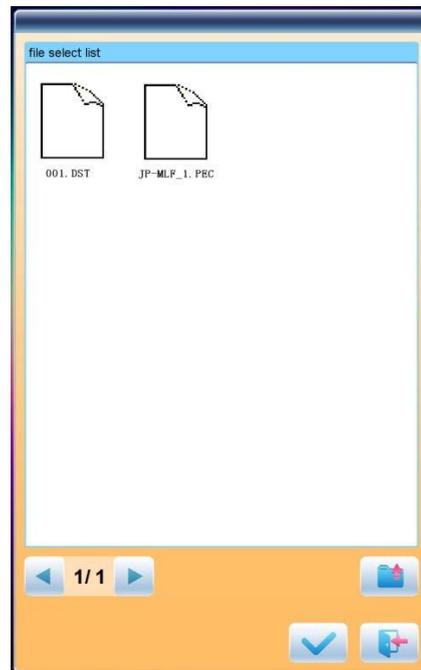




5. Seleccione el disco de USB

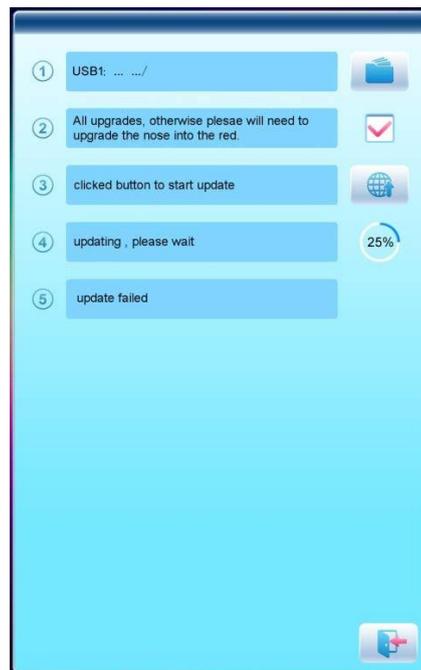


6. Seleccione el programa que actualizarse y pulse





7. Cuando el sistema de pistas actualización es correcta, se completa la actualización.





Apéndice 1 Lista de parámetros

No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones									
Parámetros comunes													
A01	Dirección	PAG	<table border="1" style="display: inline-table; border-collapse: collapse;"> <tr> <td>P</td><td>a</td><td>d</td><td>r</td><td>q</td><td>r</td><td>b</td><td>a</td><td>P</td> </tr> </table>	P	a	d	r	q	r	b	a	P	
P	a	d	r	q	r	b	a	P					
A02	Girar	0	0 ~ 89	Rotación de ángulo del diseño									
A03	Escalas X e Y	100/100	50% ~ 200%	relación de escala del diseño en X / Y dirección									
A04	Modo previa	Girar	Rotar, Escalar										
A05	Rep. Modo	Normal	Parte normales	No utilizado									
A06	Rep. Antes	Antes X	X antes, Y antes										
A07	X e Y Reps	1/1	1 ~ 99										
A08	X & Y Intervalo	0,0 / 0,0	-999.9 ~ + 999,9										
Asistente de Parámetros bordado													
B01	Auto origen	si	No si										
B02	Para hacer cíclico Emb.	No	No si	Si se desea repetir automáticamente bordar el diseño. A menudo acompaña la repetición o el diseño especial.									
B13	Startfor Mismo Colores	si	No si	Si se debe iniciar en cambian de color de manera cuando la posición de la aguja después es igual a la anterior									
D15	SlowSTI.After Parche	0	0 ~ 3000										
D16	Después de velocidad Patch	850	80 ~ 1000										
B18	Soporte 3D?	si	No si										
C77	Filtro puntada corta	si	No si	Es apto para la máquina de alta velocidad utilizando dahao controlador servo-motor. Sólo se consigue efectiva después de que el usuario confirme bordado de nuevo.									
C78	Filtrado corto Sti Len	0.5mm	0.1mm ~ 0.6mm	Lo mismo de arriba									



Apéndice 1 Lista de parámetros

C80	Auto Jump puntada Len	6mm	6.0mm ~ 12.0mm	El mismo anteriormente
U57	SpeedofFast Idling	10	1 ~ 10	



No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
Thread-rotura parámetros de detección				
B05	Detectar la tuberculosis	No	No si	
B11	Sti. No TB Detectar	8 puntada	0 ~ 15 puntada puntada	
B06	Stopafter tuberculosis detectar	si	No si	
B08	TB Volver Sti.	0 puntadas	0 ~ 7 puntada puntada	
B09	Back & Patch Conde	2 puntada	1 ~ 9 puntada puntada	¿Cuántos puntos de sutura en el parche antes del punto de rotura de hilo
B10	Después de movimiento Patch	Reduce la velocidad	Sin cambio de velocidad, Velocidad, detenerse	
B14	Todos los Jefes conjunto Parche	No	No si	Si “Sí”, todas las cabezas se hacen sin cerrar parches cuando hay parches.
B12	Cuando la tuberculosis Detectar Saltar	No	No si	
C28	TBDetect eliminación de rebotes Sti	1 puntada	1 puntada ~ 6 puntada	
C67	UpperLineDet. Sensibilidad	3	1 ~ 10	
C68	Bobbinline Det.Sensitivity	5	1 ~ 10	
C69	UpperLineDet. eliminación de rebotes Sti	1 Sti	1 ~ 10 Sti.	
C70	BobbinlineDet. eliminación de rebotes Sti	5 Sti	1 ~ 10 Sti.	
C90	TBD Tipo de dispositivo	Rueda	Primavera, Rueda, + Rueda de primavera	
C91	motor del cabezal Acción Ángulo	0	0 ~ 10	



Apéndice 1 Lista de parámetros

K1	Faultdet.board tipo	PC2220	PC2220, Otros	
Parámetro marco				
C06	FrameCurve y Ángulo	F4	F1 ~ F6	
B03	fotograma Sobre a paso	No	No si	
C15	HighFrame-Shift Velocidad	dieciséis	1 ~ 30	
C16	LowFrame-Shift	12	1 ~ 30	



No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
	Velocidad			
D13	Cuando la velocidad Durante marco	dieciséis	0,1,2, ..., 30	
C74	X dirección Frame ángulo A	230	230 ~ 280	Es apto para la máquina de alta velocidad utilizando Dahao servomotor conductor.
C75	X Frame dirección ángulo B	230	230 ~ 280	Lo mismo de arriba.
C76	Y dirección Frame El ángulo A	230	230 ~ 280	Lo mismo de arriba.
C85	Y dirección Frame ángulo B	230	230 ~ 280	Lo mismo de arriba.
Parámetros del eje principal				
C07	Max. Velocidad	1100	250, 300, 350, ..., 1200	
C09	Velocidad mínima	400	250 300 350, ..., 600	
C08	Cambiar Longitud de la puntada (Mm)	3	1,0 ~ 10,0 (máquina de tipo común), 3,0 ~ 6,0 (máquina de alta velocidad utilizando Dahao controlador servo-motor)	Cuando la longitud de la puntada es mayor que el valor establecido, la máquina va a reducir la velocidad.
C10	Salto Stitch Velocidad	600	400 ~ 850 (máquina de tipo común), 400 ~ 1100 (máquina de alta velocidad utilizando Dahao controlador servo-motor)	Ajustar la velocidad de rotación para el punto de salto.
C13	Conjunto Run velocidad	80	80,90, ..., 150	
C12	Puntadas de inicio	2 puntada	1 ~ 9 puntada puntada	Establecer el número de puntadas de inicio antes de la aceleración.
D02	De inicio Acce.	15	1,2,3, ..., 30	Aumentar el valor de llevar una aceleración más rápida después de pulsar la tecla de inicio.



Apéndice 1 Lista de parámetros

C25	Para el descanso entre sets.	5	0 ~ 30	Rango: 0 ~ 30. Cuando el motor del eje principal es un motor electromagnético, el valor se ajusta usualmente a 9. Cuando se trata de un servomotor, la parámetro se ajusta usualmente en 5-7.
C24	Motor principal Pará.	4	0 ~ 30	El parámetro no es válido cuando se trata de un servomotor. Cuando se trata de un motor electromagnético, aumentar este valor de parámetro



No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
				para evitar la vibración del eje principal durante el frenado. Por lo general, se establece como 1.
D14	Ok parada BEF. Halar Bar	si	No si	
D10	Ratio de C.A. Inducción	0	-15% ~ + 15%	El parámetro se utiliza cuando los principales usos de eje motor de inducción. Si el valor es incorrecto, la velocidad de rotación conjunto será diferente de lo virtual velocidad.
C05	Valor de grueso Paño	0	0 ~ 3	
C26	Paraca. de aguja Abajo	15	0 ~ 30	
D53	Cierre del motor Cuando Detener	si	No si	
C14	Velocidad de lenta emb	80	80.400	
MS10	Emb.Speed	Medio	Bajo, Medio, H	
Parámetros de corte de hilo,				
C01	Salto y recorte	3 Salto	Sin Trim, 1 Cambiar ~ 7 Saltar	
D04	Velocidad después del ajuste	80	60,70,80 ... 150	El parámetro establece la rotación velocidad para el punto de bloqueo.
C11	Puntadas lento después de Podar	3 puntada	1 ~ 7 puntada puntada	
C21	Duración del bloqueo Sti. (Mm)	0.6	0,3 ~ 1,5	
C19	Num Lock. después del ajuste	2	0 ~ 3	Establecer el número de puntadas de bloqueo en la extracción de la barra para el bordado después de ajustar el recorte



Apéndice 1 Lista de parámetros

D06	SpinRounds para Freno	1	1,2	2 para la mayoría de las máquinas, 1 para el mini tipo o máquinas con control de servo motor del eje principal.
C23	Acción después del ajuste	Y Frame-moving	X de desplazamiento de bastidor, Y Frame-moving Move Aguja	
C22	Fotograma después del ajuste	No	No si	
D03	Conjunto de retención de inicio	-4	-4 ~ 3	



No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
	Paraca.			
D07	Trim es OK	si	No si	
D08	Enganche ángulo por el motor	-100	-100 ~ + 100	Ajuste el ángulo de gancho por el motor. Cuando el usuario aumenta el valor, el ángulo de gancho se mueve hacia atrás.
E39	Por enganchar Distancia Motor	150	0 ~ 180	
C17	Pausa Recorte	No	No si	
C18	Podar Longitud	3	1 ~ 8	1 es la longitud mínima y 8 son la longitud máxima.
D05	Cuando la velocidad Guarnición	80	80.90.100, ..., 250	
C20	Cuando el ajuste de bloqueo	si	No si	
D48	Cerradura Sti Len bef.Trim	0.7	0,3 ~ 2	
D49	Cerradura Sti bef.Trim	2	0 ~ 2	
C81	ángulo de inicio de la acción de corte	8	0 ~ 20	Es apto para el uso de la máquina de motor paso a paso para recortar hilo.
C82	retorno de corte en ángulo adj	12	0 ~ 30	Lo mismo de arriba.
C83	retorno arquero corte ángulo	0	0 ~ 99	Lo mismo de arriba.
C84	adj tensión de mantenimiento	1	1 ~ 3	Lo mismo de arriba.
C95	Velocidad a la primera Sti. BEF. Podar	400	60 ~ 600	
C96	En 2ª velocidad Sti. BEF. Podar	80	60 ~ 500	
C93	Cuando la línea de corte superficie	Abierto	Abiertas, 1 Tiempos, 2times	
C94	clip de superficie Emb modo de acción	Abierto	Abiertas, 1 Tiempos, 2times	



Apéndice 1 Lista de parámetros

E99	superficie emb Patch cuando está completamente	No	No si	
H05	Recorte tipo de dispositivo	Motor paso a paso	Motor paso a paso, Solenoide	
C110	Ajuste de tipo de máquina	360	180, 360	Lo mismo de arriba.
Parámetros de lentejuelas (Aplicable para JF Sequin)				



No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
C31	Velocidad de lentejuelas R	400	300310, ... ,el velocidad máxima	
C32	Velocidad de lentejuelas de L	400	300310, ... , el velocidad máxima	
D25	Sequin R Adj. Ángulo	0	-15 ~ 15	
D26	Lentejuela L Adj. Ángulo	0	-15 ~ 15	
C33	AutoStartfor Lentejuela	No	No si	
D27	Hora de Lentejuela Acción	3	0 ~ 15	Rango: 0-15. Para la máquina utilizando la válvula para mover el prensatelas, este parámetro se establece generalmente a 2 ~ 3. Para la máquina mediante motor paso a paso para mover el prensatelas, este valor está establecido a 4 ~ 5.
C34	SequinUpafter tuberculosis	No	No si	Se utiliza para controlar la posición del dispositivo de lentejuelas después de hilo-rotura
B17	Arriba Válvula Cuando Saltar y no corte	si	No si	
D61	Motor Número de L lentejuelas		No, 1 ~ 4,1 (2 ~ 4)	Establecer la base de parámetros en el dispositivo de lentejuelas. 2 ~ 4 número medio dispositivo accionado por uno motor
D54	Motor Número de R Sequin		No, 1 ~ 4,1 (2 ~ 4)	Establecer la base de parámetros en el dispositivo de lentejuelas. 2 ~ 4 número medio dispositivo accionado por uno motor
D84	L Ángulo inicial cuchillo adj	1	0 ~ 31	



Apéndice 1 Lista de parámetros

D83	RKnifeStart Adj ángulo	1	0 ~ 31	
D99	R.KnifeStart Adj ángulo.	2	0 ~ 10	
D55	Set3MMof RLentejuela	Dobles formas /11.7	Uno-way5.4 36 ángulo; Dobles formas ángulo de 5,4 ~ 36	~
D56	Set4MMof RLentejuela	Dobles formas /11.7	Uno-way5.4 36 ángulo; Dobles formas ángulo de 5,4 ~ 36	~

Apéndice 1 Lista de parámetros



No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
D57	Set5MMof R Lentejuela	Dobles formas / 18	Uno-way5.4 36 ángulo; Dobles formas ángulo de 5,4 ~ 36	
D58	Conjunto 6.75MM de R lentejuelas	Dobles formas /21.6	Uno-way5.4 36 ángulo; Dobles formas ángulo de 5,4 ~ 36	
D59	Set9MMof R Lentejuela	Dobles formas / 36	Uno-way5.4 36 ángulo; Dobles formas ángulo de 5,4 ~ 36	
C57	Un Tamaño y color de R lentejuelas	4mm amarillo	3/4/5 / 6,75 / 9mm Gris claro / oro / rojo / Verde / azul / violeta / grito ow / cianógeno	
C58	Tamaño B y el color de R lentejuelas	azul 4mm	3/4/5 / 6,75 / 9mm Gris claro / oro / rojo / Verde / azul / violeta / grito ow / cianógeno	
C59	C Tamaño y color de R lentejuelas	cianógen o 5mm	3/4/5 / 6,75 / 9mm Gris claro / oro / rojo / Verde / azul / violeta / grito ow / cianógeno	
C60	Tamaño D + I El color de lentejuelas	oro 6.75mm	3/4/5 / 6,75 / 9mm Gris claro / oro / rojo / Verde / azul / violeta / grito ow / cianógeno	
D62	Set3MMof L Lentejuela		Uno-way5.4 36 ángulo; Dobles formas ángulo de 5,4 ~ 36	
D63	Set4MMof L Lentejuela		Uno-way5.4 36 ángulo; Dobles formas ángulo de 5,4 ~ 36	
D64	Set5MMof L Lentejuela		Uno-way5.4 36 ángulo; Dobles formas ángulo de 5,4 ~ 36	
D65	Conjunto 6.75MM de L lentejuelas		Uno-way5.4 36 ángulo; Dobles formas	



Apéndice 1 Lista de parámetros

			ángulo de 5,4 ~ 36	
D66	Set9MMof LLentejuela		Uno-way5.4 36 ángulo; Dobles formas ángulo de 5,4 ~ 36	
C61	Un Tamaño y color de L Lentejuela	3 mm de color amarillo	3/4/5 / 6,75 / 9mm Gris claro / oro / rojo	



Apéndice 1 Lista de parámetros

No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
			/ Verde / azul / violeta / grito ow / cianógeno	
C62	Tamaño B y el color de L lentejuelas	azul 4mm	3/4/5 / 6,75 / 9mm Gris claro / oro / rojo / Verde / azul / violeta / grito ow / cianógeno	
C63	C Tamaño y color de L lentejuelas	5mm púrpura	3/4/5 / 6,75 / 9mm Gris claro / oro / rojo / Verde / azul / violeta / grito ow / cianógeno	
C64	Tamaño D & L color de lentejuelas	oro 6.75mm	3/4/5 / 6,75 / 9mm Gris claro / oro / rojo / Verde / azul / violeta / grito ow / cianógeno	
D67	Lentejuela Gap Num de L Sequin	No	No, 1,2	
C66	Tiempo de la válvula de Izquierda Lentejuela	0	0 ~ 5	
D98	Ángulo inicial L.Knife Adj.	15	0 ~ 31	
D60	Lentejuela Gap Num de R Sequin	No	No, 1,2	
C65	Válvula Hora de derecho de lentejuelas	0	0 ~ 5	
grabación de parámetros				
D86	A-ZigEmb.Right Encendido apagado	si	Sí (primer punto), n	
D87	A-ZigEmb.Left Encendido apagado	si	Sí (último punto), n	
D88	A-Zig Emb. Encendido apagado Hora	2		
C35	A-Zig Velocidad máxima	400	300 ~ 850	
D29	A-Zig oscilación ángulo	0	0 ~ 125	



Apéndice 1 Lista de parámetros

No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
	pos.			
D81	Un gran-Zig el modo de eficiencia	5	1 ~ 5	
ST01	Modo de trabajo	2	1 ~ 5	
ST02	El accionamiento adj tiempo.	1	1 ~ 20	
ST03	tiempo de bucle	50	30 ~ 100	
ST04	Whethercutline cuando salto	No	Sí No	
D92	A-ZigHas Perder-Motor	si	Sí No	
D97	A-TAPING Up & Down detectar.	No	No si	
Parámetros Glassbead				
E80	Enviar ángulo de cuentas para motor L	30	1 ~ 100	
E81	ángulo Recv perlas para motor L	50	1 ~ 50	
E82	Ángulo de L clip de motor	30	1 ~ 50	
E83	Adj velocidad de L motor soeed	8	0 ~ 15	
E84	Adj velocidad de L motor del transportador	8	0 ~ 15	
E85	Adj velocidad de L motor complemento de energía	8	0 ~ 15	
E86	Tiempo párrafo para L talón	24	1 ~ 50	
E87	Tiempo párrafo para L lentejuela	15	1 ~ 50	
E88	Conde de L del grano motor	Ninguna	Nada, Sí	
E89	Enviar ángulo de cuentas para motor R	61	1 ~ 100	



E90	ángulo Recv perlas para motor R	10	1 ~ 50	
E91	Ángulo para el clip R motor	18	1 ~ 50	
E92	Adj velocidad de R motor soeed	8	0 ~ 15	
E93	Adj velocidad de R	8	0 ~ 15	



Apéndice 1 Lista de parámetros

No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
	motor del transportador			
E94	Adj velocidad de R motor complemento de energía	8	0 ~ 15	
E95	Tiempo párrafo para R talón	24	1 ~ 50	
E96	Tiempo párrafo para R lentejuela	15	1 ~ 50	
E97	Conde de R grano motor	Ninguna	Nada, Sí	
E98	Todo cambio de la cabeza cordón de CNT	0	1 ~ 2500	
H03	ángulo de de cuentas de vidrio que llega	0	0 ~ 359	
H04	Bead más revoluciones	8	0 ~ 15	
Taping bordado Parámetro				
C55	M del origen del eje A tuberculosis	si	No si	
C54	Espinal Emb. Aguja	si	No si	
C37	M Eje Detener para Origen	si	No si	
D28	Cabeza especial Intervalo	10	10 ~ 1000	
D30	abrazadera de pie Desplazar	0	0 ~ 90	
D40	Adj abrazadera del pie Límite	170	0 ~ 250	
B16	Abrazadera de pie Min Adj altura	0	0 ~ 255	
D31	Pos varilla. de zigzag	Izquierda	Izquierda derecha	
D29	oscilación en zigzag Ángulo	90	0 ~ 90	



C38	El columpio del Valor Zigzag	0.2	0 ~ 10	
D50	AdjZ emb Columpio	0	0 ~ 5	
D42	Rotary Gap de M Eje	0	0 ~ 10	
D44	M eje de trabajo OFF Ángulo	0	0, 90	



Apéndice 1 Lista de parámetros

No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
C39	Especificaciones. Emb. Podar Modo	sin Recortar	Bajo, Por encima y más baja, sin Recortar	
C35	Velocidad de lentejuelas de L	400	300 ~ 850	
C51	Spec mínimo Velocidad	250	250 ~ 400	
C52	Especificaciones. Reduce la velocidad Ángulo	30	1 ~ 180	
C53	Especificaciones. Reduce la velocidad Proporción	1	1 ~ 4	
D39	Shift Control Z Ángulo	0	0 ~ 180	
D41	Adj zigzag de Rod Ángulo	3	1,2,3	
C36	Relación entre la bobina Emb.	1 Sti / L	1 ~ 4 Sti / L	
D47	Reducir la velocidad cuando bobina Emb	si	No si	
Parámetros de la máquina				
D01	agujas	6	1,2, ..., MAXNEEDLE	Establecer el valor de acuerdo con la situación de la máquina. Por ejemplo, el valor debe ser 9 para la máquina de 9-aguja. Si el valor es diferente de las agujas de la máquina, cambiando el color será anormal.
D12	Cambio de color Velocidad	12	0 ~ 30	
K2	Openloopstepper curva de cambio de color	0	0 ~ 7	
C49	compensación X para brecha mecánica	0	0,1	
C50	compensación Y para brecha mecánica	0	0,1	



C29	Aguja de Boring	No	No, 1 ~ 7	
C71	Threadhold adj tensión.	1	1 ~ 10	
E1	DIP1	0	0 ~ 255	
E2	DIP2	0	0 ~ 255	
E3	DIP3	0	0 ~ 255	
E4	DIP4	0	0 ~ 255	
H06	Drivefailure supervisión	si	No si	



Apéndice 1 Lista de parámetros

No.	Nombre del parámetro	Valor por defecto	Rango de Valor	observaciones
M100	la luz de la aguja inicio	No	no si	
K3	HatembSpeed límite	800	80 ~ 800	
D68	Número de cabezas	1	1 ~ 10	
E45	Cabeza de la maquina distancia	162	1 ~ 1500	
Parámetros netos				
C47	Número de máquina	1	1 ~ 245	
C41	Puerto de servicio	1600	1 ~ 9999	Se utiliza para el puerto Sever entorno cuando está conectado al PC.
C42	Dirección MAC	001122334455	001111111111 ~ 009999999999	Se utiliza para ajustar la dirección MAC de la tarjeta de red máquina de bordar. los la dirección es diferente a diferentes máquina.
C43	Dirección IP			Se utiliza para el ajuste de la dirección de la máquina cuando está conectado al PC. No es diferente entre las diferentes máquinas.
C45	Máscara de subred			Se utiliza para ajustar el maskofIPaddress subred cuando conectado al PC.
C46	Puerta			Itisusedforsetting el gatewayofmachine cuando conectado al PC.



Apéndice 2 Instrucciones de funcionamiento del disco de U

No	operaciones	Métodos o normas	observaciones
1	E / S USB	Igual que el disquete	
2	Prioridad de la operación entre el disco USB y disquetes	Disco USB	
3	Formato compatible con el disco USB	FAT16 y FAT32	
4	Apoyar nombre de archivo largo	Apoyo, pero no se muestra	
5	Formato de nombre de archivo	DOS modo 8,3 (8 prefijo dígitos se puede ver, el sufijo es de 3 dígitos)	Por ejemplo: “清明上河图.DST” se mostrará como “清明上 ~ 1.DST”
6	Nombre del archivo de soporte en chino	Apoyo	
7	operación subdirectorio	Apoyo	
8	limitación subdirectorio	No.It podría ser incontable En teoría	
9	Número de archivo en un subdirectorio	400	
10	Lectura y escritura de error / cambio USB	Volver a la gestión de disco o la interfaz de gestión del diseño, insertar el disco de nuevo.	
11	discos múltiples lógicas en un USB	Apoyo	
12	Dar formato USB	Apoyo	
13	La instalación de la base de la carta	No apoyo	
14	Actualización de software	Apoyo	
15	carácter especial en el nombre del archivo	Textuales, excepto “\$”.	

Apéndice 3 Instrucciones de funcionamiento Automática Posición limitación para la ropa del bordado

A principio de funcionamiento

La función de limitación de posición automática de controlador de la máquina de bordado de una sola cabeza es para determinar el rango de bordado del bastidor mediante el establecimiento de la distancia desde el centro de la imagen al origen (que es X- / Y posición limitación acoplador óptico) y el marco real tamaño (unidad: mm). Si bordado se ha de hacer más allá de dicho intervalo, el controlador se activará protección automática para evitar daños en las partes mecánicas de la máquina de bordar.

B, Método de ajuste

1, conjunto de cuadros Origen

prensa  llave, entonces presione  llave, para entrar en la interfaz siguiente.



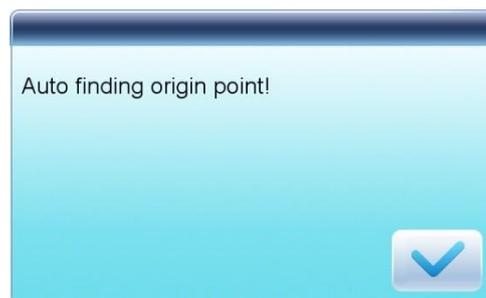
Elegidos "

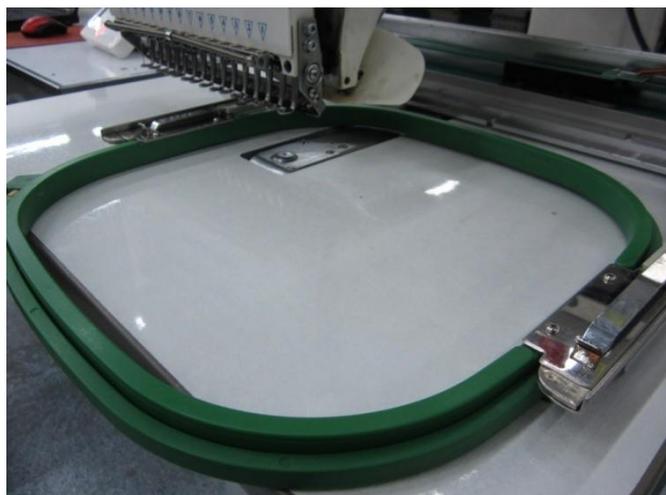
 "c, h origen automáticamente; el marco buscará y

determinar el origen automáticamente; pulse "" clave para



dejar.





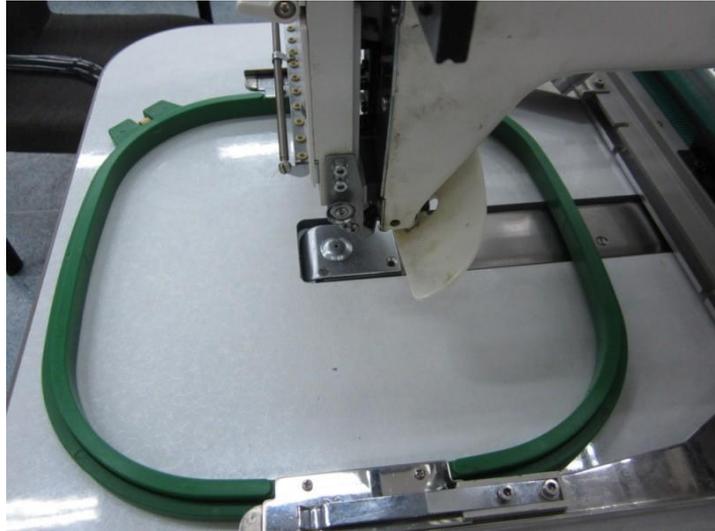
2, Claro desplazamiento XY

En la interfaz principal, pulse  Tecla para borrar el desplazamiento XY está representada aquí.



3, Manual de desplazamiento de bastidor

En la interfaz principal, haga clic en la tecla de desplazamiento de bastidor para mover el marco para solapar su centro con el agujero de la aguja.



4, conjunto de cuadros Center y Tamaño

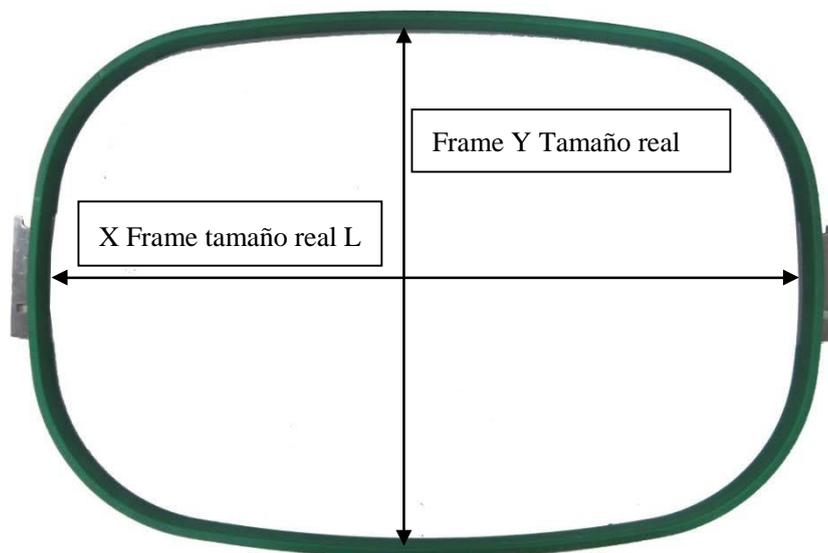
En la interfaz principal, comprobar las coordenadas de XY, que es la posición del centro del marco.



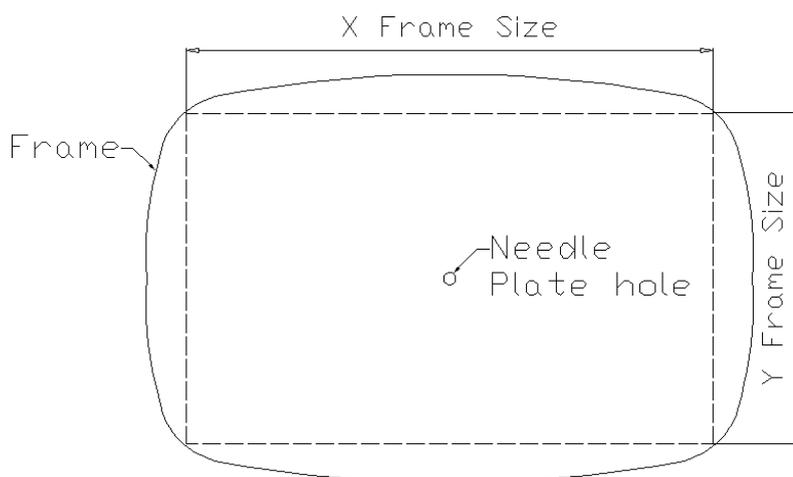
Prensa "  "Clave, para entrar en la interfaz para la selección de tramas y ajuste de la posición; prensa luego"  "Clave, para entrar en la interfaz para establecer los parámetros relacionados, donde la entrada del usuario lata las coordenadas de XY en la interfaz principal.



Hay cuatro parámetros: "X en dirección al centro" significa la distancia en la dirección X entre el centro de la montura y X- posición dirección limitación acoplador óptico; "Y en dirección al centro" significa la distancia en la dirección Y entre el centro de la montura y el acoplador óptico posición limitación Y + dirección. "Tamaño de trama dirección X" significa que el rango de bordado del bastidor en la dirección X; "Y tamaño dirección marco" se entiende la zona de bordado del marco en dirección Y.

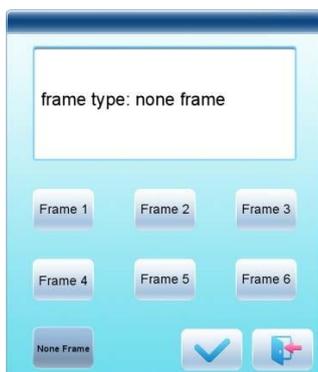


"Tamaño X dirección marco" e "Y tamaño dirección marco" deben establecerse de acuerdo con el tamaño real de diferentes marcos. Nota: este parámetro es necesario ajustar de acuerdo con el rango de bordado real del marco, para el marco de la ropa no suele ser cuadrada.



C, Cancelar Limitación de Posición

Ajuste "Selección de fotogramas" como "No Frame", la función de limitación de posición se cancela y la protección de software para el marco de bordado plano también dejará de ser válida.



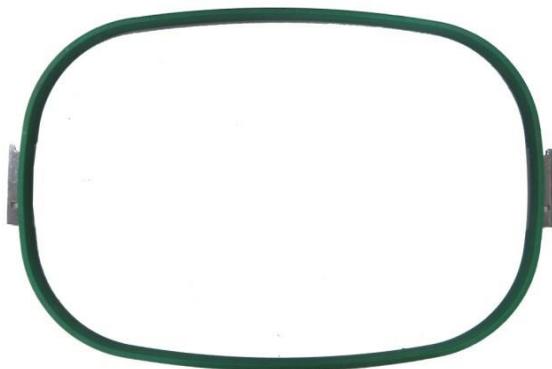


D, Common Frame Size (Unidad: mm)

Marco 1: Capítulo 2:

Talla: 550 × 375 Size: 290 × 290

Bordado Rango: 430 × 260 Embroidery Rango: 230 × 230



Marco 3: Capítulo 4:

Talla: 200 Size: 150

Bordado Rango: 150 Embroidery Rango: 100



Marco 5: Capítulo 6:

Talla: 120 Size: 90

Bordado Rango: 90 Embroidery Rango: 40



Apéndice 4 A15 Guía Rápido de Controlador de funcionamiento

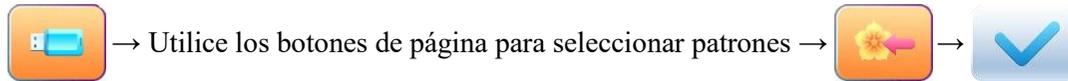
Apéndice 4 Guía rápida A15 Funcionamiento del controlador



Parte I. bordado

Gestión patrón: memoria de configuraciones de vista previa, la operación patrón de la letra, el patrón de eliminación, de introducción del patrón / salida, ajuste de la función patrón, etc.

A.Input Modelo

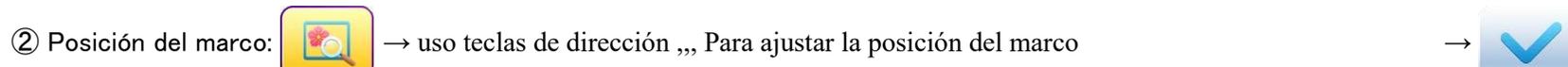


Común de Parámetros "  ": Dirección, ángulo, X / Y de escala, el establecimiento de prioridades, etc.

Parámetros del bordado C.Modify: A01-A08: haga clic para set.

Interfaz principal "  ": corte de hilo, trotar eje principal, ajuste de marco, que cambian de color y empezar ajuste de modo, de desplazamiento de bastidor, ajuste de la velocidad, alimentación de vacío manual, etc.

Selección y E.Frame Posición



F.Embroidery Confirmación



G. inicio del bordado

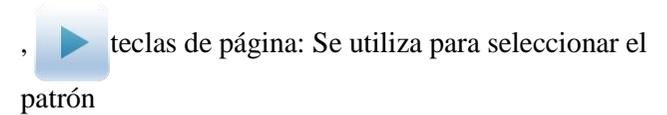


Confirmación H. lanzamiento bordado

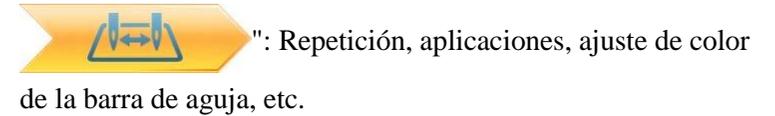
La confirmación de liberación



Patrón de B.Select Bordado



Secuencia de Configuración de color cambiante "



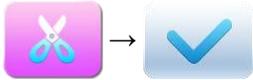
D.Under esta interfaz: conjunto de secuencias de cambio de color.



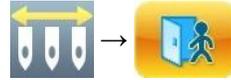
Si el usuario, después de soltar la confirmación del bordado, quiere de nuevo el patrón del bordado, el usuario tiene que presionar la etapa B "Selección del patrón de bordado" de nuevo.

Parte II. Manual de operación

A.Manual Guarnición



B.Manual color Que cambia de



eje C.Main Empujoncito



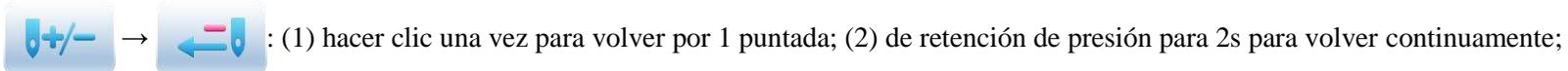
D.Manual De desplazamiento de bastidor

Teclas de dirección:

Velocidad tecla de mayúsculas:

E.Empty Alimentar

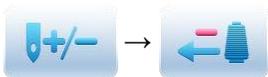
1, de alimentación y retorno vacío a baja velocidad



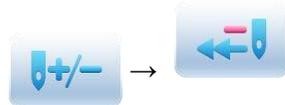
2, RSS vacío y Advance a baja velocidad



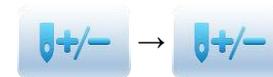
3, busque el código último color cambiante



5. Pase vacío y devolución a alta velocidad



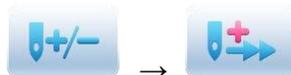
7. Volver a bordado de punto de inicio



4, busque el código siguiente que cambia de color



6. RSS vacío y avanzará en alta velocidad



8. Volver a bordado de punto de parada

