

Versione: 2007-01



Macchina da Ricamo computerizzata

Sistema operativo B E C S –119.

Manuale operativo

Stampato il 23-05-2008



Il sistema di controllo computerizzato per macchina da ricamo della ditta Dahao è stato premiato col titolo di Top Marchio cinese dall'Amministrazione Generale Cinese di Supervisione della Qualità.
Ispezione e Quarantina in Settembre 2007.
Certificato No. 06-018-03-094

CERTIFICATO DI CONFORMITA' DI
SISTEMA GESTIONE QUALITÀ
CERTIFICAZIONE

Questo sta a certificare che il sistema qualità di
Beijing Xingdahao Technology Co., Ltd.
È in conformità con lo Standard
GB/T 19001-2000 idt ISO 9001:2000

Questo certificato è valido per il/i seguente/i prodotto/i e servizio/i:
Disegno e costruzione di sistema di controllo computerizzato per
Attrezzatura da cucire

Registrazione No.:0203Q15748R2M

ACCREDITATO DA MEMBRO DI
IAF MIA PER QMS



CAPITOLO 1	DESCRIZIONI GENERALI E NORME PER LA SICUREZZA.	1
1-1	AVVERTENZE PER L'UTENTE	1
1-2	IMMAGINI DELLA MACCHINA	2
1-3	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA	4
1-4	DOTAZIONE DI SERIE – ACCESSORI OPZIONALI	4
1-5	IMBALLO - TRASPORTO	4
1-6	SICUREZZA	5
1-7	AVVERTIMENTI CONTRO I RISCHI RESIDUI	6
1-8	USO PREVISTO	10
1-9	CONSIGLI ED AVVERTENZE PER IL BUON FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA	11
1-10	USO IMPROPRIO	11
1-11	MESSA IN SERVIZIO	12
1-12	RUMORE	12
1-13	CONDIZIONI DI GARANZIA	12
1-14	COMPOSIZIONE DEL NOME DI PRODOTTO	12
1-15	PRINCIPALI CARATTERISTICHE	12
1-16	SPECIFICHE TECNICHE	14
CAPITOLO 2	ISTRUZIONI OPERATIVE	15
2-1	STRUTTURA DEL PANNELLO DI CONTROLLO	15
2-1-1	<i>Schermo LCD</i>	15
2-1-2	<i>Tastiera operativa</i>	18
2-2	BARRA DELLE OPERAZIONI	20
2-3	INTERRUTTORE DEL RAMMENDO	20
2-4	STATI DEL LAVORO DEL SISTEMA	21
2-5	IL FLUSSO DEL RICAMO	22
CAPITOLO 3	GESTIONE DISCO FLOPPY E CHIAVETTA USB.	25
3-1	ELENCO DISCO (DISK DIRECTORY)	25
3-2	INSERIMENTO DEL DISEGNO DA DISCO A MEMORIA DELLA MACCHINA	26
3-3	TRASFERIMENTO DEL DISEGNO DA MEMORIA DELLA MACCHINA A DISCO	28
3-4	CANCELLA DISEGNO DA DISCO	29
3-5	FORMATTA DISCO	29
3-6	PROIBIRE LA COPIATURA DEL DISEGNO	30
3-7	INSERIMENTO DEL DISEGNO DA COMPUTER COLLEGATO	30
3-8	INSERIMENTO DEL DISEGNO DA CHIAVETTA USB A MEMORIA DELLA MACCHINA	30
3-9	TRASFERIMENTO DEL DISEGNO A CHIAVETTA USB	31
3-10	CANCELLAZIONE DEL DISEGNO DA CHIAVETTA USB	33

3-11	FORMATTAZIONE DELLA CHIAVETTA USB.....	33
CAPITOLO 4 IMPOSTAZIONE PARAMETRI.....		35
4-1	MENÙ PARAMETRI.....	35
4-2	ROTAZIONE IN TEMPO REALE, SCALA SU/GIÙ E RIPETIZIONE.....	36
4-3	PUNTO DI FUORIUSCITA.....	39
4-4	RICAMO CICLICO.....	40
4-5	ORDINE DI LAVORO.....	40
4-6	ALTRI PARAMETRI.....	44
CAPITOLO 5 OPERAZIONI MANUALI.....		46
5-1	SCEGLIERE LA TESTA.....	47
5-2	ORDINAMENTO PUNTO.....	47
5-3	AGO ALTO.....	48
5-4	MANDA PAILLETTE.....	49
5-5	RITORNO ALL'ORIGINE.....	49
5-6	INDIETRO ALLO STOP.....	50
5-7	ORIGINE ALBERO D.....	50
5-8	IMPOSTARE RICAMO PAILLETTE.....	50
5-9	POSIZIONE FILO.....	50
5-10	CANCELLARE RICAMO PAILLETTE.....	51
5-11	ORIGINE DELL'ALBERO PRINCIPALE.....	51
5-12	RASAFILO MANUALE.....	51
5-13	AGGANCIO DEL FILO.....	51
5-14	CAMPO DEL TELAIO.....	51
5-15	CAMPO DEL RICAMO.....	52
5-16	RICAMARE UNA LINEA.....	53
5-17	MUOVERE IL TELAIO AVANTI "FORWARD CODE FLOAT".....	54
5-18	MUOVERE IL TELAIO INDIETRO "BACKWARD CODE FLOAT".....	54
5-19	PUNTI AVANTI A VUOTO (FORWARD STITCH FLOAT).....	54
5-20	PUNTI INDIETRO A VUOTO (BACKWARD STITCH FLOAT).....	55
5-21	SALVARE L'ORIGINE DEL DISEGNO.....	55
5-22	CARICA IL DISEGNO SALVATO.....	56
5-23	STOP GIÙ E TELAIO.....	56
CAPITOLO 6 OPERAZIONI DISEGNO IN MEMORIA.....		58
6-1	ENTRARE NEL MENÙ OPERAZIONI DISEGNO IN MEMORIA.....	58
6-2	SELEZIONARE IL DISEGNO.....	58
6-3	MOSTRARE IL DISEGNO IN MEMORIA.....	60



6-4	INSERIMENTO DEL DISCO.....	62
6-5	CANCELLA DISEGNO.....	62
6-6	RICAVARE IL DISEGNO DA UN ALTRO DISEGNO.....	62
6-7	MODIFICARE UN INSIEME DI DISEGNI.....	63
6-8	RICAVARE UN DISEGNO DA UN INSIEME DI DISEGNI.....	66
6-9	COPIARE UN DISEGNO.....	67
6-10	COMBINARE UN DISEGNO.....	68
6-11	DIVIDERE UN DISEGNO.....	69
6-12	CANCELLARE TUTTI I DISEGNI.....	70
6-13	CONTROLLARE UN DISEGNO.....	71
6-14	RINOMINARE IL NOME DI UN FILE.....	71
6-15	DISEGNO DI PAROLE.....	72
6-16	MODIFICARE UN DISEGNO.....	79
6-17	ESPANSIONE PUNTO RASO.....	84
CAPITOLO 7 OPERAZIONI CL.....		86
7-1	AZZERA IL CONTEGGIO PUNTI.....	86
7-2	AZZERARE LE COORDINATE DEL TELAIO.....	86
CAPITOLO 8 OPERAZIONI ASSISTENTE.....		87
8-1	IMPOSTARE IL LIMITE DAL SOFTWARE.....	87
8-2	RIPRISTINO DEL TELAIO.....	88
8-3	IMPOSTAZIONI PREDEFINITE (DEFAULT).....	89
8-4	LINGUA.....	90
8-5	IMPOSTARE L'ORIGINE DEL TELAIO.....	90
8-6	TESTA FURI USO SPENTA.....	91
8-7	REGOLARE LA POSIZIONE STRETTA, ALLENTATA.....	92
8-8	TEST ALTEZZA AGO.....	92
8-9	REGOLARE LA POSIZIONE DEL COLORE.....	93
8-10	RASAFILO MANUALE.....	94
8-11	IMPOSTARE LA PASSWORD.....	95
8-12	IMPOSTARE DISTANZA STICK.....	95
8-13	TEST PARTI DELLA MACCHINA.....	96
8-14	AUTO-TEST DELLA MACCHINA.....	104
CAPITOLO 9 LISTA IMPOSTAZIONE PARAMETRI.....		108
CAPITOLO 10 SISTEMA DI COMUNICAZIONE.....		126
10-1	INSERIMENTO DIRETTO DEI DISEGNI.....	126

10-2	COME INSERIRE DISEGNI NEL GESTORE DEI PUNTI.....	126
10-3	COME IMPOSTARE LA MACCHINA DA RICAMO NEL GESTORE DEI PUNTI.....	128
10-4	CANCELLA LA MACCHINA DA RICAMO DAL GESTORE DEI PUNTI.....	131
10-5	I FILE SOPPORTATI E FORMATI DISCO.....	131
10-6	AFFRONTARE IL MALFUNZIONAMENTO.....	132
	<i>Appendice I: Operazioni da Scorciatoia.....</i>	<i>133</i>
	<i>Appendice II: Tabella Informazioni di Errore.....</i>	<i>135</i>
	<i>Appendice III: Lista Tipi di Carattere.....</i>	<i>141</i>
	<i>Appendice IV: Operazioni Direzioni su USB.....</i>	<i>142</i>
Tabella 1	4
Tabella 2	6
Tabella 3	7
Tabella 4	10
Tabella 5	11
Tabella 6	18
Tabella 7	108
Tabella 8	117
Tabella 9	133
Tabella 10	133
Tabella 11	135
Tabella 12	137
Tabella 13	142
Tabella 14	142
Figura 1	2
Figura 2	2
Figura 3	3
Figura 4	5
Figura 5	8
Figura 6	8
Figura 7	9
Figura 8	9



Figura 9.....	9
Figura 10.....	10
Figura 11.....	12
Figura 12.....	15
Figura 13.....	16
Figura 14.....	18
Figura 15.....	23
Figura 16.....	25
Figura 17.....	26
Figura 18.....	27
Figura 19.....	27
Figura 20.....	27
Figura 21.....	28
Figura 22.....	29
Figura 23.....	29
Figura 24.....	30
Figura 25.....	31
Figura 26.....	31
Figura 27.....	32
Figura 28.....	32
Figura 29.....	33
Figura 30.....	33
Figura 31.....	34
Figura 32.....	35
Figura 33.....	35
Figura 34.....	36
Figura 35.....	36
Figura 36.....	37
Figura 37.....	37
Figura 38.....	37
Figura 39.....	38
Figura 40.....	38

Figura 42.....	39
Figura 43.....	40
Figura 44.....	40
Figura 45.....	41
Figura 46.....	41
Figura 47.....	42
Figura 48.....	42
Figura 49.....	43
Figura 50.....	43
Figura 51.....	44
Figura 52.....	44
Figura 53.....	45
Figura 54.....	45
Figura 55.....	46
Figura 56.....	46
Figura 57.....	46
Figura 58.....	47
Figura 59.....	47
Figura 60.....	48
Figura 61.....	49
Figura 62.....	49
Figura 63.....	52
Figura 64.....	52
Figura 65.....	53
Figura 66.....	53
Figura 67.....	54
Figura 68.....	55
Figura 69.....	55
Figura 70.....	56
Figura 71.....	57
Figura 72.....	58
Figura 73.....	58



Figura 74.....	59
Figura 75.....	60
Figura 76.....	61
Figura 77.....	61
Figura 78.....	62
Figura 79.....	63
Figura 80.....	63
Figura 81.....	64
Figura 82.....	64
Figura 83.....	65
Figura 84.....	65
Figura 85.....	66
Figura 86.....	66
Figura 87.....	67
Figura 88.....	67
Figura 89.....	68
Figura 90.....	68
Figura 91.....	69
Figura 92.....	70
Figura 93.....	70
Figura 94.....	71
Figura 95.....	71
Figura 96.....	72
Figura 97.....	73
Figura 98.....	73
Figura 99.....	74
Figura 100.....	75
Figura 101.....	75
Figura 102.....	75
Figura 103.....	75
Figura 104.....	76
Figura 105.....	76

Figura 106.....	76
Figura 107.....	77
Figura 108.....	77
Figura 109.....	78
Figura 110.....	78
Figura 111.....	79
Figura 112.....	80
Figura 113.....	80
Figura 114.....	81
Figura 115.....	82
Figura 116.....	82
Figura 117.....	83
Figura 118.....	83
Figura 119.....	84
Figura 120.....	85
Figura 121.....	86
Figura 122.....	86
Figura 123.....	87
Figura 124.....	87
Figura 125.....	88
Figura 126.....	88
Figura 127.....	88
Figura 128.....	89
Figura 129.....	89
Figura 130.....	90
Figura 131.....	91
Figura 132.....	91
Figura 133.....	92
Figura 134.....	93
Figura 135.....	94
Figura 136.....	95
Figura 137.....	96



Figura 138.....	96
Figura 139.....	97
Figura 140.....	97
Figura 141.....	98
Figura 142.....	98
Figura 143.....	99
Figura 144.....	99
Figura 145.....	100
Figura 146.....	100
Figura 147.....	100
Figura 148.....	101
Figura 149.....	101
Figura 150.....	102
Figura 151.....	103
Figura 152.....	103
Figura 153.....	104
Figura 154.....	104
Figura 155.....	105
Figura 156.....	105
Figura 157.....	106
Figura 158.....	106
Figura 159.....	106
Figura 160.....	107
Figura 161.....	107
Figura 162.....	126
Figura 163.....	127
Figura 164.....	127
Figura 165.....	127
Figura 166.....	128
Figura 167.....	129
Figura 168.....	129
Figura 169.....	130

Figura 170.....	130
Figura 171.....	131
Figura 172.....	131
Figura 173.....	141

SAVOLDI



Capitolo 1 Descrizioni Generali e Norme per la Sicurezza.

Si ringrazia per la scelta del sistema di controllo computerizzato per il ricamo della ditta DAHAO.

Vi saremmo grati se leggete questo manuale con cura per operare sulla macchina correttamente ed efficacemente. Inoltre, si dovrebbe mantenere bene questo manuale per usi futuri.

Nota : Le righe di Menù in grigio non sono disponibili per nessun'operazione.

1-1 Avvertenze Per L'utente



ATTENZIONE

Le macchine da ricamo della ditta **SAVMIK S.R.L.** sono progettate e costruite in accordo con le direttive CE in materia di sicurezza.

Prima del loro uso è obbligatorio, nell'interesse dell'utente, leggere attentamente questo manuale di istruzioni in tutte le sue parti, prendere nota dei rischi residui evidenziati nella successiva tabella e procedere di conseguenza.

Seguendo le procedure si lavora in condizioni di sicurezza.

Si declina ogni responsabilità per danni subiti dall'utente, derivanti dal mancato rispetto delle prescrizioni contenute in questo manuale o da uso improprio della macchina.

Per l'assistenza tecnica e/o per qualsiasi altro problema riguardante la macchina, i suoi componenti ed accessori interpellare direttamente la ditta costruttrice

SAVMIK S.R.L.

Via Terni, 84-94

25085 GAVARDO (BS)

ITALIA

www.savmik.com

silverio@savmik.com

Eventuali aggiornamenti futuri del presente manuale saranno scaricabili dal sito www.savmik.com

1-2 Immagini Della Macchina

Macchina da ricamo piana
campo di ricamo x = cm 40, y = cm 68

Flat embroidery machine
embroidery area x = cm 40, y = cm 68



www.savmik.com

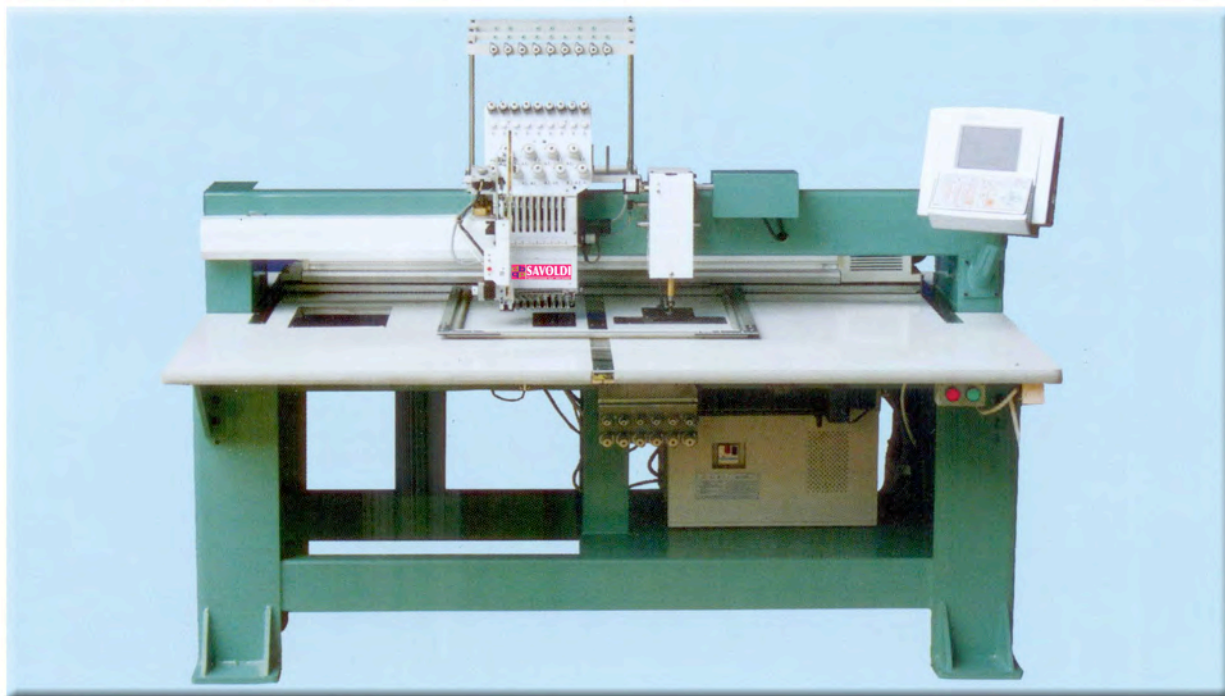


Figura 1

www.savmik.com



Figura 2



SSS-1/9+1/6-P

Figura 3

esempi che servono da riferimento alle descrizioni.

SAVOLDI

1-3 Descrizione Della Macchina

Macchina da cucire atta al ricamo dotata di:

- una o più teste dotate di organo di cucitura a punto annodato,
- pantografo su cui sono installati dispositivi di posizionamento dei tessuti movimentato da motori passo-passo
- Pannello di comando con monitor e tastiera.
-

Tabella 1

Caratteristiche Tecniche

Peso in opera	KG: indicati sulla targhetta
Dimensioni di ingombro max.	Larghezza mm 3.000
	Lunghezza mm 8.500
	Altezza mm 2.000
Velocità di lavoro	850 punti al minuto

1-4 Dotazione Di Serie – Accessori Opzionali

Dotazioni Di Serie

- Rasafilo,
- Monitor LCD 10' a colori,
- Lettore dischetto,
- Porta USB,
- Memoria 1.000.000 punti o 99 disegni,
- Sensori rottura filo e fine spolina,
- Telaio rettangolare,

MACCHINE PIANE

- 2 serie di Telaietti ovali ad attacco magnetico,
- 3 serie di Telaietti tondi.

MACCHINE A BRACCIO

- 2 serie di Telaietti ovali per capo confezionato,
- 3 serie di Telaietti tondi,
- telai per cappellini.

ACCESSORI OPZIONALI

- Discese per fettuccia e cordonetto,
- Discese per paillettes
- Telai per calze

1-5 Imballo - Trasporto

La macchina viene fornita con imballo adeguato a trasporti via terra per quanto riguarda la parte superiore al piano di cucitura.

Lo chassis della macchina deve essere legato stretto con adeguate cinghie al telaio del mezzo di trasporto, prima della partenza del mezzo stesso.

Per la movimentazione, usare un mezzo adeguato al peso indicato sulla targhetta CE, e alle dimensioni della macchina.

Usare i golfari (grossi anelli di acciaio), visibili ai lati nella parte superiore della macchina.

In mancanza di golfari, usare adeguate cinghie di tessuto, adeguati cavi di acciaio o adeguate catene.

Se si usano muletti elevatori e se si eleva la macchina prendendola dal lato più lungo, la larghezza delle forche non deve essere inferiore ad 1/3 della lunghezza della macchina. Per esempio: per una macchina lunga 6 metri, le forche non devono essere più strette di metri 2,00.



Figura 4

1-6 Sicurezza

La macchina ricamatrice SAVIK tipo SP (Savmik piana) e SC (Savmik cappellini) è stata progettata e costruita nel rispetto delle seguenti normative di legge:

Direttive

Direttiva macchine	89/392 CE e successive integrazioni
	91/368 CE
	93/44 CE
	93/68 CE
	98/37/CE testo integrato che sostituisce i precedenti senza modificarli








Norme Armonizzate

EN 292.1	Sicurezza del macchinario: terminologia di base
EN 292.2	Sicurezza del macchinario: principi tecnici e specifiche



EN 294	Sicurezza del macchinario: distanze di sicurezza
EN 349	Sicurezza del macchinario: distanze minime per evitare lo schiacciamento di parti del corpo
EN 418	Sicurezza del macchinario: dispositivi di arresto di emergenza
UNI EN 953	Requisiti generali per la progettazione e costruzione di ripari fissi e mobili
EN 60204.1	Sicurezza del macchinario: equipaggiamenti elettrici di macchine industriali
ISO 10821	Macchine per cucire industriali: requisiti di sicurezza, unità e sistemi

1-7 Avvertimenti Contro I Rischi Residui

Tabella 2

 ATTENZIONE	Il voltaggio della macchina è rigorosamente indicato sulla targhetta CE in dotazione e, se si prevede che la corrente di rete abbia una fluttuazione superiore al 10%, è necessario uno stabilizzatore.
 ATTENZIONE	I cavi elettrici di collegamento dei vari componenti devono essere fissati ed avere delle protezioni di sicurezza, quali canaline, onde evitare fili volanti.
 ATTENZIONE	La macchina deve essere collegata ad un impianto elettrico che abbia il cavo di terra, o un dispositivo salvavita.
 VIETATO	Le persone non specializzate non devono eseguire manutenzione sul circuito elettrico. La manutenzione deve essere eseguita solo da personale specializzato.
 VIETATO	Non aprire la cassetta del circuito elettrico senza prima avere tolto la corrente come indicato dalla scritta sulla porta. Se necessario, aprire la porta della cassetta del circuito, solo dopo avere tolto la corrente. Attendere due minuti, in modo che si scarichi l' accumulatore di protezione, prima di toccare il circuito elettrico.
 VIETATO	Non testare l'isolamento dei nodi del circuito elettrico.
 VIETATO	Non toccare le parti in movimento mentre si ricama.



 VIETATO	Non far partire la macchina se le parti in movimento (tendifili, volantini, parti del sistema a pantografo) mancano delle protezioni delle protezioni che sono in dotazione.
 ATTENZIONE	Quando la macchina funziona con tre o più teste di ricamo in funzione, usare sistemi di protezione dell'udito. (Tappi o cuffie)

ATTENZIONE

Si declina ogni responsabilità per danni a persone o cose causati dall'inosservanza di quanto prescritto sopra.

ATTENZIONE

Sulla macchina sono applicate delle targhette per evidenziare potenziali pericoli e sono riassunte qui di seguito.

Tabella 3

ZONA	POSIZIONE	INDICAZIONI
Ago	a sinistra sotto il comando di Stop – vedi foto sotto	Attenzione alle punture alle dita
Aperture sotto i pantografi	Sotto la console ed all'estremità opposta	Non inserire le dita nelle aperture
Cassetta componenti elettrici	Sul coperchio	Attenzione, non aprire prima di avere tolto corrente elettrica



Figura 5



Figura 6



Figura 7



Figura 8



Figura 9



Figura 10

1-8 Uso Previsto

Le macchine ricamatrici SAVMIK devono essere usate, solamente per ricamare con tessuti e filati adatti al tipo di macchina e agli accessori in dotazione.








Deve esserci compatibilità tra filato, tessuto, tipo e motivo del ricamo e velocità di lavoro.

Tabella riassuntiva

Tabella 4

TIPO DI FILO	TESSUTI	VELOCITÀ	AGHI
No. 30 (200 dtex x 2 – 180 den x 2) viscosa o poliester	Tessuti pesanti	Da 500 a 750 giri al minuto	75
No. 40 (135 dtex x 2 – 120 den x 2) viscosa o poliester	Tessuti medi	Da 600 a 850 giri al minuto	65, 70 o 75
No. 60 (84 dtex x 2, 75 den x 2) viscosa o poliester	Tessuti leggeri	Da 500 a 750 giri al minuto	65
No. 30 (260 dtex – 230 den) metallico	Tessuti pesanti	Da 400 a 650 giri al minuto	90
No. 40 (230 dtex – 210 den) metallico	Tessuti medi	Da 400 a 650 giri al minuto	75
No. 50 (160 dtex – 140 den) metallico	Tessuti leggeri	Da 400 a 650 giri al minuto	65
No. 12 (330 dtex x 2, 300 den x 2) Lana	Tessuti medi e leggeri	Da 400 a 650 giri al minuto	100 punta a palla (SUK)
No. 30 (50/2 Nm – 20 x 2 tex) cotone	Tessuti medi e leggeri	Da 400 a 650 giri al minuto	75
No. 140 poliester per spolina	tutti	Da 400 a 850 giri al minuto	/

1-9 Consigli Ed Avvertenze Per Il Buon Funzionamento Della Macchina**Tabella 5**

 VIETATO	Non esporre la macchina ad umidità, acqua e polvere, gas o vapori dannosi.
 ATTENZIONE	L'ambiente di lavoro della macchina dovrebbe essere climatizzato oppure almeno con temperatura e pressione controllabili.
 ATTENZIONE	L'interruttore generale ha la protezione elettrica. Dopo averlo spento, aspettate almeno tre (3) minuti prima di riaccenderlo.
 ATTENZIONE	Se la luce della porta di inserimento dei floppy disk è accesa, non togliere il floppy disk, aspettare prima che la luce si spenga.
 ATTENZIONE	Usate floppy disk di buona qualità e non esponeteli a fonti di calore o a sorgenti magnetiche, quali televisori etc. per evitare perdite di dati.
 ATTENZIONE	In manutenzione, non usate parti di ricambio che non siano di produzione o consigliati dalla SAVMIK.
 ATTENZIONE	I fusibili, che si dovessero montare in sostituzione degli esistenti, dovranno essere conformi alle nostre specifiche.

1-10 Uso Improprio

È considerato improprio l'uso della macchina ricamatrice per attività o lavori che non siano di ricamo, oppure per lavori di ricamo diversi da quelli che la macchina è in grado di eseguire.

E' considerato improprio l'uso della macchina ricamatrice senza ripari.

**ATTENZIONE**

Si declina ogni responsabilità per danni a persone o cose causati dagli usi impropri della macchina, sopra descritti.

1-11 Messa In Servizio

Accertarsi che tutte le parti siano state montate in modo corretto secondo il disegno e che i ripari siano montati in modo adeguato.

Procedere come indicato nei capitoli seguenti.

1-12 Rumore

Ai sensi del D.P.R. 24/7/1996 n° 459 il valore di rumore è $L_{Aeq} = 81 \text{ dB}$.

E obbligatorio l'uso di sistemi otoprotettori, quali tappi auricolari o cuffie protettive.

1-13 Condizioni Di Garanzia

La macchina è garantita per 24 mesi (Salvo diverse condizioni definite sul contratto di compravendita) su parti di normale usura esclusi gli aghi, escluse parti danneggiate per incuria e colpa del compratore, per cattivo funzionamento di impianti elettrici a monte della macchina e per mancato rispetto delle norme d'uso e manutenzione descritte nel manuale di istruzioni.

Eventuali lavori di manutenzione e riparazione durante il periodo di garanzia sono a carico del compratore, salvo diversi accordi citati nel contratto di compravendita. Il costo degli interventi del Venditore è dichiarato nel contratto di compravendita o nell'offerta.

1-14 Composizione del Nome di Prodotto.

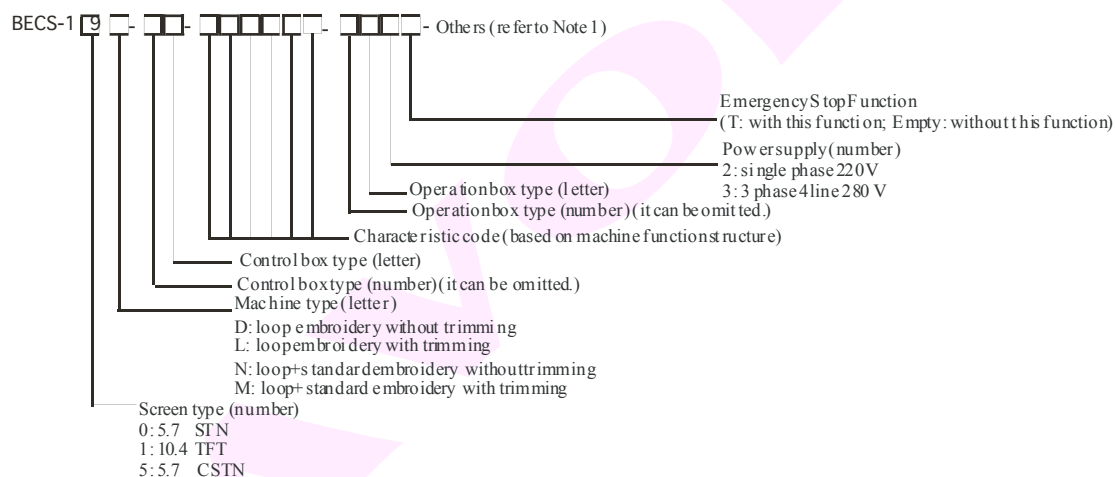


Figura 11

Nota 1:

- COM 232 funzione comunicazione porta seriale
- Fabbricante della Macchina
- MS motore passo-passo 3 fasi
- MS02 motore passo-passo 2 fasi

P. es. Una macchina è da ricamo punto spugna (punto spugna indipendente), testa colori 3E, ricamo in piano (rasafilo a solenoide, tirafilo a motore), 220V, con rilascio, USB, porta seriale.

Noi ricaviamo il suo nome come segue: BECS - 119M-6E-F56858-3E2T - COM-USB

1-15 Principali caratteristiche.

1. Corredato con schermo LCD

Questo modello di macchina usa LCD come monitor. Sia le parole che le icone sono usate nelle finestre delle operazioni per favorire un veloce apprendimento e facili operazioni.



L'immagine del disegno può essere mostrata durante il ricamo.

2. Input e output disegni a/da floppy/Chiave USB.

Dal lettore floppy incorporato, l'Operatore può direttamente inserire in memoria della macchina i disegni nei seguenti formati: files in sistema binario (.dsb), sistema ternario (.dst) e sistema di codifica Z (.dsz) da disco formattato Tajima, e files in sistema binario, sistema ternario e sistema codifica Z da disco formattato Barudan. E' anche possibile esportare il disegno di sistema binario dalla memoria della macchina a disco formattato Tajima.

Vi è pure connessione USB. Sono disponibili i seguenti tipi di formattazione della chiavetta USB: FAT12, FAT16 o FAT32 per trasmissione disegni in velocità alta e gran volume.

3. Controllo velocità di rotazione

Premere i tasti per regolare la corrente velocità di rotazione dell'albero principale tra 150 rpm e la velocità massima, e il valore corrente apparirà sullo schermo. La velocità di rotazione massima di ricamo normale è 650~800 rpm e la velocità di rotazione massima del ricamo punto spugna è 250~600 rpm.

4. Scala sù/giù in tempo reale e rotazione disegno.

Mentre si ricamano i disegni in memoria, l'Operatore può scalare sù/giù il disegno da 50% a 200% separatamente in direzione verticale e orizzontale. Intanto l'Operatore può ruotare il disegno liberamente in un cerchio scegliendo una delle otto direzioni di coordinate o a gradi tra 0° e 89°.

5. Rilevazione rottura filo.

In impostazione parametri, l'Operatore può selezionare la rilevazione rottura filo o no. Quando è attiva, la macchina si ferma automaticamente e mostra un'icona nello schermo quando avviene la rottura filo.

6. ordine di lavoro

Il parametro "Ordine di lavoro" può decidere su come gestire il cambio colore e impostare il punto di cambio e l'altezza ago.

7. Protezione fuori-telaio.

Serve per prevenire che il telaio vada fuori campo e causare incidenti o rotture.

8. Ritorno automatico all'origine.

Con questa funzione, il telaio ritorna al punto d'origine dopo il completamento del ricamo.

9. Cambio di Punto.

Nel processo di ricamo, si può fermare la macchina e premere i tasti per passare manualmente da punto catenella a punto spugna o vice versa.

10. Posizionamento manuale.

Il telaio si può muovere velocemente avanti o indietro alla posizione desiderata impostando un codice funzione o certi punti per muovere senza ricamare, il che permette alla macchina di iniziare il ricamo dappertutto.

11. Funzione ripetizione ricamo.

Ci può essere un massimo di 99 ripetizioni per un disegno in direzione di verticale e 99 in orizzontale.

12. operazioni periferiche.

Questo serve per mostrare il rettangolo intorno al disegno che è stato scalato sù/giù, ruotato o ricamo ripetuto.

13. Scala sù/giù e rotazione del disegno.

Si tratta di ricamare il disegno dopo lo scala sù/giù e/o rotazione.

14. Operazione disegno.

Con questo, l'Operatore può visionare l'elenco in memoria e le informazioni di disegni nell'elenco. Inoltre l'Operatore può cancellare, copiare, combinare o dividere i disegni.

15. Gestione disco.

Serve per listare i disegni, input/output files e formattare il disco.

16. Informazioni di errore.

In caso di operazioni sbagliate o malfunzionamenti della macchina, lo schermo mostra

parole o icone per informare l'Operatore.

17. Regolazione della posizione di stop (parametro "Set brake Para" (Impostare Parametro di stop).

Serve per regolare la posizione di stop dell'albero principale per adattarlo a diverse macchine. Il parametro è uno di quelli della macchina catenella/ricamo normale, e maggiore è il suo valore, a maggiori gradi dell'albero principale si fermerà.

18. Funzione Tie-off (fermata del punto spugna).

Alla fine del ricamo punto spugna, gli ultimi punti saranno in punto catenella per evitare la scucitura del filo.

19. Tensione del filo (in testa speciale).

Durante il passaggio tra punto spugna e ricamo catenella, la tensione del filo può essere regolata sotto il controllo del motore di tensione del filo.

20. Regolazione Altezza d'ago.

L'altezza della barra d'ago di ogni testa può essere controllata separatamente. Si può cambiare l'altezza d'ago da 0 a 9 dopo aver fermato la macchina. Vi è anche la più alta posizione per la barra ago. In caso di cambio telaio o in pausa la barra ago sarà in questa posizione.

21. Ritorno e rammendo.

In caso di rottura filo, l'Operatore può scegliere di ritornare automaticamente di un certo numero di punti o premere il bottone di stop per il ritorno manuale. Quando la macchina arriva al punto di partenza per il rammendo, impostare la macchina in stato di rammendo e quindi premere il bottone start per rammendere.

L'Operatore può impostare i punti di ritorno automatico e se rammendere su tutte le teste.

22. Disegno combinato.

Un nuovo disegno può essere creato combinando diversi disegni con le loro diverse impostazioni di parametri. Quindi il disegno combinato può essere ricamato insieme.

23. Ricamo ciclico.

Con questa funzione la macchina ritorna automaticamente al punto d'origine per iniziare di nuovo dopo aver ricamato un disegno.

24. Punto di fuoriuscita.

Serve per impostare un punto di fuoriuscita del telaio. Ciò facilita operazioni di posizionamento di inserti.

25. Commutazione cinese-inglese.

Scegliere la desiderata lingua.

26. Rasafilo.

Durante il ricamo, l'Operatore può scegliere il rasafilo automatico secondo le impostazioni di programma o fermare la macchina ed eseguire il rasafilo manuale.

27. Ricamo Misto .

L'Operatore può commutare tra catenella/spugna e punti standard selezionando diverse teste.

1-16 Specifiche tecniche.

1. Massimi disegni archiviabili nella memoria: 99.
2. Capacità massima di Memoria: 2,000,000 punti.
3. Risoluzione Schermo: 640*480, 10.4 Colore vero.
4. Modalità di trasmissione dati: floppy, Chiave USB.
5. Accuratezza di controllo: lunghezza minima del punto meno di 0.1mm.
6. Estensione del Punto: 0.1mm~12.7mm

Capitolo 2 Istruzioni operative

2-1 Struttura del pannello di controllo.

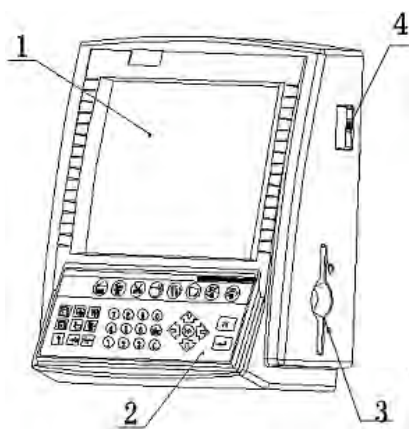


Figura 12

1. LCD 2. Tasti Operazione 3. Lettore Floppy 4. Connessione USB

Nota: questa macchina può inserire e esportare disegni a/da 3.5 floppy e chiavetta USB.

2-1-1 Schermo LCD.

Questo sistema è corredato di schermo LCD-TFT da 10.4 pollici ad alta luminosità

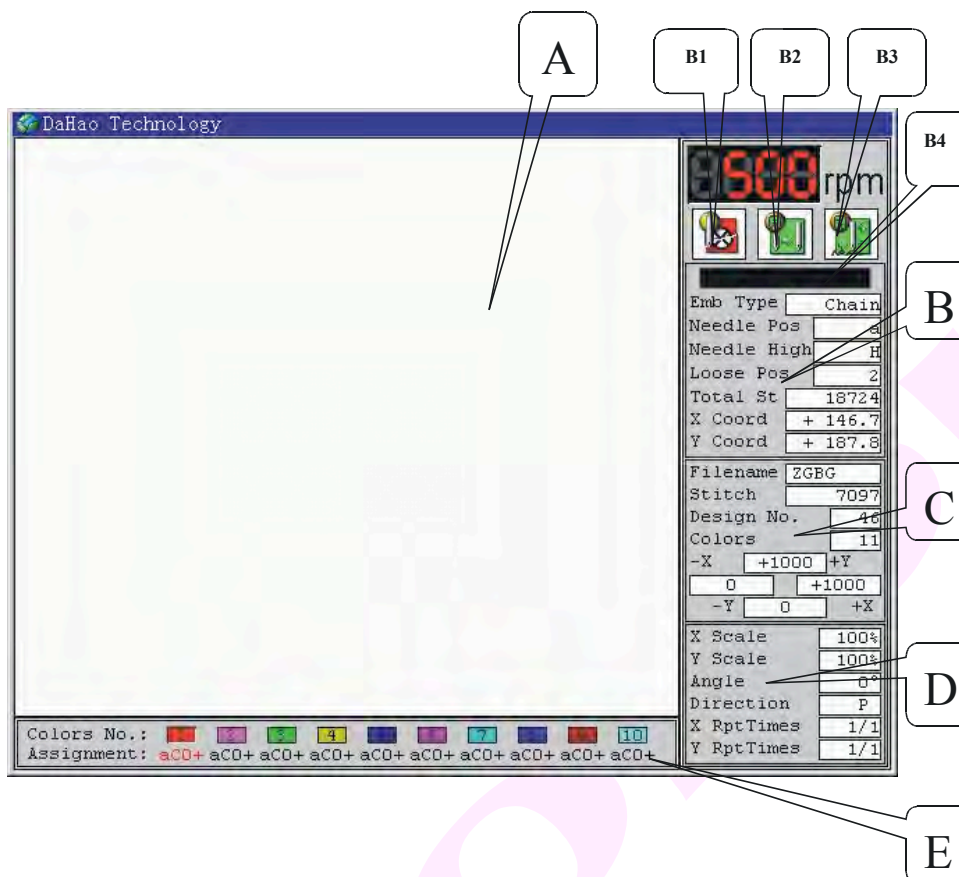


Figura 13



L'immagine rappresenta lo schermo immediatamente dopo l'accensione.



Le aree dello schermo (UN~E) sono spiegate come segue:




- A: Area visualizzazione disegno, per mostrare lo stato del disegno in ricamo.**
- B: Area visualizzazione informazione, per mostrare lo stato operativo della macchina.**




Mostra la velocità di rotazione dell'albero principale.

B1: Serve per il corrente stato di sistema. L'icona "  " significa stato di preparazione ricamo e "  " significa stato di conferma ricamo o stato ricamo.

Lo stato "  " serve per la preparazione del lavoro; e in "  " stato l'Operatore può premere il bottone start per iniziare il ricamo. Dopo di che, non è più permesso selezionare il disegno, inserire parametri di scala e ripetizione, cancella disegni dalla memoria, cancellare tutti disegni dalla memoria, muovere telaio lungo il rettangolo del disegno, ricamare il contorno del disegno, salvare il punto d'origine, ripristinare la posizione del telaio, ripristinare impostazioni predefinite (Default), etc.

Premere il tasto per confermare ricamo "  " per commutare tra lo stato di preparazione ricamo "  " e lo stato di conferma del ricamo "  ".

B2: Mostra la modalità di lavoro della macchina: cambio colore, partenza manuale "  ", cambio colore

automatico, partenza manuale “” o cambio colore automatico, partenza automatica “”. Si può premere il tasto di commutazione “” sulla tastiera per cambiare tra le suddette tre modalità:

B3: Serve per la modalità ricamo: ricamo normale “”, pausa a velocità bassa “”, o pausa velocità alta “”. Premere il tasto “” per commutare tra loro.

B4: Mostra operazioni speciali o cause di fermo macchina durante il ricamo. Per esempio, quando è finito il ricamo, “Emb. Complete” sarà mostrato sullo schermo; quando la macchina è fermata dall’Operatore, il messaggio “Pull Stop Bar” (Tirare la barra di stop) sarà mostrato sullo schermo.

“Emb Type” (Tipo di ricamo): Quest’area serve per mostrare modalità spugna, modalità catenella o modalità standard. Appariranno diversi nomi quando l’Operatore seleziona quelle tre modalità. L’Operatore può cambiare tra diverse modalità: “Choose Head” (Scegliere Testa) e “Stitch Sort” (Ordinamento Punto) in Operazioni Manuali.

“Needle Pos”: (Posizione Ago): Mostra l’informazione sulla posizione corrente dell’ago. In ricamo standard mostra numeri arabi; in ricamo punto catenella/spugna il valore “a, b, c, d, e, f” rappresentano i crochet “1, 2, 3, 4, 5, 6”. P. es. se si vuole cambiare il colore da “1” a “3”, che significa cambiare da “a” a “c”, e si preme il tasto “3”, dopo il cambio colore, la posizione dell’ago è su “C”.

“Needle High” (Ago Alto): Quando la macchina è in ricamo punto spugna, quest’area mostra la corrente altezza d’ago. L’altezza d’ago è suddivisa in 0~9 livelli. Il più alto livello “H” è anche nominato il più alto livello, che è la posizione della barra d’ago usata per operazioni di cambio telaio o stato di pausa. Nel ricamo catenella/spugna, si può impostare l’altezza d’ago dal Menù Operazioni Manuali. (Rif. al capitolo 5-3 per dettagli.) Se l’altezza cambiata non è su nessuno dei livelli 0~9, sarà mostrato “Out”. Non appare niente in quest’area dello schermo quando la macchina è in ricamo standard.

“Loose Pos” (Posizione tensionatore): Mostra la posizione corrente della tensione filo. Appare con numeri 0-3. Se la tensione del filo non è sufficiente, apparirà “Out”.

“Total St” (Totale punti): È il conteggio totale dei punti dopo la cancellazione. Premere il tasto “CL” nel Menù principale e selezionare “Clear Stitch Count”. (Cancellare Conteggio Punti). Se non si

vuole cancellare, si può premere il tasto “” per uscire.

“X Coord”, “Y Coord” (Coordinate) Si tratta delle coordinate X e Y della posizione corrente del telaio mentre la posizione dell’ultima cancellazione è il suo punto zero. Nel Menù principale, premere

il tasto “CL”, il tasto digitale “2” e quindi premere “” per selezionare “Clr Frame Coordinate” (Clr Coordinate Telaio) per cancellare i valori X e Y. Se non si vuole cancellare, si può premere il tasto

“” per uscire.

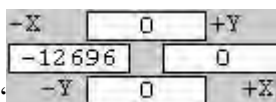
C: Serve per mostrare informazioni sul disegno. In particolare mostra informazioni del disegno da ricamare.

“Filename”, (nome del file) “Design No.” (numero disegno): nome del disegno e numero del disegno sono i due elementi di un disegno nella memoria, che può essere ricamato tirando la barra. Si

può premere “” per entrare in operazione disegno.

“Punto” (Stitch): Il conteggio totale dei punti in un disegno.

“Colors”: Totale colori contenuti in un disegno.



“-Σ 0 +Y”
“-12696 0”
“-Y 0 +Σ””: Queste sono le coordinate dell’ampiezza del disegno rispetto al punto d’origine. Controllandolo, l’Operatore può conoscere informazioni dettagliate della grandezza.

D: Quest’area mostra parametri e informazioni del disegno.

“X Scale”, “Y Scale”: la scala in lunghezza-larghezza del disegno nei confronti del disegno selezionato dalla memoria.

“Angle”, “Direzione”: (Angolo), (Direzione): La direzione e l’angolo dal disegno al punto di origine del disegno selezionato.

“X RptTimes” (nr. di ripetizioni): “Y RptTimes”: chiede se ripetere o no. Indica anche la ripetizione in X e Y.

E: Quest’area mostra il cambio colore . La sua principale funzione è mostrare informazioni sul cambio colore.

“Assignment” /assegnazione): Dettagliate informazioni su ogni punto. Vedi Capitolo 4-6 per dettagli.

2-1-2 Tastiera operativa.

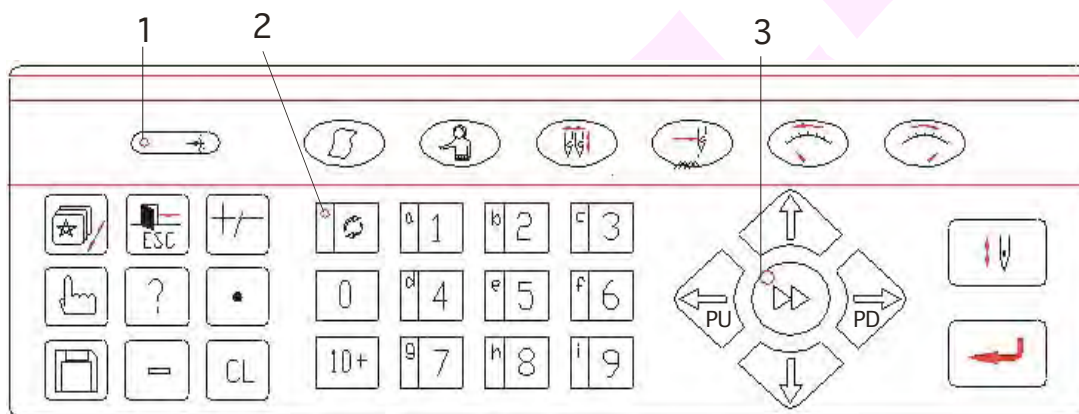


Figura 14

Questa sopra è la tastiera operativa. Le sue tre luci indicatrici sono:

1. Luce indicatrice della posizione stop dell’albero principale.

Serve per mostrare se l’albero principale si è fermato nella “stop area”. La luce è accesa quando l’albero principale si ferma nell’area. Altrimenti la luce è spenta. L’albero principale deve fermarsi nella “stop area” prima di iniziare il ricamo, ritorno, movimento telaio, etc. L’Operatore può girare manualmente l’albero alla posizione.

2. Luce Interruttore Numero

Questa luce indica la corrente modalità dei tasti alfanumerici. Quando è spenta, i tasti eseguono la funzione inserimento numero. Quando è accesa, i tasti eseguono la funzione inserimento alfabeto.

3. Indicatore luce di movimento telaio velocità.

Questa luce indica la corrente modalità di velocità di movimento telaio. Quando è spenta, il telaio muove in velocità bassa. Quando è accesa, il telaio muove in velocità alta.

Le informazioni sui tasti sono come segue:

















1. Definizione dei tasti e operazioni dei tasti base.

1) Tasti funzione

Tabella 6

Nome Tasto	Icona	Funzione
------------	-------	----------

Nome Tasto	Icona	Funzione
Operazione parametri		Rif. al capitolo 4
Operazioni Manuali		Rif. al capitolo 5
Tasto per commutare per metodi di lavoro		Premere questo tasto per commutare tra “cambio colore manuale e start manuale” (senza applicazione d’Ordine di lavoro), “cambio colore automatico e start manuale” e “cambio colore automatico e partenza automatica” (con applicazione d’Ordine di lavoro).
Metodo di Ricamo		Premere questo tasto per commutare tra ricamo normale, movimento ad velocità alta e movimento ad velocità bassa.
Tasto decelerazione Velocità		Usare questo tasto per impostare la velocità di rotazione del ricamo. Sulla finestra principale, 10 rpm è ridotto ad ogni pressione di questo tasto. Lo si preme e la velocità di rotazione decrementa fino alla velocità minima. La velocità minima per il ricamo normale può essere impostata tra 400~450 rpm. La velocità minima per il ricamo catenella è 150 rpm.
Tasto accelerazione Velocità.		Sulla finestra principale, 10 rpm (giri al min.) aumentano ogni volta che si preme questo tasto. Tenerlo premuto e la velocità di rotazione aumenta fino alla velocità massima. La velocità massima per il ricamo normale può essere tra 650 rpm e 800 rpm. La velocità massima per il ricamo punto spugna può essere tra 500 rpm e 650 rpm.
Operazione disegno		Sono le operazioni riguardanti i files di disegno nella memoria della macchina.
Uscita		Prima della conferma, in tutte le operazioni, premere questo tasto per terminare l’operazione e ritornare al Menù precedente. Tenere premuto il tasto per ritornare alla finestra principale.
Numero/Lettera		Quando la luce nel tasto è spenta, i tasti (1~9) sono usati per l’inserimento del numero. Quando la luce è accesa, i tasti sono usati per l’inserimento delle lettere.
+/-, ., 0, 1 ~ 9, a ~ i, □		Per l’inserimento del numero e nome del disegno, e tutti i tipi di dati e parametri.
Funzione assistente		rif. al capitolo 8
Aiuto		Questo serve per mostrare la versione del software e le relative informazioni.
Tasto punto / tasto filo		Ferma la macchina sulla finestra principale. Si preme questo tasto e quindi l’ asse Z fa ruotare l’ago curvo e fermare alla posizione

Nome Tasto	Icona	Funzione
		filo.
Operazione sul Floppy		Rif. al capitolo 3
0 / ritorno all'origine	0	Ferma la macchina sulla finestra principale, premere questo tasto e quindi l'asse D e il ciclo ritornano al punto di origine.
Chiarisci		Il tasto è usato per cancellare informazioni sbagliate o dati come il conteggio punti e le coordinate del telaio.
Commutare tra due velocità manuali del telaio		Premere questo tasto per commutare tra velocità alta “  ” e velocità bassa “  ”.
Movimento telaio		Nel Menù principale, premere uno dei suddetti tasti per muovere il telaio alla direzione indicata prima di iniziare il ricamo, o premere due tasti vicini contemporaneamente per muovere il telaio in direzione obliqua. In tutte le operazioni di funzione e di   PU PD Menù, si preme “   ” per muovere il cursore in direzione orizzontale o per girare pagina, mentre premendo “   ” si muove il cursore in direzione verticale.
		Conferma o cancella il ricamo
Conferma		È usato per confermare varie operazioni e dati.
Nota: Solo “  ” e “  ” possono essere usati durante lo stato di ricamo.		

2-2 Barra delle operazioni.

Barra delle operazioni (o barra del ricamo, sotto il tavolo).

Le macchine piane multitesta hanno una barra di azionamento sotto il tavolo, che viene tirata a sinistra e a destra. Le macchine a braccio al posto della barra hanno una o più coppie di tasti verdi e rossi. Tirare la barra a sinistra equivale a premere il tasto rosso, tirare la barra a destra equivale a premere il tasto verde.

Stato di stop: tirare la barra a destra per iniziare il ricamo (inclusa la pausa in alta o velocità bassa) e tirare la barra a sinistra per ritornare (incluso il movimento inattivo in alta o velocità bassa).

Stato di movimento: tirare la barra a destra fino in fondo per ricamare lentamente e lasciarla per passare a velocità normale e tirarla a sinistra per fermare il ricamo.

2-3 Interruttore del Rammendo.

1. Dispositivo Rilevazione rottura filo di 3 posizioni

C'è un interruttore su ogni testa. Quando l'interruttore è su, questa testa è in modalità ricamo normale, quando è nel mezzo, questa testa è in modalità rammendo e quando è giù è in modalità stop.


2. Dispositivo Rilevazione rottura filo di 2 posizioni

Su ogni testa, c'è un interruttore di rammendo, e può essere mosso in su, in mezzo o in giù, ma è in stop solo in posizione di mezzo o giù. Quando l'interruttore è spinto su, non può stare in tale


posizione e la luce è rossa, il che indica che questa testa è in modalità rammendo. Inoltre, quando si rompe il filo durante il ricamo, la luce commuta automaticamente a rosso e questa testa è in modalità rammendo. Quando l'interruttore è in posizione centrale, questa testa è in modalità rammendo se la luce è rossa, o in modalità ricamo normale se la luce è verde. Quando l'interruttore è spinto in posizione giù, la luce è spenta, il che indica che questa testa è in modalità stop. Quando l'interruttore è spinto in mezzo da posizione giù, la luce sarà verde e la testa è in modalità ricamo normale.

2-4 Stati del lavoro del Sistema.


1. Gli stati di lavoro del computer della macchina possono essere divisi in 3 stati:

1) Stato di preparazione ricamo :

Per preparare il ricamo, pre-impostare vari parametri di controllo, selezionare i disegni e fare altre preparazioni.




2) Stato di conferma del ricamo :

Conferma l'impostazione dei parametri di controllo e la macchina entra nel sub-stato di movimento.





3) Stato d'esecuzione ricamo :

La macchina esegue il ricamo.


Come commutare tra i suddetti stati di lavoro?

In stato di preparazione  , dopo aver selezionato il pre-disegno e impostato i parametri, premere il tasto "  ", ora la macchina è in stato di conferma del ricamo  . Quindi tirare la barra del ricamo a destra per ricamare, e la macchina entra in stato d'esecuzione ricamo.

In stato d'esecuzione ricamo, tirare la barra a sinistra per fermare. Ora la macchina è in stato di conferma del ricamo (Di nuovo, tirare la barra a destra, la macchina entra in stato di esecuzione ricamo).

In stato di conferma del ricamo  , prima premere il tasto "  " e quindi premere il tasto "  " per lasciare lo stato di conferma del ricamo, ora la macchina entra in stato di preparazione  .

2. Modalità ricamo e ritorno indietro per rammendare





In stato di conferma del ricamo (appare l'icona "  "), premere l'interruttore di rammendo della testa che esegue il ricamo normale per andare in modalità ricamo normale, e premere l'interruttore di rammendo della testa che non ricama per andare in modalità rammendo, e quindi tirare la barra delle operazioni a destra e rilasciarla per far partire la macchina in ricamo normale. (Quando si tira la barra a destra e non la si rilascia, la macchina ricama in velocità bassa.) Durante il ricamo, se si tira la barra a sinistra la macchina si ferma.


Dopo che la macchina si è fermata e il parametro "Frame Indietro Permit" (permetti il telaio indietro) è impostato come yes, tirare la barra delle operazioni a sinistra e il telaio torna indietro alla sua ultima posizione lungo il percorso originale. Se si tira la barra con un colpo, il telaio ritorna di un punto. Se si tiene tirata la barra, il telaio ritorna un punto dopo l'altro in continuità, dopo che il telaio è ritornato 10 punti in continuità, anche se si rilascia la barra, esso torna indietro continuamente (questo può essere diverso per certi tipi di macchina). Quando il telaio ritorna in modo continuo, lasciare la


barra e tirare la barra a sinistra di nuovo: il telaio si ferma.


Queste manovre sono usate per il rammendo. Quando il ritorno è finito, premere l'interruttore di rammendo della testa (inteso per operazione rammendo) in modalità rammendo, quindi tirare la barra delle operazioni a destra e questa testa inizia il rammendo mentre le altre teste stanno ferme. Quando il telaio raggiunge il punto dove il telaio ha iniziato il ritorno, le altre teste i cui interruttori di rammendo sono in modalità ricamo normale, iniziano a ricamare insieme.

3. Ricamo normale e posizione "folle"

La macchina ha i seguenti metodi di ricamo: ricamo normale, movimento a velocità bassa e movimento ad velocità alta. L'icona "" serve per il ricamo normale; "" serve per il movimento a velocità bassa, e "" serve per il movimento ad velocità alta. Premere il tasto "" per commutare tra i tre metodi.

Ricamo normale "" è il metodo di ricamo in cui la macchina ricama i disegni. Movimento a velocità bassa e movimento ad velocità alta sono metodi di ricamo assistito. Essi insieme al ritorno servono per il rammendo del ricamo, che è necessario spesso a causa di rottura filo etc.

Se la macchina è impostata come movimento a velocità bassa "", quando l'Operatore preme il bottone di start, il telaio si muove avanti lungo la traccia del punto con l'albero principale fermo; quando l'Operatore preme il bottone di stop, il telaio si muove indietro lungo la traccia del ricamo con l'albero principale fermo.





Se la macchina è impostata come movimento ad velocità alta "", quando l'Operatore preme il bottone di start, il telaio e l'albero principale rimangono fermi e il conteggio punti è aggiornato; quando si preme il bottone di stop, il telaio si muove direttamente alla posizione corrispondente al conteggio punti corrente. Quando l'Operatore preme il bottone di stop, il telaio e l'albero principale rimangono fermi e il conteggio punti è ridotto; e quando si preme il bottone di stop, il telaio si muove direttamente alla posizione corrispondente al corrente conteggio punti.

La posizione "folle" può far girare il telaio direttamente avanti (o indietro) ad una stabilita posizione, o alla posizione dell'ultimo cambio colore, o all'ultima posizione di stop. Rif. al capitolo "Operazioni Manuali" per dettagli. Quando il sistema torna indietro alla finestra principale, tirare la barra avanti/indietro per eseguire la posizione "folle".

4, ordine di lavoro

Fili di diversi colori o diversi punti (normale, catenella o spugna) sono necessari per un disegno complicato. Questo è spesso basato su blocchi colore nel disegno. L'ordine di lavoro serve per preimpostare se cambiare filo per ogni blocco colore.

Quando il ricamo è partito con l'ordine di lavoro effettivo, la macchina cambia automaticamente il filo secondo la sequenza impostata. Altrimenti l'Operatore lo dovrebbe impostare nelle Operazioni Manuali prima del ricamo.

L'Operatore può scegliere se usare l'ordine di lavoro dal tasto "". Quando l'ordine di lavoro è effettivo, le icone "" o "" sono mostrate nell'area B della finestra principale. Altrimenti "" è mostrata nell'area B.

L'Operatore deve decidere se usare l'ordine di lavoro prima del ricamo. (rif. al capitolo 4-6 per l'impostazione dell'ordine di lavoro).

2-5 Il flusso del Ricamo.

La macchina ricama i disegni in memoria. La seguente figura è la tabella di flusso base del

ricamo. Rif. ai relativi capitoli per dettagli.

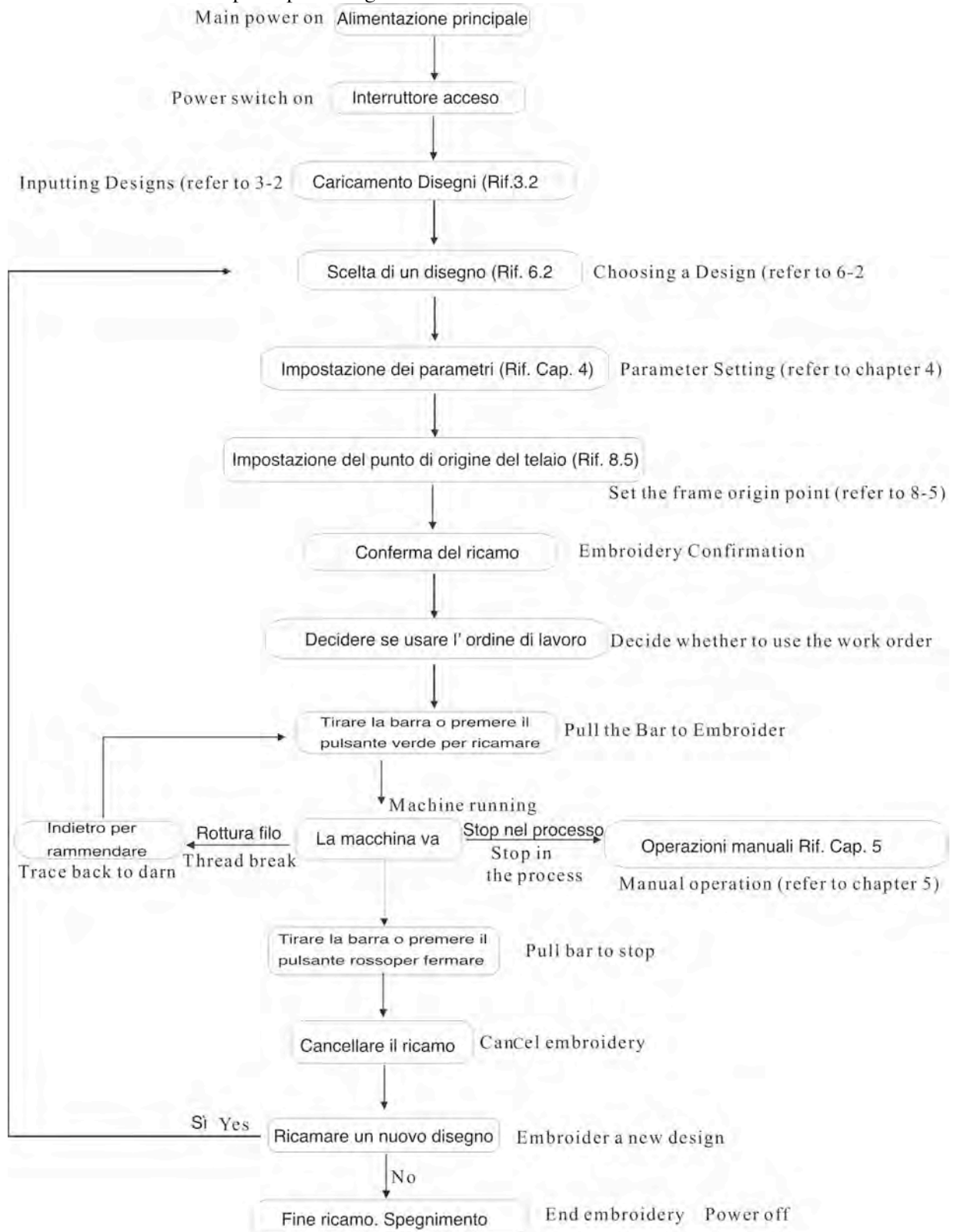


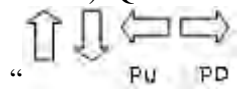
Figura 15

1. Conferma del ricamo.

Il seguente lavoro riguardante, l'ovale tre del susposto flusso deve essere fatto prima di tirare la

barra per il ricamo. Si prenda il ricamo catenella per esempio.

1) Quando il tessuto è fissato in posizione, premere il tasto manuale del movimento telaio



“ ” per muovere il telaio alla posizione desiderata.

2) Premere successivamente i tasti “ ”, “7” o “ ” (o premere “ ” nel Menù principale) per muovere indietro il gancio alla posizione per infilare e infilare il filo attraverso al tessuto.

3) Assicurarsi che la macchina sia in stato di ricamo normale “ ”.

4) Decidere se usare l'ordine di lavoro.

5) Quando l'ordine di lavoro non è attivo, il punto catenella o punto spugna può essere selezionato manualmente. Premere “ ”, “2” e “ ” nel Menù principale. E quindi selezionare punto catenella o spugna premendo “ ” e “ ”.

6) Assicurarsi che l'albero principale sia sulla posizione di stop (l'indicatore luminoso è su on). Altrimenti premere “ ” e “8” per girare manualmente l'albero principale.

7) Assicurarsi che l'altezza dell'ago sia in posizione ricamo. Altrimenti impostare manualmente l'altezza dell'ago. Premere “ ”, “8” e “ ” per alzare l'altezza dell'ago alla posizione. La posizione del ricamo può essere selezionata tra 0 e 9.

2. Cancellare ricamo

Quando la macchina è in stato di conferma del ricamo “ ” e non sta girando, premere “ ”. La macchina chiede di confermare l'istruzione. Premere “ ” per uscire dal ricamo.

Capitolo 3 Gestione disco Floppy e chiavetta USB.

L'Operatore può scambiare dati tra il disco e la macchina. L'Operatore può anche fare altre gestioni su disco come cancellare files e formattalo. Il sistema supporta sia floppy da 1.44M che da 720K. Il sistema può leggere files dati in formato DSB (sistema binario), formato DST (sistema ternario) e formato DSZ (sistema codifica Z) e può esportare files dati in formato DSB al floppy. Il sistema può vietare l'esportazione dei disegni per proteggere gli interessi del proprietario della macchina.

Nota: la gestione della chiave USB trattata in questo capitolo è in relazione con l'appendice IV: Regolazioni Operazioni Chiave USB.

3-1 Elenco Disco (Disk Directory).

Serve per visualizzare l'elenco dei files (formato DSB, DST e DSZ) e lo spazio libero sul floppy (formato Tajima).

Operazione:

- 1) Sulla finestra principale premere “” per aprire il Menù Gestione Disco.

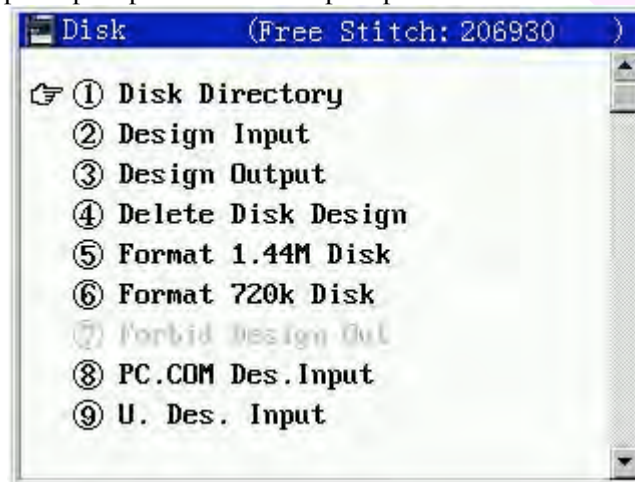



Figura 16

- 2) Premere “1” e “” per aprire il Menù elenco disco. Il lettore floppy inizia a leggere l'elenco col suo indicatore LED acceso. Lo schermo mostra la lista dei disegni come segue:

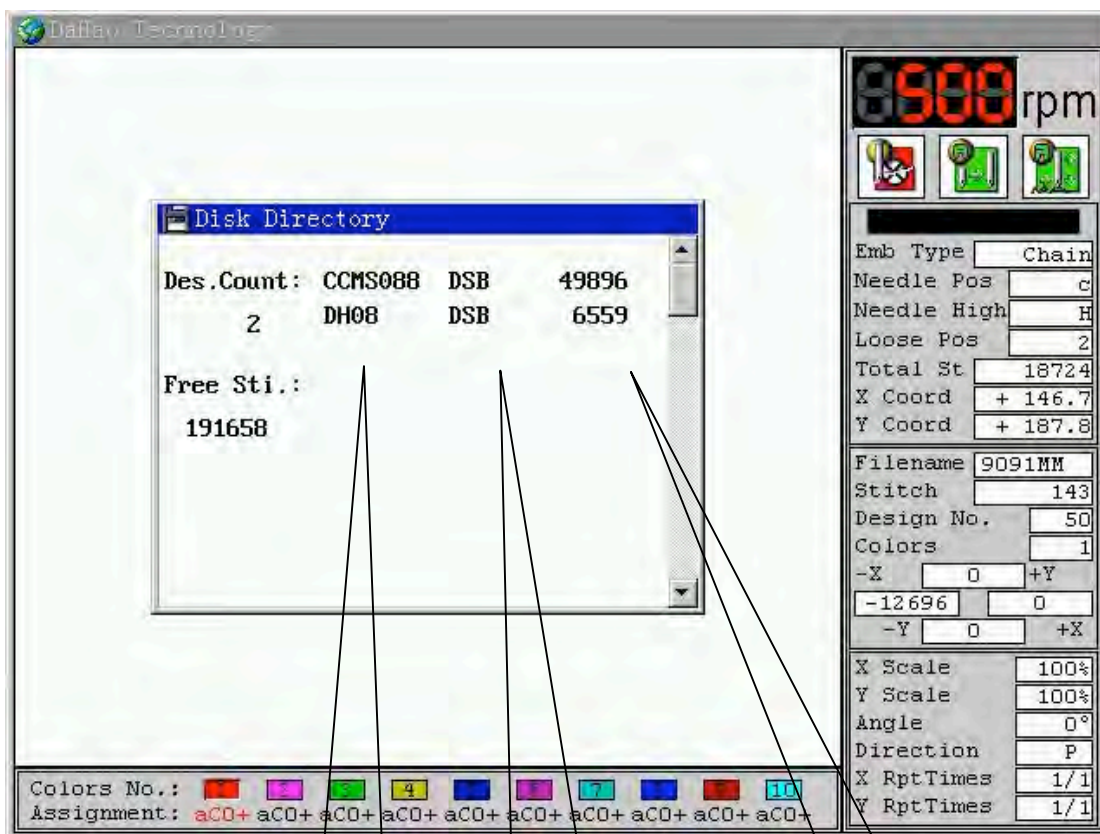


Figura 17

Nome del file
su disco

Formato del
Disegno

Dimensione
del file (byte)

3) Se la lista dei disegni è su più di una pagina, si prega di premere “ ” per girare pagina.

4) Premere “ ” per ritornare al Menù precedente.

3-2 Inserimento del Disegno da Disco a Memoria della Macchina.

Il sistema può riconoscere i files di disegno (“.DSB”, “.DST” e “.DSZ”) in floppy di formato TAJIMA, BARUDAN o FDR, e inserire i files di disegno nella memoria della macchina.

1) Sulla finestra principale premere “ ” per aprire il Menù Gestione Disco.

2) Premere “2” e “ ” per entrare nel Menù “Design Input (Inserimento Disegno)”. Il lettore floppy inizia a leggere l’elenco disco col suo indicatore LED acceso. Lo schermo mostra la lista dei disegni. Premere il tasto “ ” per selezionare un disegno e premere “ ” per confermare la selezione.

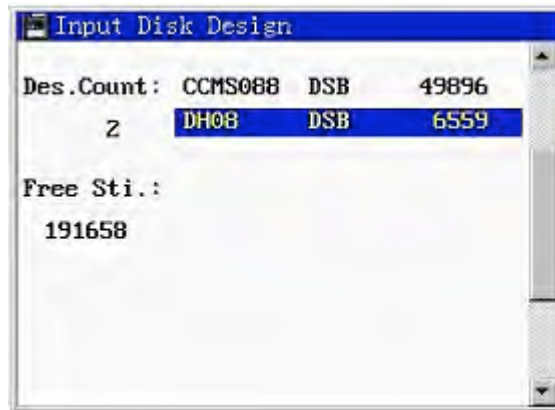

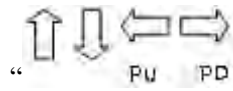


Figura 18

3) Quindi il sistema esegue la procedura e mostra un numero disponibile del disegno (il numero più piccolo) che l'Operatore può cambiare. Per esempio, se il sistema fornisce un numero minimo 20 e

l'Operatore vuole usare 65, premere "6", "5" e . Se il numero è già in uso, la conferma fallisce. Altrimenti può continuare le seguenti operazioni. Se si vuole inserire un nuovo numero del disegno, premere "CL". Nella maggior parte dei casi si prega di usare il numero suggerito. Nello stesso tempo il sistema chiede di inserire il nome del disegno in memoria (nome di memoria). Se l'Operatore usa il

nome su disco come nome di memoria, premere il tasto . Altrimenti premere i tasti






" " per selezionare un carattere e quindi premere il tasto "" per inserire. Dopo aver inserito il nome intero, premere  per confermare il nome o premere "CL" per inserire un nuovo nome.



Figura 19

4) Il sistema inizia ad inserire il file del disegno selezionato. Una barra di progresso appare durante il processo d'inserimento. Immediatamente dopo l'inserimento, se il sistema è in stato di preparazione ricamo, esso carica il parametro operazione d'inserimento; se il sistema è in stato di conferma del ricamo, chiede se ricamare il disegno inserito immediatamente.



Figura 20

Premere “ ” per selezionare "Yes", quindi premere “”, e il sistema entra in operazione impostazione parametri.

3-3 Trasferimento del Disegno da Memoria della Macchina a Disco.

Questo serve per salvare i disegni in memoria disco formato Tajima nel formato “DSB.”.

Operazione:

- 1) Sulla finestra principale premere “” per aprire il Menù Gestione Disco.
- 2) Selezionare la terza opzione “Design Output” (Esportazione Disegno) e il sistema chiede di inserire il numero del disegno in memoria.
- 3) Premere il tasto numerico per inserire il numero del disegno in memoria, o premere “” per aprire l’elenco disegni in memoria per selezionare, premendo i tasti “ ” e “”. (Rif. al capitolo operazione disegno.)
- 4) Premere il tasto “”. Se nella memoria non c’è alcun disegno che ha il numero inserito, la conferma fallisce. Altrimenti il sistema mostra il suo nome di memoria e chiede di inserirlo su disco.
- 5) Se l’Operatore vuole usare il nome del disegno in memoria come suo nome su disco, premere il tasto “”. Altrimenti premere “ ” e “” per selezionare caratteri. E quindi premere “” per confermare l’inserimento del nome o premere “CL” per cancellare e inserire un nuovo nome.



Figura 21

- 6) L’esportazione inizia e una barra di progresso appare nel processo. Il sistema ritorna alla finestra principale dopo l’esportazione.



Figura 22

3-4 Cancella Disegno da Disco.

Questo serve a cancellare i files di disegno in formati di “.DSB”, “.DST” e “.DST” dai dischi in formato Tajima.

1) Sulla finestra principale premere “” per aprire il Menù Gestione Disco.

2) Premere “ ” e “” per aprire il Menù elenco disco. Il lettore floppy inizia a leggere l’elenco disco col suo indicatore LED acceso. Lo schermo mostra la lista dei disegni.

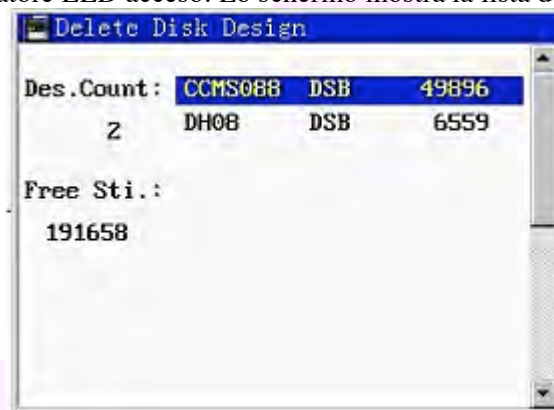


Figura 23

3) Premere “ ” per selezionare il disegno.

4) Premere “” per confermare e cancellare il file del disegno, o premere “” per uscire e ritornare alla finestra principale.

3-5 Formatta Disco.

La macchina può formattare floppy DA 1.44M E 720K e Chiavi USB in Formato DOS. Un nuovo disco deve essere formattato prima usarlo.

Operazione:

1) Sulla finestra principale premere“” per aprire il Menù Gestione Disco.

2) Premere “5” per selezionare " Disk Format 1.44M " o “6” per selezionare “Disk Format 720k”.


3) Premere “” per confermare l’operazione di formattazione. Una barra di progresso appare e dopo formattato, il sistema ritorna alla finestra principale.



Figura 24

3-6 Proibire la Copiatura del Disegno.

Questa funzione serve per vietare copie di disegni dalla memoria al disco. Una volta digitata la password (0~9 caratteri) impostata per questo scopo, nessuno può attivare l’operazione “Design Out” (esporta disegno) senza inserire la password giusta. L’Operatore può esportare disegni dalla memoria solo dopo aver rimosso il divieto.

Nota: Prima di usare questa funzione, si deve impostare e archiviare la password dell’amministratore della macchina. E’ possibile solo aprire o chiudere questa funzione.





3-7 Inserimento del Disegno da Computer Collegato.

Questa funzione serve per inserire disegni dal PC alla macchina tramite la porta seriale. Quando la trasmissione è avvenuta, il sistema ritorna alla schermata “Disk Management” (Gestione disco). Se la trasmissione viene interrotta, il sistema mostrerà l’informazione di errore (rif. al capitolo 10).



3-8 Inserimento del Disegno da Chiavetta USB a Memoria della Macchina.

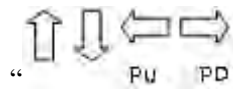
Il sistema può riconoscere i files di disegno (“.DSB”, “.DST” e “.DSZ”) in Chiavette USB e inserire i files di disegno nella propria memoria.

1) Sulla finestra principale premere “” per aprire il Menù Gestione Disco.

2) Premere “9” e “” per entrare nel Menù “U. Des. Input”. (Inserimento disegni USB). La macchina inizia a leggere l’elenco disco e di seguito mostra la lista dei disegni. Premere il tasto “ ” per selezionare un disegno e premere “” per confermare la selezione.

3) Quindi il sistema esegue la procedura e mostra un numero disponibile del disegno (il numero più piccolo) che l’Operatore può cambiare. Per esempio, se il sistema fornisce un numero minimo 20 e

l’Operatore vuole usare 99, premere “9”, “9” e “”. Se il numero è stato usato, la conferma fallisce. Altrimenti continuare le seguenti operazioni. Se si vuole inserire un nuovo numero di disegno, premere “CL”. Nella maggior parte dei casi si prega di usare il numero suggerito. Nello stesso tempo il sistema chiede di inserire il nome del disegno in memoria (nome di memoria). Se l’Operatore usa il nome su disco come nome di memoria, premere il tasto “”. Altrimenti premere i tasti



“ ” per selezionare un carattere e quindi premere il tasto “ ” per inserire. Dopo aver inserito l'intero nome, premere “ ” per confermare il nome o premere “CL” inserire un nuovo nome.



Figura 25

4) Il sistema inizia ad inserire il file del disegno selezionato. Una barra di progresso appare nel processo d'inserimento. Immediatamente dopo l'inserimento, se il sistema è in stato di preparazione ricamo, entra in operazione inserimento parametri; se il sistema è in stato di conferma del ricamo, chiede se ricamare il disegno inserito immediatamente.

5) Premere “ ” per selezionare "Yes", quindi premere “ ”, e il sistema entra in operazioni impostazione parametri.

3-9 Trasferimento del Disegno a Chiavetta USB.

Questo serve per salvare i disegni in memoria della chiavetta USB in formato “DSB.”.

Operazione:

- 1) Sulla finestra principale premere “ ” per aprire il Menù Gestione Disco. Premere “ ” per aprire la seconda pagina.



Figura 26

- 2) Selezionare la prima opzione “U. Des, output” (esportazione disegno a chiave USB) e il sistema chiede di selezionare l'elenco da salvare. Premere “ ” per selezionare l'elenco.



Figura 27

3) Premere “” per aprire la finestra selezione disegno. Premere i tasti numerici per inserire il numero del disegno in memoria, o premere “” per aprire l’elenco disegni in memoria da selezionare premendo i tasti “ ”, e “” (rif. al capitolo operazione disegno).

4) Premere il tasto “”. Se non c’è alcun disegno nella memoria che abbia il numero inserito, la conferma fallisce. Altrimenti il sistema mostra il suo nome di memoria e chiede di inserire il suo nome su disco.

5) Se l’Operatore vuole usare il nome del disegno in memoria come suo nome su disco, premere il tasto “”. Altrimenti premere “ FV PD” e “” per selezionare i caratteri. E quindi premere “” per confermare l’inserimento del nome o premere “CL” per cancellare e inserire un nuovo nome.



Figura 28

6) L’esportazione inizia e una barra di progresso appare nel processo. Il sistema ritorna alla finestra principale dopo l’esportazione.



Figura 29

3-10 Cancellazione del Disegno da Chiavetta USB.

Questo serve per cancellare i files di disegno in formati “.DSB”, “.DST” e “.DST” dalla Chiave USB.









- 1) Sulla finestra principale premere “” per aprire il Menù Gestione Disco. Premere “ ” per aprire la seconda pagina.
- 2) Selezionare la seconda opzione “Delete U. Design” (cancellare disegno da chiave USB). Premere “” per aprire il Menù elenco disco. Lo schermo mostra la lista dei disegni.






Figura 30



- 3) Premere “ ” per selezionare il disegno.
- 4) Premere “” per confermare e cancella il file del disegno, o premere “” per uscire e ritornare alla finestra principale.

3-11 Formattazione della Chiavetta USB.

La macchina può formattare la Chiave USB nel suo formato originale FAT12, FAT16 o FAT32.

Operazione:

- 1) Sulla finestra principale premere “” per aprire il Menù Gestione Disco. Premere “ 

“ 






” per aprire la seconda pagina.
- 2) Selezionare la terza opzione "Format U. Disk" (formattazione chiavetta USB). Premere “” per entrare nel Menù e il sistema fornisce un messaggio di attenzione. Premere “ ” per cambiare e premere “” per confermare la selezione.



Figura 31

- 3) Se si preme “” per confermare l’operazione di formattazione, appare una barra di progresso e dopo la formattazione il sistema ritorna alla finestra principale.

Capitolo 4 Impostazione Parametri.

Questo sistema permette all'Operatore di impostare i parametri per i disegni da ricamare prima del ricamo, per poter soddisfare diverse esigenze di ricamo.

Nota:



- 1) Il valore del parametro può essere cambiato solo quando appare un contrario blocco colore.
- 2) Quando il valore del parametro è un numero, si può premere il tasto sù/giù per incrementare/decrementare il valore di uno alla volta finché il valore raggiunge il suo limite.
- 3) In impostazione parametri si può premere "CL" per cancellare il valore del parametro prima della conferma.

4-1 Menù Parametri.

In stato di preparazione ricamo e in stato di conferma del ricamo, si può aprire il Menù Parametri. Alcune opzioni in esso sono indisponibili in certi casi, quando esse sono mostrate in grigio.

I parametri di scala, rotazioni e ripetizione sono salvati sul disegno. Quando il disegno in memoria è selezionato per il ricamo, i parametri si ripristinano.

Operazione:

- 1) Premere "MC"  per entrare nel Menù Parametri, o dopo selezionato il disegno per il ricamo e confermato, si può aprire il Menù Parametri in stato "  ". La prima pagina è:

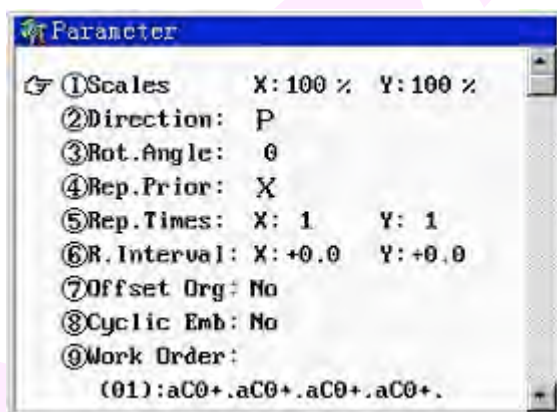


Figura 32

La seconda pagina del Menù Parametri (Nota: macchine tipo D/L non hanno i parametri standard 3~5. Essi appaiono in grigio.):

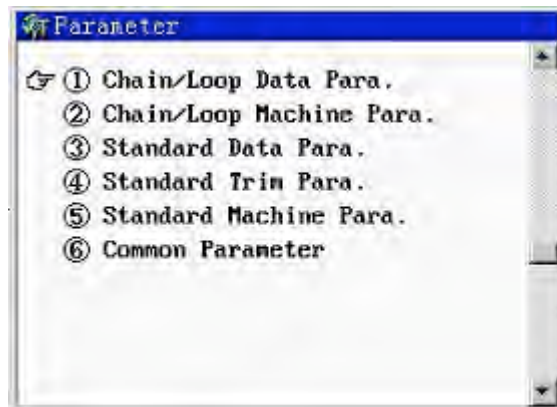


Figura 33



2) Si può commutare tra le due pagine del Menù Parametri premendo “ **PU** ” “ **PD** ”.

3) Premere “ **↑** ” “ **↓** ” o il tasto numerico per selezionare un’ Opzione di Menù. Quando è in nero, premere il tasto conferma “ **↵** ” per aprire suo sub-Menù.

4-2 Rotazione in Tempo Reale, Scala su/giù e Ripetizione.

Questo parametro serve per impostare scale d’immagine, rotazione direzione e angolo per il ricamo.

Nota: Ora introduce l’operazione di rapporto di scala, l’operazione d’altri parametri è simile.

1. Impostazione rapporto di scala X/Y

Questo parametro controlla le percentuali di scala in orizzontale (X) e verticale (Y), così come la scala su/giù del disegno.

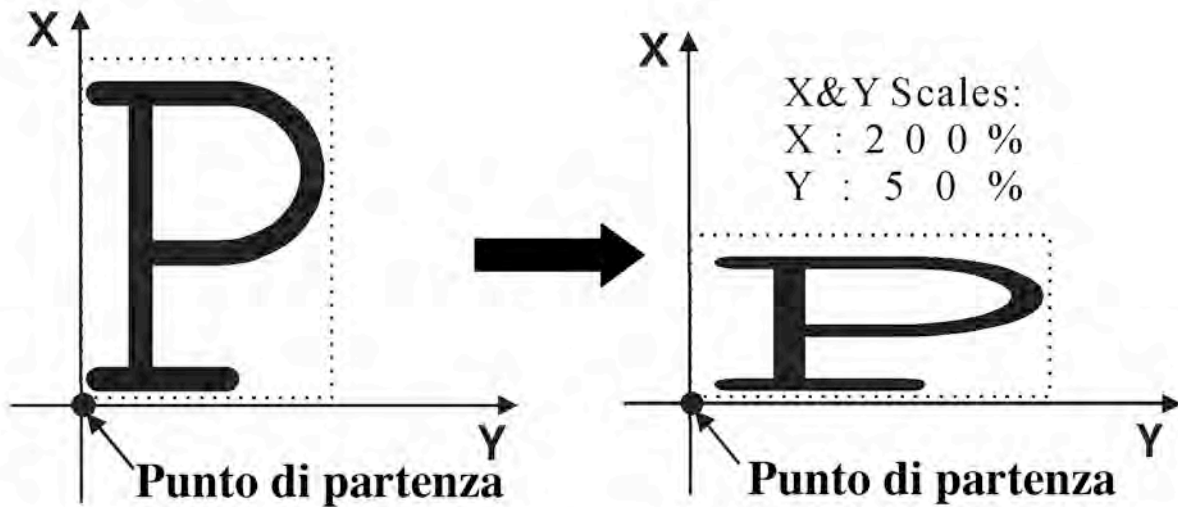


Figura 34

Operazione:

1) In stato “ **MC** ”, premere “ **MC** ” per entrare nel Menù Parametri, che appare come segue:

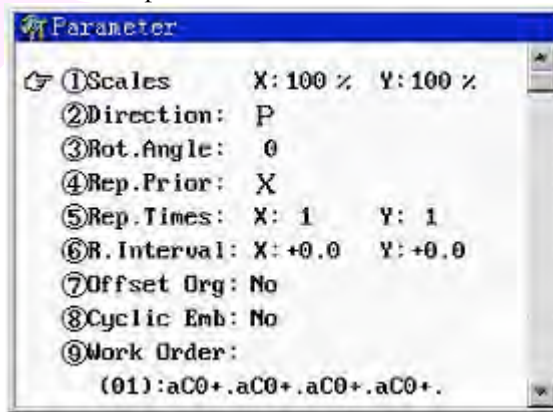


Figura 35

Premere “ **↑** ” “ **↓** ” per muovere l’icona “ **☞** ” per selezionare un parametro, e premere “ **↵** ” per confermare la selezione. Quindi si può cambiare il valore del parametro. Si prega leggere il seguente esempio.

2) Nella finestra Menù qui sopra, premere “” per impostare la scala in X. Un cursore “_” appare sullo schermo.

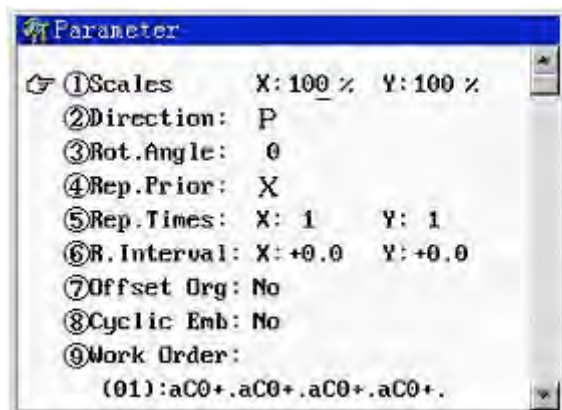


Figura 36

Inserire i numeri per impostare la scala X 50 ~ 200(%). P. es. "1", "2" e "0" sono per 120% e lo schermo appare come segue:

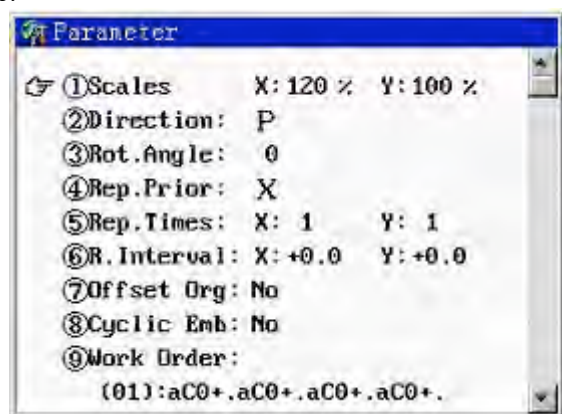



Figura 37

3) Premere “” inserire la scala Y dove c'è un cursore “_”. Appare come segue:

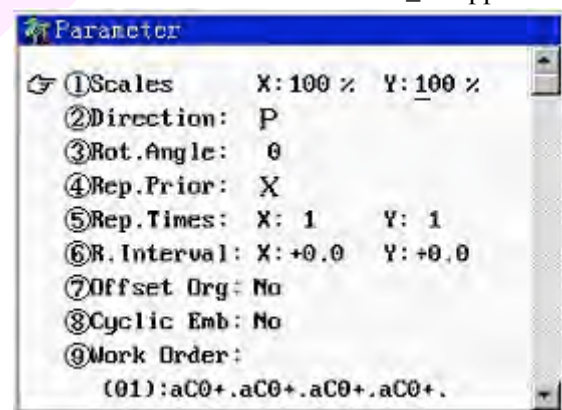



Figura 38

Inserire i numeri per impostare la scala X 50 ~ 200(%). P. es. "1", "6" e "0" sono per 160%. Premere “” per ritornare al precedente Menù.

2. Impostazione della direzione del disegno.

L'Operatore può impostare il disegno in otto diverse direzioni con "0~7" mostrato in "direzione" della finestra principale.

design direction	p	q	b	d	Ⓟ	Ⓠ	Ⓡ	Ⓢ	p
embroidery shape	F	7	Ⓛ	Ⓜ	Ⓨ	Ⓩ	ⓐ	ⓑ	F
direction	0	1	2	3	4	5	6	7	0

3. Impostazione dell'angolo di rotazione

L'Operatore può fare ruotare il disegno di un certo angolo con questo parametro.

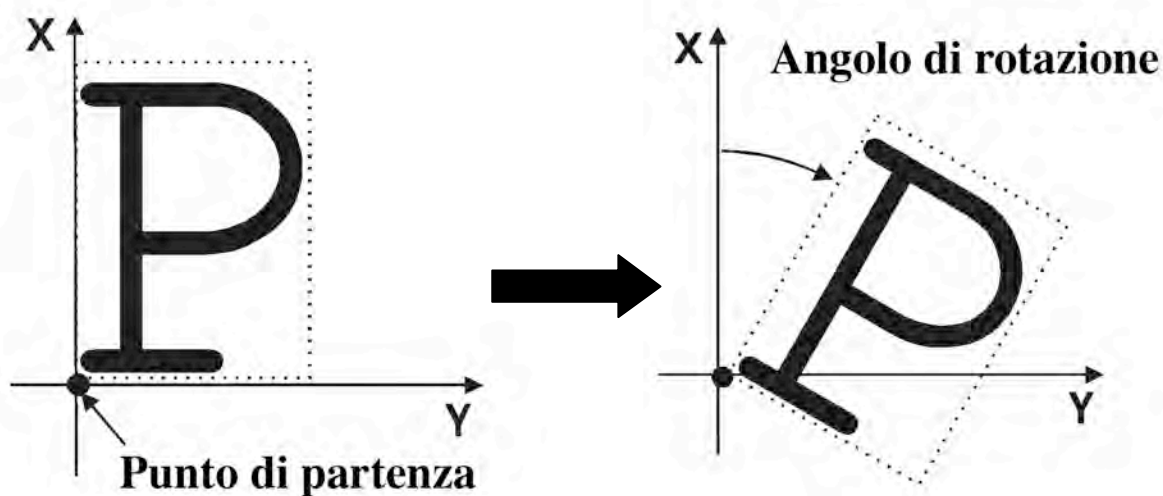


Figura 39

4. Impostazione della priorità di ripetizione

Ci sono due scelte per il parametro "Rep. Prior" (priorità di ripetizione): X e Y. Priorità X significa che la macchina prima ripete il ricamo in direzione orizzontale e quindi in verticale. Priorità Y significa il contrario.

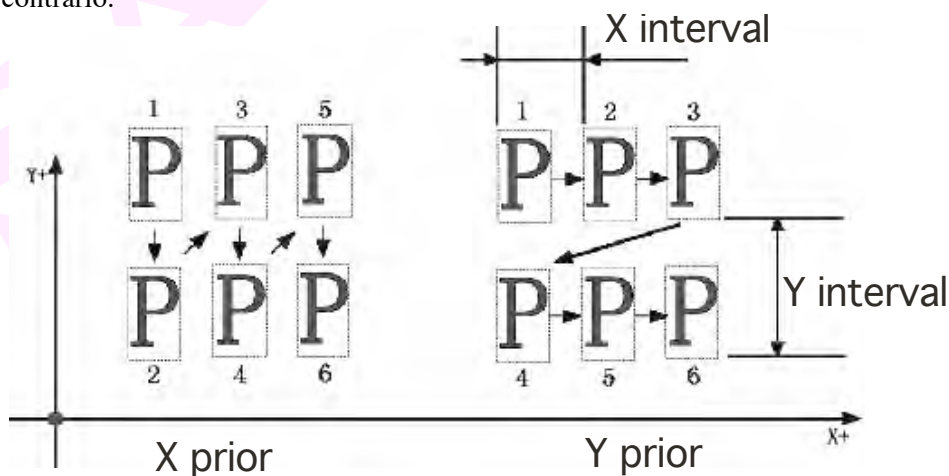


Figura 40

5. Impostazione della quantità di ripetizioni.

Quantità di ripetizioni in X significa quelle in colonna e quantità di ripetizioni in Y significa quelle in riga. Nella figura sopra, ripetizione X è 3 volte e ripetizione Y è 2 volte. Il massimo di ripetizioni in X e Y è 99. Quindi il massimo totale di ripetizioni è 9801.

6. Impostazione dell'intervallo di ripetizione.

Intervallo X significa la distanza tra ogni due ripetizioni di disegni in orizzontale e Y intervallo significa in verticale. Di solito il valore d'intervallo è tra -999,9 e +999,9 mm.

4-3 Punto di Fuoriuscita.

Il punto di fuoriuscita può essere un qualsiasi punto eccetto il punto di partenza. Vedi la seguente immagine:

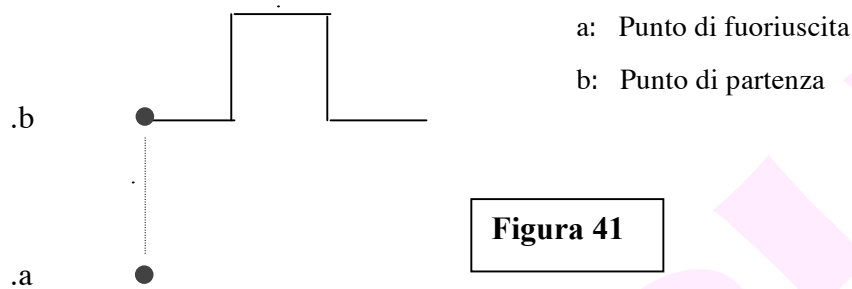







Figura 41

Impostare il punto di fuoriuscita e il telaio sta al punto di fuoriuscita (a) prima del ricamo. Tirare la barra e il telaio si muove automaticamente al punto di partenza (b). Tirare la barra di nuovo e il ricamo inizia. La macchina si ferma dopo il ricamo. Tirare la barra di nuovo e il telaio ritorna al punto di fuoriuscita (a) se il telaio non è ancora ritornato al punto (a) e se "il ritorno automatico al punto d'origine" è stato impostato come yes o no. Tirare la barra di nuovo e l'operazione di sopra sarà ripetuta.

- 1) In stato , premere  per entrare nel Menù Parametri, che appare come segue. Premere  per muovere l'icona  per selezionare "Offset Org" (organizz. Punto di fuoriuscita) e premere  per confermare l'impostazione. Appare il Menù movimento telaio:

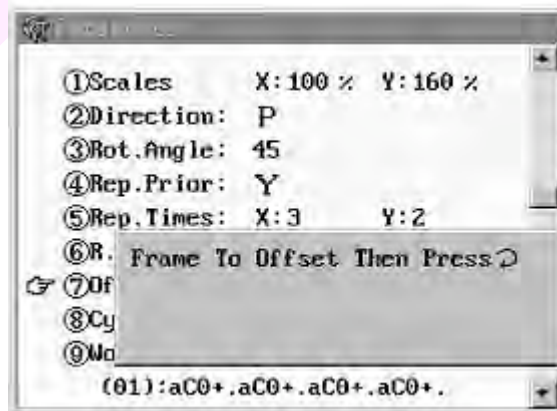
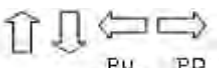



Figura 42

- 2) Premere  per muovere il telaio al punto di fuoriuscita e quindi premere

“” per confermare l’impostazione. Apparirà la seguente immagine.

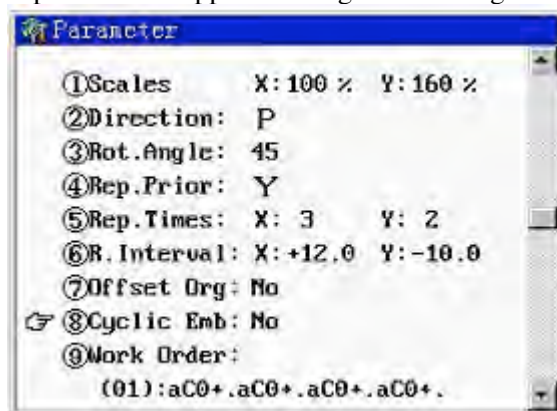


Figura 43

4-4 Ricamo ciclico.

Questa funzione serve per incrementare la produttività del ricamo. Funzioni di ricamo ciclico e punto di fuoriuscita non possono essere in stato di lavoro contemporaneamente.

Quando il parametro “Cyclic Emb.” (ricamo ciclico) è impostato come “Yes”, la funzione di ricamo ciclico è abilitata. Quando questa funzione è abilitata, dopo completato il disegno stabilito la macchina lo ricama automaticamente di nuovo senza tirare la barra.


Se la funzione “Cyclic Emb.” (ricamo ciclico) è attiva, appare l’icona “” vicino alla velocità dell’albero principale nella finestra principale.



Figura 44

Di solito il ricamo ciclico accompagna la ripetizione del ricamo e disegni speciali ed anche il parametro “Auto Origin” dovrebbe essere impostato come “Yes”. Perciò quando la macchina sta ricamando il pezzo di tessuto dietro, quello davanti può essere rimpiazzato. Dopo aver ricamato il disegno stabilito, il telaio ritorna automaticamente al punto di partenza e la macchina ricama automaticamente il pezzo di tessuto davanti di nuovo e in questo momento è possibile rimpiazzare quello dietro.

4-5 Ordine di Lavoro.

L’ordine di lavoro è una funzione designata per aumentare l’efficienza del ricamo e il cambio colore automaticamente. È basato su blocchi colore del disegno e ogni blocco colore ha una sua impostazione di parametri, ogni impostazione di parametri è diversa tra catenella e ricamo normale.

Ricamo Catenella:

Ogni impostazione di parametri ha 4 parametri. Il primo serve per mostrare la posizione corrente dell’ago (Macchine tipo D/N (senza rasafilo) non necessitano di impostazioni). Si può inserire l’ordine di cambio colore (l’ordine del gancio) del disegno corrente conformemente al “Numero di gancio” in parametri della macchina. Ci sono 6 colori “a~f” da selezionare. Il secondo parametro serve per impostare il punto di ricamo del blocco colore. Valore “C” rappresenta il punto catenella e “L” rappresenta il punto spugna. Il terzo parametro serve per impostare l’altezza d’ago, che può essere selezionata da “0~9”. Il quarto serve per impostare ricamo di rammendo, che è selezionato tra “A~0, +”. “+” significa nessun rammendo. “A” significa impostazione del punto di fuoriuscita.

Ricamo normale (Macchine tipo D/L non necessitano impostazioni):

Ogni impostazione di parametri ha due parametri. Il primo serve per impostare il colore dell'ago. L'intervallo di selezione è deciso dal valore del parametro "Needles in a Head" (Aghi in una Testa) nel Menù "Standard Machine Parameters" (Parametri Standard della macchina). Il secondo serve per impostare ricamo di rammendo, che è selezionato tra "A~0, +". "+" significa nessun rammendo. "A" significa impostazione del punto di fuoriuscita.

Per usare l'ordine di lavoro, sulla finestra principale, si deve premere il tasto ordine di lavoro "↕", per selezionare l'ordine di lavoro usato, e ci sarà un' icona "📁" o "📁" nella finestra principale (vicino all'ordine di lavoro).

Operazione:

Premere "📁" per entrare nel Menù Parametri. Premere "↑" "↓", per muovere l'icona "📁" per selezionare "Work Order", (Ordine di lavoro), e premere "👉" per confermare l'impostazione. Inserire il numero del punto e appare il Menù di scelta catenella/ricamo normale.

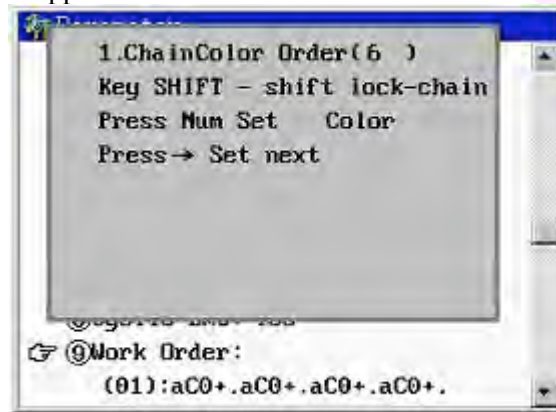


Figura 45

Premere il tasto "🔄" per commutare tra catenella e ricamo normale, le cui diverse impostazioni di parametri sono di seguito spiegate.

Ricamo catenella:

Il valore predefinito (Default) serve per aprire l'impostazione parametri del ricamo catenella.

- a) Premere i tasti per inserire "a~f" per selezionare la corrispondente posizione dell'ago. Il sistema va al prossimo parametro.

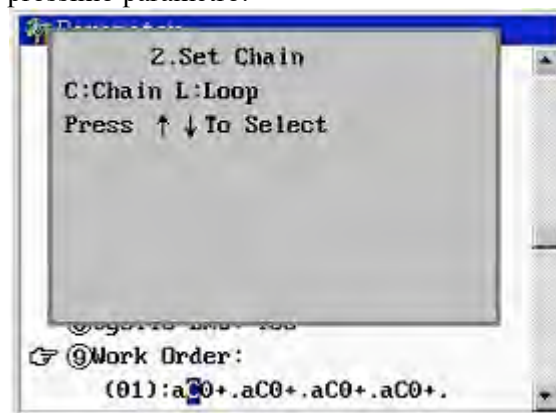





Figura 46

2) Premere “” o “” per selezionare punto catenella. Premere “” per aprire il prossimo parametro.

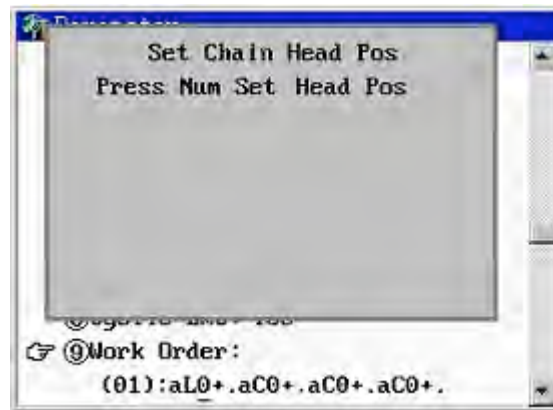


Figura 47

3) Inserire “0~9” per selezionare l’altezza dell’ago e il sistema automaticamente apre il primo parametro del prossimo punto.

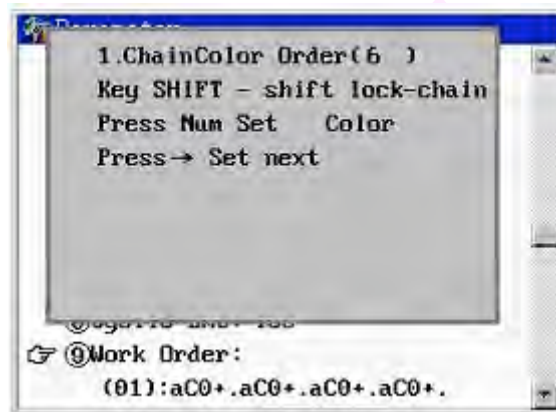




Figura 48

L’impostazione del primo punto è completata.

A questo momento si può premere  per impostare i parametri di rammendo dell’ultimo punto.

Ricamo normale: (Macchina tipo D/L non necessita impostazioni).

Premere  per commutare dal Menù Parametri catenella al Menù Parametri normale.

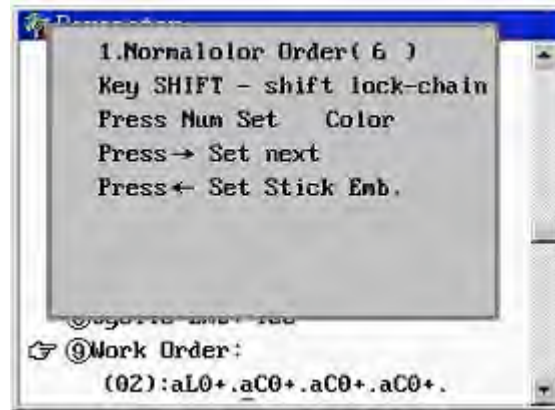


Figura 49

Inserire un numero per selezionare il corrispondente ago. Il sistema va al primo parametro del prossimo punto.

Ricamo con Inserto:

Questa funzione può essere attivata sia in ricamo catenella che in ricamo normale.

Quando il cursore è sul primo parametro di un punto, si può premere per attivare la funzione Menù di ricamo inserto dell'ultimo punto.

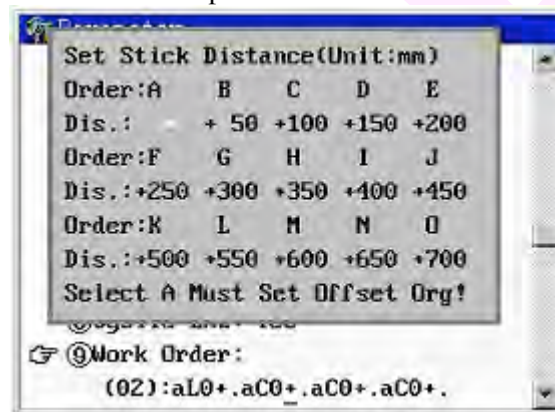


Figura 50

Premere per selezionare la distanza del movimento del telaio dell'inserto tra "A ~ o,+". "+" significa nessun inserto. "A" significa impostare il punto di fuoriuscita.

Impostazione Parametri del Ricamo ciclico:



Questa funzione può essere attivata sia in ricamo catenella che ricamo normale.

Quando i parametri di un punto sono completati e si arriva al prossimo punto, si può premere



per attivare la funzione ciclico.



Figura 51

Appare un Menù impostazione. Si può premere “” per selezionare. Se è selezionato “No”, premere “” per uscire. Se è selezionato “YES”, il sistema esce e l’impostazione dei parametri dei punti seguenti prendono lo stesso di questo punto.

4-6 Altri Parametri.

1. Premere “” per aprire il Menù Parametri, e quindi premere “” per aprire la sua seconda pagina.

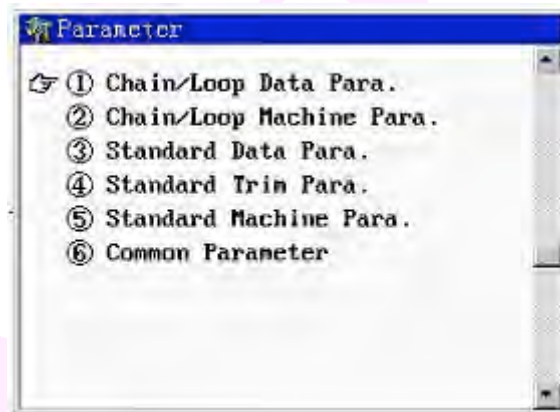





Figura 52

2. Premere “” per muovere l’icona “” per selezionare un parametro e premere “” per confermare l’impostazione. Prendere “Dati Catenella/Spugna” come esempio.

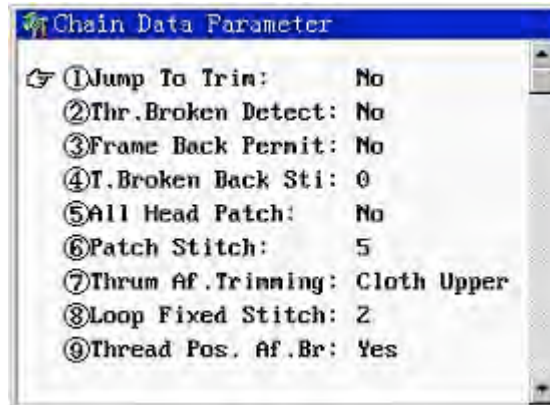



Figura 53






Figura 54

Si può premere “ ” per selezionare un parametro. Quando è selezionato, c’è un cursore quadrato sul valore del parametro. Premere “” per confermare l’impostazione.
 Nota: rif. al capitolo 9 per valore dei parametri predefiniti (Default) e intervallo d’impostazione.

Capitolo 5 Operazioni Manuali.

Quando la macchina non è in funzione, controllarla manualmente per fare un semplice movimento e per arrivare allo stato desiderato o un movimento speciale. Premere “” sulla tastiera e premere

“   ” in stato di preparazione ricamo “  ” per vedere i seguenti menù (3 pagine).

Nota: Nella prima pagina la riga ⑨ di macchine tipo D/N (senza rasafilo) non è “Manual Trim” (Rasafilo manuale) ma “Take Off Thread” (Tira su il filo).



Figura 55



Figura 56

(Catenella Paillette)

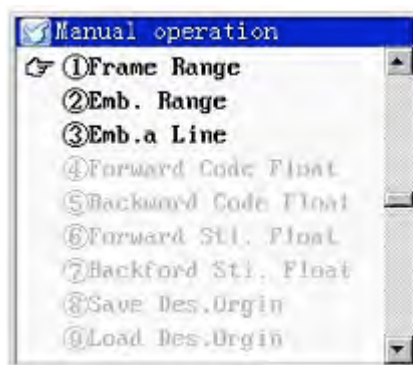


Figura 57



Figura 58

Nota: Il 1° , 4° e 5° parametro sono per le macchine da ricamo miste (M) e sono indisponibili (in grigio) per macchine da ricamo punto spugna (L).

5-1 Scegliere la Testa.

Questa opzione nelle Macchina tipo D/L appare in grigio.

Serve per scegliere il tipo di testa adatta con riferimento al fabbisogno di ricamo.

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “”, premere “” per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere “” per muovere l'icona “” per selezionare “Choose Head” (Scegliere Testa) e premere “” per confermare l'impostazione.



Figura 59

2) Premere “” o “” per selezionare la testa di ricamo normale o testa di ricamo catenella/spugna e premere il tasto conferma “”.

5-2 Ordinamento Punto.

Questo parametro è attivo solo quando è selezionata la testa catenella/spugna della macchina.

Esso serve per selezionare il tipo di punto adeguato conformemente al fabbisogno reale del ricamo.




Opzione:

1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “”, premere “” per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere “” per muovere l'icona “” per selezionare

“Stitch Sort” (Ordinamento punto) e premere “” per confermare l’impostazione.



Figura 60

2) Premere “” o “” per selezionare punto catenella o punto spugna e premere il tasto conferma “”.

Nota:

“Emb Type” (tipo di ricamo) nella finestra principale è diverso per impostazioni diverse della testa e parametri di punto.



Testa ricamo standard: Standard.

Testa catenella/spugna.punto catenella: Catenella.

Testa catenella/spugna.punto spugna: spugna.

5-3 Ago alto.

Solo quando è selezionata la testa catenella/spugna della macchina, questo parametro è attivo.

Scegliere il tipo di punto appropriato conformemente al fabbisogno di ricamo. Per impostare il valore dell’altezza, si possono premere i tasti numerici per selezionare da 0~9, o si può premere “ ” per selezionare il valore più alto “H” o il valore più basso “L”.

Operazione:







1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “”, premere “” per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere “ ” per muovere l’icona “” per selezionare “Needle High” (Ago Alto) e premere “” per confermare l’impostazione. Lo schermo mostra “Input Needle High: H” (Inserire Ago Alto: H).



Figura 61

2) Inserire il numero dove c'è un cursore “—”. In questo Menù pop-up, il valore predefinito (Default) dell'altezza è “H”. Se si vuole impostare il valore del parametro come “H”, premere il tasto “”. Se si vuole inserire un numero tra 0~9, premere il tasto del numero e quindi premere “” per confermare.

5-4 Manda Paillette.

Questa opzione è disponibile solo quando il sistema sopporta ricamo paillette a catenella. Questa funzione serve in particolare per controllare se i parametri paillette sono correttamente impostati e se il dispositivo paillettes può lavorare correttamente.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, con la macchina stato di stop, premere “” per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere “” per muovere l'icona “” per selezionare “Send Paillette” (manda Paillettes) e premere “” per aprire il suo Menù.

2) Appare il Menù “Send Paillette”. Premere i tasti direzione conformemente alle istruzioni del sistema, e il corrispondente dispositivo paillettes manda una paillette. Se si preme il tasto direzione senza rilascio, viene mandata una serie di paillettes.








Figura 62

5-5 Ritorno all'Origine.

In processo di ricamo, dopo aver tirato la barra per fermare la macchina, se si vuole ritornare al punto di partenza di questo momento del ricamo, si può usare questa operazione per muovere il telaio al punto di partenza. Nello stesso tempo lo schermo nella finestra principale ritorna parzialmente allo stato originale.






Operazione:

Sulla finestra principale, quando lo stato di preparazione ricamo mostra , premere  per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere  per muovere l'icona  per selezionare "Origin Back" (Ritorno all'origine) e premere . Quindi la macchina ritorna al punto di partenza.

5-6 Indietro allo Stop.

Se il telaio è stato mosso dopo lo stop della macchina o per altre operazioni, questa operazione può muovere il telaio indietro al punto di stop.






Operazione:

Sulla finestra principale, quando lo stato di preparazione ricamo mostra , premere  per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere  per muovere l'icona  per selezionare "Choose Head" (Scegliere Testa) e premere . Quindi la macchina ritorna al punto di stop.

5-7 Origine Albero D.

Questa operazione serve per far ritornare l'ago al punto d'origine, cioè ruotarlo in posizione frontale, ed anche per preparare per il prossimo ricamo.





Operazione:

Sulla finestra principale, quando lo stato di preparazione ricamo mostra , premere  per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere  per muovere l'icona  per selezionare "D. Shaft Origin" (Origine Albero D.) e premere . Quindi la barra ago ruota indietro al punto di origine.

5-8 Impostare Ricamo Paillette.





Questa operazione è disponibile solo quando il sistema sopporta il ricamo paillette a catenella.


Operazione:

Sulla finestra principale e con la macchina in stato di stop, premere  per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere  per muovere l'icona  per selezionare "Set Paillette Emb." (Impostare Ricamo Paillette) e premere . Quindi tutti i dispositivi paillette che sono attivi e in posizione alta si abbassano.

5-9 Posizione Filo.

Il "Thread Position" (Posizione Filo) significa che l'ago si rivolge indietro e la cruna si rivolge davanti. Questa operazione serve per far ritornare il gancio indietro alla posizione del filo. Ma il foro del filo del gancio deve essere in linea con la cruna dell'ago. Questo parametro ha la stessa funzione della pressione del tasto ".".





Sulla finestra principale, quando lo stato di preparazione ricamo mostra , premere  per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere  per muovere l'icona  per

selezionare “Thread Pos.” (Posizione filo) e premere “”. Quindi la macchina ritorna alla posizione del filo.

5-10 Cancellare Ricamo Paillette.

Questa operazione è disponibile solo quando il sistema soportail ricamo paillette a catenella.






Operazione:

Sulla finestra principale e con la macchina in stato di stop, premere “” per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere “” per muovere l'icona “” per selezionare “Cancel Paillette Emb.” (Cancellare Ricamo Paillette) e premere “”. Quindi tutti i dispositivi paillette che sono attivi e in posizione bassa si alzano.

5-11 Origine dell'Albero principale.

Questa operazione serve per far ritornare l'albero principale a 35° in caso non abbia raggiunto 35° e la macchina non può partire tirando la barra.

Operazione:

Sulla finestra principale, quando lo stato di preparazione ricamo mostra “”, premere “” per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Quindi premere “” per muovere l'icona “” per selezionare “Main Shaft Origin” (Origine albero principale) e premere “”. Quindi l'albero principale delle teste catenella/spugna ruota a 35° e ruota a 100° completando l'operazione gancio. A questo punto la luce indicatrice della posizione dell'albero principale sulla tastiera è accesa e si può tirare la barra per iniziare il ricamo.

5-12 Rasafilo manuale.

Serve per tagliare il filo manualmente quando macchina non sta lavorando. L'operazione è come sopra.

5-13 Aggancio del filo.

Questa funzione è utilizzata sulle macchine tipo D/N (senza rasafilo) senza rasafilo. La funzione è usata per sollevare il filo dall'ago quando macchina è ferma. L'operazione è come sopra.






5-14 Campo del telaio.

Dopo aver selezionato il disegno, si può usare quest'operazione per controllare se il disegno è nella posizione appropriata del tessuto, per sfruttare meglio il tessuto o per prevenire di sbattere contro il telaio.

Questa funzione è disponibile solo dopo aver selezionato il disegno e prima di entrare in stato di

conferma del ricamo “”.

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “”, premere “”, “” per aprire la seconda pagina di Operazioni Manuali. Quindi premere “” per selezionare “Frame Range” (Campo del telaio) e premere “” per aprire questa impostazione parametri. Dopo un momento, lo schermo mostra la dimensione del disegno e chiede di muovere il telaio al punto di

partenza del ricamo:



Figura 63

- 2) Premere i tasti “ ” per muovere il telaio al punto di partenza, cliccare il tasto “”, e si apre una finestra di dialogo per iniziare l’operazione “Frame Range”. (Campo del telaio).
- 3) Premere la barra a destra, e il telaio si muove lungo l’intervallo del disegno dal punto di partenza al punto di stop. Quindi lo schermo ritorna alla finestra principale.
- 4) Se l’Operatore vuole uscire dall’operazione durante il sopra descritto processo, può premere “” e lo schermo ritorna alla finestra principale.

5-15 Campo del Ricamo.

L’Operatore può fare quest’operazione solo dopo aver selezionato il disegno e prima dello stato di conferma del ricamo “”. Questo serve per tracciare il rettangolo ipotetico che circonda il disegno, per facilitare il posizionamento del telaio/tessuto.
Operazione:

- 1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “”, premere “”, “ PD” per aprire la seconda pagina di Operazioni Manuali. Quindi premere “ ” per selezionare “Embroider Range” (Campo del ricamo) e premere “” per aprire questa impostazione parametri.
- 2) Il sistema chiede all’Operatore di inserire lo “Stitch Length” (la lunghezza del punto) per l’intervallo di ricamo. Premere i tasti numerici per inserirlo. Il suo intervallo è 10-60 (1=0,1 mm).



Figura 64

- 3) Dopo un attimo il sistema ritorna alla finestra principale, ora è in stato di conferma del ricamo



“ ” e il numero del disegno nella finestra principale cambia a "101".

4) Ora si può tirare la barra per ricamare come un normale disegno. Dopo, il numero del disegno nella finestra principale ritorna al numero originale del disegno, o premere il tasto “↕” per uscire dallo stato di conferma del ricamo e ritornare all’operazione Menù del disegno originale.

5-16 Ricamare una Linea.

Questa funzione può aiutare l’operazione di posizionamento.

È disponibile solo dopo aver selezionato il disegno e prima di entrare in stato di conferma del

ricamo “ ”.

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “ ”, premere “ ”, “ PD” per aprire la seconda pagina di Operazioni Manuali. Quindi premere “↕” per selezionare “Embroider a line” (Ricamare una linea) e premere “ ” per aprire questa operazione parametri.

.2) Il sistema chiede di confermare il primo punto. Premere “↕ PU PD ” per muovere il telaio al punto di partenza della linea e premere “ ”.

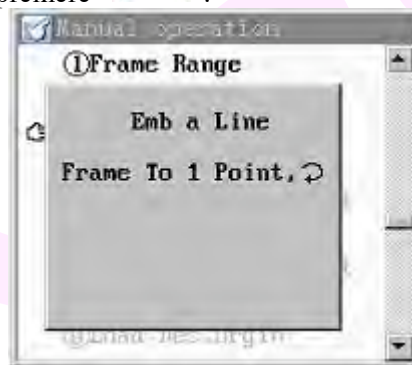


Figura 65

3) Il sistema chiede di confermare il secondo punto. Premere “↕ PU PD ” per muovere il telaio al punto finale della linea e premere “ ”.

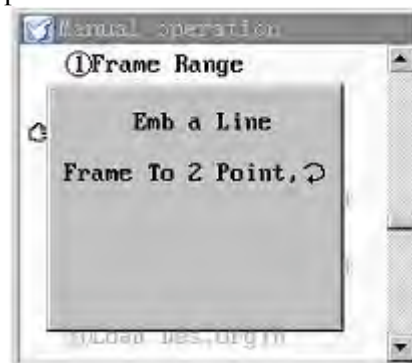


Figura 66

4) Il sistema chiede all'Operatore inserire la lunghezza punto per ricamare la linea. Premere i tasti numerici per inserirlo. Il suo intervallo è 10-60 (1=0.1 mm).



Figura 67

5) Dopo un attimo il sistema ritorna alla finestra principale, ora è in stato di conferma del ricamo “” e il numero del disegno nella finestra principale cambia a "102".

6) Ora l'Operatore può iniziare il ricamo come un normale disegno. Il numero del disegno nella finestra principale ritorna al precedente dopo il ricamo.

5-17 Muovere il Telaio avanti “Forward Code Float”.

Questa operazione serve per muovere velocemente il telaio al prossimo stop nel disegno e per far partire la macchina da ogni punto del ricamo.

Operazione:

Quando la macchina si ferma in stato di conferma del ricamo “”, selezionare l'opzione “Forward Code Float” (Codice di avanzamento a vuoto) nella seconda pagina di Menù Operazioni

Manuali, premere il tasto conferma “” e quindi il telaio va avanti al prossimo stop o cambio colore e si ferma lì.

5-18 Muovere il Telaio indietro “Backward Code Float”.

Questo parametro è attivo solo quando parametro “Frame Back Permit” “Telaio Indietro permesso” in “Loop Data Para” (Parametri Dati Spugna) è impostato come “Yes”.

Questa operazione serve per muovere velocemente il telaio al precedente stop nel disegno e per far partire la macchina da ogni punto del ricamo.

Operazione:

Quando la macchina si ferma in stato di conferma del ricamo “”, selezionare l'opzione “Backward Code Float” (Codice di ritorno a vuoto) nella seconda pagina di Menù Operazioni Manuali,


premere il tasto conferma “”, e quindi il telaio va indietro al precedente stop o cambio colore e si ferma lì.

5-19 Punti avanti a vuoto (Forward Stitch Float).

Questa operazione serve per muovere il telaio velocemente avanti alla posizione desiderata conformemente ai punti impostati, in modo da ricamare da qualsiasi punto.

Operazione:


1) Quando la macchina si ferma in stato di conferma del ricamo “”, selezionare l'opzione “Forward Sti. Float” (punti avanti a vuoto) nella seconda pagina di Menù Operazioni Manuali, premere

il tasto conferma “”.

2) Il sistema chiede di inserire I punti a vuoto. Premere I tasti numerici per inserirli. Il numero minimo è 0 e il numero massimo è deciso conformemente alla attuale situazione del ricamo.



Figura 68



3) Premere “”, il telaio si muove avanti dei punti impostati.

5-20 Punti indietro a vuoto (Backward Stitch Float).

Questo parametro è attivo solo quando il parametro “Frame Back Permit” (Telaio Indietro permesso) in “Loop Data Para” (Parametro dati Spugna) è impostato come “Yes”.

Questa operazione serve per far muovere velocemente il telaio indietro alla posizione stabilita conformemente ai punti impostati, in modo che la macchina può ricamare da qualsiasi punto.


Operazione:

1) Quando la macchina si ferma in stato di conferma del ricamo “”, selezionare l’opzione “Backward Sti. Float” (Punti indietro a vuoto) nella seconda pagina del Menù Operazioni Manuali, e quindi premere “”.

2) Il sistema chiede di inserire i punti a vuoto. Premere i tasti numerici per inserire. Il numero minimo è 0 e il numero massimo è deciso conformemente alla situazione reale del ricamo.



Figura 69

3) Premere “”, e il telaio si muove indietro dei punti impostati.

5-21 Salvare l’Origine del Disegno.

Questa operazione può salvare il punto di partenza del disegno corrente. In seguito si può ripristinare il punto di partenza quando si ricama il disegno. Per fare quest’operazione, si deve impostare il punto d’origine del telaio (in Operazioni Assistente). Se il punto di origine del disegno è

stato salvato, ci sarà un' icona "*" davanti al numero del disegno quando è nella finestra lista disegni in memoria.

Operazione:

Selezionare l'opzione "Save Des, origin" (Salva l'Origine del Disegno) nella seconda pagina del

Menù Operazioni Manuali e premere . Quindi il sistema salva la posizione corrente del telaio come punto di origine del disegno e ritorna alla finestra principale.

5-22 Carica il Disegno salvato.

Se il punto di origine del disegno corrente è stato salvato, questa operazione può ripristinare la posizione del punto di partenza.

Operazione:

Sulla finestra principale, quando lo stato di preparazione ricamo mostra ", premere per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Selezionare l'opzione "Load Des. Design" (Carica il disegno salvato) nella seconda pagina del Menù Operazioni Manuali. Quindi premere il tasto . Se il disegno ha un punto di partenza salvato, il telaio si muove alla posizione salvata.

5-23 Stop giù e Telaio.

La funzione serve per la trapuntatura. Quando l'ago si ferma nella posizione giù, l'Operatore può staccare il tessuto dalle pinze del telaio e muovere il telaio con la funzione muovi manuale. Quando il telaio muove alla giusta posizione, fissare il tessuto di nuovo e tirare la barra per iniziare il ricamo.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, quando lo stato di preparazione ricamo mostra ", premere per entrare nel Menù Operazioni Manuali. Selezionare l'opzione "Down Stop & Frame" (Stop giù e Telaio) nella terza pagina del Menù Operazioni Manuali. Quindi premere il tasto .



Figura 70

2) Se si preme , l'ago penetra dentro il tessuto (**fare Attenzione!**) o si può premere

per uscire. Quando l'ago è nel tessuto, si può rilasciare il tessuto dal telaio. Quindi sono disponibili i tasti muovi telaio, e si può muovere il telaio.

**Figura 71**

3) Quando il telaio arriva alla posizione desiderata, fissare il tessuto sul telaio e premere “Esc” per uscire.


Capitolo 6 Operazioni Disegno in Memoria.

Questo sistema permette all'Operatore di modificare i disegni in memoria ed anche di fare il miglior uso delle risorse del disegno. E fornisce anche la funzione "creating letter design". (creazione disegno parole).

6-1 Entrare nel Menù Operazioni Disegno in Memoria.

È possibile aprire il Menù Operazioni Disegno in Memoria sia in non stato di conferma del ricamo che in stato di conferma del ricamo. Ma alcune opzioni di Menù sono mostrate in grigio in qualche caso quando essi sono indisponibili per operazioni.

Operazione:

1) Sulla finestra principale premere "  " per aprire il Menù operazione disegno e la sua prima pagina appare come segue:

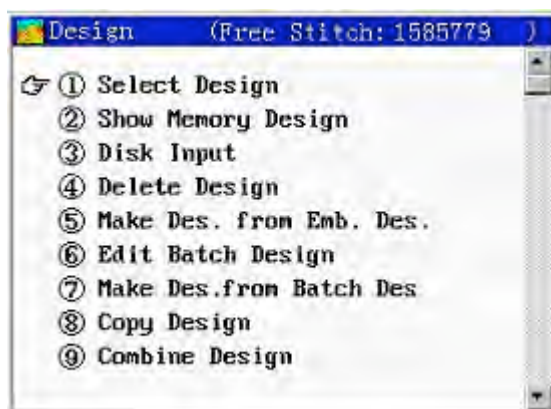


Figura 72

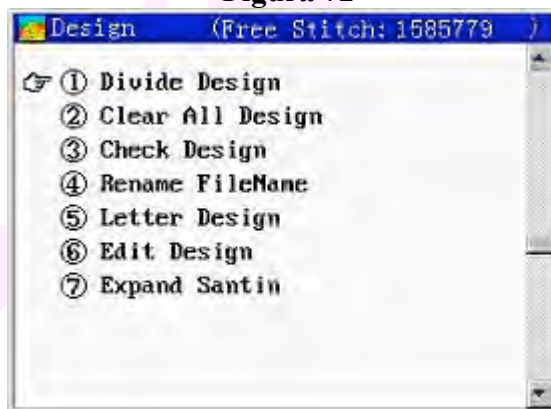







Figura 73

2) Premere i tasti "   " per commutare tra le due pagine.

3) Premere i tasti "   " o i tasti numerici per selezionare un'opzione di Menù. Quindi premere il tasto conferma "  " per aprire il suo submenù.

6-2 Selezionare il Disegno.

Questa operazione serve per selezionare un disegno in memoria per il ricamo, ed è possibile solo in stato di preparazione ricamo.

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di conferma del ricamo “”, premere “” per entrare nel Menù disegno. Premere “ ” per muovere l'icona “” per selezionare “Select Design” (Selezionare Disegno). Premere il tasto “” per confermare l'impostazione.



Figura 74

2) Se il numero del disegno in memoria è conosciuto, premere i tasti numerici per inserire il numero. Per esempio, premere “1”, “5” e quindi “” per selezionare Nr. 15. Se c'è il disegno Nr. 15 nella memoria, sarà impostato per il ricamo e appare il Menù impostazione parametri. Rif. al capitolo 4 per impostazione parametri. Se il disegno Nr. 15 non esiste, la conferma della selezione fallisce e l'Operatore può premere “CL” per cancellare il numero inserito e selezionarne/inserirne uno nuovo. Se qualche disegno in memoria è stato modificato come un insieme di disegni e salvato, il nuovo insieme di disegni sarà nominato da un ~ i. Per ricamare un insieme di disegni premere il tasto commutatore per entrare in modalità di inserimento alfabeto e quindi premere i tasti per selezionare un insieme di disegni.

3) Se l'Operatore preme “” direttamente senza inserire un numero o dopo premuto “CL” per cancellare l'inserimento, sarà mostrato l'elenco di disegni in memoria sullo schermo.

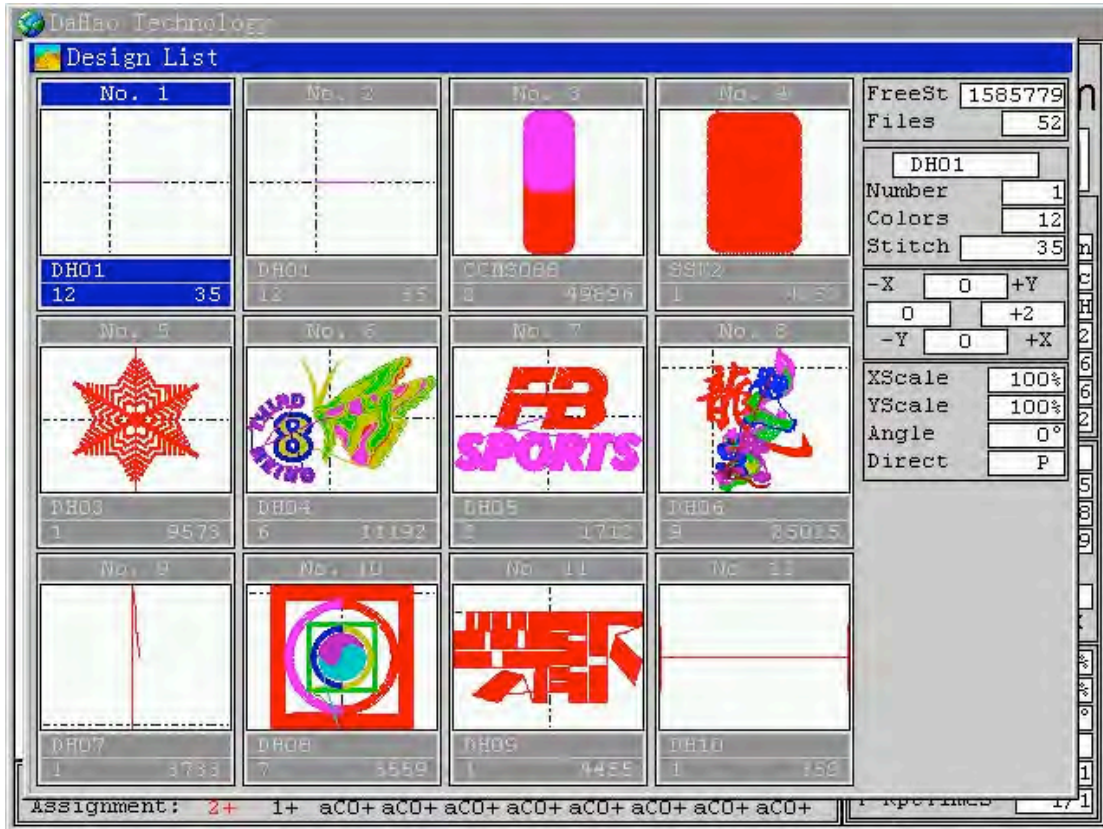


Figura 75

Premere i tasti “ ” per selezionare un disegno da ricamare. Premere il tasto “” per confermare la selezione. Dopo di che appare il Menù impostazione parametri. Se l’Operatore non cambia impostazione dei parametri, premere “” per uscire e ritornare alla finestra principale. Per impostazione parametri rif. Parte 4.

Nella sopra descritta operazione, l’Operatore può sempre premere “” per uscire dal ricamo e ritornare alla finestra principale.

6-3 Mostrare il Disegno in Memoria.

Questa operazione serve per listare i disegni in memoria e mostrare i loro parametri.

1) Sulla finestra principale, premere “” per entrare nel Menù disegno. Premere “ ” per muovere l’icona “” per selezionare “Show Memory Design” (Mostrare Disegno in memoria). Premere il tasto “” per confermare l’impostazione.



Figura 76

2) Se si conosce il numero del disegno in memoria, premere il tasti numerici per inserirlo. Altrimenti premere “” e lo schermo mostra la lista dei disegni in memoria. Nel processo del disegno che appare sullo schermo, si può premere “ PU PD ” per passare velocemente da un disegno all’altro.

3) Premere “ PU PD ” per selezionare il disegno. Premere il tasto “” per confermare la selezione. Il sistema apre l’immagine del disegno e il lato sinistro mostra le informazioni base del disegno.

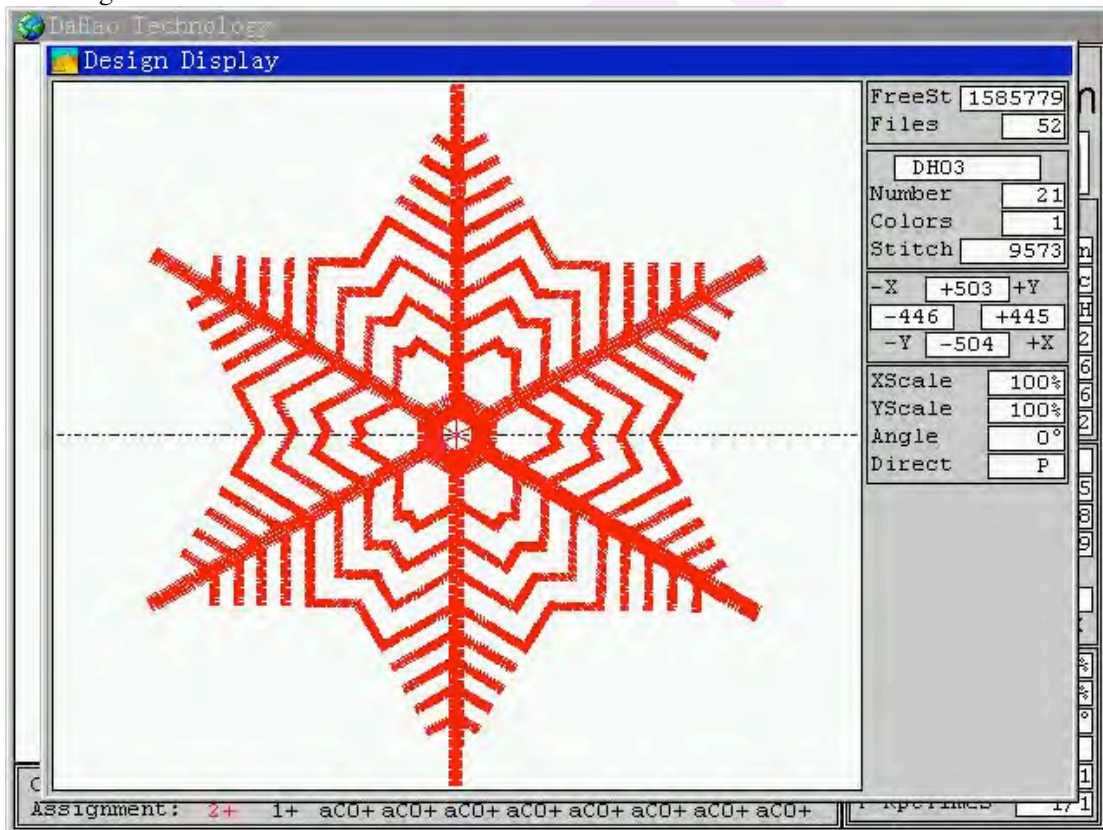


Figura 77

Mostra i punti liberi nella memoria e i totali disegni a destra sullo schermo. Si può premere “ PU PD ” per commutare tra disegni.

6-4 Inserimento del Disco.

Questa operazione è uguale a “Disk Des. Input” “Inserire Disegno su Disco.” in operazione disco. Vedi Capitolo 3-2 per dettagli.

6-5 Cancella Disegno.

Serve per cancellare disegni che non servono, per recuperare spazio in memoria. Questa

operazione deve essere fatta in stato di preparazione ricamo “”.
Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato “”, premere “” per aprire il Menù Operazioni Disegno in Memoria. Premere “” per muovere l’icona “” per selezionare “Delete Design” (Cancella Disegno). Premere il tasto “” per confermare l’impostazione.

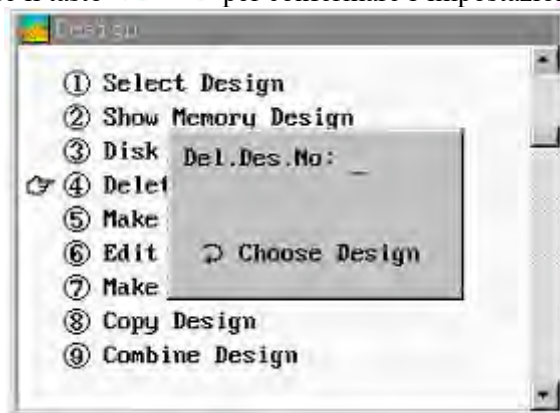


Figura 78

2) Selezionare il disegno. (Premere i tasti numerici per inserire il numero del disegno in memoria, o premere “” per aprire l’elenco disegni in memoria e premere “” per selezionare il disegno). Quindi premere il tasto “” per cancellare il disegno selezionato.

6-6 Ricavare il Disegno da un altro Disegno.

Questa operazione serve per salvare il disegno selezionato e i suoi parametri come un nuovo disegno.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere “” per entrare nel Menù disegno. Premere “” per muovere l’icona “” per selezionare “Make Des. from Emb. Des” (Fare disegno da da un altro disegno). Premere il tasto “” per confermare l’impostazione.



Figura 79


2) Alla richiesta, inserire il nuovo numero e nome del disegno. Di solito si può usare il numero del disegno proposto dal sistema. Premere “”, e il sistema salva il nuovo disegno e ne mostra i dettagli.



Figura 80

6-7 Modificare un Insieme di disegni.

Questo serve per modificare un insieme di disegni: combinare alcuni disegni conformemente a diversi rapporti di scala, angoli di rotazione, direzione del disegno, spostamento, etc., ed anche per modellare un file con tutti i parametri impostati ed inclusi alcuni disegni. Tale file è chiamato “Batch Design. (Insieme di disegni). “Design Interval” (Intervallo del Disegno) è la distanza dal punto di partenza del disegno corrente al punto di partenza del primo disegno. Ogni insieme di disegni contiene almeno 9 disegni singoli.

“Insieme di disegni” può essere selezionato solo dall’operazione “Select Design” (Selezionare Disegno) e non può essere mostrato nella lista di “Show Memory Design”. (Mostrare Disegno in memoria). Nella lista disegni dell’operazione “Selezionare Disegno”, “#” significa che è un insieme di disegni. Nella seguente immagine il 19° disegno è un insieme di disegni.

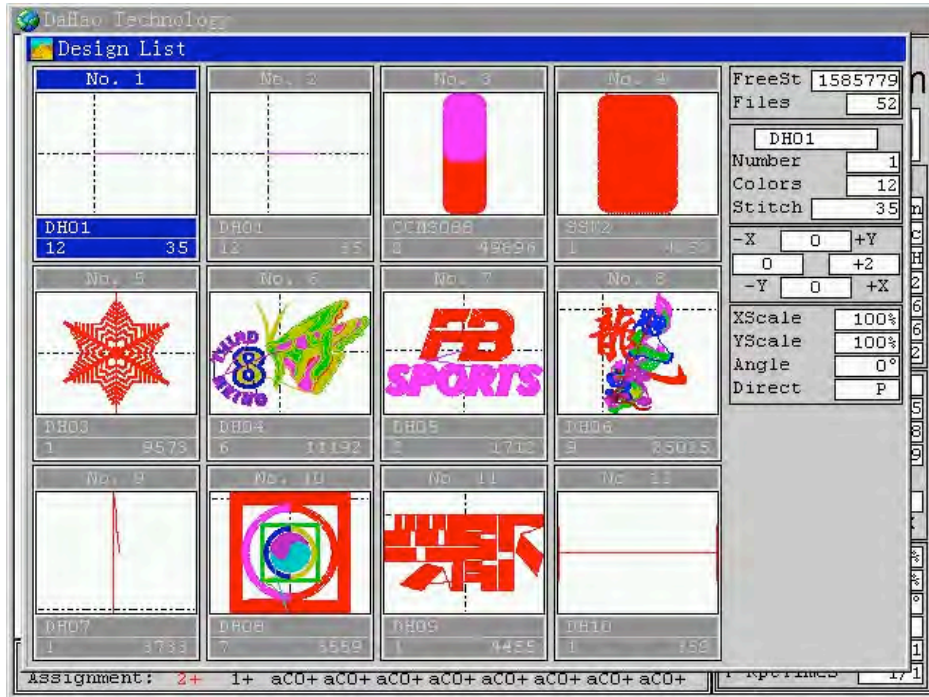


Figura 81

Nota: Quando si imposta ogni singolo parametro del disegno, si può solo trattare con loro uno a uno conformemente all'ordine numero e non si può andare indietro o saltare disegni.

Operazione:

- 1) Sulla finestra principale, premere per entrare nel Menù disegno. Premere per muovere l'icona per selezionare "Edit Batch Design" (Modificare Insieme di disegni). Premere il tasto per confermare l'impostazione.






Figura 82

- 2) Alla richiesta, inserire il numero e nome d'insieme dei disegni. Di solito si può usare il numero proposto dal sistema. Premere il tasto per confermare il numero e nome del disegno e aprire la finestra di modifica insieme di disegni (Nr. 1).



Figura 83

3) Impostare i parametri conformemente al fabbisogno di ricamo. Premere il tasto “” per commutare tra parametri. Quando l’impostazione del parametro “Work Order” (Ordine di lavoro) è completato, premere “” per aprire la finestra di modifica insieme di disegni (Nr. 2). E i parametri del disegno Nr. 1 non può più essere cambiato.

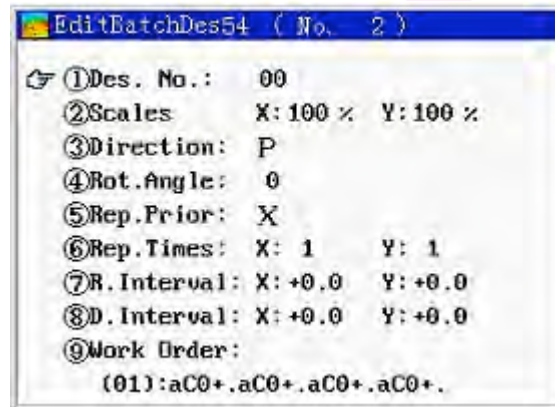




Figura 84

4) Impostare i parametri del ricamo conformemente ai fabbisogni di ricamo. In questa finestra il parametro intervallo è attivo. Quando l’impostazione del parametro “Work Order” (Ordine di lavoro) è completato, premere “” per aprire la finestra di modifica insieme di disegni (Nr. 3). E i parametri del disegno Nr. 2 non possono più essere cambiati.

5) L’ impostazione dei parametri del disegno 3~9 è uguale a quella del disegno 2.

6) Quando si imposta ogni parametro, si può premere “” per uscire dalla modifica insieme di disegni.

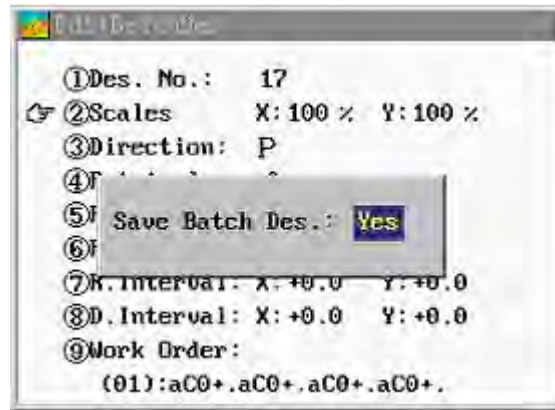


Figura 85

7) Il sistema chiede se salvare l'insieme di disegni. Premere “ ” per selezionare “Yes” o “No” e premere “” per ritornare al Menù operazione disegno.

6-8 Ricavare un Disegno da un Insieme di Disegni.

Questa operazione serve per trasferire i parecchi disegni contenuti nell'insieme di disegni in un normale file di disegno.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere “” per entrare nel Menù disegno. Premere “ ” per muovere l'icona “” per selezionare “Make Des. from Batch Des.” (Ricavare un Disegno da un Insieme di Disegni). Premere il tasto “” per confermare l'impostazione.





Figura 86

2) Alla richiesta inserire il numero del disegno di origine. Questo numero deve essere un numero di insieme di disegni. Altrimenti il sistema non lo accetta. Premere i tasti numerici per inserire il numero o premere “” per aprire la lista di insieme dei disegni. Premere “” e il sistema chiede di inserire il nuovo numero e nome del disegno. Di solito si può usare il nuovo numero proposto dal sistema.



Figura 87

3) Premere "  " per confermare il nuovo numero e nome del disegno e il sistema mostra l'immagine del disegno. Premere il tasto "  " per ritornare al Menù operazione disegno.

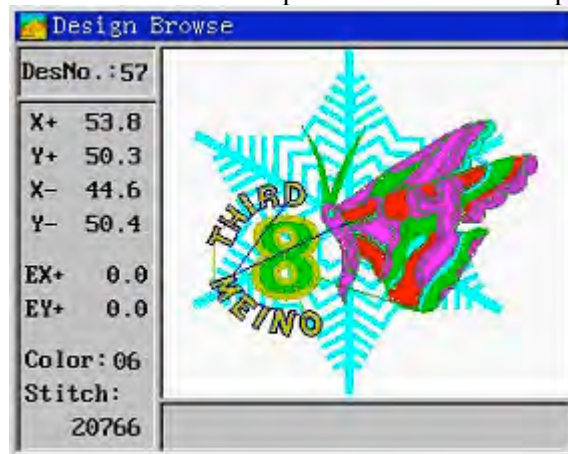










Figura 88


6-9 Copiare un Disegno.

Questa operazione serve per copiare un disegno in memoria e salvarlo come un nuovo disegno.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere "  " per entrare nel Menù disegno. Premere "  " per muovere l'icona "  " per selezionare "Copy Design" (Copia Disegno). Premere il tasto "  " per confermare l'impostazione.


2) Premere i tasti numerici per inserire il numero di memoria del disegno obiettivo o selezionarlo premendo "  " per aprire l'elenco dei disegni in memoria e premendo "  " "  " " PU PD " e "  " per selezionare. Se tale disegno non è in memoria, la conferma fallisce. Altrimenti il sistema propone un numero minimo disponibile per il nuovo disegno.

3) L'Operatore può inserire un nuovo numero premendo i tasti numerici e quindi "  ". (Se il numero inserito è occupato da un altro disegno, la conferma fallisce.) Il sistema chiede di inserire un nuovo nome. Al nuovo numero e nome del disegno confermato, inizia a copiare il disegno. Alla fine il

sistema ritorna al Menù modifica disegno.







Figura 89



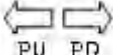
4) Nell'operazione sopra descritta l'Operatore può premere “  ” per uscire e ritornare al Menù operazione disegno.

6-10 Combinare un Disegno.

Questa operazione serve per combinare due disegni in memoria in un unico e salvarlo come un nuovo disegno. “Design Interval” (Intervallo Disegno) è la distanza dal punto di partenza del disegno corrente al punto di partenza del primo disegno.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere “  ” per entrare nel Menù disegno. Premere “  ” per muovere l'icona “  ” per selezionare “Combine Design” (Combinare Disegno). Premere il tasto “  ” per confermare l'impostazione.

2) Premere i tasti numerici per inserire il numero di memoria del primo disegno, o premere “  ” per aprire l'elenco disegni e quindi selezionare premendo “   ”.





Premere il tasto “  ” per confermare. Se il numero del disegno inserito non esiste, la conferma fallisce. Altrimenti il sistema chiede di inserire il numero del disegno del secondo disegno. Inserire il secondo numero di memoria del disegno nel stesso modo. Quindi il sistema esegue la procedura e mostra il numero minimo disponibile di memoria per il nuovo disegno.



Figura 90

3) Se si vuole usare un nuovo numero del disegno, premere i tasti numerici per inserire e premere

“”. Se il numero è stato usato da un altro disegno, la conferma fallisce. Quindi inserire il nuovo nome del disegno e premere “”. Il sistema chiede di inserire l’intervallo tra i due disegni. Premere i tasti numerici per inserire l’ intervallo direzione X/Y (-999.9mm ~ +999.9mm). Premere “” e il sistema inizia a combinare i disegni. Dopo questa operazione il sistema ritorna al Menù operazione disegno.

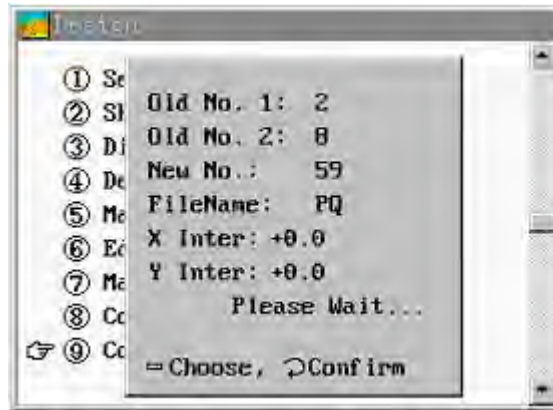







Figura 91

6-11 Dividere un Disegno.

Questa operazione serve per dividere un disegno in due e salvarli nella memoria.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere “” per entrare nel Menù disegno. Girare alla seconda pagina. Premere “ ” per muovere l’icona “” per selezionare “Divide Design” (Dividere Disegno). Premere il tasto “” per confermare l’impostazione.



2) Il sistema chiede di inserire il numero del disegno obbiettivo. Premere i tasti numerici per inserire il numero di un disegno in memoria o sceglierne uno dall’elenco disegni. Quindi il sistema chiede di inserire i punti di divisione. Premere i tasti numerici per inserire il numero del punto (1-max punti nel disegno originale) di divisione nel disegno. Premere “” e il sistema esegue la procedura e mostra un numero minimo disponibile del disegno. Confermare il numero proposto dal sistema o inserire e confermare un nuovo disegno. Quindi il sistema chiede di inserire o confermare il nome del primo disegno nuovo. Premere il tasto conferma “” o inserire un nuovo nome e quindi confermare. Il sistema salva la parte di disegno prima del punto di divisione come il primo nuovo disegno.



Figura 92


3) Poi il sistema chiede di inserire il numero del secondo nuovo disegno. Confermare il numero proposto dal sistema o inserire un nuovo numero e confermare. Quindi il sistema chiede di confermare o inserire il nome del secondo nuovo disegno. Premere il tasto conferma “” o inserire un nuovo nome e confermare. Quindi il sistema salva la parte di disegno dopo il punto di divisione come il secondo disegno nuovo. Dopo l’operazione il sistema ritorna al Menù operazione disegno.











Figura 93

6-12 Cancellare tutti i Disegni.



Attenzione: Questo serve per cancellare tutti i disegni dalla memoria. Si prega di essere cauti.

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di conferma del ricamo “”, premere “” per entrare nel Menù disegno. Girare alla prossima pagina premendo “ ”. Premere “ ” per muovere l’icona “” per selezionare “Clear All Design” (Clear Tutti I Disegni). Premere il tasto “” per confermare l’impostazione.

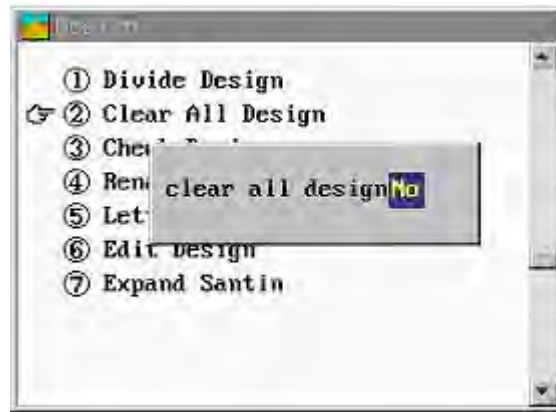





Figura 94

2) Quindi il sistema chiede di confermare l'operazione. Se si vuole veramente cancellare, premere “” per selezionare “Yes” e premere “”. Il sistema cancella tutti disegni dalla memoria e ritorna al Menù operazione disegno. Se non si vuole cancellare, si può premere “” per uscire dal Menù operazione disegno.

6-13 Controllare un Disegno.

Se qualcosa è sbagliato sul disegno di ricamo, l'Operatore può usare questa operazione per controllare se il disegno è corretto e giudicare le cause del malfunzionamento.
Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere “” per entrare nel Menù disegno. Girare alla seconda pagina premendo “”. Premere “” per muovere l'icona “” per selezionare “Check Design” (Controllare Disegno). Premere il tasto “” per confermare l'impostazione.

2) Premere i tasti numerici per inserire il numero o selezionarne uno dall'elenco dei disegni. Il sistema controlla il disegno selezionato. Quando il sistema trova che il disegno è corretto, lo schermo mostra “Design Right” (Disegno giusto). Se il sistema trova che il disegno è sbagliato, lo schermo mostra “Design Wrong” (Disegno Sbagliato).









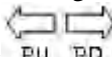

Figura 95

6-14 Rinominare il Nome di un File.

Per una migliore gestione dei files in memoria, l'Operatore può cambiare il nome del disegno.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere “” per entrare nel Menù disegno. Girare alla seconda pagina. Premere “” per muovere l'icona “” per selezionare “Rename Design” (Rinominare Disegno). Premere il tasto “” per confermare l'impostazione.

2) Conformemente alla finestra di dialogo inserire il numero del disegno o premere il tasto “” per aprire la lista dei disegni e quindi premere “” e “” per selezionare il disegno. Premere “” e il sistema mostra una finestra di dialogo. Inserire il nuovo nome del disegno.

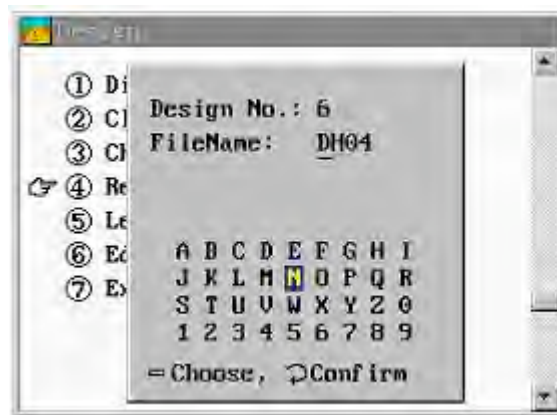




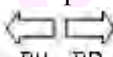



Figura 96

3) Premere “” per confermare il cambio e il sistema completa il cambio nome e ritorna al Menù operazione disegno.

6-15 Disegno di parole.

Per soddisfare speciali fabbisogni di ricamo, l'Operatore può creare files di disegni di parole basati sulla libreria di caratteri disponibile nel sistema.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere “” per entrare nel Menù disegno. Girare alla seconda pagina premendo “”. Premere “” per muovere l'icona “” per selezionare “Letter Design” (Disegno di parole). Premere il tasto “” per confermare l'impostazione.

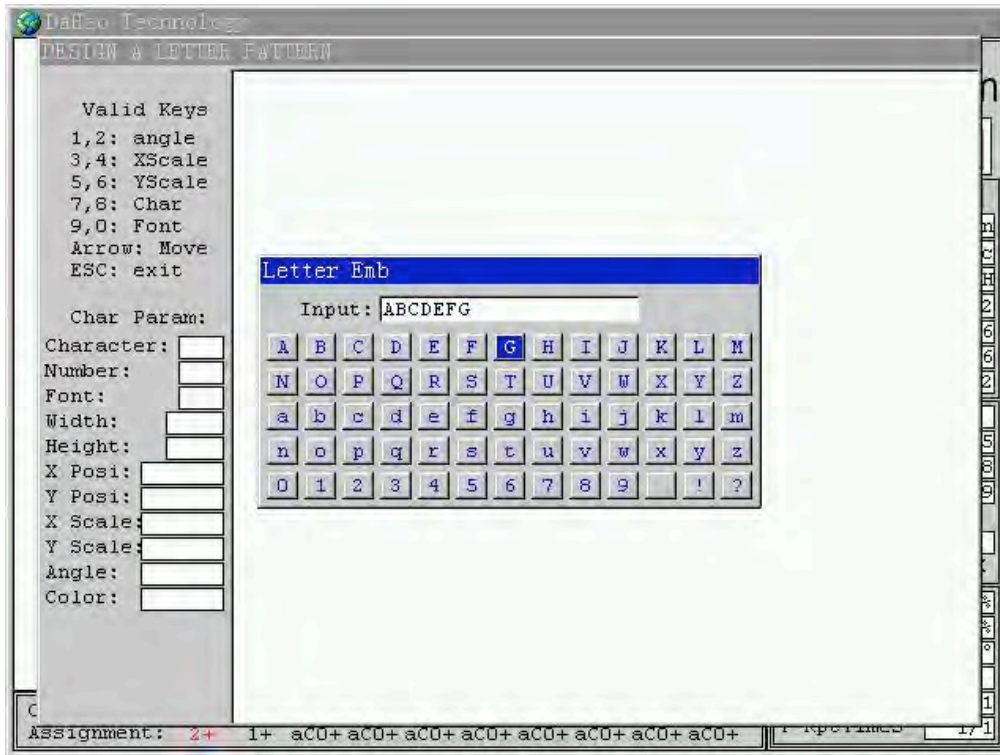


Figura 97

2) Conformemente alle finestre di dialogo del sistema, inserire le lettere (massima selezione: 20 lettere). Nel processo di selezione, si può usare “CL” per cancellare la selezione. Premere il tasto



“ESC” per uscire dalla finestra inserimento lettera. Appare la finestra impostazione lettere.

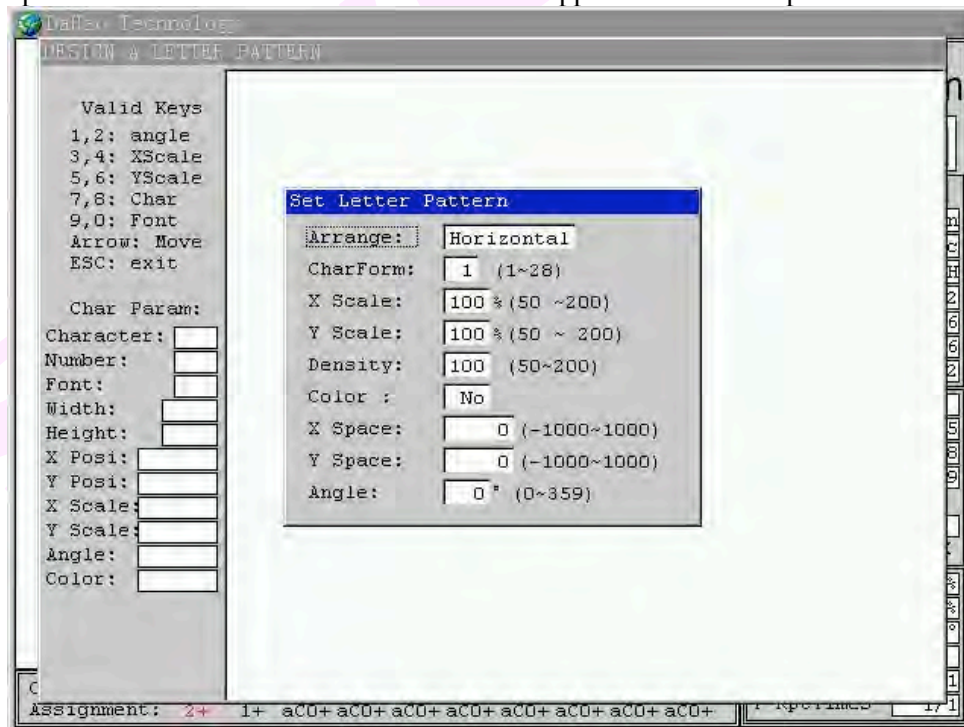



Figura 98

“Arrange”: è l’ordinamento di lettere. Il sistema sopporta tre modi: orizzontale, verticale e arco.

Premere il tasto “” per commutare tra i tre modi.

“CharForm” (Tipo di carattere): è il tipo di carattere. Ci sono 28 tipi. Premere i tasti numerici per inserire il carattere desiderato. Nell’ altra parte contrario dello schermo, premere i tasti numerici per inserire il valori di 2 parametri. Rif. all’appendice per dettagli.

“X Scale” (Scala X): incrementa o riduce la larghezza delle parole

“Y Scale” (Scala Y): incrementa o riduce la larghezza delle parole


“Density” (Densità): la distanza tra ogni due punti della parola.

“Color” (Colore): stesso o diverso colore per diversa lettera

“X Space” (Spazio X): distanza orizzontale tra le lettere

“Y Space” (Spazio Y): distanza verticale tra le lettere

“Angle” (Angolo): angolo di rotazione dell’intera parola

3) Premere “” per uscire dalla finestra impostazione parole. La finestra principale delle operazioni di ricamo parole appare dove si possono dare impostazioni dettagliate ad ogni parametro di lettera.

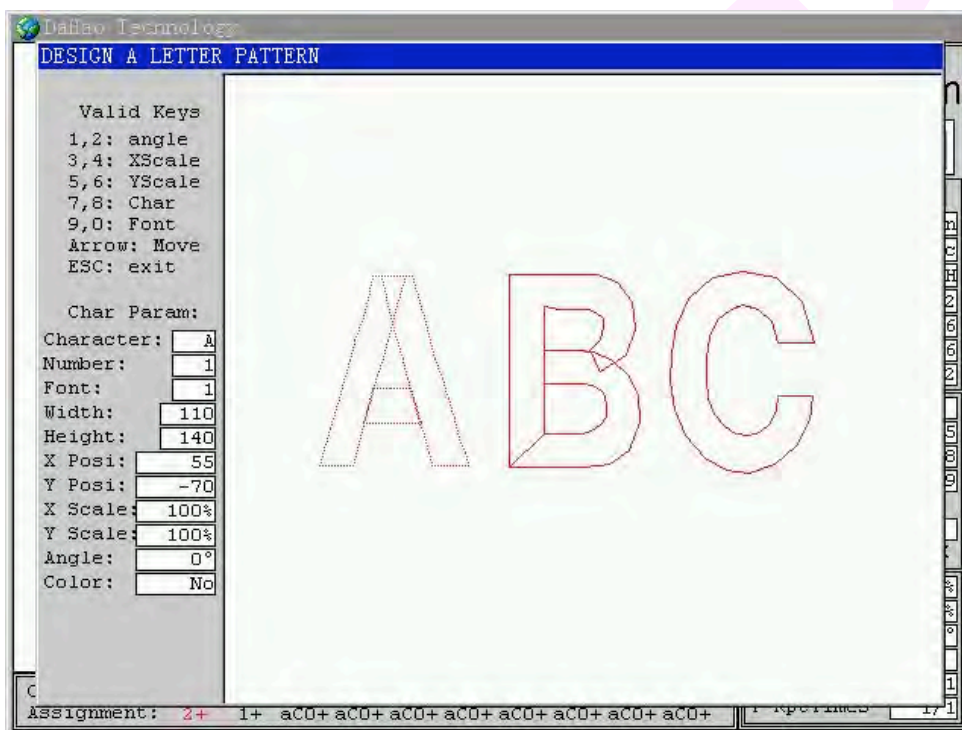


Figura 99

◆ I tasti numerici “1”, “2”: cambiano l’angolo di rotazione della lettera. Premere “1”, quindi la lettera ruota 10° in senso antiorario e il valore di “Angolo” nella “informazione lettera” incrementa di 10°. Premere “2”, quindi il lettera ruota 10° in senso orario e il valore di “Angolo” nella “informazione lettera” decrementa di 10°.

Angolo di rotazione 10°

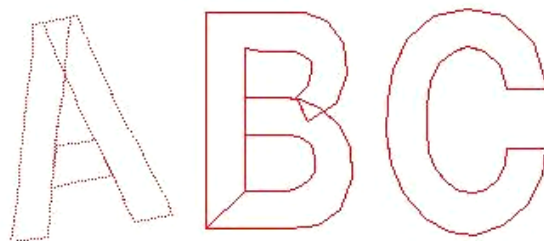


Figura 100

Angolo di rotazione 350°



Figura 101

◆ I tasti numerici “3”, “4”: cambiano il rapporto di scala della lettera in direzione X (50%~200%). Premere “3”, quindi il rapporto di scala della lettera in direzione X incrementa del 10% e il valore di “X Scale” (Scala X) e “Letter Width” (Larghezza Lettera) nell’“informazione lettera” incrementa in corrispondenza. Premere “4”, quindi il rapporto di scala della lettera in direzione X decrementa del 10% e il valore di “X Scale” e “Letter Width” nell’“informazione lettera” decrementa in corrispondenza.

X Scale 200%

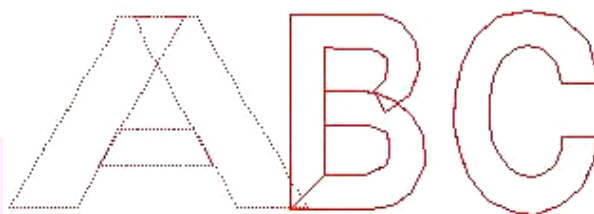


Figura 102

X Scale 50%

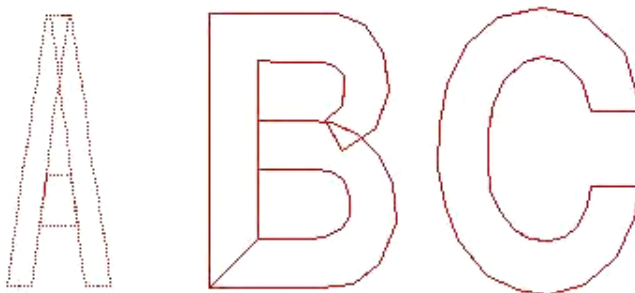


Figura 103

◆ I tasti numerici “5”, “6”: cambiano il rapporto di scala della lettera in direzione Y (50%~200%). Premere “5”, quindi il rapporto di scala della lettera in direzione Y incrementa del 10% e il valore di “Y Scale” e “Letter Height” (Altezza Lettera) nell’“informazione lettera” incrementa in corrispondenza. Premere “6”, quindi il della lettera Y-direzione rapporto di scala decrementa 10% e il valore di “Y Scale” e “Lettera Altezza” nel “informazione lettera” decrementa in corrispondenza.

Y Scale 200%

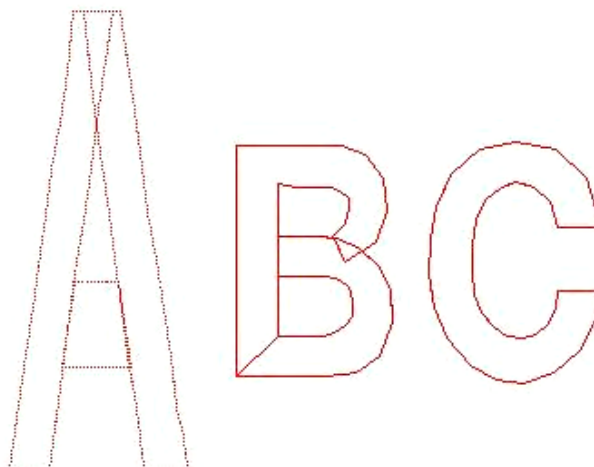


Figura 104

Y Scale 50%

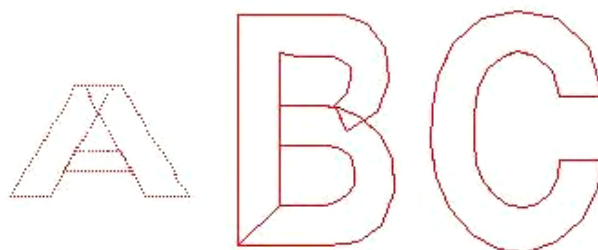


Figura 105

◆ I tasti numerici “7”, “8”: commutano tra le lettere. Premere “7” e quindi commutare verso destra. Premere “8” e quindi commutare verso sinistra.

Commutazione alla seconda lettera

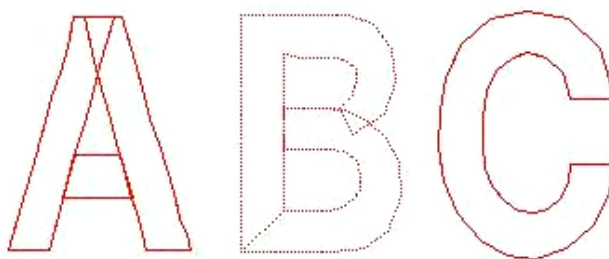


Figura 106

◆ I tasti numerici “9”, “0”: cambiano il tipo di carattere (28 tipi) della lettera selezionata. Premere “8” e il tipo di carattere cambia conformemente al crescente ordine di caratteri. Premere “0” e il carattere cambia conformemente al decrescente ordine di caratteri

Selezionare tipo di carattere 11

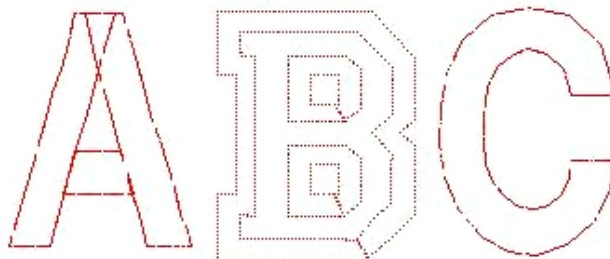
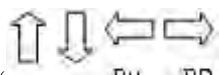










Figura 107



◆ I tasti direzione “    ”: cambiano le coordinate della lettera selezionata (Unit: 10). “  ” può incrementare/decrementare le coordinate X e “  ” può incrementare/decrementare le coordinate Y.

Cambio coordinate X/Y

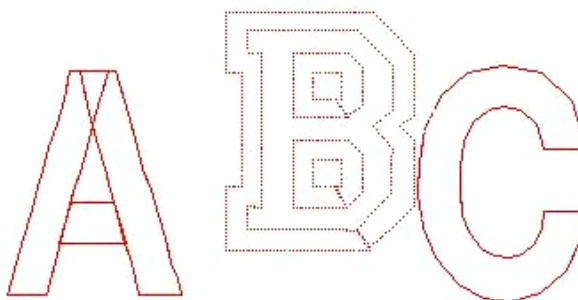




Figura 108

◆ Il tasto di commutazione velocità “ ”: rinfresca la finestra delle operazioni al migliore rapporto di schermo. Muovere le lettere può causare anomalità sullo schermo. Questo tasto può rinfrescare lo schermo.

4) Premere “ ” e il sistema chiede se salvare il file del disegno lettera creato. Selezionare “No” per uscire senza salvare, o selezionare “Yes” e il sistema chiede di inserire il nuovo numero e nome del disegno lettera.

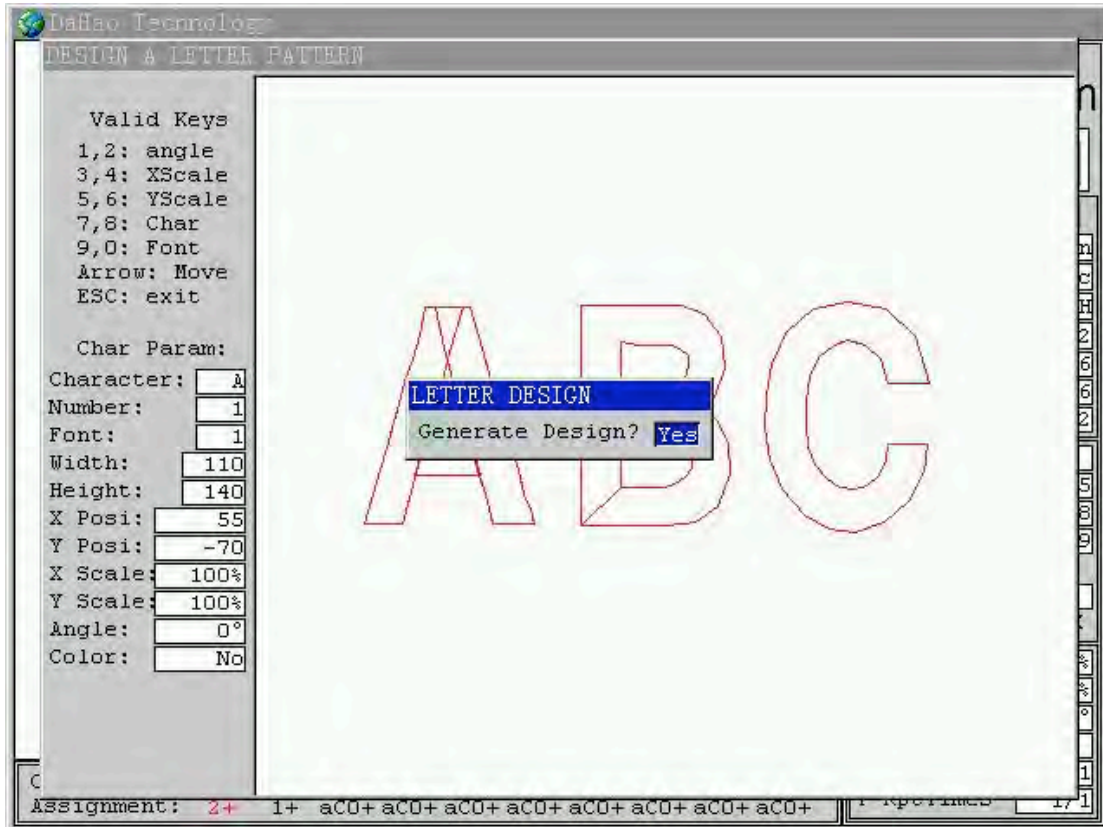


Figura 109

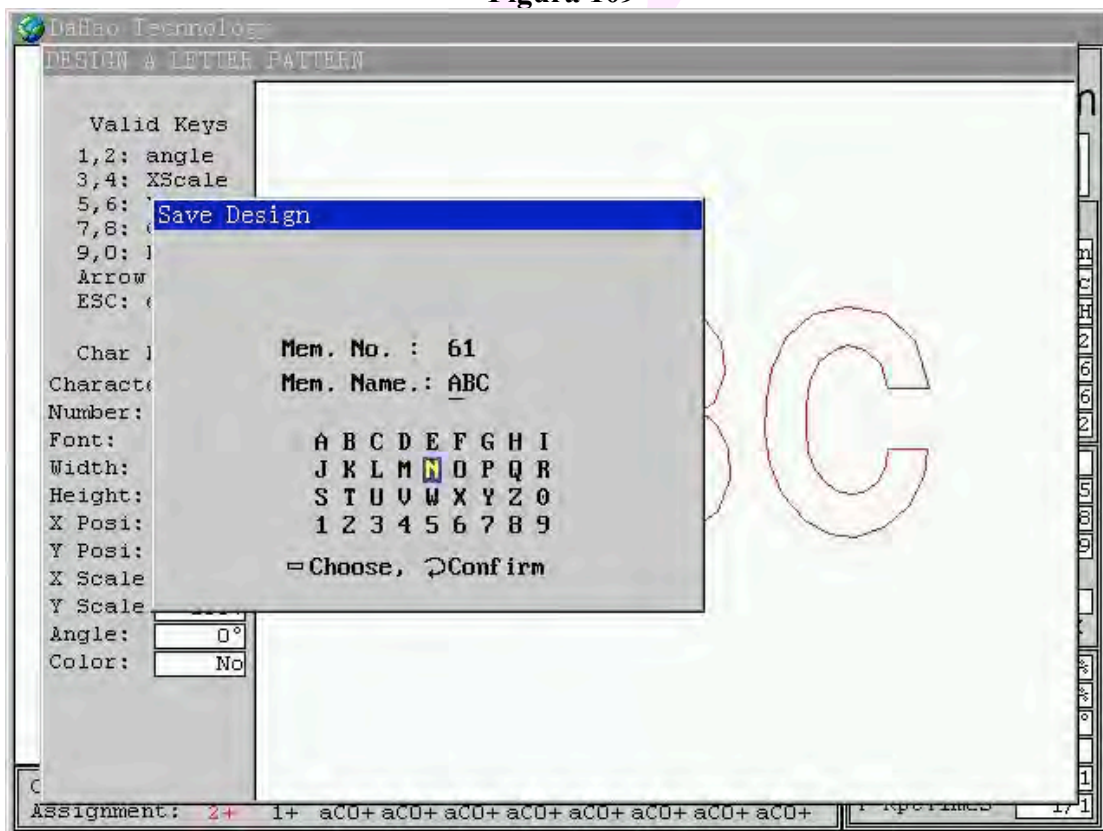


Figura 110

6-16 Modificare un Disegno.

Adottando la più conveniente modalità di modifica, visione diretta e pieno schermo, la funzione di modifica del pattern (disegno) in memoria ha maggiori vantaggi, del tipo: facile modifica, flessibilità, impeccabilità. Questa funzione permette di espletare direttamente la modifica del pattern (disegno) con conteggio punti inferiori a 100,000. Per il pattern (disegno) maggiorato, possono essere fatte modifiche indirette. Per il pattern (disegno) maggiorato, è raccomandato dividerlo in parecchi sub-patterns (disegni) (i sub-patterns (disegni) per essere modificati devono avere un numero di punti inferiore a 100,000) che quindi saranno modificati rispettivamente, e alla fine parecchi sub-patterns (disegni) sono congiunti in ordine. Poichè patterns (disegni) maggiorati appaiono raramente, la contraddizione tra la velocità di modifica e modifica pattern (disegno) maggiorato sarà facilmente risolta.

1. Aprire la modifica del disegno in Memoria

Operazione:






1) Sulla finestra principale, premere “” per entrare nel Menù disegno. Girare alla seconda pagina. Premere “ ” per muovere l’icona “” per selezionare “Edit Design” (Modificare Disegno). Premere il tasto “” per confermare l’impostazione. appare una finestra pop-up.



Figura 111








2) Conformemente alle finestre di dialogo del computer, se selezionato “Yes”, si dovrebbe inserire un nuovo numero del disegno (il computer automaticamente fornisce un numero) e premere “”. Quindi il sistema entra nella modifica di un nuovo disegno. Se si seleziona “No” e si preme “”, appare la lista dei disegni. Si può premere “    PU PD ” per selezionare un disegno esistente in memoria. Premere il tasto “” per aprire la sua modifica.



Figura 112

3) Dopo modificato, ritornare all'operazione gestione del disegno.

4) Premere “ ” per uscire dall'operazione gestione del disegno.

2. Come modificare un punto

Dopo che il sistema entra in funzione di modifica nuovo pattern (disegno), in alto sullo schermo sarà mostrata la seguente finestra:




Figura 113

Nello schermo ogni linea di dati rappresenta un punto nel disegno. La prima riga di dati rappresenta tipo di punto, le cui opzioni sono come segue (premere “ ” per cambiarlo). La seconda riga è il valore di X. La terza riga è il valore di Y.

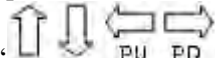
Tipo di punto: punto raso, punto lanciato, saltapunto telaio, cambio colore, stop

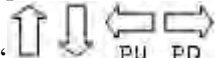
Quindi si può direttamente premere i tasti numerici per selezionare il tipo di punto e il valore di X/Y. (Se il valore di X/Y è negativo, premere “+/-” per cambiarlo a positivo e quindi premere i tasti numerici). Quindi premere “ ” per finire la modifica di questo punto e il cursore muove alla prossima linea.

Premere “ ” di continuo e lo schermo mostra continue impostazioni predefinite (Default) “ ”. Premere “ ” per commutare tra punti e l'icona “ ” mostra il punto sotto operazione.

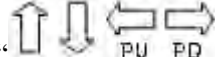
Inserire i valori richiesti in ogni linea e premere “”. Sulla parte bassa dello schermo appare la quantità dei punti modificati.

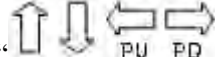
1) Modificare un punto



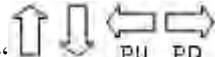
Premere il tasto “” per muovere il cursore e premere i tasti numerici per inserire i valori. Nota: l’intervallo di valore di X/Y è: -127~+127.

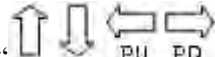
2) Cancellare un punto



Premere il tasto “” per selezionare la linea del punto e premere “CL” cancellare il punto. Questo punto è preso come dato del punto inserito.

3) Inserire un punto



Premere il tasto “” per muovere il cursore ad un certo punto e quindi premere il tasto spazio. Il punto appena cancellato sarà inserito qui.

Nota: si può usare l’operazione 2 e 3 per inserire velocemente i punti ripetuti.

Attenzione: quando un pattern (disegno) richiede l’aggiunta di un punto, deve essere usato inserimento un punto.

3. Cercare un punto

Operazione:






1) Nella finestra principale della modifica disegno, premere “” o “?” per aprire la funzione Menù modifica del disegno. Premere “” o premere “1” per muovere l’icona “” a “GO TO STL.” (Va al punto) e premere “” per confermare l’impostazione.



Figura 114

2) Conformemente alle finestre di dialogo del sistema, inserire il numero del punto da cercare e premere “”.

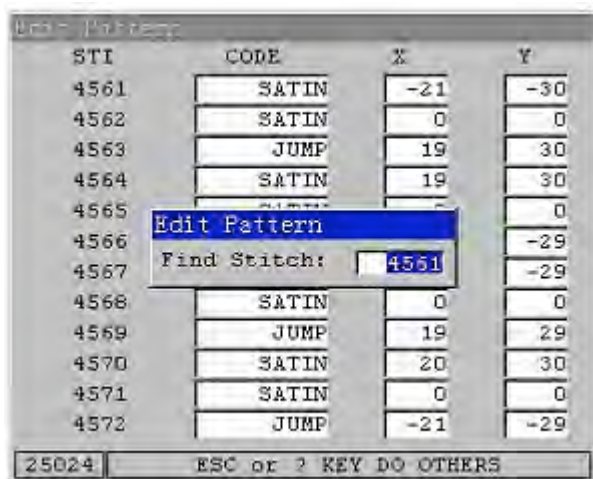


Figura 115

3) Il cursore muove velocemente a questa posizione e rimane qui.

4. Cercare il prossimo/ultimo codice

Operazione:

1) Nella finestra principale modifica del disegno, premere “” o “?” per aprire la funzione Menù modifica del disegno. Premere “” o premere “2” per muovere l'icona “” to “GO TO NEXT CODE” (vai al prossimo codice) e premere “” per confermare l'impostazione.

2) Inserire il tipo codice per la ricerca nel seguente e premere “”. (Il tipo di codice qui significa: punto raso, punto lanciato, saltapunto telaio, cambio colore e stop. Il computer può non reagire a un tipo codice oltre questo intervallo.)

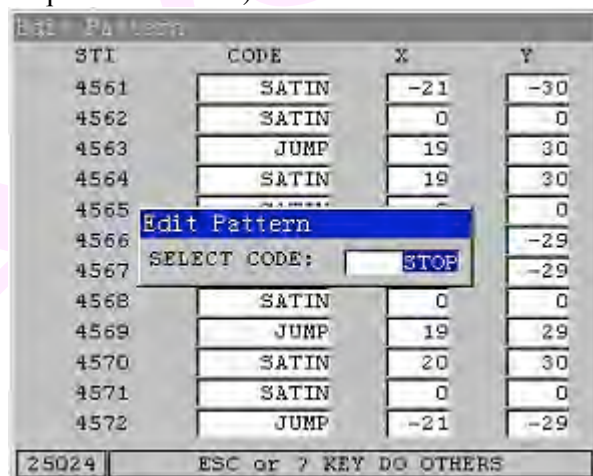


Figura 116






3) Il cursore muove al prossimo punto speciale con questa funzione e la ricerca finisce.

Nota: L'operazione “GO TO LAST CODE” (Vai all'ultimo codice) è simile ma è diversa solo per la direzione della ricerca.

5. Bloccare l'operazione

“Bloccare” significa una parte di punti continui del pattern (disegno) in memoria. La sua funzione è intesa per compiere rapide operazioni a questi punti continui: copiare, muovere, cancellare e fondere parecchi patterns (disegni) in memoria.

Operazione:

1) Nella finestra principale modifica del disegno, premere “” o “?” per aprire la funzione Menù modifica del disegno. Premere “ ” o premere “4” per muovere l'icona “” to “BLOCK” (blocco) e premere “” per confermare l'impostazione.

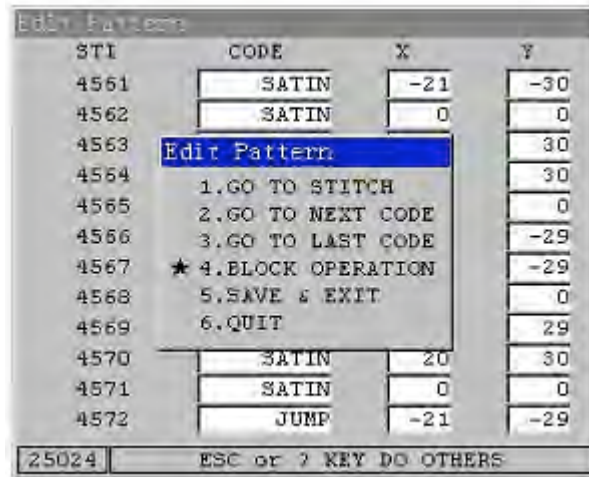


Figura 117

2) Entrare nel submenu.

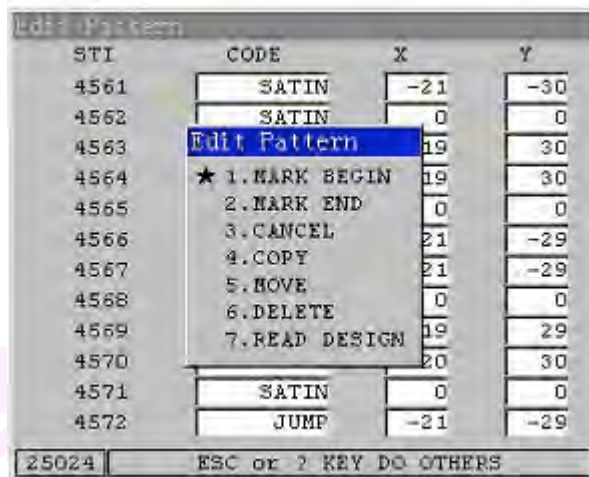
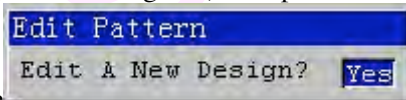
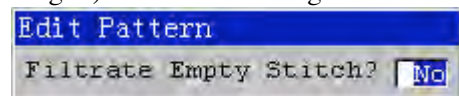


Figura 118

Nel Menù: “MARK BEGIN” (inizia a segnare) è il punto di partenza del blocco. “MARK END” (finisci di segnare) è il punto di fine del blocco. P. Es. lo schermo per impostare la fine del blocco



è. Premere i tasti numerici per inserire i punti per la fine del blocco. “Cancellare” serve per cancellare il blocco impostato. “COPY” (copiare) significa copiare il blocco alla posizione del cursore. “MOVE” (muovere) significa muovere il blocco alla posizione del cursore. “DELETE” (cancellare) significa cancellare tutti punti nel blocco. “READ” (leggere) significa che la macchina lega un disegno (si deve inserire prima il numero del disegno) alla fine del disegno corrente.



Quando il computer legge il file del disegno, il sistema chiede

(filtrare i punti vuoti?). Si prega selezionare conformemente al fabbisogno di ricamo.

6. Salvare e Uscire

Operazione:

1) Nella finestra principale modifica del disegno, premere “ ” o “?” per aprire la funzione Menù modifica del disegno. Premere “ ” o premere “5” per muovere l’icona “ ” a “Save & Exit” (Salvare e Uscire) e premere “ ” per aprire la sua operazione.

2) Il computer inizia a salvare il disegno e ritorna al Menù gestione disegno dopo aver salvato la fine.

7. Lasciare (uscire)

Operazione:

1) Nella finestra principale modifica del disegno, premere “ ” o “?” per aprire la funzione Menù modifica del disegno. Premere “ ” o premere “6” per muovere l’icona “ ” a “Exit” (uscita) e premere “ ” per aprire la sua operazione.

2) Il sistema chiede se salvare il disegno modificato. Premere “ ” per selezionare “Yes” o “No” e premere “ ” per confermare la selezione.

3) Uscire dalla funzione modifica del disegno e ritornare all’operazione gestione del disegno.

6-17 Espansione Punto Raso.

Questa funzione è usata per aumentare la precisione del punto raso che è in relazione alla differenza tra i tipi di macchina. Questa funzione può espandere il disegno a punto raso alla larghezza alla richiesta dall’Operatore.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere “ ” per entrare nel Menù disegno. Girare alla seconda pagina. Premere “ ” per muovere l’icona “ ” per selezionare “Expand Satin”. (espandi punto raso). Premere il tasto “ ” per aprire la sua operazione.

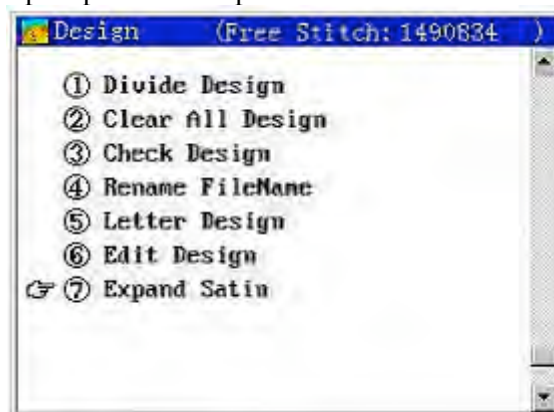



Figura 119

2) Alla richiesta inserire il numero del disegno o premere “ ” per aprire la lista dei disegni

da selezionare. Dopo la selezione, il sistema chiede di inserire il nuovo numero e nome del disegno. Viene suggerito di usare il numero del disegno predefinito (Default). Quando il disegno originario e nuovo sono entrambi confermati, il sistema chiede di inserire i valori di espansione di X e Y (L intervallo dei valori espansione di X e Y è da 0.1 to 0.3, Unità di misura: mm) . Inserire i valori appropriati conformemente al fabbisogno del ricamo e alle caratteristiche della macchina. Quindi

premere “” e il sistema automaticamente crea un nuovo disegno.

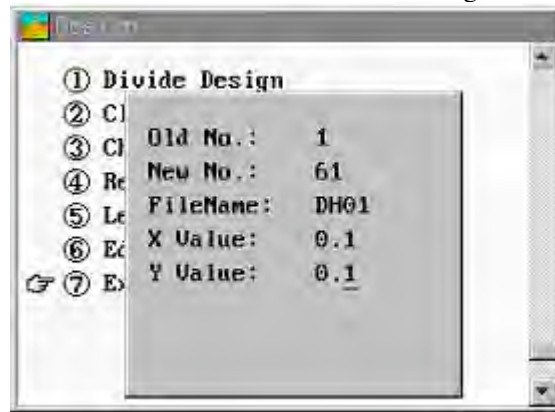


Figura 120

Capitolo 7 Operazioni CL.

In area B, l'opzione "Total St" (punti totali) mostra il corrente conteggio di punti, mentre "X coord" e "Y coord" (coordinate X e coordinate Y) mostrano le direzioni correnti X e Y.

7-1 Azzera il Conteggio Punti.

Questo serve per azzerare il corrente conteggio di punti.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere "CL" per aprire le Operazioni Manuali e quindi premere



per aprire "Clear Stitch Count". (azzerare conteggio punti).

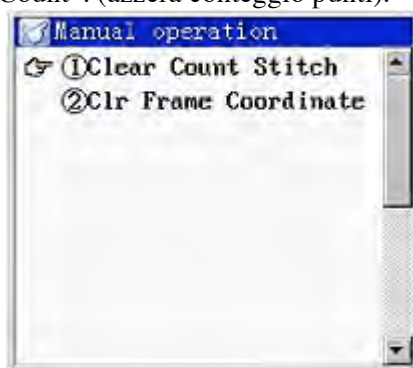


Figura 121

2) Premere " " per attivare questa funzione e il sistema imposta il conteggio come 0.

7-2 Azzera le Coordinate del Telaio.

Serve per azzerare i valori spostamento di X e Y e impostare la posizione corrente del telaio come punto di origine del successivo spostamento.

Operazione:

1) Sulla finestra principale, premere "CL" per aprire le Operazioni Manuali. Premere



per muovere l'icona " " per selezionare "Clr Frame Coordinate" (azzerare le coordinate del

telaio), e quindi premere il tasto " " per aprire la sua operazione.



Figura 122

2) Premere " " per attivare questa funzione e il sistema imposta il valori di X e Y come 0.

Capitolo 8 Operazioni Assistente.

Quando la macchina è in stato di stop, si può usare “Assistant Operation” (Operazioni Assistente) per eseguire l’impostazione del sistema, la manutenzione della macchina,

controlli, etc. In stato di preparazione ricamo “”, premere il tasto “” sulla tastiera

per aprire il Menù Operazioni Assistente (2 pagine) come segue. Premere “ ” per commutare tra le due pagine.

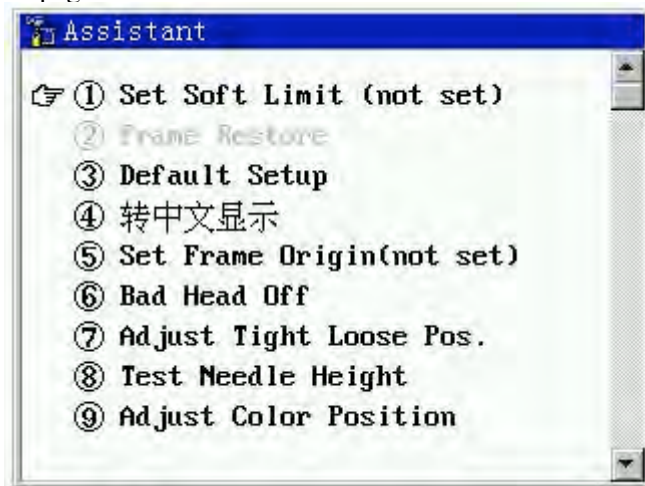


Figura 123

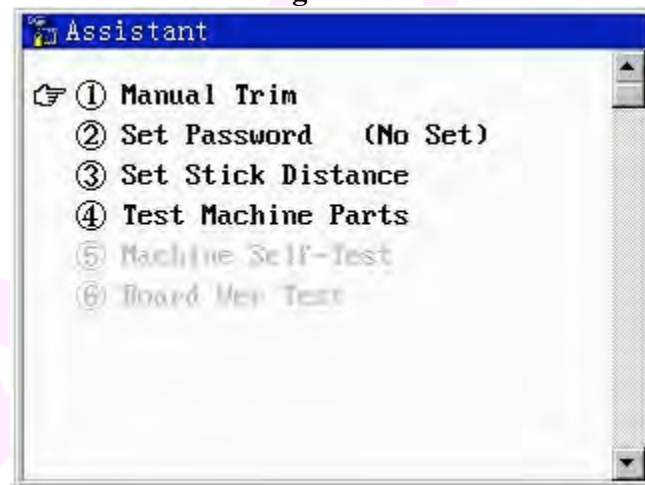



Figura 124

8-1 Impostare il Limite dal Software.

Questa funzione serve per impostare l’ intervallo di ricamo del telaio da software, ed anche per assicurarsi che il disegno sia ricamato entro il campo del telaio.

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “”, premere “” per aprire il Menù Operazioni Assistente. Premere “ ” per muovere l’icona “” per

selezionare “Set Soft Limit” (Impostare il Limite del Telaio). Premere il tasto “” per aprire la sua operazione.

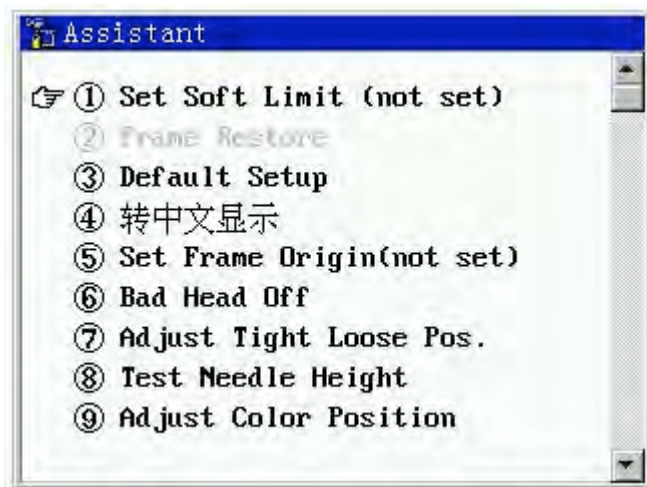







Figura 125

2) Alla richiesta, premere “    PU PD ” per muovere manualmente il telaio. Premere “” e il sistema imposta la posizione corrente del telaio come sinistra e in alto del campo del telaio.

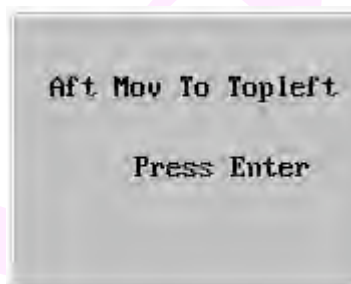







Figura 126

3) Alla richiesta, premere “    PU PD ” per muovere manualmente il telaio. Premere “” e il sistema imposta la posizione corrente del telaio come destra in basso del campo del telaio.

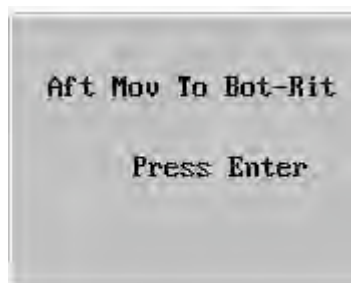


Figura 127

8-2 Ripristino del Telaio.

Quando il telaio è stato mosso durante una mancanza di corrente, questa funzione può

ripristinare il telaio alla posizione dove il telaio era prima che la corrente andasse via.

Se il punto di origine non è stato impostato, l'opzione "Frame Restore". (Ripristinare Telaio) sarà in grigio e indisponibile per l'operazione.

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo " ", premere " " per aprire il Menù Operazioni Assistente. Premere " " per muovere l'icona " " per selezionare "Frame Restore". (Ripristinare Telaio). Premere il tasto " " per aprire la sua operazione.



Figura 128

2) Decidere se ripristinare la posizione del telaio. Nel Menù pop-up l'istruzione predefinito (Default) è "Yes". Si può premere " " per selezionare "No". Infine premere " " e il telaio prima si muove al punto di origine e quindi si muove dove era al momento della mancanza di corrente.

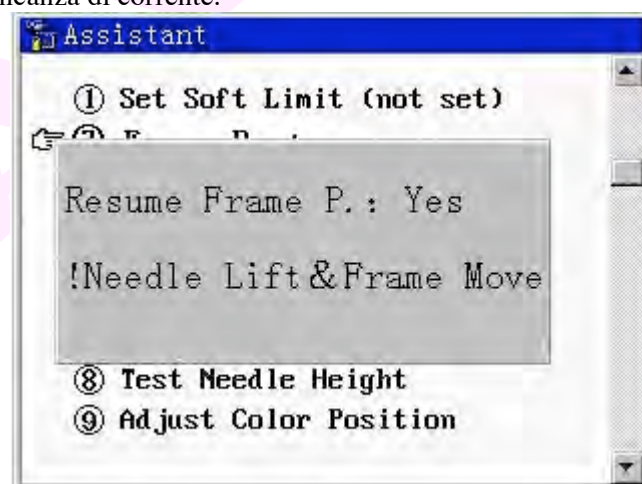


Figura 129

8-3 Impostazioni predefinite (Default).

Questa operazione serve per impostare il parametro o valori variabili come i predefiniti (Default) o standard.

Rif. al capitolo 9 per i valori predefiniti (Default).

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “”, premere “” per aprire il Menù Operazioni Assistente. Premere “” per muovere l’icona “” per selezionare “Default Setup” (Impostazione predefinita). Premere il tasto “” per aprire la sua operazione.

2) Premere “” per ripristinare l’impostazione predefinita (Default) e quindi ritornare al Menù gestione assistente. Altrimenti premere “Esc” per uscire dall’operazione e ritornare al Menù gestione assistente.

8-4 Lingua.

Il sistema permette di commutare tra English e Cinese.

Operazione:

Quando il lingua del sistema è Chinese, il Menù assistente è come segue:

Quando il lingua del sistema è English, il Menù assistente è come segue:



Figura 130

8-5 Impostare l’Origine del Telaio.

Questa funzione serve per impostare punto di origine del telaio, che è la premessa per “Frame Restore” (Ripristinare Telaio), salvare il punto di origine del disegno e ripristinare il punto di origine del disegno.

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “”, premere “” per aprire il Menù Operazioni Assistente. Premere “” per muovere l’icona “” per selezionare “Set Frame Origin” (Impostare Origine del telaio). Premere il tasto “” per aprire la sua operazione.

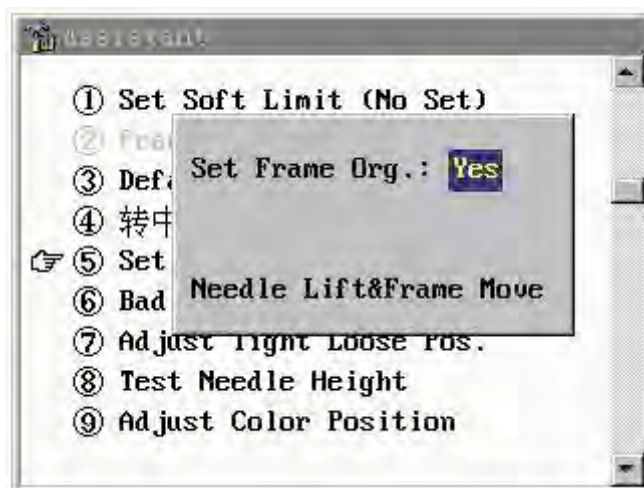


Figura 131

2) Premere “” per scegliere “Yes” (o “No”) e premere “”, e il telaio si muove al punto di origine e quindi indietro. Dopo di che l’opzione “Set Frame Origin” (Impostare Origine del telaio) nel Menù funzione assistente è seguita da “have set” (hai impostato) e la seconda opzione Frame Restore“ (Ripristinare Telaio) è in chiaro e disponibile per l’operazione.

8-6 Testa furi uso spenta.

L’Operatore può spegnere tutte le teste che non lavorano correttamente. Nota: Prima di attivare questa funzione, spingere in basso gli interruttori di tutte le teste volute e assicurarsi che la posizione degli aghi di tutte le teste spente sia al punto morto superiore.

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “”, premere “”, per aprire il Menù Operazioni Assistente. Premere “” per muovere l’icona “” per selezionare “Bad Head Off” (Testa rotta spenta”. Premere il tasto “” per aprire la sua operazione.



Figura 132

2) Conformemente alle finestre di dialogo del sistema, premere “ PU PD ” per

muovere il cursore al numero di testa che si vuole spegnere. Premere “ ” per cambiare il numero in “—” che significa spegnere.

3) Premere “” per uscire.

8-7 Regolare la posizione stretta, allentata.

Questa operazione deve essere eseguita solo da personale specializzato in manutenzione. Qui sono implicate alcune operazioni meccaniche. Quindi si prega di mettere in atto tutte le dovute precauzioni e norme di sicurezza.

Questo sistema giudica se la posizione meccanica è giusta o no dal cambio di resistenza del potenziometro (reostato) multi-ring. Quindi assicurarsi che il valore del parametro di potenziometro (reostato) impostato qui si avvicini al massimo possibile al suo valore di resistenza reale.

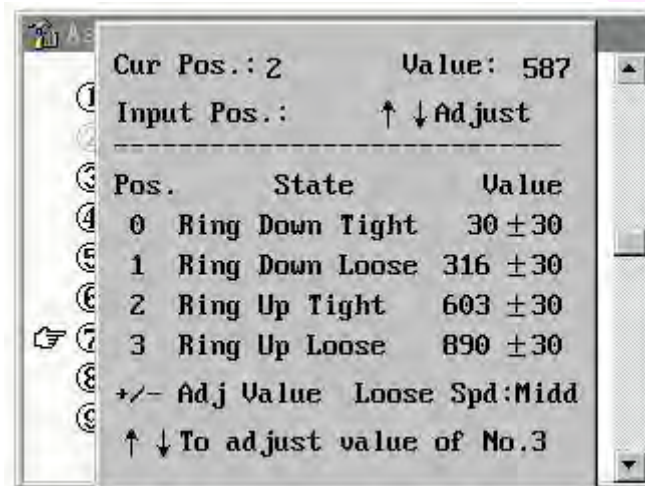


Figura 133

8-8 Test Altezza Ago.


Questa operazione deve essere eseguita solo da personale specializzato in manutenzione. Qui sono implicate alcune operazioni meccaniche. Quindi si prega di mettere in atto tutte le dovute precauzioni e norme di sicurezza.

Questo sistema permette all'Operatore regolare l'altezza dell'ago conformemente al grado di qualità del ricamo.

Un test è previsto per la regolazione dell'altezza ago.

Operazione:

1) Sulla finestra principale e in stato di preparazione ricamo “”, premere “” per aprire il Menù Operazioni Assistente. Premere “ ” per muovere l'icona “” per

selezionare “Test Needle Height” (Test Altezza d’ago). Premere il tasto “” per aprire l’operazione.

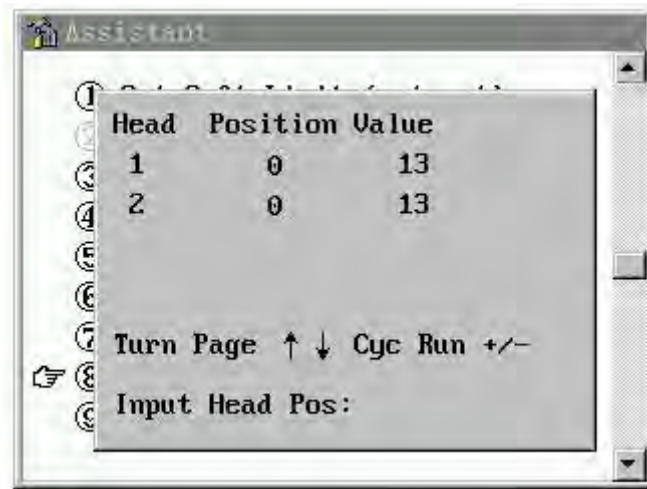



Figura 134

2) Conformemente alle finestre di dialogo del sistema, l’Operatore può inserire l’altezza d’ago prestabilita. L’addetto alla manutenzione può usare “+/-” per iniziare o fermare il test.

8-9 Regolare la Posizione del Colore.

Nota: Questa operazione non è fit per macchina tipo D/N (senza rasafilo).

! Questa operazione deve essere eseguita solo da personale specializzato in manutenzione. Qui sono implicate alcune operazioni meccaniche. Quindi si prega di mettere in atto tutte le dovute precauzioni e norme di sicurezza.

Questo sistema giudica se la posizione meccanica è giusta o no dal cambio di resistenza del potenziometro (reostato) multi-ring. Quando la posizione del cambio colore è anormale, si può usare “” per regolare il motore al fabbisogno del sistema. La posizione “a” è il punto base per la regolazione ed è di solito impostato dal fabbricante.

Quindi assicurarsi che il valore del parametro di potenziometro (reostato) impostato qui si avvicini al massimo possibile al suo valore di resistenza reale.

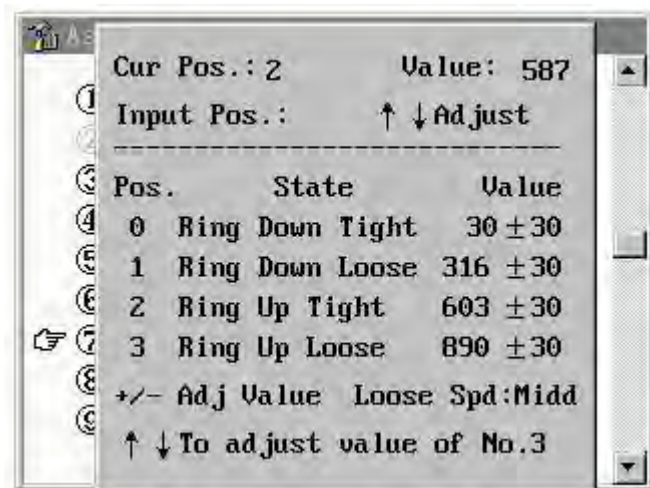


Figura 135

8-10 Rasafilo manuale.

Nota: Questa operazione non è prevista per macchine di tipo D/N (senza rasafilo).



Questa operazione deve essere eseguita solo da personale specializzato in manutenzione. Qui sono implicate alcune operazioni meccaniche. Quindi si prega di mettere in atto tutte le dovute precauzioni e norme di sicurezza.

Il rasafilo della catenella ha in particolare due azioni:

- ◆ Rasafilo: il gancio decresce → muovere il gancio un po' per farlo scendere → tirare fuori il coltello → ruotare il coltello → agganciare il filo dentro la forbice → tagliare il filo
- ◆ Premere la forbice: tirare fuori il coltello → premere dentro la forbice → tagliare il filo.

La distanza del rasafilo di catenella/spugna deve essere regolata cambiando l'angolo di rotazione del motore.

Nota prima della regolazione: la regolazione della funzione del rasafilo catenella dovrebbe essere tale che il gancio possa lavorare/sollevarsi bene.

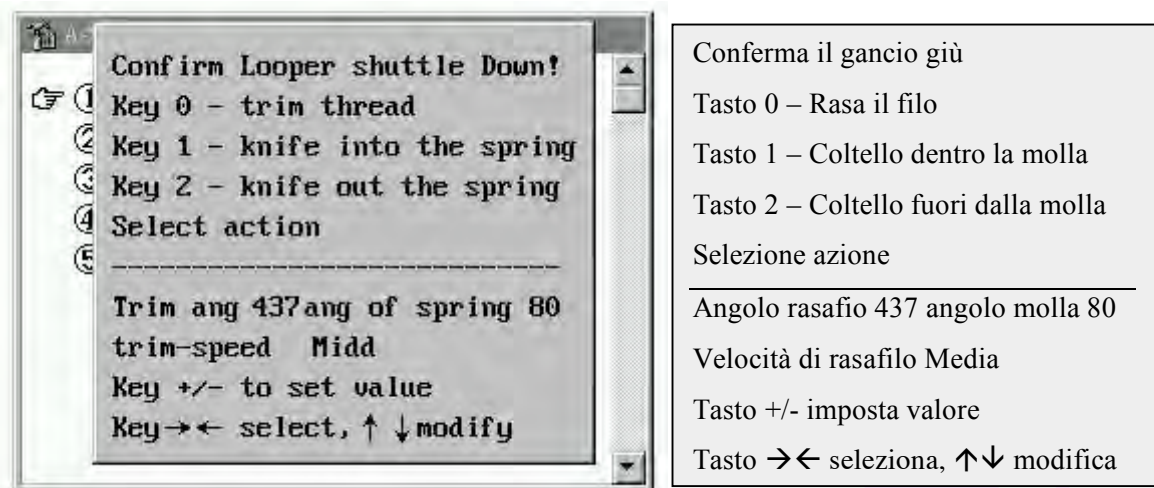


Figura 136

8-11 Impostare la Password.

L'Operatore normale non può cambiare tutti i parametri di ricamo. Gli Operatori sono divisi in tre: operatore normale, amministratore della macchina e fabbricante. L'operatore normale ha la minore possibilità di azione. Egli può cambiare solo i parametri di ricamo della macchina. L'amministratore della macchina può inoltre cambiare i cosiddetti parametri dell'amministratore. Il fabbricante può cambiare tutti i parametri.


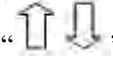


Se è impostata una password, l'amministratore o fabbricante possono cambiare i parametri solo dopo aver cancellato la password. L'amministratore deve inserire la vecchia password e la nuova password. Il fabbricante comunica all'amministratore della macchina la password predefinita (Default). La password deve essere di 9 caratteri. Per evitare incidenti, la nuova password deve essere inserita due volte prima che abbia effetto.

Dopo che l'amministratore ha cambiato la password, la macchina sarà protetta. L'Operatore normale non può cambiare i parametri applicativi della macchina senza inserire la password. La macchina è protetta quando è accesa.

8-12 Impostare Distanza Stick.

Il sistema permette il ricamo con inserto. Questa operazione serve per impostare la distanza dell'inserto per mezzo dei parametri. Il parametro è impostato dal punto di fuoriuscita, che non è impostabile in questa operazione.

Operazione:

1) Premere “” per aprire il Menù Operazioni Assistente. Girare alla seconda pagina. Premere “” per muovere l'icona “” per selezionare “Set Stick Distance” (Impostare la Distanza Stick). Premere il tasto “” per aprire la sua operazione.

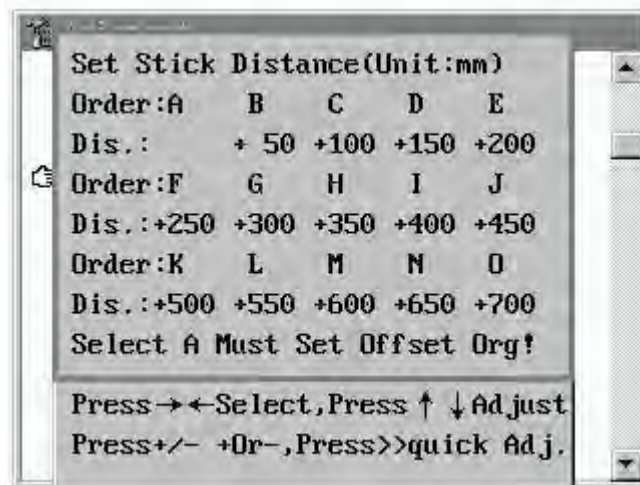


Figura 137

2) Premere “” per aprire l’impostazione di ogni punto di movimento del telaio. Premere il tasto “” per cambiare il valore della distanza ed anche per lasciare loro il più possibile vicini alla reale situazione. L’unità di misura per una veloce regolazione è 10 e quella per una normale regolazione è 1.

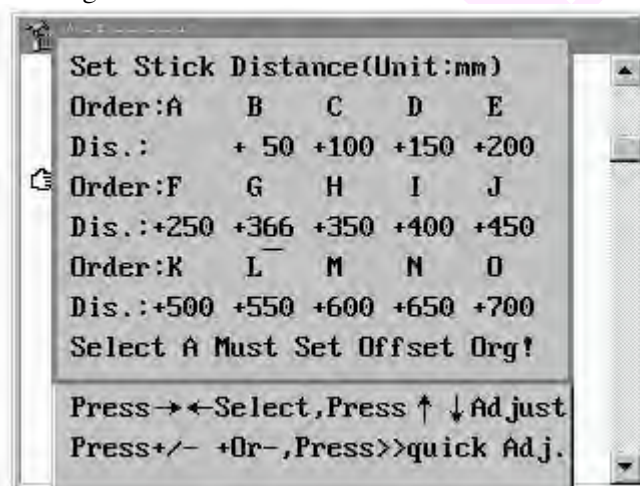


Figura 138

8-13 Test Parti della Macchina.

Questa operazione deve essere eseguita solo da personale specializzato in manutenzione. Qui sono implicate alcune operazioni meccaniche. Quindi si prega di mettere in atto tutte le dovute precauzioni e norme di sicurezza.

Operazione:

Premere il tasto “” per aprire il Menù Operazioni Assistente. Girare alla seconda pagina. Premere “” per muovere l’icona “” per selezionare “Test Machine Parts” (Test Parti della Macchina). Premere il tasto “” per aprire la sua operazione.

Questa operazione ha due pagine. L'efficacia di ogni funzione è decisa dallo stato di ricamo normale o ricamo catenella/spugna.

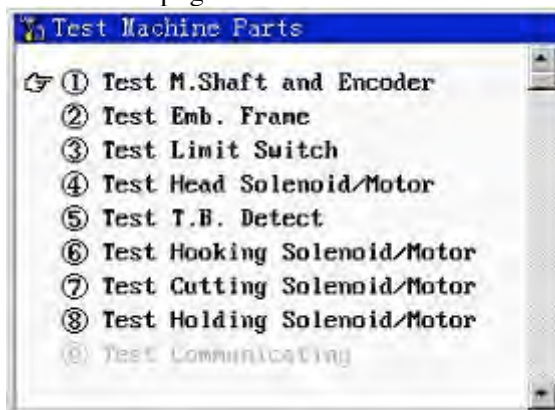


Figura 139

1. Test dell'Albero principale ed Encoder

Questo test si effettua ruotando l'albero principale per controllare l'impulso della posizione 0 e l'impulso continuo dell'encoder ottico e mostrare i loro valori. Nello stesso tempo il sistema mostra la velocità di rotazione impostata e la velocità reale, per aiutare a regolare la scheda dell'albero principale.



“ ”: decrementa la velocità di rotazione dell'albero principale



“ ”: incrementare la velocità di rotazione dell'albero principale

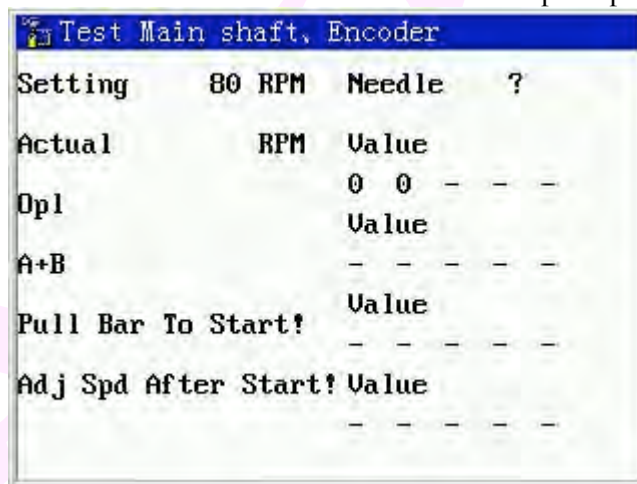


Figura 140

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo normale.

2. Test del Telaio di ricamo

Questo test serve per giudicare se il dispositivo di movimento del telaio lavora bene impostando i 4 parametri: direzione telaio ("X" <-> "Y"), lunghezza punto (0.1mm ~ 12.7mm) , curva telaio (F1->F2->F3-> F4->F1) e velocità (80~1000).



“ PD ” serve per la direzione telaio.



“ PU ” serve per la curva telaio.



“ ” serve per incrementare la lunghezza punto.



“ ” serve per decrementare la lunghezza del punto.



“ ”: decrementa la velocità di rotazione dell'albero principale



“ ”: incrementare la velocità di rotazione dell'albero principale



Figura 141

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo normale.

3. Test Interruttore fine corsa

Questo test serve per giudicare se l'interruttore di fine corsa lavora bene premendo ogni interruttore di fine corsa e guardando lo schermo.

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo normale.

Prendere il seguente interruttore di fine corsa come esempio.

Entra:



Figura 142

Premere il seguente interruttore di fine corsa:



Figura 143

4. Test Testa Solenoide/Motore

Questo test serve per giudicare se il solenoide/motore della testa lavora bene tirando la barra per ricamare, quando l'Interruttore della testa è acceso o spento.

Tirare la barra per iniziare → la luce in alto sulla testa è accesa e la luce di stop è spenta;

Tirare la barra per fermare e tirare la barra per iniziare di nuovo → luce in mezzo sulla testa è accesa e la luce di stop è spenta;

Tirare la barra per fermare e tirare la barra per iniziare di nuovo → la luce in basso sulla testa è accesa e la luce di stop è spenta.

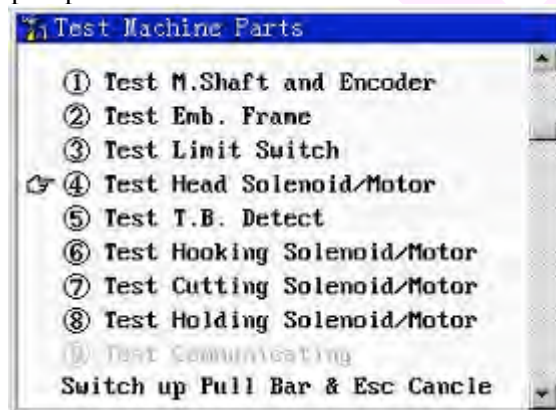


Figura 144

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo normale.

5. Test della Rilevazione Rottura Filo (T.B. Thread breaking)

Questo test serve per giudicare se i dispositivi di rilevazione rottura filo per ogni ago lavorano bene, girando le funzioni rilevazione T.B. (thread breaking: rottura filo) una ad una per attivare i dispositivi di rilevazione il T.B. (thread breaking: rottura filo).

Vi sono diversi numero tasti per attivare il diversi dispositivi di rilevazione T.B. (thread breaking: rottura filo).

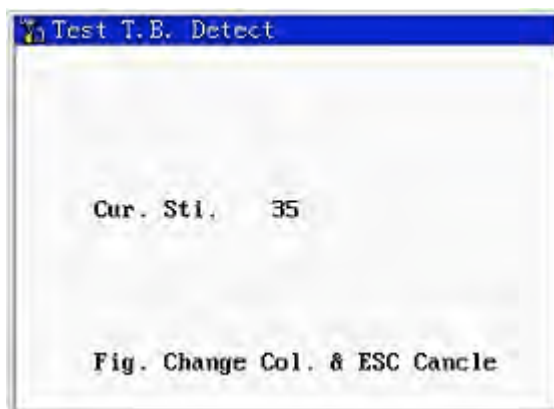


Figura 145

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo normale.

6. Test Solenoide/Motore del gancio

Questo test serve per giudicare se i solenoide/motore del gancio lavorano bene attivandoli e osservando il loro comportamento.

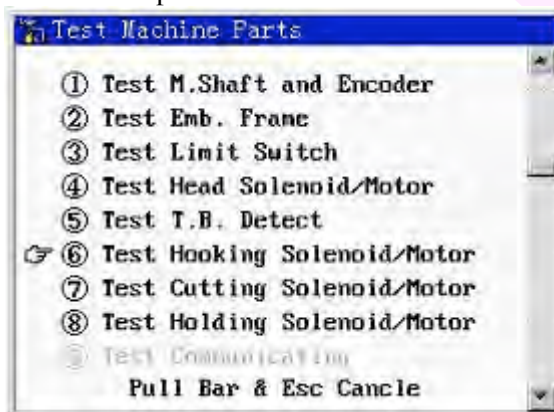


Figura 146

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo normale.

7. Test Solenoide/Motore del taglio

Questo test serve per giudicare se i dispositivi solenoide/motore del taglio lavora bene attivandoli e osservando il loro comportamento.

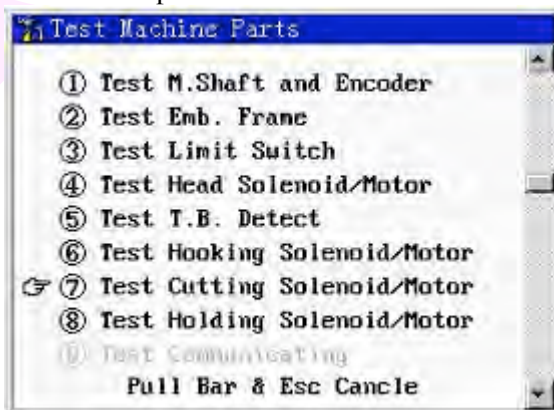


Figura 147

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo normale.

8. Test del Solenoide/Motore del gancio tirafilo

Questo test serve per giudicare se i dispositivi solenoide/motore dei ganci tirafilo lavorano bene attivandoli e osservando il loro comportamento.

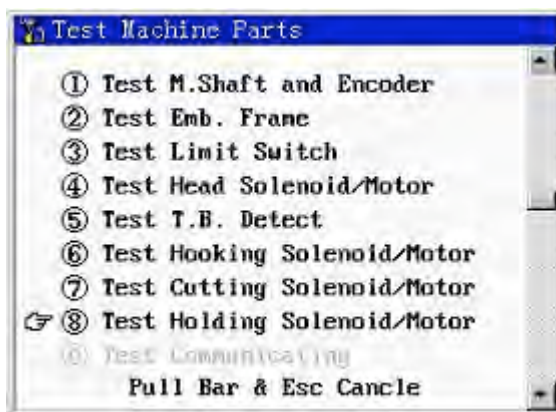


Figura 148

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo normale.

9. Test dell'Encoder dell' Albero principale (catenella/spugna)

Questo test si effettua ruotando l'albero principale per controllare l'impulso della posizione 0 e l'impulso continuo dell' encoder ottico e mostrare i loro valori. Nello stesso tempo il sistema mostra la velocità di rotazione impostata e la velocità reale, per aiutare regolare la scheda dell'albero.



“ ”: decrementa la velocità di rotazione dell'albero principale



“ ”: incrementa la velocità di rotazione dell'albero principale

Premere il tasto numerico per selezionare l'altezza d'ago

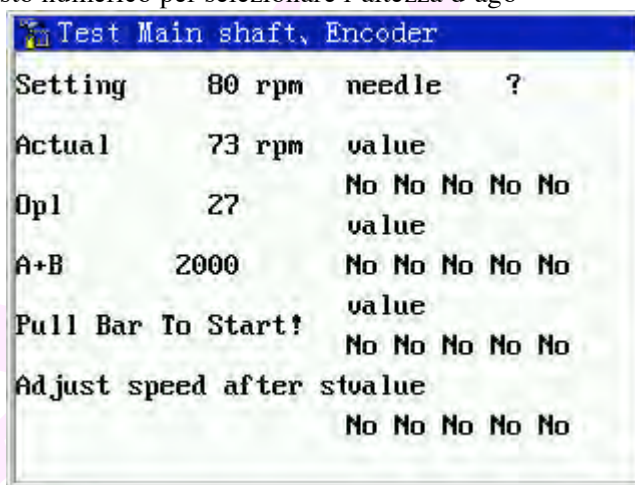


Figura 149

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo punto catenella/spugna.

10. Test D albero Motore

Questo test serve per giudicare se l'albero motore D lavora bene impostando i 4 parametri: direzione (“+” <-> “-”), angolo (1 ~ 180), curva (F1~F4) e velocità (80~1000).



“ PD ” serve per Interruttore della direzione... “ PU ” serve per la curva del telaio (F1->F2->F4> F3->F1) .



“ ” serve per incrementare il valore dell'angolo. “ ” serve per decrementare il



valore dell'angolo.



“ ”: decrementa la velocità di rotazione dell'albero principale



“ ”: incrementa la velocità di rotazione dell'albero principale

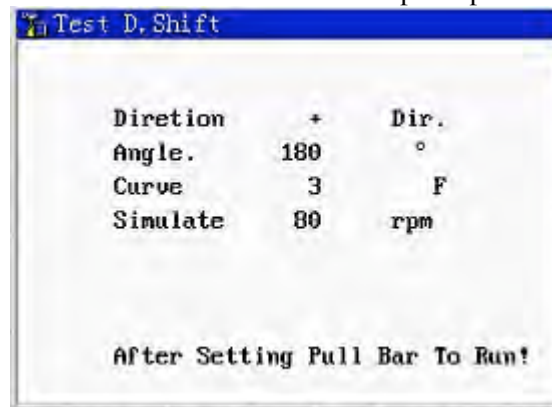


Figura 150

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo catenella.

11. Test albero Motore H

Questo test serve per giudicare se l'albero motore H lavora bene impostando i 4 parametri: direzione (“+” <-> “--”), angolo (1 ~ 180) , curva (F1~F3) e velocità (80~340).



“ PD ” serve per Interruttore di direzione... “ PU ” serve per la curva del telaio (F1->F2->F3->F1) .



“ ” serve per incrementare il valore dell'angolo. “ ” serve per decrementare il valore dell'angolo.



“ ”: decrementa la velocità di rotazione dell'albero principale



“ ”: incrementa la velocità di rotazione dell'albero principale

Tirare la barra al destra e il gancio selezionato inizia a ruotare. La velocità di rotazione dovrebbe essere più alta incrementando la “velocità”. L'intervallo rotazione dovrebbe essere maggiore incrementando l'“angolo”. Le direzioni “+” e “--” sono proprio opposte. Tirare la barra a sinistra, e l'albero H dovrebbe fermarsi.






Figura 151

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo punto catenella/spugna.

12. Test Taglio Motore Catenella

Questo test serve per giudicare se il dispositivo taglio catenella lavora bene impostando i parametri: angolo di taglio (20~800, Unit: 10) velocità di taglio (1~10).

“” serve per incrementare l’angolo di taglio. “” serve per decrementare l’angolo di taglio.

“” : decrementa la velocità del coltello


“” : incrementa la velocità del coltello





Figura 152


Premere “1” per aprire la finestra Rasafilo manuale (regolazione della distanza rasafilo in ricamo catenella/spugna). Rif. al capitolo 8-10 per dettagli.

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo punto catenella/spugna.

13. Test del Motore tensionatore catenella

Questo test serve per giudicare se il dispositivo del tensionatore della catenella lavora bene impostando i parametri: angolo del tensionatore (0~360, Unit: 9) e velocità del tensionatore (0~10).

“” serve per incrementare l’angolo del tensionatore. “” serve per decrementare l’angolo del tensionatore.

“” : decrementa la velocità del tensionatore

“” : incrementa la velocità del tensionatore



Figura 153

Premere “1” per aprire la finestra di “Adjust Tight Loose Position” (Regolare la Posizione tensionatore catenella”. Rif. al capitolo 8-7 per dettagli.

Questo test è disponibile solo in stato di ricamo catenella.

14. Test Rilevazione rottura filo catenella (T.B. = thread breaking: rottura filo)

Questo test serve per giudicare se i dispositivi di rilevazione rottura filo per ogni gancio lavorano bene girando sulle funzioni rilevazione T.B. (thread breaking: rottura filo) una a una per attivare i dispositivi di rilevazione T.B.

I diversi tasti di numero servono per attivare i diversi dispositivi di rilevazione T.B.

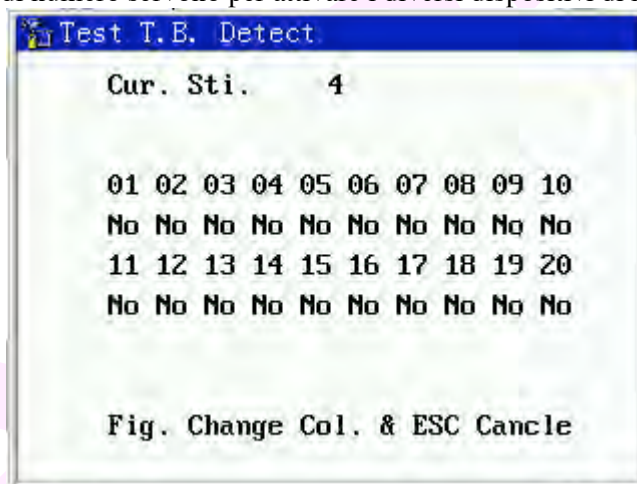



Figura 154

8-14 Auto-Test della Macchina.

! Questa operazione deve essere eseguita solo da personale specializzato in manutenzione. Qui sono implicate alcune operazioni meccaniche. Quindi si prega di mettere in atto tutte le dovute precauzioni e norme di sicurezza.

Operazione:

Premere il tasto “” per aprire il Menù Operazioni Assistente. Girare alla seconda pagina. Premere “” per muovere l’icona “” per selezionare “Machine Self-Test”

(Auto test della macchina). Premere il tasto “” per aprire la sua operazione.

Questa operazione ha una pagina. La disponibilità di ogni funzione è dipende da come la macchina è attrezzata.

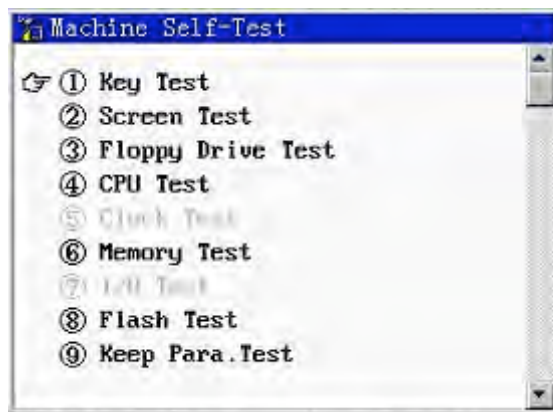


Figura 155

1. Test Tasti

Questo test serve per giudicare se i tasti lavorano bene premendo ogni tasto nel pannello uno a uno e osservando lo schermo.

Quando un certo tasto è premuto, la corrispondente icona nello schermo appare nera.



Figura 156

2. Test Schermo

Questo test serve per giudicare se lo schermo può mostrare bene tutti i colori. mostrando tutto-rosso, tutto-verde e tutto-blu nello schermo alternativamente.

3. Test Lettore Floppy

Questo test serve per giudicare se il lettore floppy e il disco lavorano bene effettuando input, output di dati e controllo dati sul disco.



Figura 157

4. Test scheda madre CPU


Questo test serve per giudicare se la scheda madre CPU può soddisfare il fabbisogno di lavoro da controllando la CPU per fare operazioni speciali.



Figura 158

5. Test Memoria

Questo test serve per giudicare se l'unità di memoria e il sistema di trasferimento dati lavora bene effettuando inserimento, esportazione e controllo di dati, in memoria. Durante il test, c'è una barra di processo sullo schermo. Quando il test finisce, lo schermo appare come

segue. Premere il tasto “  ” per uscire.

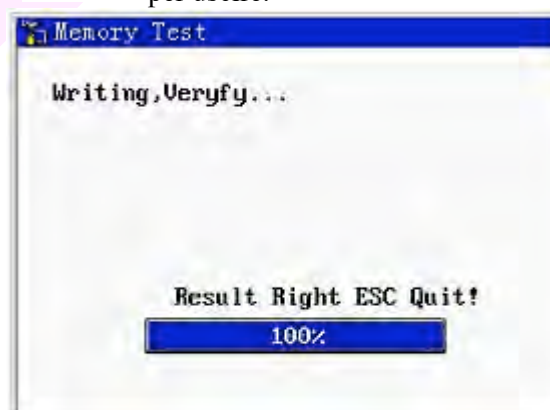


Figura 159

6 Flash Test

Questo test serve per giudicare se i componenti flash e il sistema di trasferimento dati sono in buono stato effettuando il controllo ID, cancellazione, inserimento e controllo dati flash sui componenti flash.



Figura 160

7. Test Presa Parametri

Questo test serve per giudicare se il supporto di archivio dei disegni è in buono stato inserendovi certi dati, spegnando e riavviando la macchina, e leggendo i dati inseriti.



Figura 161

Capitolo 9 Lista Impostazione Parametri.

Nota: Questa lista di parametri è valida per tutti i tipi di macchina. I parametri di parti della macchina che non hanno tale funzione sono invalidati o appaiono in grigio. Per esempio, macchina tipo D/N (senza rasafilo) “Standard Machine Para.” (Parametri Macchina Standard) appaiono in grigio. I parametri del rasafilo non interessano macchine tipo D/N (senza rasafilo). I parametri del ricamo paillette non interessano le macchine senza dispositivi paillette.

Tabella 7

Nr.	Parametro	Scelta	Predefinito (Default)	Nota
1	Scala	50 - 200 %	100 %	Serve per impostare in tempo reale la scala del disegno.
2	Direzione	8 direzioni	P	Serve per impostare in tempo reale la direzione del disegno..
3	Angolo di Rotazione	0 ~ 89°	0	Serve per impostare in tempo reale l'angolo di rotazione del disegno.
4	Priorità di ripetizione	Priorità X priorità, Y	priorità X	Serve per impostare la priorità nella ripetizione del disegno in ripetizione ricamo.
5	Nr. di ripetizioni	1 ~ 99	1	Serve per impostare il nr. di ripetizioni del disegno nel ricamo.
6	Intervallo Ripetizioni	- 999.9 ~ +999.9mm	0	Unità: 0.1mm
7	Organizza punto di fuoriuscita	Yes, No	No	Punto di fuoriuscita: può essere qualsiasi punto eccetto il punto di partenza del disegno.
8	Ricamo ciclico	Yes, No	No	Ricamo ciclico è una funzione per incrementare l'efficienza del ricamo. Ricamo ciclico e organizza punto di fuoriuscita non possono essere attivati contemporaneamente.
Parametri dati Catenella/Spugna				
1	Saltapunto	Nr, 1 ~ 7	7	No: il saltapunto è considerato come salto del filo, cioè stop automatico, rilascio filo, movimento del telaio e start di nuovo; Yes: se i saltapunti continui sono meno del numero impostato, salta e non raso; se i saltapunti continui sono uguali o maggiori del numero impostato, è considerato come fuori-telaio, cioè stop automatico, rasafilo, movimento telaio e start di nuovo.
2	Rilevazione rottura filo	Yes, No	Yes	Se è impostato come yes, la macchina controlla automaticamente se c'è rottura filo sulle teste in lavorazione. Se c'è rottura filo, l'indicatore luminoso è acceso e la macchina si ferma.
3	Permesso Telaio indietro	Yes, No	No	Se è impostato come no, “T. Broken Back Sti” (punti indietro rottura filo) non è attivo.
4	punti indietro rottura filo	0 ~ 8	6	Serve per aiutare rammendo.



Nr.	Parametro	Scelta	Predefinito (Default)	Nota
5	Rammendo tutte le teste	Yes, No	No	Quando è impostato come “No”, solo le teste con rottura filo ritornano a rammendare.
6	Punto di rammendo	0 ~ 8	5	Quando il rammendo inizia, solo le teste stabilite rammendano. Quando le teste rammendano ai punti impostati, tutte iniziano il rammendo. Ciò serve per evitare che la rottura filo comprometta la qualità del ricamo.
7	Attraverso il tessuto dopo il rasafilo	Sopra il Tessuto, sotto il Tessuto	Sotto il tessuto	Con l’opzione sotto il tessuto, la fine del filo andrà a finire sotto il tessuto
8	Punti di fissaggio Spugna	0 ~ 15	2	Per evitare la scucitura del filo in ricamo spugna, si possono cambiare gli ultimi punti in punti catenella. In questo parametro si deve impostare il nr. dei punti catenella che si vuole
9	Posizione filo dopo la rottura	Yes, No	Yes	Impostare la posizione del filo serve per aiutare l’infilatura dell’ago dopo la rottura filo. Questo parametro può aiutare una veloce infilatura posizionando il buco del filo del gancio e la cruna dell’ago sulla stessa linea
10	Vuoto			
11	Dividere punto lungo	No, 4 ~ 1 2	No	Nel ricamo se il punto è troppo lungo, la velocità di rotazione dell’albero principale decrementa. Più è lungo il punto, più è bassa la velocità. Questo parametro può dividere il punto lungo che è più lungo della (o uguale alla) lunghezza impostata in parecchi punti.
12	All’origine allo stop	Yes, No	Yes	Ciò serve per decidere se il gancio ruota indietro al punto di origine quando si tira la barra nel ricamo.
13	Attraverso il tessuto dopo il cambio colore	Yes, No	No	Questo parametro, se è “Yes”, è impostato nello stesso modo di Attraverso il tessuto dopo il rasafilo.
14	Abilita il 1° punto	Yes, No	No	Serve per decidere se l’ago scende al primo punto dopo il saltapunto in ricamo spugna.
15	Numero punti dopo rilevazione rottura filo	0 ~ 15	3	Ciò serve per impostare quanti punti ricamare dopo l’inizio del ricamo e prima che inizi la rilevazione rottura filo.
Parametri macchina Catenella/Spugna				
1	Numero punti lenti	1~9	3	Serve per decidere quanti punti ricamare in “velocità lenta dell’albero principale” quando parte il ricamo.
2	Velocità massima	500~650r pm	500	Serve per impostare la velocità di rotazione massima dell’albero principale. Unità: 50

Nr.	Parametro	Scelta	Predefinito (Default)	Nota
				rpm (giri al minuto)
3	Regolazione dello Stop	0~6	3	Serve per regolare la posizione di stop dell'albero principale per risolvere la mancata fermata in posizione giusta causata dall'inerzia. L'incremento del valore di questo parametro incrementa l'angolo di stop. L'Operatore può scegliere tra 0~6 osservando se la macchina si ferma nell'intervallo d'angolo giusto.
4	Regolazione Velocità	1~5	3	Regola la velocità reale affinché si avvicini alla velocità impostata. La velocità è influenzata dalle stagioni.
5	Numero Gancio	1~12	6	Scegliere il numero del gancio di una testa conformemente alle specifiche della macchina.
6	Numero Testa	1~24	10	Scegliere il numero della testa conformemente alle specifiche della macchina.
7	Angolo di movimento telaio	1~10	3	Regolazione dell'angolo di movimento, che influisce sulla qualità del ricamo.
8	Angolo di partenza	1~10	3	Regolazione del tempo di movimento, che influisce sulla qualità del ricamo.
9	Rasafilo Catenella/Spugna	Manuale, automatico, spento	Manuale	In caso di operazioni come cambio colore, fuori campo telaio e quando il ricamo finisce, la macchina raso il filo conformemente all'impostazione dell'Operatore.
10	Scheda testa Catenella		9511FL02old d	Intervallo : 9511c/FL01、9511FL02old, 9511FL02new, E924B3, E924B20 (indipendentemente dalla macchina catenella/spugna)
11	Regolazione movimento gancio	1~20	3	In cambio colore del ricamo spugna, il motor asse H si muove un po' in direzione orizzontale, ed anche per assicurare che il gancio possa scendere senza intoppi. Questo parametro serve per decidere l'intervallo di movimento.
12, 13, 14	Modalità spugna, Velocità spugna, recupero Albero D			Modalità spugna, Velocità spugna, recupero Albero D. Questo sistema non lo sopporta per il momento.
12	Modalità paillettes		doppia paillette a rotella	doppia paillette a rotella, singola paillette a rotella, singola paillette a leva, doppia paillette a leva. Questo parametro dovrebbe essere impostato conformemente alla struttura meccanica reale della macchina.
13	Partenza	Yes, No	No	No: quando si ricama un disegno paillette,



Nr.	Parametro	Scelta	Predefinito (Default)	Nota
	Automatica Paillette			si tira la barra, il piedino scende, ma il ricamo non inizia prima di tirare la barra di nuovo. Yes: quando si ricama un disegno paillette, si tira la barra, il piedino scende e il ricamo inizia.
14	Numero ago per Paillette		A leva 11.7°	A leva 6.3,8.1,11.7,15.3,21.6,28.8,36,43.2, a rotella 14.4,18. Impostare questo parametro conformemente al diametro della paillette. Di solito si seleziona 11.7° quando si usa la discesa a leva per ricamare paillette da 5 mm.
15	Modalità contorno	Yes, No		Ciò serve per creare un disegno conformemente al contorno di un disegno normale. L'Operatore può scegliere di ricamare il disegno creato e per aiutare il posizionamento e l'esecuzione di buchi. Se questa funzione è attivata, non c'è rilevazione di rottura filo nel ricamo.
16	Velocità bassa Albero principale	80~150 rpm	80	Ciò serve per impostare la velocità di rotazione dell'albero principale alla sua partenza lenta. Unità: 10rpm (giri al minuto)
17	Valore regolazione Testa	0~250	100	Questo valore del parametro è regolato per far raggiungere alla barra ago l'altezza giusta. Serve per l'assemblaggio e la regolazione delle macchine.
18	Valore posizione Testa H.	138~250	138	Serve specialmente per le macchine i cui valori della posizione della testa H hanno bisogno di essere impostati
19	Modalità Tensionatore	Impulso D Impulso S	Impulso D	Viene impostato conformemente alle esigenze del segnale di input del driver di rilascio filo. BBQ2003 è impulso D. E937 è impulso S.
20	Accelerazione	1~10	1	E' l'accelerazione dell'albero principale dopo la partenza della macchina. Si incrementa il valore per aumentare l'accelerazione.
21	Regolazione Stop Paillette	0~8	0	Serve per regolare la velocità di alimentazione paillette catenella dopo aver tirato la barra per fermare la macchina. Si incrementa il valore per incrementare la velocità di alimentazione.
Parametri dati Standard				
1	Saltapunto	1~7	1 punto	Uguale a catenella/Spugna
2	Rilevazione rottura filo	Yes, No	Yes	Uguale a catenella/Spugna
3	Punti indietro rottura filo	0~8	3	Uguale a catenella/Spugna

Nr.	Parametro	Scelta	Predefinito (Default)	Nota
4	Punto rammendo	0~8	5	Uguale a catenella/Spugna
5	Trattamento dopo il rammendo	Normale, ridurre, Stop	Normal	Ciò serve per impostare la velocità della macchina dopo il rammendo. Se è "Normal", la macchina prende la velocità di ricamo normale. Se è "Reduce", la macchina ricama punti in velocità bassa e poi ritorna a velocità normale. Se è "Stop", la macchina si ferma automaticamente e continua il ricamo normale dopo che è partita di nuovo.
6	Numero di punti dopo la rilevazione di rottura filo	1~15	8	Questo parametro serve per decidere in quanti punti dopo la rottura la macchina non controlla se c'è rottura filo.
7	Rilevazione di rottura filo al saltapunto	Yes, No	No	Ciò serve per decidere se controllare la rottura filo durante il saltapunto nel ricamo.
8	Dividere punti lunghi	No, 7~12	No	Uguale a catenella/Spugna
9	Lunghezza saltapunto	4.5, 6.5, 8.5	6.5	Ciò serve per impostare la lunghezza della divisione che è usata per dividere i punti lunghi nel ricamo o per dividere i punti lunghi in saltapunti nello scala su/giù del disegno e nella rotazione. La sua unità di misura è mm.
10	Rammendo in tutte le teste	Yes, No	No	Quando è "no", solo le teste della macchina con rottura filo ritornano a rammendere.
Parametri Rasafilo Standard				
1	Rasafilo automatico	Yes, No	No	Uguale a catenella/Spugna
2	Lunghezza Dopo il rasafilo	1~4	2	Questo parametro serve per regolare la lunghezza del filo residuo causato dal rasafilo. Più basso è il valore del parametro, più bassa rimane la lunghezza di filo residuo.
3	Azione dopo il rasafilo	Vedi note	Nessuna azione	Scelta: nessuna azione, muovi ago, telaio a Y, telaio a X Questo parametro serve per impostare l'azione dopo il rasafilo. Questa azione serve per separare il filo dalle parti meccaniche tipo il coltello rasafilo
4	fermatura Prima del rasafilo	Yes, No	Yes	La fermatura serve per prevenire che la cucitura si apra. Impostare no se la fermatura è già impostata dal programma di punciatura.
5	Numero di punti dopo il rasafilo	0, 1, 2	2	Questo parametro serve per impostare quanti punti di fermatura dopo il rasafilo.
6	Velocità al rasafilo	80~150	80	Unità di misura: 10. È per impostare la velocità di rotazione dell'albero principale



Nr.	Parametro	Scelta	Predefinito (Default)	Nota
				al rasafilo.
7	Giri dopo il rasafilo	1, 2	2	È per impostare quanti giri l'albero principale ruota dopo il rasafilo.
8	Velocità di partenza dopo il rasafilo	60~150	60	Unità di misura: 10. Serve per impostare la velocità di partenza dell'albero principale dopo il rasafilo.
9	Punti lenti dopo il rasafilo	1~9	3	Ciò serve per impostare quanti punti saranno in "Velocità di partenza.dopo il rasafilo".
10	Controllo rasafilo è ok	Yes, No	Yes	Quando questo parametro viene impostato come "Yes", il sistema controlla automaticamente se il coltello è ritornato in posizione originaria dopo il rasafilo. Se il parametro viene impostato come "No", il sistema non controlla.
11	Motore del gancio	1/10, 1/18	1/18	Questo parametro serve per decidere lo stato operativo del motore del gancio conformemente alla situazione reale.
12	Regolazione del motore del gancio	0~10	5	Questo parametro serve per impostare quando il dispositivo del gancio inizia ad operare.
13	Rasafilo e stesso colore	Yes, No	No	Questo parametro serve per decidere se, quando i codici del vicino cambio colore sono dello stesso colore, cosa che coinvolge l'efficienza del lavoro.
Parametri Macchina Standard				
1	Velocità Massima	650~850	700	Unità di misura: 50. Ciò serve per impostare la velocità massima di rotazione dell'albero principale in ricamo standard.
2	Velocità Minima	400, 450	450	Questa è la velocità minima che la macchina automaticamente imposta conformemente alla lunghezza del punto.
3	Lunghezza punti variati	3~6	6	Ciò serve per impostare la lunghezza punto da cui la velocità decreta dalla velocità massima. La sua unità di misura è mm. Quando la macchina imposta la velocità di rotazione automaticamente conformemente alla lunghezza del punto, la "Velocità massima" viene applicata per i punti più corti della "Lunghezza punto". E per i punti più lunghi della "Lunghezza punto", la velocità decreta dalla "Velocità massima" per ogni ulteriore mm. di lunghezza punto. Quando il punto incrementa a 12 mm, la velocità decreta alla "Velocità minima". I valori dei 3 parametri dovrebbero essere impostati conformemente alla situazione reale della

Nr.	Parametro	Scelta	Predefinito (Default)	Nota
				macchina e del ricamo, per prevenire che la velocità sia troppo alta e la forza insufficiente.
4	Curva e angolo del telaio	Vedi note	F2/250	Scelta: F1,F2,F3,F4 / 230,240,250,260,270,280,290. La curva del telaio significa che il cambio di velocità del movimento telaio è adeguato per una certa curva. L'angolo del telaio significa che il telaio inizia a muoversi quando l'albero principale ruota ad un certo angolo. Diverse curve ed angoli causano diversi effetti di ricamo. L'Operatore può impostare questi parametri conformemente a diversi parametri di macchina, parametri elettrici e spessore del tessuto
5	Velocità massima al saltapunto	400~750	500	Ciò serve per limitare la velocità dell'albero principale durante il saltapunto
6	Velocità di partenza	80~150	80	Uguale a catenella/spugna
7	Punti in partenza lenta	1~9	3	Uguale a catenella/Spugna
8	Accelerazione	1~10	5	Questo parametro serve per impostare l'accelerazione dopo i punti di partenza lenta. Maggiore è il valore del parametro, maggiore è l'accelerazione della macchina dalla velocità bassa alla velocità massima.
9	Regolazione Velocità	1~5	3	Uguale a catenella/Spugna
10	Parametri del Motore principale	0~30	0	Ciò serve per regolare il coordinamento tra il motore dell'albero principale ed i meccanismi a valle. Il valore del parametro può essere 0 nella maggior parte dei casi (intervallo di scelta: 0~30). In caso di frenata, si può incrementare il valore del parametro, se l'albero principale vibra senza muoversi oppure ruota indietro, o la forza di frenata sembra non essere sufficiente.
11	Regolazione della posizione di Stop	0~6	3	Uguale a catenella/Spugna
12	Aghi della testa	3~12	6	Uguale a catenella/Spugna
13	Ricamo bucale	Yes, No		Questo parametro viene impostato come "Yes" per le macchine attrezzate con dispositivi di ricamo bucale.
14	Modalità Paillette		Off	Serve per selezionare la modalità paillette conformemente al tipo di meccanismo installato.



Nr.	Parametro	Scelta	Predefinito (Default)	Nota
				Opzioni: doppia paillette a rotella, singola paillette a rotella, singola paillette a leva, doppia paillette a leva, off
15	Angolo 1° paillette	Vedi note	Off	(Opzione: off, 11.7, 21.6, 28.8, 36, 43.2, 6.3, 8.1, 15.3, 14.4) Quando il dispositivo paillette è sul primo ago della testa, questo parametro serve per impostare la distanza di alimentazione del dispositivo paillette. Il valore del parametro viene impostato conformemente al diametro della paillette.
16	Angolo ultima Paillette	idem	Off	Idem come sopra
17	Velocità Per Paillette	300~850	600	Unità di misura: rpm (giri al minuto) È la velocità di rotazione dell'albero principale in caso di ricamo paillette.
18	Partenza automatica Paillette	Yes, No	No	Questo parametro serve per decidere se la macchina inizia automaticamente o se l'Operatore tira la barra per partire quando il ricamo normale è commutato in ricamo paillette.
19	Regolazione dello Stop	0~30	3	Ciò serve per sintonizzare con precisione la posizione di stop dell'albero principale alla "posizione bassa di stop" ed anche per adattare a differenti meccanismi della macchina. Con il valore del parametro crescente, la posizione di stop viene mossa indietro ulteriormente.
20	Distanza Testa in mm	-600~600	230	Questo parametro serve per impostare la distanza di movimento del telaio in caso di commutazione da testa normale a testa spugna/catenella.
21	Regolazione rottura filo	1~5	1	Questa è la sensibilità dell'apparecchiatura di rilevazione della rottura filo.
22	Risalita Automatica in caso di rottura filo	Yes, No	Yes	Se è "Yes", quando avviene una rottura filo in ricamo paillettes, il dispositivo si alza automaticamente.
23	Regolazione solenoide del saltapunto	6~12	6	Ciò serve per impostare la forza del movimento del solenoide conformemente alla situazione della macchina.
24	Rilevazione Paillette	Non rilevato, rilevaz. in basso, rilevazione in alto	Non rilevato	Serve per decidere se rilevare il piedino della paillette in ricamo normale e la posizione di rilevazione. Selezionare la modalità di rilevazione conformemente alla posizione di installazione dell'interruttore di prossimità.
25	Distanza del	0~150	120	Fissa la distanza del bucale dalla barra ago.

Nr.	Parametro	Scelta	Predefinito (Default)	Nota
	Bucale in mm			Il valore è uguale alla distanza tra il bucale e il foro normale dell'ago sulla placca.
26	Modalità sollevamento Paillette	Motor, Valvola	Valvola	Impostare questo parametro conformemente alla situazione meccanica
27	Motore Albero principale	Ha, nessuno	Ha	Impostare questo parametro conformemente alla struttura meccanica. "No": ricamo catenella/spugna e standard usano lo stesso albero principale. "Ha": ricamo catenella/spugna e standard usano differenti alberi principali.
Parametri Comuni				
1	Ritorno automatico all'origine	Yes, No	No	Quando questo parametro viene impostato come "Yes", alla fine del ricamo appare una finestra di dialogo "Ritorna al punto di partenza o al punto di fuoriuscita, premere qualsiasi tasto per continuare". Se si preme un tasto e il telaio non era al punto di origine, esso vi ritorna.
2	Fuori campo passo-passo	Yes, No	No	Serve per decidere se fare un fuori campo direttamente o passo-passo in caso di saltapunto.
3	Velocità Fuori campo	Media, bassa	Media	Questo parametro serve per selezionare la velocità di movimento del telaio come media o bassa in caso di fuori campo del telaio.
4	Velocità alta movimento manuale del telaio	0~9	5	Questo parametro serve per impostare la velocità alta di movimento manuale del telaio.
5	Velocità bassa movimento manuale del telaio	0~9	5	Questo parametro serve per impostare la velocità bassa di movimento manuale del telaio.
6	Stop al colore e leggi	Yes, No	No	Questo parametro serve per decidere se trasformare gli stop in cambio colore quando i disegni sono inseriti da floppy.
7	Salva per l'ordine di lavoro	Yes, No	No	Quando la sequenza di lavoro non è attiva, l'Operatore cambia il colore manualmente conformemente al disegno. Quando questo parametro viene impostato come "Yes", la macchina salva automaticamente la sequenza di cambio colore come sequenza di lavoro, che può essere usata nel prossimo ricamo.
8	DIP1	0~15	10	Serve per regolare la qualità del ricamo a velocità bassa.
9	DIP 2	0 ~ 10	< 5	Serve per migliorare la situazione del tessuto da cucire in punto spugna



Nr.	Parametro	Scelta	Predefinito (Default)	Nota
10	DIP 3	0 ~ 5	≥ 1	Se si incrementa il valore del parametro, si può migliorare la situazione del punto spugna ma è anche possibile incrementare il sovraccarico del motore degli assi.
11	DIP 4	0 ~ 10	1	Serve per regolare l'angolo di partenza del punto spugna
12	DIP 5	0 ~ 2	0	Serve per selezionare la curva di movimento del telaio per il punto spugna.

Tabella 8

No	Parameter	Choice	Default	Note
1	Scales	50 - 200 %	100 %	It's to set the real-time design scaling in embroidery.
2	Direction	8 directions	P	It's to set the real-time design direction in embroidery.
3	Rot.Angle	0 ~ 89°	0	It's to set the real-time design rotation angle in embroidery.
4	Rep.Prior	X prior, Y prior	X prior	It's to set the repetition priority of design in repetition embroidery.
5	Rep.Times	1 ~ 99	1	It's to set the design repetition times in embroidery.
6	R.Interval	- 999.9 ~ +999.9mm	0	Unit: 0.1mm
7	Offset Org	Yes, No	No	Offset point.It can be any point except the start point of the design.
8	Cyclic Emb	Yes, No	No	Cyclic embroidery is a function for increasing embroidery efficiency. Cyclic embroidery and Offset Org can't be activated at the same time.
Chain/Loop Data Para.				
1	Jump to Trim	No, 1 ~ 7	7	No: in embroidery the jump code is regarded as jump thread, namely auto stop, release thread, move frame and start again; Yes: if the continuous jump codes are less than the set number, jump and not trim; if the continuous jump codes are equal to or more than the set number, it's regarded as over-frame, namely auto stop, trim, move frame and start again.
2	Thr.Broken Detect	Yes, No	Yes	If it is set as yes, the machine automatically checks whether there is thread break with working machine heads. If there is thread break, the indicator light is on and the machine stops.
3	Frame Back Permit	Yes, No	No	If it is set as no, "T. Broken Back Sti" isn't effective.

No	Parameter	Choice	Default	Note
4	T. Broken Back Sti	0 ~ 8	6	It's to help darning.
5	All Head Darn	Yes, No	No	When it is set as "No", only machine heads with thread break returns to darn.
6	Darn Stitch	0 ~ 8	5	When darning starts, only the designated machine heads darns. When the heads darns to the set stitches, all the heads start darning. This is to avoid that the thread break affects the embroidery quality.
7	Thrum Af. Trimming	Cloth Upper, Cloth Under	Cloth Under	That the thrum is on the cloth can prevent from thread release.
8	Loop Fixed Stitch	0 ~ 15	2	To avoid thread release in loop embroidery, you can change the last several stitches into chain stitches. This parameter is to set the changed stitch number.
9	Thread Pos. Af. Br	Yes, No	Yes	Setting the thread position is to help re-thread the needle after thread break. This parameter can help quick threading by making the thread hole of looper and the thread hole of the needle plate at the same line.
10	Empty			
11	Long Stich Divide	No, 4 ~ 12	No	In embroidery if the stitch is too long, the rotation speed of main shaft will decrease. The longer the stitch is, the lower the speed will be. This parameter can divide the long stitch which is longer than (or equal to) the set length into several stitches.
12	To Origin At Stop	Yes, No	Yes	This is to decide whether the ring shuttle rotates back to the origin point when pulling bar in embroidery.
13	Thrum Af. Chg Color	Yes, No	No	This parameter is set the same way to "Thrum Af. Trimming" if it is "Yes".
14	Enable The 1st.Sti	Yes, No	No	It is to decide whether the needle goes down in the first stitch after jump in loop embroidery.
15	StartSti.no T.B.D.	0 ~ 15	3	This is to set how many stitches to embroider after embroidery starts and before thread break detection begins.
Chain/Loop Machine Para				
1	Slow Stitch Num	1 ~ 9	3	It's to decide how many stitches to embroider in the "M. shaft slow speed" when embroidery begins.
2	Maximum Speed	500 ~ 650rpm	500	It's to set the maximum rotation speed of main shaft in embroidery. Unit: 50 rpm



No	Parameter	Choice	Default	Note
3	Adjust Stop	0 ~ 6	3	It's to adjust the main shaft stop position to solve not stopping in the right position caused by inertia. Increasing this parameter value will increase the stop angle. The user can choose between 0~6 by watching whether the machine stops in the right angle range.
4	Adjust Speed	1 ~ 5	3	Adjust the real speed to approach the set speed. The speed is affected by season.
5	Looper Num	1 ~ 12	6	Choose the looper number of one machine head according to the machine specification.
6	Head Num	1 ~ 24	10	Choose the head number of your machine according to the machine specification.
7	Move Frame Angle	1 ~ 10	3	Adjust movement timing, which affects the embroidery quality.
8	Start Angle	1 ~ 10	3	Adjust movement timing, which affects the embroidery quality.
9	Chain/Loop Trim	Manual, auto, off	Manual	In case of operations like color change, over frame and when embroidery ends, the machine will trim according to the setting by the user.
10	Chain Headboard		9511FL02 old	Range: 9511c/FL01、9511FL02old、9511FL02new; E924B31、E924B20 (independently looping machine)
11	Shake Adjust	1 ~ 20	3	In color change of loop embroidery, the H axis motor will shake a little in horizontal direction, so as to ensure the looper can fall down smoothly. This parameter is to decide the shaking range.
12, 13, 14	Chenille Mode, Chenille Speed, D. Shaft retrieve			Chenille Mode, Chenille Speed, D. Shaft retrieve: This system doesn't support for the moment.
12	Sequin Mode		Wh Double Sq	Wh Double Sq, Wh Single Sq, Sw Double Sq, Sw Single Sq. This parameter should be set according to your machine's real mechanical structure.
13	Sequin Auto Start	Yes, No	No	No: when embroidering sequin design, pull the bar, the presser foot will fall, but embroidery won't start before pulling bar again. Yes: when embroidering sequin design, pull the bar, the presser foot will fall and embroidery will start.

No	Parameter	Choice	Default	Note
14	Ndl No. For Sequin		Sw11.7°	Sw 6.3,8.1,11.7,15.3,21.6,28.8,36,43.2, Wh(Wheel)14.4,18。 Set this parameter according to the sequin size. Usually select 11.7° when you use lever device to embroider 5 mm sequins.
15	Outline Mode	Yes, No		This is to create a design according to the outline of a normal design. The user can choose to embroider the created design so as to help positioning and making holes. If this function is activated, there is no thread break detection in embroidery.
16	M. Shaft Slow Speed	80 ~ 150rpm	80	This is to set the rotation speed of the main shaft at its slow starting. Unit: 10rpm
17	Head Adj. Val	0 ~ 250	100	This parameter value is adjusted to get the needle bar height reach the right position. It's for assembling and adjusting machines.
18	Head H Pos. Val	138 ~ 250	138	It's specially for machines whose head H position value needs to be set.
19	Loose Mode	D. Pulse, S. Pulse	D. Pulse	It is set according to the requirement of input signal of thread release driver. BBQ2003 is D. Pulse. E937 is S. Pulse.
20	Acceleration	1 ~ 10	1	It's the acceleration speed of the main shaft after machine starts. The value is increased to add the acceleration speed.
21	Sequin Stop Adj.	0 ~ 8	0	It's to adjust chain sequin delivery speed after pulling bar to stop the machine. The value is added to increase the delivery speed.
Standard Data Para.				
1	Jump To Trim	1 ~ 7	1Sti	Same to chain/Loop
2	Thr. Broken Detect	Yes, No	Yes	Same to chain/Loop
3	T. Broken Back Sti.	0 ~ 8	3	Same to chain/Loop
4	Darn Stitch	0 ~ 8	5	Same to chain/Loop
5	Treat After Darn	Normal, Reduce, Stop	Normal	This is to set the machine speed after darning. If it is "Normal", the machine will keep the normal embroidery speed. If it is "Reduce", the machine will embroider several in lower speed and then return to the normal speed. If it is "Stop", the machine will stop automatically and the machine will continue normal embroidery after it is started again.



No	Parameter	Choice	Default	Note
6	Start Sti. No T.B.D.	1 ~ 15	8	This parameter is to decide in how many stitches after darning the machine won't check whether there is thread break.
7	T.B. Detect at Jump	Yes, No	No	This is to decide whether to check thread break during jump stitch in embroidery.
8	Long Sti. Divide	No, 7 ~ 12	No	Same to chain/Loop
9	Jump Length	4.5, 6.5, 8. 5	6.5	This is to set the division unit length which is used for dividing the long stitches in embroidery or for dividing the long stitches into jump stitches in design scaling up/down and rotation. Its measurement unit is mm.
10	All Head Patch	Yes, No	No	When it is "no", only machine heads with thread break return to darn.
Standard Trim Para.				
1	Auto Trim	Yes, No	No	Same to chain/Loop
2	Length After Trim	1 ~ 4	2	This parameter is to adjust the length of thread residue caused by trimming. The smaller the parameter value is, the shorter the length of thread residues becomes.
3	Action After Trim	See notes	No Action	Choice: No Action, MoveNeedle, Frame to Y, Frame to X This parameter is to set the action after trimming. This action is to separate the thread from the mechanical parts such as trimming cutter.
4	Lock Before Trim	Yes, No	Yes	Locking is the measure to prevent the fabric from moving away in the last stitch before trimming.
5	Lock Num. Af. Trim	0, 1, 2	2	This parameter is to set how many stitches to lock after trimming.
6	Speed At Trimming	80 ~ 150	80	Unit: 10 It is for setting the rotation speed of the main shaft at trimming.
7	Rounds After Trim	1, 2	2	It is for setting how many rounds the main shaft rotates after trimming.
8	StartSpeed Af. Trim	60 ~ 150	60	Unit: 10 It is for setting the start speed of the main shaft after trimming.
9	SlowStitch Af. Trim	1 ~ 9	3	This is to set how many stitches will be in "Start Speed after Trim".

No	Parameter	Choice	Default	Note
10	Check Trim is Ok	Yes, No	Yes	When this parameter is set as “Yes”, the machine will automatically check whether the cutter has returned to the original position after trimming. If the parameter is set as “No”, the machine will not check.
11	Hook Motor	1/10、 1/18	1/18	This parameter is to decide the operation status of the hook motor according to the real situation.
12	Adj Hook Motor	0 ~ 10	5	This parameter is for setting when the hook device starts operation.
13	Same Color Trim	Yes, No	No	This parameter is to decide whether to trim when the nearby color-change codes are of the same color, which affects the work efficiency.
Standard Machine Para.				
1	Maximum Speed	650 ~ 850	700	Unit: 50 This is to set the maximum rotation speed of main shaft in standard embroidery.
2	Minimum Speed	400, 450	450	This is the minimum speed the machine will automatically set according to the size of stitch codes.
3	Shift Sti.Length	3 ~ 6	6	This is to set a stitch length from which the speed will decrease from the maximum speed. Its measurement unit is mm. When the machine sets the rotation speed automatically according to the stitch length, the “Maximum Speed” will be applied for the stitches shorter than the “Shift Sti. Length”. And for the stitches longer than the “Shift Sti. Length”, the speed will decrease from the “Maximum Speed” for every more mm, of stitch length. When the stitch increases to 12 mm, the speed will decrease to the “Minimum Speed”. The three parameter values should be set according to the real situations of the machine and embroidery, in order to prevent the speed is too high and the driving force is not enough.



No	Parameter	Choice	Default	Note
4	Frame Curve & Angle	See notes	F2/250	Choice: F1,F2,F3,F4 / 230,240,250,260,270,280,290。 The frame curve means that the frame-moving speed change fit a certain curve. The frame angle means that the frame starts to move when the main shaft rotates to a certain angle. Different frame curve and angle will cause different embroidery effects. The user can set these parameters according to different machine parameters, electric parameters and fabric thickness.
5	Max. Speed At Jump	400 ~ 750	500	This is to limit the main shaft speed during jump stitch code.
6	Start Run Speed	80 ~ 150	80	Same to chain/Loop
7	Start.Slow Stitch	1 ~ 9	3	Same to chain/Loop
8	Acceleration	1 ~ 10	5	This parameter is to set the acceleration for the speed to rise after the slow startup stitches. The larger the parameter value is, the more quickly the machine speed rise from the startup speed to the maximum speed.
9	Adjust Speed	1 ~ 5	3	Same to chain/Loop
10	Main Motor Para.	0 ~ 30	0	This is to adjust the coordination between the main shaft motor and the mechanism. The parameter value can be 0 in most of situations (choice range: 0~30). In case of braking, you can increase the parameter value if the main shaft shakes without moving or even rotates back, or the braking strength seems not enough.
11	Adjust Stop Pos.	0 ~ 6	3	Same to chain/Loop
12	Needles In A Head	3 ~ 12	6	Same to chain/Loop
13	Boring Embroidery	Yes, No		This parameter is set for the machines equipped with boring embroidery devices.
14	Sequin Mode		Off	Option: sw single sq, sw double sq, wh single sq, wh double sq, off It is to select the sequin mode according to the real mechanism situation.

No	Parameter	Choice	Default	Note
15	1st Sequin Angle	See notes	Off	(Option: off, 11.7, 21.6, 28.8, 36, 43.2, 6.3, 8.1, 15.3, 14.4) When the sequin device is on the first needle of the machine head, this parameter is to set the delivery distance of the sequin device. The parameter value is set according to the real sequin size.
16	Last Sequin Angle	Ditto	Off	Ditto
17	Speed For Sequin	300 ~ 850	600	Unit: 50 It is the rotation speed of the main shaft in case of sequin embroidery.
18	Sequin AutoStart	Yes, No	No	This parameter is to decide whether the machine automatically starts or the operator pulls the bar to start when normal embroidery switches into sequin embroidery.
19	Adjust Down Stop	0 ~ 30	3	This is to fine-tune the stop position of the main shaft at the "low stop position", so as to fit different machine's mechanisms. With the parameter value increasing, the stop position will be moved back further.
20	Head Distance (1mm)	-600 ~ 600	230	This parameter is for setting the moving distance of the frame in case of the switch from the normal machine head to loop/chain embroidery head.
21	Adj Thr. Broken	1 ~ 5	1	This is the sensitivity of the thread break detecting device.
22	Auto Lft When Brk	Yes, No	Yes	If it is "Yes", when thread break happens in sequin embroidery, the pressing foot will lift automatically.
23	Adj Jump Solenid	6 ~ 12	6	This is to set the strength of the solenoid movement according to the machine situation.
24	Sequin Detect	Not Detect, Down Detect, Up Detect	Not Detect	It's to decide whether to detect standard embroidery sequin presser foot and detection position. Select the detection mode according to the installation position of the proximity switch.
25	Boring Dist (0.1mm)	0 ~ 150	120	It's the auto displacement in boring. The value is the same to the distance between the boring needle and the needle plate hole.
26	Sequin Lift Mode	Motor, Valve	Valve	Set this parameter according to the mechanical situation.



No	Parameter	Choice	Default	Note	
27	M. Shaft Motor	Has, None	Has	Set this parameter according to the mechanical structure. "No": chain/loop and standard embroidery use the same main shaft. "Has" : chain/loop and standard embroidery use different main shafts.	
Common Parameter					
1	Auto Back Origin	Yes, No	No	When this parameter is set as "Yes", there will appear at the end of embroidery a prompt "Return to start point or offset point, press any key to continue". If press a key and the frame hasn't been at the origin point, the frame will return to the origin point.	
2	OverFrame By Step	Yes, No	No	It is to decide whether to do over-frame directly or by step in case of jump stitch codes in designs.	
3	OverFrame Speed	Midd, Slow	Midd	This parameter is to select the frame-moving speed as middle or low in case of machine over-frame.	
4	Fast Manual Frame	0 ~ 9	5	This parameter is to set the speed for the fast manual frame-moving.	
5	Slow Manual Frame	0 ~ 9	5	This parameter is to set the speed for the low manual frame-moving.	
6	StopToColor & Read	Yes, No	No	This parameter is to decide whether to transform the stop codes to color-change codes when the designs are input from floppy disk.	
7	Save to Work Order	Yes, No	No	When the work sequence is not effective, the user will manually change color according to designs. When this parameter is set as "Yes", the machine will automatically save the color-change sequence as the work sequence, which can be used in the next embroidery.	
	DIP1	0 ~ 15	10	It's to adjust the low speed embroidery quality.	0 n e a n s o f f
9	DIP 2	0 ~ 10	< 5	It's to improve the hooking cloth situation in looping stitches.	
10	DIP 3	0 ~ 5	≥ 1	Increasing the parameter value can improve the stitch loosing situation but is also possible to increase the overload of ring axis motor.	
11	DIP 4	0 ~ 10	1	It's to adjust the start angle of looping.	
12	DIP 5	0 ~ 2	0	It's to select the looping frame moving curve.	

Capitolo 10 Sistema di Comunicazione.

10-1 Inserimento Diretto dei Disegni.

Quando si crea un file di disegni nel PC, si può spedirlo alla macchina da ricamo. I nostri prodotti forniscono tali funzioni per mezzo di operazioni del “Stitch Manager) (Gestore Punti) del software modifica disegno. Il sistema sopporta softwares come Wilcom ES e Tajima Punch software. Prendiamo Wilcom ES come seguente esempio.

Impostare l’ identificazione della macchina nel Gestore Punti prima di iniziare. Si prega rif. alla parte “Come Impostare la Macchina da ricamo nel Gestore Punti”.

Nota: Si deve scegliere il formato macchina per l’inserimento dei files di disegno. Nel software ci sono molti formati standard da scegliere e si può anche definire e salvarne uno nuovo. È importante impostare il formato della macchina da ricamo prima di collegarla. Qui si deve impostare il formato Tajima.

10-2 Come inserire Disegni nel Gestore dei Punti.

1. Creare o aprire un file di disegno.
2. Scegliere “Stitch To Stitch Manager” (punto a Gestore Punti) dal Menù file, o premere il tasto ricamo nella barra delle icone.
3. Apparirà la finestra di dialogo “Stitch To Stitch Manager”. Scegliere il nome obbiettivo della macchina nella finestra di dialogo e scegliere il formato Tajima dal suo Menù pop-up.



Figura 162

I Menù pop-up includono le macchine da ricamo impostate nella finestra di dialogo di impostazione hardware e i formati macchina impostati nella finestra di dialogo formati macchina. Si possono visitare queste finestre di dialogo dall’impostazione e dai tasti numerici. Si prega rif. alla parte “how to set the machine identification in the Stitch Manager” (come impostare l’identificazione macchina nel Gestore Punti).

4. Il software di modifica converte automaticamente i disegni nel formato macchina Tajima se essi sono diversi. Nell’impostazione predefinita (Default) c’ è una finestra di dialogo prima di convertire. Se non si ha bisogno della finestra di dialogo, si può cancellare la scelta “Finestra di dialogo “Prompt Changing Machine Format” (finestra cambio formato macchina”.

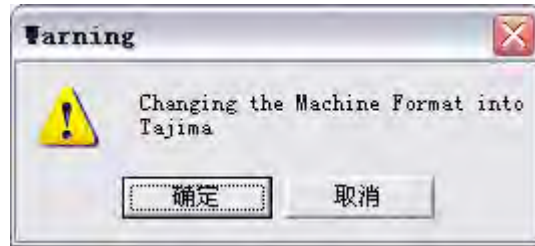


Figura 163

5. Premere il tasto “OK”, e inizia la preparazione per inserire. I files in formato .EMB saranno convertiti e inviati alla macchina da ricamo come formato .DST mentre i files originali rimangono intatti.

6. Quando appare la finestra di dialogo “Initialize Machine” (inizializza macchina), la macchina da ricamo prima deve essere impostata e quindi premere il tasto “OK”.

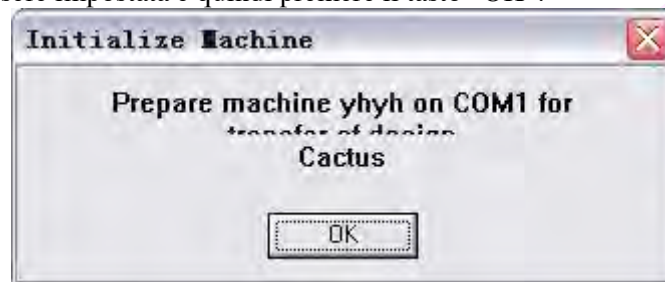


Figura 164

7, operazione della macchina da ricamo.



1) Premere il tasto “” nel Menù principale e si apre il Menù Gestione Disco.



Figura 165

2) Premere il tasto “8” o il tasto “” per aprire il Menù “PC COM Des. Input” (Inserimento disegno da PC COM). E appare “Des. Is inputting...” (Inserimento disegno...) quando la macchina da ricamo è pronta a ricevere disegni.

8. Premere il tasto “OK” nella finestra di dialogo “Initialize Machine” del software di modifica e parte la trasmissione del disegno.

Nota: La macchina da ricamo deve essere impostata prima premendo il tasto “OK”. Rif. al passo 7. Non premere il tasto “OK” per iniziare la trasmissione finchè “Des. Is inputting...” appare sullo

schermo della macchina da ricamo.

9. Quando la trasmissione inizia, il Gestore Punti mostra la finestra di progressione.

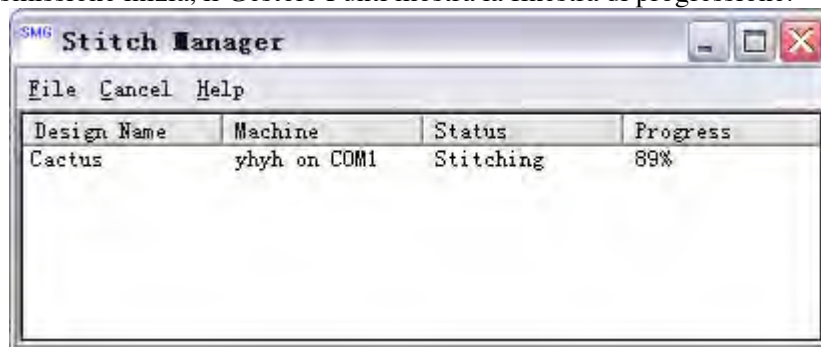


Figura 166

10. Dopo l'inserimento, le operazioni sono simili a quelle dell'inserimento da disco. Si prega Rif. al capitolo 3-2.

Impostazione della Connessione della Porta seriale

Si possono connettere le macchine da ricamo con sistema operativo Dahao al vostro computer attraverso porte seriali di 9 o 25 pins. Essi sono chiamate COM1, COM2, COM3, etc. Quando si imposta la macchina da ricamo connessa attraverso la porta seriale, si richiede di inserire le impostazioni della porta seriale come parte dell'intero processo di impostazione. Si prega Rif. alla parte "how to set the machine identification in the Stitch Manager (come impostare l'identificazione macchina nel Gestore Punti).

Il numero di porta del computer limita il numero di apparati di connessione. Se necessario, si possono installare porte aggiuntive o schede multi-porta. Siate chiari riguardo alle diverse porte del vostro computer. E, se necessario, chiedere il supporto di tecnici esperti di PC.

10-3 Come Impostare la Macchina da Ricamo nel Gestore dei Punti.

Per impostare la macchina da ricamo, si deve dare un nome alla macchina e definire la porta di connessione e i protocolli di comunicazione.

1. Togliere la corrente del computer e apparati periferici.
 2. Connettere la macchina da ricamo alla porta seriale disponibile nel computer.
 3. Accendere tutti gli apparati e aprire il software di modifica.
 4. Scegliere il "Hardware Setup" "Impostazione Hardware"
- Scegliere in sequenza: Special> Hardware Setup (Impostazione Hardware Speciale)

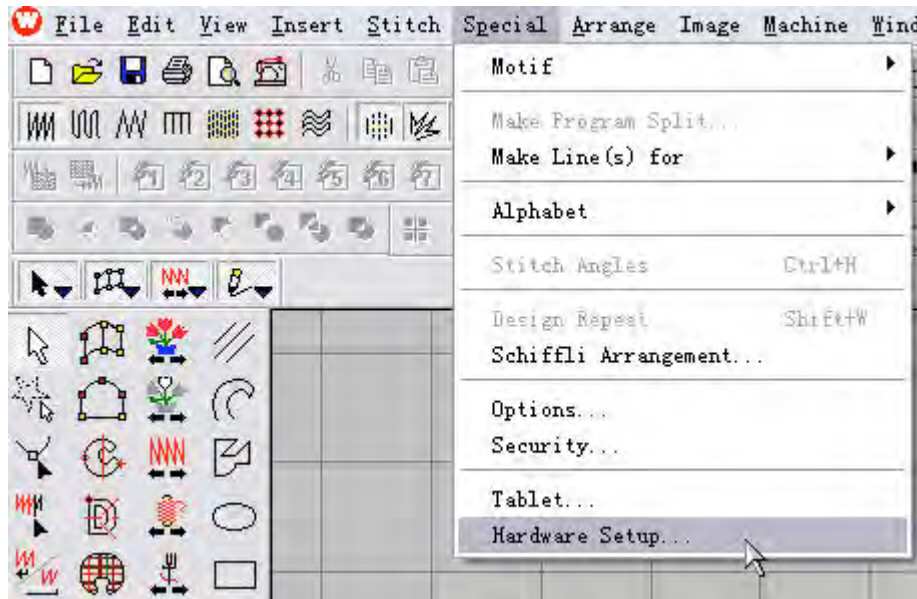


Figura 167

5. Aprire la finestra di dialogo Impostazione Hardware
Dall'opzione tipo, scegliere "Direct Machine Connection" (Connessione diretta a macchina)

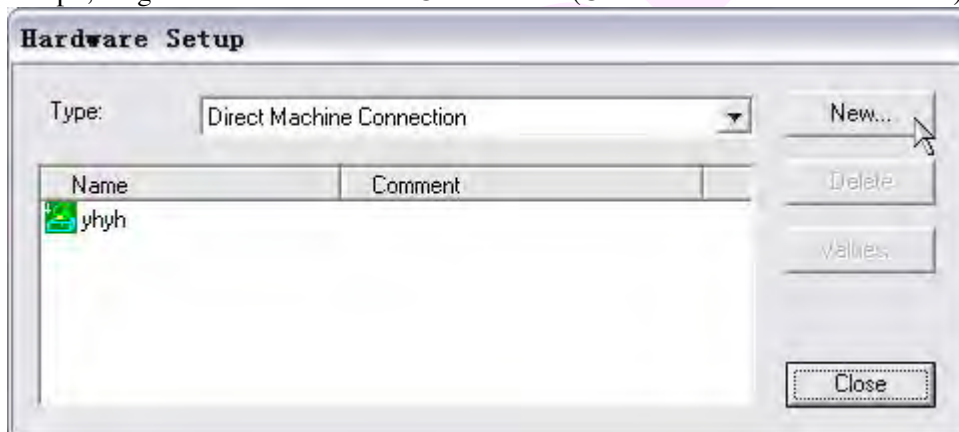


Figura 168

6. Scegliere un formato macchina dal Menù macchina. Quindi cliccare il tasto numerico per cambiare i valori impostati o cliccare il tasto "new" (nuovo) per creare un nuovo formato macchina.
7. Il software mostrerà la finestra di dialogo "Embroidery Machine Connection" (Connessione a Macchina da ricamo). Inserire il nome della macchina e dei commenti se necessari.

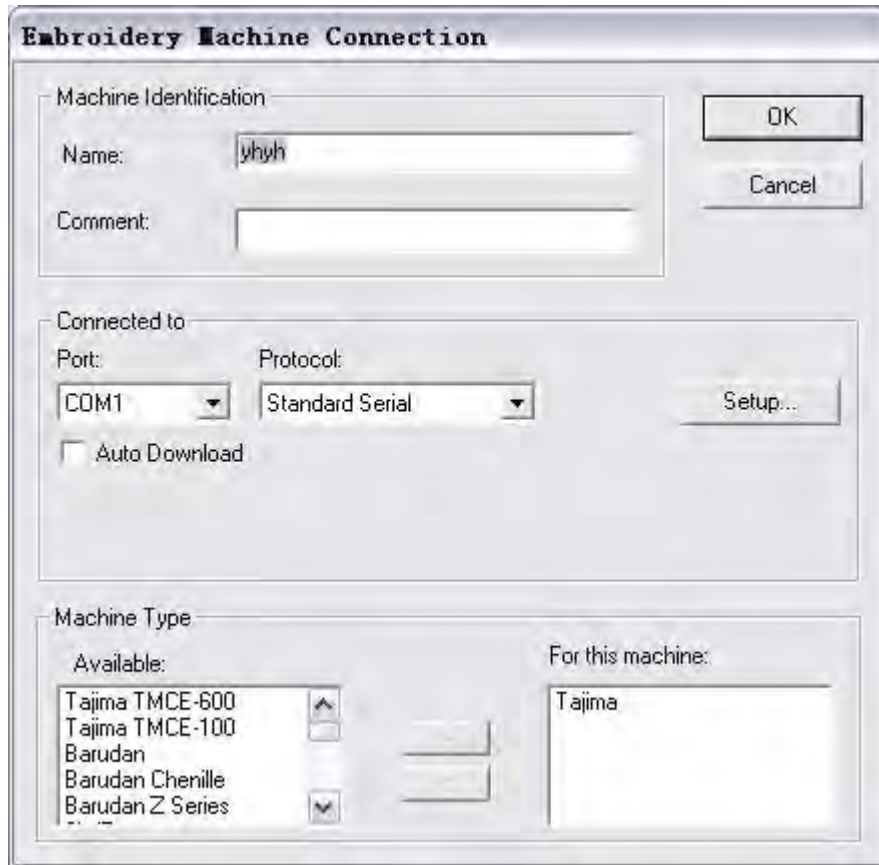


Figura 169

8. Scegliere “COM1” dalle opzioni porta
9. Scegliere il protocollo di comunicazione della connessione della connessione porta seriale.
10. Cliccare il tasto “Setup” (Impostazione) per confermare i valor impostati.

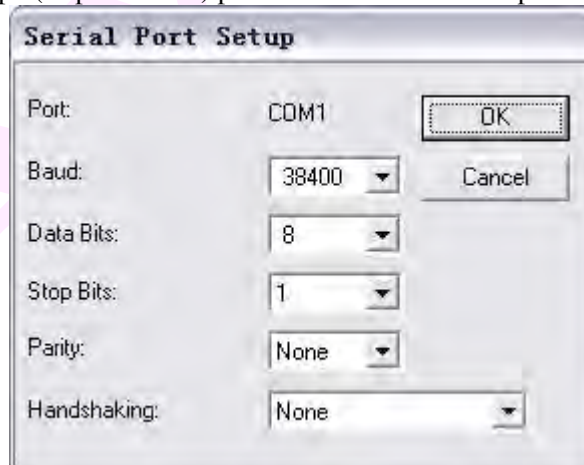


Figura 170

11. Il software mostrerà la finestra di dialogo “Serial Port Setup” “Impostazione Porta seriale”. Fare l’impostazione appropriata.

Baud: 38400
 Dati Bits: 8
 Stop Bits: 1
 Parity: None
 Handshaking: None

12. Cliccare il tasto “OK” nell’Impostazione Porta seriale.
13. Scegliere il tipo di macchina come Tajima nella finestra di dialogo “Embroidery Machine Connection”. (Connessione Macchina da ricamo).



Figura 171

Scegliere “Tajima” da “Machine Type Available” (Tipo Macchina Disponibile), e cliccare il tasto “>” per trasferire il tipo alla colonna destra “For this machine” (Per questa macchina). Quando si vuole rimuovere un tipo in “For this machine” a “Available”, scegliere il tipo e cliccare il tasto “<”.

14. Cliccare il tasto “OK” nella finestra di dialogo “Embroidery Machine Connection”.
15. Cliccare il tasto “Close” (Chiudere) nella finestra di dialogo “Hardware Setup”.
16. Uscire e riavviare il software di modifica disegno.

10-4 Cancella la Macchina da Ricamo dal Gestore dei punti.

Se non si ha più bisogno di alcune macchine da ricamo, si possono cancellare nell’ impostazione.

I passi sono come segue:

1. Scegliere special>hardware

La finestra di dialogo “Hardware Setup” (Impostazione Hardware) si apre.

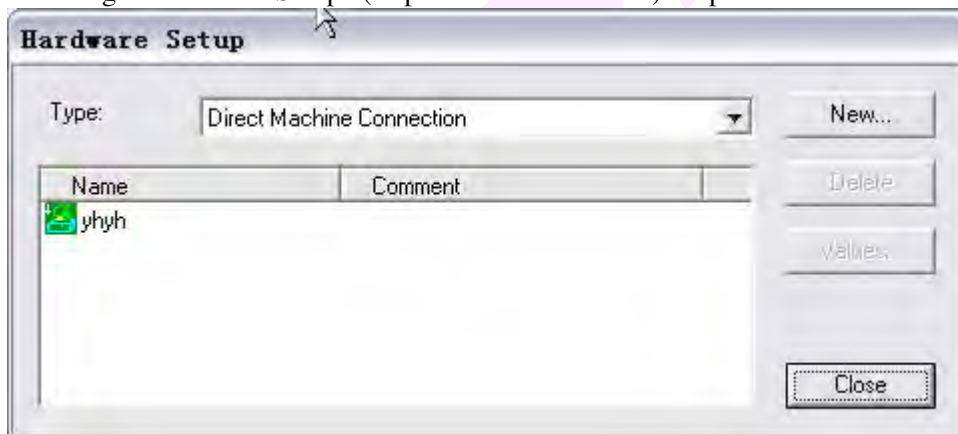


Figura 172

2. Scegliere “Direct Machine Connection” (Connessione Diretta a Macchina” dall’opzione tipo.
3. Scegliere la macchina e cliccare il tasto “Delete “ (Cancella).
4. Cliccare il tasto “Close” (Chiudere).

10-5 I File sopportati e Formati Disco.

I files da inserire dal PC alla macchina da ricamo con sistema operativo Dahao sopportano i seguente formati (estensioni).

formato Barudan (incluso specified punto dati)	DSB
formato Barudan (Wilcom’s tipo=DSB)	T03
formato Barudan	U??
BitseVolts	BRO
formato Compucon	XXX
formato Datastitch	STX
formato Gunold	STC
formato Melco	EXP

formato Pfaff	KSM
formato Pfaff (Wilcom's tipo=KSM)	T09
Proel	PMU
Proel DOS	PUM
formato Tajima	DST
formato Tajima (Wilcom's tipo=DST)	T01
formato Toyota	100
formato ZSK	DSZ
formato ZSK (Wilcom's tipo=DSZ)	T05

10-6 Affrontare il Malfunzionamento.

1. Comunicazione fuori Tempo

Dopo che la macchina da ricamo entra in stato di pronta per ricevere dati, la macchina esce automaticamente dallo stato in ricezione, se non ci sono dati da ricevere entro 36 secondi. Durante questo periodo di tempo è anche possibile uscire premendo il tasto "ESC".

2. Interruzione anormale della comunicazione

Dopo che la macchina inizia a ricevere i dati del disegno, si può premere il tasto "ESC" sulla macchina per due volte per uscire quando il sistema del computer si inchioda o in altre situazioni che il cliente considera necessarie per fermare la ricezione dati.





Appendice I: Operazioni da Scorciatoia

Tabella 9

Nr	Funzioni	Modalità	Premere Tasto all'istante	Modalità preparazione	Modalità Conferma	Modalità in Lavorazione
1	Iniziare il ricamo tirando la barra				✓	✓ (80 rivoluzioni)
2	Stop ricamo tirando la barra				✓ (ritorna re)	✓
3	Orientamento ago ritorna alla posizione infilatura			✓	✓	
4	albero D e gancio ritornano al punto di origine		0	✓	✓	
5	Cambio colore manuale		1~9	✓	✓	
6	Informazione Versione Schermo			✓	✓	
7	Accelerare la velocità dell'albero principale			✓	✓	✓
8	Decelerare la velocità dell'albero principale			✓	✓	✓
9	Azzerare il conteggio punti e lo spostamento telaio			✓	✓	
10	Impostare la conferma del ricamo			✓		
11	Cancellare la conferma del ricamo				✓	

Tabella 10

No	Functions	Modes	Press Key Instantly	Preparing Mode	Confirm Mode	Running Mode
1	Begin embroidering by pulling bar				✓	✓ (80 revolutions)
2	Stop embroidering by pulling bar				✓ (return)	✓
3	Curve needle returning to the thread position			✓	✓	
4	D shaft and looper return to the origin point		0	✓	✓	
5	Manual color change		1~9	✓	✓	
6	Display version information			✓	✓	
7	Accelerate the main shaft speed			✓	✓	✓

No	Functions	Modes	Press Key Instantly	Preparing Mode	Confirm Mode	Running Mode
8	Decelerate the main shaft speed			✓	✓	✓
9	Clear stitch count and frame displacement			✓	✓	
10	Set embroidery confirmation			✓		
11	Cancel embroidery confirmation				✓	

Appendice II: Tabella Informazioni di Errore

Tabella 11

Codice	Descrizione	Causa e Soluzione
1	Errore disco	Rimpiazzare disco.
2	Tipo disco Sbagliato	Rimpiazzare disco.
3	No Disco	Inserire il disco.
4	Protezione scrittura	Aprire la protezione scrittura del disco.
5	Elenco Disco pieno	In output disegno, gli elenchi nel disco hanno raggiunto il limite. Rimpiazzare disco.
6	Spazio Disco Pieno	In output disegno, lo spazio su disco è pieno. Rimpiazzare disco.
7	Errore formattazione disco	Rimpiazzare disco.
8	No Codice fine	
9	Il nome del file è Vuoto	Inserire il nome del file.
11	Nessun ricamo Impostato	Premere il tasto per confermare ricamo per entrare in modalità ricamo.
12	Indietro tutti' errore fine	Dopo ritornato al punto di origine, il telaio non può ritornare. Controllare l'interruttore start/stop della barra di comando e i suoi cavi.
13	Non esce dal ricamo	Alcune impostazioni parametri devono essere fatte dopo l'uscita dalla modalità ricamo. Premere il tasto per confermare ricamo per uscire dalla modalità ricamo.
14	Parametro perso	La batteria o la scheda principale sono rotte.
15	Disegno perso	La batteria o la scheda principale sono rotte.
16	Nessun Disegno in Memoria	Non c'è disegno nella memoria della macchina. Devono essere caricati disegni in memoria
17	Tutti i numeri sono usati	I disegni nella memoria hanno raggiunto il limite. Si prega cancellare qualche disegno.
18	Disegno non esiste	Il numero disegno inserito non esiste. Si prega di selezionare o inserire un numero disegno di nuovo.
19	Memoria non sufficiente	La memoria spazio di archiviazione non è sufficiente. Si prega di cancellare qualche disegno dalla memoria.
20	Divieto indietro è impostato	Se il ricamo punto spugna necessita di muovere indietro il telaio, si imposta il parametro "Telaio Indietro Permit" come "yes".
50	Encoder anormale	Controllare l'encoder e il cavo.
51	Errore Posizione Stop	L'albero principale non si è fermato nella giusta posizione. Eseguire l'operazione "Origine albero principale" nel Menù Operazioni Manuali.
52	Telaio fuori Limite	Il telaio raggiunge il limite o l'interruttore di fine corsa è rotto.

Codice	Descrizione	Causa e Soluzione
53	Motore anormale	Il motore passo-passo del telaio è rotto.
54	Cambio colore oltre	Oltre il numero barra ago di ricamo standard
55	Cambio colore oltre tempo	Il cambio colore non è stato completato entro il tempo dovuto.
56	Errore mezzo ritorno	Errore mezzo ritorno
57	Errore Posizione Ago	Errore Posizione Ago
58	Errore Motore Principale	L'albero principale non ruota. Controllare se il servomotore dà segnale di errore.
59	Motore Colore contrario	Il motore del cambio colore gira nella direzione contraria o la scheda della posizione ago è rotta.
60	Limite Software del Telaio	Limite Software del Telaio
64	Colore Catenella oltre limite	Il parametro del numero catenella non è correttamente impostato.
65	Colore Catenella oltre tempo	Il crochet non si muove o è meccanicamente bloccato.
66	Errore mezzo ritorno Catenella	Il potenziometro (reostato) non ha raggiunto la giusta posizione.
67	Errore di posizione Crochet Catenella	Il potenziometro (reostato) non ha raggiunto la giusta posizione.
70	Motore Colore Catenella contrario	Il potenziometro (reostato) è difettoso o il motore Cambio colore gira al contrario
71	Motore regolazione catenella contrario	Il motore gira al contrario o il potenziometro (reostato) è rotto o regolato male.
72	Motore regolazione catenella oltre tempo	Il potenziometro (reostato) è allentato o il motore non gira..
73	Errore di Posizione Tensionatore	La regolazione non ha raggiunto la giusta posizione. Entrare nel Menù per regolare.
74	Nessun taglio impostato	(Catenella o standard) il rasafilo o interruttore di prossimità del rasafilo non raggiunge la posizione.
75	Motore rasafilo oltre Tempo	Il motore rasafilo non gira o l'interruttore di prossimità è rotto.
76	Errore di Posizione Ring	Il potenziometro (reostato) non ha raggiunto la posizione.
77	Motore dell'anello oltre Tempo	Il motore della catenella non gira o l'interruttore di prossimità è rotto.
78	Albero Motore D oltre tempo	Il motore assi D non gira o D asse interruttore di prossimità è rotto.
79	Errore Posizione di Albero D	Il motore D assi non gira o interruttore di prossimità assi D è rotto.
80	Altezza Ago sbagliata	
81	Errore di Comunicazione	
82	Comunicazione occupata	
83	Errore dati	Usare la funzione test di comunicazione to controllare la porta seriale.
84	Motore Contrario	
85	Motore Oltre tempo	
86	Interruttore Rotto	L'Interruttore scheda testa è difettoso o è



Codice	Descrizione	Causa e Soluzione
		rotto.
87	Altezza Ago anormale	
88	Testa non efficiente	Aprire la testa malfunzionante.
89	Errore di Posizione gancio	Girare il gancio standard di ricamo alla giusta posizione.
91	Errore di Comunicazione	
92	Occupato	Rasafilo catenella è bloccato o l'interruttore di prossimità è rotto.
93	Errore dati	
94	Motore rasafilo contrario	
95	Rasafilo oltre	Il rasafilo della catenella è bloccato o l'interruttore di prossimità è rotto.
96	Errore di posizione rasafilo	Nel rasafilo separato usare la funzione ritorno rasafilo nel Menù regolazione rasafilo. Nel rasafilo collettivo chiudere la corrente e girare manualmente l'albero motore del rasafilo.
101	Nessun ago paillette	Se in ricamo paillette non si è nella posizione dell'ago paillette, cambiare colore alla posizione paillette o in impostazione parametri paillette la posizione è impostata male.
102	Dispositivo paillettes giù	Solleverare manualmente il dispositivo paillettes.
103	Gancio Oltre	Il motore del gancio non gira o l'interruttore di prossimità è rotto.
110	Errore At Salvare Secret	La memoria della scheda madre è rotta. Rimpiazzare la scheda madre.
111	Testa non scorre	Muovere manualmente la testa o impostare la modalità cambio ago come auto.
130	File troppo grande	
131	Comando Rsp in disaccordo	
150	Nessun Dispositivo	Inserire la chiave USB.
151	Dispositivo Pieno	In output disegno, lo spazio sulla chiave USB non è sufficiente.
152	Errore Dispositivo	Rimpiazzare la chiave USB.
153	Il File esiste	
154	File non trovato	
155	Lunghezza eccessiva	
156	Raggiunta la fine	
157	File non si apre	
158	Errore di Stato	Inserire o rimpiazzare la chiave USB.
159	Errore di Sistema	

Tabella 12

Code	Name	Cause and Solution
1	Disk Error	Replace the disk.
2	Wrong Disk Type	Replace the disk.
3	No Disk	Insert the disk.
4	Write Protect	Open the write protect of the disk.

Code	Name	Cause and Solution
5	Disk Directory Full	In design output, the disk directories have reached the limit. Replace the disk.
6	Disk Space Full	In design output, the disk space is full. Replace the disk.
7	Format Disk Error	Replace the disk.
8	No End Code	
9	Filename Is Empty	Input the filename.
11	Not Set Emb	Press the embroidery confirmation key to enter the embroidery mode.
12	Back To End Err	After going back to the origin point, the frame can't return. Check the pulling bar start/stop switch and its cables.
13	Not Quit Emb	Some parameter setting has to be done after exiting embroidery mode. Press the embroidery confirmation key to exit the embroidery mode.
14	Parameter Lost	The battery or the main board fails.
15	Design Lost	The battery or the main board fails.
16	No Design In Memory	There is not design in the machine memory. Designs need to be input.
17	All No. Be Used	The designs in the memory have reached the limitation. Please delete some designs.
18	Design Not Exist	The input design number doesn't exist. Please select or input a design number again.
19	No Enough Memory	The memory storing space is not enough. Please delete some designs in memory.
20	Back Forbid Be Set	If the loop embroidery needs moving back the frame, set the parameter "Frame Back Permit" as yes.
50	Encoder Abnormal	Check the encoder and the cable.
51	Stop Position Error	The main shaft hasn't stopped in the right position. Perform the "Main shaft origin" operation in the manual operation menu.
52	Frame Over Limit	Frame reaches the limit or the limitation switch fails.
53	Driver Abnormal	Frame stepping driver fails.
54	Color Change Over	Over the standard embroidery needle bar number.
55	Color Change OverTime	Color change hasn't been completed in due time.
56	Half Return Err	Half Return Err
57	Needle Position Err	Needle Position Err
58	Main Motor Error	The main shaft doesn't rotate. Check whether the servo driver gives the error signal.
59	Color Motor Reverse	Color change motor runs in the reverse direction or the needle position card fails.
60	Frame Soft Limit	Frame Soft Limit
64	Chain Color OverLimit	The parameter on looper number is set wrongly.
65	Chain Color OverTime	The looper doesn't move or is mechanically



Code	Name	Cause and Solution
		blocked.
66	Chain Half Return Err	The rheostat hasn't reached the right position.
67	Chain Needle Pos Err	The rheostat hasn't reached the right position.
70	Chain Color Motor Reverse	The rheostat bad or Color change motor runs in the reverse direction
71	Loose Motor Reverse	The loose motor reverse or the loose rheostat is wrong.
72	Loose Motor Overtime	The loose rheostat is loose or the motor doesn't run.
73	Loose Pos Err	Loosing hasn't reached the right position. Enter the menu to adjust.
74	Scissors No Set	(Looper or standard) trimmer or trimmer proximity switch doesn't reach the position.
75	Trim Motor Over Time	Trimmer motor doesn't run or proximity switch fails.
76	Ring Position Err	The rheostat hasn't reached the position.
77	Ring Motor Over Time	Looper motor doesn't run or looper proximity switch fails.
78	D Shaft Motor Overtime	D axis motor doesn't run or D axis proximity switch fails.
79	D Shaft Position Err	D axis motor doesn't run or D axis proximity switch fails.
80	Needle Heig Disaccord	
81	Communication Fail	
82	Communication Busy	
83	Data Error	Use the communication test function to test the serial port.
84	Motor Reverse	
85	Motor Overtime	
86	Switch Broken	The head switch card fails or is broken.
87	Needle Height Abnorma	
88	No Effective Head	Open the malfunctioned head.
89	Hook Pos Err	Turn the standard embroidery hook to the right position.
91	Communication Fail	
92	Busy	Looper trimmer is blocked or the proximity switch fails.
93	Data Err	
94	Trim Motor Rev	
95	Trim Over	Looper trimmer is blocked or the proximity switch fails.
96	Trim Pos Err	In separate trimming use the trimmer returning function in the trimmer adjustment menu. In collective trimming close the power and manually turn the trimming motor shaft.
101	Not sequin needle	If in sequin embroidery it's not in the sequin needle position, change color to the sequin position or in parameter setting sequin position is set wrongly.

Code	Name	Cause and Solution
102	Sequin device down	Manually lift the sequin device.
103	Hook Over	The hook motor doesn't run or the proximity switch fails.
110	Error At Save Secret	The memory of the main board fails. Replace the main board.
111	No Lift Head	Manually lift the machine head or set the trimming mode as auto.
130	File Too Big	
131	Rsp Disagree Command	
150	No Device	Insert the USB disk.
151	Device Full	In design output, the USB disk space is not enough.
152	Device Error	Replace the USB disk.
153	File Exist	
154	File Not Found	
155	Length Exceed	
156	Reach End	
157	File Not Open	
158	Status Error	Insert or replace the USB disk.
159	System Error	

Appendice III: Lista Tipi di Carattere

Si prende la lettera "A" per esempio: dall' inizio alla fine I tipi di carattere sono 1~28

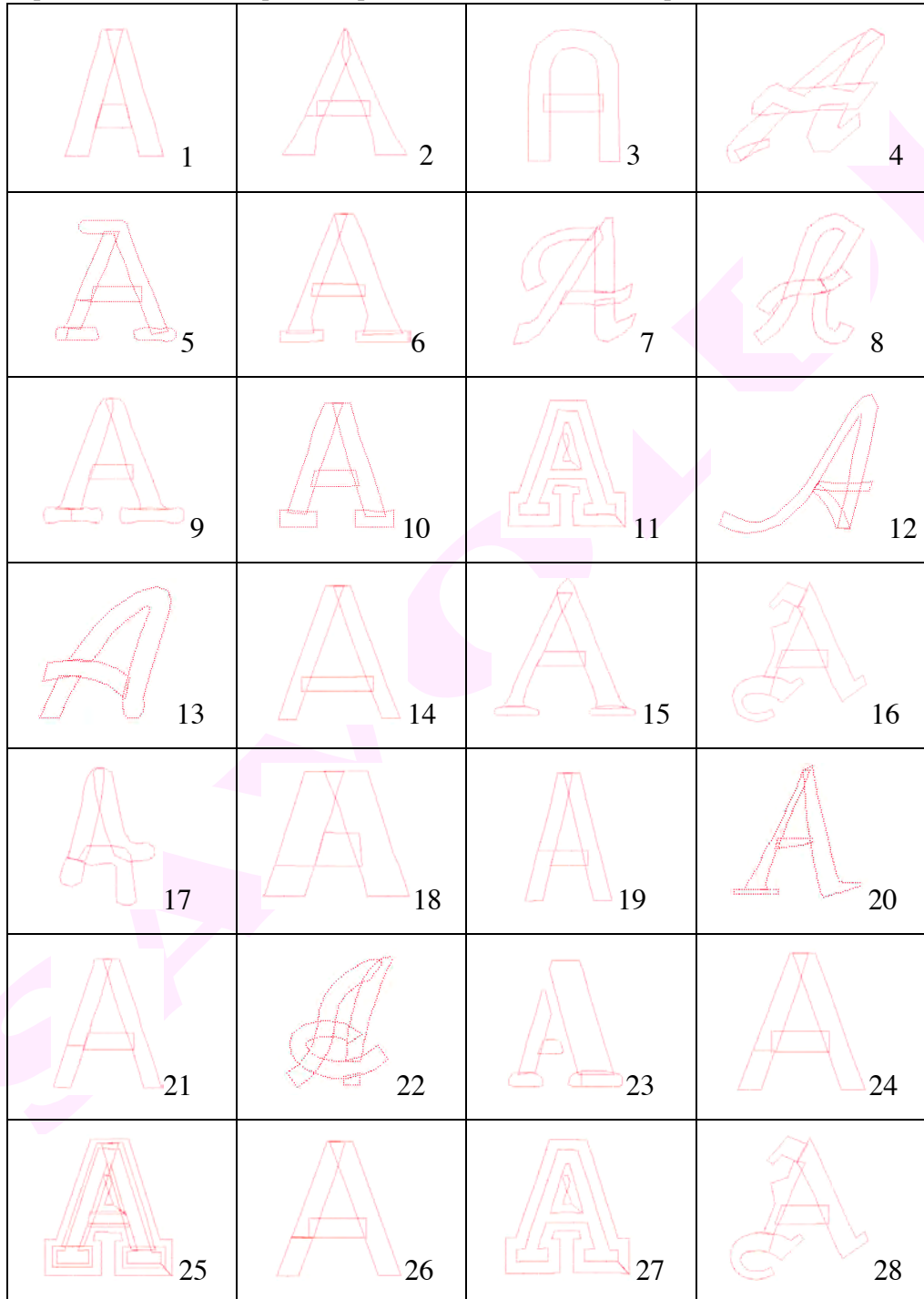


Figura 173

Appendice IV: Operazioni su USB

Tabella 13

No.	Operazioni	Direzioni	Note
1	Formati sopportato	FAT12, FAT16 e FAT32	
2	Nome file lungo	Sopportato ma non mostrato	
3	Mostra il nome del file	Modalità DOS 8. (prefisso di 8 caratteri è visibile, il suffisso è 3 caratteri)	Per esempio: “清明上河图.DST” sarà mostrato come “清明上~1.DST”
4	Nome file mostrato in Chinese	Sopportato	
5	Operazione Sub-directory	Sopportato	
6	Limite Sub-directory	Nessuna limitazione	
7	File numero limite in uno sub-elenco	Nessuna limitazione	
8	Errore/cambio lettura e scrittura USB	Indietro a gestione disco o schermo gestione disegno, inserire il disco di nuovo.	
9	Dischi Multi-logical in una chiavetta USB	Non sopportato Sopportato solo il 1°	
10	Formattare USB	Sopportato	
11	Installazione della base lettera	Sopportato	
12	Aggiornamento Software	Non sopportato	
13	Carattere speciale nel nome del file	Sopporta tutti i caratteri nel sistema DOS	

Tabella 14

No.	Operation	Direction	Remark
1	Supported form44ats	FAT12, FAT16 and FAT32	
2	Long filename	Support but no display	
3	Filename display	DOS 8.3 mode (8 digit prefix is	For instance: “清明上河图.DST” will



No.	Operation	Direction	Remark
		viewable, suffix is 3 digits)	be displayed as “清明上~1.DST”
4	Filename displayed in Chinese	support	
5	Sub-directory operation	support	
6	Sub-directory limit	No limitation	
7	File number limitation in one sub-directory	No limitation	
8	Reading & writing error/change USB	Back to disk management or design management screen, plug in the disk again.	
9	Multi-logical disks in one USB disk	Not support Only support the 1 st one	
10	Formatting USB	support	
11	Installing of the letter base	support	
12	Software update	Not support	
13	Special character in filename	Support all the characters in DOS system	