

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 a pag. 8 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

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

SP-1212



www.savmik.com



www.savmik.com



SSC-6/9+6/1-PP



esempio che serve da riferimento alle descrizioni.

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.
-

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

4 DOTAZIONE DI SERIE – ACCESSORI OPZIONALI

4.1 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,

4.1.1 MACCHINE PIANE

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

4.1.2 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

5 IMBALLO - TRASPORTO

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

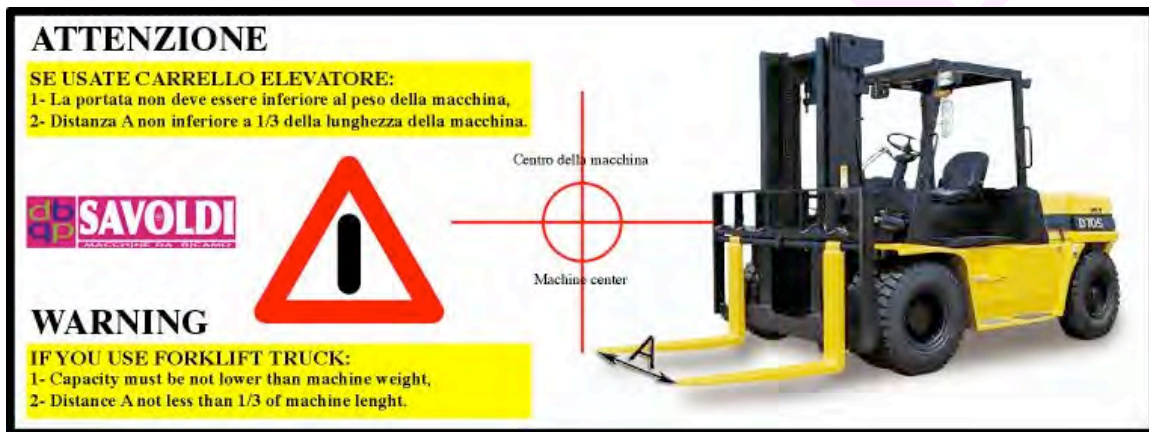
Lo chassis della macchina deve essere legato stretto con adeguate cinghie al telaio del mezzo di trasporto, prima della partenza del mezzo stesso.

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.



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

7 AVVERTIMENTI CONTRO I RISCHI RESIDUI

 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.

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

ATTENZIONE

WARNING



**FERMARE LA MACCHINA
PRIMA DI AGIRE
INTORNO AGLI AGHI**

**STOP MACHINE
BEFORE WORKING
NEAR NEEDLES**



dp SAVOLDI
MACCHINE DA RICAMO

ATTENZIONE

WARNING



**FERMARE LA MACCHINA
PRIMA DI AGIRE
INTORNO AI TENDIFILI.**

**STOP MACHINE
BEFORE WORKING
NEAR TAKE UP LEVERS.**



db
qp **SAVOLDI**
MACCHINE DA RICAMO

ATTENZIONE
WARNING



Tenere le mani lontane dal crochet mentre la macchina sta ricamando.

Keep hands away from rotary hook while operating.

SAVOLDI

**FERMARE LA MACCHINA
PRIMA DI AGIRE
INTORNO ALLE GUIDE.**

**STOP MACHINE
BEFORE WORKING
NEAR GUIDES.**

**db
ap SAVOLDI**
MACCHINE DA RICAMO



**db
ap SAVOLDI**
MACCHINE DA RICAMO

**ATTENZIONE
WARNING**

**Non aprire il coperchio mentre la macchina
gira. Togliere corrente prima di effettuare
manutenzione.**

**Don't open the cover while operating.
Turn off power before servicing machine.**



ATTENZIONE



WARNING

- 1- Assicurarsi di aver messo a terra i terminali del sistema, o si rischia di essere fulminati.
- 2- Non aprire la cassetta prima di aver tolto la spina dalla presa elettrica.
- 3- Tenere pulita la cassetta e prevenire che vi entri acqua o olio.
- 4- Pulire via la polvere dalle finestrelle periodicamente per garantire una ottimale ventilazione.

- 1- Be sure to ground the earth terminals of system, or you may be struck by electricity.
- 2- Don't open the control box before you take off the plug from the power socket.
- 3- Keep the control box clean and prevent it from being subjected to water and oil.
- 4- Clean dust on fan cover periodically to make the control box ventilated well.



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

TIPO DI FILO	TESSUTI	VELOCITÀ	AGHI
No. 30 (200 dtex x 2 – 180 den x 2) viscosa o poliestere	Tessuti pesanti	Da 500 a 750 giri al minuto	75
No. 40 (135 dtex x 2 – 120 den x 2) viscosa o poliestere	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 poliestere	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 poliestere per spolina	tutti	Da 400 a 850 giri al minuto	/

9 CONSIGLI ED AVVERTENZE PER IL BUON FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA

 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.

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.

SAVVOLDI

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 dal 14 in poi.

SAVOLDI

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.

SAVOLDI

13 CONDIZIONI DI GARANZIA

La macchina è garantita per 36 mesi 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 istruzione.

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.

SAVVOLEDI

14 DESCRIZIONI GENERALI

14.1 Caratteristiche principali

14-1-1 Regolazione della velocità.

La velocità dell' albero principale può essere cambiata manualmente, o automaticamente con la lunghezza dei punti durante il ricamo.

14-1-2 Precisione del punto.

Il minimo di precisione del punto è mm 0,1.

14-1-3 Rasafilo.

La macchina può rasare il filo usando la tastiera manualmente, oppure lo fa automaticamente durante il cambio colore o alla fine del ricamo.

14-1-4 Sensore di rottura filo.

Durante il ricamo la macchina si ferma automaticamente e la lucina rossa si mette a lampeggiare se il filo è rotto o è finito.

14-1-5 Lunghezza del punto.

La lunghezza del punto va da mm 0,1 a mm 12,7.

14-1-6 Funzione di cambio colore.

Il cambio colore può essere fatto in manuale o in automatico in conseguenza alla programmazione prestabilita.

14.2 Funzioni principali

14.2.1 Visualizzazione inglese o cinese.

L' interfaccia grafica mostra figure e testo. La lingua può essere cambiata da inglese a cinese e viceversa da soli. E la finestra viene commutata in tempo reale. Le icone grafiche si riferiscono ai tasti della tastiera. Tutto ciò per ridurre al massimo i limiti linguistici.

14.2.2 Capacità di archiviazione dei disegni.

La memoria di sistema può archiviare 500.000 punti, che può essere estesa su richiesta del cliente.

14.2.3 Quantità massima di disegni archiviabili.

Possono essere archiviati al massimo 99 disegni.

14.2.4 Caricamento del disegno da dischetto.

Il computer della macchina può leggere una grande varietà di disegni dal lettore dischetto, del tipo TAJIMA DSB, TAJIMA DST, BARUDAN FDR, BARUDAN FDRIII, BARUDAN HD, ZSK.

14.2.5 Scaricamento del disegno da macchina a dischetto.

Il disegno può essere trasferito dalla macchina al dischetto in formato DSB.

14.2.6 Ricamo ripetuto.

La macchina può aumentare la produttività per mezzo della ripetizione del ricamo. Può fare il ricamo nella modalità di usuale ripetizione, ma nella modalità di parziale ripetizione, il computer può dapprima

assemblare un disegno “ pronto da eseguire” ad un disegno normale e poi la macchina può ricamare il disegno assemblato.

14.2.7 Ricamo ciclico.

La macchina può incrementare la sua produttività grazie al ricamo ciclico preselezionato, per mezzo del quale la macchina inizia automaticamente il ricamo successivo quando è finito il precedente.

14.2.8 Ricamo combinato.

Un disegno nuovo può essere creato combinando differenti disegni originari con differenti proporzioni di grandezza, angoli di rotazione, direzioni di figure, distanze relative. Questo viene chiamato disegno combinato e gli è stata attribuita l' abbreviazione PAR. Può venire ricamato in un colpo solo.

14.2.9 Disegno assemblato.

A Assemblando il disegno “ pronto da eseguire”.Dopo avere selezionato un disegno normale, e impostato i parametri (come proporzione di grandezza, angolo di rotazione, direzione della figura, ripetizione), il computer può assemblare un disegno “ pronto da eseguire” ad un disegno normale.

B Compilando il disegno combinato. Anche un disegno combinato può essere assemblato ad un disegno normale.

14.2.10 Redigere un disegno normale.

Un disegno normale può essere redatto punto a punto (o per mezzo di ammontare di punti continui) a pieno schermo.

14.2.11 Ricamo di rammendo.

Questa funzione permette di impostare un codice di rammendo dopo un codice di colore o un codice di stop, e quando la macchina ricama un codice di rammendo, essa muoverà e fermerà il telaio fuori per il rammendo. Dopo ricamato il rammendo, l' operatore può tirare la barra per far muovere indietro il telaio e continuare a ricamare.

14.2.12 Aggiustare le rotture.

Per varie macchine questa funzione può far fermare la macchina correttamente, che significa che l' albero principale si ferma a 100°.

15 NOMI DI PARTI DEL SISTEMA DI CONTROLLO ELETTRICO

15.1 Pannello di controllo delle operazioni

Il modello BECS-28/58 2 tipi di pannello di controllo, ma non ci sono differenze nel modo di operare.

15.1.1 Pannello di controllo nr. 1



15.1.2 Pannello di controllo nr. 2



15.2 BARRA DELLE OPERAZIONI E ROTELLA

15.2.1 Barra delle operazioni (Barra di ricamo sotto il tavolo)

Stato di stop: tirare la barra a destra per iniziare il ricamo (compreso il funzionamento ad alta o a bassa velocità) e tirare la barra a sinistra per tornare indietro (compreso il funzionamento ad alta o a bassa velocità).

Stato di lavoro: tirare la barra a destra verso la fine per ricamare lentamente e rilasciare per tornare a velocità normale e tirare la barra a sinistra per fermare il ricamo.

15.2.2 Rotella a bottone

(sopra la cassetta della barra di ricamo, sulla destra sotto il tavolo)

Premere il bottone per far ruotare l' albero principale di un ciclo e fermarsi a 100°.

15.3 INTERRUTTORE PER IL RAMMENDO

15.3.1 Dispositivo di controllo di rottura filo di 3° posto

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

15.3.2 Dispositivo di controllo di rottura filo di 2° posto

Su ogni testa della macchina, c'è un interruttore di rammendo che può essere spostato a mano in posizione alto, centro e basso, ma che si posiziona solo in centro o in basso. **Quando** l' interruttore viene spinto in alto, non può stare in questa posizione e la luce diventa rossa avvisando che questa testa è in fase di rammendo. Inoltre, quando il filo si rompe in fase di ricamo, tale luce diventa automaticamente rossa mostrando che questa testa è in fase di rammendo.

Quando l' interruttore è in posizione intermedia, questa testa è in fase di rammendo se la luce è rossa, o questa testa è in fase di ricamo se la luce è verde.

Quando l' interruttore è spinto in posizione bassa, la luce si spegne, con ciò mostrando che la macchina è ferma.

Quando l' interruttore è spinto dalla posizione bassa a quella intermedia, la luce è verde e la testa è in normale fase di ricamo.

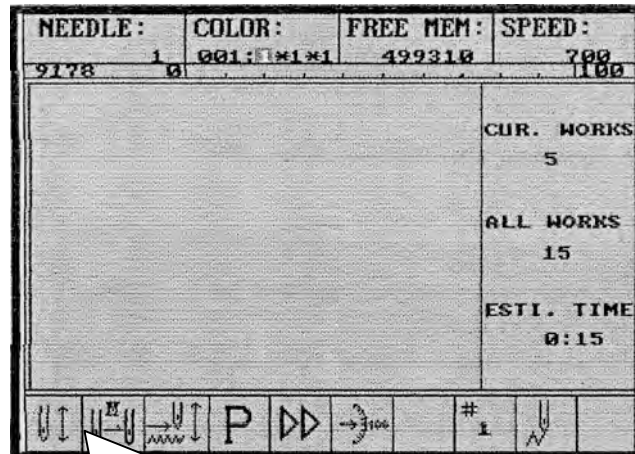
16 COME COMINCIARE A RICAMARE


16.1 SOMMARIO

16.1.1 Stati di lavoro del sistema

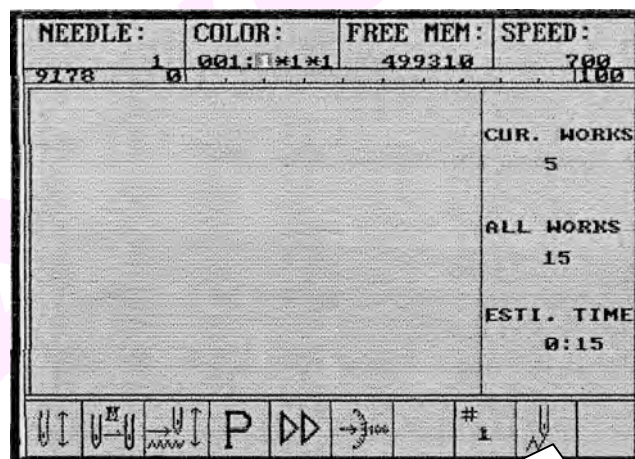
Gli stati di lavoro della macchina da ricamo possono essere 3.


1) Stato di preparazione:













La macchina è ferma e l'icona "  "lampeggia

2) Stato di conferma del ricamo



La macchina è ferma e appare l'icona "  "

3) Stato esecuzione del ricamo

- 13)  : La macchina si ferma in modo errato.
- 14)  : La macchina sta ricamando in saltapunto.
- 15)  : Il filo è rotto.
- 16)  : La macchina ha finito il ricamo.
- 17)  : La macchina è in cambio colore (sta cambiando ago).
- 18)  : Il numero indica il disegno da ricamare.
- 19)  : La macchina è ferma.
- 20)  : La macchina sta ricamando.
- 21)  : La macchina è in fase di ricamo ciclico.
- 22)  : La macchina non è in fase di ricamo ciclico.

16.1.3 Descrizioni dello stato delle voci del menù.

L'interfaccia operativa del computer ha parecchi menù, che mostrano i tipi di operazioni da tastiera. Di solito prima della voce di menù viene mostrato un numero, che è il codice della voce stessa. Se il numero è rimpiazzato dal segno “⊗”, tale voce di menù non può essere selezionata.

16.1.4 Come ricamare la prima volta

La macchina ricama secondo il disegno caricato in memoria. Prima di usare la macchina la prima volta, il computer deve inizializzare i parametri (vedi capitolo 25).

Tutti i disegni in memoria devono essere cancellati (vedi capitolo 26).

Di nuovo caricare il disegno desiderato in memoria (vedi sezione 16-2). Dopo di che si può selezionare un disegno in memoria e confermare per il ricamo (vedi sezione 16-4).


Adesso la macchina va in stato di conferma del ricamo.

Infine tirare la barra a destra per iniziare a ricamare.

16.2 INSERIMENTO DEL DISEGNO DAL DISCHETTO ALLA MEMORIA DELLA MACCHINA

L'inserimento del disegno dal dischetto alla memoria della macchina può essere realizzata nelle seguenti 2 operazioni di gestione del dischetto “DISK MANAGEMENT” e gestione del disegno “DESIGN MANAGEMENT”.

Operazione 1: (dalla finestra di “DISK MANAGEMENT”)

- 1) premere il tasto “” (nello stato di preparazione del ricamo), ed il computer mostra la seguente finestra:

DISK MANAGEMENT

① DISK DIR

② INPUT

③ OUTPUT (DSB)

④ DEL FILE

⑤ FORMAT 720K




⑥ FORMAT 1,44M

⑦ INSTALL LETTER LIBS


⑧ DELETE LETTER LIBS

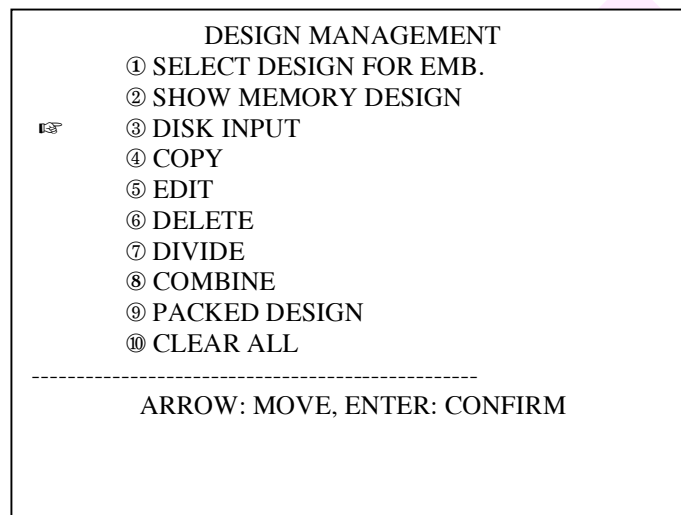
⑨ DESIGN A LETTER PATTERN


ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

- 2) Premere “↑,”↓” o il tasto digitale “②” per muovere il cursore sulla riga “INPUT”, e poi premere il tasto 
- 3) Il pannello LCD mostra il nome del disegno nel dischetto, va avanti con l’istruzione.
- 4) Selezionare il disegno e premere il tasto 
- 5) Inserire il numero del disegno in memoria e premere il tasto  aspettare un momento la fine della operazione di lettura.

Operazione 2: (dalla finestra di “DESIGN MANAGEMENT”)

- 1) Premere il tasto  (nello stato di preparazione del ricamo), il computer mostra la seguente finestra:



- 2) Premere “↑,”↓” o il tasto digitale “②” per muovere il cursore sulla riga “INPUT”, e poi premere il tasto 
- 3) Secondo l’istruzione, inserire il dischetto, selezionare il disegno ed inserire il numero del disegno ed infine confermare per finire l’operazione di lettura del dischetto.

16.3 PREPARAZIONE PRIMA DEL RICAMO

L’impostazione delle seguenti operazioni dovrebbe essere finita e confermata prima di ricamare nello stato di preparazione del ricamo. Come per esempio: (1) cambio colore automatico o manuale, che significa cambiare colore automaticamente quando c’è un codice di cambio colore durante il ricamo o cambiare il colore manualmente dopo che la macchina si ferma. (2) partenza automatica o partenza, manuale, che significa iniziare automaticamente o manualmente dopo un cambio colore automatico, e se c’è un cambio colore automatico, la sequenza di cambio colore può essere impostata. (3) Inoltre è necessario impostare la direzione della figura (vedi capitolo 19), l’angolo di rotazione della figura, la proporzione di grandezza ed il numero di ricamo ripetuto. (vedi capitolo 25).

16.4 SELEZIONE DEL DISEGNO DA RICAMARE E CONFERMA PER RICAMARE IL DISEGNO

16.4.1 Descrizioni per il salvataggio e la ripresa del punto di origine del disegno.

Se il punto zero della macchina (o punto zero del telaio) è impostato ed è disponibile, (vedi come è impostato nella sezione 25-4 e spiegato nella sezione 24-1), l'operatore può salvare il punto di origine del ricamo quando conferma il disegno da ricamare.

Se il punto di origine del disegno è salvato ed il punto zero della macchina è disponibile, lo operatore può riprendere il punto di origine del disegno mentre seleziona il disegno da ricamare.

Queste due operazioni possono essere usate per riprendere la posizione del telaio dopo una mancanza di corrente durante il ricamo.


Dopo che la corrente ritorna, si può controllare se il punto zero della macchina è disponibile (Vedi sezione 24-1), e si dovrebbe impostare il punto zero della macchina come l'ultima impostazione, se invece non fosse disponibile. (Vedi sezione 25-4). Poi si rilascia lo stato di conferma del ricamo.

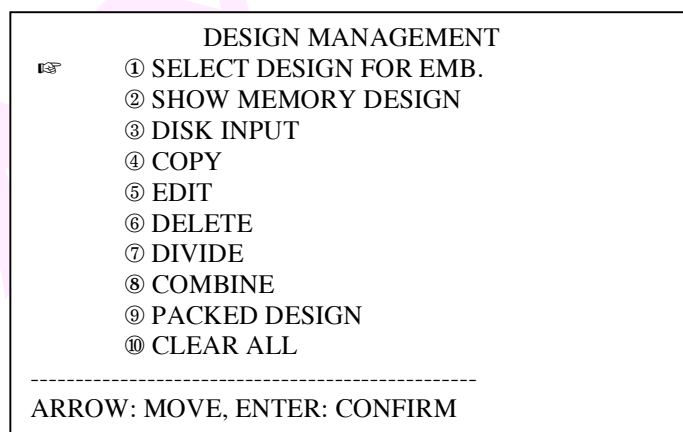
Ora si può selezionare il disegno da ricamare di nuovo e riprendere il punto di origine del disegno.







Infine si conferma il disegno da ricamare, attivare il funzionamento ad alta velocità fino al punto di stop e continuare a ricamare.


16.4.2 Selezionare un disegno da ricamare



Operazioni:

- 1) Premere il tasto  (nello stato di preparazione del ricamo), il computer mostra la seguente finestra:




- 2) Il cursore è su "SELECT DESIGN FOR EMB.", e premere il tasto .
- 3) Il monitor LCD mostra i disegni in memoria, ed automaticamente mostra la figura del disegno al quale è arrivato il cursore. Se il numero dei disegni è superiore a 10, si possono usare i tasti ,  per voltare pagina.
- 4) In accordo con l'istruzione, premere ,  per muovere il cursore e selezionare un disegno, poi premere il tasto .
- 5) Se il computer ha salvato l'impostazione dei parametri di questo disegno ed i parametri correnti sono diversi da quelli, l'istruzione è riprendi i parametri?

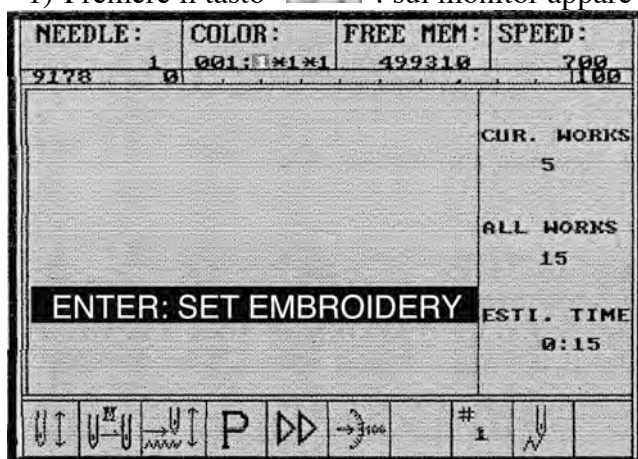
“RESTORE PARAMETERS ?”, e si può scegliere Sì o No “YES o “ NO” premendo “↑”, “↓” e poi il tasto “” per decidere se il computer riprende i parametri salvati.





- 6) Premere il tasto “” per selezionare il disegno da ricamare, o premere altri tasti per abbandonare questa operazione.
- 7) Dopo aver selezionato il disegno da ricamare, il computer suggerisce: premere il tasto HOME per riprendere l’ origine “ PRESS HOME KEY TO RESTORE ORIGIN”. Se il punto di origine di questo disegno è stato salvato nel computer, l’ operatore può premere il tasto “” per muovere il telaio al punto di origine salvato, o premere altri tasti per uscire.

16.4.3 Conferma per ricamare un disegno.


Operazione:

- 1) Premere il tasto “”. sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere il tasto “” per confermare il ricamo, o premere altri tasti per uscire.
- 3) Se il punto di inizio del disegno non è salvato o il punto di inizio salvato non è lo stesso con la posizione del telaio, il computer suggerisce: premere il tasto HOME per salvare l’ origine” PRESS HOME KEY TO SAVE THE ORIGIN”, l’ operatore può premere il tasto “” per salvare il punto di origine, o premere altri tasti per uscire.
- 4) Se il computer non ha salvato i parametri predisposti per questo disegno, o i parametri salvati sono diversi dai parametri correnti, l’ istruzione è: vuoi salvare i parametri? “SAVE PARAMETERS?” e si può selezionare Sì o No “YES” o “ NO”,” premendo “↑”, “↓” e poi il tasto “” per decidere se il computer deve salvare i parametri correnti.
- 5) Nella finestra principale, l’ icona “” appare e la macchina entra nello stato di conferma del ricamo. Ora si può tirare la barra per iniziare il ricamo.

16.5 RICAMO NORMALE, RITORNO E RAMMENDO DEL RICAMO

Nello stato di conferma del ricamo (appare l’ icona “”), spingere l’ interruttore di rammendo della testa che eseguirà il ricamo normale per andare in fase di ricamo normale,

e spingere l' interruttore di rammendo della testa che non ricamerà in modo che vada in fase di rammendo, e poi tirare la barra a destra e rilasciarla affinché la macchina inizi un ricamo normale. (quando si tira la barra a destra e non la si rilascia, la macchina ricama a velocità bassa). Durante il ricamo, se si tira la barra a sinistra, la macchina si ferma.

Dopo che la macchina si è fermata, tirare la barra a sinistra ed il telaio ritorna alla sua ultima posizione attraverso il percorso originale. Tirare la barra una volta, il telaio ritorna di un punto d'ago. Tenere tirato la barra ed il telaio ritorna di punto in punto in continuo. Dopo che il telaio è ritornato 10 punti d'ago in continuo, il telaio può ritornare in continuo anche rilasciando la barra. (questa prestazione può essere inattiva in alcuni tipi di macchine).

Quando il telaio ritorna in continuo, rilasciare la barra e tirare la barra a sinistra di nuovo, così il telaio si ferma di ritornare.

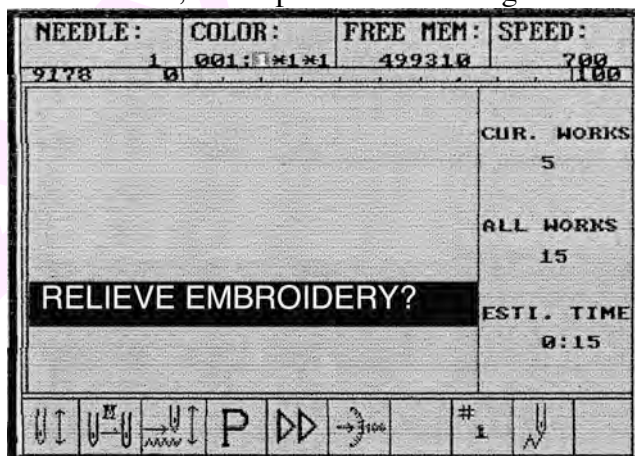
Il ritorno serve di solito per effettuare il ricamo di rammendo. Dopo che il ritorno si ferma, spingere l' interruttore della testa che esegue il rammendo, per andare in fase di rammendo, e poi tirare la barra a destra e la testa inizia il rammendo mentre le altre teste no. Quando il telaio va al punto dove esso inizia il ritorno, le altre teste i cui interruttori sono in fase di normale ricamo, iniziano a ricamare.

16.6 STATO DI CONFERMA DI FINE RICAMO

Si dovrebbe rilasciare lo stato di conferma del ricamo quando si vuole ricamare altri disegni dopo aver finito un precedente, o quando si vuole cambiare la proporzione di grandezza, angolo di rotazione, la ripetizione, la direzione della figura, o fare un' operazione di gestione dischetto "DISK MANAGEMENT" o gestione disegno "DESIGN MANAGEMENT".

Operazione:

- 1) Premere il tasto "F1", il computer mostra la seguente finestra:



- 2) Premere il tasto "F1" per lasciare lo stato di conferma del ricamo seguendo l' istruzione (o premere altre chiavi per abbandonare), e poi entrare nello stato di preparazione del ricamo (l' icona "F1" lampeggia).


17 NORMALE RICAMO E STATO DI PAUSA

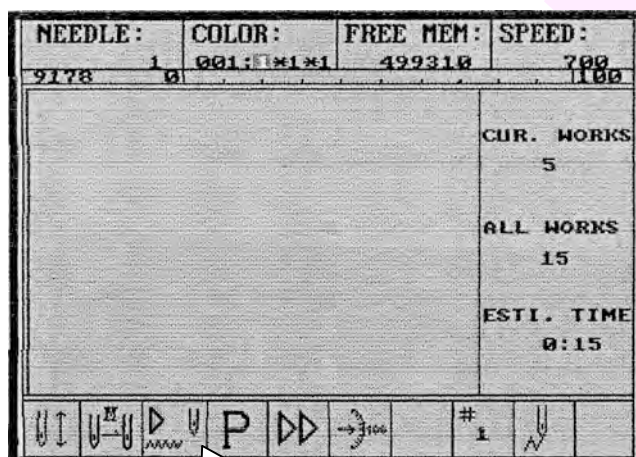
17.1 RELAZIONI TRA NORMALE RICAMO E MOVIMENTO IN PAUSA

Funzioni tipo movimento in pausa, ritorno, etc. sono intese per la convenienza del rammendo.

Movimento a bassa velocità, movimento ad alta velocità, o movimento di posizionamento, possono essere usati nella luce di differenti posizioni. Negli stati di movimento in pausa, il ritorno copre anche il movimento di ritorno a bassa velocità, movimento ad alta velocità e movimento di posizionamento.

17.2 MOVIMENTO IN PAUSA A BASSA VELOCITÀ


Operazione: Premere il tasto  quando la macchina è ferma fin quando sul monitor appare la seguente finestra:

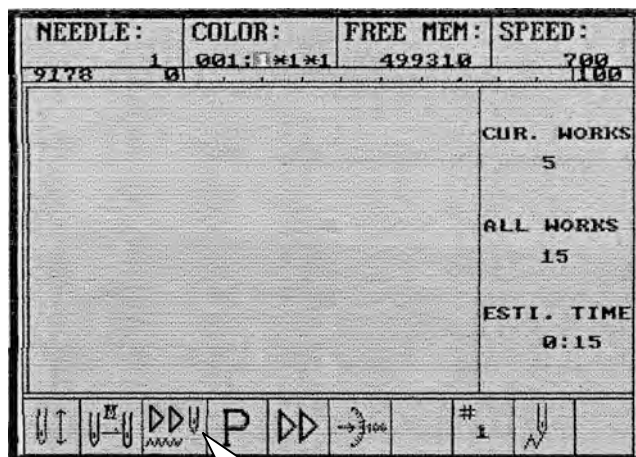


Appare l' icona  "

Dopo aver impostato il movimento a bassa velocità, l' albero principale rimane in pausa quando si tira la barra per il ricamo normale, ma il telaio si muove lungo la traccia del ricamo. Quando si tira la barra per ritornare, l' albero principale rimane in pausa, ma il telaio ritorna lungo la traccia del ricamo.

17.3 MOVIMENTO IN PAUSA AD ALTA VELOCITÀ


Operazione: Premere il tasto  quando la macchina è ferma fin quando sul monitor appare la seguente finestra:

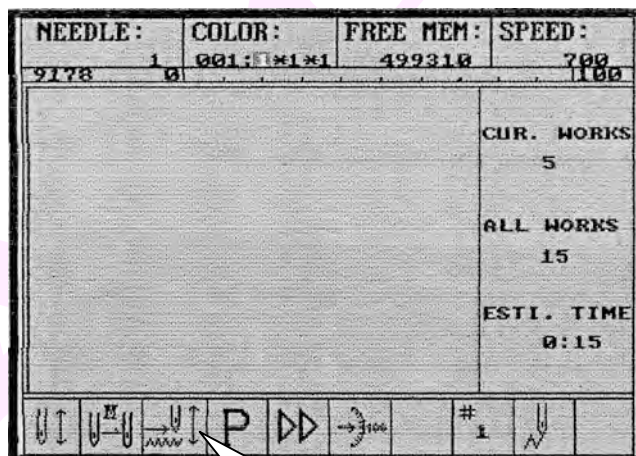


Appare l' icona "  "

Dopo aver impostato il movimento ad alta velocità, la barra principale ed il telaio rimangono inattivi, il contatore aumenta sulla base di una unità di 100 punti. Dopo aver tirato la barra per fermare, il telaio si muove direttamente alla posizione del corrente conteggio. Quando si tira la barra per il ritorno, il telaio ritorna direttamente alla attuale posizione del corrente conteggio.

17.4 RILASCIO DEL MOVIMENTO AD ALTA E BASSA VELOCITÀ

Operazione: Premere il tasto "  " quando la macchina è ferma fin quando appare la seguente finestra:




Appare l' icona "  "

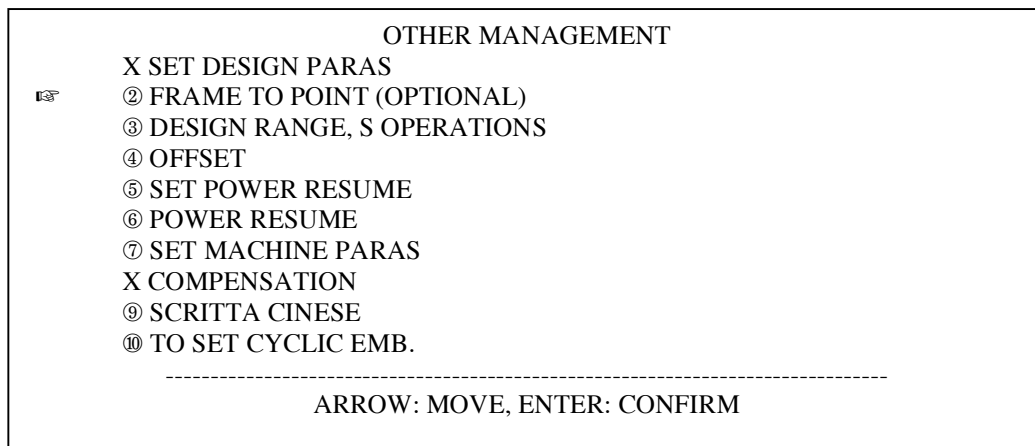
Questo è lo stato di ricamo normale.


17.5 MOVIMENTO DI POSIZIONAMENTO (ECCETTO ALCUNI MODELLI DI MACCHINA)

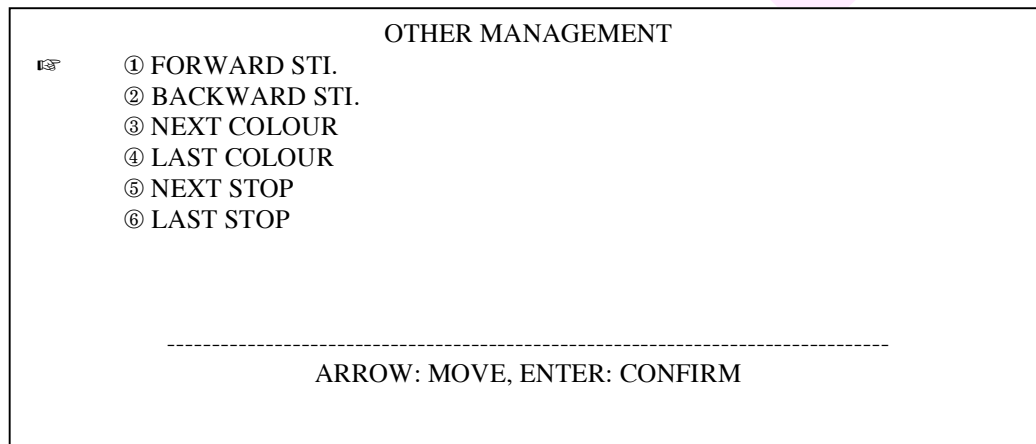
Il movimento di posizionamento può far andare il telaio direttamente avanti o indietro ad una posizione di conteggio assegnata, o all' ultima posizione di cambio colore, o anche alla posizione di stop.


Operazione:

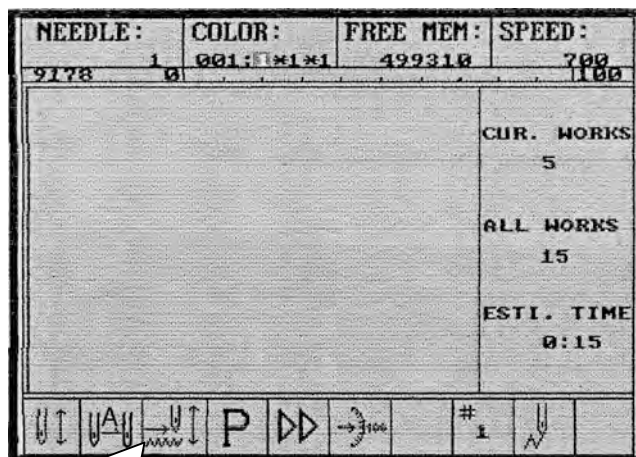
- 1) premere il tasto  (nello stato di conferma del ricamo), appare la seguente finestra di menù:




- 2) premere “↑”, “↓” per muovere o il tasto digitale “②” per muovere il cursore al “FRAME TO POINT (OPTIONAL), e premere il tasto ”. Appare il seguente menù del movimento di posizionamento:

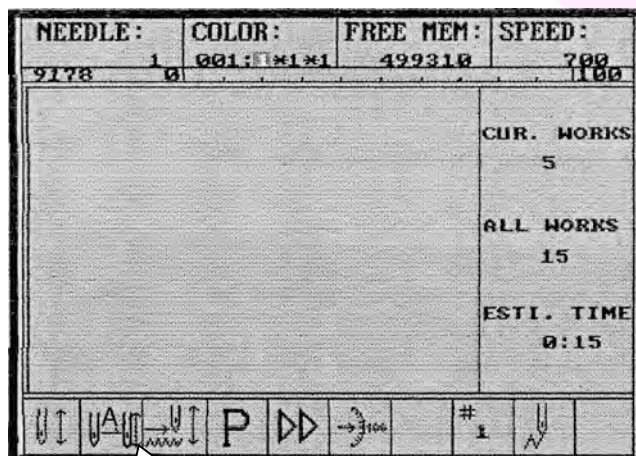


- 3) premere “↑”, “↓” per selezionare il movimento di posizionamento desiderato, e premere il tasto  ”
- 4) Continuare l’ operazione per differenti movimenti di posizionamento in accordo con le rispettive istruzioni.



Appare l' icona "  "

Per impostare cambio colore e partenza automatica premere il tasto "  " fin che sul monitor appare la seguente finestra:



Appare l' icona "  "

Se la macchina è impostata per il cambio colore automatico la sequenza di cambio colore (o cosiddetta linea di colore) dovrebbe essere impostata prima della condizione di conferma del ricamo.


Quando si tira la barra per iniziare il ricamo, il computer effettuerà il cambio colore in accordo con l' impostazione della posizione ago della sequenza di cambio colore (escludendo la condizione che l' attuale posizione dell' ago sia conforme all' impostazione della posizione ago della sequenza di cambio colore), allora inizia il ricamo.

Quando il codice di cambio colore appare durante il ricamo, la macchina si ferma automaticamente e cambia alla assegnata posizione di ago in accordo con l' impostazione del nr. di ago della sequenza impostata. Nel caso di impostazione di partenza automatica, la macchina continua automaticamente il ricamo considerando che l' impostazione di partenza automatica, l' operatore deve tirare la barra per iniziare a ricamare.





18.4 Impostare la sequenza di cambio colore (o linea di colore)

La sequenza di cambio colore è intesa per l' operazione della macchina che è stata impostata come cambio colore automatico, ed offre una sequenza di cambio colore automatico.

Operazione:

- 1) Premere il tasto , dopo di che appare:




① Inserimento e ripetizione	INPUT AND REPEAT
② Modifica	MODIFY
③ Sostituisci	REPLACE

- 2) se premuto "1" e il tasto , poi inserire la sequenza colori, per esempio: 1, 2, 3, e premere tasto . Dopo tutto questo la sequenza colori ripeterà come segue: 1, 2, 3, 1, 2, 3, 1, 2, 3.....
- 3) se premuto "2" e il tasto , allora si può muovere il cursore per modificare l' ago selezionato individualmente. Premere "enter" per finire.
- 4) se premuto "3" e il tasto , allora si può modificare l' intera sequenza colori commutando il nr di ago.

Per esempio: se la sequenza colori è 1, 2, 3, 1, 2, 3, 1, 2, 3.....

Seleziona

Vecchio ago: 3	OLD NDL: 3
Nuovo ago: 5	NEW NDL: 5

- 5) Premere il tasto , quindi la nuova sequenza col. cambia in: 1, 2, 5, 1, 2, 5, 1, 2, 5.
- 6) Premere il tasto  o il tasto  per finire l' operazione ed uscire.

18.5 Archiviare il numero di cambio colore manuale nella sequenza di cambio colore


Nella condizione di conferma del ricamo, se la macchina effettua il cambio colore manuale, il computer archivia il numero di cambio colore manuale nella sequenza di cambio colore oppure no, secondo l' impostazione di archivia colore manuale "STORE MANUAL-COLOUR".

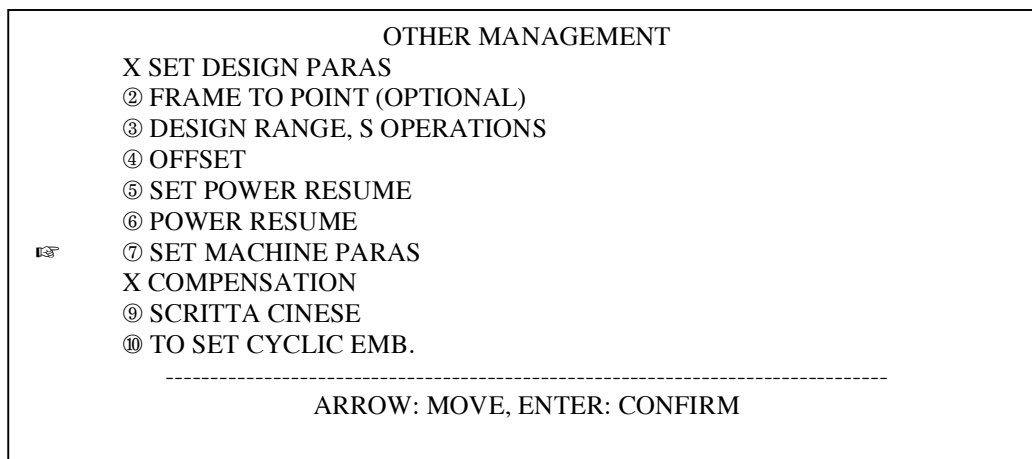
Esso funziona come segue:



A- Durante il ricamo, se un numero nella sequenza colori è sbagliato, si può effettuare il cambio colore manuale e quindi il computer archivia automaticamente il numero corretto nella sequenza di cambio colore.

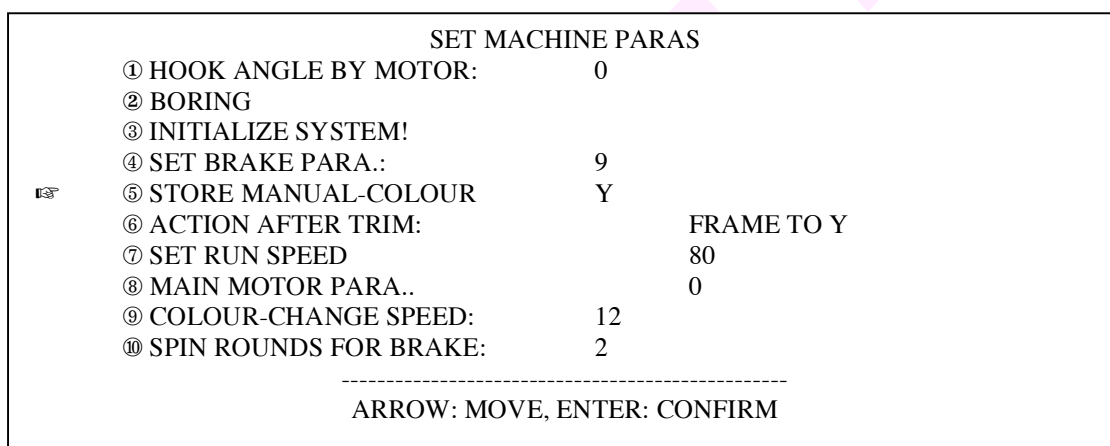
B- Se si ricama un nuovo disegno la prima volta e non si può decidere la sequenza di cambio colore, si può impostare tale sequenza usando l' impostazione di archivia colore manuale "STORE MANUAL-COLOUR".


Operazione:


- 1) Premere il tasto . Sul menù appare la seguente finestra:



- 2) Premere “↑”, “↓” oppure il tasto digitale “⑦” per muovere il cursore su predisponi i parametri della macchina (SET MACHINE PARAS) E POI PREMERE IL TASTO “”
- 3) Premere il tasto  per voltare a pagina 2, che è come segue:




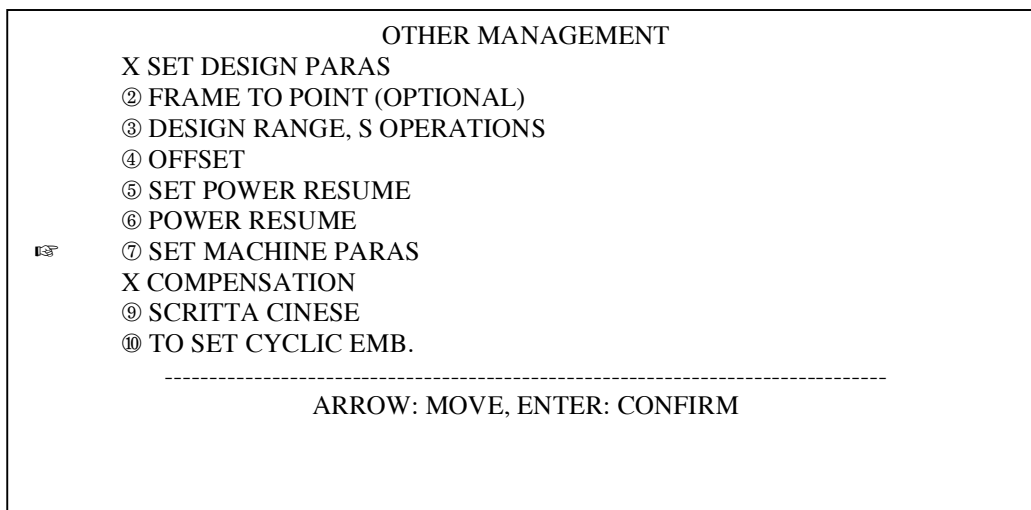
- 4) Premere “↑”, “↓” oppure il tasto digitale “⑤” per muovere il cursore su archivia colore manuale (STORE MANUAL-COLOUR) e poi premere il tasto “”. Premere “↑”, “↓” oppure selezionare sì “Y” o no “n”.



- 5) Premere il tasto “”

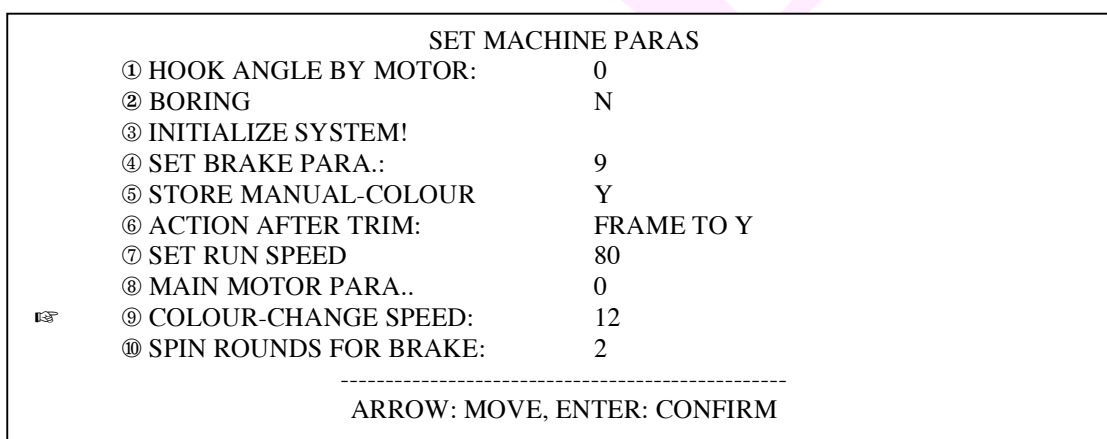
18.6 Velocità di cambio colore



La velocità di cambio colore può essere regolata per la macchina specifica, che esegue l’operazione di cambio colore col motore passo a passo. La regolazione della velocità serve per venire incontro alle diverse caratteristiche meccaniche delle macchine.

- 1) Premere il tasto “”. Sul menù appare la seguente finestra



- 2) Premere “↑”, “↓” oppure il tasto digitale “⑦” per muovere il cursore su predisponi i parametri della macchina (SET MACHINE PARAS) e poi premere il tasto “”.
- 3) Premere il tasto  per per voltare a pagina 2, che è come segue:



- 4) Premere “↑”, “↓” oppure il tasto digitale “⑨” per muovere il cursore su Velocità di cambio colore (COLOUR CHANGE SPEED) e poi premere il tasto “”
- 5) Premere “↑”, “↓” per selezionare i dati. I valori più alti rappresentano alta velocità
- 6) Premere il tasto “”.

19 IMPOSTARE LA DIREZIONE DEL DISEGNO

Prima della conferma del ricamo, si può impostare la direzione del disegno da ricamare.

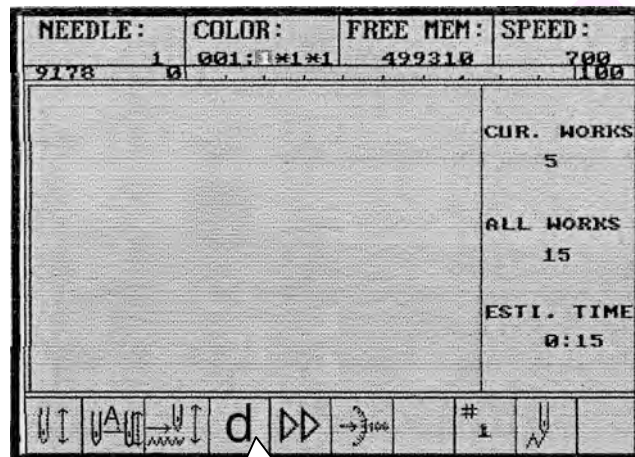
Si conviene che direzione originale del disegno è “p”. Prendiamo per esempio il carattere “F” per spiegare le relazioni tra il disegno originale e la direzione del disegno:

Direzione del disegno	p	o	d	r	q	o	b	o	p
Disegno ricamato	F	⌌	⌌	⌌	⌌	⌌	⌌	⌌	F

Operazione:



Premere il tasto “” per cambiare la direzione del disegno fino a quella desiderata.



L' icona viene modificata

20 OPERAZIONI SUL TELAIO


20.1 SPOSTAMENTO MANUALE DEL TELAIO

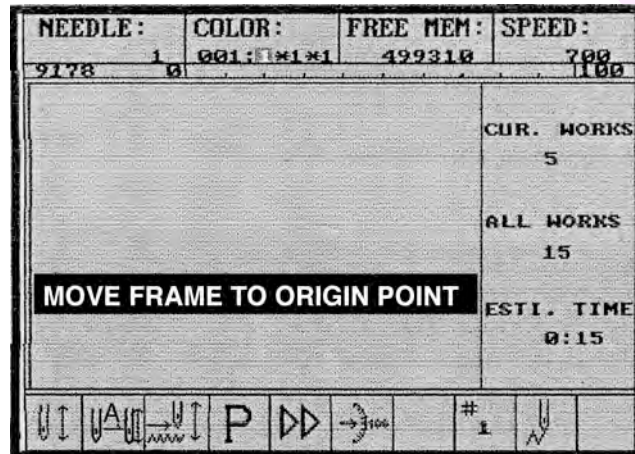
Premere gli 8 tasti di direzione “←”, “→”, “↑”, “↓”per effettuare lo spostamento del telaio nelle rispettive 8 direzioni. Il tasto “”, la velocità cambia.


20.2 RITORNO AL PUNTO DI ORIGINE

Dopo che lo spostamento manuale del telaio è stato fatto, questa funzione può far ritornare il telaio alla posizione precedente lo spostamento manuale del telaio. Dopo avere interrotto il ricamo in corso o alla fine dello stesso, questa funzione può far tornare il telaio al punto di partenza del ricamo.

Operazione:

- 1) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra:




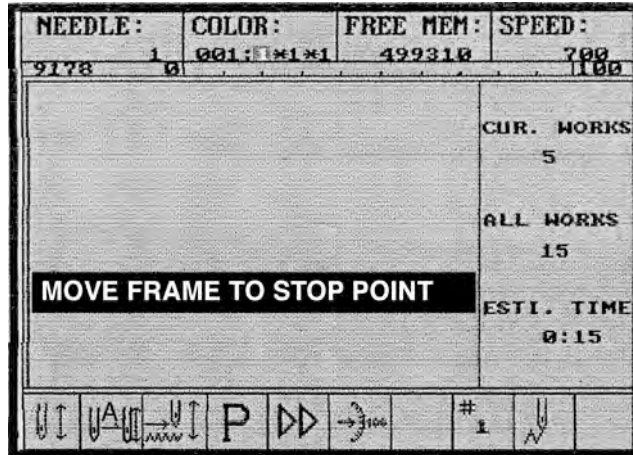
- 2) Premere il tasto “” per confermare l’ operazione, o premere altre chiavi per uscire.
- 3) Durante l’ operazione di “Ritorna al punto di origine”, tirando la barra a sinistra il movimento del telaio si ferma al punto di origine.
- 4) Se si ferma il telaio al punto di origine e più tardi si vuole fare l’ operazione, si può ripetere la procedura -1- e -2- di nuovo.

20.3 RITORNO AL PUNTO DI FERMATA DEL RICAMO

Questa funzione serve per l'operazione di rammendo. Dopo avere interrotto il ricamo, premere il tasto di spostamento manuale del telaio per spostare fuori il telaio (per il rammendo). Dopo completato il rammendo, questa funzione può far ritornare il telaio al punto di interruzione del ricamo.

Operazione:

- 1) Premere il tasto di spostamento manuale del telaio per spostarlo fuori.
- 2) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra:



- 3) Premere il tasto “” per confermare l'operazione, o altri tasti per uscire.

21 VELOCITÀ DEL RICAMO (VELOCITÀ SULL' ALBERO PRINCIPALE)

Nel processo di ricamo, la velocità dell' albero principale viene regolata dal computer secondo la lunghezza del punto. In bassa velocità si esegue il punto lungo, in alta quello corto.


Tuttavia l' operatore può impostare il limite di velocità che viene chiamato "SETTING LIMIT SPEED" ossia impostazione del limite di velocità. La velocità di ricamo può aumentare e diminuire al di sotto del limite impostato.

L' intervallo del limite di velocità va da 250 a 850 punti al minuto.

21.1 IMPOSTARE IL LIMITE DI VELOCITÀ


Questa impostazione definisce il valore limite per la velocità massima di ricamo.

Operazione:

- 1) Premere il tasto : sul monitor appare la seguente finestra.


OTHER MANAGEMENT	
	X SET DESIGN PARAS
	② FRAME TO POINT (OPTIONAL)
	③ DESIGN RANGE, S OPERATIONS
	④ OFFSET
	⑤ SET POWER RESUME
	⑥ POWER RESUME
☞	⑦ SET MACHINE PARAS
	X COMPENSATION
	⑨ SCRITTA CINESE
	⑩ TO SET CYCLIC EMB.


ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM	



- 2) Premere "↑","↓" oppure il tasto digitale "⑦" per muovere il cursore su "SET MACHINE PARAS", poi premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:

SET MACHINE PARAS	
	① START ANGLE: 280
	② T.B. BACK STI.: 0
	③ T.B. DETECT: Y
☞	④ MAX. SPEED: 700
	⑤ JUMP&TRIM: DO NOT TRIM
	⑥ PATCH COUNT: 1 STITCH
	⑦ NEEDLES: 6
	⑧ TRIM MODE: 3
	⑨ STOP TO COLOUR: N
	⑩ AUTO ORIGIN: N

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM	

- 3) Premere “↑”, “↓” oppure il tasto digitale “④” per muovere il cursore su velocità massima “MAX SPEED”, e premere il tasto “”.

Premere “↑”, “↓” per selezionare il valore e premere il tasto “”.



- 4) Premere il tasto “” per finire l’operazione.
- 5) Premere il tasto “” per andare alla finestra principale.

NOTA: si raccomanda il valore normale “di default” della fabbrica.

21.2 IMPOSTARE LA VELOCITÀ DEL RICAMO

Vuol dire la velocità durante l’ esecuzione del ricamo.

Operazione:

- 1) Premere il tasto “”. Ad ogni pressione del tasto la velocità aumenta di 10 punti al minuto. Quando si raggiunge il limite massimo, la velocità non aumenta più.
- 2) Premere il tasto “”. Ad ogni pressione del tasto la velocità diminuisce di 10 punti al minuto. Quando si raggiunge il limite di 250 punti al minuto, la velocità non diminuisce più.

22 RASAFILO


22.1 RASAFILO AUTOMATICO

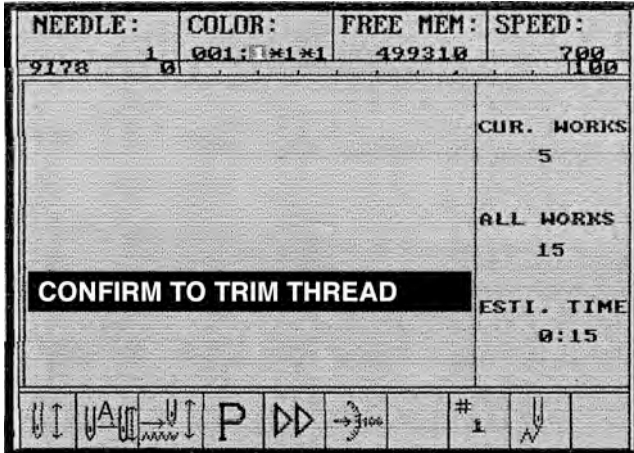
Quando operazioni del tipo cambio colore, cambio del telaio, etc. sono richieste nel ricamo, o alla fine del ricamo, la macchina può tagliare il filo automaticamente. Nel caso in cui l'operatore vuole tagliare il filo in altri momenti, lo può fare per mezzo della funzione rasafilo manuale.

22.2 RASAFILO MANUALE

La funzione può essere eseguita premendo alcuni tasti.


Operazione:

- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:



NEEDLE:	COLOR:	FREE MEM:	SPEED:
9178	1 001:1x1x1	499310	700
0			100
CONFIRM TO TRIM THREAD			CUR. WORKS 5
			ALL WORKS 15
			ESTI. TIME 0:15

The screenshot shows a control panel at the bottom with various icons: a needle, a thread, a 'P' button, a double arrow, a right arrow with '100', a '#' button, and a needle icon.

- 2) Premere il tasto  per rasare il filo, o altri tasti per uscire.

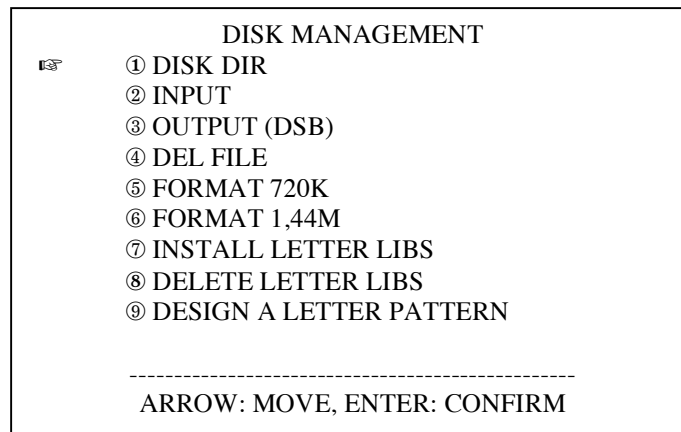
23 OPERAZIONI SUL DISCHETTO













23.1 LISTA GUIDA DEL DISCHETTO

Questa operazione serve per vedere il disegno archiviato sul dischetto.

Operazione:


- 1) Inserire il dischetto nella fessura del lettore e premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra:

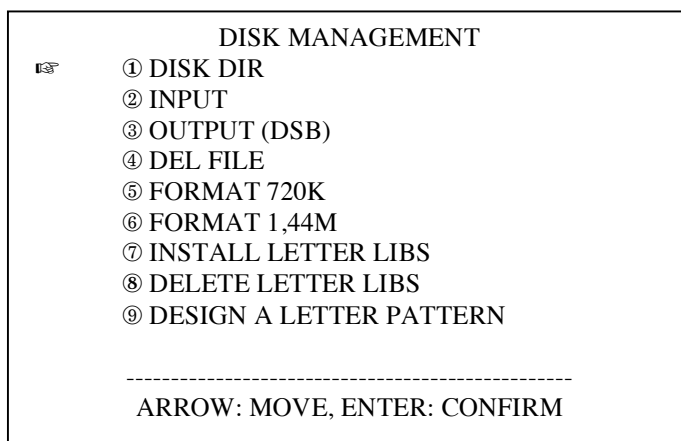











- 2) Muovere il cursore fino a “DISK DIR” e premere il tasto “”.
- 3) Il monitor LCD mostra i files contenuti nel dischetto. Se il nr. dei files è maggiore di 10, si possono premere i tasti “” o “” per voltare pagina.
- 4) Premere “”, “” per selezionare il disegno e poi premere il tasto “” o “” per visualizzarlo. Durante la visualizzazione, si possono premere i tasti “” o “” per variare la velocità di visualizzazione. Premere infine il tasto “” per finire la visualizzazione.
- 5) Premere il tasto “” o “” per uscire dalle operazioni sul dischetto.

23.2 CARICAMENTO DI UN DISEGNO DA DISCHETTO A MEMORIA DELLA MACCHINA

Operazione:

- 1) Inserire il dischetto nella fessura del lettore e premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra:




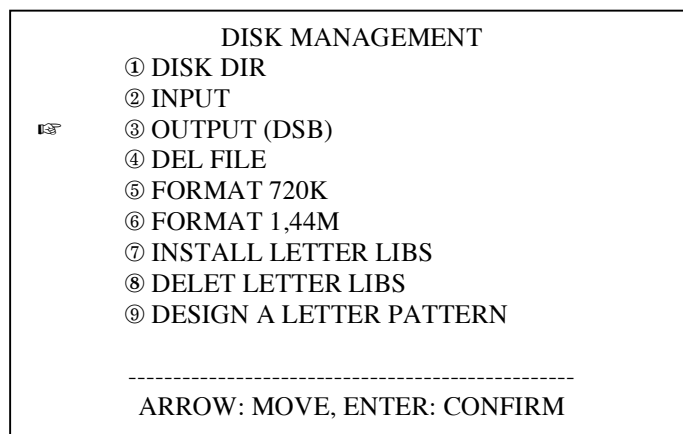
- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “②” per muovere il cursore alla riga “ INPUT” e poi premere il tasto .
 - 3) Premere “↑”, “↓” per selezionare il disegno (si può premere il tasto “” per visualizzarlo) e poi premere il tasto “.
 - 4) In basso sullo schermo LCD, il computer mostra il numero minimo disponibile di disegni (raccomandato per l’uso). Se si usa questo come nuovo numero di disegno, premere il tasto “” per confermare, e quindi inizia l’ operazione di lettura. Se non si è d’accordo col numero del disegno, premere i tasti digitali per inserire il numero desiderato. Nel caso di errore nell’ inserimento del numero, premere il tasto “” per eliminare. Dopo aver inserito il numero di disegno, premere il tasto “” per impostare. Quando c’è qualche conflitto tra il numero di disegno ed un eventuale numero già esistente in memoria, la macchina rifiuta l’inserimento; di conseguenza, dovrete inserire un altro numero e premere il tasto “.
- Dopo che il numero di disegno è stato provato essere corretto, comincia la lettura dello stesso dalla memoria del dischetto.
- Completata la lettura, si ritorna sul menù operazione sul dischetto “DISK MANAGEMENT”.
- 5) Premere il tasto “” o “.







23.3 SCARICAMENTO DI UN DISEGNO DALLA MEMORIA DELLA MACCHINA AL DISCHETTO

La funzione “Carica il disegno dalla memoria al dischetto”(INPUT Pattern from Memory to disk), serve per archiviare il disegno su dischetto in formato binario.

Operazione:


- 1) Inserire il dischetto nella fessura del lettore e premere il tasto “.
- sul monitor appare la seguente finestra:

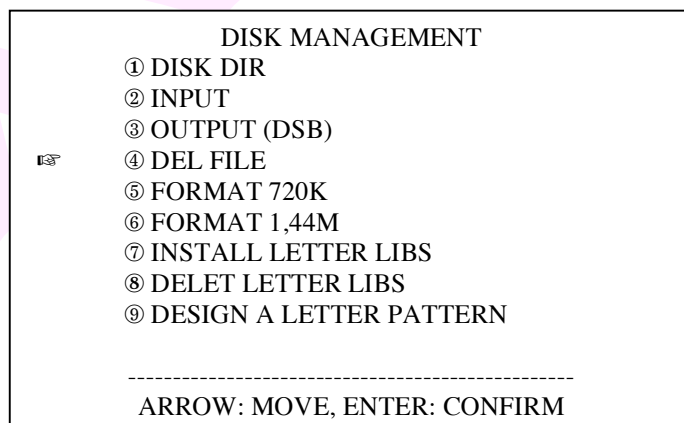






- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “③” per muovere il cursore alla riga “ OUTPUT (DSB)” e poi premere il tasto .
- 3) Premere “↑”, “↓” per selezionare il disegno e poi premere il tasto .
- 4) Premere i tasti digitali per inserire il nome del disegno “file”, poi premere il tasto  per iniziare a salvare il disegno sul dischetto (o premere il tasto  per smettere l’ operazione). Dopo aver finito il salvataggio, appare il menù operazione su dischetto.
- 5) premere il tasto  o  per uscire dall’ operazione su dischetto.



23.4 CANCELLAZIONE DEL DISEGNO DAL DISCHETTO

Operazione:

- 1) Inserire il dischetto nella fessura del lettore e premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:




- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “④” per muovere il cursore alla riga “DEL FILE “ e poi premere il tasto .
- 3) Premere “↑”, “↓” per selezionare il disegno (si può premere il tasto  per visualizzarlo) e poi premere il tasto  per cancellare il disegno (o premere il tasto  per smettere l’ operazione).

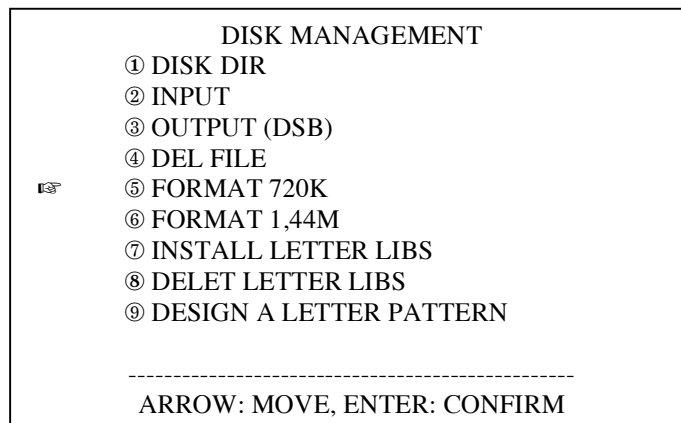
- 4) premere il tasto “” o “” per uscire dall’ operazione su dischetto.

23.5 FORMATTAZIONE DEL DISCHETTO IN 720KB

Effettua la formattazione di doppia densità di un dischetto da 3,5 pollici in formato DOS.

Operazione:

- 1) Inserire il dischetto nella fessura del lettore e premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra:




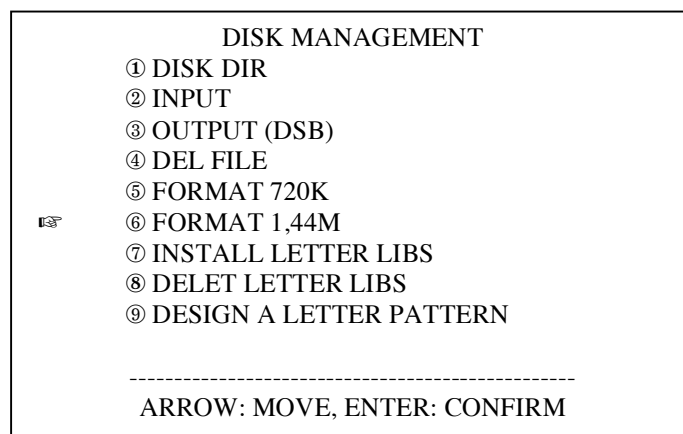
- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑤” per muovere il cursore alla riga “FORMAT 720K” e poi premere il tasto “”.
- 3) Premere il tasto “” per formattare il dischetto (o premere il tasto “” per smettere l’ operazione), dopo aver finito l’ operazione, appare il menù operazione su dischetto.
- 4) premere il tasto “” o “” per uscire dall’ operazione su dischetto.






23.6 FORMATTAZIONE DEL DISCHETTO IN 1,44MB

Effettua la formattazione di doppia densità di un dischetto da 3,5 pollici in formato DOS.

Operazione:

- 1) Inserire il dischetto nella fessura del lettore e premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra:




- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑤” per muovere il cursore alla riga “FORMAT 1,44M” e poi premere il tasto .
- 3) Premere il tasto  per formattare il dischetto (o premere il tasto  per smettere l’ operazione), dopo aver finito l’ operazione, appare il menù operazione su dischetto.
- 4) premere il tasto  o  per uscire dall’ operazione su dischetto.

SAVOLDI







24 VISUALIZZAZIONE DEI PARAMETRI E CORNICE DEL MONITOR (VIDEATE)

Operazione:

- 1) Premere il tasto "" per cambiare la videata principale fino a delle 5 seguenti finestre:







REPEAT X:	REPEAT Y:	OVERALL:	SPEED:
9178	1	10046	700
0	1		100

CUR. WORKS	5
ALL WORKS	15
ESTI. TIME	0:15

UI    P   # 1 

OFFSET:	FRM RANGE:	ZERO PNT:	SPEED:
9178	X	✓	700
0	✓	✓	100



CUR. WORKS	5
ALL WORKS	15
ESTI. TIME	0:15

UI    P   # 1 


- 2) Dopo aver impostato la finestra principale, i parametri vengono mostrati in finestra in tempo reale

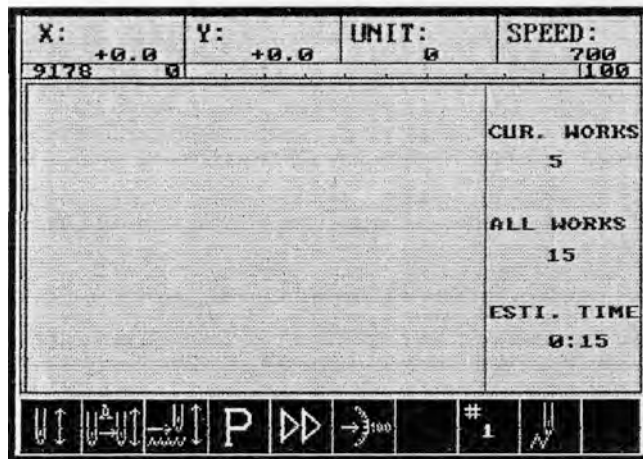
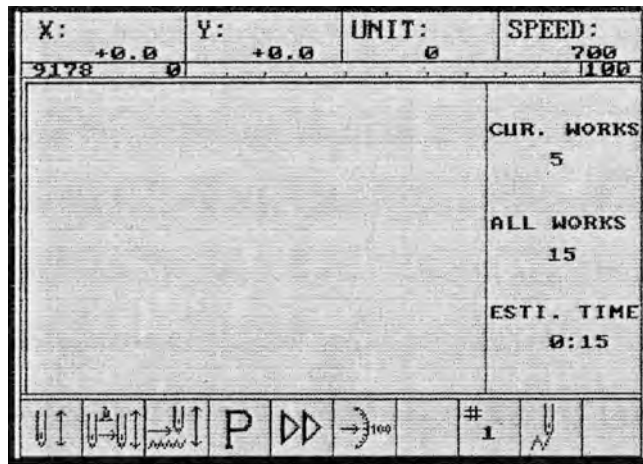
24.1 AZZERAMENTO DEL CONTATORE DEI PUNTI ACCUMULATI E SPOSTAMENTO X-Y

Operazione:

- 1) Premere il tasto "" finché il conteggio dei punti totali "overall Stitch Count" o lo spostamento X/Y "X/Y Displacement" appaiono sulla finestra del monitor.
- 2) Premere il tasto "" per eliminare.

24.2 VISUALIZZAZIONE POSITIVA O NEGATIVA DELLA CORNICE DI LAVORO DEL MONITOR

La barra del menù principale può essere mostrata in positivo o in negativo premendo il tasto "". La visualizzazione positiva e negativa è come segue.

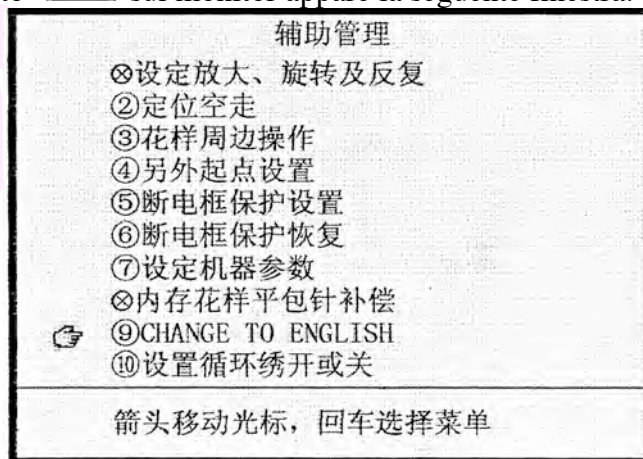



24.3 SCELTA DI VISUALIZZAZIONE TRA CINESE ED INGLESE

24.3.1 Cambiare la visualizzazione da cinese a inglese.


Operazione:

- 1) Premere il tasto  sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere “↑,”↓” o il tasto digitale “⑨” per muovere il cursore alla riga “CHANGE TO ENGLISH” e poi premere il tasto . Le finestre sul monitor appaiono in inglese.


24.3.2 Cambiare la visualizzazione da inglese a cinese.

- 1) Premere il tasto  sul monitor appare la seguente finestra:

OTHER MANAGEMENT

X SET DESIGN PARAS
 ② FRAME TO POINT (OPTIONAL)
 ③ DESIGN RANGE, S OPERATIONS
 ④ OFFSET
 ⑤ SET POWER RESUME
 ⑥ POWER RESUME
 ⑦ SET MACHINE PARAS
 X COMPENSATION
 ⑨ SCRITTA CINESE
 ⑩ TO SET CYCLIC EMB.

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM


2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑨” per muovere il cursore alla riga “SCRITTA CINESE” e poi premere il tasto . Le finestre sul monitor appaiono in cinese.

25 OPERAZIONI DI ASSISTENZA E IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI

25.1 IMPOSTAZIONE DELL' INGRANDIMENTO, ROTAZIONE E RIPETIZIONE


Questa operazione permette di impostare l' ingrandimento/riduzione con fattore (50% ~ 200%), l'angolo di rotazione (0° ~ 89°) di un disegno, ed anche la ripetizione, se necessaria, nel ricamo.

Operazione: (Nello stato di preparazione del ricamo)

- 1) Premere il tasto “” sul monitor appare la seguente finestra:


OTHER MANAGEMENT	
①	SET DESIGN PARAS
②	FRAME TO POINT (OPTIONAL)
③	DESIGN RANGE, S OPERATIONS
④	OFFSET
⑤	SET POWER RESUME
⑥	POWER RESUME
⑦	SET MACHINE PARAS
⑧	COMPENSATION
⑨	SCRITTA CINESE
⑩	TO SET CYCLIC EMB.

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “①” per muovere il cursore alla riga “SET DESIGN PARAS” e poi premere il tasto “” per entrare nella seguente finestra:

SET DESIGN PARAS		
①	ROTATE	0
②	X-SCALE	100
③	Y-SCALE	100
④	REP. PRIOR:	X PRIOR
⑤	REP. MODE	NORMAL REP.
⑥	X-REPS:	1
⑦	Y-REPS:	1
⑧	X-INTERVAL	+0.0
⑨	X-INTERVAL	+0.0
⑩	PRIOR MODE	ROTATE PRIOR

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

- 3) Premere “↑”, “↓” e poi premere il tasto “” per selezionare i seguenti parametri e rivederli:




- ① angolo di rotazione (0° ~ 89°)

Premere il tasto “” e “” per inserire i dati. Questo angolo permette di ruotare in senso orario il disegno.




- ② ZOOM X (50% ~ 200%) Premere il tasto “” e “” per inserire i dati. Questo è lo zoom orizzontale.

③ ZOOM V (50% ~ 200%) Premere il tasto “” e “” per inserire i dati. Questo è lo zoom verticale.

④ Sequenza di ripetizione (priorità X, priorità Y)

Premere “”,”” e poi premere il tasto “” per effettuare l’ inserimento. La priorità X permette il ricamo ripetitivo nella direzione orizzontale (destra-sinistra). La priorità Y permette il ricamo ripetitivo nella direzione verticale (avanti-indietro).

⑤ Modalità di ripetizione (normale o parziale)



Premere “”,”” e poi premere il tasto “” per effettuare l’ inserimento.

La ripetizione normale riguarda il caso in cui il ricamo completo viene ripetuto dopo la fine del precedente pure completo.



La ripetizione parziale consiste nel ricamare i punti di un colore, poi ripetere con lo stesso ago gli stessi punti in un successivo inizio tante volte quanto predisposto. Poi proseguire la stessa sequenza con il colore successivo, fino al completamento del disegno.

Per la ripetizione parziale, si deve compilare un disegno di pre-ricamo in un normale disegno e ricamare il disegno normale (vedi capitolo 30).




⑥ Frequenza di ripetizione in X (1 ~ 9)

Premere il tasto “” e “” per inserire i dati. La frequenza della ripetizione in X favorisce il numero di ripetizione trasversali.




⑦ Frequenza di ripetizione in Y (1 ~ 9)

Premere il tasto “” e “” per inserire i dati. La frequenza della ripetizione in Y favorisce il numero di ripetizione in profondità (su-giù).




⑧ Distanza di ripetizione in X (in mm)

Premere il tasto “” e “” e poi “” per inserire i dati. La distanza di ripetizione permette l’ impostazione dei punti di partenza di 2 ricami adiacenti in direzione trasversale (con una precisione di mm 0,1).

⑨ Distanza di ripetizione in Y (in mm)

Premere il tasto “” e “” e poi “” per inserire i dati. La distanza di ripetizione permette l’ impostazione dei punti di partenza di 2 ricami adiacenti in direzione verticale (su-giù) (con una precisione di mm 0,1).

⑩ Modalità di priorità (zoom o rotazione)

Premere “”,”” e poi premere il tasto “” per effettuare l’ inserimento. Quando si seleziona un valore x di zoom diverso dal valore y e con angolo di rotazione, la priorità di zoom e la priorità di rotazione possono dare differenti risultati di ricamo.

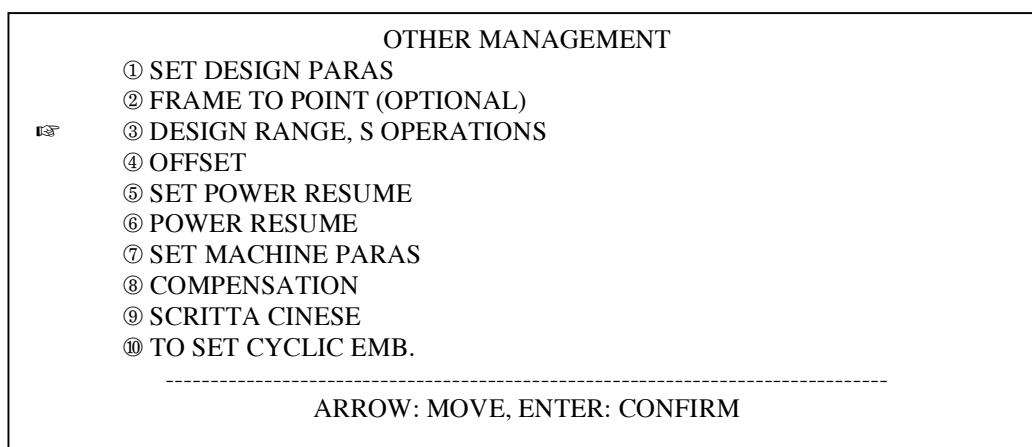
4) Premere il tasto “” o “” per uscire.


5) Premere il tasto “” o “” per andare alla finestra principale.

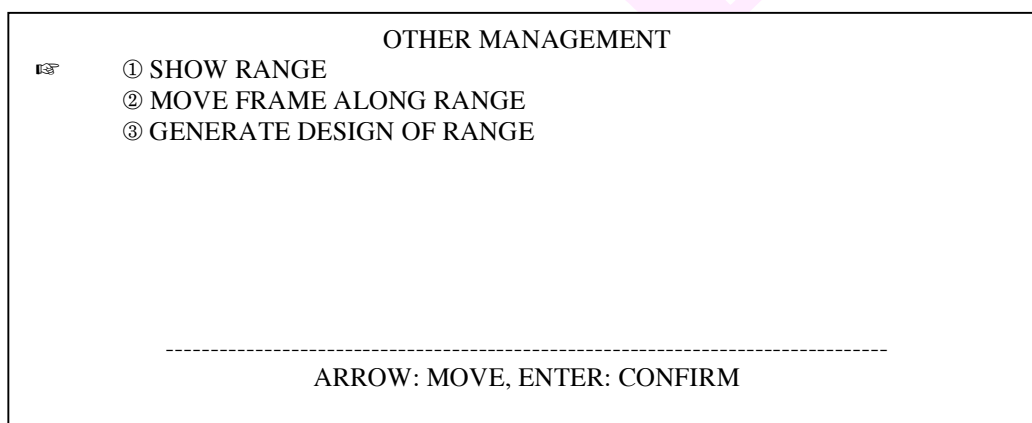
25.2 OPERAZIONI DI CONTORNO DEL DISEGNO


Operazione:

- 1) Premere il tasto  sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “③” per muovere il cursore alla riga “DESIGN RANGE, S OPERATIONS” e poi premere il tasto  per entrare nella seguente finestra:



- 3) Seguendo le istruzioni, premere “↑”, “↓” e poi premere il tasto  per completare le seguenti operazioni:

- ① Visualizzare il perimetro

Dopo aver selezionato il disegno ma prima di iniziare il ricamo, controlla la gamma del perimetro del disegno.

- ② Muovere il telaio lungo il perimetro.





Dopo aver selezionato il disegno ma prima di iniziare il ricamo, il telaio effettua un ciclo lungo il perimetro per controllare se quest’ ultimo supera i limiti di campo del telaio o del cerchietto.

- ③ Generare un nuovo cordonetto.

Questa operazione può essere effettuata dopo aver selezionato il disegno ma prima di iniziare il ricamo e ciò può produrre un cordonetto sul disegno corrente. Tale cordonetto può essere ricamato separatamente.

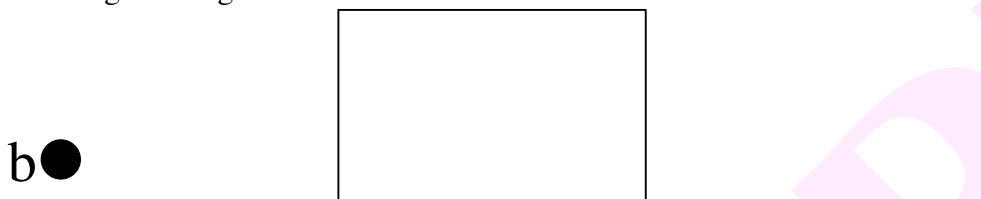
Nel caso il perimetro di ricamo dell' operatore venga archiviato per ricamare il cordonetto, e quest' ultimo abbia una linea centrale "+", se la lunghezza di quest' ultima è insufficiente, il disegno nr. 99 può essere usato per un ricamo supplementare.

Di conseguenza l' operazione è soprattutto conveniente per una operazione di posizionamento.

- 4) Premere il tasto  o  per uscire.
- 5) Premere il tasto  o  per andare alla finestra principale.


25.3 IMPOSTARE UN PUNTO DECENTRATO

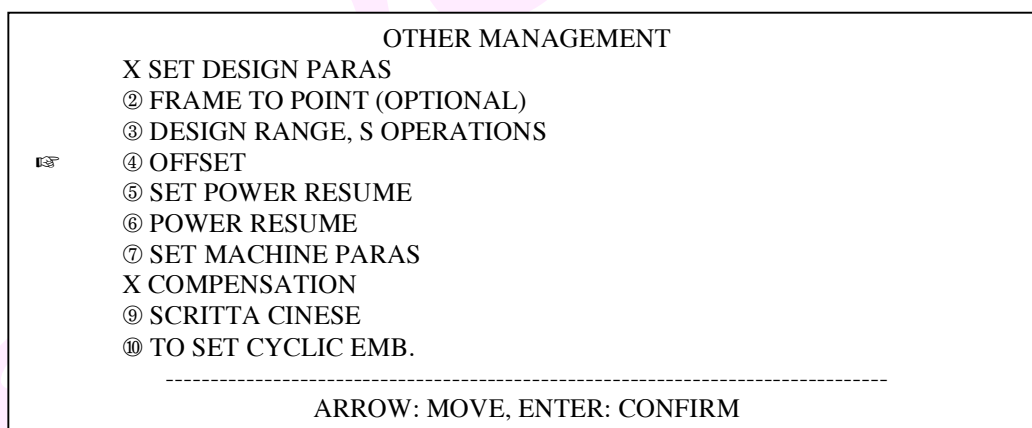
Il punto decentrato è un punto accanto al punto di partenza del disegno, come è illustrato dalla seguente figura:





a ●: punto decentrato, **b**: punto di partenza

Se si seleziona un disegno se si fa entrare la macchina nello stato di conferma del ricamo, il sistema elimina il punto decentrato. Operazioni per impostare il punto decentrato e ricamare, sono le seguenti:

- 1) Selezionare un disegno da ricamare e far entrare la macchina nello stato di conferma del ricamo. (vedi sezione 16-4)
- 2) premere “←”, “→”, “↑”, “↓” per muovere il telaio al punto di partenza del ricamo
- 3) Premere il tasto  sul monitor appare la seguente finestra:



- 4) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “④” per muovere il cursore alla riga “OFFSET” e poi premere il tasto 
- 5) premere “←”, “→”, “↑”, “↓” per muovere il telaio al punto di partenza del ricamo. Nel caso non ci sia bisogno di impostare il punto decentrato o si voglia cancellare il punto precedentemente impostato, seguire i seguenti passi senza muovere il telaio al punto decentrato.
- 6) Premere il tasto  per continuare.
- 7) Tirare la barra e iniziare a ricamare.


Nota: Il punto decentrato è anche il punto a cui il telaio si muove automaticamente durante il rammando.

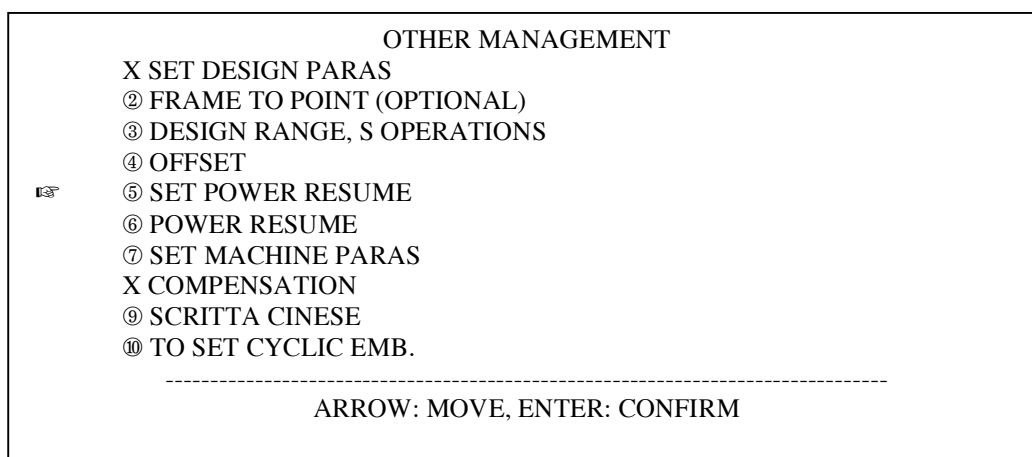
25.4 IMPOSTARE LA PROTEZIONE DEL TELAIO PER MANCATA TENSIONE (IMPOSTARE IL PUNTO ZERO DELLA MACCHINA)





La macchina con 4 interruttori di fine corsa (X+, X-, Y+, Y- etc.) e la macchina con 2 interruttori di fine corsa (X+, Y+, etc.) può essere impostata al punto zero automaticamente o manualmente.

La macchina senza gli interruttori di fine corsa lo può essere solo manualmente.

25.4.1 Operazione di impostazione manuale del punto zero.


- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:

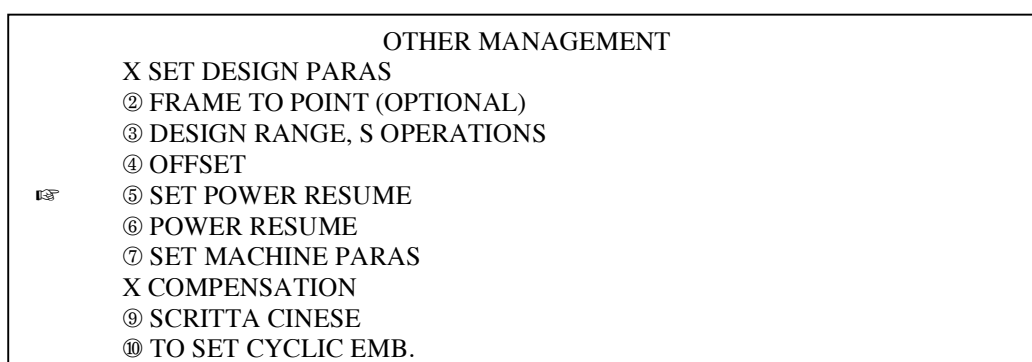






- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑤” per muovere il cursore alla riga “SET POWER RESUME” e poi premere il tasto .
- 3) Se si è impostato il campo di ricamo del telaio come mostrato nel capitolo 26 e come è mostrato nella sezione 24-1, la macchina suggerisce: eliminare automaticamente il campo del telaio “AUTO CLEAR EMB. FRAME RANGE” si può premere il tasto  per proseguire.
- 4) La macchina suggerisce: impostare il punto zero manualmente? “MANUALLY SET ZERO POINT?”, si può selezionare “YES” e premere il tasto  per proseguire.
- 5) Si muove il telaio al punto zero della macchina, si può premere il tasto  per finire l'impostazione del punto zero.

25.4.2 Operazione di impostazione automatica del punto zero

Attenzione: Si raccomanda di effettuare l' impostazione del punto zero della macchina manualmente piuttosto che automaticamente, se non si è certi che gli interruttori di fine corsa siano tutti funzionanti.

- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:




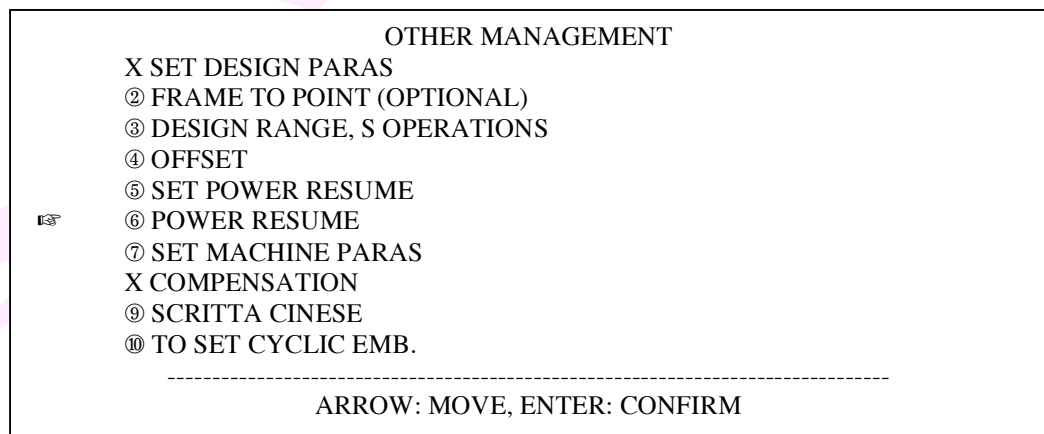
- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑤” per muovere il cursore alla riga “SET POWER RESUME” e poi premere il tasto .
- 3) Se si è impostato il campo di ricamo del telaio come mostrato nel capitolo 26 e come è mostrato nella sezione 24-1, la macchina suggerisce: eliminare automaticamente il campo del telaio “AUTO CLEAR EMB. FRAME RANGE” si può premere il tasto  per proseguire.
- 4) La macchina suggerisce: impostare il punto zero manualmente? “MANUALLY SET ZERO POINT?”, si può selezionare “NO” e premere il tasto  per proseguire.
- 5) La macchina suggerisce: effettuare la ripresa di corrente “TO IMPLEMENT POWER RESUME”. Premere il tasto  per impostare il punto zero della macchina automaticamente. Il telaio si muove al punto zero e si muove al punto precedente di nuovo ed il punto zero è impostato.


25.5 RIPOSIZIONAMENTO DEL TELAIO DOPO MANCATA TENSIONE

Nel caso il telaio si sia spostato per improvvisa mancanza di corrente, questa operazione serve per riprendere la precedente posizione del telaio. In questo caso è preferibile l’ impostazione automatica del punto zero. Inoltre, se la caduta di tensione avviene durante il ricamo ed il telaio non è stato spostato, si può tirare la barra e continuare il ricamo.

Operazione:


- 1) Ruotare l’ albero principale alla posizione di stop a 100°
- 2) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:



- 3) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑥” per muovere il cursore alla riga “POWER RESUME” e poi premere il tasto .
- 4) Continuare l’ operazione seguendo le istruzioni, la ripresa della posizione del telaio può essere compiuta
- 5) Alla fine la finestra principale appare automaticamente.


25.6 IMPOSTARE I PARAMETRI DELLA MACCHINA


Operazione:

1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:

OTHER MANAGEMENT	
X	SET DESIGN PARAS
②	FRAME TO POINT (OPTIONAL)
③	DESIGN RANGE, S OPERATIONS
④	OFFSET
⑤	SET POWER RESUME
⑥	POWER RESUME
⑦	SET MACHINE PARAS
X	COMPENSATION
⑨	SCRITTA CINESE
⑩	TO SET CYCLIC EMB.

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑦” per muovere il cursore alla riga “SET MACHINE PARAS” e poi premere il tasto .

3) I parametri della macchina sono in 5 pagine (si possono premere i tasti “↵”, “↶” per voltare pagina), che sono mostrate dalle seguenti finestre. I parametri possono essere rivisti usando i tasti “↑”, “↓”, “↻” e .

SET MACHINE PARAS	
①	START ANGLE: 280
②	T.B. BACK STL: 0
③	T.B. DETECT: Y
④	MAX. SPEED: 700
⑤	JUMP&TRIM: DO NOT TRIM
⑥	PATCH COUNT: 1 STITCH
⑦	NEEDLES: 6
⑧	TRIM MODE: 3
⑨	STOP TO COLOUR: N
⑩	AUTO ORIGIN: N

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

SET MACHINE PARAS	
①	HOOK ANGLE BY MOTOR: 0
②	BORING: N
③	INITIALIZE SYSTEM!
④	SET BRAKE PARA.: 9
⑤	STORE MANUAL-COLOUR: Y
⑥	ACTION AFTER TRIM: FRAME TO Y
⑦	SET RUN SPEED: 80
⑧	MAIN MOTOR PARA.: 0
⑨	COLOUR-CHANGE SPEED: 12
⑩	SPIN ROUNDS FOR BRAKE: 2

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

SET MACHINE PARAS	
① DIP1:	0
② DIP2:	0
③ DIP3:	0
④ DIP4:	0
⑤ CORD. EMB.:	N
⑥ SPEED FOR CORD. EMB.:	400
⑦ START UP STITCHES.	3
⑧ START UP ACCE.:	10
⑨ STITCHES AFTER TRIM:	2
⑩ SPEED AFTER TRIM:	80



ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

SET MACHINE PARAS	
① JUMP STITCH SPEED:	400
② DISPLAY STI-NR OR NOT:	Y
③ OVERFRAME BY STEP:	N
④ HIGH FRAME-SHIFT SPEED:	16
⑤ LOW FRAME-SHIFT SPEED:	12
⑥ MINIMUM SPEED:	400
⑦ SHIFT STI. LENGHT:	5.0
⑧ SPEED WHEN OVERFRAME:	16
⑨ LOCK STITCH WHEN TRIM:	Y
⑩ SPEED WHEN TRIMMING:	80

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

SET MACHINE PARAS	
① ADJUST HEAD SOLENOID:	0
② START FOR SAME COLOURS:	Y
③ SPEED DOWN AfterPatch:	Y
④ TURN OF TRIMMING:	N
⑤ STI. NOT T.B. DETECT:	5
⑥ FRAME AFTER TRIM:	N
⑦ CHECK TRIM IS OK:	Y


ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

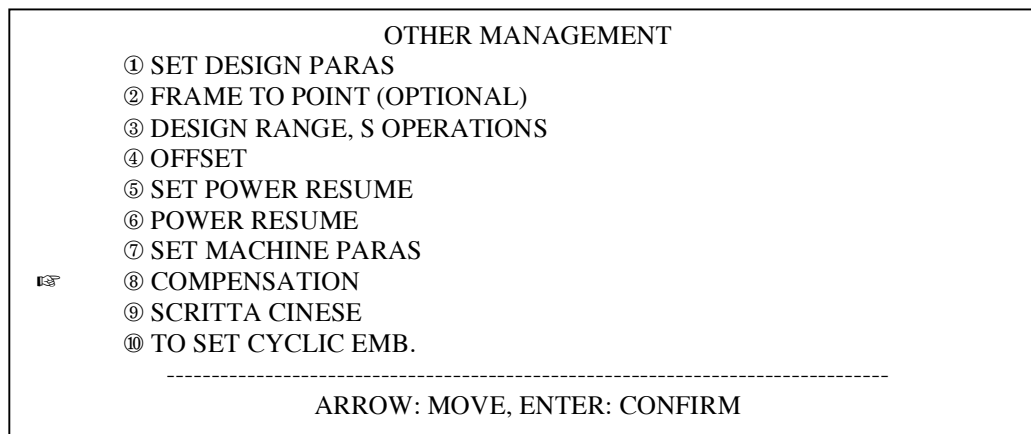
- 4) Premere il tasto  per finire l'operazione.
- 5) Premere il tasto  per tornare alla finestra principale.



25.7 COMPENSAZIONE DEI PUNTI RASO

Questa operazione serve per cercare automaticamente i punti raso del disegno ed effettuare la compensazione su richiesta, ottenendo così un allargamento o un restringimento dei punti raso. Dopo aver compensato i punti raso, viene creato un nuovo disegno ma il disegno padre rimane immutato.

Operazione: (in stato di preparazione del ricamo)

- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑧” per muovere il cursore alla riga “COMPENSATION” e poi premere il tasto .
- 3) Selezionare il ricamo padre secondo le istruzioni.
- 4) Inserire il valore X e Y di compensazione, che ha un intervallo da mm -0,2 a mm +0,3.
- 5) Inserire il nr. del disegno figlio.
- 6) Aspettare un momento, il disegno figlio viene creato.
- 7) Premere il tasto  per tornare alla finestra principale.

26 GESTIONE DEL DISEGNO IN MEMORIA

Attenzione: Questa gestione del disegno deve essere fatta nello stato di preparazione del ricamo.


26.1 SELEZIONARE UN DISEGNO DA RICAMARE

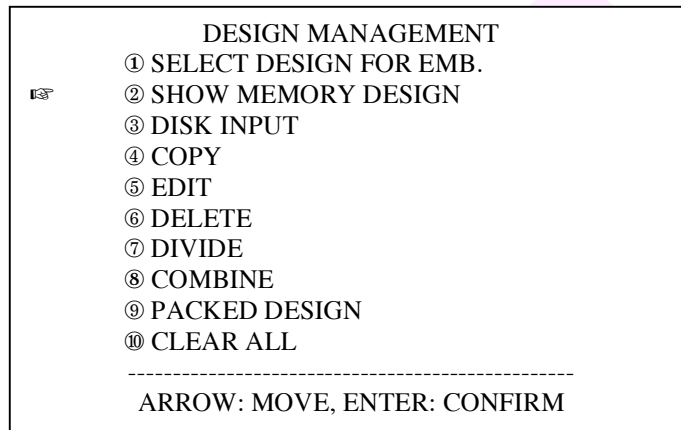
Questa funzione seleziona un disegno per il ricamo (vedi la sezione 16-4)






26.2 LISTA DEI DISEGNI IN MEMORIA

Questa operazione permette all' operatore di visualizzare il disegno archiviato in memoria, il nr. del disegno, la memoria disponibile, ed inoltre mostra le informazioni sul disegno, tipo i tempi di cambio colore, il nr. dei punti, il campo X, il campo Y.

Operazione:

- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:




- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “②” per muovere il cursore alla riga “COMPENSATION” e poi premere il tasto .
- 3) L' indice dei disegni in memoria viene listato sul monitor e il disegno al cursore viene visualizzato automaticamente. In caso l' indice superi il limite della pagina, premere i tasti “↵”, “↶” per voltare pagina.
- 4) Premere “↑”, “↓” per muovere il cursore e poi premere il tasto  per visualizzare il disegno in dettaglio.
- 5) Ora si può visionare il disegno secondo le istruzioni.
- 6) Premere il tasto  per terminare la visualizzazione.
- 7) Premere i tasti  o  per terminare la gestione del disegno.

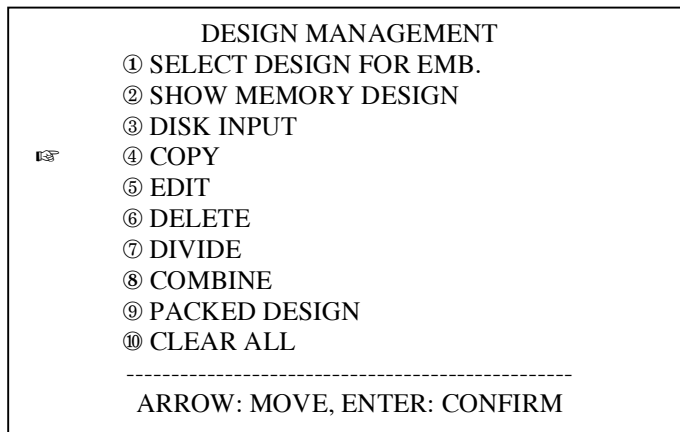
26.3 INSERIMENTO DI UN DISEGNO DAL DISCHETTO ALLA MEMORIA DELLA MACCHINA







Questa operazione può essere vista nella sezione 16-2

26.4 COPIA DI UN DISEGNO

Operazione:

- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:



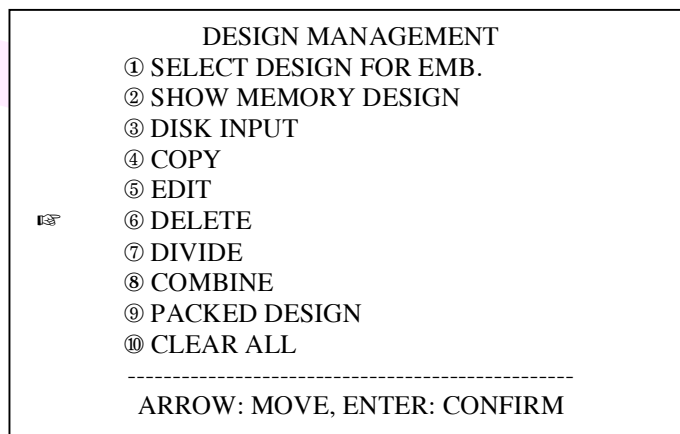
- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “④” per muovere il cursore alla riga “COPY” e poi premere il tasto .
- 3) Premere “↑”, “↓”, “↵”, “↶” per selezionare il ricamo sorgente e poi premere il tasto  per andare al prossimo passo o  per uscire.
- 4) Seguendo le istruzioni, inserire il nr del disegno di destinazione e premere il tasto  per iniziare la copia.
- 5) Premere i tasti  o  per terminare la gestione del disegno




26.5 CANCELLAZIONE DI UN DISEGNO



Cancella un disegno dalla memoria.

Operazione:

- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:




- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑥” per muovere il cursore alla riga “COPY” e poi premere il tasto .
- 3) Premere “↑”, “↓”, “↵”, “↶” per selezionare il ricamo e poi premere il tasto  per andare al prossimo passo o  per uscire.
- 4) Dopo che il computer ha cancellato il disegno, se ne torna al menù di gestione disegno.

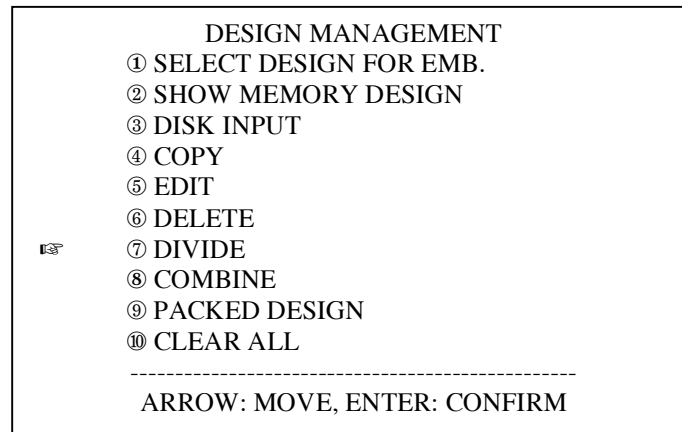
- 5) Premere i tasti  o  per terminare la gestione del disegno.






26.6 DIVIDERE UN DISEGNO

Questa operazione serve per dividere il disegno in memoria in 2 nuovi disegni lasciando l'originale intatto in memoria.

Operazione:


- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:

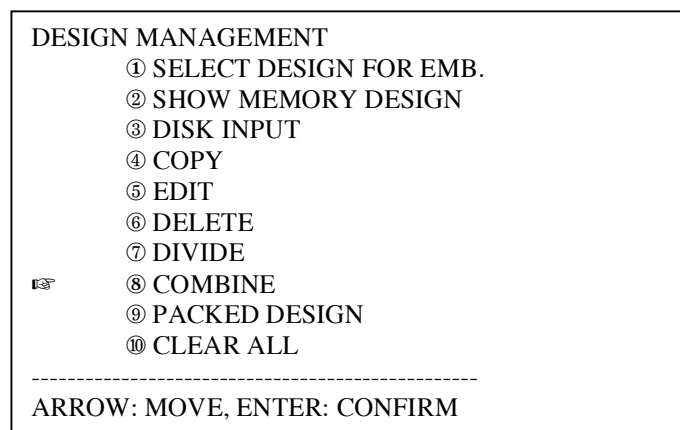





- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑦” per muovere il cursore alla riga “DIVIDE” e poi premere il tasto .
- 3) Premere “↑”, “↓”, “↵”, “↶” per selezionare il disegno padre, poi premere il tasto  per andare al prossimo passo o premere il tasto  per uscire.
- 4) Dopo l'istruzione, inserire una nr. di punti (il disegno da dividere ha un conteggio di punti).
- 5) Inserire il numero del primo disegno figlio.
- 6) Inserire il numero del secondo disegno figlio.
- 7) Il computer effettua la divisione e poi va al menu della gestione disegno.
- 8) Premere i tasti  o  per terminare la gestione del disegno.

26.7 UNIONE DI DUE DISEGNI

Operazione:


- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:

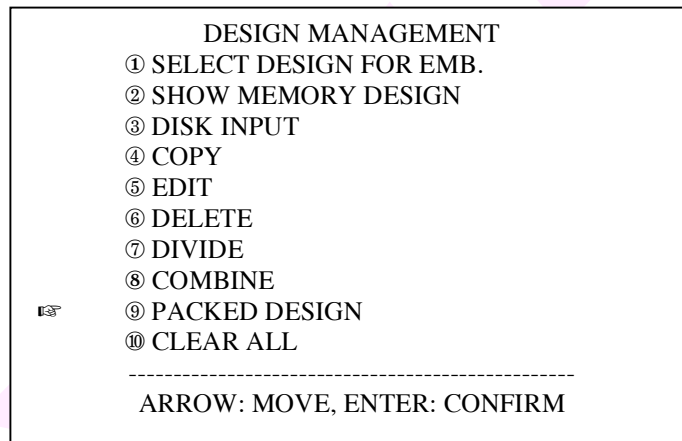



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑧” per muovere il cursore alla riga “COMBINE” e poi premere il tasto .
- 3) Premere “↑”, “↓”, “↵”, “↶” per selezionare il primo disegno, poi premere il tasto .
- 4) Premere “↑”, “↓”, “↵”, “↶” per selezionare il secondo disegno, poi premere il tasto .
- 5) Seguendo le istruzioni, inserire la distanza tra l’ultimo punto del primo disegno e il primo punto del secondo disegno.
- 6) Inserire il nr. del disegno figlio.
- 7) Il computer effettua l’ unione e poi va al menu della gestione disegno.

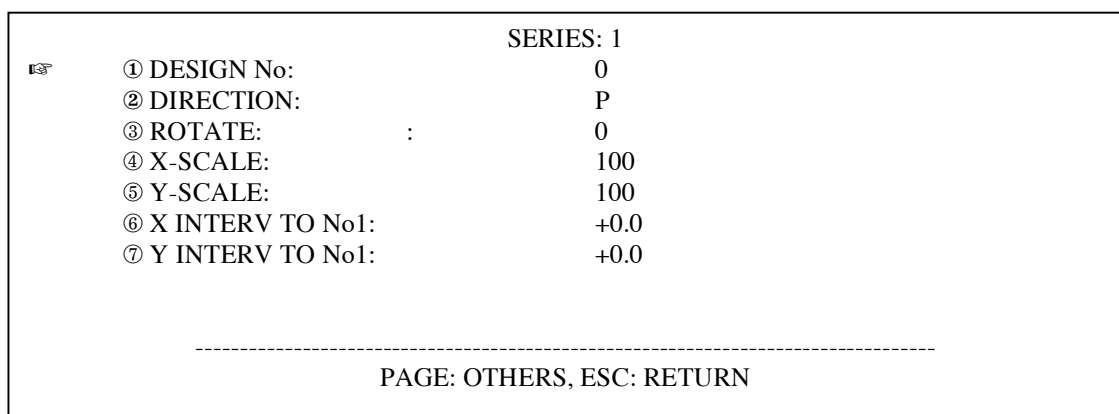
26.8 DECOMPRESSIONE DI UN PACCHETTO DI DISEGNI

Il disegno impacchettato consiste in un gruppo di disegni impacchettati tra di loro (meno di 100) in memoria dopo aver impostato i parametri, che serve per il ricamo in continuo in automatico.







- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑨” per muovere il cursore alla riga “COMBINE” e poi premere il tasto .
- 3) La parte bassa del monitor suggerisce di inserire il nr. del disegno impacchettato. Inserire “0” per abbandonare l’operazione di redazione o inserire un nr. di disegno inesistente per creare un ricamo impacchettato, o inserire un disegno impacchettato esistente per redigerlo. Considerando che se si inserisce un nr di un esistente disegno in memoria, allora si deve ripetere l’inserimento.
- 4) Caricare il menù di redazione del disegno impacchettato:




Si devono inserire i seguenti parametri per ogni disegno impacchettato: nr. del disegno in memoria, direzione del disegno, angolo di rotazione, grandezza in X (destra-sinistra), grandezza in Y (su-giù), distanza relativa in X al primo disegno e distanza relativa in Y al primo disegno.

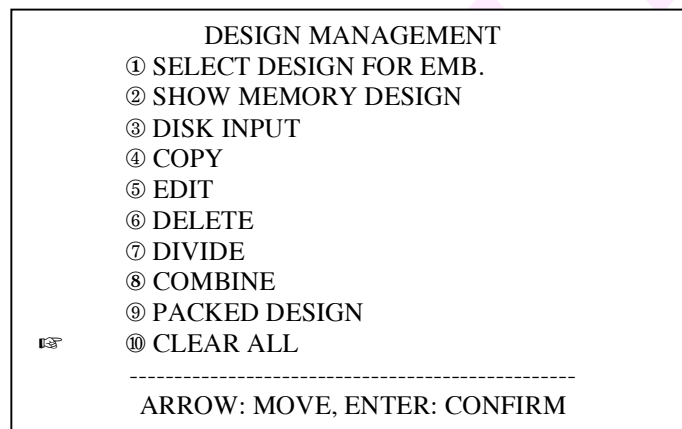
- 5) Premere “”, “”, dopo di che si può impostare parecchi disegni.
- 6) Completato il lavoro, premere il tasto “” per archiviare il disegno impacchettato, quindi ritornare alla gestione disegno o premere “” e decidere se salvare il disegno impacchettato, poi ritornare alla gestione disegno.
- 7) Premere i tasti “” o “” per terminare la gestione del disegno.












26.9 CANCELLAZIONE DI TUTTI I DISEGNI DALLA MEMORIA

Questa operazione serve per eliminare tutti i disegni in memoria. **FARE ATTENZIONE !!!** a usarla.

Operazione:

- 1) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere “”, “” o il tasto digitale “” per muovere il cursore alla riga “CLEAR ALL” e poi premere il tasto “”.
- 3) La parte bassa del monitor suggerisce di controllare se eliminare o no i disegni. Premere “”, “” per cambiare [YES] o [NO]. Selezionare [YES] e poi premere il tasto “” per eliminare tutti i disegni. Se si seleziona [NO] e si preme il tasto “” o “” si smette l’operazione.
- 4) Premere i tasti “” o “” per terminare la gestione del disegno.


27 MODIFICA DEL DISEGNO IN MEMORIA

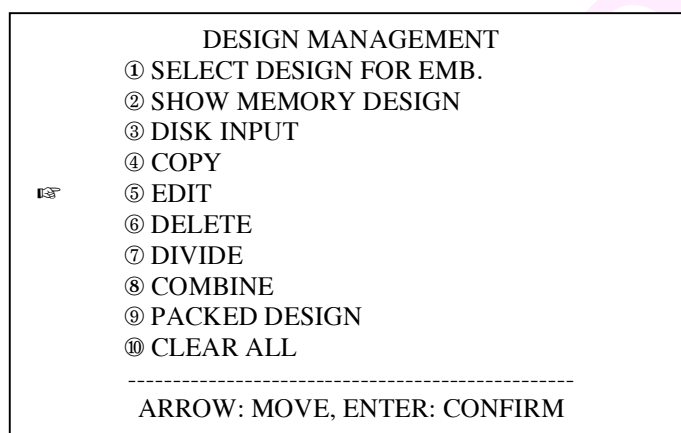
Adottando la più conveniente, direttamente visibile a pieno schermo modalità di modifica, la funzione di modificare un disegno in memoria presenta i vantaggi di essere flessibile, precisa, etc.




Questa funzione è in grado di effettuare direttamente la modifica di un disegno con un numero massimo di 65.000 punti. Per disegni più grandi, può essere fatta la modifica indiretta. In caso di disegno più grande si raccomanda di dividerlo in parecchi sub-disegni, (il sub-disegno deve essere inferiore a 65.000 punti) che saranno editi separatamente e poi uniti tra di loro.

27.1 CONFERMA DELLA MODIFICA DEL DISEGNO IN MEMORIA

Operazione:

- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑤” per muovere il cursore alla riga “EDIT” e poi premere il tasto .
- 3) la parte bassa dello schermo suggerisce: Modificare un nuovo disegno? “EDIT NEW DESIGN?” Si può premere “↑”, “↓” per cambiare [YES] o [NO]. Se si seleziona [YES] e poi si preme il tasto , si può inserire il nr. del nuovo disegno. Se si seleziona [NO], e poi si preme il tasto , allora si può selezionare normale disegno esistente per modificare.
- 4) Dopo la modifica del disegno (Vedere le seguenti sezioni), appare la gestione del disegno.

27.2 COME MODIFICARE UN PUNTO

Dopo essere entrati nella funzione di pubblicazione del disegno nella memoria, i dati del disegno sono mostrati sul monitor come segue:

3	+0	+0
3	+0	+50
3	+6	-50
3	+0	+50
3	+6	-50
3	+0	+50
3	+6	-50
7	+0	+1

Punti "STITCH": 1

Dei suddetti dati, su una riga, si presenta un punto. La prima colonna è il codice del punto. I suoi codici sono come segue: la seconda colonna è il valore in X (destra-sinistra) (in decimi di mm), e la terza colonna è il valore in Y (avanti-indietro).

Qui sotto i codici di punto:

- 0: punto invalido
- 3: punto raso
- 4: saltapunto
- 5: salto del telaio
- 6: salto assoluto
- 7: cambio colore
- 8: stop
- 9: ricamo tovaglia

27.2.1 Modificare un punto

Si possono usare i tasti "←", "→", "↑", "↓", "☐", "↘", "↗", per muovere il cursore, e usare i tasti digitali per inserire i numeri. È necessario puntualizzare che l'intervallo dei valori di X e Y della lunghezza del punto va da -127 a +127. In caso il valore inserito sia fuori intervallo, la macchina non permette di confermare tale tentativo di inserimento. Per esempio, quando si cambia +126 in +63, prima muovere il cursore sotto "+", poi premere i tasti: "☐", "6", "3".

27.2.2 Cancellare un punto

Si possono usare i tasti "↑", "↓", "↘", "↗", per muovere il cursore sotto il punto che deve essere cancellato, poi premere il tasto "C" per cancellare il punto. E il punto cancellato è archiviato per essere usato per inserire un punto.

27.2.3 Inserire un punto

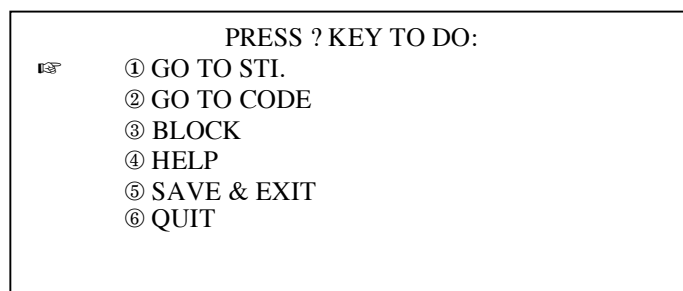
Si possono usare i tasti "↑", "↓", "↘", "↗", per muovere il cursore sotto un punto, premere il tasto "☐" per inserire l'ultimo punto cancellato prima di questo punto.


!!! ATTENZIONE!!! Se il ricamo richiede di aggiungere un punto, l'inserimento del punto deve essere fatto.

27.3 RAPIDA RICERCA DI UN PUNTO

Operazione:


- 1) Premere il tasto "☐", sul monitor appare la seguente finestra:

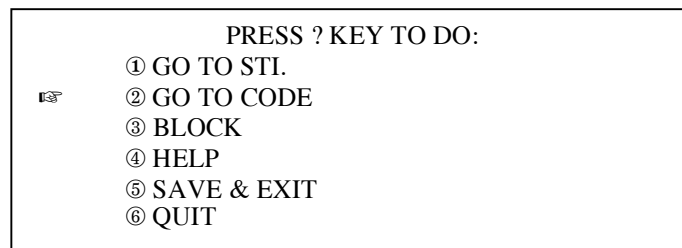



- 2) Premere “↑”,”↓” o il tasto digitale “①” per muovere il cursore alla riga “GO TO STI.” e poi premere il tasto .
- 3) inserire il nr di punto al quale il cursore andrà.
- 4) Il cursore andrà direttamente al punto.

27.4 RAPIDA RICERCA DI UN PUNTO SPECIALE

Operazione:

- 1) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra




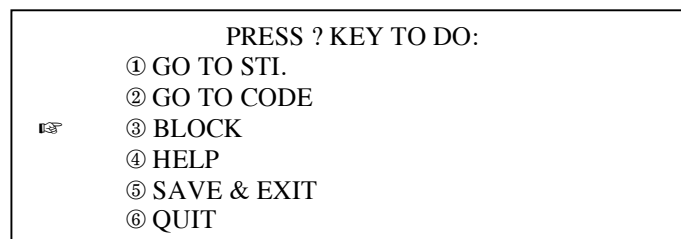
- 2) Premere “↑”,”↓” o il tasto digitale “②” per muovere il cursore alla riga “GO TO CODE” e poi premere il tasto .
- 3) Inserire il codice del punto che il computer va a ricercare indietro del corrente punto.
- 4) Se trovato il codice, il cursore andrà direttamente al punto con questo codice.


27.5 OPERAZIONI DI BLOCCO

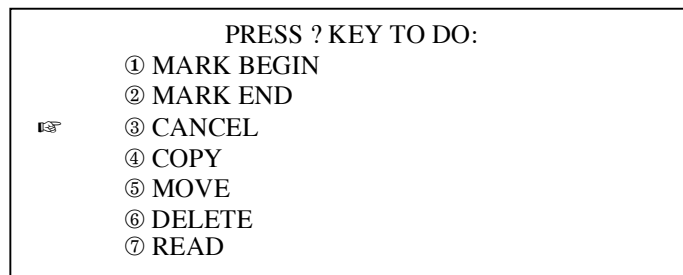
Il blocco è un insieme di punti continui del disegno in memoria. La funzione serve per effettuare operazioni rapide su questi punti continui: copiare, spostare, cancellare e unire diversi disegni in memoria.

Operazione:

- 1) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra



- 2) Premere “↑”,”↓” o il tasto digitale “③” per muovere il cursore alla riga “BLOCK” e poi premere il tasto .
- 3) Il menù operazioni su blocco appare come da seguente finestra:




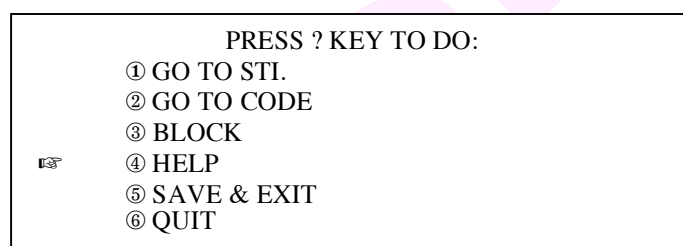
Queste funzioni si interpretano come segue: “ MARK BEGIN” è definita come inizio del blocco.


“ MARK END” è definita come fine del blocco. “COPY” significa copiare il blocco alla posizione del cursore. “MOVE” significa spostare il blocco alla posizione del cursore. “DELETE” significa cancellare tutti i punti nel blocco. “READ” significa che la macchina prende un disegno (dapprima si inserisce il nr. del disegno) come blocco e legge il blocco alla fine della modifica del disegno.

27.6 AIUTO PER MODIFICARE

Operazione:


- 1) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra

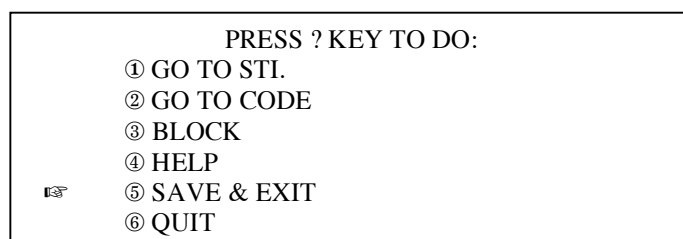



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “④” per muovere il cursore alla riga “HELP” e poi premere il tasto “”.
- 3) Viene mostrato l’aiuto relativamente a come modificare un disegno “HOW TO EDIT A PATTERN”, premere un qualsiasi tasto per finire.

27.7 SALVATAGGIO DEL DISEGNO MODIFICATO ED USCITA

Operazione:


- 1) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra

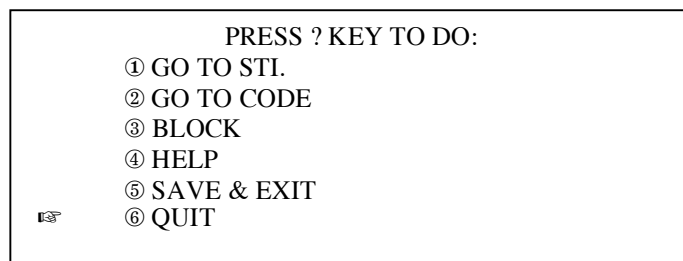




- 2) Premere “↑,”↓” o il tasto digitale “⑤” per muovere il cursore alla riga “SAVE & EXIT” e poi premere il tasto “”.
- 3) Il computer inizia a salvare il disegno, e poi esce.

27.8 CHIUSURA DELLA MODIFICA

Operazione:

- 1) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra




- 2) Premere “↑,”↓” o il tasto digitale “⑥” per muovere il cursore alla riga “QUIT” e poi premere il tasto “”.
- 3) Il computer suggerisce di salvare il disegno modificato e si può selezionare YES o NO, poi premere il tasto “” per andare al menù operazioni sul disegno.
- 4) Il computer esce dalla modifica.

28 AIUTO NELLE OPERAZIONI

Questa funzione aiuta l'operatore ad effettuare le operazioni e mostra i messaggi di istruzione.

Operazione:

- 1) Sulla finestra principale, premere il tasto “”, per entrare nelle cornici di mostra aiuto.
- 2) Premere qualsiasi tasto per andare su altre cornici fino all'uscita.

SALVOLDI

29 MONOGRAMMI E COMPOSIZIONE VELOCE DI DISEGNI


29.1 FARE MONOGRAMMI (OPZIONALE)

Se viene fornito un “Disco di libreria di caratteri (FONTS)”, si può ricamare ogni testo con 28 tipi di carattere a piacere. Nel disco ci sono 28 tipi di caratteri scritti o stampati con 26 lettere maiuscole e 26 minuscole dell’ alfabeto inglese e i numeri da 0 a 9. L’operatore può creare monogrammi in orizzontale, verticale, su un arco a 3 punti.

Per la prima volta, l’ operatore deve caricare la lettera dal “Disco di libreria di caratteri (FONTS)”, alla memoria, che ha una capacità di circa 200.000 punti e che può essere lasciata libera con l’ operazione di cancella la libreria caratteri “DELETING THE LETTER LIBRARY”.


29.1.1 Installare la libreria caratteri

Operazione:


- 1) Premere il tasto “

```
DISK MANAGEMENT
① DISK DIR
② INPUT
③ OUTPUT (DSB)
④ DEL FILE
⑤ FORMAT 720K
⑥ FORMAT 1,44M
⑦ INSTALL LETTER LIBS
⑧ DELETE LETTER LIBS
⑨ DESIGN A LETTER PATTERN

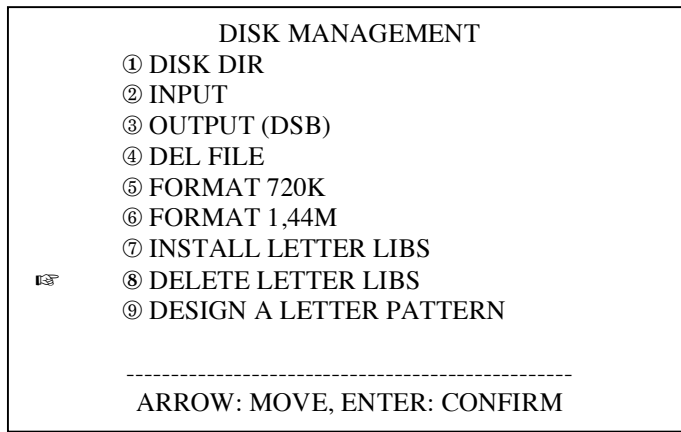
-----
ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM
```



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑦” per muovere il cursore alla riga “INSTALL LETTER LIBS” e poi premere il tasto “

29.1.2 Cancellare la libreria caratteri

- 1) Premere il tasto “

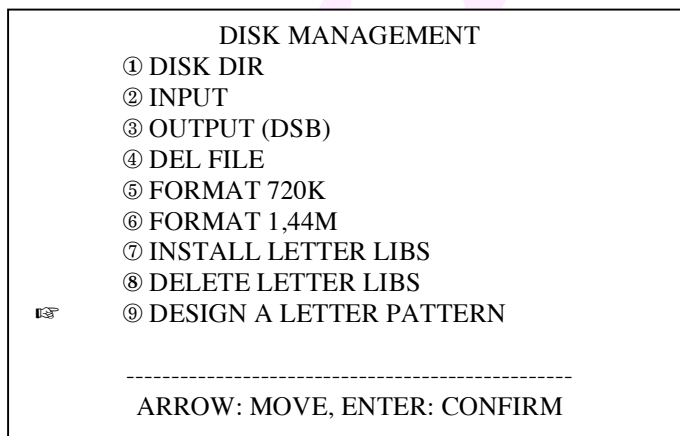
73





- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑧” per muovere il cursore alla riga “DELETE LETTER LIBS” e poi premere il tasto .
- 3) Premere “↑”, “↓” per selezionare YES e poi premere il tasto  per cancellare la libreria caratteri, che libererà la memoria per circa 200.000 punti.

29.1.3 Monogrammi

- 1) Premere il tasto  (nello stato di preparazione del ricamo), sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑨” per muovere il cursore alla riga “DESIGN A LETTER PATTERN” e poi premere il tasto .
- 3) Poi inserire i parametri di d’ impostazione dei caratteri secondo la seguente finestra. Dopo aver impostato i parametri, premere  per andare al passo successivo.

① ARRANGE:	HORIZONTAL
② CHAR FORM:	1
③ X SCALE:	100
④ Y SCALE:	100
⑤ DENSITY:	100
⑥ COLOUR:	N
⑦ X SPACE:	+0.0
⑧ Y SPACE:	+0.0
⑨ ANGLE:	0

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

- 4) Per la gestione dell' arco "ARC", si devono inserire i parametri di interconnessione, poi premere "ESC" per andare al passo successivo, dopo aver finito l'impostazione dei parametri.
- 5) Inserire tutti i caratteri in accordo con il codice carattere visualizzato sul monitor, e poi premere il tasto "F1" per proseguire o "ESC" per uscire.
- 6) Il sistema mostra il disegno delle lettere, che si possono aggiustare secondo la loro posizione, forma, angoli, scala, etc., premere "ESC" per proseguire.
- 7) Il sistema chiede di selezionare YES per creare il disegno della lettera, o NO per uscire.
- 8) Il sistema mostra il disegno, e si preme il tasto "ESC" per finire la visualizzazione.
- 9) Selezionare YES per salvare il disegno, o NO per smettere.

29.2 FARE UN DISEGNO AD ALTA VELOCITÀ




Se la lunghezza del punto è maggiore di mm 7,0, durante il ricamo, la velocità dell' albero principale rallenterà. E se si vuole che questo non accada, da un disegno padre si può fare un disegno ad alta velocità e ricamare con quest' ultimo, per evitare rallentamenti dell' albero.

Operatione:

- 1) Premere il tasto "F1" e "↓", sul monitor appare la seguente finestra:

OTHER MANAGEMENT	
① HIGH SPEED DESIGN	
② COMPILE PACKED DESIGN	
③ COMPILE EMBROIDER. DESIGN	
④ FRAME TO MAKE DESIGN	
⑤ ADD PATCH CODE TO DESIGN	
X ADJUST BRAKE (OPTION)	
⑦ TO MAKE TRUE DESIGN RANGE	
⑧ TO SET ALL HEADS PATCH	
⑨ TO LET NEEDLE DOWN AND MOVE FRAME	
⑩ NO OUTPUTTING DESIGN.	



ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

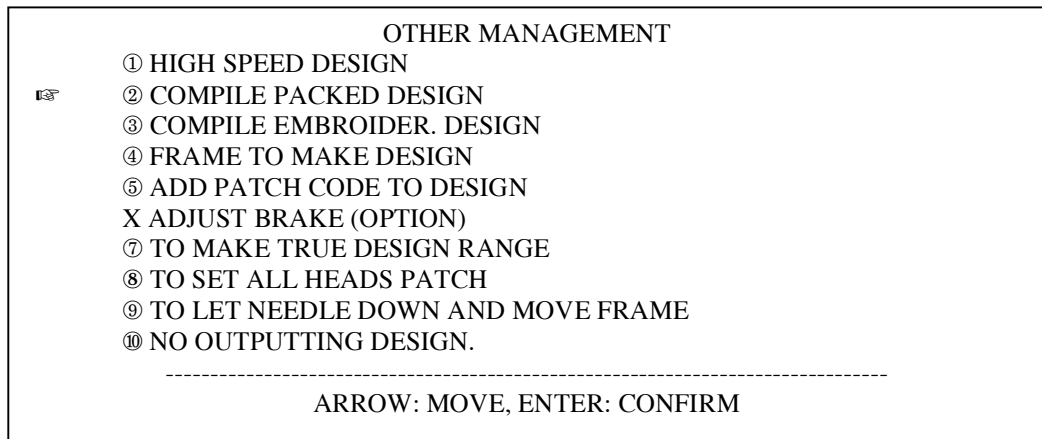
- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “①” per muovere il cursore alla riga “HIGH SPEED DESIGN” e poi premere il tasto “”.
- 3) Selezionare il disegno e poi premere il tasto “”.
- 4) Inserire il nr. del nuovo disegno ad alta velocità.
- 5) Il sistema crea automaticamente un nuovo disegno ad alta velocità.
- 6) premere “” per andare alla finestra principale.
- 7) Se necessario, ricamare il nuovo disegno.








30 COMPILARE IL DISEGNO IMPACCHETTATO "PAR" E RICAMARE IL DISEGNO

30.1 COMPILARE IL DISEGNO IMPACCHETTATO



Operazione:

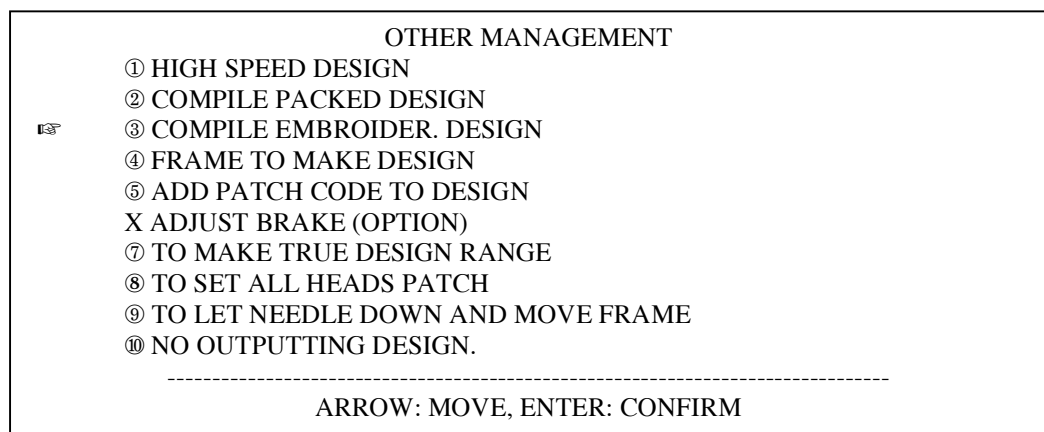
- 1) Premere il tasto  e ", sul monitor appare la seguente finestra:






- 2) Premere ", "" o il tasto digitale "" per muovere il cursore alla riga "COMPILE PACKED DESIGN" e poi premere il tasto .
- 3) Selezionare il disegno impacchettato la cui abbreviazione è "PAR" e poi premere il tasto .
- 4) Premere il tasto  per confermare la compilazione del PAR E PREMERE UN TASTO QUALSIASI PER USCIRE.
- 5) Inserire il nr. del nuovo disegno ed il sistema creerà un nuovo disegno normale automaticamente, che è uguale al PAR.
- 6) premere  per andare alla finestra principale.

30.2 COMPILARE IL DISEGNO DI RICAMO

- 1) Premere il tasto  e ", sul monitor appare la seguente finestra:





- 2) Premere “↑,”↓” o il tasto digitale “③” per muovere il cursore alla riga “COMPILE EMBROIDER DESIGN “ e poi premere il tasto ”.
- 3) Premere il tasto ” per confermare la compilazione del disegno, o un qualsiasi tasto per uscire.
- 4) Inserire il nr. del nuovo disegno ed il sistema creerà un nuovo disegno normale automaticamente, che è identico al disegno principale avendo gli stessi parametri..
- 5) premere ” per andare alla finestra principale.

31 INIZIALIZZARE I PARAMETRI DI SISTEMA DURANTE L' ELETTRIFICAZIONE

Se alcuni dati vengono corrotti per qualsiasi causa di interferenza esterna o virus, la macchina non può partire dopo una mancanza di corrente. Per risolvere questo problema, alla riaccensione, si possono inizializzare i parametri di sistema.

Operazione:



- 1) Premere e **tenere premuto** il tasto “” mentre si da corrente.
- 2) Il sistema inzializza i parametri di sistema e da un suono, poi rilasciare il tasto “”, la macchina inizierà a lavorare.

SAVVOLEDI

32 AGGIUNGERE CODICI DI RAMMENDO A UN DISEGNO

Durante il ricamo, si può avere la necessità di muovere il telaio per inserire un inserto. Le modalità di spostamento sono: spostamento manuale o automatico.



32.1 Lo spostamento manuale del telaio si effettua come segue.:

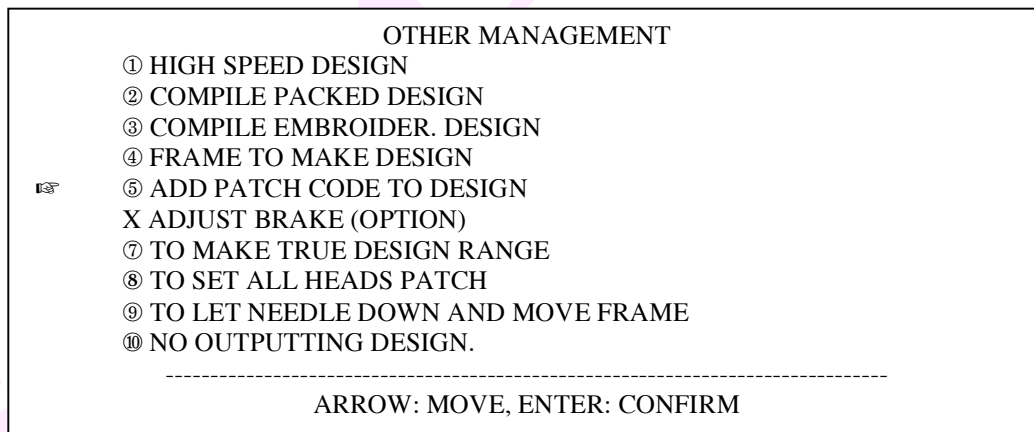
- 1) La macchina si ferma automaticamente ad un punto di codice stop.
- 2) L'operatore sposta il telaio sulla posizione voluta premendo i tasti di spostamento telaio.
- 3) Poi, premendo i tasti " " e " ", si farà muovere il telaio alla posizione di stop.
- 4) Infine si può tirare la barra e continuare a ricamare.






32.2 Lo spostamento automatico del telaio si effettua come segue.:

- 1) Aggiungere un codice di inserto al disegno che è descritto nel prossimo paragrafo.
- 2) Selezionare il disegno ed impostarlo nello stato di conferma del ricamo.
- 3) Impostare il punto decentrato per questo disegno.
- 4) Infine tirare la barra ed iniziare il ricamo. La macchina si fermerà al punto di codice inserto e automaticamente sposterà il ricamo sul punto decentrato, che permetterà il posizionamento dell'inserto.
- 5) Infine si può tirare la barra e continuare a ricamare.

L'operazione di aggiunta di un codice inserto avviene come segue:

- 1) Premere il tasto " " e " ", sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere " ", " " o il tasto digitale "⑤" per muovere il cursore alla riga "ADD PATCH CODE TO DESIGN" e poi premere il tasto " ".
- 3) Selezionare il disegno a cui va aggiunto l'inserto e premere il tasto " ".
- 4) Seguendo le istruzioni, verrà chiesto di aggiungere un codice inserto per ogni codice colore e codice di stop, o no.
- 5) premere " " per andare alla finestra principale.

Se si aggiunge un codice inserto sul codice colore, un codice stop verrà aggiunto nel disegno prima del codice colore. Così, se non si vuole che la macchina si fermi durante il processo del codice colore si


dovrebbe cancellare il codice stop usando la funzione Modifica il disegno in memoria “EDIT THE PATTERN IN MEMORY”. (Vedi capitolo 27)

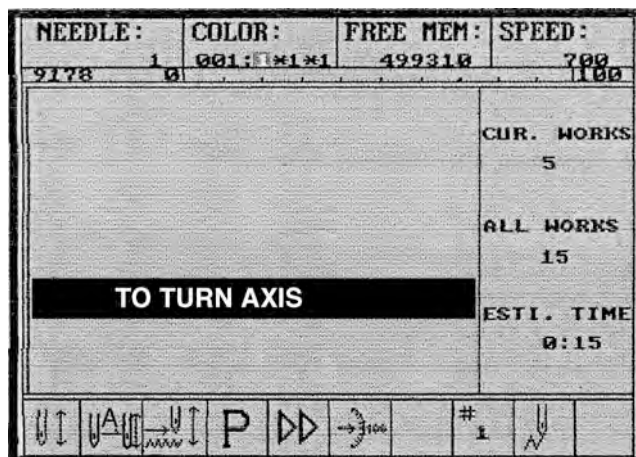
SAVOLDI


33 ROTAZIONE MANUALE DELL' ASSE PRINCIPALE A 100°

!!!ATTENZIONE!!! L' operazione ruoterà l' albero principale e l'operatore dovrà prestarne molta attenzione.

Se necessario, si può ruotare l' asse principale e far fermare l'albero principale a 100° premendo manualmente le chiavi come segue:

- 1) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra:





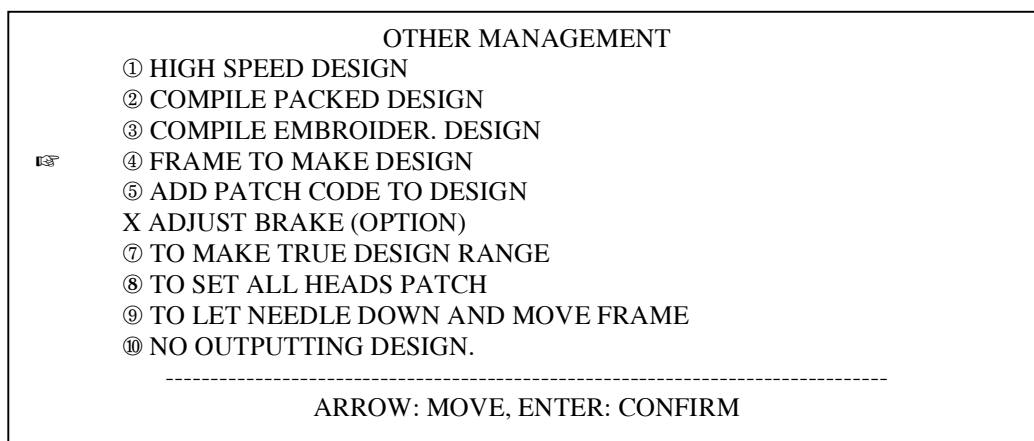
- 2) Premere il tasto “” per ruotare l' asse principale a 100°, premere qualsiasi tasto per uscire.









34 SPOSTARE IL TELAIO PER FARE UN NUOVO DISEGNO

Qualche volta si vuole ricamare il contorno di un disegno prima di ricamarlo. La funzione di Muovi il telaio per fare un nuovo disegno “SHIFT THE FRAME TO MAKE A NEW DESIGN”, può creare tale disegno, e si può selezionare il nuovo disegno per ricamare il contorno.

Operazione:

- 1) Nello stato di preparazione del ricamo, muovere il telaio al punto di inizio del ricamo.
- 2) Premere il tasto  e “”, sul monitor appare la seguente finestra:




- 3) Premere “,”” o il tasto digitale “④” per muovere il cursore alla riga “ADD PATCH CODE TO DESIGN” e poi premere il tasto .
- 4) Seguendo le istruzioni, inserire la massima lunghezza del punto.
- 5) Spostare il telaio lungo il contorno del disegno scelto, e poi premere il tasto  per impostare i punti che dovranno formare il contorno entro la traccia del disegno.
Nel frattempo, si può premere il tasto  per variare il codice del punto tra raso e saltapunto.
- 6) premere  per finire l’ inserimento dei punti di contorno.
- 7) Seguendo le istruzioni, inserire il nr. del nuovo disegno e poi premere il tasto  per creare il nuovo disegno.
- 8) premere  per andare alla finestra principale.

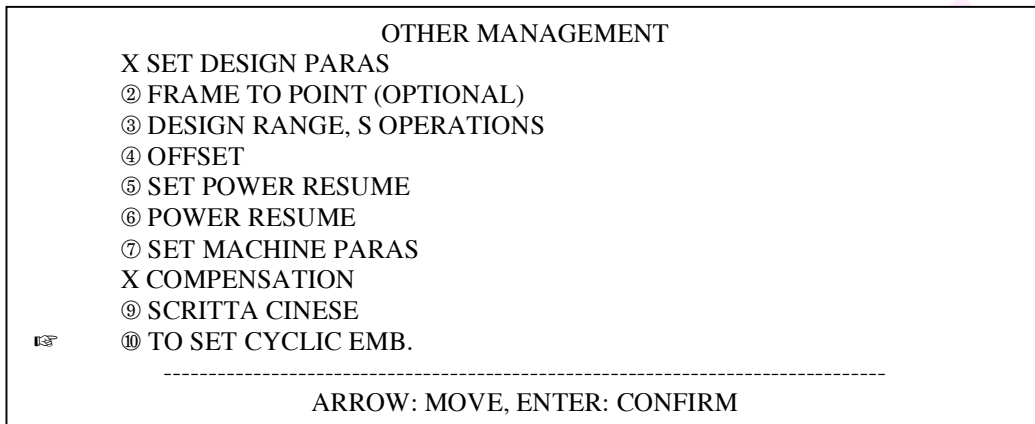
35 IMPOSTARE IL RICAMO CICLICO





Quando la macchina è impostata sul ricamo ciclico, il computer fa ritornare il telaio al punto di partenza e la macchina inizia a ricamare il disegno un' altra volta senza tirare la barra dopo che la macchina ha finito il ricamo precedente.

Questa impostazione aumenta la produttività.

L' operazione di impostare o cancellare il ricamo ciclico è la seguente:

- 1) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑩” per muovere il cursore alla riga “TO SET CYCLIC EMB” e poi premere il tasto .
- 3) Se la macchina non è nella impostazione di ricamo ciclico, il computer la cambia in ciclica e appare l' icona . Altrimenti, la macchina si cambia in ricamo non-ciclico e l' icona  rimpiazza la precedente .
- 4) Il computer ritorna alla finestra principale.

36 REGOLARE LA FRENATA DELLA MACCHINA



36.1 SOMMARIO

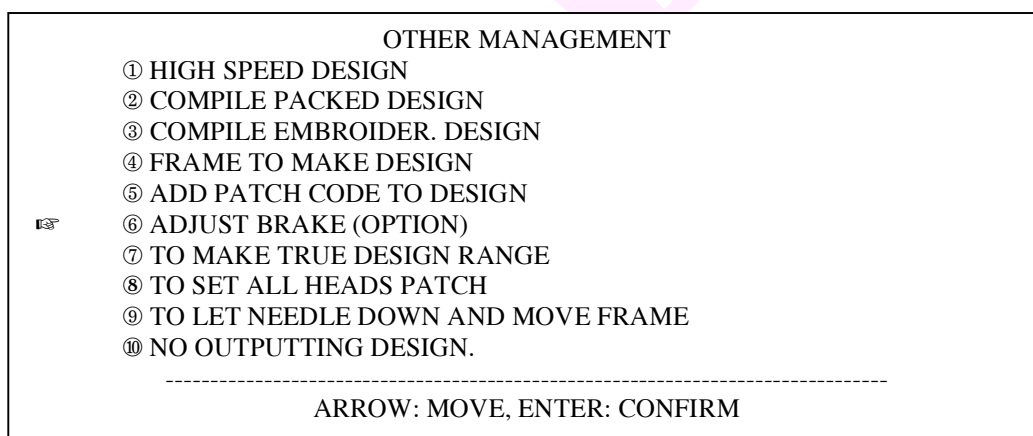
Questa funzione serve per avvisare la rottura dei parametri di controllo della macchina, in modo da rendere la frenata della macchina ottimale. Il computer provvede con uno dei seguenti metodi.



- 1) La funzione di regola la frenata "AJUST BRAKE (OPTION)" in menù varie gestioni "OTHER MANAGEMENT MENU".
- 2) Impostare i parametri di frenata "SET BRAKE PARA" e i parametri del motore principale "MAIN MOTOR PARA" in Impostazione dei parametri macchina "SETTING THE MACHINE PARAMETERS".


36.2 LA FUNZIONE DI "OPZIONE DI AGGIUSTAMENTO FRENATA"

!!!ATTENZIONE!!! L' operazione ruoterà l' albero principale e l'operatore dovrà prestarne molta attenzione.

- 1) Premere il tasto  e , sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere "↑", "↓" o il tasto digitale "④" per muovere il cursore alla riga "ADJUST BRAKE (OPTION)" e poi premere il tasto . Se la funzione non può essere fatta, si dovrebbe usare il metodo nella sezione 36-3.
- 3) Ora si può regolare la velocità di frenata. L' albero principale gira
 - a- Se l' albero principale gira troppo piano o non gira, premere il tasto "↑" per fissare, o "↖" per fissare un poco.
 - b- se l' albero principale gire troppo veloce, premere il tasto "↓" per mollare o "↘" per mollare un poco.
 - c- Se la velocità non è eccessiva e l' albero principale gira uniformemente, premere il tasto  per andare al prossimo passo.
- 4) Ora si può regolare il tempo di frenata. Primo, l' albero principale gira un ciclo e cerca di fermarsi a 100°. Allora si deve controllare la posizione di stop per premere un tasto e regolare la posizione di stop. Il metodo regolazione è il seguente:


- a- Se l' albero principale si ferma a meno di 100°, premere il tasto “↑” per aumentare il tempo o premere il tasto “↗” per allungare un poco il tempo.
- b- Se l' albero principale si ferma a più di 100°, premere il tasto “↓” per diminuire il tempo o premere il tasto “↘” per diminuire un poco.
- c- Regolare il tempo di frenata finché l' albero principale si ferma a 100°, e poi premere il tasto “” per finire.

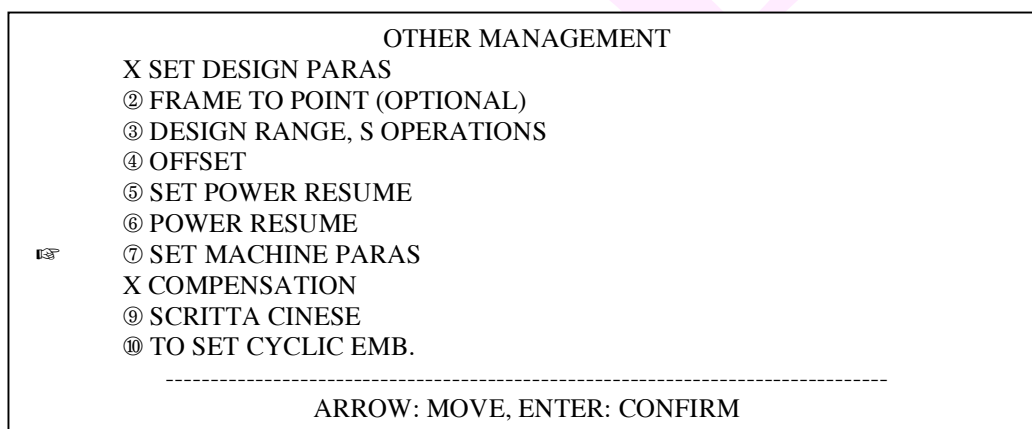
36.3 IMPOSTARE I PARAMETRI “SET BRAKE PARA (IMPOSTAZIONE PARAMETRI DI FRENATA) E “MAIN MOTOR PARA” (PARAMETRI DEL MOTORE PRINCIPALE)


36.3.1 Impostare i parametri di frenata “SET BRAKE PARA”

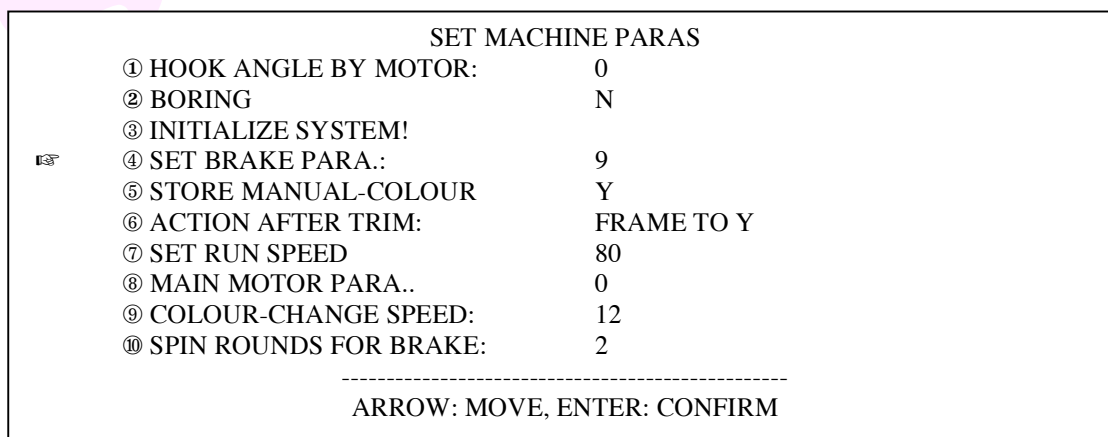
Questa impostazione serve per regolare la posizione di stop dell' albero principale. Se quest' ultimo si ferma a meno di 100°, aumentare il valore adeguatamente. Se invece si ferma a più di 100°, diminuire il valore adeguatamente. L' intervallo del parametro è da 0 a 30. Il valore raccomandato è 9 o 0.



Operazione:

- 1) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑦” per muovere il cursore alla riga “SET MACHINE PARAS” e poi premere il tasto “”.
- 3) premere il tasto “↘” per voltare a pagina 2, che è come segue:




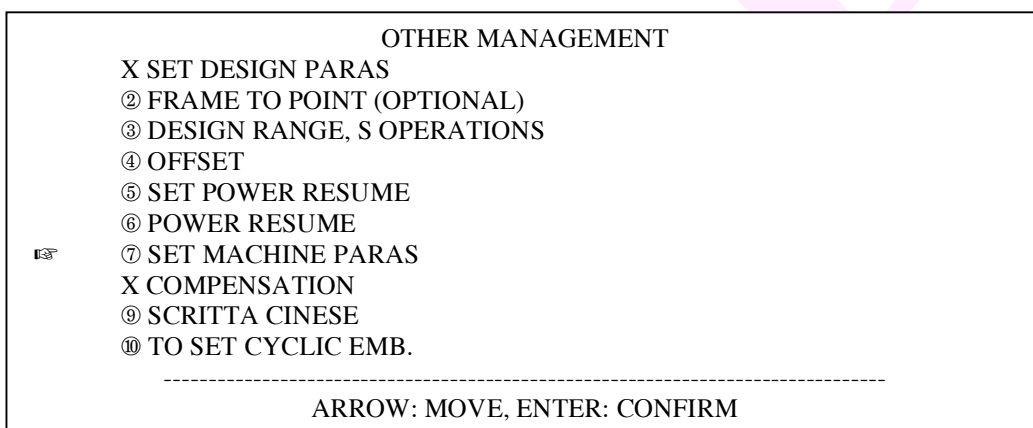
- 4) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “④” per muovere il cursore alla riga “SET BRAKE PARA” e poi premere il tasto “”.
- 5) Premere “↑”, “↓” per cambiare il valore.
- 6) poi premere il tasto “” per impostare il parametro.



36.3.2 Impostare il parametro di “MAIN MOTOR PARA”

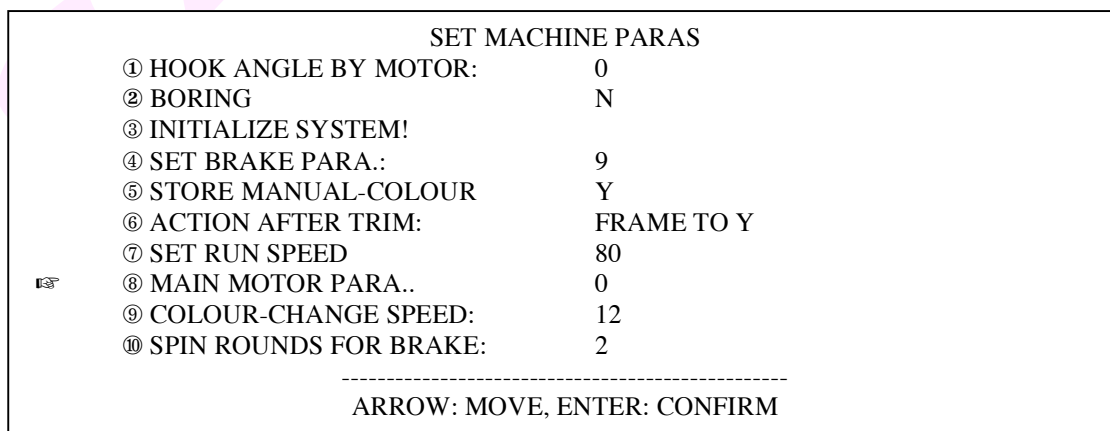
Questa impostazione serve per regolare la fase del motore e delle parti meccaniche.


L’ intervallo del parametro è da 0 a 30, il cui valore originario è 0. Durante la frenata se l’ albero principale oscilla, vibra, o gira intorno, si deve aumentare il valore. O se l’ albero principale gira troppo veloce, bisogna diminuire il valore.


- 1) Premere il tasto “”, sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑦” per muovere il cursore alla riga “SET MACHINE PARAS” e poi premere il tasto “”.
- 3) premere il tasto “” per voltare a pagina 2, che è come segue:



- 4) Premere “↑”, “↓” o il tasto digitale “⑧” per muovere il cursore alla riga “MAIN MOTOR PARA” e poi premere il tasto “”.

- 5) Premere “↑,”↓” per cambiare il valore.
- 6) Premere il tasto “” per impostare il parametro.

36.4 PROVA PER LA REGOLAZIONE DELLA FRENATA DELLA MACCHINA



Dopo aver regolato la frenata della macchina usando il metodo della sezione 36-2 o della sezione 23-3, si dovrebbe girare l' albero principale (vedere capitolo 33) per vedere se la frenata della macchina è soddisfacente. Se non lo è, regolare la frenata usando il metodo di sezione 36-2 o 36-3.

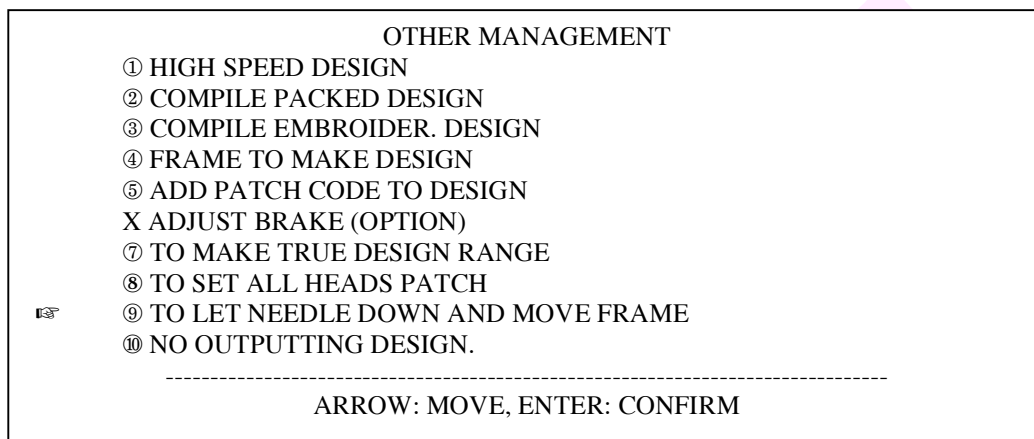
37 LASCIARE CUCIRE L' AGO E MUOVERE IL TELAIO







!!!ATTENZIONE!!! L' operazione ruoterà l' albero principale e l'operatore dovrà prestarne molta attenzione.

La funzione serve per una cucitura speciale. Dopo che gli aghi cuciono, essi fissano il tessuto e quindi l' operatore può togliere il tessuto dal telaio e muovere quest' ultimo, se si tratta di un lungo tessuto per ricamo in continuo.

Operazione:

- 1) Premere il tasto  e , sul monitor appare la seguente finestra:




- 2) Premere ,  o il tasto digitale  per muovere il cursore alla riga “TO LET NEEDLE DOWN AND MOVE FRAME” e poi premere il tasto .
- 3) Premere il tasto  per confermare l'operazione, o premere un tasto qualsiasi per uscire.
- 4) Ora, si può muovere il telaio alla posizione desiderata. Premere il tasto  per finire.
- 5) Finita l' operazione, si dovrebbe girare l' albero principale a 100° (vedi capitolo 33).
- 6) Adesso si può continuare a ricamare.

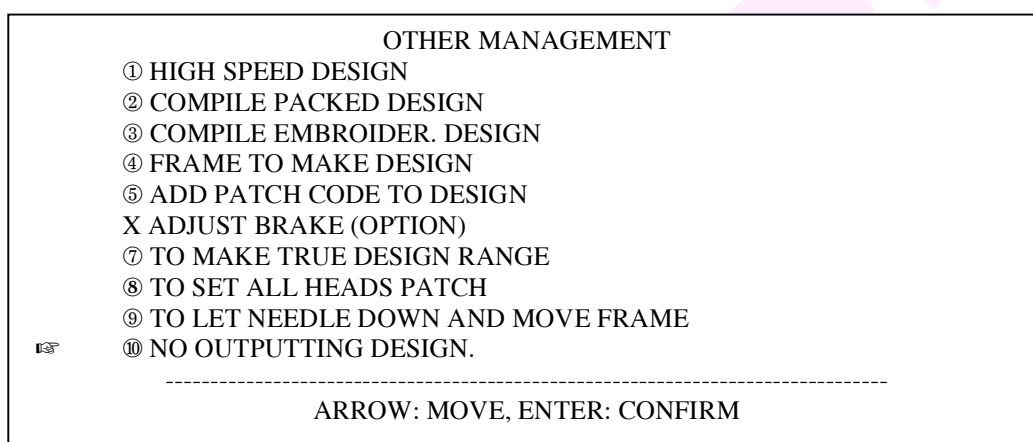
38 NESSUNA USCITA DEL DISEGNO IN MEMORIA




38.1 SOMMARIO

La funzione previene che il disegno in memoria venga illecitamente copiato. Nel caso l'operatore della macchina abbia impostato una parola d'ordine "PASSWORD" per nessuna uscita del disegno "NO OUTPUTTING DESIGN", un'altra persona non può eseguire l'operazione di uscita "OUTPUT (DSB)" nel menù di gestione disco. Se l'operatore vuole attivare l'operazione, egli deve cancellare la password per "NO OUTPUTTING DESIGN".

38.2 IMPOSTARE UNA PASSWORD (PAROLA D'ORDINE) PER "NO OUTPUTTING DESIGN" (NESSUNA FUORIUSCITA DI DISEGNO)

- 1) Premere il tasto  e "↵", sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere "↑", "↓" o il tasto digitale "⑩" per muovere il cursore alla riga "NO OUTPUTTING DESIGN" e poi premere il tasto .
- 3) Premere il tasto  per confermare l'operazione, o premere un tasto qualsiasi per uscire.
- 4) Inserire una password di 4 caratteri (escludendo "0", "00", "000", "0000"), premere il tasto  per finire.

38.3 CANCELLAZIONE DELLA PASSWORD PER "NO OUTPUTTING DESIGN" (NESSUNA USCITA DI DISEGNO)



Avendo impostato una password, si possono eseguire i passi in sezione 38-2 e inserire la password per cancellare.

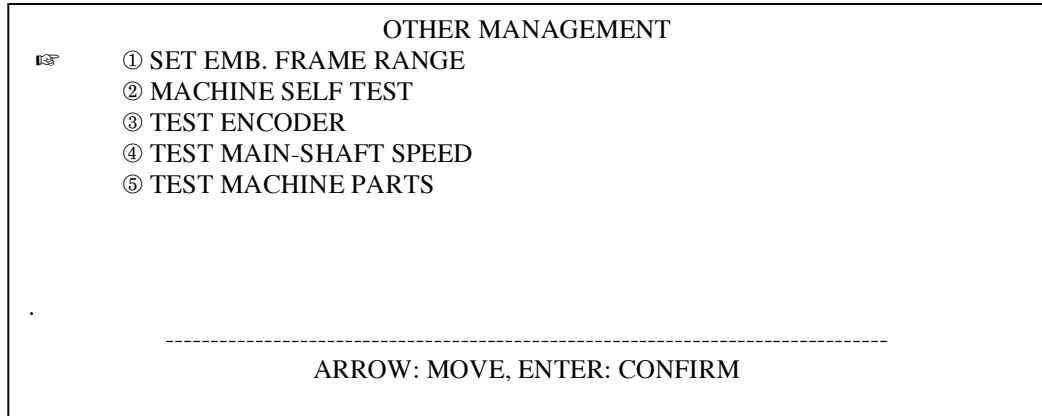
Inoltre, il computer cancella la password automaticamente eseguendo l'operazione di cancella tutto "CLEAR ALL" nel menu di gestione disegno.














39 IMPOSTARE L'INTERVALLO DEL TELAIO DI RICAMO

La funzione imposta l'intervallo del telaio. Quando il telaio è fuori da tale intervallo, la macchina dà l'istruzione: telaio fuori campo "FRAME OVER LIMIT".

Operazione:

- 1) Premere il tasto "" e "", sul monitor appare la seguente finestra:



- 2) Premere "" , "" o il tasto digitale "①" per muovere il cursore alla riga "SET EMB. FRAME RANGE" e poi premere il tasto "".
- 3) La macchina informa: muovere il telaio verso il basso e a sinistra ed entra "MOVE FRAME TO DOWN-LEFT AND ENTER" Si può premere "" , "" , "" , "" per muovere il telaio sull'angolo basso a sinistra e poi premere il tasto "" per continuare.
- 4) La macchina indica: muovi il telaio in alto a destra ed entra. "MOVE FRAME TO UP-RIGHT AND ENTER". Si può quindi premere "" , "" , "" , "" per muovere il telaio sull'angolo in alto a destra e poi premere il tasto "" per finire.

40 GENERAZIONE DEL CONTORNO DI DISEGNO

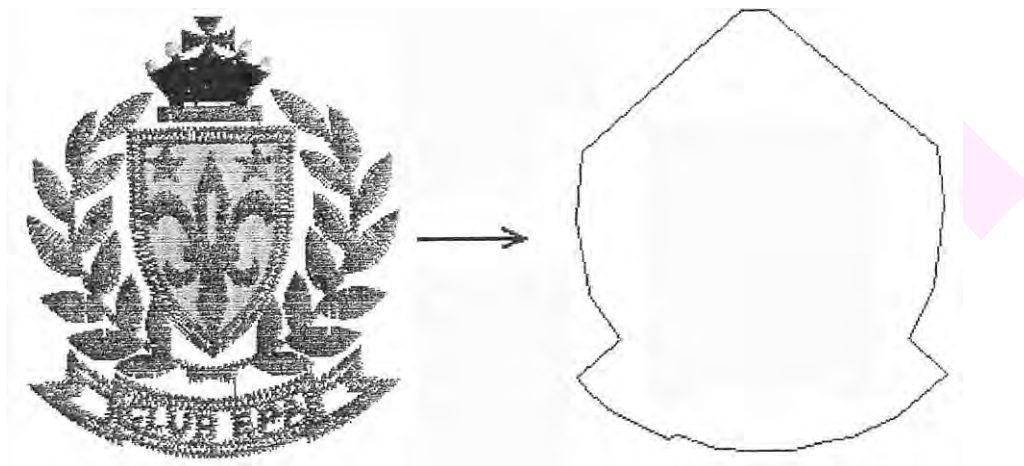
40.1 SOMMARIO

Questa funzione serve per generare un contorno per un normale disegno, che può essere ricamato per posizionare un inserto, fare un foro, fissare il tessuto etc.

Per esempio:



Disegno normale

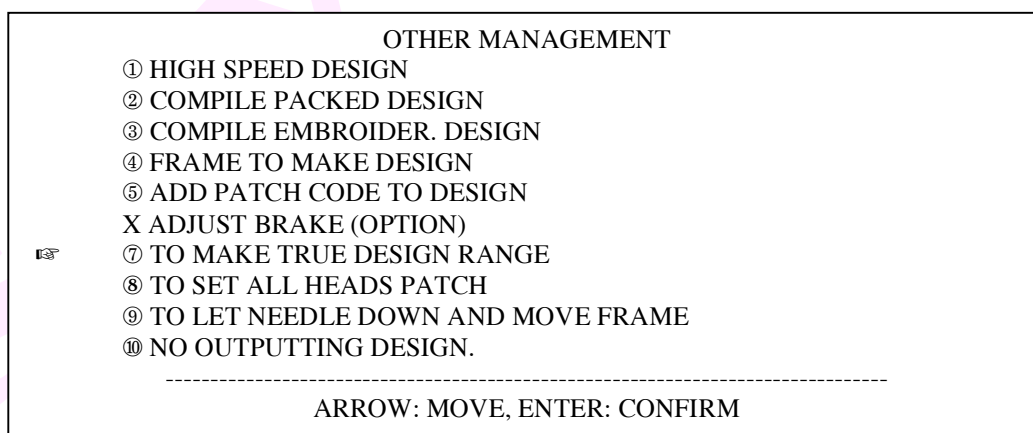
Contorno





40.2 GENERAZIONE DEL CONTORNO DI DISEGNO

Operazione:

- 1) Premere il tasto  ed entrare nel menù "MODE MANAGEMENT"
- 2) Premere il tasto , sul monitor appare la seguente finestra:



- 3) Premere "↑", "↓" o il tasto digitale "⑦" per muovere il cursore alla TO MAKE TRUE DESIGN RANGE " e poi premere il tasto .
- 4) Selezionare un qualsiasi disegno.
- 5) Inserire il nr. di disegno del contorno.
- 6) Il contorno è generato automaticamente.
- 7) Premere il tasto  per uscire.

41 TABELLE DEI PARAMETRI DELLA MACCHINA

Parameter	Parametro	Valore raccomandato	NOTE
START ANGLE	ANGOLO DI PARTENZA	260	L' angolo di partenza per muovere il telaio. Intervallo. 250, 260, 270, 280, 290, 300
T.B. BACK STI.	PUNTI DI RITORNO DOPO ROTTURA FILO	0	Il punto di ritorno conta dopo aver sentito il filo rotto. Intervallo: da 0 a 7.
T.B. DETECT	RILEVAZIONE ROTTURA FILO	Yes	Intervallo di rilevazione di rottura filo: Yes o No.
MAX. SPEED	VELOCITÀ MASSIMA	700	Il limite di velocità massima dell' albero principale va da 250 a 850 giri al minuto.
JUMP & TRIM	SALTA E RASA IL FILO	3 STITCH-3 PUNTI	Intervallo: da 1 a 7 punti saltati, o non raso il filo
PATCH COUNT	CONTEGGIO TOPPA	1 STITCH-1 PUNTO	1 punto o 7 punti per toppa
NEEDLES	AGHI	9	Il numero di aghi per ogni testa della macchina. Intervallo da 1 a 12.
TRIM MODE	MODALITÀ DI RASAFILO	3	Intervallo: da 1 a 4. 1 è il rasafilo più corto, 4 il più lungo.
STOP TO COLOUR	FERMATA PER COLORE	NO	Il computer cambia il punto di stop in punto di colore mentre legge il disegno dal disco alla memoria, o no.
AUTO ORIGIN	ORIGINE AUTOMATICA	YES	Dopo ricamato il disegno, il telaio automaticamente ritorna al punto di partenza, o no.
HOOK ANGLE BY MOTOR	ANGOLO DEL CROCHET DAL MOTORE	0	Intervallo: da 0° a 200°. L' operatore dovrebbe usare il valore raccomandato.
BORING	BUCALE	No	Il ricamo Bucale è impostato o no. Quando l' Impostazione è YES, il primo ago è usato per bucare.
INIZIALIZE SYSTEM	INIZIALIZZARE IL SISTEMA		Per inizializzare i parametri della macchina
SET BRAKE PARA	IMPOSTARE I PARAMETRI DI FRENATA	0 o 9	Intervallo: da 0 a 30. Per motore scivoloso che aziona l' albero principale, il valore raccomandato è 9 e 0 è per il servomotore.
STORE MANUAL COLOUR	ARCHIVIA COLORE MANUALE	NO	Archiviare il cambio colore manuale nella linea colore, o no.
ACTION AFTER TRIM	AZIONE DOPO IL RASAFILO	FRAME TO Y TELAIO A Y	Intervallo: telaio a Y, Telaio a X, o spostare gli aghi.
SET RUN SPEED	IMPOSTARE LA VELOCITÀ DI LAVORO	80	Intervallo: da 80 a 150giri al minuto.
MAIN MOTOR PARA	PARAMETRI DEL MOTORE PRINCIPALE	1	Intervallo: da 0 a 30

COLOUR- CHANGE SPEED	VELOCITÀ DI CAMBIO COLORE	12	Il parametro è solo per la macchina che usa un motore passo passo per il cambio colore, il cui intervallo è da 0 a30.
SPIN ROUNDS FOR BRAKE	GIRI PER LA FRENATA	2	Per le macchine normali il valore è 2, l' intervallo da 1 a 2.
DIP1---DIP4		0	RISERVATO
CORD EMBR.	RICAMO CORDEL	NO	Il ricamo cordel è impostato o no. Quando l' impostazione è YES, l' ultimo ago è usato per ricamo cordel.
SPEED FOR CORD EMBROIDERY	VELOCITÀ PER RICAMO CORDEL	400	Il parametro è la velocità dell' albero principale mentre ricama il codonetto. Intervallo da 300 a 600 punti/minuto.
STARTUP STITCHES	PUNTI DI PARTENZA	1	Il parametro è il conto dei punti prima che l' albero principale accelera la velocità quando la macchina parte. Intervallo: da 1 a 9
START UP ACCE.	ACCELERAZIONE DI PARTENZA	12	Accelerazione dell' albero principale in partenza. Intervallo: da 1 a 30.
STITCHES AFTER TRIM	PUNTI DOPO IL RASAFILO	2	Il conto dei punti dopo il rasafilo. Intervallo: da 0 a 7
SPEED AFTER TRIM	VELOCITÀ DOPO IL RASAFILO	80	La velocità per punti ha un intervallo da 60 a 150 Giri/minuto.
JUMP STITCH SPEED:	VELOCITÀ DEL SALTAPUNTO	400	Per impostare la velocità del saltapunto.
DISPLAY STI- NUM OR NOT	MOSTRARE IL NR DI PUNTI O NO	YES	Per decidere se il computer mostri il nr dei punti.
OVERFRAME BY STEP	MOVIMENTO TELAIO PASSO-PASSO SENZA RICAMARE	NO	Spostamento del telaio passo-passo o in continuo mentre si ricama.
HIGH FRAME- SHIFT SPEED	ALTA VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO DEL TELAIO	16	Intervallo: da 1 a 30, alti valori per spostamenti veloci.
LOW FRAME- SHIFT SPEED	BASSA VELOCITÀ DI SPOSTAMENTO DEL TELAIO	12	Intervallo: da 1 a 30, alti valori per spostamenti veloci.
MINIMUM SPEED	VELOCITÀ MINIMA	250	Intervallo: da 250 a 500 giri/min., che è la minima velocità di ricamo.
SHIFT STI. LENGHT	LUNGHEZZA DI SPOSTAMENTO PUNTO	5.0	Intervallo: da 3 a 12 mm. Quando il computer processa un punto più lungo di questo valore, la macchina rallenta.
SPEED WHEN OVERFRAME	VELOCITÀ TELAIO SENZA RICAMARE	16	Intervallo: da 1 a 30. Più alto è il valore, più veloce è la velocità di spostamento del telaio.
LOCK STITCH WHEN TRIM	CHIUSURA DEL PUNTO MENTRE RASA IL FILO	Y	Mentre raso il filo, la macchina chiude il punto o no.

SPEED WHEN TRIMMING	VELOCITÀ QUANDO RASA IL FILO	80	Intervallo: da 80 a 250 giri/min.. È la velocità dell' albero principale mentre esegue il rasafilo.
ADJUST HEAD SOLENOID	REGOLAZIONE DEL SOLENOIDE DELLA TESTA	0	Intervallo. Da 0 a 30. Più alto è il valore, più alto è il voltaggio del solenoide.
START FOR SAME COLOURS	PARTENZA CON LO STESSO COLORE	Y	la macchina parte da sola quando processa lo stesso codice colore, o no.
SPEED DOWN After Patch	VELOCITÀ BASSA dopo il rammendo	Y	Dopo finito il rammendo (re-ricamo), la macchina rallenta o no.
TURN OFF TRIMMING	SPEGNERE IL RASAFILO	N	È usato per spegnere il rasafilo
STI. NOT T.B. DETECT	PUNTI ROTTURA FILO NON RILEVATI	5	È il nr. dei punti che la macchina non rivela mentre riparte dopo un rottura filo.
FRAME AFTER TRIM	TELAIO DOPO IL RASAFILO	N	La macchina muove il telaio dopo il rasafilo o no.
CHECK TRIM IS OK	CONTROLLO DEL RASAFILO È OK	Y	Il dispositivo di rasafilo è ok o no.
T.B. DETECT WHEN JUMP	RILEVAZIONE ROTTURA FILO MENTRE SALTA IL PUNTO	Y	
SEWING EMPTY STITCH	CUCITURA PUNTO VUOTO	Y	
VALUE FOR THICK CLOTH	VALORE PER TESSUTO SPESSO	0	

42 TRADUZIONE DELLE TABELLE PIÙ USATE

OTHER MANAGEMENT	
	X SET DESIGN PARAS
☞	② FRAME TO POINT (OPTIONAL)
	③ DESIGN RANGE, S OPERATIONS
	④ OFFSET
	⑤ SET POWER RESUME
	⑥ POWER RESUME
	⑦ SET MACHINE PARAS
	X COMPENSATION
	⑨ SCRITTA CINESE
	⑩ TO SET CYCLIC EMB.

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM	

ALTRE GESTIONI	
	X IMPOSTARE PARAMETRI DI DISEGNO
	② TELAIO AL PUNTO (OPZIONALE)
	③ GRANDEZZA DEL DISEGNO, OPERATIONS S
	④ DEVIAZIONE
	⑤ IMPOSTARE LA RIPRESA DI CORRENTE
	⑥ RIPRESA DI CORRENTE
☞	⑦ IMPOSTARE I PARAMETRI DELLA MACCHINA
	X COMPENSAZIONE
	⑨ SCRITTA CINESE
	⑩ IMPOSTARE IL RICAMO CICLICO

FRECCIA: MUOVI, ENTRA: CONFERMA	

OTHER MANAGEMENT	
	① HIGH SPEED DESIGN
	② COMPILE PACKED DESIGN
	③ COMPILE EMBROIDER. DESIGN
	④ FRAME TO MAKE DESIGN
	⑤ ADD PATCH CODE TO DESIGN
☞	⑥ ADJUST BRAKE (OPTION)
	⑦ TO MAKE TRUE DESIGN RANGE
	⑧ TO SET ALL HEADS PATCH
	⑨ TO LET NEEDLE DOWN AND MOVE FRAME
	⑩ NO OUTPUTTING DESIGN.

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM	

ALTRE GESTIONI	
	① DISEGNO AD ALTA VELOCITÀ
	② COMPILARE IL DISEGNO IMPACCHETTATO
	③ COMPILARE IL DISEGNO DI RICAMO
	④ TELAIO PER FARE IL DISEGNO
	⑤ AGGIUNGERE CODICE DI RAMMENDO AL DISEGNO
☞	⑥ REGOLAZIONE FRENATA (OPZIONALE)
	⑦ PER FARE UN GIUSTO INTERVALLO DI DISEGNO
	⑧ PER IMPOSTARE IL RAMMENDO DI TUTTE LE TESTE
	⑨ LASCIARE L' AGO GIÙ E MUOVERE IL TELAIO
	⑩ NESSUNA USCITA DI DISEGNO

FRECCIA: MUOVI, ENTRA: CONFERMA	

DISK MANAGEMENT

- ① DISK DIR
- ② INPUT
- ③ OUTPUT (DSB)
- ④ DEL FILE
- ⑤ FORMAT 720K
- ⑥ FORMAT 1,44M
- ⑦ INSTALL LETTER LIBS
- ⑧ DELETE LETTER LIBS
- ⑨ DESIGN A LETTER PATTERN

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

GESTIONE DISCO

- ① INDICE DISCO
- ② INSERIMENTO
- ③ UDCITA (DSB)
- ④ CANCELLA FILE
- ⑤ FORMATTA 720K
- ⑥ FORMATTA 1,44M
- ⑦ INSTALLA LIBRERIA CARATTERI
- ⑧ CANCELLA LIBRERIA CARATTERI
- ⑨ COSTRUISCI UN DISEGNO A CARATTERI

FRECCIA: MUOVI, ENTRA: CONFERMA

DESIGN MANAGEMENT

- ① SELECT DESIGN FOR EMB.
- ② SHOW MEMORY DESIGN
- ③ DISK INPUT
- ④ COPY
- ⑤ EDIT
- ⑥ DELETE
- ⑦ DIVIDE
- ⑧ COMBINE
- ⑨ PACKED DESIGN
- ⑩ CLEAR ALL

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

GERSTIONE DISEGNO

- ① SELEZIONA DISEGNO DA RICAMARE
- ② MOSTRA IL DISEGNO IN MEMORIA
- ③ INSERIMENTO DISCO
- ④ COPIA
- ⑤ MODIFICA
- ⑥ CANCELLA
- ⑦ DIVIDI
- ⑧ COMBINA
- ⑨ DISEGNO IMPACCHETTATO
- ⑩ CANCELLA TUTTO

FRECCIA: MUOVI, ENTRA: CONFERMA

OTHER MANAGEMENT

- ① FORWARD STI.
- ② BACKWARD STI.
- ③ NEXT COLOUR
- ④ LAST COLOUR
- ⑤ NEXT STOP
- ⑥ LAST STOP

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

ALTRE GESTIONI

- ① AVANTI PUNTI
- ② INDIETRO PUNTI
- ③ PROSSIMO COLORE
- ④ ULTIMO COLORE
- ⑤ PROSSIMO STOP
- ⑥ ULTIMO STOP

FRECCIA: MUOVI, ENTRA: CONFERMA

SET MACHINE PARAS

- ① HOOK ANGLE BY MOTOR: 0
- ② BORING
- ③ INITIALIZE SYSTEM!
- ④ SET BRAKE PARA.: 9
- ⑤ STORE MANUAL-COLOUR Y
- ⑥ ACTION AFTER TRIM: FRAME TO Y
- ⑦ SET RUN SPEED 80
- ⑧ MAIN MOTOR PARA.. 0
- ⑨ COLOUR-CHANGE SPEED: 12
- ⑩ SPIN ROUNDS FOR BRAKE: 2

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

IMPOSTARE I PARAMETRI MACCHINA

- ① ANGOLO DEL CROCHET DAL MOTORE 0
- ② BUCALE
- ③ INIZIALIZZARE IL SISTEMA
- ④ IMPOSTARE I PARAMETRI DI ROTTURA 9
- ⑤ ARCHIVIA COLORE MANUALE S
- ⑥ AZIONE DOPO RASAFILO: TELAIIO A Y
- ⑦ IMPOSTARE LA VELOCITÀ DI LAVORO 80
- ⑧ PARAMETRI DEL MOTORE PRINCIPALE 0
- ⑨ VELOCITÀ DEL CAMBIO COLORE 12
- ⑩ GIRI PER LA ROTTURA 2

FRECCIA: MUOVI, ENTRA: CONFERMA

SET MACHINE PARAS

① START ANGLE:		280
② T.B. BACK STI.:		0
③ T.B. DETECT:		Y
④ MAX. SPEED:		700
⑤ JUMP&TRIM:		DO NOT TRIM
⑥ PATCH COUNT:		1 STITCH
⑦ NEEDLES:		6
⑧ TRIM MODE:	3	
⑨ STOP TO COLOUR:	N	
⑩ AUTO ORIGIN:		N

ARROW: MOVE, ENTER: CONFIRM

SET MACHINE PARAS

① ANGOLO DI PARTENZA:		280
② PUNTI INDIETRO DOPO ROTTURA FILO.:		0
③ RILEVAZIONE ROTTURA FILO:		Y
④ VELOCITÀ MASSIMA:		700
⑤ SALTA E RASA:		NON RASARE
⑥ CONTEGGIO PER RAMMENDO:		1 STITCH
⑦ AGHI:		6
⑧ MODALITÀ DI RASAFILO:	3	
⑨ STOP AL COLORE:	N	
⑩ AUTO ORIGINE:		N

FRECCIA: MUOVI, ENTRA: CONFERMA

43 MANUTENZIONE



ATTENZIONE

La manutenzione è consentita solamente a personale specializzato in possesso delle necessarie competenze ed autorizzazioni.

Manutenzione ordinaria e straordinaria.

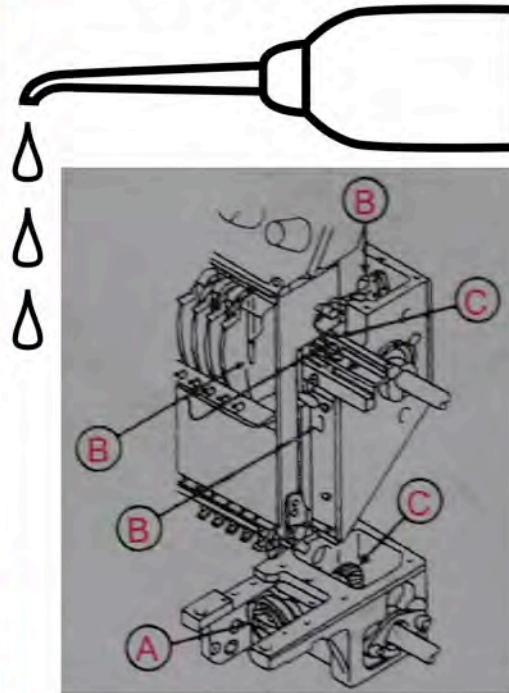
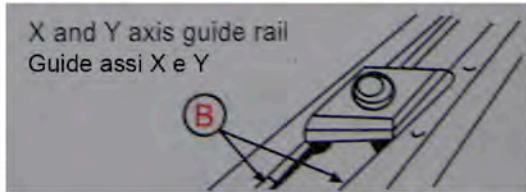
La macchina necessita delle manutenzioni, come riportato nella tabella seguente:

organo o particolare	tipo di lubrificante, detergente o mezzo	frequenza	note aggiuntive
Crochet	Olio di vaselina	1 volta al giorno	Si consiglia olio di vaselina spray tipo SILVAS
Barra ago	Olio di vaselina	1 volta alla settimana	Si consiglia olio di vaselina spray tipo SILVAS
Ingranaggi crochet	Grasso	1 volta ogni 3 mesi	Grasso grafitato
Movimentazione telaio	Olio di vaselina	1 volta ogni 3 mesi	Si consiglia olio di vaselina spray tipo SILVAS
Movimentazione del rasafilo	Olio di vaselina	1 volta alla settimana	Si consiglia olio di vaselina spray tipo SILVAS
Monitor del pannello di controllo	acqua	1 volta alla settimana	Usare un panno non abrasivo
Ventole di raffreddamento	aspirapolvere	1 volta alla settimana	Spegnere la macchina ed aspirare la polvere che si deposita.
Tutta la macchina	Diluenti tipo R59-Chernait-Zep	1 volta al giorno	Questa pulizia è necessaria se si usano adesivi temporanei tipo colle spray le cui gocce nebulizzate si infiltrano su ogni organo della macchina.

LUBRIFICAZIONI

LUBRICATE

- A** Oil once or twice a day
Olio 1 volta o 2 al giorno
- B** Oil once a week
Olio 1 volta alla settimana
- C** Grease every 2 or 3 months
Grasso ogni 2 o 3 mesi



SAVOLDI

44 MESSA FUORI USO – DEMOLIZIONE

Tutte i componenti meccanici, di carpenteria ed elettrici possono essere rottamati senza nessun accorgimento particolare, ma rispettando le norme elementari di igiene ambientale, separando i tipi di rifiuti.

Il motore e/o i motori devono essere isolato dagli altri rifiuti.

SAVOLDI

1	AVVERTENZE PER L'UTENTE	1
2	IMMAGINI DELLA MACCHINA.....	2
3	DESCRIZIONE DELLA MACCHINA.....	3
4	DOTAZIONE DI SERIE – ACCESSORI OPZIONALI.....	4
4.1	DOTAZIONI DI SERIE.....	4
4.1.1	MACCHINE PIANE.....	4
4.1.2	MACCHINE A BRACCIO.....	4
5	IMBALLO - TRASPORTO	5
6	SICUREZZA.....	6
7	AVVERTIMENTI CONTRO I RISCHI RESIDUI	7
8	USO PREVISTO	13
9	CONSIGLI ED AVVERTENZE PER IL BUON FUNZIONAMENTO DELLA MACCHINA	14
10	USO IMPROPRIO	15
11	MESSA IN SERVIZIO	16
12	RUMORE.....	17
13	CONDIZIONI DI GARANZIA	18
14	DESCRIZIONI GENERALI.....	19
14.1	CARATTERISTICHE PRINCIPALI.....	19
14.2	FUNZIONI PRINCIPALI	19
14.2.1	Visualizzazione inglese o cinese.....	19
14.2.2	Capacità di archiviazione dei disegni.....	19
14.2.3	Quantità massima di disegni archiviabili.....	19
14.2.4	Caricamento del disegno da dischetto.....	19
14.2.5	Scaricamento del disegno da macchina a dischetto.....	19
14.2.6	Ricamo ripetuto.....	19
14.2.7	Ricamo ciclico.....	20
14.2.8	Ricamo combinato.....	20
14.2.9	Disegno assemblato.....	20
14.2.10	Redigere un disegno normale.....	20
14.2.11	Ricamo di rammendo.....	20
14.2.12	Aggiustare le rotture.....	20
15	NOMI DI PARTI DEL SISTEMA DI CONTROLLO ELETTRICO	21
15.1	PANNELLO DI CONTROLLO DELLE OPERAZIONI	21
15.1.1	Pannello di controllo nr. 1.....	21
15.1.2	Pannello di controllo nr. 2.....	22
15.2	BARRA DELLE OPERAZIONI E ROTELLA.....	23
15.2.1	Barra delle operazioni (Barra di ricamo sotto il tavolo).....	23
15.2.2	Rotella a bottone.....	23
15.3	INTERRUTTORE PER IL RAMMENDO.....	23
15.3.1	Dispositivo di controllo di rottura filo di 3° posto.....	23
15.3.2	Dispositivo di controllo di rottura filo di 2° posto.....	23
16	COME COMINCIARE A RICAMARE	24
16.1	SOMMARIO.....	24
16.1.1	Stati di lavoro del sistema.....	24
16.1.2	Le icone sul fondo del pannello LCD mostrano le informazioni sul ricamo.....	25

16.1.3	Descrizioni dello stato delle voci del menù.....	26
16.1.4	Come ricamare la prima volta.....	26
16.2	INSERIMENTO DEL DISEGNO DAL DISCHETTO ALLA MEMORIA DELLA MACCHINA.....	26
16.3	PREPARAZIONE PRIMA DEL RICAMO	27
16.4	SELEZIONE DEL DISEGNO DA RICAMARE E CONFERMA PER RICAMARE IL DISEGNO.....	28
16.4.1	Descrizioni per il salvataggio e la ripresa del punto di origine del disegno.....	28
16.4.2	Selezionare un disegno da ricamare	28
16.4.3	Conferma per ricamare un disegno.....	29
16.5	RICAMO NORMALE, RITORNO E RAMMENDO DEL RICAMO.....	29
16.6	STATO DI CONFERMA DI FINE RICAMO	30
17	NORMALE RICAMO E STATO DI PAUSA.....	31
17.1	RELAZIONI TRA NORMALE RICAMO E MOVIMENTO IN PAUSA	31
17.2	MOVIMENTO IN PAUSA A BASSA VELOCITÀ	31
17.3	MOVIMENTO IN PAUSA AD ALTA VELOCITÀ.....	31
17.4	RILASCIO DEL MOVIMENTO AD ALTA E BASSA VELOCITÀ	32
17.5	MOVIMENTO DI POSIZIONAMENTO (ECCETTO ALCUNI MODELLI DI MACCHINA)	32
18	OPERAZIONI DI CAMBIO COLORE.....	34
18.1	CAMBIO COLORE MANUALE IN STATO DI STOP.....	34
18.2	CAMBIO COLORE MANUALE E PARTENZA MANUALE DURANTE IL RICAMO.....	34
18.3	CAMBIO COLORE AUTOMATICO E PARTENZA MANUALE (O PARTENZA AUTOMATICA) DURANTE IL RICAMO.....	34
18.4	IMPOSTARE LA SEQUENZA DI CAMBIO COLORE (O LINEA DI COLORE).....	35
18.5	ARCHIVIARE IL NUMERO DI CAMBIO COLORE MANUALE NELLA SEQUENZA DI CAMBIO COLORE	36
18.6	VELOCITÀ DI CAMBIO COLORE.....	37
19	IMPOSTARE LA DIREZIONE DEL DISEGNO.....	39
20	OPERAZIONI SUL TELAIO.....	40
20.1	SPOSTAMENTO MANUALE DEL TELAIO	40
20.2	RITORNO AL PUNTO DI ORIGINE	40
20.3	RITORNO AL PUNTO DI FERMATA DEL RICAMO	41
21	VELOCITÀ DEL RICAMO (VELOCITÀ SULL' ALBERO PRINCIPALE)	42
21.1	IMPOSTARE IL LIMITE DI VELOCITÀ.....	42
21.2	IMPOSTARE LA VELOCITÀ DEL RICAMO.....	43
22	RASAFILO	44
22.1	RASAFILO AUTOMATICO	44
22.2	RASAFILO MANUALE.....	44
23	OPERAZIONI SUL DISCHETTO.....	45
23.1	LISTA GUIDA DEL DISCHETTO	45
23.2	CARICAMENTO DI UN DISEGNO DA DISCHETTO A MEMORIA DELLA MACCHINA	45
23.3	SCARICAMENTO DI UN DISEGNO DALLA MEMORIA DELLA MACCHINA AL DISCHETTO 46	
23.4	CANCELLAZIONE DEL DISEGNO DAL DISCHETTO.....	47
23.5	FORMATTAZIONE DEL DISCHETTO IN 720KB.....	48
23.6	FORMATTAZIONE DEL DISCHETTO IN 1,44MB.....	48
24	VISUALIZZAZIONE DEI PARAMETRI E CORNICE DEL MONITOR (VIDEATE).....	50
24.1	AZZERAMENTO DEL CONTATORE DEI PUNTI ACCUMULATI E SPOSTAMENTO X-Y	50
24.2	VISUALIZZAZIONE POSITIVA O NEGATIVA DELLA CORNICE DI LAVORO DEL MONITOR 50	
24.3	SCELTA DI VISUALIZZAZIONE TRA CINESE ED INGLESE	51
24.3.1	Cambiare la visualizzazione da cinese a inglese.....	51
24.3.2	Cambiare la visualizzazione da inglese a cinese.....	51
25	OPERAZIONI DI ASSISTENZA E IMPOSTAZIONE DEI PARAMETRI	53
25.1	IMPOSTAZIONE DELL' INGRANDIMENTO, ROTAZIONE E RIPETIZIONE	53
25.2	OPERAZIONI DI CONTORNO DEL DISEGNO.....	55
25.3	IMPOSTARE UN PUNTO DECENTRATO	56

25.4	IMPOSTARE LA PROTEZIONE DEL TELAIO PER MANCATA TENSIONE (IMPOSTARE IL PUNTO ZERO DELLA MACCHINA)	57
25.4.1	Operazione di impostazione manuale del punto zero	57
25.4.2	Operazione di impostazione automatica del punto zero	57
25.5	RIPOSIZIONAMENTO DEL TELAIO DOPO MANCATA TENSIONE	58
25.6	IMPOSTARE I PARAMETRI DELLA MACCHINA	58
25.7	COMPENSAZIONE DEI PUNTI RASO	60
26	GESTIONE DEL DISEGNO IN MEMORIA	62
26.1	SELEZIONARE UN DISEGNO DA RICAMARE	62
26.2	LISTA DEI DISEGNI IN MEMORIA	62
26.3	INSERIMENTO DI UN DISEGNO DAL DISCHETTO ALLA MEMORIA DELLA MACCHINA	62
26.4	COPIA DI UN DISEGNO	62
26.5	CANCELLAZIONE DI UN DISEGNO	63
26.6	DIVIDERE UN DISEGNO	64
26.7	UNIONE DI DUE DISEGNI	64
26.8	DECOMPRESSIONE DI UN PACCHETTO DI DISEGNI	65
26.9	CANCELLAZIONE DI TUTTI I DISEGNI DALLA MEMORIA	66
27	MODIFICA DEL DISEGNO IN MEMORIA	67
27.1	CONFERMA DELLA MODIFICA DEL DISEGNO IN MEMORIA	67
27.2	COME MODIFICARE UN PUNTO	67
27.2.1	Modificare un punto	68
27.2.2	Cancellare un punto	68
27.2.3	Inserire un punto	68
27.3	RAPIDA RICERCA DI UN PUNTO	68
27.4	RAPIDA RICERCA DI UN PUNTO SPECIALE	69
27.5	OPERAZIONI DI BLOCCO	69
27.6	AIUTO PER MODIFICARE	70
27.7	SALVATAGGIO DEL DISEGNO MODIFICATO ED USCITA	70
27.8	CHIUSURA DELLA MODIFICA	71
28	AIUTO NELLE OPERAZIONI	72
29	MONOGRAMMI E COMPOSIZIONE VELOCE DI DISEGNI	73
29.1	FARE MONOGRAMMI (OPZIONALE)	73
29.1.1	Installare la libreria caratteri	73
29.1.2	Cancellare la libreria caratteri	73
29.1.3	Monogrammi	74
29.2	FARE UN DISEGNO AD ALTA VELOCITÀ	75
30	COMPILARE IL DISEGNO IMPACCHETTATO “PAR” E RICAMARE IL DISEGNO	77
30.1	COMPILARE IL DISEGNO IMPACCHETTATO	77
30.2	COMPILARE IL DISEGNO DI RICAMO	77
31	INIZIALIZZARE I PARAMETRI DI SISTEMA DURANTE L’ ELETTRIFICAZIONE	79
32	AGGIUNGERE CODICI DI RAMMENDO A UN DISEGNO	80
32.1	LO SPOSTAMENTO MANUALE DEL TELAIO SI EFFETTUA COME SEGUE.:	80
32.2	LO SPOSTAMENTO AUTOMATICO DEL TELAIO SI EFFETTUA COME SEGUE.:	80
33	ROTAZIONE MANUALE DELL’ ASSE PRINCIPALE A 100°	82
34	SPOSTARE IL TELAIO PER FARE UN NUOVO DISEGNO	83
35	IMPOSTARE IL RICAMO CICLICO	84
36	REGOLARE LA FRENATA DELLA MACCHINA	85
36.1	SOMMARIO	85
36.2	LA FUNZIONE DI “OPZIONE DI AGGIUSTAMENTO FRENATA”	85
36.3	IMPOSTARE I PARAMETRI “SET BRAKE PARA (IMPOSTAZIONE PARAMETRI DI FRENATA) E “MAIN MOTOR PARA” (PARAMETRI DEL MOTORE PRINCIPALE)	86
36.3.1	Impostare i parametri di frenata “SET BRAKE PARA”	86

36.3.2	Impostare il parametro di "MAIN MOTOR PARA"	87
36.4	PROVA PER LA REGOLAZIONE DELLA FRENATA DELLA MACCHINA.....	88
37	LASCIARE CUCIRE L' AGO E MUOVERE IL TELAIO.....	89
38	NESSUNA USCITA DEL DISEGNO IN MEMORIA.....	90
38.1	SOMMARIO	90
38.2	IMPOSTARE UNA PASSWORD (PAROLA D'ORDINE) PER "NO OUTPUTTING DESIGN" (NESSUNA FUORIUSCITA DI DISEGNO).....	90
38.3	CANCELLAZIONE DELLA PASSWORD PER "NO OUTPUTTING DESIGN" (NESSUNA USCITA DI DISEGNO).....	90
39	IMPOSTARE L' INTERVALLO DEL TELAIO DI RICAMO	91
40	GENERAZIONE DEL CONTORNO DI DISEGNO	92
40.1	SOMMARIO	92
40.2	GENERAZIONE DEL CONTORNO DI DISEGNO	92
41	TABELLE DEI PARAMETRI DELLA MACCHINA.....	93
42	TRADUZIONE DELLE TABELLE PIÙ USATE.....	96
43	MANUTENZIONE	100
44	MESSA FUORI USO – DEMOLIZIONE	102