

Versione : 2007-01



**Macchina da Ricamo computerizzata**

**Sistema operativo B E C S – C88**

**Manuale operativo**





# Indice

<b>1. DESCRIZIONI GENERALI .....</b>	<b>1</b>
1.2. Principali Caratteristiche .....	3
1.3. Specifiche tecniche.....	6
<b>2. ISTRUZIONI OPERATIVE.....</b>	<b>7</b>
2.1. Configurazione e Direzione del Pannello di controllo.....	7
2.2. Istruzioni sul Pannello di Controllo .....	8
2.3. Istruzioni sulla Finestra Principale.....	9
2.4. Diagramma di Flusso del Ricamo .....	15
2.5. Ricamo Normale, Ritorno e Rammendo .....	25
2.6. Barra di Comando e Tasto per ruotare l'Albero Principale .....	26
2.7. Tasto Rammendo .....	26
2.8. Stati di Lavoro del Sistema .....	27
<b>3. GESTIONE DISCHI .....</b>	<b>29</b>
3.1. Scelta Disco .....	29
3.2. Seleziona Uno o Parecchi Disegni.....	31
3.3. Anteprima disegno.....	33
3.4. Caricamento del Disegno .....	34
3.5. Uscita dal Disegno.....	36
3.6. Operazione Cartella .....	37
3.7. Formattazione del Disco .....	37
3.8. Cancellazione Oggetti da Disco (Inclusi Files e Cartelle).....	38
3.9. Creazione di una nuova Cartella nella Cartella Corrente .....	39
<b>4. PARAMETRI COMUNI E ORDINE DI CAMBIO COLORE .....</b>	<b>41</b>

<b>4.1. Parametri normali .....</b>	<b>41</b>
4.1.1 Impostazione “Scala X&Y” .....	42
4.1.3 Impostazione di “Direzione” .....	43
4.1.4 Modalità primaria .....	43
4.1.5 Modalità Ripetizione .....	43
4.1.6 Ripetizione Primaria .....	44
4.1.7 Ripetizioni X&Y .....	44
4.1.8 Intervallo X&Y .....	44
<b>4.2. Impostazione dell’ Ordine di Cambio Colore .....</b>	<b>44</b>
4.2.1 Finestra del cambio colore .....	44
4.2.2 Impostazione dell’ ordine di cambio colore. ....	46
4.2.3 Impostazione Colore Ago .....	47
4.2.4 Scambio del Colore d’ Ago .....	48
<b>5. IMPOSTAZIONE PARAMETRI GENERALI.....</b>	<b>50</b>
<b>5.1. Procedura di Impostazione dei Parametri Generali .....</b>	<b>51</b>
<b>5.2. Introduzione di Alcune Funzioni di Parametri Generali. ....</b>	<b>54</b>
5.2.1 Ricamo ciclico .....	54
5.2.2 Archiviare il Cambio Colore Manuale .....	55
5.2.3 Regolazione Frenata (obbligatorio per macchina nuova) .....	55
5.2.4 Divieto di Uscita del Disegno .....	55
<b>6. GESTIONE DEL DISEGNO IN MEMORIA.....</b>	<b>57</b>
<b>6.1. Finestra Gestione del Disegno in Memoria e Altre Finestre    Operazione Disegno in Memoria .....</b>	<b>57</b>
<b>6.2. Selezionare un Disegno per il Ricamo .....</b>	<b>59</b>
<b>6.3. Anteprima Disegno in Memoria .....</b>	<b>60</b>
<b>6.4. Ordinare i Disegni.....</b>	<b>62</b>
<b>6.5. Copiare (duplicare) il Disegno in Memoria .....</b>	<b>63</b>
<b>6.6. Cancellazione del Disegno dalla Memoria .....</b>	<b>65</b>
<b>6.7. Impostazione Parametri Normali.....</b>	<b>66</b>
<b>6.8. Compilare i Parametri del Disegno.....</b>	<b>67</b>
<b>6.9. Modifica Pacchetto di Disegni.....</b>	<b>68</b>
<b>6.10. Programmazione di Disegni Combinati .....</b>	<b>70</b>
<b>6.11. Impostazione Ricamo con Inserto .....</b>	<b>70</b>



6.12.	Regolazione della Compensazione del Punto Raso .....	73
6.13.	Spostamento del Telaio per Fare un Nuovo Disegno .....	74
6.14.	“Fare il Vero Campo del disegno” .....	75
6.15.	“Disegno ad Alta Velocità” .....	76
6.16.	Dividere il Disegno .....	76
6.17.	Combinare due Disegni .....	77
6.18.	Cancella tutti Disegni dalla Memoria .....	79
<b>7.</b>	<b>MODIFICA DEL DISEGNO IN MEMORIA .....</b>	<b>81</b>
7.1.	Iniziare la Modifica del Disegno .....	81
7.2.	Operazioni di Modifica del Disegno .....	82
7.2.1	Riassunto .....	82
7.2.2	Operazioni Documenti e Vista .....	83
7.2.3	Ricerca dei Punti .....	83
7.2.4	Modificare il Codice di Punto .....	83
7.2.5	Inserire Punti .....	84
7.2.6	Cancellare Punti .....	84
7.2.7	Muovere Punti .....	84
<b>8.</b>	<b>DISEGNARE CARATTERI (PAROLE) .....</b>	<b>85</b>
8.1.	Funzione “Creare un Disegno di Caratteri” .....	85
8.2.	Inserire la Parola ed i Parametri di Base .....	86
8.3.	Regolazione del Disegno Caratteri .....	87
8.4.	Salvare il Disegno Caratteri .....	94
<b>9.</b>	<b>FUNZIONI OPERAZIONI ASSISTITE .....</b>	<b>96</b>
9.1.	Muovere il Telaio al Punto di Partenza del Disegno .....	97
9.2.	Salvataggio del Punto di Partenza .....	98
9.3.	Muovere Telaio per Centrare il Disegno .....	99
9.4.	Mostra il Campo del Disegno .....	100
9.5.	Muovere Telaio lungo il Campo del Disegno .....	100

9.6.	Ricamare lungo il Campo del Disegno .....	101
9.7.	Ricamare una Croce.....	102
9.8.	Ricamare una Linea .....	103
9.9.	Ricamare il Contorno del Disegno .....	104
9.10.	Impostare il Punto di Fuoriuscita .....	105
9.11.	Ferma l' Ago in basso.....	106
9.12.	Azzerare gli Spostamenti in X e Y .....	108
9.13.	Cancella tutti i Punti.....	109
9.14.	Operazioni su AFC, Apparecchiature Paillette e Coiling. ....	110
9.15.	Pausa per il Posizionamento.....	110
9.15.1	Muovere in avanti di un Certo Numero di Punti .....	110
9.15.2	Muovere indietro di un Certo Numero di Punti.....	111
9.15.3	Muovere in avanti al Prossimo Colore.....	111
<b>10.</b>	<b>ALTRE FUNZIONI .....</b>	<b>113</b>
10.1.	Mostra Informazioni sul Ricamo .....	113
10.2.	Mostra Informazioni Statistiche della Macchina .....	114
10.3.	Impostazione della Protezione del Telaio durante lo Spegnimento (Impostazione del Punto zero della macchina) .....	115
10.4.	Ripristinare il Telaio dopo lo Spegnimento .....	116
10.5.	Impostazione del Campo del Telaio nel Software.....	116
10.6.	Selezione lingua: Cinese/Inglese/Turco/Spagnolo.....	118
10.7.	Accesso a Gestione Macchina .....	120
10.7.1	Rimozione/cambio Password Amministratore della macchina.....	121
10.7.2	Sblocco con Password dell' Amministratore della Macchina .....	121
10.7.3	L' Amministratore della macchina salva e archivia i parametri ottimali.....	122
10.7.4	Cambio password dell' Amministratore della Fabbrica .....	122
10.7.5	Sblocco con Password dell' Amministratore della Fabbrica .....	122
10.7.6	L' Amministratore della Fabbrica salva e archivia i parametri ottimali .....	122
10.7.7	Inizializzazione dei parametri della macchina.....	122
10.8.	L' informazione software della macchina .....	123



10.9.	Regolazione della macchina .....	124
10.10.	Data e Ora.....	124
10.11.	Regolazione del Touch Screen .....	124
<b>11.</b>	<b>RICAMO PAILLETTE.....</b>	<b>127</b>
11.1.	Breve Introduzione sul ricamo paillette.....	127
11.2.	Eeguire il Ricamo Paillette .....	128
11.2.1	Impostazione dei Parametri paillette.....	128
11.2.2	Passi di Impostazione Parametri Paillette.....	129
11.2.3	Operazione Manuale di Ricamo Paillette .....	129
11.2.4	Ripresa (Riparazione) Paillette.....	130
<b>12.</b>	<b>CORDONETTO, FETTUCCIA E ZIG-ZAG.....</b>	<b>131</b>
12.1	Introduzione delle funzioni .....	131
12.2	Principali Dettagli Tecnici.....	132
12.3	Parametri e Impostazione dei Parametri.....	132
12.4	Operazioni Relative di Ricamo speciale.....	136
12.4.1	Spostamento tra Punto Testa Nosrmale e Testa Speciale.....	136
12.4.2	Operazione sull' Albero Principale del Ricamo Fettuccia .....	140
12.4.3	Operazioni di Piedino Morsa.....	141
12.5	Messa apunto del Ricamo Speciale .....	141
12.6	Passi sul Ricamo Speciale .....	142
12.7	Categoria Meccanica e Scelta delle Modalità di Uso di Macchine da Ricamo Speciale.....	142
12.8	Tabella Definizione di Interruttori DIP delle Schede E874.....	145




























## 1. DESCRIZIONI GENERALI



Grazie per aver scelto il sistema di controllo di ricamo computerizzato della DAHAO. E' importante che leggete attentamente questo manuale per apprendere come operare correttamente ed efficacemente sulla macchina. Inoltre, dovrete consultare questo manuale per il vostro uso futuro.

### 1.1. Avvertenze e precauzioni

<b>Nota</b>	
 Pericolo	Durante l' operazione, non tentate di aprire la cassetta elettrica della macchina. L' alta tensione contenuta in alcune parti può essere mortale. Parti rotanti possono causare serie ferite.
 Vietato	Non esporre la macchina umidità gas, gas tossico, acqua, e polvere.
 Vietato	Non accendere nè far partire la macchina se ci sono vibrazioni dovute a inadeguata pavimentazione, perchè può causare difficoltà.
 Nota	Si prega di far uso di tutte le attenzioni e comportamenti di sicurezza per proteggere la vita.
 Nota	Lo schermo LCD è fragile. Non usare materiali duri per cliccare sullo schermo.
 Nota	Prima di inserire il dischetto, si prega di assicurarsi che la luce del lettore sia spenta, non togliere il dischetto se la luce e' accesa.
 Nota	Aggiungeremo un' appendice se necessario, se ci saranno future sostanziali differenze tra il presente manuale e la futura appendice.
<b>Trasporto</b>	
 Nota	Togliere il cavo di alimentazione elettrica se si muove la macchina.
 Nota	Si prega di far uso di tutte le attenzioni e comportamenti di sicurezza per proteggere la vita.
 Tensione	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.
<b>Installazione</b>	
 Nota	Non intasare lo sfiato dell' aria sulle apparecchiature elettriche. Non tappare le feritoie, o la cassetta elettrica può prendere fuoco.
 Nota	Si prega di assicurarsi che il posizionamento della macchina sia corretto.
 Nota	Non esporre la macchina umidità gas, gas tossico, acqua e polvere.

<b>Connessione del Cavo</b>	
 Vietato	Non testare l'isolamento dei nodi del circuito elettrico.
 Vietato	Non provare mai a collegare il dispositivo elettronico sovraccarico al connettore.
 Nota	Assicurarsi che l'isolamento del cavo sia ottimale.
 Nota	Il cavo di comunicazione e il cavo elettrico devono essere separati.
 Nota	I cavi elettrici di collegamento dei vari componenti devono essere fissati ed avere delle protezioni di sicurezza quali canaline, onde evitare fili volanti.
 Nota	La macchina deve essere collegata ad un impianto elettrico che abbia il cavo di terra, o un dispositivo salvavita. La resistenza dovrebbe essere non più alta di 10 Ω.
<b>Direttive delle operazioni</b>	
 Pericolo	Non avviare la macchina se c'è qualche danno sulla superficie del tavolo.
 Vietato	Mentre macchina è in funzione, non toccare parti in movimento.
 Vietato	Non far partire la macchina se le parti in movimento (tendifili, volantini, parti del il sistema pantografo) mancano delle protezioni che sono in dotazione.
 Nota	Assicurarsi che la configurazione di alimentazione sia normale. Usare stabilizzatore di tensione se la tensione rimbalza tra +/-10%.
 Nota	In caso di avvertimento, si prega di analizzare il problema. L'operatività può essere ripristinata solo dopo che il problema è stato risolto.
 Nota	L'alimentatore ha funzione di protezione contro sovraccarichi di tensione. C'è un ritardo di 3 minuti prima che la funzione possa essere riattivata.
 Attenzione	Quando la macchina funziona con tre o più teste di ricamo in funzione. Usare sistemi di protezione dell'udito. (Tappi o cuffie)
<b>Manutenzione</b>	
 Avvertenza	Non aprire la cassetta del circuito elettrico senza prima avere tolto la corrente come indicato dalla scritta sull'antina. Attendere due minuti, in modo che si scarichi l'accumulatore di protezione, prima di toccare il <u>circuito elettrico</u> .
 Nota	Le schede di circuito possono essere danneggiate in seguito a prolungato inutilizzo. Tecnici non professionisti non possono rimuovere le schede di circuito.
 Nota	Lasciare la macchina ferma per lungo tempo è dannoso Quindi l'Operatore deve accenderla regolarmente (una volta ogni 2 o 3 giorni, più di un'ora ogni volta).



 Nota	Se macchina rimanesse inattiva per lungo tempo, l' Operatore deve controllarla prima di accenderla.
<b>Rifiuto di responsabilità</b>	
 Attenzione	<b>Si declina ogni responsabilità per danni a persone o cose causati dall'inosservanza di quanto prescritto sopra.</b>

## 1.2. Principali Caratteristiche

### 1. Touch Screen (schermo a tocco) facile da usare

L' adozione della tecnologia Touch Screen offre piacevoli operazioni e facile apprendimento. Le belle videate dello schermo vi permettono un lavoro efficace e, nello stesso tempo, piacevole.

### 2. Spegnimento dello schermo LCD

Le seguenti misure dovrebbero essere prese per allungare la vita dello schermo LCD: l' LCD si spegne automaticamente dopo 10 minuti di inattività (questo tempo può essere modificato in impostazione dei parametri). Un tocco dello schermo o del tasto di spostamento fa ripartire l' LCD.

### 3. Capacità di Memoria enorme

La capacità di memoria raggiunge 16 milioni punti o 400 disegni. La sua enorme capacità di memoria soddisfa i desideri di moltissimi clienti.

### 4. Massimo 1 milione di punti per disegno

Al momento un singolo disegno nel il sistema può avere un massimo di 1.000.000 di punti e 250 cambi colore automatici.

### 5. Multi-Operazione parallela e libero spostamento tra le procedure.

Durante il ricamo, possono essere effettuate azioni come entrata e uscita dal disegno, preparazione per il disegno seguente e modifica di parametri. Flessibili spostamenti tra le procedure possono essere effettuati usando il tasto di spostamento operazione-.

### 6. Archiviazione di parametri frequentemente usati e di ordine del cambio colore per ogni disegno.

Il disegno viene salvato insieme ai suoi parametri, ordine di cambio colore e colori di barra ago. Il sistema può memorizzare i dettagli operativi per ogni disegno. L' Operatore può impostare i parametri per un disegno durante il processo di ricamo del precedente disegno, facendo risparmiare tempo e aumentare l' efficienza. Più importante è una base per realizzare una rete di gestione.

### 7. Gestione a gruppo dei parametri

I parametri possono essere divisi in tre gruppi:

- parametri frequentemente modificati,



- parametri per tecnici specializzati del ricamo,
- parametri per i fabbricanti della macchina.

Gli ultimi due gruppi di parametri possono essere salvati, e protetti da password.

8. Caricamento e cancellazione usando USB (Universal Serial Bus: Connessione Seriale Universale).

L' Operatore può salvare disegni in differenti formati. Il sistema riconosce formati come DOS, FDR e ZSK. Tuttavia, files FDR e ZSK sono solo di lettura. Formati disegno come DSB, DST e DSZ possono essere letti. Come dati di uscita, il disegno sarà salvato in formato DSB.

Per ogni directory, il sistema sopporta operazioni su 400 disegni o sub-directory. Non c'è limitazione tra livelli di directory.

9. Caricamento contemporaneo di più disegni.

Entrambi dischetto e USB sopportano il caricamento di più disegni in una directory.

10. Caricamento del disegno attraverso la rete, ordine di cambio colore, etc.

E' disponibile il connettore di rete, che permette all' Operatore di caricare il disegno, l'ordine di cambio colore, applicazione dell' inserto, etc.

11. Funzione di rete

Una rete LAN (Local Area Network: Rete in area locale) può essere costruita usando i connettori e collegando la macchina alla LAN della fabbrica. Ciò permette la gestione in rete, aumenta l' efficienza della produzione e riduce possibili errori. E' la migliore scelta di impianto di ricamo per imprese che optano per moderni criteri di gestione.

12. Telecomando (opzionale)

Esso permette operazioni spesso usate come movimento telaio, cambio colore, ritorno all' origine e movimento telaio ad un punto di stop. E' facile e veloce, riduce il carico ai lavoratori e aumenta l' efficienza produttiva.

13. Inserto nel ricamo

Questa funzione permette di gestire un codice di inserto, dopo il codice colore o codice di stop, per permettere di fermare la macchina e muovere fuori il telaio per posizionare l' inserto. Dopo aver posizionato quest' ultimo, si può ritirare la barra per muovere indietro il telaio e continuare il ricamo.

14. Riparazione della rottura del filo

Per varie macchine, questa funzione permette un corretto stop, il che significa che l' albero principale si ferma 100 gradi.

15. Salvataggio del punto di partenza



Questa funzione permette di salvare il punto di partenza di ogni disegno, invece di ripetere muovendo telaio manualmente per trovare il punto di origine mentre si seleziona lo stesso disegno.

#### 16. Manutenzione e test meccanico.

Questa funzione serve a giudicare facilmente il malfunzionamento mentre si esegue la manutenzione. Consiste nel test del computer, test degli encoder, test di velocità dell'albero principale, test di parti macchina e stop dell'albero principale in qualche posizione, etc.

#### 17. Supporto Multilinguistico

Attualmente il sistema contiene le lingue cinese, inglese, spagnolo e turco.

#### 18. Uscita del disegno

Il disegno può essere esportato e salvato su dischetto o chiavetta USB. L'adozione di sistema binario TAJIMA favorisce la trasmissione dei dati attraverso il www (World Wide Web) (altri formati non possono essere trasmessi direttamente).

#### 19. La ripetizione del ricamo

La macchina può aumentare la produttività del ricamo grazie alla ripetizione del ricamo, che può anche essere usato con il ricamo ciclico.

#### 20. Ricamo ciclico

La macchina può aumentare la produttività del ricamo anche usando la funzione ricamo ciclico, grazie alla quale la macchina ritorna automaticamente al punto di origine e ricama di nuovo lo stesso disegno dopo aver finito il precedente.

#### 21. Derivare un disegno

(1) Usare il disegno selezionato per generare un nuovo disegno

L'Operatore può usare un disegno compatibilmente con il rapporto di zoom, l'angolo di rotazione, la ripetizione normale o parziale, per generare un nuovo disegno e salvarlo nella scheda memoria. Il nuovo disegno generato può essere usato per ricamarlo, esportarlo o altre operazioni.

(2) Derivare un disegno combinato

Il sistema può unire due disegni per generarne uno nuovo e salvarlo nella scheda memoria. Il nuovo disegno può essere usato per ricamarlo, esportarlo o altre operazioni.

#### 22. Disegno di scritte (Lettering)

Ci sono un totale di 28 caratteri base. L'Operatore può creare gruppi e cambiare l'ordine delle lettere compatibilmente ad altre operazioni. Questa operazione è di facile gestione.

#### 23. Modifica del disegno.

Usando questa funzione, l' Operatore può inserire, modificare o cancellare punti in posizioni scelte. Nuovi disegni possono anche essere creati con questa funzione.

#### 24. Regolazione della velocità.

Su può impostare la velocità massima di ricamo. Durante il processo di ricamo, la velocità cambia automaticamente in funzione della lunghezza del punto.

#### 25. Il rasafilo

Il rasafilo può essere controllato manualmente. Il rasafilo agisce automaticamente alla fine del ricamo o al cambio colore.

#### 26. Controllo rottura filo

In caso di rottura filo o uscita del filo dalla rotella, la macchina si ferma e la luce inizia lampeggiare.

#### 27. Cambio colore

Al punto di cambio colore, l' Operatore può o agire sul cambio colore manualmente o lascia il fare al sistema automaticamente secondo la sequenza impostata.

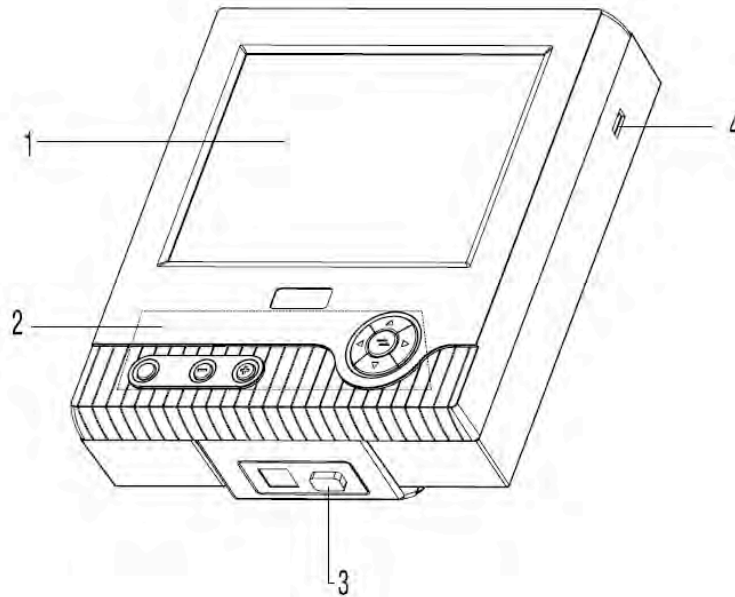
### **1.3. Specifiche tecniche**

1. Massima quantità di disegni archiviabili: 400 disegni.
2. Capacità di memoria: 16 milioni di punti
3. Risoluzione dello schermo: 640\*480
4. Velocità di trasferimento in rete: 10Mbps (mega bytes per secondo)
5. Modalità di trasferimento dati: dischetto, chiavetta USB e rete.
6. Precisione del punto: la minima precisione del punto è 0,1mm
7. Gamma di punti: 0,1 mm - 12,7 mm

## 2. ISTRUZIONI OPERATIVE

### 2.1. Configurazione e Direzione del Pannello di controllo

#### 1 Configurazione del Pannello di controllo



Il Touch Screen A88 adotta schermo LCD ad alta luminosità e interazione Touch Screen uomo-macchina.

#### Tasti Operativi

Comuni azioni possono essere gestite usando tasti operativi sul pannello di controllo. Queste azioni includono: velocità di spostamento del telaio, movimento del telaio e cambio colore manuale. L' Operatore si può anche spostare tra le operazioni.

#### Interfaccia di rete

L' A88 ha due tasti funzione: supervisione di rete e trasferimento dati del disegno. L' interfaccia di rete è usata per comunicazioni di rete.

#### Interfaccia Principale USB

La chiavetta USB può essere inserita per il carico e lo scarico di dati.

#### 2 Direttive per l' uso del Pannello di controllo

Per prolungare la vita del pannello di controllo, si prega di non dare troppa pressione sullo schermo durante le operazioni. Non toccare lo schermo con oggetti duri o appuntiti.

#### 3 Direttive per l' uso del dischetto.

Assicurarsi che la direzione di inserimento sia corretta. Non forzare l' inserimento per

non danneggiare il lettore. Assicurarsi che un precedente dischetto non sia già dentro.

**4** Direttive per l'uso della chiavetta USB.

Si prega di fare attenzione a fenomeni elettrostatici. Non dimenticare di scaricare la chiavetta USB prima di inserirla. Assicurarsi che la direzione di inserimento sia corretta. L' Operatore dovrebbe evitare l' estrazione della chiavetta USB durante la scrittura o il caricamento dati, perchè può causare perdita di dati. In questo caso si raccomanda all' Operatore di controllare l' integrità dei dati stessi.

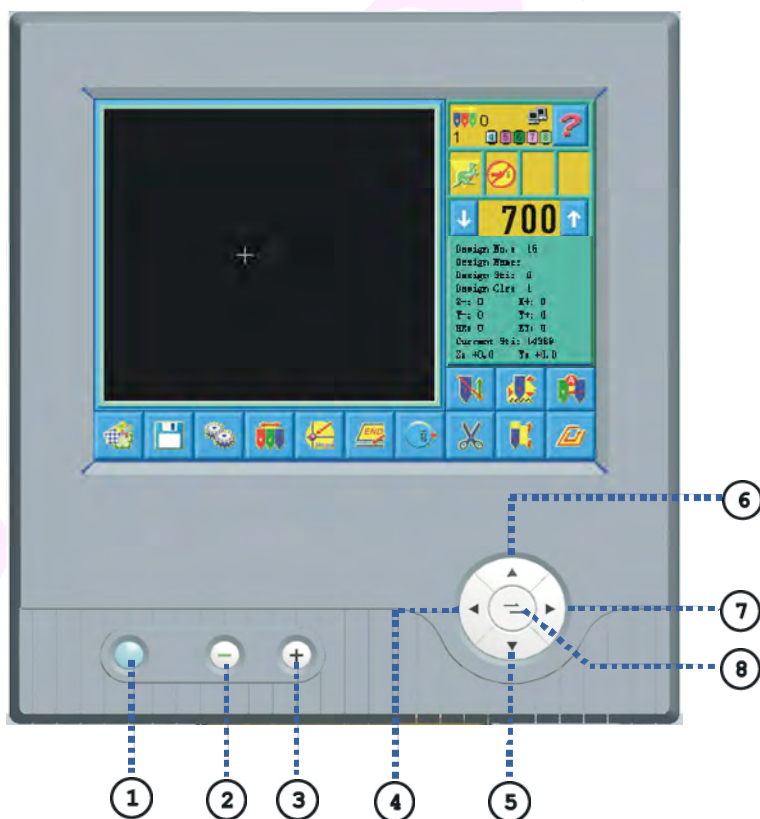
Nota: Durante il processo di formattazione della chiavetta USB, improvvisa perdita di elettricità o inavvertita estrazione della stessa può causarne danni.



**5** Direttive per l'uso della connessione di rete

Impostare i parametri di rete prima della connessione. Altrimenti altre macchine in rete forse non possono comunicare.



**2.2. Istruzioni sul Pannello di Controllo**

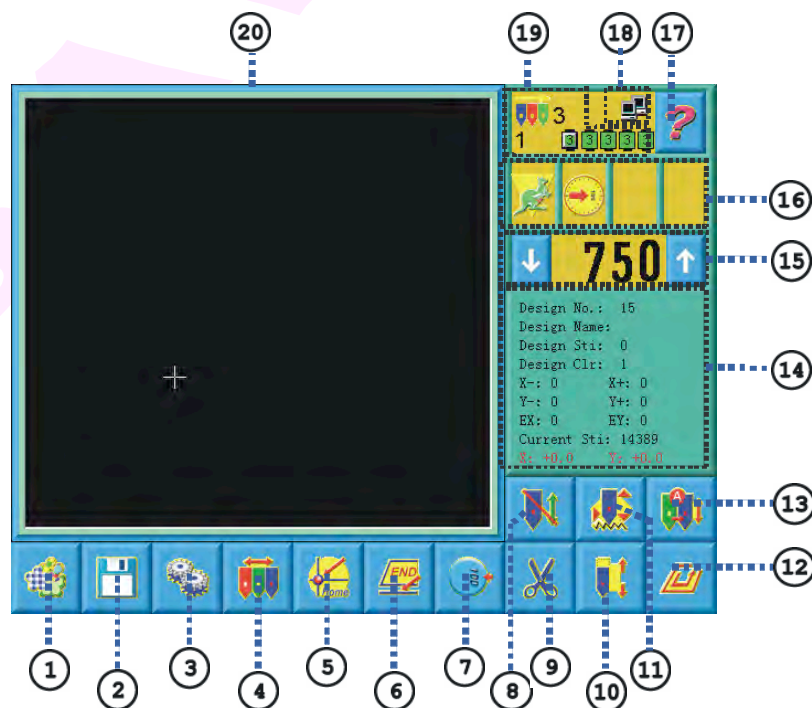
Le operazioni possono diventare molto più facili usando tasti scorciatoia e il Touch Screen sul pannello.


































Numero	Nome	Descrizione
①	Spostamento Operazioni	Se l' Operatore apre parecchie finestre, può spostarsi tra di esse con questo tasto.
②	Posizione Ago Bassa, Cambio colore	Premere questo tasto, e la posizione dell' ago corrente si muoverà verso sinistra fino alla posizione del primo ago.
③	Posizione Ago Alta, Cambio colore	Premere questo tasto, e la posizione dell' ago corrente si muoverà verso destra fino alla posizione dell' ultimo ago.
④ ⑤ ⑥ ⑦	Movimento manuale del telaio	La direzione del movimento del telaio è la stessa del tasto. Sono possibili combinazioni di movimenti.
⑧	Velocità Spostamento di Movimento manuale telaio	Premere questo tasto per selezionare la velocità di movimento del telaio tra  (alta velocità) e  (bassa velocità).












### 2.3. Istruzioni sulla Finestra Principale













Nota: nella seguente tabella, le icone con  sono tasti Touch; quelle senza  indicano lo stato della macchina.
























No.	Esposizione	Nome	Descrizione	Riferimento
①		Gestione Disegno in memoria 	Si clicca per attivare la finestra di gestione disegno in memoria, che include “selezione del disegno”, “disk input”, visualizzazione dei disegni, creazione di nuovi disegni e operazioni sui monogrammi	6 Pagina 57
②		Gestione disco 	Si clicca per attivare la gestione dischetto, che include operazioni di dischetto e chiavetta USB.	3 pagina 29
③		Impostazione dei parametri 	Si clicca per attivare la finestra di impostazione dei parametri che include ordine di cambio colore, parametri normali come lo scala più e meno e la ripetizione, parametri generali come parametri di cucitura e parametri macchina.	4 Pagina 41
④		Cambio colore manuale 	Mentre la macchina è ferma e l’ albero principale raggiunge la posizione per impostare, si clicca (  ) per attivare la finestra del cambio colore manuale e poi si clicca il corrispondente numero ago per il cambio colore.	4.2.1 Pagina 44
⑤		Ritorno all’ origine 	Mentre la macchina è ferma, si clicca il bottone, il telaio ritornerà automaticamente al punto di partenza del disegno corrente.	Ritorno all’ origine Pagina 23
⑥		Ritorno al punto di stop 	Mentre la macchina è ferma, si clicca il tasto “muovi il telaio manuale ” per muovere il telaio (p.es. in caso di inserto). Poi si clicca questo tasto e il telaio ritornerà automaticamente al punto di stop del disegno corrente.	Ritorno al punto di stop Pagina 23
⑦		Gira l’ albero principale a 100° manualmente 	Se l’ albero principale non arriva a 100° si clicca (  ) e l’ albero principale arriverà a questa posizione (  )	Bottone ruota albero Pagina 26

<p>8</p>		<p>Stato di Preparazione. Si clicca il tasto per aprire lo stato di conferma ricamo.</p> 	<p>La macchina è attualmente in stato preparazione e si può scegliere il disegno, o impostare i parametri come lo scala e la ripetizione. Si clicca il tasto e si conferma. La macchina si dispone da stato di preparazione (  ) ricamo, a stato di conferma (  ).</p>	<p>2.8 Pagina 27</p>
		<p>Stato di conferma ricamo. Si clicca il tasto per cancellare il ricamo</p> 	<p>La macchina è attualmente in stato di conferma ricamo. Si può tirare la barra per far partire il ricamo o si clicca il tasto e si conferma per cancellare il ricamo, mentre la macchina ritornerà da stato di conferma ricamo (  ) a stato di preparazione (  ).</p>	<p>Cancellazione Ricamo Pagina 25</p>
<p>9</p>		<p>Rasafilo manuale</p> 	<p>Dopo che la macchina è ferma, si clicca questo tasto per fare il rasafilo manuale incluso il rasafilo finale.</p>	<p>rasafilo manuale Pagina 21</p>
<p>10</p>		<p>Operazioni assistite</p> 	<p>Si clicca questo tasto per attivare la finestra di gestione delle operazioni assistite, che include operazioni come memorizzazione e salvataggio del punto di partenza del disegno, impostazione del punto di fuoriuscita, operazioni laterali al ricamo, pausa per il posizionamento e la cancellazione dei punti accumulati e X/Y posizione.</p>	<p>9 Pagina 96</p>
<p>11</p>		<p>Ricamo normale</p> 	<p>La macchina è attualmente in stato di ricamo normale. Tirando la barra per ricamare normale, l' albero principale ruota, il telaio si muove lungo la traccia del ricamo e il filo viene cucito sul materiale. Tirando la barra per il ritorno, la macchina ritorna in pausa bassa velocità. Quando la macchina è ferma, si clicca questo tasto per portarlo allo stato di pausa bassa</p>	<p>Ricamo normale Pagina 21</p>

			 velocità (	
		Pausa bassa velocità 	La macchina è attualmente in stato di pausa bassa velocità. Tirando la barra per ricamare normale, l' albero principale rimane inattivo e il telaio avanza lungo la traccia del ricamo. Tirando la barra per il ritorno, l' albero principale rimane inattivo e il telaio ritorna lungo la traccia del ricamo. Mentre la macchina è ferma, si clicca questo tasto per portarlo allo stato di	Ricamo normale <b>Pagina 21</b>
		Pausa alta velocità 	La macchina è attualmente in stato di pausa alta velocità. Tirando la barra per ricamare normale, l' albero principale e il telaio rimane inattivo mentre il conteggio dei punti cala. Tirando la barra per lo stop, il telaio si muove direttamente all' attuale posizione del corrente conteggio punti. Quando la macchina è ferma, si clicca questo tasto per portarlo allo stato di	Ricamo normale <b>Pagina 21</b>
<b>12</b>		Altre Funzioni 	Si clicca questo tasto per aprire la finestra "Operazioni Altre Funzioni", che include informazioni statistiche, impostazione del punto zero, continua dopo lo spegnimento, impostazione del campo del telaio, accesso alla gestione dei parametri, regolazione al Touch Screen, data/ora etc.	<b>10 Pagina 113</b>
<b>13</b>		Cambio colore manuale Partenza manuale 	In questo stato usare il cambio ago manuale (  o il tasto cambio colore sul pannello) per selezionare la posizione ago prima del ricamo e poi tirare la barra per far partire il ricamo. Incontrando il codice di cambio colore durante il ricamo, la macchina si ferma automaticamente e l'	Cambio colore manuale <b>Pagina 22</b> <b>4.2 Pagina 44</b>
			icona del cambio colore (  ) appare. L' Operatore deve fare il cambio ago manuale	

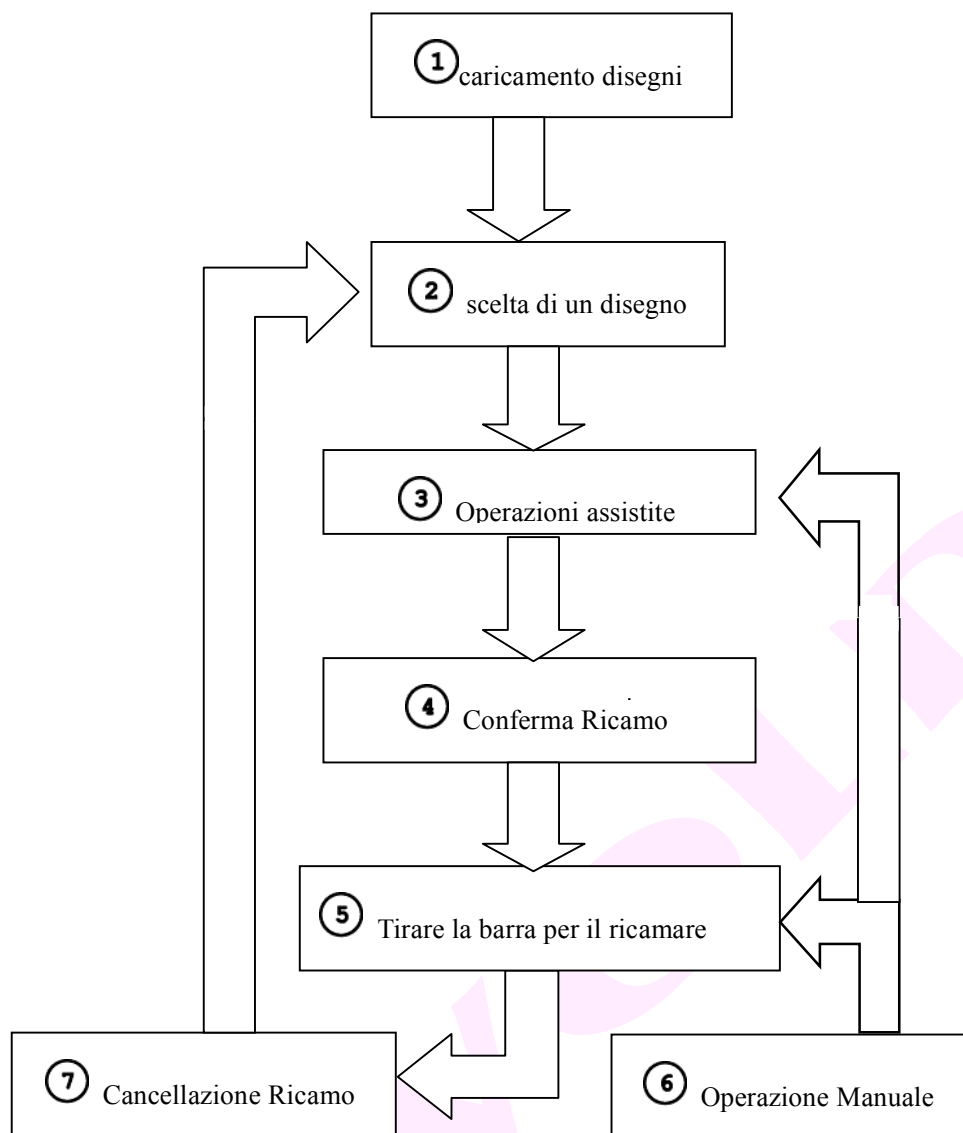
			 o il premere il tasto cambio colore sul pannello) per selezionare la posizione dell' ago, e poi tirare la barra per far partire il ricamo (partenza manuale).	
		Cambio colore automatico Partenza manuale 	Se la macchina è impostata sul cambio colore automatico, la sequenza del cambio colore dovrebbe essere impostata prima del ricamo (si clicca  prima, e poi	4.2 Pagina 44
		Cambio colore automatico Partenza automatica 	 per fare l' impostazione).  Tirando la barra per far partire, il cambio ago sarà fatto automaticamente seguendo la sequenza del cambio colore impostata e poi il ricamo parte. Incontrando il codice di cambio colore durante il ricamo, la macchina si ferma automaticamente e fa il cambio ago seguendo le impostazioni. Se è impostato come partenza automatica, la macchina inizia il ricamo automaticamente. Se è impostato come partenza manuale, il ricamo parte tirando la barra	4.2 Pagina 44
①④		Informazioni sul disegno	Mostra le informazioni base del disegno selezionato. La posizione dei punti correnti, X/Y e altre informazioni cambiano con il ricamo. Per cancellare la posizione X/Y, si clicca  e poi nella seguente finestra si sceglie l' opzione per cancellare.	
①⑤		Abbassare la velocità dell' albero principale 	È usato per diminuire la velocità dell' albero principale (fino all' impostazione della velocità più bassa).	
		Aumentare la velocità dell' albero principale 	È usato per aumentare la velocità dell' albero principale (fino all' impostazione della velocità più alta).	

16		Stato di spostamento manuale del telaio ad alta velocità	Quando la macchina è ferma, premere il tasto di spostamento telaio manuale per muovere il telaio, e il telaio si muove ad alta velocità. La scelta tra  e  può essere attivata premendo il tasto sul pannello.	
		Stato di spostamento telaio manuale a bassa velocità	È l'opposto allo stato di spostamento manuale del telaio ad alta velocità ed è usato per la regolazione della velocità.	
		Stop dell'albero principale alla giusta posizione (100°).	Se la macchina si ferma e l'albero principale si ferma nella giusta posizione, si possono fare operazioni come cambio colore e movimento telaio.	
		L'albero principale non si è fermato alla giusta posizione (100°).	Se la macchina si ferma e l'albero principale non ha raggiunto la giusta posizione, si deve girare l'albero manualmente fino a posizione 100° cliccando  .	
		L'albero principale gira bene.	L'albero principale gira bene durante il ricamo.	
		Stato di operazioni assistite	Si clicca  per aprire la finestra di gestione delle operazioni assistite e si seleziona qualche punto sul disegno, una linea, una croce, il bordo del disegno e l'icona  appare dopo il ritorno alla finestra principale.	
		Messaggio Rottura filo	Se il filo si rompe e la macchina si ferma, appare questa icona.	
		Messaggio Cambio colore	La macchina si ferma e il cambio colore viene effettuato.	
	Messaggio Ricamo ciclico	La macchina è attualmente impostata sul ricamo ciclico. Si clicca  per aprire la finestra di gestione dei parametri, in cui si possono impostare i parametri ciclici.		

		Messaggio Punto di fuoriuscita	La macchina è attualmente impostata sul punto di fuoriuscita. Selezionando lo stato di conferma del ricamo  (prima della partenza del ricamo), si clicca  per aprire la finestra di gestione delle operazioni assistite, sulla quale si può impostare il punto di fuoriuscita.	
17		Aiuto per la finestra principale 	È la definizione delle funzioni dei tasti sulla finestra principale.	
18		Errore di Connessione di rete	Questa icona è nera. Si clicca  per impostare parametri riguardanti la rete nella finestra “Machine Apply”	
		Successo nella connessione di rete	Questa icona è blu.	
19		Posizione dell' ago corrente	Il numero rappresenta la posizione dell' ago corrente.	
		Quantità di cambio colore corrente	Il valore iniziale è 1. Esso è aggiornato ad ogni successivo cambio colore.	
		Ordine di cambio colore	L' ordine dei numeri rappresenta la sequenza del cambio ago. E l' icona tridimensionale rappresenta l' icona corrente.	
20		Area di visione del disegno	Quest' area mostra i disegni.	

## 2.4. Diagramma di Flusso del Ricamo

La macchina ricama basandosi sui disegni presenti nella sua memoria. Il seguente è il diagramma di flusso base del ricamo.



### 1 Caricamento di Disegni

L' Operatore può caricare disegni attraverso la rete, dischetto o chiavetta USB. Solo con



(blu) è possibile trasmettere disegni via rete. Per operazioni su disco, si clicca



nella finestra principale per aprire la finestra “ gestione disco (disk management)”. Si possono anche caricare disegni scegliendo “caricamento disco (Disk Input)” nella finestra gestione disegno.

### 2 Si sceglie un Disegno



Se la finestra gestione disegno non è aperta, si clicca nella finestra principale per entrarvi. Se la finestra è aperta, ma si trova in un'altra funzione, premere il tasto


operazione blu sul pannello per aprire la finestra gestione disegno. Solo nello stato



, si può scegliere il disegno di ricamo.

- 1 Si clicca “Seleziona Disegno (Seleziona Design)” nella finestra gestione disegno.




- 2 Se il punto di partenza del disegno è stato ben salvato, appare il messaggio “Muovere il telaio all’ inizio del disegno (Move frame to design’s start)” quando si apre alla finestra principale. Si clicca  e il telaio ritorna automaticamente al punto di partenza.




- 3 Operazioni assistite

Dopo la scelta del disegno, l’ Operatore apre la finestra principale, e può fare le necessarie operazioni assistite prima del ricamo.


- ① Impostare la ripetizione, la rotazione e lo scala su e giù.

Si clicca  per aprire la finestra gestione dei parametri.


- ② Impostare l'ordine di cambio colore.

Si clicca  e poi cambio ago (colore) per aprire la finestra del cambio colore.


- ③ Impostare ricamo con inserto.


Si clicca  per aprire la finestra gestione disegno. Poi si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per impostare l'inserto in accordo con la finestra di dialogo

- ④ Mostra il campo del disegno di ricamo, muove il telaio lungo il campo di disegno, ricama lungo il campo del disegno, ricama una croce, una linea, il contorno del disegno.


Si clicca  per aprire la finestra operazioni assistite


- ⑤ Muovere il telaio per permettere il disegno sia centrale.

Si clicca  per aprire la finestra operazioni assistite. Nota: Questa funzione serve a piazzare il disegno al centro del campo del disegno stabilito dal software. Per impostare


il campo di disegno, si clicca  per aprire la finestra “Operazioni Altre Funzioni (Other Function Operations)”.

- ⑥ Salvare il punto di partenza del disegno.





Si clicca  per aprire la finestra operazioni assistite. Nota: Il punto di origine deve essere impostato prima di salvare il punto di partenza. Per impostare il punto di

origine, si clicca  per aprire “Operazioni Altre Funzioni (Other Function Operations)”.


- ⑦ Impostare il ricamo ciclico.

Si clicca  per aprire la finestra di gestione dei parametri. Poi si clicca “Para1 di cucitura (Sewing Para1)” e si imposta in accordo con la finestra di dialogo.


#### 4 Conferma del ricamo

- L' Operatore può cliccare  dopo la fine di operazioni assistite. Si sceglie  nella successiva finestra di dialogo e  (preparazione ricamo) cambia in  (conferma del ricamo), che significa che la macchina è entrata in stato di conferma del ricamo.






Se è scelto , la macchina rimane in stato di preparazione. Tirare la barra e la macchina non parte e una finestra di dialogo appare per chiedere all' Operatore di confermare il ricamo.

#### 2 Impostazione Punto di fuoriuscita

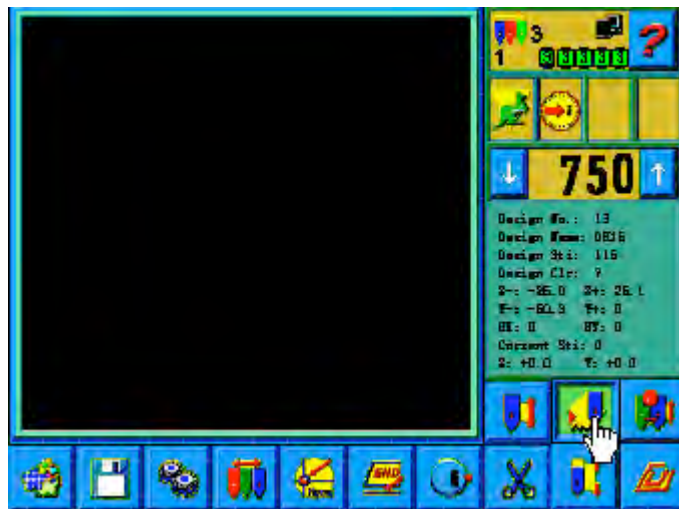
Dopo la conferma del ricamo, se necessario, si clicca , per impostare il punto di fuoriuscita in accordo con la finestra di dialogo. Nota: Non è possibile impostare il punto di fuoriuscita dopo la partenza del ricamo.




#### 3 Impostazione della modalità di Cambio colore e Partenza



Si clicca la posizione puntata nella precedente immagine e lo stato passa da  (ricamo normale),  (pausa bassa velocità) e  (Pausa alta velocità).

#### ④ Impostazione Ricamo normale e Pausa



Si clicca la posizione puntata nella precedente immagine e lo stato passa da  (ricamo normale),  (pausa bassa velocità) e  (Pausa alta velocità).

#### ⑤ Tirare la barra per ricamare

Barra di comando (barra sotto il tavolo)

##### ① Stato di stop:

Tirare la barra destra per iniziare il ricamo (inclusa pausa bassa e alta velocità)

Tirare la barra sinistra per ritornare (inclusa pausa bassa e alta velocità)

##### ② Stato di cucitura:


Tirare la barra destra fino alla fine per ricamare lentamente e lasciare per velocità normale.



Tirare la barra sinistra per lo stop (inclusa pausa bassa e alta velocità).

#### ⑥ Operazione manuale

##### ① Il rasafilo manuale

Quando la macchina è ferma, si clicca  nella finestra principale. Nella seguente

finestra di dialogo si clicca  per tirare il filo sopra, o si clicca



 per rasare il filo sotto. Si clicca  per uscire dall'operazione

di rasafilo.



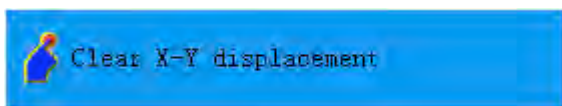
## ② Movimento Manuale telaio

Quando la macchina è ferma, premere i tasti (“←”, “→”, “↑”, “↓”) per muovere il telaio nella corrispondente direzione. Premere i prossimi due tasti insieme per muovere il telaio in obliquo. “▶▶” è il tasto velocità per il movimento manuale del

telaio. Premere “▶▶” per passare da  (alta velocità) e  (bassa velocità).


## ③ Cancellazione delle coordinate del Telaio.

Quando la macchina è ferma, si clicca  e poi la funzione opzione



per cancellare la posizione XY mostrata nella finestra principale. La funzione può essere usata con movimento manuale telaio.

## ④ Cambio colore manuale



Quando la macchina è ferma, si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra del cambio colore manuale. Poi si clicca il numero dell' ago per il cambio colore, e la testa della macchina si muove automaticamente fino alla corrispondente posizione dell' ago. È anche possibile fare il cambio colore premendo il tasto scorciatoia del cambio colore segnato con “+,-”. Si prega di notare: se l' Operatore vuole salvare automaticamente l' ordine del cambio colore manuale ((yes per “Archivia colore manuale (Store Manual Color)” in parametri ricamo)), si deve operare nella finestra del cambio colore manuale.

⑤ Gira l' albero principale manualmente a 100°



Di solito l' albero principale deve fermarsi a 100° al cambio ago/, movimento telaio e inizio ricamo. L' Operatore può girare manualmente l' albero principale a 100° quando

non è ivi posizionato. Si clicca  nella finestra principale, poi si sceglie  nella seguente finestra di dialogo per mostrare la funzione.





Dopo l' operazione, l' icona  (albero principale non in giusta posizione) sarà rimpiazzata da  (albero principale in giusta posizione).

⑥ Ritorno all' origine

Nella finestra principale si clicca  e si sceglie  nella seguente finestra di dialogo. Poi il telaio ritornerà al punto di partenza.



⑦ Ritorno al punto di stop

Si clicca  nella finestra principale e si sceglie  nella seguente finestra di dialogo. Poi il telaio ritorna al punto di stop.




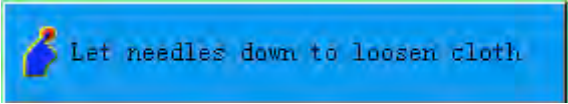

⑧ Pausa per il posizionamento

Usare questa funzione dopo la conferma del ricamo. La pausa per il posizionamento abilita la macchina muoversi fino alla posizione stabilita senza ricamare secondo le


richieste dell' Operatore. Si clicca  nella finestra principale e si clicca  per voltare pagina. Poi l' Operatore può impostare la pausa per il posizionamento del cambio colore e codice di stop.

⑨ Lasciare l' ago giù (L' ago si ferma alla posizione giù)

Questa funzione è intesa per il ricamo trapunta. Si clicca  nella finestra principale

e poi l' opzione . Cliccando , l' ago

affonda nel tessuto e una finestra di dialogo appare. Dopo il rilascio del tessuto (il tessuto deve essere staccato dal telaio), muovere il telaio fino alla posizione stabilita e si

clicca . Dopo questa operazione, l' ago è ancora giù. Dopo che il tessuto è

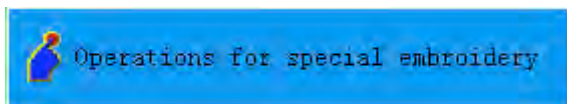
agganciato di nuovo al telaio, si clicca  per girare l' albero principale manualmente a 100°.

⑩ Operazioni Manuali di cambio Automatico Telaio (AFC), Paillette e Ricamo

Speciale.



Alcune macchine sono equipaggiate con apparecchiature AFC, paillette e ricamo



speciale. Per queste macchine, si clicca  e poi



per aprire il relativo menù. Si clicca il corrispondente tasto in accordo con la finestra di dialogo.


## 7 Cancellazione Ricamo

Quando la macchina è ferma, si clicca . Si sceglie  nella seguente finestra

di dialogo e  (conferma del ricamo) cambia in  (cancellazione ricamo).



## 2.5. Ricamo Normale, Ritorno e Rammendo

In stato di conferma del ricamo appare l' icona . Si preme il tasto inserito della testa della macchina (che permette il ricamo normale) fino a modalità ricamo normale, e si preme il tasto rammendo della testa della macchina che non ricama fino a modalità rammendo. Poi tirare la barra di comando a destra e rilasciarla per far partire la macchina in ricamo normale. (Mentre si tira la barra destra e non la si rilascia, la

macchina ricama più bassa velocità.) Durante il ricamo, tirare la barra sinistra, la macchina si ferma.

A macchina ferma, tirare la barra di comando a sinistra e il telaio ritorna alla sua ultima posizione lungo percorso originale. Tirare la barra una volta, il telaio ritorna di un punto. Tenere tirata la barra e il telaio ritorna di un punto alla volta. Dopo che il telaio ritorna di 10 punti in continuo, il telaio prosegue il ritorno anche se si rilascia la barra. (Questo può essere differente per differenti tipi di macchina). Mentre il telaio ritorna in continuo, rilasciare la barra e tirarla a sinistra di nuovo; il telaio smette il ritorno.

Lo scopo del ritorno è di solito per permettere il rammendo del ricamo. Dopo il ritorno, si preme il tasto rammendo della testa della macchina che permette il rammendo del ricamo per andare fino a tale modalità, e poi si tira la barra di comando a destra e la testa della macchina inizia ricamare il rammendo mentre le altre teste no. Mentre il telaio va fino al punto dove il telaio inizia a ritornare, le altre teste, i cui tasti rammendo sono in modalità ricamo normale, partono per ricamare.

## 2.6. Barra di Comando e Tasto per ruotare l'Albero Principale

### 1 Barra di comando (Barra sotto il Tavolo)

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

Stato di cucitura: tirare la barra a destra fino alla fine per ricamare lentamente e rilasciare per velocità normale e tirare la barra a sinistra per lo stop del ricamo.

### 2 Bottone ruota albero (sopra la cassetta della barra, sulla destra, sotto il tavolo)

Si preme il bottone per ruotare l' albero principale di un ciclo e stop a  $100 \pm 2.5$ .

## 2.7. Tasto Rammendo

### 1 Apparecchiatura Controllo rottura filo (posto 3).

C' è un tasto su ogni testa della macchina. Se il tasto è su, questa testa è in modalità






ricamo normale e se è nel mezzo, è in modalità rammendo e se è giù è in modalità stop.

## 2 Apparecchiatura Controllo rottura filo (posto 2)

Su ogni testa della macchina, c'è un tasto rammendo, e può essere spinto con la mano a posizione su, in mezzo o giù, ma sta fermo solo in posizione in mezzo o giù. Quando il tasto è spinto in su, in questa posizione non può stare, e la luce è rossa, il che suggerisce che questa testa è in modalità rammendo. Inoltre, se filo si rompe durante il ricamo, la luce diventa automaticamente rossa e questa testa è in modalità rammendo. Mentre il tasto è in posizione centrale, questa testa è in modalità rammendo se la luce è rossa, o in modalità ricamo normale, se la luce è verde. Se il tasto è spinto in giù, la luce si spegne, il che suggerisce che è in modalità stop. Se il tasto è spinto in posizione centrale da giù, la luce diventa verde e la testa è in modalità ricamo normale.


### 2.8. Stati di Lavoro del Sistema

La macchina ha tre stati di lavoro:

- ① Stato di preparazione  impostazione parametri; scelta disegni e altro lavoro di preparazione.
- ② Stato di conferma del ricamo  conferma impostazioni dei parametri per aprire in stato di quasi cucitura
- ③ Stato di cucitura  ricamo

Come passare alternativamente tra i precedenti stati di lavoro?

In stato di preparazione (appare ), dopo selezionato pre-ricamo e impostato i parametri, prima premere il tasto , poi premere il tasto . Ora la macchina è in stato di conferma del ricamo (appare ). Alla fine, tirare la barra a destra per ricamare, il che significa che la macchina è in stato di cucitura (appare ).

In stato di cucitura (appare ) , tirare la barra a sinistra per lo stop, ora la macchina è in stato di conferma del ricamo (Di nuovo, tirare la barra a destra, la macchina va in stato di cucitura).

In stato di conferma del ricamo (appare ) , prima premere il tasto . E poi premere il tasto  per lasciare lo stato di conferma del ricamo. Ora la macchina entra in stato di preparazione (appare )..

### 3. GESTIONE DISCHI

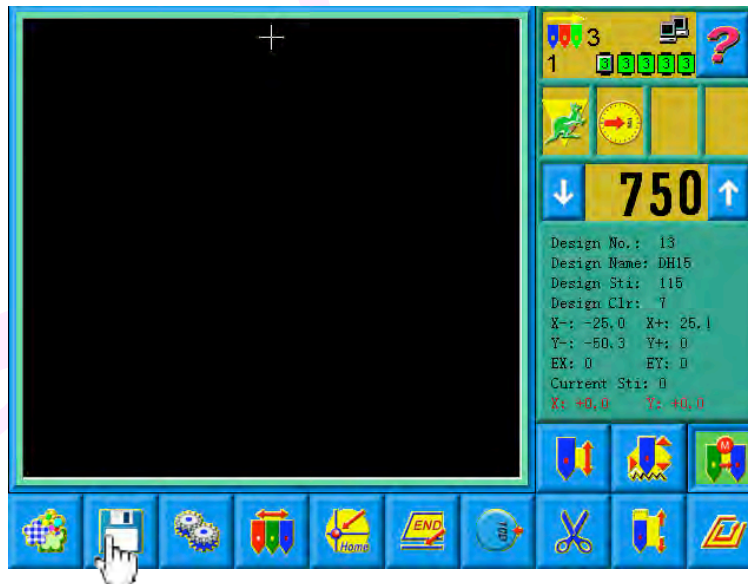
La parola Disco è usata genericamente per indicare il dischetto (floppy), la chiavetta USB o la memoria della macchina.

In gestione disco, l' Operatore può caricare i disegni dal dischetto alla macchina, e viceversa; nel frattempo, l' Operatore può approfittare di alcune azioni comuni di gestione disco, come cancellare files, formattare il dischetto, etc. Dischetto e Chiavetta USB sono entrambi gestiti. L' Operatore può salvare disegni in diversi formati. Il sistema riconosce formati DOS, FDR e ZSK. Tuttavia, files FDR e ZSK sono solo di lettura. Formati disegno DSB, DST e DSZ possono essere letti. Come dati di uscita, il disegno sarà salvato in formato DSB.

#### 3.1. Scelta Disco

Poichè il sistema gestisce più di un' apparecchiatura di archiviazione, si prega di scegliere quella desiderata.

1 Si clicca  nella finestra principale



2 Appare la finestra di dialogo: “Si prega di selezionare l' apparecchiatura (Please Select Device)”. Si sceglie l' apparecchiatura da usare per la prossima operazione.



In questa finestra vengono mostrate tutte le apparecchiature di archiviazione. L'informazione include icone, parole e numeri. L'icona è il tipo di apparecchiatura.



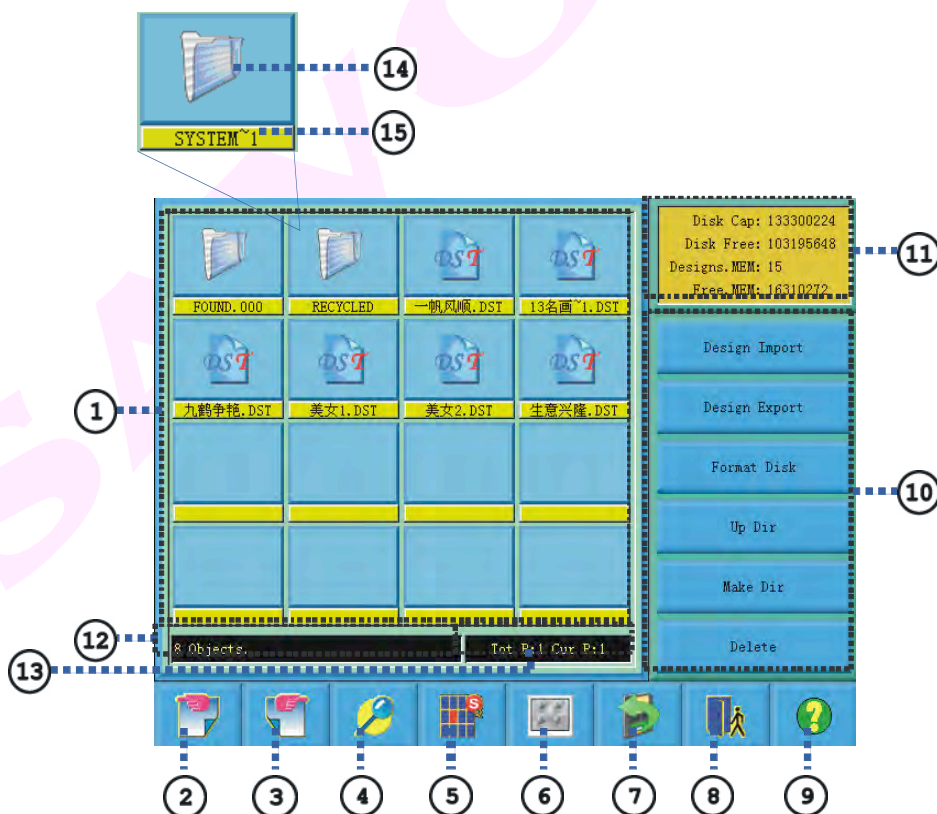
significa Chiavetta USB e



significa dischetto. Le parole sono il nome del

volume del disco e il numero tra parentesi è il simbolo digitale del disco.

**3** Aprire la finestra di Gestione del dischetto.



Numero	Icona	Nome	Descrizione	Riferimento Pagina
①		Lista file	Mostra i files e le cartelle dei disegni del disco in icone. È usato per selezionare i files.	
②		Ultima pagina	Va all' ultima pagina, se la lista files è più di una pagina.	
③		Prossima pagina	Va alla prossima pagina, se la lista files è più di una pagina.	
④		Anteprima di disegni	Mostra il file selezionato e la sua informazione.	
⑤		Selezione Singola / Selezione multipla	passare tra selezione singola e selezione multipla	
⑥		Seleziona tutto	Seleziona tutti gli articoli nella cartella corrente, solo nella modalità selezione multipla.	
⑦		Rinfresca	Rinfresca la cartella corrente.	
⑧		Uscita	Uscita da gestione disco.	
⑨		Aiuto	Mostra il menù aiuto.	
⑩		Opzione lista tasti	Lista dei principali tasti opzione per la gestione disco.	
⑪		Informazioni Disco e memoria	Mostra lo spazio di archiviazione e lo spazio libero della memoria disco.	
⑫		Informazione Operazioni	Mostra l' informazione sulla operazione corrente: il nr. di file nella cartella corrente, informazione del file selezionato.	
⑬		Informazione sulla pagina	Il numero della pagina corrente e il numero totale delle pagine.	
⑭		Icone degli oggetti	per cartella per files di formato DSB per files di formato DST	
⑮		Nomi degli oggetti	Nomi dei files o cartelle	

### 3.2. Seleziona Uno o Parecchi Disegni

Prima dell' anteprima, caricamento e cancellazione di files, si deve selezionare il disegno desiderato. L' Operatore può selezionare un oggetto alla volta, e può anche

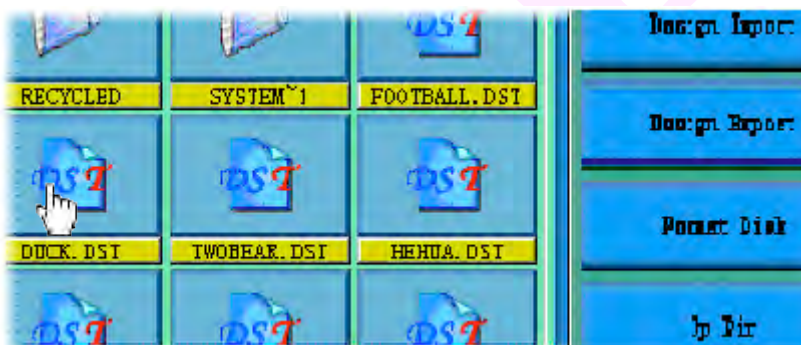
selezionare parecchi oggetti alla volta per aumentare l'efficienza.

**1** Seleziona un Oggetto



Gli oggetti sono per default nello stato deselezionato. Quando uno di essi è selezionato, la sua icona e le parole mostrano un differente colore e l'area informazione mostra il suo contenuto come il numero di punti e i dati.

**2** Cliccare un Oggetto Selezionato per cancellare la selezione



Si clicca un oggetto selezionato e diventa deselezionato di nuovo.

**3** Cliccare il tasto di selezione Singola/Multipla



Quando si selezionano gli oggetti, il sistema è in modalità selezione singola o multipla. In modalità selezione singola, si seleziona un oggetto alla volta e selezionando un altro oggetto si cancella automaticamente la selezione precedente. Si clicca il tasto per passare tra le due modalità. In modalità selezione multipla l'Operatore può selezionare


più oggetti. In modalità selezione singola il tasto mostra , mentre in modalità

selezione multipla mostra .

**4** Seleziona più di un Oggetto

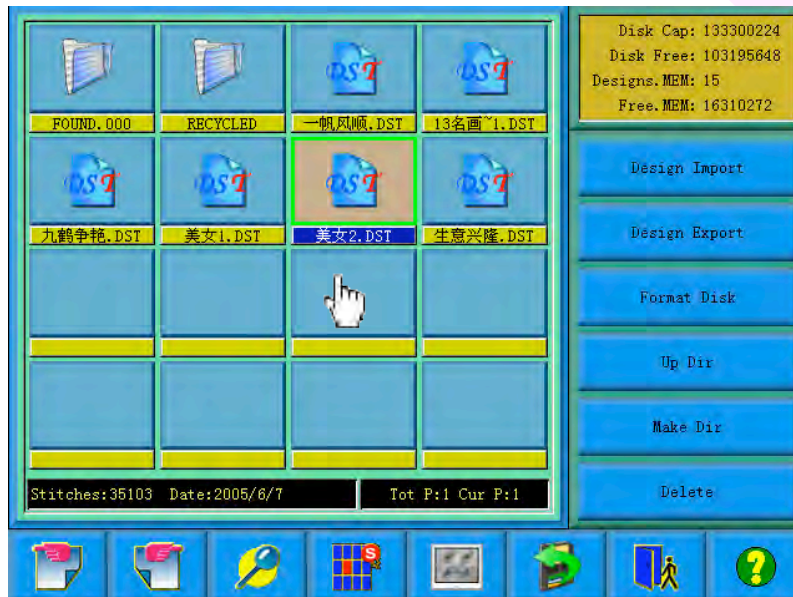
In modalità selezione multipla si cliccano più oggetti per selezionarli.



- 5  Si clicca per selezionare tutti gli oggetti nella corrente cartella. Il tasto è attivo solo in modalità selezione multipla.

### 3.3. Anteprima disegno

- 1  Cliccare e selezionare il disegno nella finestra gestione dischetto.



I files disegno e le cartelle sono mostrati dall' icona nella lista. Un pagina della lista contiene 16 articoli. Si clicca il tasto per voltare pagina e guardare i disegni di un' altra pagina. L' oggetto selezionato ha un contorno verde e un diverso colore di sfondo.

- 2  Cliccare il tasto Anteprima Disegno



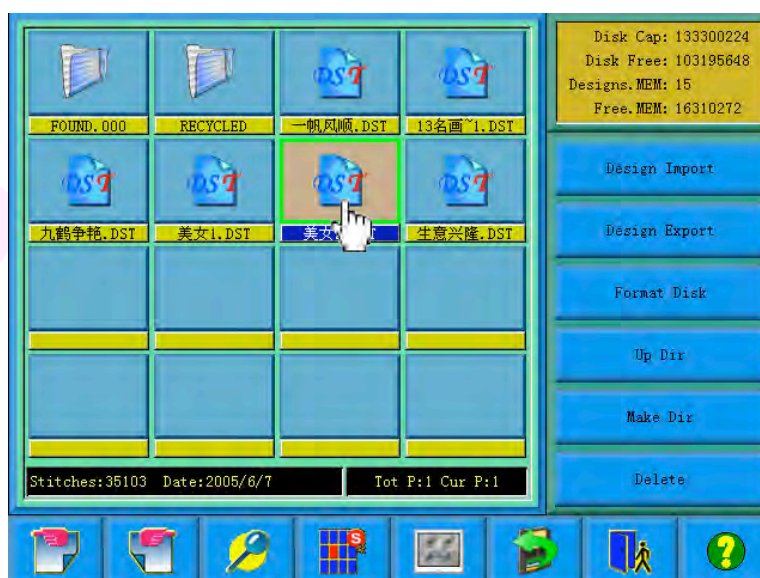
Il sistema legge i dati dal disco e mostra l'immagine del disegno secondo un certo rapporto. Nello stesso tempo l'informazione del disegno e il numero di cambio colore appaiono nell'area informazioni.

Nota: Per l'anteprima si può selezionare più di un disegno.

### 3.4. Caricamento del Disegno

Per caricare i dati del disegno nella memoria disco della macchina, l'Operatore prima deve selezionare files da uno o più dischi, poi carica il numero e il nome del disegno del file da salvare.

- 1 Seleziona uno o più files nel disco
- 2 Cliccare il tasto di Caricamento del disegno





Il sistema chiede all'operatore di caricare il numero e nome del disegno per il salvataggio.

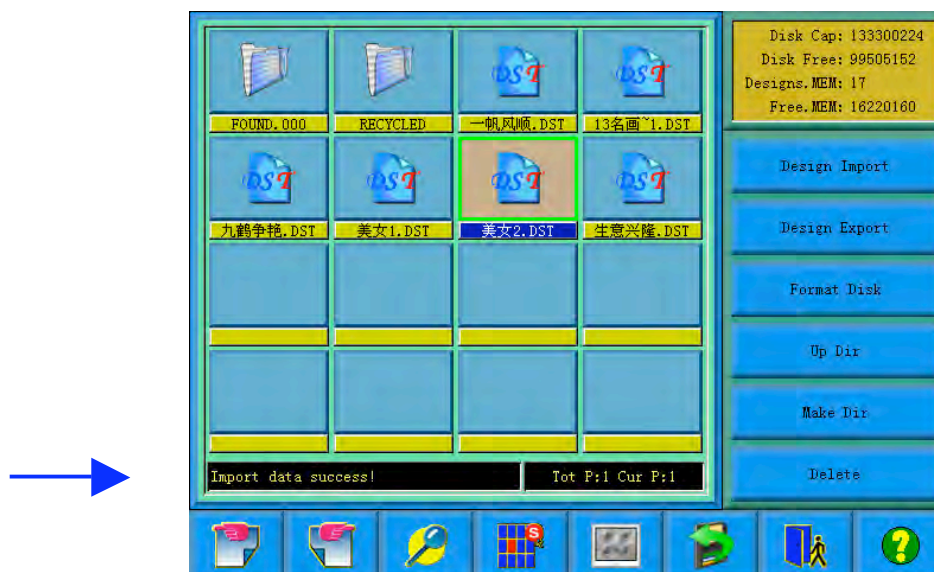
- 3 L'Operatore digita il numero e il nome del disegno.



Il sistema fornisce il numero minimo disponibile del disegno come valore di default. L'operatore può usare la tastiera piccola sulla destra per cambiare il valore. Se vengono caricati più disegni alla volta, l'Operatore può solo caricare il numero del primo disegno.

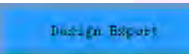
Per modificare il numero e il nome del disegno, si clicca l'articolo nella finestra a sinistra e lo si modifica nella finestra a destra. Dopo la modifica si clicca il tasto conferma modifica  e il risultato viene salvato.

- 4 Si clicca il tasto conferma 
- 5 Il sistema carica i dati del disegno dal dischetto alla memoria e mostra il risultato dell'operazione nell'area mostra informazioni.




### 3.5. Uscita dal Disegno

L' Operatore può scaricare i dati del disegno dalla memoria di sistema al disco corrente.



- 1 Si clicca il tasto di uscita disegno 
- 2 Si seleziona il disegno in memoria per l' uscita



Il sistema mostra la lista dei disegni in memoria di sistema. L' Operatore seleziona i disegni per l' uscita, e poi si clicca .

- 3 Inserimento del nome del disegno per il salvataggio su disco.



Il sistema usa il nome disegno nella memoria di sistema come nome disegno default su disco. Si clicca  dopo caricato il nome del disegno su disco. Per cambiare il nome del disegno su disco, prima si clicca l' articolo nella finestra di sinistra, e poi cambiarlo nella finestra di destra. Dopo il cambio, si clicca  per salvare il risultato.

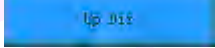
- 4 Il sistema ritorna alla finestra di gestione dischetto.

### 3.6. Operazione Cartella

- 1 Aprire la cartella


Doppio click sull' icona della cartella per aprirla. Il sistema legge la lista articoli della cartella e aggiorna la finestra.

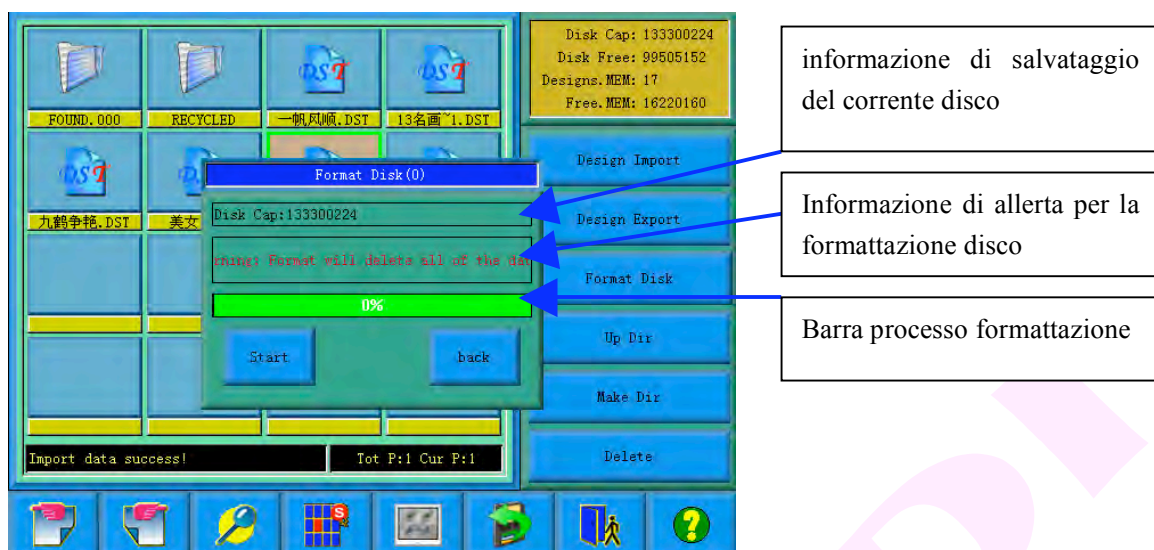
- 2 Ritorno al livello più alto di cartella

Si clicca  per ritornare al livello più alto di cartella e la finestra viene aggiornata.

### 3.7. Formattazione del Disco

- 1 Seleziona l' apparecchiatura disco per la formattazione (leggere 4.1per Rif.)

- 2 Si clicca il tasto funzione 



informazione di salvataggio del corrente disco

Informazione di allerta per la formattazione disco

Barra processo formattazione

Il sistema cambia fino alla finestra Formattazione Disco, che serve per mostrare le informazioni di archiviazione del corrente disco, di allerta per la formattazione disco e la barra del processo di formattazione così come il bottone Start e Indietro.

**3** Si clicca il tasto

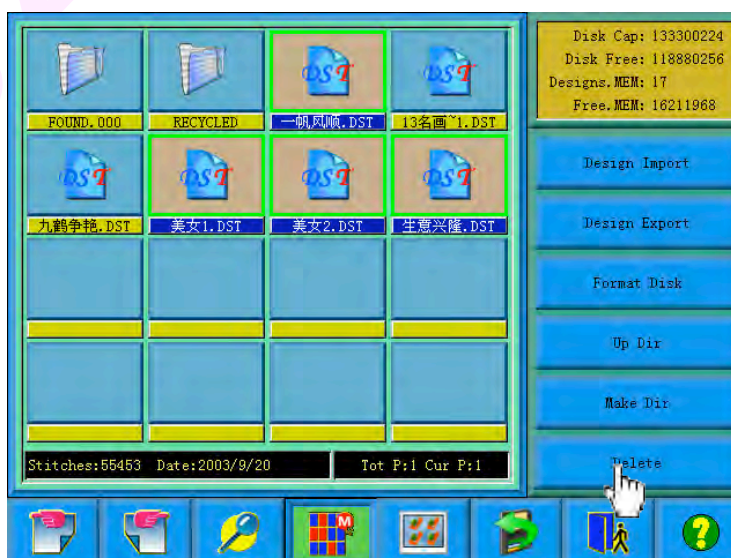
Il sistema inizia a formattare il disco e mostra la velocità con una barra di processo. Dopo la formattazione il sistema mostra la finestra di dialogo per mostrarne il successo. Si clicca il tasto di ritorno per ritornare alla finestra di gestione disco.

Nota: il sistema formatta il disco in formato DOS.

### 3.8. Cancellazione Oggetti da Disco (Inclusi Files e Cartelle)

**1** Seleziona uno o più oggetti (vedi 4.2)

**2** Si clicca il tasto cancella



**3** Il sistema chiede all' Operatore di confermare l' operazione di cancellazione

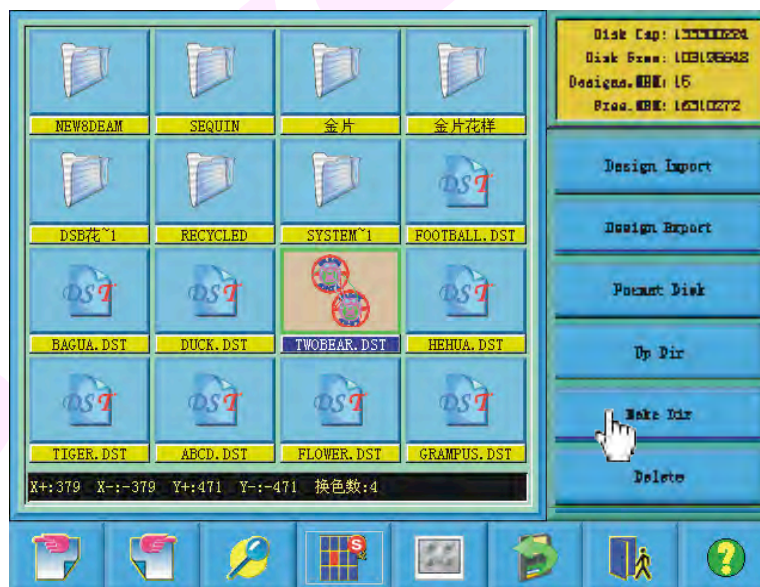


Nota:

Se l' Operatore sceglie di selezionare una cartella, il sistema cancella tutti il files e sub-cartelle in questa cartella. Se un file ha la proprietà di “solo lettura (read only)” o “protezione scrittura dischetto (disk write protection)”, il file non può essere cancellato.

### 3.9. Creazione di una nuova Cartella nella Cartella Corrente

**1** Si clicca il tasto “crea directory (make dir)”



**2** digita il nome della nuova cartella



3 Si clicca  per confermare

Il sistema crea la corrispondente cartella nel disco e aggiorna la lista corrente degli oggetti.

## 4. PARAMETRI COMUNI E ORDINE DI CAMBIO

### COLORE

In questo sistema ogni disegno ha le sue impostazioni dei parametri normali (come lo scala su e giù e la ripetizione) e ordine di cambio colore. Se si seleziona un nuovo disegno, le corrispondenti impostazioni di parametri normali e ordine di cambio colore diventano effettive.


Questo Capitolo introduce le impostazioni di parametri normali e ordine di cambio

colore, cui si accede cliccando  nella finestra principale.

Il sistema gestisce multi-funzioni contemporaneamente. Così è possibile impostare o cambiare i parametri normali e ordine di cambio colore di disegni non correnti. Per fare questo si clicca “Più Funzioni (More Functions)” nella finestra gestione del disegno in memoria. (Vedi Capitolo 6)

#### 4.1. Parametri normali

I parametri normali includono: “Scala X&Y (Scales X&Y)”, “Rotazione (Rotate)”, “Direzione (Direction)”, “Modalità primaria (Prior Mode)”, “Modalità Ripetizione (Rep. Mode)”, “Ripetizione Primaria (Rep. Prior)”, “Ripetizioni X&Y (X&Y Repts)” e “Intervallo X&Y”. L’ Operatore può controllare il risultato finale del ricamo regolando questi parametri, che devono spesso essere regolati quando si seleziona un disegno.

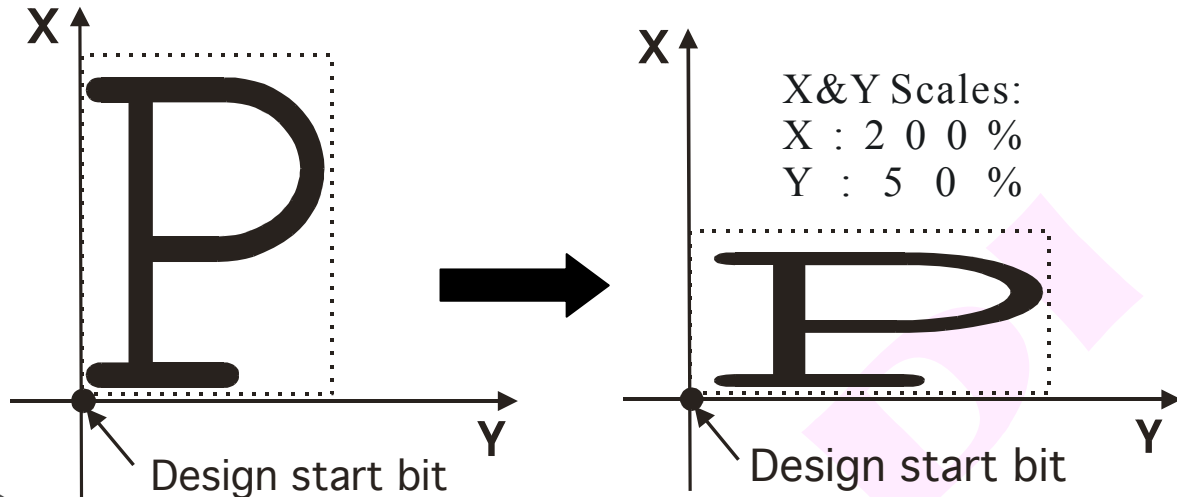
Si apre la finestra impostazione dei parametri normali cliccando  nella finestra principale.



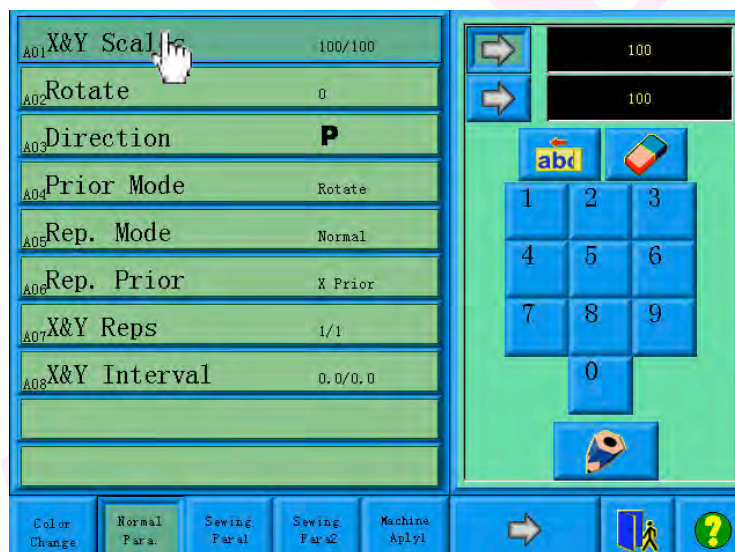
Il metodo di impostazione di ogni parametro è simile. Questo Capitolo spiega come per esempio impostare lo “Scala X&Y” e dà le definizioni di altri parametri (Leggere 4.1.1 come Riferimento).

### 4.1.1 Impostazione “Scala X&Y”

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



**1** Si clicca l'opzione “Scala X&Y”

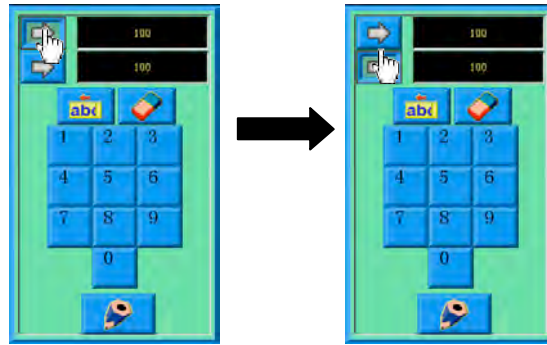


Si clicca “Scala X&Y” nella finestra parametro normale, e la parte destra mostra la finestra di impostazione parametri.


**2** Impostare il parametro “Scala X&Y”

Si clicca il numero pannello nella finestra impostazione parametri per cambiare la direzione di scala su X/Y. L' Operatore può cliccare per rimuovere l' ultima digitazione e per rimuovere tutto il digitato. Si clicca e per passare tra i valori di scala dei parametri X e Y. Per cambiare il valore del corrispondente parametro, prima si clicca il tasto .

Questo metodo è anche spesso usato in molte altre situazioni simili.

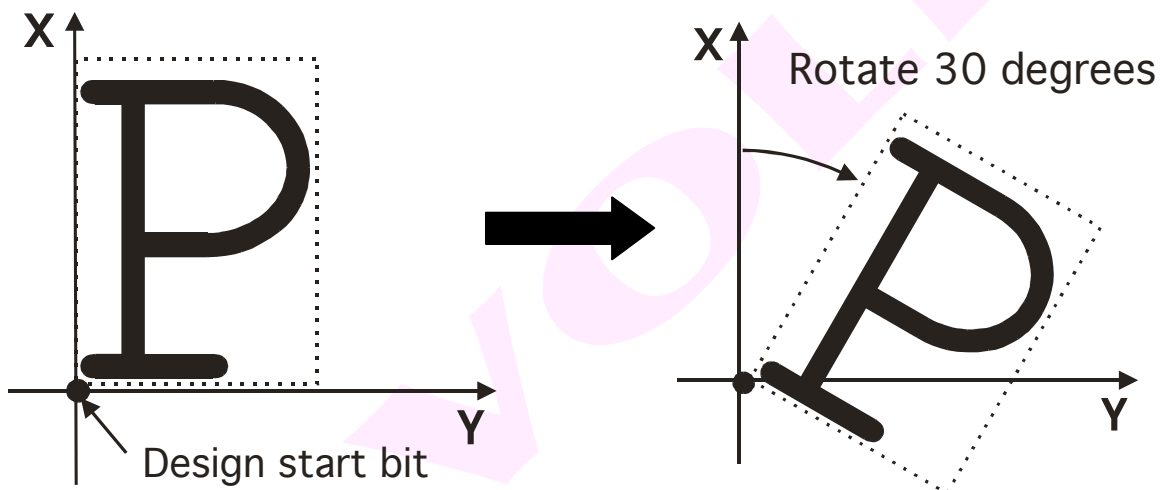


**3** Si clicca il tasto conferma per salvare la modifica

Dopo aver impostato il parametro, l' Operatore deve cliccare  per confermare la modifica e il sistema salva.

### 4.1.2 Impostazione di “Rotazione”

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



### 4.1.3 Impostazione di “Direzione”

Design direction	P	⌈	⌋	⌈	⌋	⌈	⌋	P
Embroidery shape	F	⌋	⌈	⌋	⌈	⌋	⌈	F

### 4.1.4 Modalità primaria

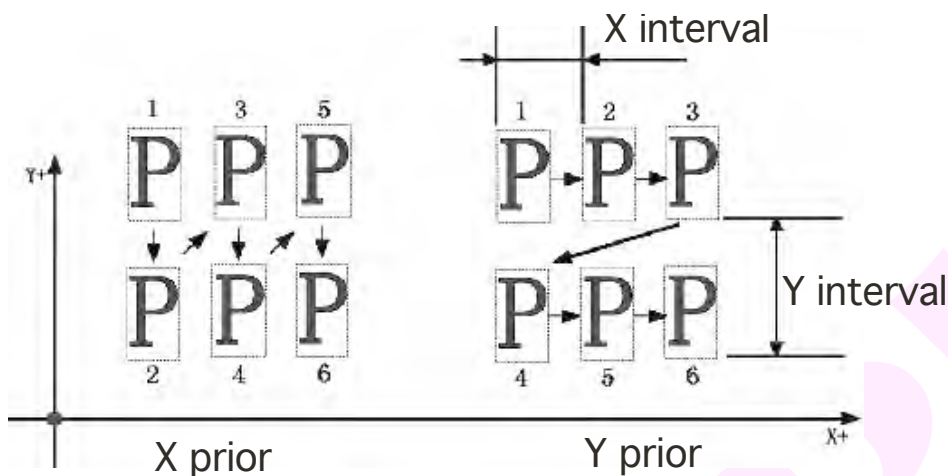
Ci sono due modalità: rotazione primaria per lo scala e lo scala primaria per ruotare. Quando l' Operatore ha impostato i parametri “Scala X&Y” e “Rotazione”, il disegno prima ruota e poi scala su e giù con la rotazione primaria impostata per lo scala. Altrimenti prima scala su e giù e poi ruota.

### 4.1.5 Modalità Ripetizione

Questo sistema per adesso non gestisce la ripetizione parziale.

### 4.1.6 Ripetizione Primaria

Ci sono due modalità: primaria X a Y e primaria Y a X.



### 4.1.7 Ripetizioni X&Y

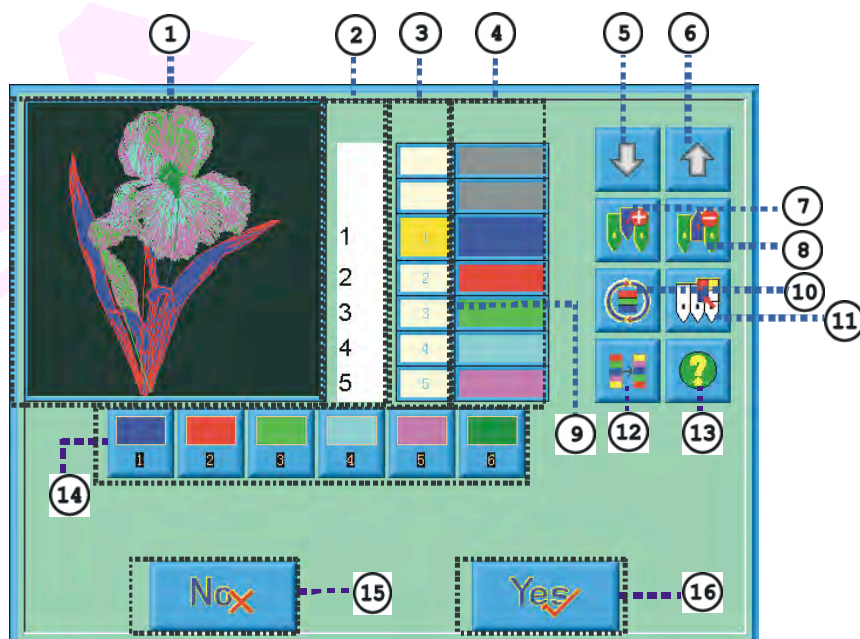
Questo parametro Ripetizioni X imposta il numero di righe della ripetizione, e Ripetizioni Y imposta il numero di colonne della ripetizione. Il precedente diagramma mostra che Ripetizioni X è 3 e Ripetizioni Y è 2. Il massimo valore impostabile è 99\*99.

### 4.1.8 Intervallo X&Y

Il precedente diagramma spiega anche il significato di questo parametro.

## 4.2. Impostazione dell' Ordine di Cambio Colore

### 4.2.1 Finestra del cambio colore



numero	Icona	Nome	Descrizione	Riferimento Pagina
①		Area esposizione Disegno	Mostra il disegno in accordo con l' impostazione in tempo reale dell' ordine di cambio colore. Anteprima del risultato del cambio colore	
②		Lista dei numeri di sequenza del blocco colore	Mostra i numeri della sequenza dei blocchi colore nel disegno.	
③		Lista dei numeri di sequenza ago	Mostra i numeri di sequenza degli aghi corrispondenti ai blocchi colore.	
④		Lista di colori degli aghi	Mostra i colori del filo dei blocchi colore nel disegno.	
⑤		Muovere in basso	Muove in basso la lista del cambio colore per selezionare il blocco colore.	
⑥		Muovere in alto	Muove in alto la lista del cambio colore per selezionare il blocco colore.	
⑦		Inserire un numero ago	Si clicca questo tasto e un numero ago per inserirlo nella lista corrente del numero sequenza ago.	
⑧		Cancella un numero ago	Cancella il numero d' ago nella posizione dell' operazione corrente della lista dei numeri sequenza ago.	
⑨		La posizione dell' operazione corrente	L' Operatore può impostare, inserire o cancellare un numero ago nella posizione.	
⑩		Impostare il numero di ago ciclico	Impostazione ciclica in accordo con la lista del numero di sequenza ago prima del blocco colore corrente	
⑪		Impostazione del colore ago	Seleziona e imposta i colori ago nei colori default.	
⑫		Scambio aghi	Apri la finestra di scambio aghi e li imposta.	
⑬		Aiuto	Mostra il menù di aiuto.	
⑭		Area di selezione numero ago	Qui si seleziona il numero ago.	
⑮		Cancella	Cancella l' impostazione del cambio colore di questo momento e ritorna.	

numero	Icona	Nome	Descrizione	Riferimento Pagina
16		Conferma	Salva l' impostazione del cambio colore e ritorna.	

L' area di esposizione del disegno mostra i disegni che sono sotto impostazione del cambio colore. L' esposizione del disegno cambia con l' impostazione contemporaneamente. L' area di esposizione dell' ordine di cambio colore mostra i blocchi colore, i numeri ago e i colori ago. L' esposizione del disegno può essere in parallelo con l' impostazione, inserimento e cancellazione del numero ago. Ciò significa che l' Operatore non deve aspettare la fine dell' esposizione del disegno per impostare e modificare l' ordine di cambio colore.

#### 4.2.2 Impostazione dell' ordine di cambio colore.

1 Si clicca nella finestra principale per aprire la finestra di impostazione dei parametri.

2 Si clicca nella finestra di impostazione dei parametri per aprire la finestra del cambio colore.

3 Si digitano i numeri d' ago in ordine nell' area di selezione numero ago. Il disegno appare nell' area di esposizione del disegno e la lista colore nell' area di esposizione del cambio colore si aggiorna con la digitazione di ogni numero ago.

4 Si clicca per vedere se l' ordine di cambio colore è corretto.

5 Per cambiare un numero ago nell' ordine di cambio colore, l' Operatore può

cliccare per muovere la lista per piazzare l' articolo voluto nella posizione della operazione corrente, e poi si clicca il nuovo numero ago.

6 Per inserire un numero ago nell' ordine di cambio colore, si clicca per muovere la lista d' ordine e per piazzare l' articolo voluto nella posizione della

operazione corrente, e poi si clicca per inserire un numero ago dopo il corrente articolo.

7 Per cancellare un numero ago, si clicca .



- 8 Se l' Operatore ritiene che i primi N articoli sono impostati correttamente e spera di ripetere le impostazioni dei primi N articoli dall' articolo N+1, può cliccare



per muovere la lista d' ordine e per piazzare l' articolo N+1 nella posizione




dell' operazione corrente e poi clicca



- 9 Si clicca  per confermare l' impostazione digitata. Si clicca  per cancellare l' impostazione e ritornare.

### 4.2.3 Impostazione Colore Ago



Per mostrare il colore nella finestra, si cerca di star vicino al colore reale del disegno. Questo sistema può impostare tutti i colori ago usati dal disegno corrente. Questa impostazione sarà salvata con il cambio colore per il disegno.

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra di impostazione dei parametri.
- 2 Si clicca  nella finestra di impostazione dei parametri per aprire quella dell' impostazione cambio colore.
- 3 Si clicca  per aprire la finestra d' impostazione colore ago.





Nella finestra di impostazione colore ago si possono selezionare in tutto 40 colori di default.


4 Per impostare il colore ago, prima si seleziona l' ago, poi si seleziona il colore dal blocco dei 40 colori di default. Il corrispondente colore sarà aggiornato sul bottone dell' ago.

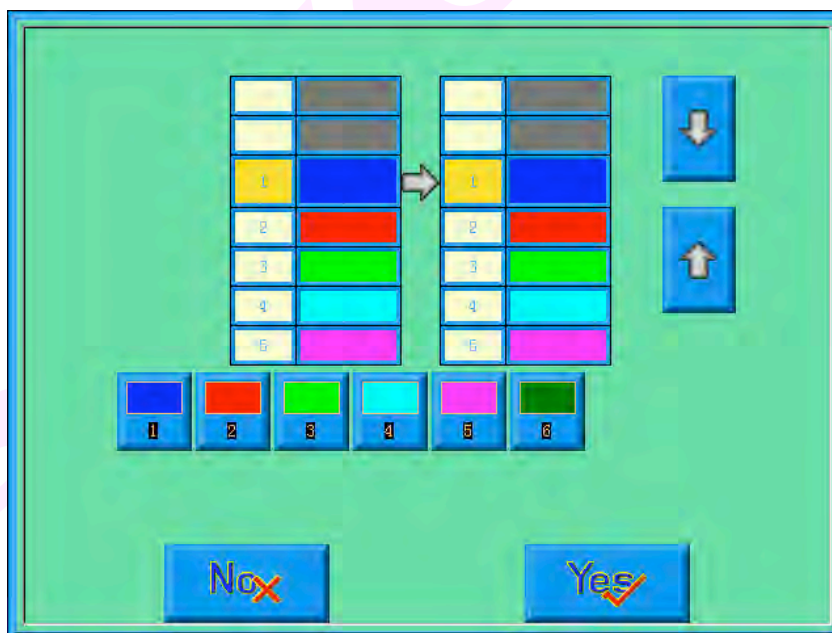
5 Si clicca  per salvare l' impostazione del colore ago e ritornare alla finestra d' impostazione dell' ordine di cambio colore. Si clicca  per cancellare l' impostazione e ritornare.


#### 4.2.4 Scambio del Colore d' Ago

1 Si clicca  nella finestra principale per aprire quella d' impostazione dei parametri.



2 Si clicca  nella finestra d' impostazione dei parametri per aprire quella del cambio colore.

3 Si clicca  per aprire la finestra di scambio del colore ago.



4 Per scambiare i colori ago, si clicca  per muovere la lista d' ordine, per selezionare l' ago e quindi per selezionare un altro ago dai tasti d' ago.




- 5 Si clicca  per salvare l' impostazione e ritornare. Si clicca  per cancellare l' impostazione e ritornare.

SAVOLDI

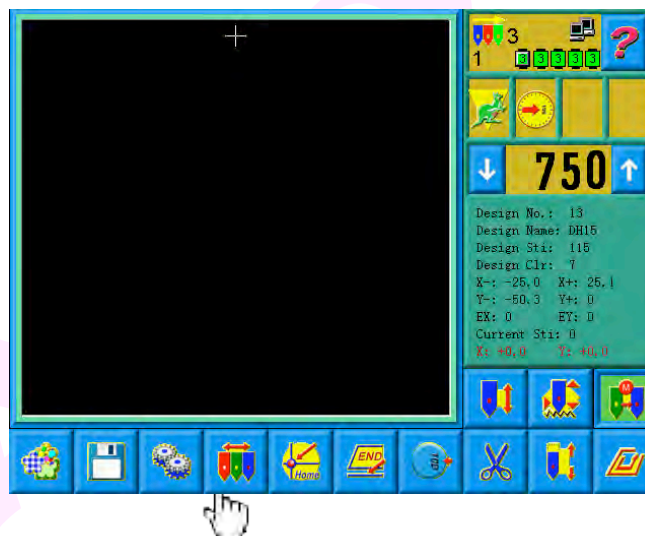
## 5. IMPOSTAZIONE PARAMETRI GENERALI

Nella finestra d' impostazione dei parametri, i parametri normali e di cambio colore sono per il disegno corrente, mentre altri parametri sono chiamati parametri generali.

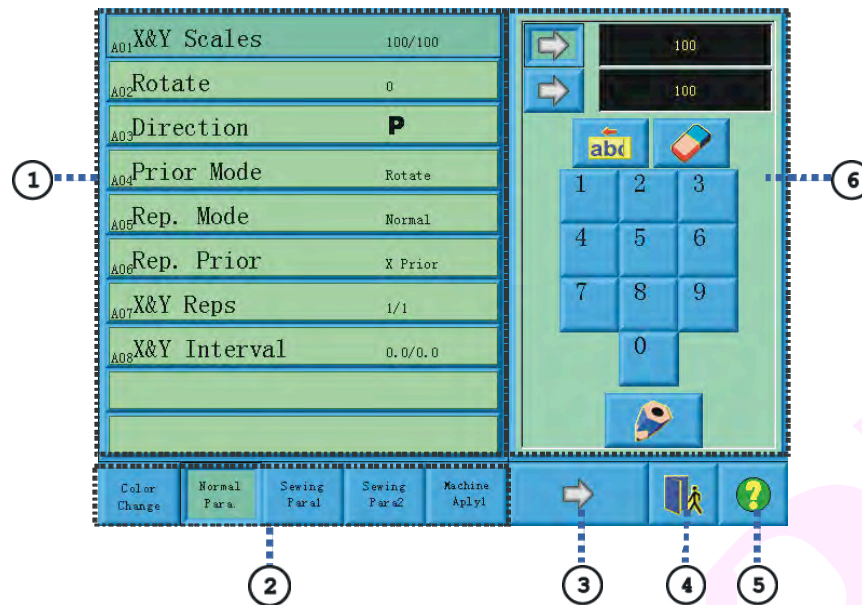
Il parametri generali sono di tre gruppi: parametri di ricamo, parametri applicati alla macchina e parametri macchina. Durante il ricamo, i parametri di ricamo possono essere modificati secondo il metodo di disegno e di ricamo. Essi non possono essere protetti da passwords. I parametri di applicazione macchina sono per l' Amministratore del ricamificio e sono protetti dalla password dell' Amministratore. I parametri macchina sono per il fabbricante della macchina e di solito non devono essere modificati durante il

lavoro. Sono comunque protetti da password. Si clicca  per aprire la finestra "Accesso gestione dei parametri", quindi si possono digitare le passwords dell' Amministratore e del fabbricante e impostare parametri di default. (Vedi Capitolo 9) Vedere l' appendice per la definizione dei parametri.

- 1 Si clicca  nella finestra principale.



- 2 Il sistema apre la finestra d' impostazione dei parametri, e si impostano i parametri.



Numero	Icona	Nome	Descrizione	Riferimento Pagina
①		Finestra lista parametri	Mostra la lista dei parametri del gruppo corrente e i loro valori.	
②		Tasto di passaggio	Passa tra differenti gruppi di parametri.	
③		Volta pagine di gruppi di parametri		
④		Uscita	Uscita dalla finestra	
⑤		Aiuto	Mostra il menù aiuto.	
⑥		Finestra cambio parametri	Cambia il valore del parametro selezionato in questa finestra.	

Nota:


- Il numero, nome e valore di ogni parametro sono mostrati nella finestra della lista parametri.
- Se un parametro è protetto da password, non può essere cambiato. Ci sarà un' icona nella finestra cambio parametri per mostrare questa situazione.

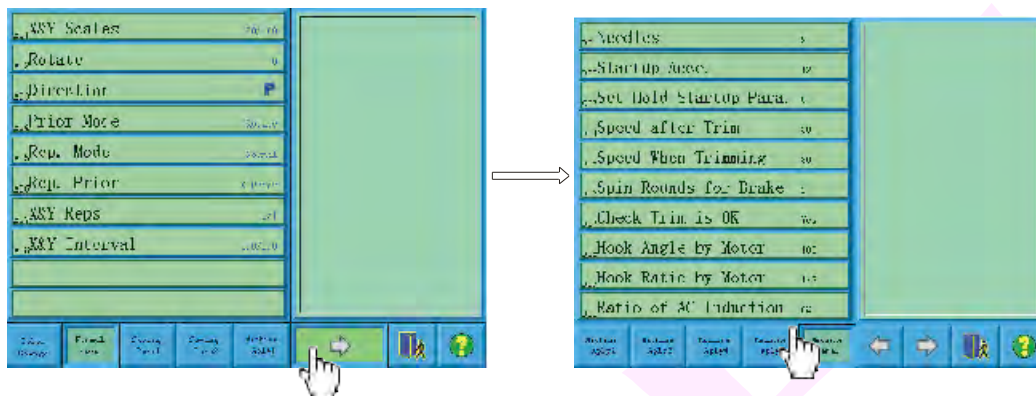
### 5.1. Procedura di Impostazione dei Parametri Generali

La procedura di impostazione è simile per ogni parametro generale.

**1** Seleziona il gruppo parametri.

L' Operatore può usare i tasti in fondo alla finestra per guardare i parametri e assicurarsi che non vi sia alcuna password. (Vedi Capitolo 9)

Se si vuole cambiare il valore di "Aghi (Needles)", (che è D01 nei parametri 1 di macchina) si clicca  per trovare i parametri 1 di macchina e lo si seleziona. Quindi tutti i suoi parametri saranno mostrati nella finestra lista parametri.



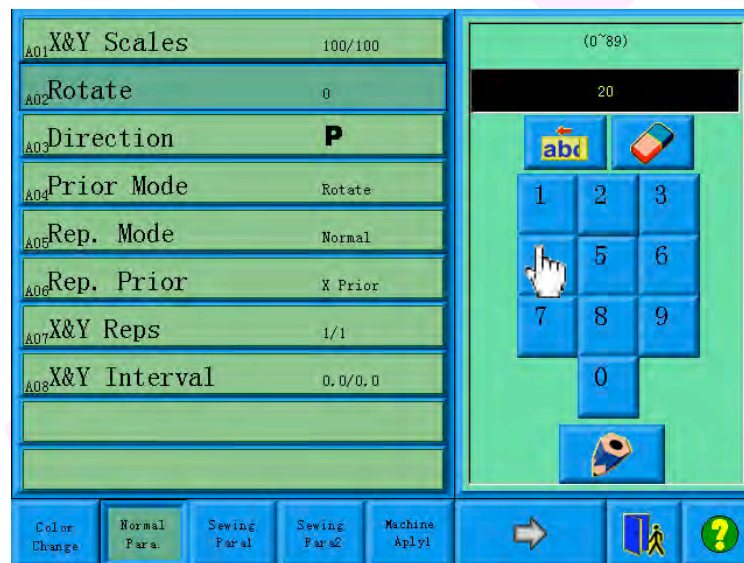
**2** Seleziona il parametro.



Si seleziona il parametro nella lista e nella finestra cambio parametri a destra appaiono i tasti per cambiare il valore. Se è già impostato con una password, il valore non può essere cambiato e appare un' icona.

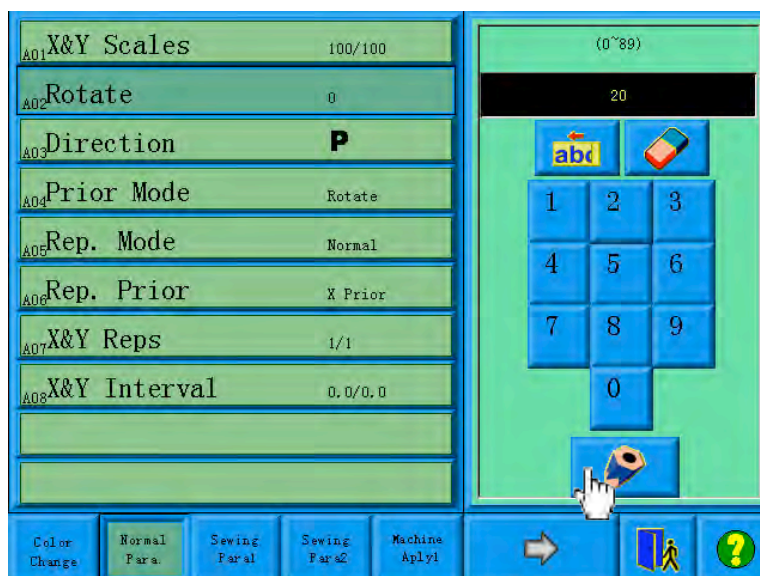



- 3 Cambiare il parametro corrente nella finestra cambio parametri.



Si cliccano i tasti per cambiare i valori.

- 4 Si clicca il tasto di conferma per finire l' impostazione.



Si clicca  per confermare e il sistema salverà il risultato.


## 5.2. Introduzione di Alcune Funzioni di Parametri Generali.

Ci sono brevi presentazioni dei parametri nell' appendice uno. Qui ci sono alcune funzioni usate nel ricamo.

### 5.2.1 Ricamo ciclico

Questa funzione serve ad aumentare la produttività del ricamo.

Quando il parametro “Fare ricamo ciclico (To Do Cyclic Emb)” è impostato come

“Yes” , la funzione di ricamo ciclico è abilitata e l' icona  appare nella finestra principale. Quando questa funzione è abilitata, dopo completato il disegno, la macchina lo ricama automaticamente di nuovo senza tirare la barra.

Di solito il ricamo ciclico è associato alla ripetizione del ricamo e a disegni speciali e il parametro “Auto Origine” dovrebbe essere anche impostato come “Yes” . Perciò, mentre la macchina sta ricamando il pezzo destro di tessuto, il sinistro può essere rimpiazzato. Dopo ricamato il disegno, il telaio ritorna automaticamente al punto di partenza e la macchina ricama automaticamente il sinistro e quindi è possibile rimpiazzare il destro a sua volta.

### 5.2.2 Archiviare il Cambio Colore Manuale

In stato di conferma del ricamo, l' Operatore può scegliere se archiviare la posizione dell' ago del cambio colore manuale nel campo ordine di cambio colore. Gli scopi sono i seguenti:

- 1) Se ci sono errori nell' ordine di cambio colore automatico durante il ricamo, l' ordine di cambio colore può essere modificato con il cambio colore manuale.
- 2) Se un nuovo disegno viene ricamato la prima volta con cambio colore manuale, l' ordine di cambio colore rimane impostato per questo disegno.

Per usare questa funzione, l' Operatore dovrebbe impostare il parametro “Archivio Colore Manuale (Store Manual Color)” come “Yes”.

Nota: il valore del parametro sarà automaticamente cambiato in “No” alla fine di un disegno.



### 5.2.3 Regolazione Frenata (obbligatorio per macchina nuova)

Questa funzione serve a regolare i parametri di controllo della frenata, ed anche per adattare macchine di differenti caratteristiche meccaniche, che cambiano quando la macchina lavora. Perciò questa funzione può favorire la cooperazione tra le parti della macchina ed il computer. La funzione dipende da due parametri “Impostazione Parametri Frenata (Set Brake Para)” e “Parametri del Motore Principale (Main Motor Para)”.

L' “Impostazione Parametri Frenata” serve a regolare la posizione di stop dell' albero principale. Se l' albero principale si ferma spesso a meno di 100° , l' Operatore può aumentare il valore del parametro. Se l' albero principale si ferma spesso a più di 100°, l' Operatore può diminuire il valore del parametro. Perciò l' Operatore può regolare il valore per permettere all' albero principale di fermarsi vicino a 100°. Il valore può essere impostato tra 0 e 30.

“Parametri del Motore Principale” serve a regolare la cooperazione tra il motore dell' albero principale e varie parti della macchina. Il valore del parametro può essere impostato tra 0 e 30, ma è impostato come 0 nella maggior parte dei casi. Se durante la frenata l' albero principale vibra senza muoversi o ruota nel senso opposto, l' Operatore può aumentare il valore del parametro.

Dopo la regolazione di questi parametri, l' Operatore può cliccare il tasto veloce sul

pannello per ritornare alla finestra principale. Si clicca  e , per controllare gli effetti della regolazione del parametro. Se l' Operatore non è soddisfatto degli effetti, può premere il tasto veloce sul pannello per tornare alla finestra d' impostazione dei parametri, dove può regolare l' impostazione dei parametri di nuovo. Infine può chiudere alla finestra d' impostazione dei parametri.

### 5.2.4 Divieto di Uscita del Disegno

La funzione serve ad impedire di copiare disegni dalla memoria della macchina. Se l' Amministratore della macchina imposta “No Uscita Disegno (No Output Design)” come



“Yes”, altre persone non possono “rubare” i disegni dalla memoria. Se l’ Operatore vuole farlo, prima deve cambiare il valore di “No Uscita Disegno” in “No”, cioè uscita disegno permessa.


Per rendere possibile la modifica di questo parametro si deve digitare la password dell’ Amministratore (rif. paragrafo [10.7](#) accesso a gestione macchina).

SAVOLDI

## 6. GESTIONE DEL DISEGNO IN MEMORIA

La Gestione del disegno in memoria include la selezione dei disegni di ricamo, l'impostazione dei disegni e le operazioni per creare disegni.

### 6.1. Finestra Gestione del Disegno in Memoria e Altre Finestre Operazione Disegno in Memoria

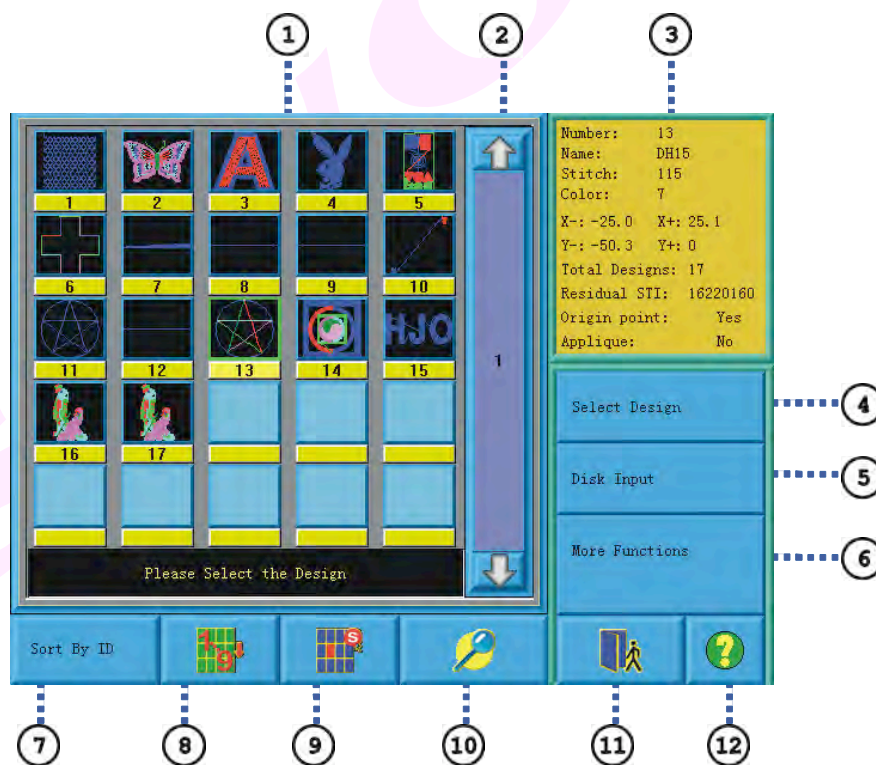
Si clicca  nella finestra per aprire quella di gestione del disegno in memoria.



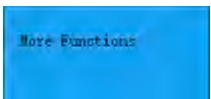






La finestra di gestione del disegno in memoria include: area di esposizione dell'immagine del disegno, area di navigazione e di impaginazione, area d'informazione, area delle operazioni di gestione del disegno in memoria e sul menù.

L'area di esposizione dell'immagine del disegno può mostrare un massimo di 25 disegni, dopo di che sono necessarie più pagine.

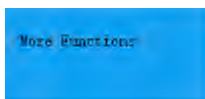
L'area di navigazione e impaginazione può aiutare a passare alla pagina desiderata.

L'area delle operazioni di gestione disegno in memoria serve a vedere l'anteprima dei disegni ed impostare il loro ordine.



Numero	Icona	Nome	Descrizione	Riferimento Pagina
①		Area esposizione immagine disegno	Mostra i files del disegno in memoria con icone. Serve soprattutto per le selezioni.	
②		Area di navigazione impaginazione	Serve per veloci passaggi tra le pagine delle liste dei disegni in memoria.	
③		Area Informazione	Mostra dettagliate informazioni del disegno selezionato e della memoria.	
④		Selezione disegno	Nello stato preparazione ricamo usare il disegno selezionato come disegno ricamo.	
⑤		Inserimento disco	Apri la finestra gestione disco per caricare i disegni.	
⑥		Più funzioni	Si clicca per fare operazioni come copia di disegno, cancellazione, combinazione e modifica.	
⑦		Scelta metodo d'ordine	È possibile scegliere diversi ordini all'uso.	
⑧		Scelta dell'ordine del disegno	Si sceglie per mostrare immagini di disegno in ordine inverso.	
⑨		Selezione Singola/multipla	  serve a passare tra selezione singola e multipla. E' un bottone preservato e la selezione singola è di default. E non può essere cambiata.	
⑩		Anteprima disegno	Anteprima dettagli del disegno, scala su e giù, muovere o imitare il muove o imita il	

Numero	Icona	Nome	Descrizione	Riferimento Pagina
			disegno.	
11		Uscita	Uscita dalla finestra del disegno in memoria.	
12		Aiuto	Mostra il menù aiuto.	



Si clicca per aprire la finestra delle operazioni multifunzione. (Per operare su singolo disegno, si seleziona il disegno prima di entrare nella finestra.)



In questa finestra si cliccano i tasti per per aprire la finestra della operazioni corrispondenti. Si prega di leggere i seguenti paragrafi per dettagliate spiegazioni. Si


clicca per ritornare alla finestra di gestione del disegno in memoria.

## 6.2. Selezionare un Disegno per il Ricamo

1 Seleziona un nuovo disegno (Assicurarsi che il sistema sia in stato di preparazione )

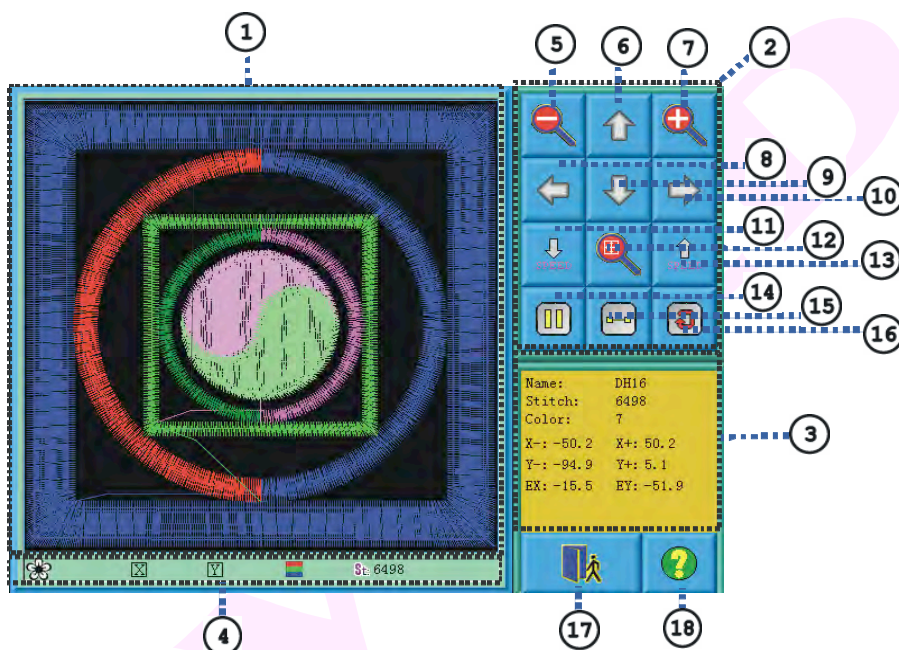
2 Si clicca nella finestra principale per aprire quella di gestione del disegno in memoria.


**3** Seleziona il disegno nell' area immagine della finestra gestione del disegno in memoria.

**4** Si clicca  per impostare il disegno selezionato come il disegno di ricamo. Se l' operazione è completata, il sistema chiude la finestra del disegno in memoria per ritornare alla finestra principale.

### 6.3. Anteprima Disegno in Memoria

Il disegno selezionato può essere visionato nella finestra anteprima disegno in memoria con stabilite modalità.




Numero	Icona	Nome	Descrizione	Riferimento Pagina
①		Area anteprima disegno	Mostra il disegno selezionato secondo stabilite modalità e velocità.	
②		Area operazioni anteprima disegno	Controlla le modalità di esposizione dei disegni.	
③		Informazioni sul disegno	Mostra le informazioni sul disegno.	
④		Informazioni a bassa velocità	Mostra le informazioni in tempo reale in esposizione a bassa velocità.	
⑤		Zoom in	Zoom dell' immagine nel disegno nell' area anteprima disegno.	




Numero	Icona	Nome	Descrizione	Riferimento Pagina
6		Muovere in su	Muove in su l' immagine del disegno nell' area anteprima Disegno.	
7		Zoom out	Zoom out dell' immagine del disegno nell' area anteprima Disegno.	
8		Muovere a sinistra	Muove a sinistra l' immagine del disegno nell' areanteprima disegno.	
9		Muovere verso il basso	Muove verso il basso l' immagine del disegno nell' area anteprima Disegno.	
10		Muovere a destra	Muove a destra l' immagine del disegno nell' area anteprima Disegno.	
11		Velocità giù	Decelera la velocità di esposizione.	
12		Esposizione a grandezza reale	Mostra il disegno in grandezza reale nell' area anteprima disegno.	
13		Velocità su	Accelera la velocità di esposizione.	
14		Tasto Traccia/blocca	serve a passare tra traccia il disegno e blocca la tracciatura.	
15		esposizione passo-passo	Traccia il disegno passo-passo secondo i clicks.	
16		Mostra il disegno	Mostra di nuovo il disegno selezionato.	
17		Uscita	Uscita dalla finestra operazioni anteprima disegno.	
18		Aiuto	Mostra il menù aiuto.	

1 Si clicca nella finestra principale per aprire la finestra di gestione del

disegno in memoria.

2 Seleziona un disegno nell' area immagine disegno in memoria della gestione del disegno in memoria.


3 Si clicca  nella finestra memoria del disegno per aprire quella della memoria anteprima del disegno.



4 Si clicca    nell' areanteprima disegno per controllare la

dimensione del disegno. Si clicca     per controllare posizione di

esposizione del disegno. Si clicca   per controllare la velocità di esposizione

del disegno. Si clicca   per controllare l' esposizione del disegno e lo stop. Si

clicca  per passare automaticamente allo stop dell' esposizione passo-passo del

disegno. E si clicca  per riprendere la normale esposizione. Si clicca  per rioresporre il disegno selezionato.




## 6.4. Ordinare i Disegni

Per aiutare a trovare il disegno velocemente, l' Operatore può mettere in ordine i disegni nella gestione del disegno in memoria e i disegni possono essere mostrati in ordine crescente o decrescente. Quando i disegni in memoria occupano più di una pagina, dalla pagina corrente si passa automaticamente alla prima pagina dopo l' ordinamento.


Questo il sistema gestisce le seguenti modalità di ordinamento: per punti di disegno, larghezza, altezza, nome e numero dei colori.


La modalità corrente di ordinamento è mostrata per default sul bottone di ordinamento del disegno. Se l' Operatore vuole usare un' altra modalità di ordinamento, clicca il bottone ordinamento disegno, seleziona dal menù seguente e i disegni saranno messi nell' ordine stabilito in memoria.




- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire quella della gestione del disegno in memoria.
- 2 Si clicca il bottone ordinamento disegno  nella finestra gestione del disegno in memoria.
- 3 Si seleziona la modalità di ordinamento dal menù pop-up (che viene su), e l' area esposizione dell' immagine del disegno viene rinfrescata e vengono ordinati gli articoli in secondo l' ordine selezionato.
- 4 Si clicca  nella finestra di gestione del disegno in memoria per selezionare l' ordine crescente o decrescente di esposizione degli articoli.

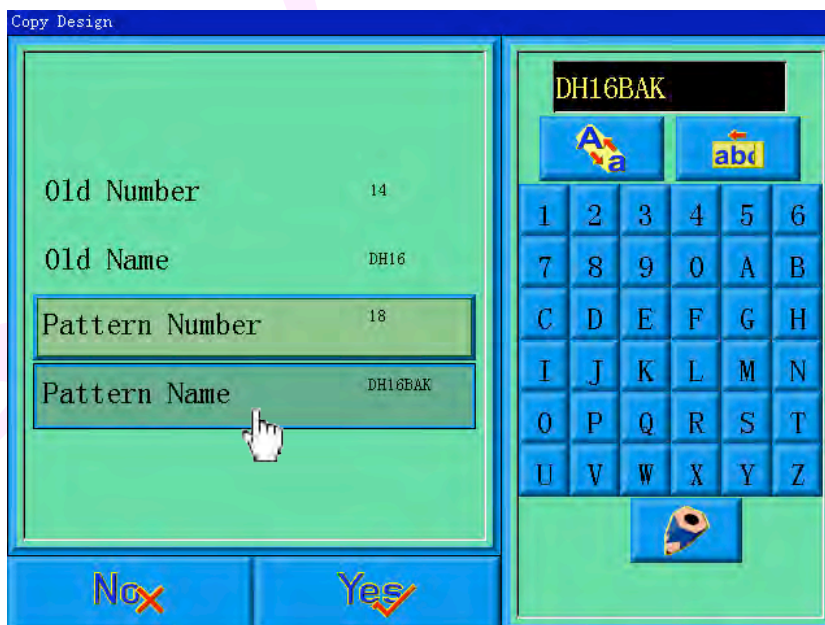
### 6.5. Copiare (duplicare) il Disegno in Memoria


- 1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.
- 2 Si seleziona il disegno nell' area dell' immagine disegno in memoria della gestione del disegno in memoria.
- 3 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” nella finestra della gestione del disegno in memoria per aprire quella della scelta del disegno in memoria.
- 4 Si clicca “Copia del disegno (Design Copy)” per aprire la finestra delle sue operazioni. Il sistema fornisce automaticamente il numero disponibile di disegno più piccolo e per default il nome del disegno. Se l' Operatore non vuole cambiarli, va al

- 7 direttamente.
- 5 Per caricare un nuovo numero di disegno, si clicca “numero del disegno (design number)” e si digita il nuovo numero dalla finestra pop-up, e poi si clicca  per confermare l’ entrata.



- 6 Per caricare un nuovo nome di disegno, si clicca “nome del disegno (design name)” e si digita il nuovo nome nella finestra pop-up, poi si clicca  per confermare l’ entrata.




- 7 Si clicca  per portare a termine l’ operazione di copia, e ritornare. Si clicca







per cancellare l'operazione di copia, e ritornare.

## 6.6. Cancellazione del Disegno dalla Memoria

Serve a cancellare uno o più disegni dalla memoria della macchina.


- 1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.
- 2 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” nella finestra della gestione del disegno in memoria per aprire la finestra operazioni di scelta del disegno in memoria.
- 3 Si clicca “Cancella Disegno (Delete Design)” per aprire la finestra delle operazioni.

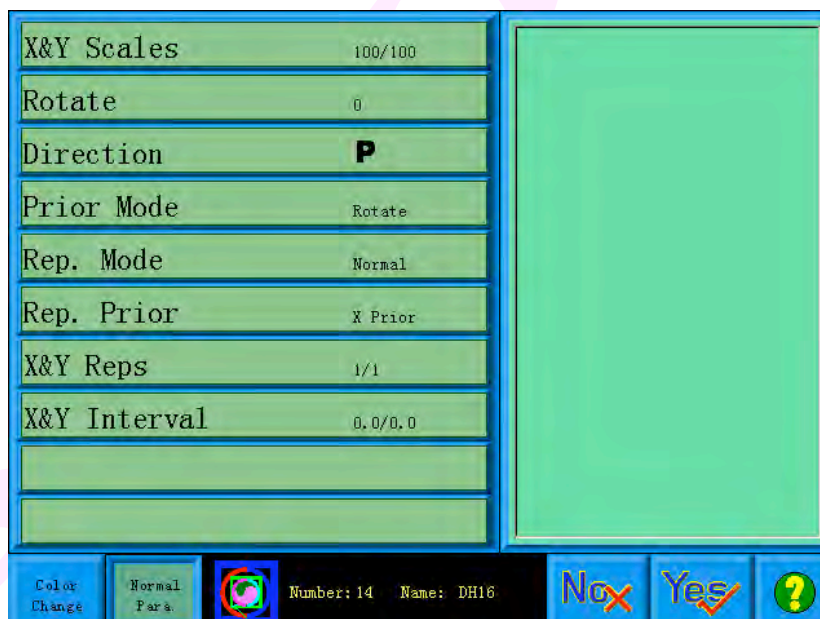




- 4 Si seleziona il disegno. L' Operatore può scegliere di selezionare un disegno alla volta o più disegni passando tra  e . La finestra è simile a quella della gestione del disegno in memoria, in cui i disegni possono anche essere ordinati e visualizzati.
- 5 Si clicca  per confermare la cancellazione e ritornare alla finestra di scelta operazioni su disegno. Si clicca  per non confermare e ritornare.

## 6.7. Impostazione Parametri Normali

Ogni disegno ha la sua impostazione di ordine di cambio colore e parametri normali come lo scala su e giù e la ripetizione, che può essere controllato e impostato qui.


- 1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.
- 2 Si seleziona il disegno nell' area immagine disegno in memoria della finestra della gestione del disegno in memoria.
- 3 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra della scelta di operazioni su disegno.
- 4 Si clicca “Parametri normali (Normal Para)”. Se il disegno selezionato è il disegno corrente, la finestra impostazione dei parametri del ricamo viene su. Si prega di leggere Capitolo [5](#) come riferimento.  
Se il disegno selezionato non è il disegno corrente ricamo, la finestra impostazione dei parametri del ricamo non viene su.

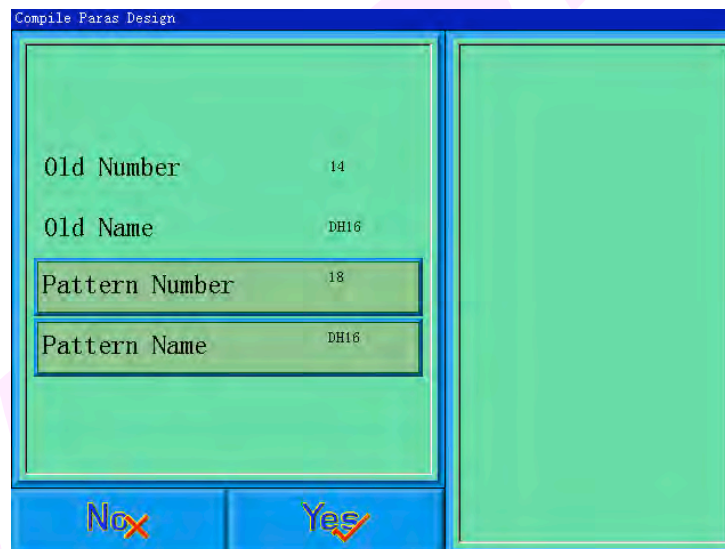




Per l' impostazione di parametri normali e cambio colore, si preganche di leggere il Capitolo [5](#). Dopo l' impostazione, si clicca  per salvare l' impostazione con il disegno per successivo uso. Si clicca  per cancellare l' impostazione e ritornare alla finestra della scelta di operazioni su disegno.

## 6.8. Compilare i Parametri del Disegno

Serve per cambiare l' impostazione di ordine di cambio colore e parametri normali come lo scala su e giù e la ripetizione, che sono riferiti a uno specifico disegno, e per creare un nuovo disegno.

- 1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.
- 2 Si seleziona il disegno nell' area immagine disegno in memoria della finestra della gestione del disegno in memoria.
- 3 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra della scelta di operazioni su disegno.
- 4 Si clicca “Compila Parametri del Disegno (Compile Paras Design)” per aprire la sua finestra delle operazioni.






- 5 Se non si usano i valori di default forniti dal sistema, si clicca “Numero del disegno (Design Number)” o “Nome del disegno (Design Name)” e si digita il nuovo numero e nome.
- 6 Si clicca  per creare un nuovo disegno e ritornare alla finestra della scelta di operazioni su disegno. Si clicca  per cancellare la creazione e ritornare.

## 6.9. Modifica Pacchetto di Disegni

Pacchetto di disegni significa un gruppo di disegni (meno di 99) in memoria dopo l'impostazione dei suoi parametri. Il pacchetto di disegni è impostato come ricamo automatico continuo. Nella finestra della gestione del disegno in memoria l'icona del




pacchetto di disegni è mostrato come . Per ricamare un pacchetto di disegni, si ritorna alla finestra della gestione del disegno in memoria, dopo la creazione o modifica del pacchetto di disegni. Se si è già nello stato di preparazione ricamo, si clicca il disegno e “Seleziona Disegno (Select Design)”, e il sistema ritorna automaticamente alla finestra principale. Poi, dopo la conferma del ricamo, tirare la barra per ricamare. L'Operatore può anche modificare il pacchetto di disegni in disegno comune con la funzione modifica ed anche controllare e ricamare il disegno.



- 1  Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.
- 2 Per modificare un pacchetto di disegni salvato, prima si seleziona il pacchetto di disegni. Per creare un pacchetto di disegni, eseguire le seguenti operazioni.
- 3 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra scelta operazioni di memoria.
- 4 Si clicca “Modifica Pacchetto di disegni (Edit Packed Design)” per aprire la sua finestra delle operazioni.

Il tasto “combinato ID” mostra il numero del disegno corrente e di quanti altri disegni è composto il pacchetto. Il suo formato è “il numero del disegno corrente (il totale ammontare di disegni)”.





- 5 Si impostano i parametri del primo disegno, incluso il numero del disegno, il rapporto di scala, l'angolo di rotazione, la direzione del disegno e la modalità di priorità. Si prega di leggere per Riferimento il Capitolo 4 impostazione dei parametri normali.

Si clicca  e poi si imposta l'ordine di cambio colore del disegno corrente nel pacchetto di disegni. La finestra d'impostazione è in accordo con il Capitolo 4 del cambio colore.

- 6 Si clicca  per impostare più di un disegno per pacchetto e si clicca  per ritornare a cambiare i parametri del pacchetto di disegni.

Se il disegno corrente non è il primo disegno del pacchetto di disegni, è necessario impostare l'intervallo tra esso ed il primo disegno. Si prega di leggere la modalità di caricamento del Capitolo 4 per Riferimento.



- 7 Si clicca  per salvare o  per cancellare l'operazione e ritornare alla finestra della scelta di operazioni su disegno.

## 6.10. Programmazione di Disegni Combinati

Questa procedura aiuta a fare disegno combinato come ricamo normale disegno.

- 1 Seleziona un disegno combinato.
- 2 Si clicca il bottone sul menù principale.
- 3 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra scelta operazioni del disegno in memoria.
- 4 Si clicca “Compila i parametri del disegno (Compile Paras Disegno)” per aprire la sua finestra delle operazioni.

## 6.11. Impostazione Ricamo con Inserto

Il sistema ha due modalità di ricamo con inserto: manuale muovendo fuori il telaio e automatico muovendo fuori il telaio.

1 - Manuale muovendo fuori il telaio: quando il ricamo arriva ad un codice di stop, la macchina si ferma automaticamente. Si muove il telaio fino alla giusta posizione per il

caricamento dell'inserto con il bottone movimento telaio manuale. Poi si clicca




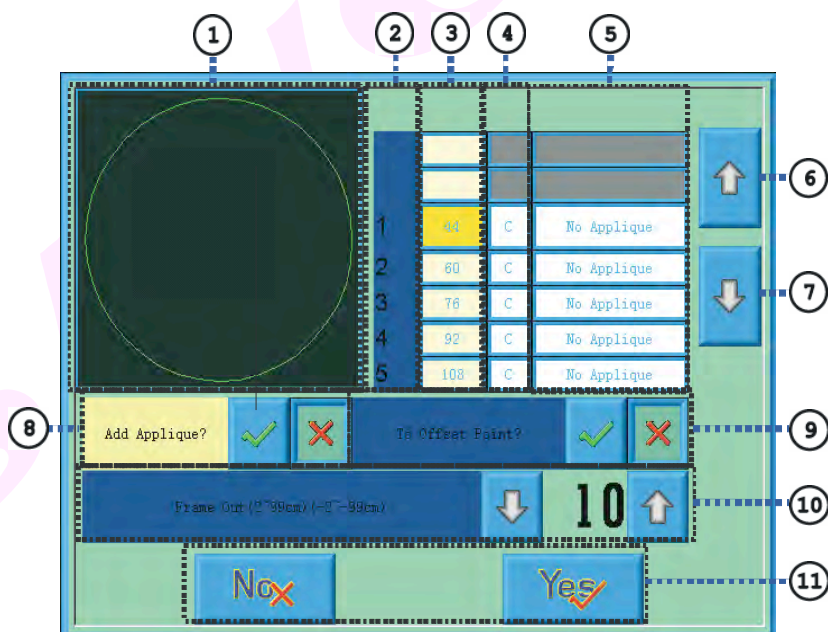





e per ritornare fino al punto di stop. Alla fine tirare la barra per ricamare.

2 - La fuoriuscita automatica del telaio ha due modalità: movimento del telaio fino al punto di fuoriuscita e impostazione della distanza del movimento. L'operazione si effettua come segue: Prima impostare la funzione ricamo con inserto, poi, quando la macchina arriva all'ultimo punto prima dell'inserto, il telaio si muove fino al punto di fuoriuscita (che deve già essere stato impostato) o si muove fuori impostando la distanza. Dopo posizionato l'inserto tirare la barra e la macchina ritorna automaticamente al punto di stop per continuare il ricamo.

Ciò che segue spiega come aggiungere la modalità ricamo con inserto al disegno:




- 1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.
- 2 Si seleziona il disegno nell'area immagine disegno in memoria della finestra della gestione del disegno in memoria.
- 3 Si clicca "Più Funzioni (More Functions)" per aprire la finestra della scelta di operazioni su disegno.
- 4 Si clicca "Aggiungi Codice d'Inserto al Disegno (Add Patch Code to Design)" per aprire la finestra "operazione impostazione inserto (patching setting operation)".









Numero	Icona	Nome	Descrizione	Riferimento Pagina
①		Area esposizione disegno	Mostra in tempo reale il disegno mentre ricama fino a punto d'inserto	
②		Lista numero Sequenza	Mostra il numero di sequenza della posizione per impostare punto d'inserto.	
③		Lista punti	Mostra i punti del disegno della posizione.	
④		Lista tipo	Il tipo di codice punto C: codice di cambio colore S: codice di stop	
⑤		Lista Opzioni	opzione Inserto della posizione: 1. No inserto 2. Movimento del telaio fuori fino al punto di fuoriuscita 3. Movimento del telaio fuori per un certa distanza	
⑥		Muovere in su	Muovere in su lista inserto per selezionare la posizione per inserire.	
⑦		Muovere in giù	Muovere in giù lista inserto per selezionare la posizione per inserire.	
⑧		Lista scelta Ricamo con inserto	Scegliere se impostare ricamo con inserto.	
⑨		Se impostare il punto di fuoriuscita	Scegliere se impostare il punto di fuoriuscita	
⑩		La distanza da muovere fuori il telaio	Scegliere la distanza da muovere fuori il telaio: ( da 2cm a 99cm ) o ( da -2cm a -99cm )	
⑪		Yes No	Yes: salvare l' impostazione dell' inserto e ritornare. No: cancellare l' impostazione e ritornare.	



L' area esposizione disegno mostra il disegno che sta per essere impostato con l' inserto.

Dopo l' impostazione del punto d' inserto, il disegno viene rinfrescato e il risultato viene mostrato direttamente.

5 Si clicca  per muovere la lista fino alla posizione per l' inserto. Poi si clicca  (che è dopo il “Aggiungi Inserto? (Add Applique)”.) per cambiarlo in .


6 Se si sceglie di muovere il telaio fuori fino al punto di fuoriuscita, si cambia  (che è dopo il “Al Punto di fuoriuscita? (To Offset Point)”.) con .  
Se si sceglie di muovere il telaio ad una certa distanza, prima si cambia  (che è dopo il “Al Punto di fuoriuscita?”.) con , e poi si clicca  per impostare la distanza movimento: ( da 2 cm a 99 cm ) o ( da -2 cm a -99 cm ) .

7 Ripetere , per impostare tutte le posizioni d' inserto del disegno.

8 Si clicca  per salvare l' informazione dell' inserto e ritornare alla finestra della scelta di operazioni su disegno. Si clicca  per cancellare l' impostazione e ritornare.

## 6.12. Regolazione della Compensazione del Punto Raso

Questa operazione serve a regolare la larghezza del punto raso nel disegno secondo necessità.

- 1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.
- 2 Si seleziona il disegno nell' area immagine disegno in memoria della finestra della gestione del disegno in memoria.
- 3 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra della scelta di operazioni su disegno.
- 4 Si clicca “Regolazione larghezza (Adjust Larghezza)” per aprire la sua finestra delle operazioni.




5 Se non si usano valori di default, si clicca il numero del disegno ed il nome del disegno e si modificano.

6 Si clicca “Regolazione X (X Adjust)” per digitare un nuovo valore, poi si clicca



per confermarlo. Si clicca “Regolazione Y (Y Adjust)” per digitare un nuovo

valore e poi si clicca  per confermarlo.

7 Si clicca  per regolare la larghezza del punto raso e salvarla come un nuovo disegno e ritornare alla finestra della scelta di operazioni su disegno. Si clicca




per cancellare l’ impostazione e ritornare.

### 6.13. Spostamento del Telaio per Fare un Nuovo Disegno

L’ Operatore spesso vuole ricamare il bordo di un disegno prima di ricamarlo, ed anche per aiutare un successivo inserto. La funzione di “Spostamento del telaio per fare un nuovo disegno” può creare un tale disegno e si può selezionare il nuovo disegno per ricamarne il bordo.

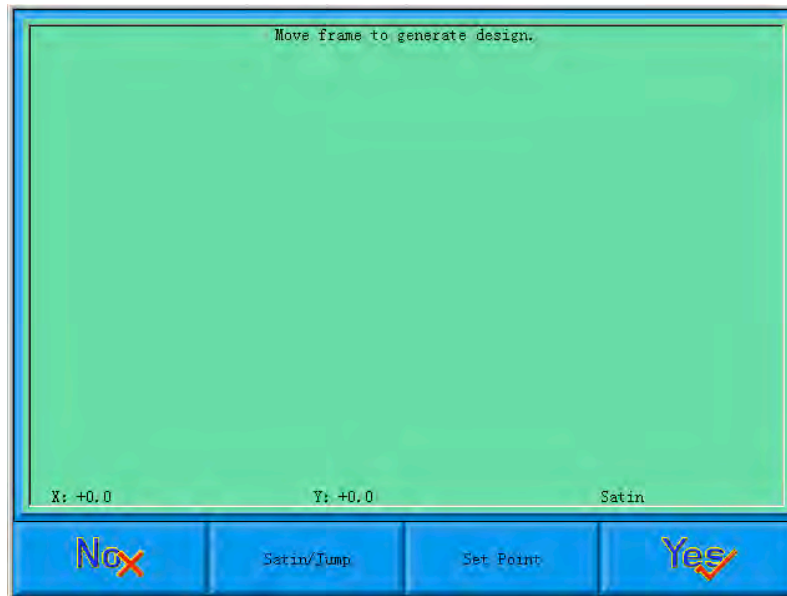
1 In stato di preparazione ricamo, si ferma il telaio al punto da cui il disegno sarà ricamato.






2 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.

3 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra della scelta di operazioni su disegno.

4 Si clicca “Telaio per Fare Disegno (Frame to Make Design)” per aprire la finestra


operazioni.



- 5 Si clicca  per scegliere tra punto raso e punto lanciato. Si clicca tasto del movimento manuale del telaio per muovere il telaio lungo il percorso desiderato. Si clicca  ad ogni punto di movimento per confermare la traccia.
- 6 Si clicca  dopo la modifica, e il sistema è pronto per digitare il nuovo numero del disegno.
- 7 In accordo con la finestra di dialogo, si digita il numero del nuovo disegno (Il computer fornisce un numero per la scelta) e il nome del disegno. Si clicca  per creare il nuovo disegno.
- 8 Si clicca  per cancellare l' impostazione e ritornare.

### 6.14. “Fare il Vero Campo del disegno”



Questa funzione serve a creare un nuovo disegno in accordo con il contorno del disegno stabilito.

- 1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.
- 2 Si seleziona il disegno nell' area immagine disegno in memoria della finestra della gestione del disegno in memoria.
- 3 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra della scelta di


operazioni su disegno.

4 Si clicca “Fare vero Campo del disegno (Make True Design Range)” per aprire la sua finestra delle operazioni.

5 Se non si usano valori di default, si clicca il numero del disegno e nome del disegno e si cambiano.

6 Si clicca  per creare un disegno e ritornare alla finestra della scelta di operazioni su disegno. Si clicca  per cancellare l’ impostazione e ritornare.

### 6.15. “Disegno ad Alta Velocità”



1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.

2 Seleziona il disegno nell’ area immagine disegno in memoria della finestra della gestione del disegno in memoria.


3 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra della scelta di operazioni su disegno.

4 Si clicca “Disegno ad alta velocità (Hi-Speed Design)” per aprire la sua finestra delle operazioni.

5 Se non si usano valori di default, si clicca il numero del disegno e nome del disegno per cambiarli.


6 Si clicca  per creare il disegno ad alta velocità e ritornare alla finestra della scelta di operazioni su disegno. Si clicca  per cancellare l’ impostazione e ritornare.

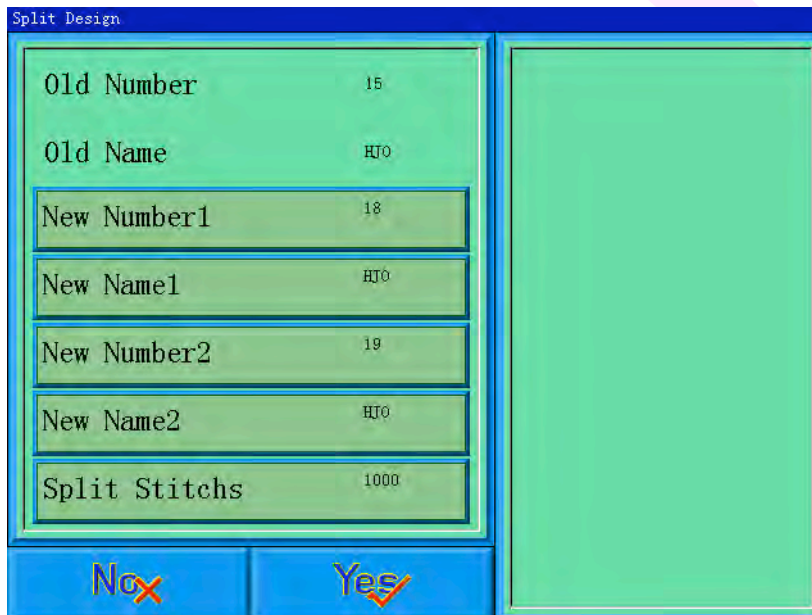
### 6.16. Dividere il Disegno



1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.

2 Si seleziona il disegno nell’ area immagine disegno in memoria della finestra

della gestione del disegno in memoria.


- 3 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra della scelta di operazioni su disegno.
- 4 Si clicca “Divide” per aprire la sua finestra delle operazioni.
- 5 Se non si usano valori di default, si clicca il numero del disegno e nome del disegno per cambiarli.
- 6 Si clicca “Suddividere Punti (Split Stitches)” per inserire valore dei punti e si clicca  per confermare.



- 7 Si clicca  per suddividere un disegno in due e ritornare alla finestra della scelta di operazioni su disegno. Si clicca  per cancellare l' impostazione e ritornare.

### 6.17. Combinare due Disegni


Questa funzione serve a combinare due disegni in uno nuovo. L' intervallo tra i due disegni è la distanza da il punto di fine del primo disegno e il punto di partenza del secondo disegno.

- 1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.


2 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra della scelta di operazioni su disegno.

3 Si clicca “Combine” per aprire la sua finestra delle operazioni.





4 Si sceglie due disegni in area di scelta del disegno, e si clicca  per aprire la finestra per combinare i disegni. Se sono selezionati più di due disegni, ci sarà una finestra di dialogo per avvisare di risSelectedionare.

5 Se non si usano i valori di default, si clicca il numero del disegno e nome del disegno per cambiarli.

6 Si clicca “intervallo X tra disegni (X interval between designs)” e “Y intervallo tra disegni” per inserire i valori e poi si clicca .




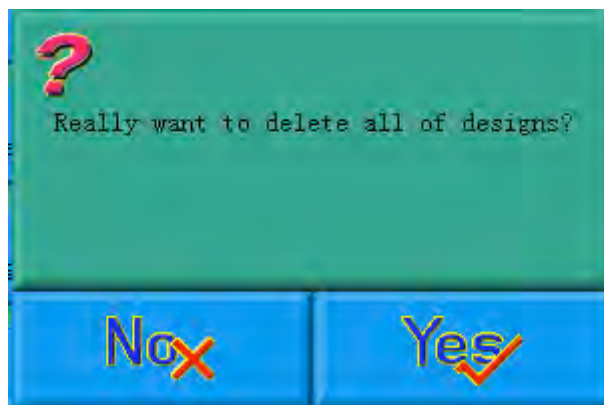
1st design:	15
2nd design:	14
New design:	18
New design name:	COMB
X interval between designs:	
X interval between designs:	
<input type="button" value="No"/> <input type="button" value="Yes"/>	



- 7 Si clicca  per combinare e ritornare alla finestra della scelta di operazioni su disegno. Si clicca  per cancellare l' impostazione e ritornare.

### 6.18. Cancella tutti Disegni dalla Memoria

Questa funzione serve a cancellare tutti i disegni dalla memoria. Si prega di **agire con attenzione!**

- 1 Si clicca  nel menù principale per aprire la finestra di gestione del disegno in memoria.
- 2 Si clicca “Più Funzioni (More Functions)” per aprire la finestra della scelta di operazioni su disegno.
- 3 Si clicca “Cancella Tutti (Clear All)” e una finestra conferma viene su con la domanda “Vuoi veramente cancellare tutti i disegni? (Really want to delete all of designs?)”



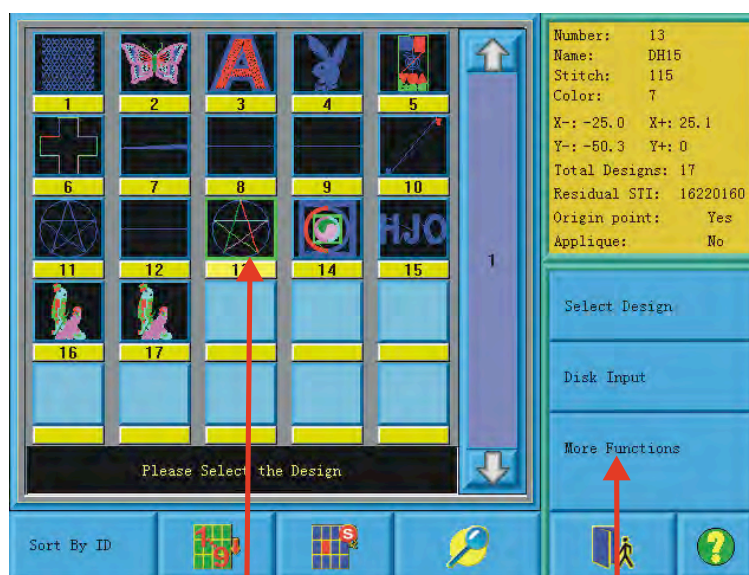
- 4 Si clicca  per cancellare tutti il disegni e ritornare alla finestra della scelta di operazioni su disegno. Si clicca  per annullare la cancellazione e ritornare.

## 7. MODIFICA DEL DISEGNO IN MEMORIA

Si possono modificare disegni comuni più piccoli di 100.000 punti per mezzo di questa funzione, o creare un nuovo disegno.

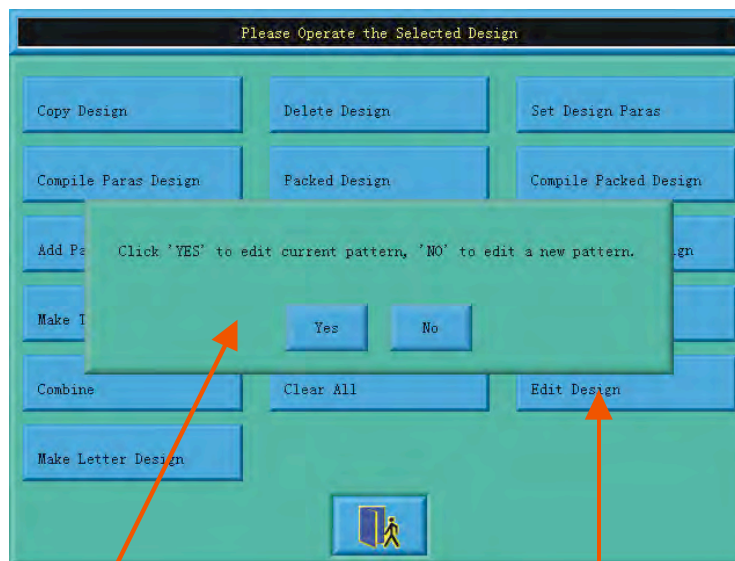
### 7.1. Iniziare la Modifica del Disegno

Si sceglie il disegno che si desidera modificare nella finestra di gestione del disegno in memoria, poi si clicca il tasto “Più Funzioni (More Functions)”.



choose the pattern    click More Functions

In “scelta operazione del disegno in memoria (choose operation of the memory design)”, si clicca il tasto “modifica del disegno (design edit)”, dopo di che, nella finestra dialogo pop-up (che viene su) di conferma, si clicca "Yes" per far partire la modifica del disegno appena selezionato; si clicca "No" per modificare un nuovo disegno. (Nota: il disegno selezionato non può essere un disegno combinato, altrimenti il sistema avvisa “non è un disegno normale (non common design)”)



pick out " Yes" to start edit the pattern selected at present

Click "No" edits a new pattern

## 7.2. Operazioni di Modifica del Disegno

### 7.2.1 Riassunto



Finestra anteprima disegno

Operazioni su documento e visualizzazione

Pannello frontale orientamento controllo

Tasto funzione modifica ago

Informazione ago

- Finestra anteprima del Disegno: si usa per visualizzare il disegno. In visualizzazione, il segno “+” indica la posizione dell’ ago corrente. La traccia dell’ ago del punto corrente appare in evidenza.
- Operazione documento e vista: Si usa per salvare il disegno, per uscire ed entrare nell’ aiuto, per la funzione zoom.
- Pannello frontale di orientamento controllo ago: si usa per orientare “ago corrente (current needle)” (ago che necessita di controllo e modifica).
- Tasto funzione modifica ago: si usa per inserire il codice di punto, inserire l’ ago, cancellare l’ ago e muovere la posizione dell’ ago.
- Informazioni ago: Si usa per informazioni sull’ ammontare totale dei punti,

numero di serie posizione e tipo dell' ago corrente.

## 7.2.2 Operazioni Documenti e Vista



Mette il disegno corrente in un nuovo documento.



Riduce il disegno per vederlo tutto. Se la dimensione del disegno è più piccola dello schermo, vi si adatta.



Ingrandisce il disegno fino al 450% per mostrare i dettagli della traccia dell' ago. L' ago corrente si muove nella posizione centrale dello schermo automaticamente.



Vista zoom +/- . Lo scala è il 150% alla volta.



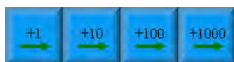
Funzione Uscita dalla modifica del disegno.



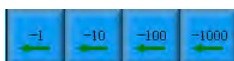
Accedere all' aiuto on-line della finestra operazioni di modifica del disegno.

## 7.2.3 Ricerca dei Punti

Si sceglie un punto. Si usa “+” per segnare la posizione del punto corrente (current stitch)” nella finestra di anteprima del disegno. Se non appare alcun “punto corrente” nell’ immagine, il sistema la rinfresca automaticamente, e mostra “il punto corrente” al centro.



Porta indietro di 1/10/100/1000 punti.



Porta in avanti di 1/10/100/1000 punti.



Va al prossimo codice di cambio colore.



Va al precedente codice di cambio colore.



Va al prossimo punto lanciato.



Va al precedente punto lanciato.



Va all' ultimo punto.




Va al primo punto.



Va al precedente o prossimo punto. Cliccando il tasto in centro, si può scegliere il tipo di punto che deve essere controllato.

## 7.2.4 Modificare il Codice di Punto


Dopo aver identificato il punto, si clicca  per modificarlo.

La modifica include la posizione X/Y del punto, il punto raso, il punto lanciato, il manda paillette etc., il codice di punto può essere modificato reciprocamente.

Non include la posizione X/Y di punti, come lo start della paillette, il codice di stop, il

codice di cambio colore etc., il codice di punto può essere modificato reciprocamente.


### 7.2.5 Inserire Punti

Si clicca  per inserire un nuovo punto dopo il punto corrente.


Se il punto corrente è l'ultimo del disegno, il punto inserito sarà l'escursione di quest'ultimo.

Se il punto corrente è in mezzo al disegno, il nuovo punto verrà inserito tra il precedente ed il successivo.

### 7.2.6 Cancellare Punti





Si selezionano dei punti, si clicca  e li si cancella.

### 7.2.7 Muovere Punti

Si selezionano dei punti, si clicca  e li si muove.



Quando si preme “muovere solo il punto corrente (moves the current stitch only)”, significa mantenere la posizione di tutti gli altri punti. Se non si preme, significa che si muovono tutti i punti insieme.

Cliccando  si può scegliere l'ammontare del movimento.  significa muovere 0.1mm ogni click,  significa muovere 1 mm ogni click,  significa muovere 5 mm ogni click.

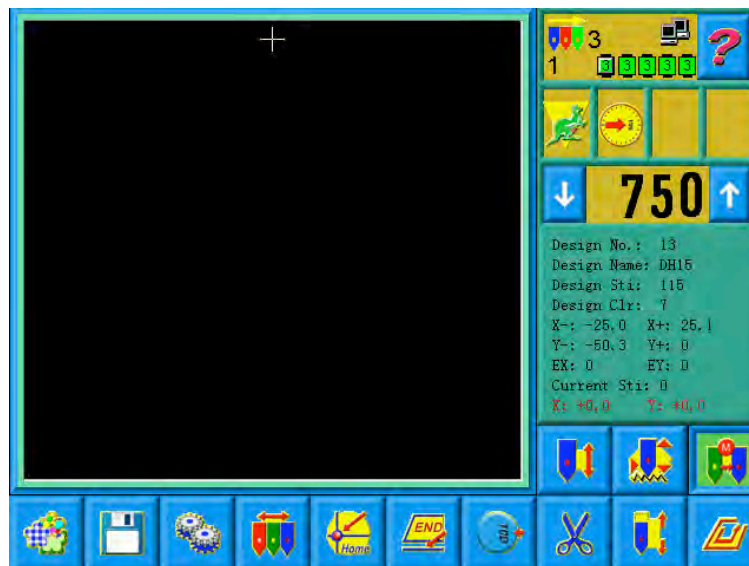
Mentre si muove il/i punto/i, il segno “+” mostra la posizione del/i punto/i automaticamente nella finestra di anteprima del disegno. Si clicca “Yes” per confermare.

## 8. DISEGNARE CARATTERI (PAROLE)

Si possono comporre disegni di parole usando i caratteri archiviati nella memoria del sistema.

### 8.1. Funzione “Creare un Disegno di Caratteri”

Si clicca il tasto gestione disegno  sulla finestra principale, per aprire quella della gestione disegno.



Si clicca “Selezionare altre Operazioni (Select other Operations)” per aprire la finestra di scelta operazioni sul disegno.



Si clicca il tasto “Creare Disegno Caratteri (Create Letter Design)”, per aprire la finestra del disegno caratteri.



## 8.2. Inserire la Parola ed i Parametri di Base

Dopo aver aperto la finestra dell' inserimento di parametri, si apre automaticamente la finestra tastiera.

Parola	Character String	DAHAO
Tipo di carattere	Character Form	ABC
Ordinamento	Arrange Type	Horizontally
Spaziatura carattere	Char Space (0.1mm)	0
Direzione carattere	Char Direction	Follow Arc
Rotazione parola	String Rotate	0
Scala altezza carattere	Char Height Scale (%)	100
Scala larghezza carattere	Char Width Scale (%)	100
Densità	Density (0.1mm/needle)	4
Rotazione carattere	Char Rotate (degree)	0
Cambio colore automatico	Auto Change Color	No

La finestra a sinistra è la lista dei parametri, la finestra a destra è quella di inserimento dei parametri. Dopo aver cliccato un parametro nella lista, appare la lista di questo parametro sulla finestra di destra. Dopo la regolazione del valore di un di parametro, si

clicca  per salvarlo.

“Character string (Stringa di caratteri)”: è la parola che verrà ricamata.

“Character form (Tipo di carattere)”: il tipo di carattere (Font). La font qui selezionata vale per tutte le lettere delle parole, Se si desidera una font diversa per ogni lettera bisogna usare l' operazione nella “Finestra Regolazione Carattere Disegno (Letter



Design Adjust Screen)”

“Arrange Type (Tipo di ordinamento)”: E’ il metodo di disposizione delle parole. Ce ne sono 4: Orizzontale, Verticale, Arco su, Arco giù.

“Char spazio (Spaziatura caratteri)”: E’ lo spazio tra i caratteri, l’ unità è 0.1 mm.

“Char Direction (Direzione del carattere)”: E’ l’ angolo del carattere rispetto alla linea di base (retta o arco).

“String rotate (Rotazione della parola)”: E’ la rotazione completa di tutta la parola.

“Char height scale (Scalare l’ altezza del carattere)”: Aumenta o riduce l’ altezza del carattere.

“Char width scale (Scalare la larghezza del carattere)”: Aumenta o riduce la larghezza del carattere.

“Density (0,1 mm/needle) (Densità 0,1 mm/ago)”: E’ distanza tra ogni punto del disegno. Il valore più piccolo, corrisponde alla densità più alta.

“Char Rotate (degree) (Rotazione del carattere (gradi))”: E’ la rotazione dell’ angolo di ogni carattere.

“Auto change color (Cambio colore automatico)”: Permette di inserire un codice di cambio colore prima di ogni carattere.

Una volta scelti i parametri, si clicca  , per confermare. Si clicca  per annullare.

### 8.3. Regolazione del Disegno Caratteri

#### 1 Finestra “regolazione del disegno caratteri”

Essa è mostrata nella seguente figura.



I tasti operativi sono disposti su tre parti della finestra. A sinistra appaiono quelli di visualizza e funzione, sotto quelli per regolazioni dei caratteri sulle linee base, a destra quelli per le regolazioni sul singolo carattere. In centro alla finestra appare il disegno.

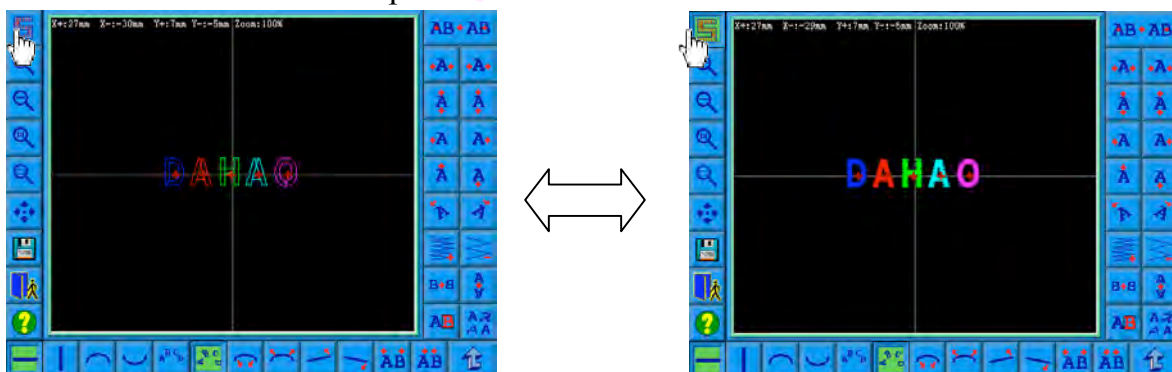
Normalmente, si dovrebbero impostare i parametri di tutta la parola, l'angolo di rotazione, la spaziatura dei caratteri etc. coi tasti in basso. Si può comunque agire anche sul singolo carattere, coi tasti a destra.

Nella parte centrale dello schermo la croce indica le coordinate (l'intersezione è  $x=0$ ,  $y=0$ ).

## 2 Operazione visualizza e Operazione file



“Traccia Ago”: mostra/nasconde la traccia ago. Nascondere la traccia ago può aumentare la velocità dell'operazione.



“Ingrandisci”: Ingrandisce l'immagine del disegno.



“Riduci”: riduce l'immagine del disegno.



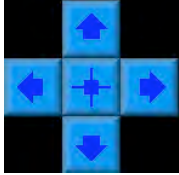
“Naturale”: Mostra il disegno in grandezza naturale.



“Centra”: mostra tutto il disegno adattato alla finestra.



“Muovi”: Muove tutta l' immagine nelle 4 direzioni indicate dalle frecce.



Se si clicca nel centro della croce, il disegno viene portato nella posizione iniziale.



“Salva”: Salva le modifiche effettuate. Dopo aver cliccato questo tasto, appare la finestra di inserimento del numero e del nome del disegno, dopo di che si passa alla conferma.



“Uscita”: Serve per uscire.



“Aiuto”: Aiuto on-line della finestra di regolazione disegno caratteri.

### 3 Tasto di Regolazione di tutti i parametri.

Se, dopo aver modificato il singolo carattere, si va nella modifica della parola, le modifiche del singolo carattere vanno perse.



"Orizzontale"



“Verticale”



“Acro su”



“Arco giù”



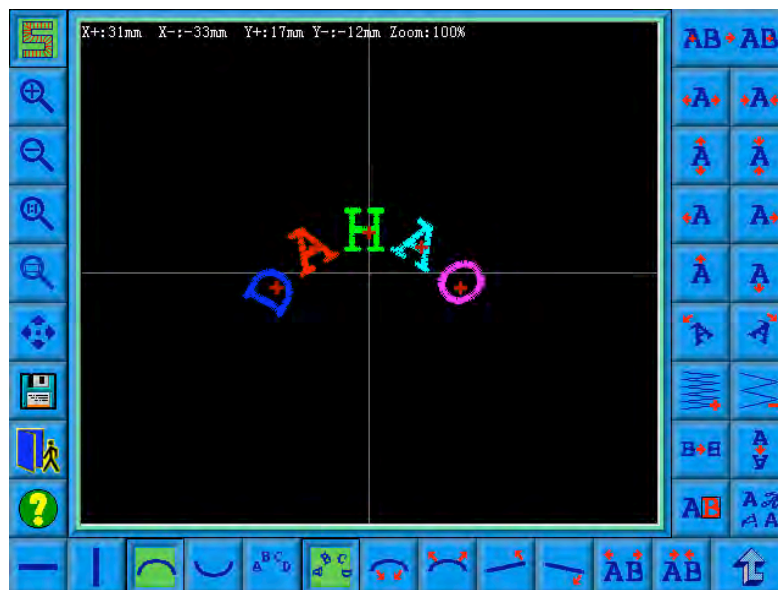
"Definisce la direzione dei caratteri": Si può scegliere l' inclinazione dei caratteri diversa da quella perpendicolare alla tangente.



“Segui l’ angolo”: L’ inclinazione dei caratteri è perpendicolare alla tangente (I caratteri seguono l’ arco)



“Aumenta il raggio”: Si aumenta il raggio dell’ arco.



“Ridurre il raggio”: si riduce il raggio.



“Ruotare tutto in senso antiorario”



“Ruotare tutto in senso orario”



“Aumenta spaziatura”: Aumenta la distanza tra i caratteri.




“Riduci spaziatura”: Riduce la distanza tra i caratteri.

#### 4 Tasti di regolazione singolo carattere.

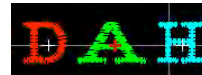


“Selezione del carattere”: Si seleziona il carattere da modificare. Quando

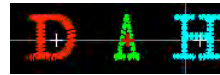
appare “+” rosso in mezzo al carattere, vuol dire che è selezionato p.es.: . Per default appare selezionata tutta la parola. Si seleziona il primo carattere, poi il secondo e via dicendo; all’ ultimo carattere della parola, cliccando di nuovo il tasto, si rifeleziona tutta la parola.



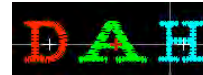
“Aumenta la larghezza”: aumenta la larghezza. p.es.:



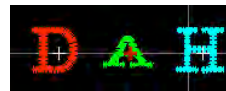
“Riduce la larghezza”: riduce la larghezza. p.es.:



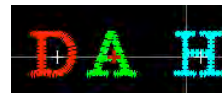
“Aumenta l’ altezza”: aumenta l’ altezza. p.es.:



“Riduce l’ altezza”: riduce l’ altezza. p.es.:



“Muovi a sinistra”: Muovere a sinistra side. p.es.:



“Muovi a destra”



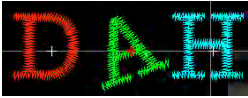
“Muovi su”



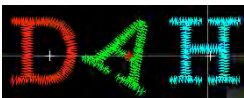
“Muovi giù”



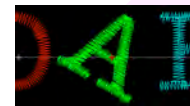
“Ruota in senso antiorario”: Il punto di perno “+” è in centro al carattere. P.es.:



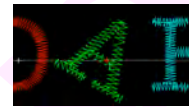
“Ruota in senso orario”: Il punto di perno “+” è in centro al carattere. P.es.:



“Aumenta la densità”: Aumenta la densità dei punti. P.es.:



“Riduci la densità”: Riduce la densità dei punti. P.es.:



“Specchia orizzontale”: Specchia destra/sinistra.



“Specchia verticale”: Specchia su/giù.



“Cambia colore”: inserisce o cancella il cambio colore tra i caratteri



“Cambia tipo di carattere”: Dopo aver cliccato questo tasto, appare la finestra di dialogo per la scelta del nuovo tipo di carattere e i relativi tasti di conferma o annulla.

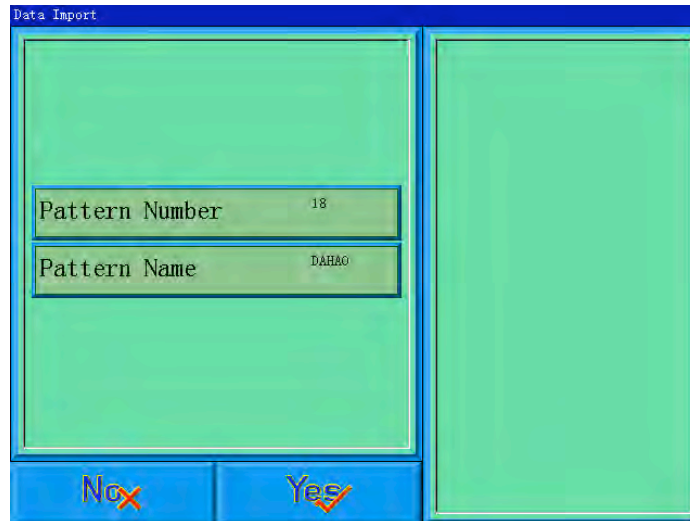




“Ritorna” E’ il tasto per ritornare alla finestra di inserimento del testo. Se si cambia il testo, le modifiche fatte ai singoli caratteri vanno perse.

## 8.4. Salvare il Disegno Caratteri

Una volta finite le modifiche, si clicca . Si selezionano numero e nome del disegno,


poi si clicca  per confermare.

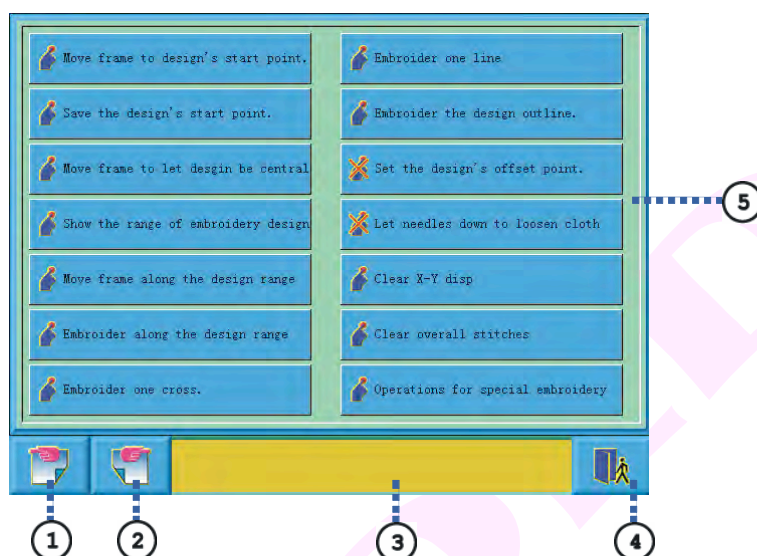







Si clicca  per confermare il successo, se non si vuole continuare, si clicca  per uscire.

## 9. FUNZIONI OPERAZIONI ASSISTITE

A queste funzioni si accede dai tasti della finestra operazioni assistite.

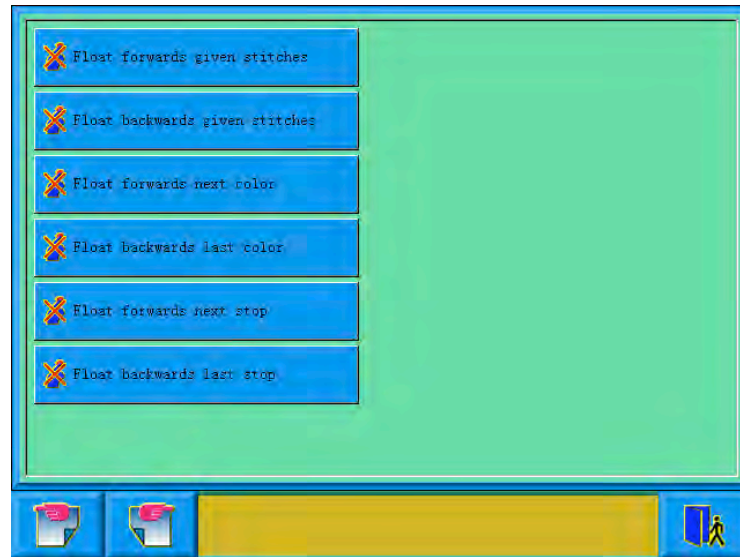
Si clicca  per aprire la finestra operazioni assistite.



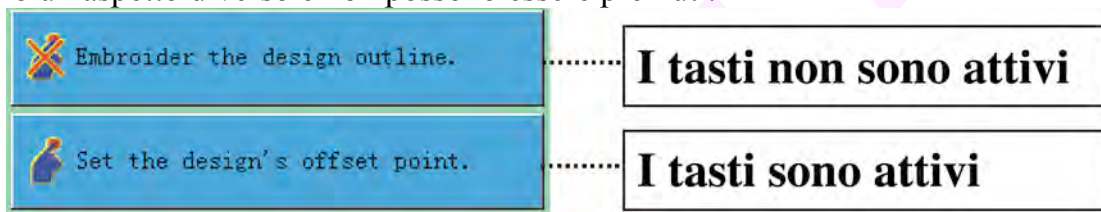
Numero	Icona	Nome	Descrizione	Riferimento Pagina
①		Ultima pagina	Va all' ultima pagina.	
②		Prossima pagina	Va alla prossima pagina.	
③		Area Informazioni	Mostra i messaggi di errore.	
④		Uscita	Uscita dalla finestra operazioni assistite e ritorno alla finestra principale.	
⑤		Lista tasti	La lista di tasti funzione di operazioni assistite	

Il funzioni sono così numerose che ci vogliono due pagine di tasti.

Si clicca  e  per voltare tra le due pagine.




Le due pagine hanno la stessa struttura. I tasti sono per diverse funzioni. Alcune funzioni possono non essere disponibili in alcuni stati della macchina. In questo caso questi tasti hanno un aspetto diverso e non possono essere premuti.




### 9.1. Muovere il Telaio al Punto di Partenza del Disegno

Se si è impostato un punto di partenza del disegno corrente, si usa questa funzione per muovere il telaio a tale punto.




- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca “Muovere telaio per del punto di partenza del disegno (Move frame to design's start point)”

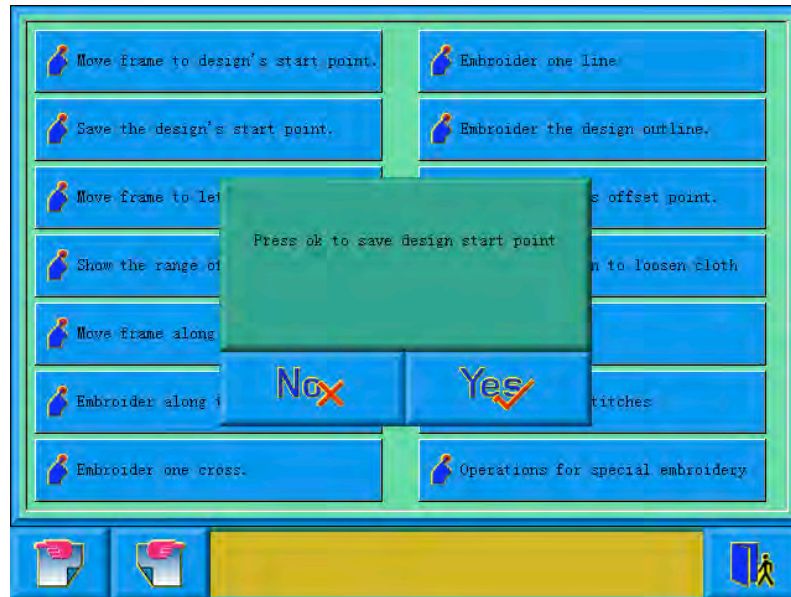


- 3 Si clicca 
- 4 Il sistema muove il telaio al punto di partenza del disegno.

## 9.2. Salvataggio del Punto di Partenza


Se il punto di origine del telaio è già impostato (rif. Cap. 10 “Impostazione della Protezione del Telaio durante lo Spegnimento”), la macchina può salvare il punto di partenza del disegno corrente nello stato di preparazione ricamo o prima del ricamo.

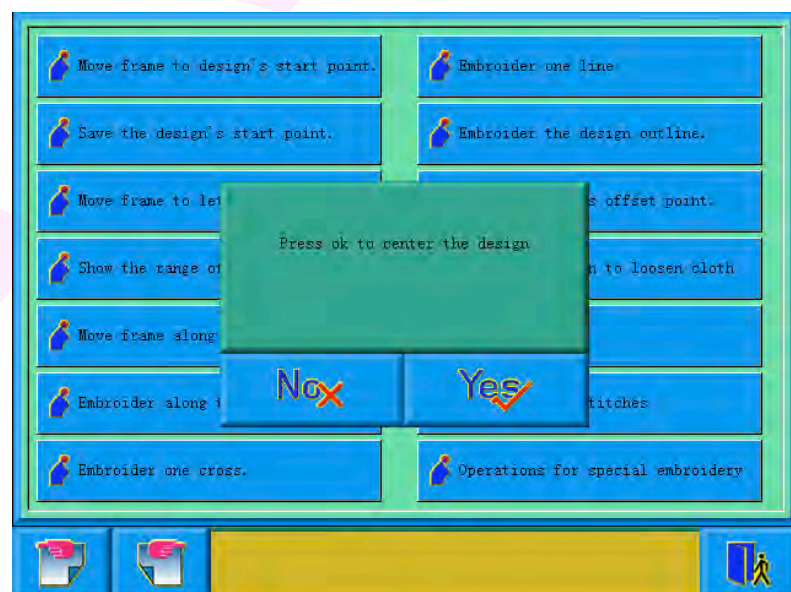
- 1 Muovere il telaio al punto di partenza.
- 2 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 3 Si clicca “Salvare il punto di partenza del disegno (Save the design’s start point)”. Appare la finestra di dialogo.
- 4 Si clicca  per salvare la posizione corrente del telaio come il punto di partenza del disegno. Si clicca  per cancellare la precedente operazione.




### 9.3. Muovere Telaio per Centrare il Disegno

Questa funzione serve a muovere telaio per posizionare il disegno al centro dello stesso.  
(Rif. Cap. [10-5](#) “Impostazione del Campo del Telaio nel Software”)

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca “Muovere telaio per permettere di centrare disegno (Move frame to let design be central)”.
- 3 Il sistema chiede all’ Operatore di confermare.




Si clicca  per confermare e il sistema calcola e muove il telaio.

Si clicca  per cancellare la precedente operazione.

4 Il sistema ritorna alla finestra principale.

### 9.4. Mostra il Campo del Disegno


Questa funzione serve a mostrare il bordo di un disegno.

1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.

2 Si clicca “Mostra il campo del disegno (Show the range of embroidery design)”.  
Il sistema mostra le relative informazioni.

3 Il sistema mostra le informazioni sul bordo.



Si clicca  per chiudere la finestra.

### 9.5. Muovere Telaio lungo il Campo del Disegno



Questa funzione serve a muovere il telaio lungo il campo del disegno per controllare se il disegno eccede i limiti. Se il telaio viene a contatto coi limiti durante questo processo, il sistema ha la capacità di autocorreggersi.

1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.

2 Si clicca “Muovi telaio lungo il campo del disegno (Move frame along the design range)”.


3 Il sistema chiede all’ Operatore di confermare.



Si clicca  per confermare e il sistema si muove il telaio lungo il bordo del disegno. Si clicca  per cancellare l'operazione.

### 9.6. Ricamare lungo il Campo del Disegno


Il sistema sa calcolare il perimetro del disegno. Questa funzione dovrebbe essere usata in stato di preparazione ricamo.

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca “Ricamare lungo il campo del disegno (Embroider along the design range)”.
- 3 Il sistema chiede all' Operatore di confermare.




Si clicca  per confermare o si clicca  per cancellare l' operazione.

4 Il sistema calcola il perimetro del disegno e apre la finestra dello stato di conferma del ricamo e quella principale.

La finestra principale mostra . L' Operatore tira la barra per muovere il telaio lungo il campo del disegno. Alla fine, il sistema torna automaticamente allo stato di preparazione ricamo.

### 9.7. Ricamare una Croce


Il sistema può ricamare una croce nella corrente posizione, la cui dimensione può essere regolata come si vuole.

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca “Ricamare una croce (Embroider one Cross)”.
- 3 Il sistema apre la finestra delle impostazioni per ricamare una croce.




Qui l' Operatore può digitare la lunghezza X/Y.

4 Si clicca .

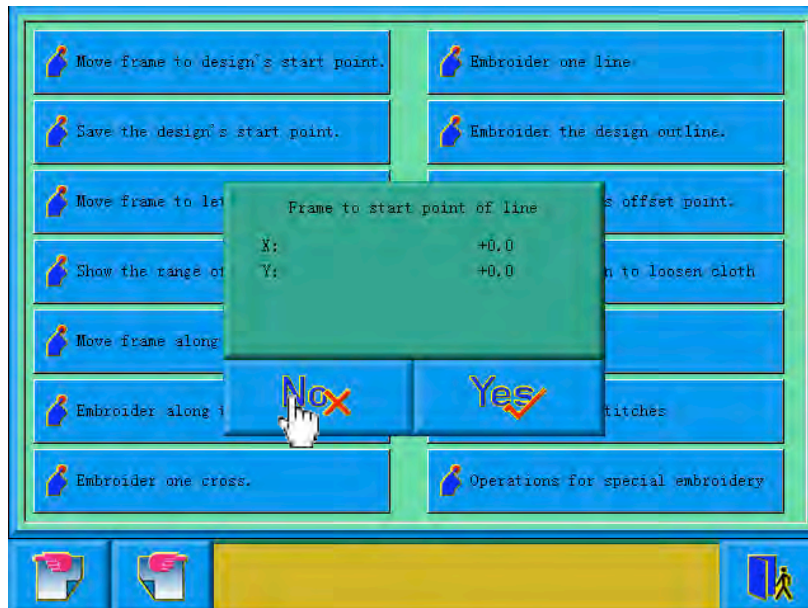
Il sistema crea i dati necessari e mostra lo stato di conferma del ricamo e la finestra principale. Poi la finestra principale mostra . E l' Operatore può tirare la barra per ricamare la croce. Alla fine, la macchina ritorna allo stato di preparazione.


## 9.8. Ricamare una Linea

Il sistema può ricamare linee a piacere.

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca “Ricamare una linea (Embroider one Line)”.
- 3 Si digitano le coordinate del primo punto della linea.


Il sistema chiede all’ Operatore di digitare le coordinate sulla finestra pop-up.




L’ Operatore usa il tasto del movimento manuale del telaio sul pannello per muovere il telaio al punto di partenza della linea, e clicca  per confermare le coordinate.

- 4 Si digitano le coordinate del secondo punto della linea.
- Il sistema chiede all’ Operatore di digitare le coordinate.




L' Operatore usa il tasto del movimento manuale telaio sul pannello per muovere il telaio fino al punto di fine della linea, e clicca  per confermare le coordinate.



**5** Il sistema crea i dati necessari, apre lo stato di conferma del ricamo e ritorna alla finestra principale.

La finestra principale mostra . E l' Operatore può tirare la barra per ricamare la linea. Alla fine, la macchina ritorna allo stato di preparazione.


### 9.9. Ricamare il Contorno del Disegno

- 1** Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2** Si clicca “Ricamare il contorno del disegno (Embroider the Design's Outline)”.
- 3** Il sistema calcola e aspetta che l' Operatore confermi.




Il sistema calcola il contorno e chiede all' Operatore di confermare la precedente operazione. Si clicca  per confermare o si clicca  per annullare l' operazione.

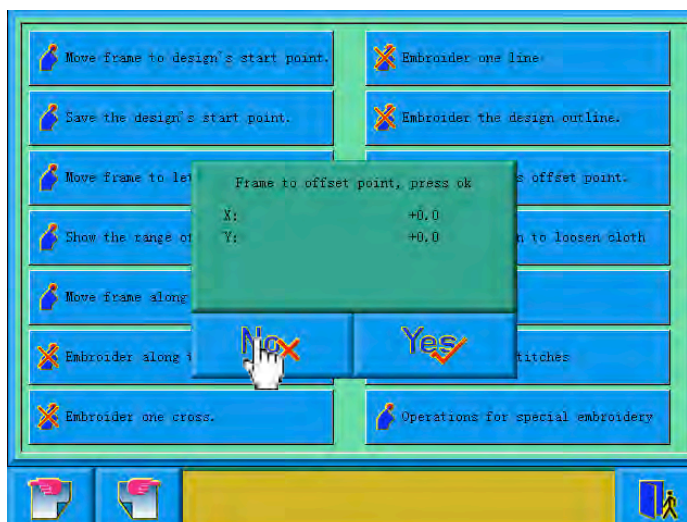
4 Il sistema ritorna alla finestra principale e allo stato di conferma del ricamo.

La finestra principale mostra . E l' Operatore può tirare la barra per ricamare il contorno. Alla fine, la macchina ritorna allo stato di preparazione.



## 9.10. Impostare il Punto di Fuoriuscita

Il punto di fuoriuscita può essere impostato in un qualsiasi punto diverso dal punto di partenza. Dopo averlo impostato e iniziato il ricamo, il telaio prima si muove dal punto di fuoriuscita fino al punto di partenza e parte il ricamo normale. Dopo il ricamo, il telaio si muove indietro al punto di fuoriuscita. Inoltre il punto di fuoriuscita è necessario per muovere fuori il telaio quando c'è un inserto. La funzione può solo essere usata in stato di conferma del ricamo e prima del ricamo.

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca "Imposta il punto di fuoriuscita del disegno (Set the design's offset point)".
- 3 Si Muove il telaio fino al punto di fuoriuscita



Il sistema chiede all' Operatore di confermare e di digitare le coordinate di X e Y. Si preme il tasto di movimento del telaio per muovere il telaio fino al punto di fuoriuscita e

si clicca  per confermare. O si clicca  per annullare l' operazione.

**3** Il sistema salva la posizione del punto di fuoriuscita e ritorna alla finestra principale.

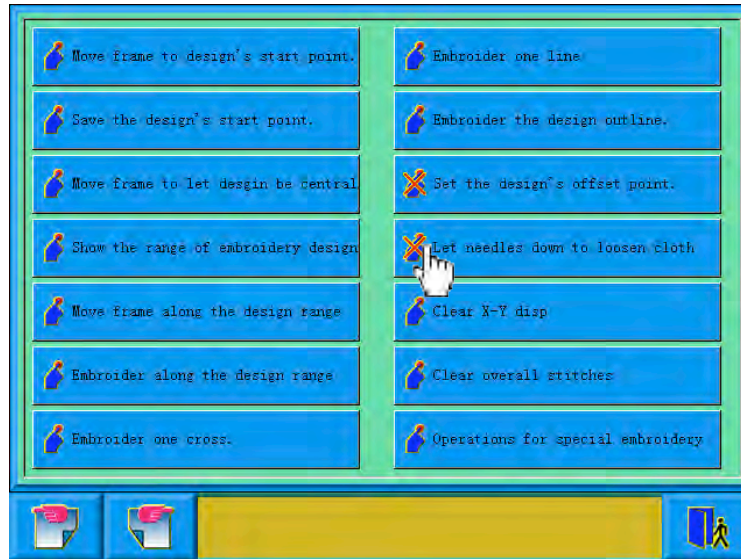
### 9.11. Ferma l' Ago in basso

(L' ago si ferma nella posizione bassa)

Questa funzione è utile per la trapuntatura. Durante il ricamo, l' ago si ferma dentro il tessuto per fissarlo. Si rilascia il tessuto dalle pinze del telaio, si muove il telaio fino alla successiva posizione. Dopo che il tessuto è fissato di nuovo al telaio, si è pronti per la prossima operazione di ricamo.


**1** Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.

**2** Si clicca "Ferma l' ago giù per staccare il tessuto (Let needle down to loosen cloth)".



3 Si conferma l' operazione.





Si clicca  per confermare. E l' ago si muove giù per bloccare il tessuto.

O si clicca  per annullare l' operazione.

4 Si stacca il tessuto, si muove il telaio e si conferma.




Si stacca il tessuto e si muove il telaio fino alla stabilita posizione, e si clicca  per confermare l' operazione. O si clicca  per annullare.

5 Si conferma il movimento del telaio e si ritorna alla finestra principale. L' Operatore può fissare il tessuto e tirare la barra per il prossimo ricamo.

## 9.12. Azzerare gli Spostamenti in X e Y

Serve per azzerare gli spostamenti in X e Y.


- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca "Azzerare spostamenti X-Y (Clear X-Y disp)".



- 3 Il sistema imposta i valori X e Y a 0.  
L' Operatore può controllare i valori nella finestra principale.

### 9.13. Cancella tutti i Punti


Cancella i corrente punti ricamati.

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca "Cancella tutti i Punti (Clear Overall Stitches)".



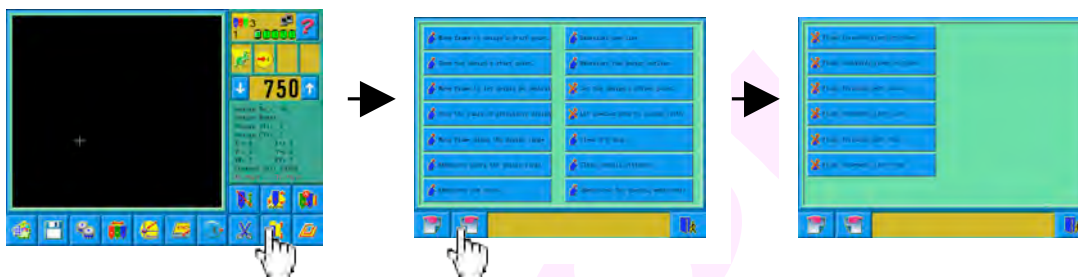
- 3 Il sistema imposta il valore a 0.

## 9.14. Operazioni su AFC, Apparecchiature Paillette e Coiling.

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca “Operazioni di ricamo speciale (Operate for special embroidery)”.
- 3 Si opera in accordo con la finestra di dialogo.


## 9.15. Pausa per il Posizionamento

Se necessario, questa funzione permette al telaio di andare ad una stabilita posizione senza ricamare. Poi l’ Operatore può impostare la pausa di posizionamento del numero di ago, codice di cambio colore e codice stop.



In accordo con il suesposto ordine, dalla finestra principale si entra in quella della pausa di posizionamento, dove c’ è una lista di tasti funzione. La funzione è disponibile in stato di conferma del ricamo.

### 9.15.1 Muovere in avanti di un Certo Numero di Punti

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca “Muovere Punti in avanti (Float forward given stitches)”.
- 3 Si digita il numero di punti in avanti desiderati.

Il sistema mostra la finestra “La macchina fa il salto (Machine Do Float)” e chiede all’

Operatore per inserire punti. Si clicca  per confermare o si clicca  per annullare l’ operazione.




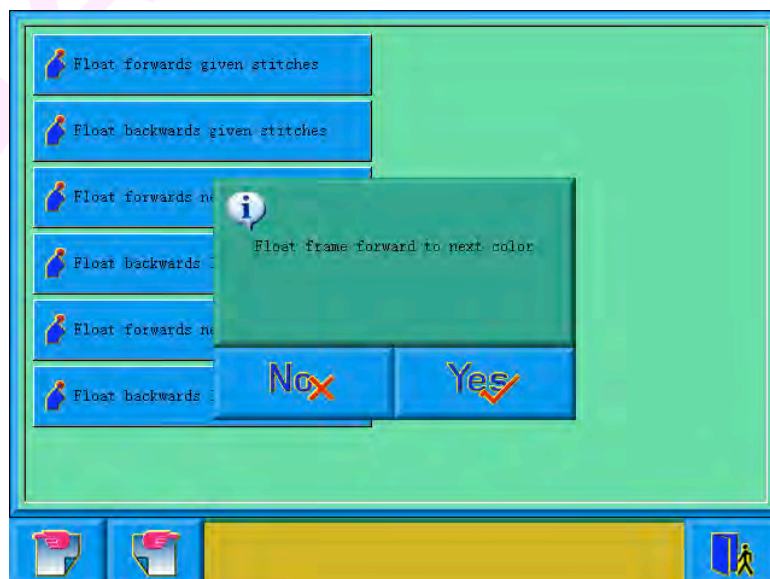
- 3 Il sistema ritorna alla finestra principale. Tirare la barra a destra per muovere il telaio dei punti stabiliti.

### 9.15.2 Muovere indietro di un Certo Numero di Punti

L'operazione è simile alla precedente salvo tirare la barra sinistra.

### 9.15.3 Muovere in avanti al Prossimo Colore

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra operazioni assistite.
- 2 Si clicca "Muovi in avanti al prossimo colore (Float forward next color)".
- 3 Si conferma.






4 Il sistema ritornerà alla finestra principale. Tirare la barra a destra per muovere fino al prossimo codice di cambio colore.

Le altre tre funzioni sono simili a queste.

SAVOLDI

## 10. ALTRE FUNZIONI

Queste funzioni comprendono la manutenzione della macchina, informazioni e qualche altra impostazione di sistema.


Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra “Altre Funzioni (More Functions)”, che è una lista di tasti funzione.



La finestra è simile a quella del ricamo assistito. Le parole sui tasti aiutano a spiegare le loro funzioni.

### 10.1. Mostra Informazioni sul Ricamo


L' Operatore può ricevere informazioni sui parametri del disegno corrente e alcune condizioni della macchina.


1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra “Altre Funzioni (More Functions)”.

2 Si clicca “Mostra Informazioni sul Ricamo (Show Some Embroidery Information)”.

3 Il sistema mostra i parametri del ricamo corrente.

Essi includono: il numero e le proprietà del disegno corrente, la posizione X/Y di tutti i punti, i rimanenti punti in memoria, il ricamo ciclico o no, il punto di origine del telaio, i


limiti di software e il punto di fuoriuscita. Si clicca  per ritornare. Si può anche

cliccare  per azzerare la posizione X/Y e tutti i punti.

Nr. disegno	Design No.:	12
Attributi disegno	Design Attr.:	Normal design
	X:	+0,0
	Y:	+0,0
tutti i punti	Overall St.:	ET01
punti liberi	Free St.:	1021380
Ricamo ciclico	Cycle Edit:	OFF
Telaio zero	Frame Zero:	ON
Campo nel software	Software Map:	OFF
Punto di fuoriuscita	Offset Print:	OFF

on = acceso, attivo  
off = spento, disattivo

## 10.2. Mostra Informazioni Statistiche della Macchina



- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra “Altre Funzioni (More Functions)”.
- 2 Si clicca “Mostra Informazioni statistiche della Macchina (Show Machine statistics Information)”.
- 3 Il sistema mostra le informazioni statistiche della macchina.

nome disegno	punti combinati	Tempo Lavori	Tempo totale	Tempo minimo	Tempo massimo		
[Status Info]							
Current Worker:	1	Estimated Finish Time:	0:00:00				
Overall Worker:	14	Number of Power-on:	106				
Overall T.E.:	35	Year Time of T.E.:	0:0:0				
No.	Design	Design Name	Combined St.	Repeats	Total Time	Minimum Time	Maximum Time
1	12	DR1E	1+115	1	0:0:11	0:0:11	0:0:11
2	12	CS1	1+1380	2	1:54:16	0:25:36	0:25:46
3	1	APP	1+115	3	1:44:11:00	24:11E	45:21:0
4	8	DR1E	1+501	2	0:0:57	0:0:12	0:0:46
5	4	DR1E	1+619	1	21:20:26	0:0:0	0:0:20
6	5	DR1E	1+619	3	0:5:28	0:0:53	0:1:9
7	03	DR1E	1+793	2	1:41:09	0:2:45	0:2:29
8	57	DR1E	1+123	1	30:12:10	48:1:51	36:1:51
9	0	0+0	0+0	0	0:0:0	0:0:0	0:0:0
10	0	0+0	0+0	0	0:0:0	0:0:0	0:0:0

Informazioni statistiche Lavoro attuale  
Tutti i lavori  
Tutte le rotture filo

Tempo stimato per finire  
Nr. di accensioni  
Tempo rottura filo


Nella precedente finestra, le informazioni statistiche appaiono in una tabella.

L' Operatore può cliccare  per cancellare il valore e  per ritornare.

### 10.3. Impostazione della Protezione del Telaio durante lo

#### Spegnimento (Impostazione del Punto zero della macchina)

L' impostazione del punto di origine del telaio è la condizione per salvare il punto di partenza del disegno e della protezione del telaio in caso di spegnimento. Così dopo l' installazione della macchina o durante la manutenzione, è necessario impostare il punto zero del telaio.

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra “Altre Funzioni (More Functions)”.
- 2 Si clicca “Imposta il punto zero della macchina (Set the zero point of machine)”.
- 3 Si sceglie tra “Modalità Manuale (Manual way)” e “Modalità Automatica (Auto way)”





Prima di impostare il telaio al punto zero manualmente, si muove manualmente il telaio alla desiderata posizione del punto di origine, e si clicca il tasto. Poi il sistema salva il punto corrente del telaio come zero. Se si incontra uno stop di emergenza a causa di malfunzionamenti o qualcosa di strano come un inspettato spegnimento, etc., la macchina cancella la funzione di “impostazione dell’ origine telaio” per evitare errori. Così, in quel momento, si dovrebbe fare l’ operazione di “Impostazione del punto zero del telaio manualmente (Setting frame zero point manually)” di nuovo all’ ultimo punto zero. Se il telaio è stato mosso dopo lo spegnimento, o se si riavvia la macchina di nuovo

dopo la manutenzione, si dovrebbe fare di nuovo l' operazione di "Impostazione punto zero del telaio manualmente (Setting frame zero point manually)".

Se si vuole che il sistema imposti automaticamente il punto di origine del telaio, si clicca "Modalità Automatica (Auto way)", e il sistema muove il telaio automaticamente e imposta il punto zero in accordo con i fine corsa. Perciò si prega di assicurarsi che i fine corsa siano installati sulla macchina e siano funzionanti.

#### 10.4. Ripristinare il Telaio dopo lo Spegnimento

In caso il telaio sia stato mosso dopo lo spegnimento, questa operazione può essere usata per ripristinare la posizione del telaio prima dello spegnimento, quando torna la corrente. L' azione corretta di questa operazione è basata su "IMPOSTARE IL PUNTO ZERO ALLA RIACCENSIONE (SET POWER RESUME/ZERO POINT)". Inoltre, se la corrente viene a mancare durante il ricamo e il telaio non è stato spostato, si può subito tirare la barra di comando per continuare il ricamo dopo il ritorno della stessa.



1  Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra "Altre Funzioni (More Functions)".

2 Si clicca "Continua a ricamare dopo lo spegnimento (Continue to Emb. after power-off)".

Se è selezionato "Impostazione automatica del punto zero del telaio (Setting frame zero point automatically)", la macchina si muove automaticamente fino al punto zero del telaio e poi indietro alla posizione di ricamo prima dello spegnimento. Non sarà valido se viene fatta l' operazione di "impostazione manuale del punto zero del telaio (Setting frame zero point manually)".

#### 10.5. Impostazione del Campo del Telaio nel Software

Questa funzione serve a impostare il campo di ricamo nel software, e quindi porre il limite di sicurezza del campo di lavoro della macchina.

1  Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra "Altre Funzioni (More Functions)".

- 2 Si clicca “Impostare il Campo del Telaio nel Software (Set the Frame Software Range)”.
- 3 Se esiste già la protezione software, il sistema suggerisce all’ operatore di pulire l’ impostazione originale.



- 4 Dopo cliccato il tasto di conferma, si stabiliscono le coordinate dell’ angolo in alto a sinistra.



Si usa il tasto muovi il telaio (move frame) sul pannello per muovere il telaio, per confermare la posizione dell’ angolo a sinistra in alto del punto limite di software.



Quindi si clicca  per confermare.

- 5 Muovendo il telaio, si inseriscono le coordinate dell’ angolo a destra in basso del punto limite di software.



Si usa il tasto muovi il telaio (move frame) sul pannello, per muovere il telaio, per confermare la posizione dell' angolo a destra in basso del punto limite di software.




Quindi si clicca  per confermare.

**6** Il sistema memorizza la protezione software del telaio

### 10.6. Selezione lingua: Cinese/Inglese/Turco/Spagnolo

Il sistema gestisce le lingue cinese, inglese, turco e spagnolo.

**1** Si clicca il tasto “Altre Funzioni (More Functions)”  per aprire la relativa finestra.



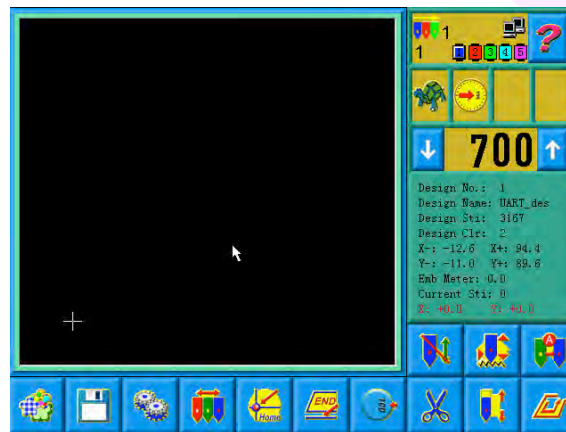
**2** Si clicca il tasto per mostra “中文/Inglese/Turco” o “中文/Inglese/Spagnolo”. Se si



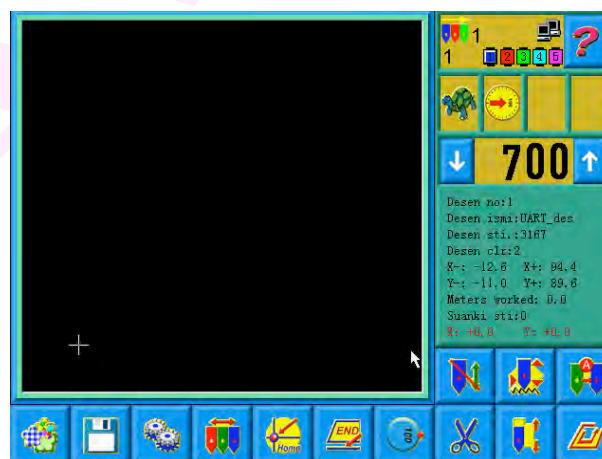
clicca il tasto, si può vedere la finestra in 中文, Inglese, Turco e Spagnolo a turno.



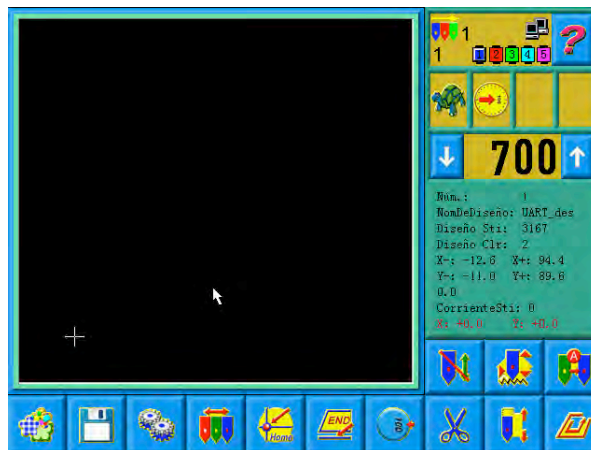
中文



Inglese



Turco



## Spagnolo

### 10.7. Accesso a Gestione Macchina

Per una conveniente gestione della macchina, l' Operatore normale non può accedere all' impostazione di tutti i parametri.

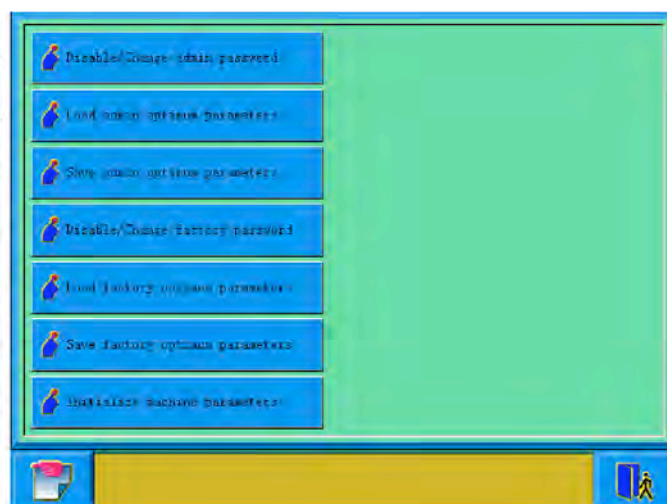
Presso il Cliente i ruoli sono tre e sono suddivisi tra:

- l' Operatore normale,
- l' Amministratore della macchina e
- l' Amministratore della fabbrica.

I compiti dell' Operatore sono il più semplici. Egli può solo modificare i parametri di ricamo della macchina. L' Amministratore della macchina può anche modificare i parametri di gestione, ma l' Amministratore della fabbrica può modificare tutti i parametri.

Si clicca il tasto desiderato della seguente finestra.


- Disabilita/Cambia la password dell' Amministratore
- Carica i parametri ottimali dell' Amministratore
- Salva i parametri ottimali dell' Amministratore
- Disabilita/Cambia la password della Fabbrica
- Carica i parametri ottimali della Fabbrica
- Salva i parametri ottimali della Fabbrica
- Inizializza i parametri della macchina



Se vi è già una password, e l' Amministratore della macchina o della Fabbrica vuole modificare i parametri, deve prima digitarla, poi può modificare. Qui può anche cambiare la password stessa, ed i parametri.

### 10.7.1 Rimozione/cambio Password Amministratore della macchina

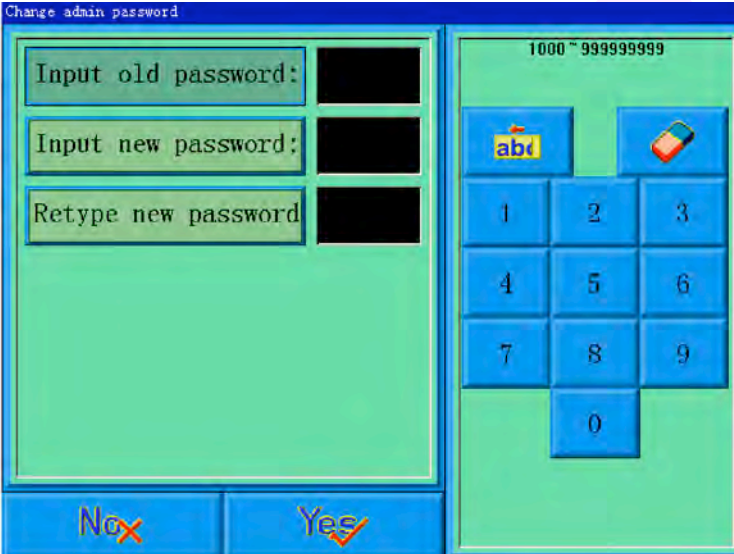
La macchina in fabbrica può essere installata in configurazione bloccata, quindi, per modificare certi parametri, bisogna sbloccarla digitando la password.

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra “Altre Funzioni (More Functions)”.
- 2 Si clicca il tasto cambio password dell’ Amministratore della macchina

Digita la vecchia password

Digita la nuova password

Ridigita la nuova password




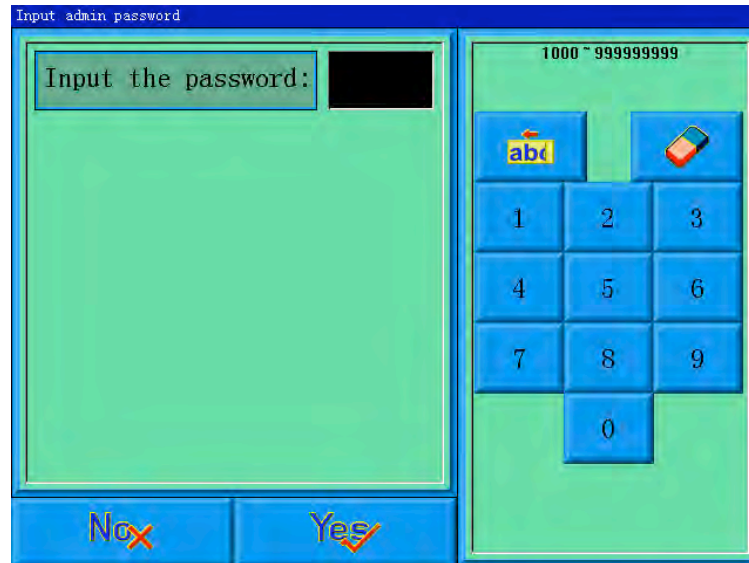
Il fabbricante deve comunicare all’ Amministratore la password di default.

L’ Amministratore deve digitare la password di default o la vecchia password e la nuova, che deve essere digitata 2 volte per sicurezza.

### 10.7.2 Sblocco con Password dell’ Amministratore della Macchina

Dopo che l’ Amministratore della macchina ha modificato la password, l’ accesso ad alcune finestre è inibito. L’ Operatore normale non può modificare i parametri applicativi della macchina, l’ Amministratore deve prima digitare la password per togliere il blocco prima della modifica dei parametri. In caso di mancanza di corrente il blocco password ritorna attivo alla riaccensione.

- 1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra “Altre Funzioni (More Functions)”.
- 2 Si clicca il tasto “Disabilita/cambia la password dell’ Amministratore della macchina (Disable/change admin password)”.



Il sistema mostra la finestra di inserimento della password.

**3** L' Amministratore digita la password. Fatto questo, si possono modificare i parametri applicativi della macchina.

### **10.7.3 L' Amministratore della macchina salva e archivia i parametri ottimali**

L' Amministratore della macchina può salvare i parametri della macchina appena modificati. Prima di fare il salvataggio delle modifiche, il sistema avverte se si vuole sostituire i parametri vecchi coi nuovi.

### **10.7.4 Cambio password dell' Amministratore della Fabbrica**

L' Amministratore della fabbrica può modificare tutti parametri. La procedura è simile a quella precedentemente descritta per l' Amministratore della macchina.

### **10.7.5 Sblocco con Password dell' Amministratore della Fabbrica**

La procedura è simile a quella descritta per l' Amministratore della macchina.

### **10.7.6 L' Amministratore della Fabbrica salva e archivia i parametri ottimali**


La procedura è simile a quella descritta per l' Amministratore della macchina.

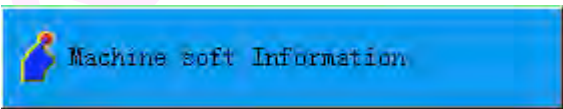
### **10.7.7 Inizializzazione dei parametri della macchina**

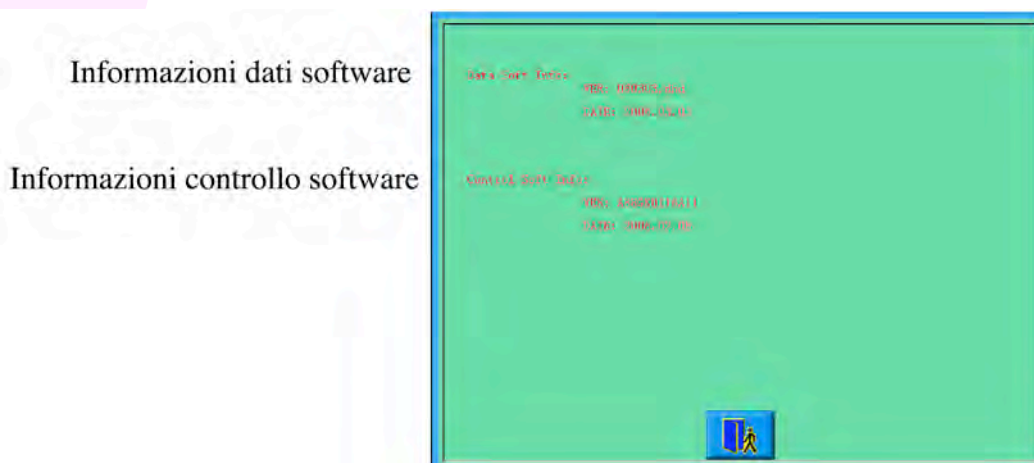
Questa funzione può inizializzare i parametri generali di ricamo della macchina. Nel sistema è salvato un gruppo di valori di parametri di default, l' Amministratore della fabbrica di ricamo e del costruttore possono salvare i parametri corrispondenti che hanno gestito. Quando si usa questa funzione per inizializzare i parametri, la regole sono come segue:

- 1 Se la password di default del costruttore e la password dell' Amministratore della fabbrica non sono state inserite, allora si possono inizializzare tutti i parametri generali del ricamo al valore di default che è stato salvato dal sistema.
- 2 Se la password di default del costruttore è stata inserita ed è già decriptata, allora si possono modificare tutti i parametri generali del ricamo rispetto ai valori di default che sono salvati nel sistema.
- 3 La password di default del costruttore è stata inserita e non è stata decriptata, la password dell' Amministratore della fabbrica del ricamo è stata inserita ed è già stata decriptata, quindi i parametri della macchina sono stati gestiti dall' Amministratore, mentre gli altri parametri sono salvati ai valori di default del sistema.
- 4 La password di default del costruttore è stata inserita e non è stata decriptata, La password dell' Amministratore è stata inserita e non è stata decriptata, quindi tutti i parametri sono salvati ai valori originali.
- 5 La password di default del costruttore non è stata inserita, la password dell' Amministratore della fabbrica del ricamo è stata inserita ed è già stata decriptata, quindi si possono modificare i parametri della macchina ma non quelli del ricamo.
- 6 La password di default del costruttore non è stata inserita, La password dell' Amministratore è stata inserita e non è stata decriptata, quindi si possono modificare i parametri della macchina ma non quelli del ricamo.

### 10.8. L' informazione software della macchina

1 Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra “Altre Funzioni (More Functions)”.

2 Si clicca  ed appare la seguente finestra.



L' Operatore può visualizzare le informazioni software sopra e della CPU (Central Processing Unit = Processore centrale) sotto. (Sopra sono i dati e sotto i controlli) E si

clicca  per uscire.

## 10.9. Regolazione della macchina



Questa operazione deve essere usata solo dal Manutentore, il comune Operatore non la può usare. Essa coinvolge alcuni interventi meccanici. Inoltre necessita l' osservanza delle norme di sicurezza in precedenza illustrate.

- Queste operazioni sono: Controllo del codificatore di elettricità
- Controllo velocità di rotazione dell' asse principale
- Rotazione dell' asse principale da 100° ad altro valore.
- Test dell' interruttore della barra,
- Test dell' interruttore di fine corsa,
- Test elettromagnetico della testa della macchina,
- Test del motore elettromagnetico (solenoide) del tirafilo,
- Test del motore elettromagnetico (solenoide) del rasafilo,
- Test del motore elettromagnetico (solenoide) del prendifilo,
- Test del controllo rottura filo.


## 10.10. Data e Ora

Nella finestra data e ora, l' operatore può vedere e modificare tali dati nella memoria del sistema.

## 10.11. Regolazione del Touch Screen

Dopo un periodo di tempo di uso del Touch Screen, probabilmente servono regolazioni dovute a cattiva modalità di cliccaggio dei tasti.

1

Si clicca  nella finestra principale per aprire la finestra "Altre Funzioni

(More Functions)”.

- 2 Si clicca il tasto di regolazione del Touch Screen
- 3 Si digita la password dell' Amministratore della macchina o della fabbrica



- 4 Si clicca il centro della croce nella finestra di regolazione, una alla volta.
  - Se, dopo cliccato il centro della croce, appare l' immagine come nella seguente figura, il Touch Screen non necessita di alcuna regolazione.
  - Se, dopo aver cliccato un punto qualsiasi della finestra escluso il centro della croce, appare l' immagine come nella seguente figura, il Touch Screen necessita di regolazioni. (Vedi dettaglio delle operazioni nel Cap. 10.12)



Durante il processo di regolazione, appaiono molte altre piccole croci in diverse posizioni sulla finestra. L' Operatore dovrebbe cliccare il centro di queste croci uno alla volta in ordine; il sistema acquisisce il dato di queste posizioni come base della

regolazione. Si clicca  per annullare l' operazione.

SAVOLDI



## 11. RICAMO PAILLETTE

### 11.1. Breve Introduzione sul ricamo paillette

Ricamo paillette è fatto da parecchie paillettes e fili. Il disegno paillette deve essere punciato secondo proprie modalità. Dopo la selezione del disegno, l' Operatore può tirare barra per far partire il ricamo.

#### A. Scopo:

Il sistema gestisce controlli sul ricamo normale e sull' apparecchiatura di discesa paillettes.

#### B. Caratteristiche e Funzioni:

1. Due modalità di mandata paillettes: Rotella e Forchetta.

**Rotella:** la parte fondamentale dell' apparecchiatura di discesa è rotante. Il suo principio è di spingere in avanti la paillette continuamente fino alla definita posizione

**Forchetta:** la parte fondamentale dell' apparecchiatura di discesa è un collegamento piano. Il suo principio è di spingere in avanti la paillette con movimento alternato fino alla posizione definita.

2. Mandata della paillette e azioni indipendenti dell' apparecchiatura a doppia paillette.

3. Mandata di una paillette in manuale col relativo pulsante o dal pannello di controllo.

4. Mostrare lo stato di lavoro separatamente.

5. Il tipo di mandata paillette e l' angolo può essere modificato operando sul pannello di controllo.

#### C. Specifiche

1. Diametri di paillette: da 3 mm a 9 mm;

2. La massima velocità del ricamo paillette è 850 rpm (giri al minuto).

## 11.2. Eseguire il Ricamo Paillette

### 11.2.1 Impostazione dei Parametri paillette

I parametri di ricamo paillette sono listati in appendice. Alcuni di essi sono spiegati come segue.

#### 1. Parametri della Macchina

- (1) Apparecchiatura paillette a sinistra (destra): di solito, l' apparecchiatura paillette è montata sul primo o ultimo ago (oppure possono essere montate apparecchiature doppie, una sul primo e una sull' ultimo ago). L' Operatore può impostare "Yes" o "No", per attivare o disattivare l' apparecchiatura paillette desiderata.
- (2) L' angolo attivo di sinistra (destra) dell' apparecchiatura paillette dovrebbe essere regolato in funzione del suo stato reale. Di solito questo parametro viene impostato dal fabbricante.
- (3) Angolo di mandata della paillette dell' apparecchiatura di sinistra (destra): può essere modificato in conseguenza alla regolazione dell' angolo dell' albero principale.
- (4) Tempo necessario alla discesa dell' apparecchiatura: questo parametro indica il tempo tra la discesa dell' apparecchiatura e la partenza di ricamo (0-15, il valore di default è 3). Si raccomanda che il meccanismo di mandata della paillette controllato da valvola, sia impostato con il valore di default, mentre quello di controllo del motore sia impostato da 4 a 5.

#### 2. Parametri pratici della Macchina

- (1) Limite di velocità dell' apparecchiatura di sinistra (destra):

Il limite di velocità dipende dal diametro della paillette. Tuttavia, cucendo la stessa paillette con diverse strutture meccaniche, l' angolo attivo può essere diverso, ed è direttamente collegato alla velocità massima.

Nota: la velocità massima di ricamo normale dovrebbe essere più alta di quella massima del ricamo paillette.

- (2) Partenza automatica o non:

Se l' impostazione è "Yes", il sistema fa partire il ricamo paillette automaticamente.

Se l' impostazione è "No", il ricamo richiede partenza manuale.

- (3) Apparecchiatura sale automaticamente in caso di rottura filo

Se l' impostazione è "Yes", il sistema fa salire l' apparecchiatura automaticamente in caso di rottura filo.

Se l' impostazione è "No", l' apparecchiatura sale premendo il pulsante manualmente.

## 11.2.2 Passi di Impostazione Parametri Paillette



Vedi Cap. [5.1](#) Impostazione Generale di Parametri per il Ricamo Paillette



## 11.2.3 Operazione Manuale di Ricamo Paillette



Ci sono due modalità: operazione centralizzata e operazione separata.

### 1. Operazione Centralizzata

L'operazione centralizzata può essere divisa in tre parti: "Inizio paillette", "Fine paillette" e "Mandata paillette".

(1) Si preme il tasto  in basso alla finestra, si seleziona , poi si seleziona "Inizio Paillette (paillette start)", infine l'apparecchiatura va giù.

(2) Si preme il tasto  in basso alla finestra, si seleziona , poi si seleziona "Fine paillette (paillette finish)", infine l'apparecchiatura va su.

(3) Si preme il tasto  in basso alla finestra, si seleziona , poi si seleziona "Mandata Paillette (paillette sending)", infine l'apparecchiatura manda fuori una paillette alla volta (L'apparecchiatura deve già essere giù).

### 2. Operazione Separata

Mandata manuale paillette separata: si preme verso il basso il pulsante dell'apparecchiatura per mandare la paillette manualmente alla testa. Ad ogni pressione del pulsante scende una paillette. Tenendolo premuto, le paillette scendono fuori continuamente.

Le luci di stato indicano all'Operatore le condizioni della testa, permettendo facili messa punto e soluzione dei problemi.

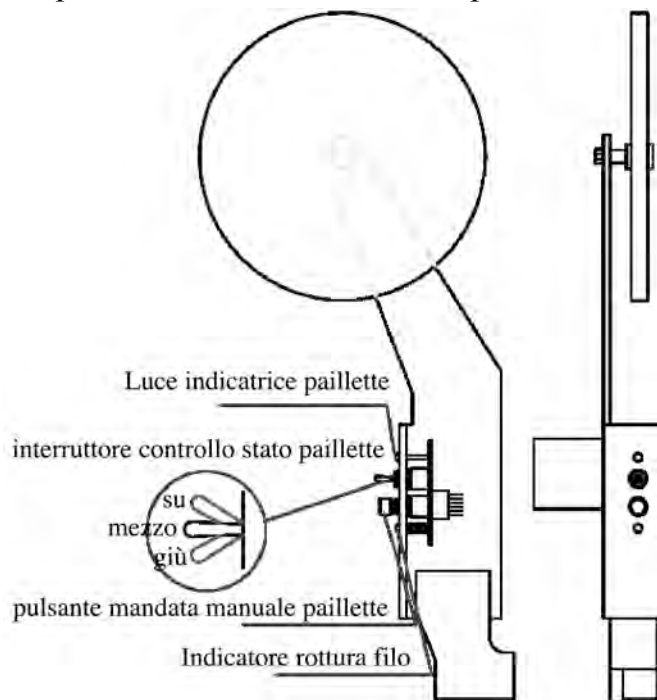
- Se il pulsante viene tirato su, appare una luce blu e la valvola manda su l'apparecchiatura. Non si accetta nessuna operazione.
- Se il pulsante è nel mezzo, la luce blu è accesa e il ricamo normale è in partenza. Si accettano operazioni.
- Se il pulsante è giù, la luce blu lampeggia e l'apparecchiatura è giù. La mandata

manuale della paillette è possibile e pure quella automatica, mentre operazioni di salita dell' apparecchiatura non sono possibili.

Se il pulsante rottura filo sulla testa è giù, nè ricamo normale nè ricamo paillette sono possibili.

Una luce di avvertenza rottura filo è montata sulla apparecchiatura paillette.

Nota: se il pulsante di controllo della valvola manuale è nel mezzo, la blu luce è accesa, ciò indica una perfetta condizione di ricamo paillette.



Posizione del pulsante

#### 11.2.4 Ripresa (Riparazione) Paillette

Dopo la rottura del filo o aver girato manualmente la luce rossa, si tira la barra e la macchina è in Riparazione paillette. Tutte le apparecchiature vanno su; la macchina si ferma se torna al punto di stop ricamo. Tirare barra di nuovo per far scendere giù l' apparecchiatura paillette (sulla testa in riparazione) per riparare. Quando raggiunge il punto di stop, la macchina si ferma, poi le altre apparecchiature paillette vengono giù per continuare il ricamo. I punti di rammendo in impostazione dei parametri della macchina sono inefficaci in riparazione paillette.

#### 11.2.5 Nota

Durante il processo di ricamo, evitare di toccare l' interruttore controllo stato paillette, o si danneggia l' apparecchiatura.

## 12. CORDONETTO, FETTUCCIA E ZIG-ZAG

Nota: Il sistema A88 non gestisce le seguenti funzioni ed operazioni. Ci vuole il sistema C88.

### 12.1 Introduzione delle funzioni

1. Funzione cordonetto (Coiling): Questo è un metodo per avvolgere il/i filo/i del cordonetto con grado di torsione regolare intorno ad un' anima. Torsione sinistra (senso orario) e torsione destra (senso antiorario) sono entrambe disponibili nelle opzioni dei parametri.
2. Funzione fettuccia (Taping): La fettuccia è il materiale da cucire o ricamare. Sono possibili fettuccia normale e fettuccia un terra (ricamo invisibile).
3. Funzione Zig-Zag: la leva della cucitura Zig-Zag oscilla un destra e sinistra ad ogni punto nella direzione dei punti. Il filo superiore forma uno Zig-Zag sul tessuto. Ci sono 6 punti speciali: Z1, Z2, Z3, Z4, Z5 e Z6 che sono mostrati come segue.



Z1      Z2      Z3      Z4      Z5      Z6


Per La convenzione, Cordonetto, Fettuccia e cucitura Zig-Zag sono tutti chiamati ricami speciali.

4. La testa normale e la testa speciale possono essere accese automaticamente o manualmente.
5. Le funzioni Cordonetto fettuccia, e Zig-Zag può essere accese a volontà.
6. Il beccuccio del ricamo speciale può essere alzato e abbassato automaticamente o manualmente. (Solo per le macchine installate con apparecchiature rilevanti)
7. La massima velocità della testa di ricamo normale e di ricamo speciale può essere impostata rispettivamente.
8. Salvataggio automatico del punto di stop-ricamo dell' albero principale: Il ricamo può continuare dal punto di stop quando torna la corrente.
9. La funzione rasafilo della testa speciale (no rasafilo del filo inferiore o di entrambi i fili)
10. Il beccuccio del ricamo speciale può essere alzato e abbassato automaticamente prima dello spostamento manuale del telaio o ricamando.
11. La leva della cucitura Zig-Zag può essere testata manualmente.

## 12.2 Principali Dettagli Tecnici




1. La sequenza degli aghi sulla testa di ricamo normale e ricamo speciale: L' ago 1 è quello della testa speciale e l' ago 2 è il primo ago della testa normale
2. Gamma di velocità di ricamo speciale: 300—600 rpm (giri al minuto), con passo di regolazione di 10 giri.
3. Angolo di rotazione albero principale manualmente: passo di 18°.

## 12.3 Parametri e Impostazione dei Parametri

Si preme il tasto impostazione parametri  nella finestra principale per impostare i parametri del ricamo speciale. Questi parametri sono listati come segue: parametro di ricamo 2, applicazione macchina 4 e 5, parametri macchina 3, 4 e 5.




Si preme parametro ricamo 2. Possono essere impostati i seguenti parametri:

1. B16 (Clamp Foot Min Height Adj) Piedino morsa minima altezza : 0~255

Questo parametro comanda il punto inferiore del piedino durante il ricamo. Si preme il tasto e si imposta il parametro sulla parte destra dello schermo. Si inserisce il valore richiesto premendo i tasti digitali. Si preme il tasto  per cancellare un carattere e  per cancellare tutti i caratteri. Dopo, si preme il tasto  per confermare l' impostazione.

I seguenti parametri possono essere impostati secondo l' applicazione di macchina 4:

2. C35 (Speed for Sequin L.) Velocità per Paillette sinistra: 300~600




Si preme questo tasto sullo schermo. Si preme il tasto  o  nella parte destra dello schermo per impostare, e quindi  per confermare.

3. C51 (Spec Minimum Speed) Velocità minima per testa speciale: 250~400

Il valore del parametro è la velocità minima dell' albero principale.




4. C52 (Spec. Speed-Down Angle) Angolo di decelerazione testa speciale: 1~180

Quando l' angolo di rotazione dell' albero principale è più grande del valore impostato, l' albero principale inizia a decelerare. Il valore raccomandato è 30. Si

si preme il tasto  per cancellare un carattere e  per cancellare tutti i caratteri. Dopo l' inserimento, si preme  per salvare l' impostazione.




**5. C53 (Spec. Speed-Down Ratio) Rapporto di decelerazione testa speciale: 1~4**

Il parametro serve per impostare la decelerazione dell' albero principale. Più alto è il valore, maggiore è la decelerazione dell' albero principale. Si preme il tasto

 o  nella parte destra dello schermo per impostare, e  per confermare.




**6. C36 (Ratio of Coil Emb.) Rapporto di ricamo cordonetto : Il rapporto è: (0~3 Sti/L) punti al L.**

Il parametro può cambiare il grado della torsione; p.es.: il valore 2 significa una

torsione ogni due punti. Si preme il tasto  o  nella parte destra dello schermo per impostare, e  per confermare.

**7. C37 (M Axis Stop to Origin) stop all' origine dell' albero principale: YES/NO**

L' albero principale ritorna al punto origine dopo che la macchina si ferma tirando la

barra: "Y/N". Si preme il tasto  o  nella parte destra dello schermo per impostare, e  per confermare.

Il seguente parametro può essere impostato secondo l' applicazione di Macchina 5:

**8. C54 (Cord Emb. needle) ago di ricamo cordonetto: Y/N**

Stesso come sopra



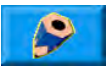
**9. C55 (M Axis Origin At T.B.) Origine albero principale alla rottura filo: Y/N**

**10. C38 (Swing Value of ZIG) Valore di oscillazione dello Zig-Zag-10.0~-0.2,**



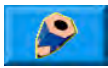
+0.2~+10.0)

La portata di oscillazione del telaio ricamo in Cucitura Zig-Zag: -9.0--+9.0; operazione ditto. Il parametro è per funzione ricamo Z5 e si applica a cordonetto

grossi. Per un cordonetto grosso, il ricamo Z5 è per muovere il telaio per aumentare la portata di oscillazione della leva. Il valore assoluto del parametro è da impostare secondo lo spessore del cordonetto. E il “+/-” è deciso dalla struttura della macchina. Le direzioni di movimento della leva e del telaio dovrebbero essere le stesse. Altrimenti per favore cambiare l’ impostazione “+/-”.

Si seleziona questo parametro, si inserisce il valore richiesto nella parte destra dello schermo,  è per “-” e  per “.” Si preme  per confermare.



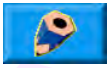
**11.C39 (Spec. Emb. Trim Mode) Modalità rasafilo per macchina speciale: (Low) sotto, (Above&Low), (No Trim) Nessun rasafilo.**

Si preme il tasto  o  nella parte destra dello schermo per impostare, e  per confermare.

Il seguente parametro può essere impostato secondo l’ applicazione di Macchina 3:



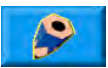
**12.D28 (Special Head Interval) Intervallo Testa speciale 1~300.**

Il valore comprende: 150, 162, 166, 185, 200, 216, 225, 230, 240, 250, 270, 290, e 300.

Si seleziona questo parametro, si inserisce il valore richiesto. Si preme il tasto  per cancellare un carattere e  per cancellare tutti i caratteri. Infine si preme  per confermare l’ impostazione. Se è inserito un valore predeterminato, ci sarà un “\*” davanti al carattere. Se è inserito 1-9 , ci sarà un “#” davanti al carattere.




Il seguente parametro può essere impostato secondo l’ applicazione di Macchina 4:

**13.D29 (ZIG Swing Angle) Oscillazione Angolo Zig-Zag: 0~255**

Si preme il tasto  per cancellare un carattere e  per cancellare tutti i caratteri. Dopo l’ inserimento, si preme il tasto  per confermare l’ impostazione.

**14.D30 (Clamp Foot Displace) Dislocazione Piedino morsa: 0~90.**

Regolando la posizione di lavoro del piedino morsa: “0--90”; operazione uguale.



L' altezza è per ogni punto. Si preme il tasto  per cancellare un carattere e  per cancellare tutti i caratteri. Dopo l' inserimento, si preme il tasto  per confermare l' impostazione.


**15.D50 (Z Emb Swing Adj) Z regolazione oscillazione ricamo Z: 0~5**

Stesso come sopra

**16.D31 (Rod Pos. of ZIG: Left/ Right) Posizione asta. dello Zig-Zag: Sinistro/ Destro**

La posizione camma dello Zig-Zag" indica la posizione di oscillazione quando l' albero principale è all' origine. L' impostazione di questo parametro deve essere

effettuata in linea con la posizione meccanica. Si preme il tasto  o 

nella parte destra dello schermo per impostare, e  per confermare.

**17.D39 (Z Shift Control Angle) Angolo Controllo spostamento Z: 0~180**

Quando l' angolo di rotazione è maggiore del valore impostato, l' asse Z gira più veloce. Si preme il tasto  per cancellare un carattere e  per cancellare tutti i caratteri. Poi si preme  per confermare l' impostazione.

**18.D40 (Adj Clamp Foot Limit) Regolazione Limite Piedino morsa: 0~250**

Il valore impostato è aggiunto all' altezza limite del piedino morsa. L' Operazione è come sopra.

**19.D41 (Adj Zig rod Angle) Regolazione Angolo Asta dello Zig-Zag: 1~3**

E' l' angolo di partenza dell' asta, che indica la relativa posizione della barra ago e filo. "1" significa che l' oscillazione anticipa un angolo; "2" significa il oscillazione posticipa un certo angolo; "3" indica che l' oscillazione posticipa un

certo angolo di nuovo per partire. Si preme il tasto  o  nella parte

destra dello schermo per impostare, e  per confermare.

**20.D42 (Rotary Gap of M Axis) Differenza di rotazione dell' albero principale: 0~10**

L' albero principale della testa di ricamo speciale ha uno scarto di fabbrica. Quindi, senza compensazione, l' ago non scende nella giusta posizione. Si regola il valore di questo parametro per assicurare che l' ago entri nel centro della fettuccia.

Durante la messa a punto della macchina, il valore del parametro dovrebbe essere “0” quando ago cade nel centro della fettuccia. Se no, ripetere la regolazione fino ad ottenere il miglior effetto.

Operazione parametro è come sopra.




Di solito, questo parametro è gestito da esperti prima di consegnare la macchina.

**21.D44 (M Axis Work OFF Angle) Angolo fuori lavoro dell’ albero principale: 0, 90**

In caso di ricamo normale e paillette, l’ albero principale si ferma all’ angolo del valore impostato. Quando la distance tra la testa ricamo normale e la testa speciale è basso, questo parametro deve essere impostato come 90° per evitare onde.

Il seguente parametro può essere impostato secondo l’ applicazione di Macchina 5:

**22.D47 (Slow Down When Coil Emb) Decelerazione nel ricamo coiling: Y/N**

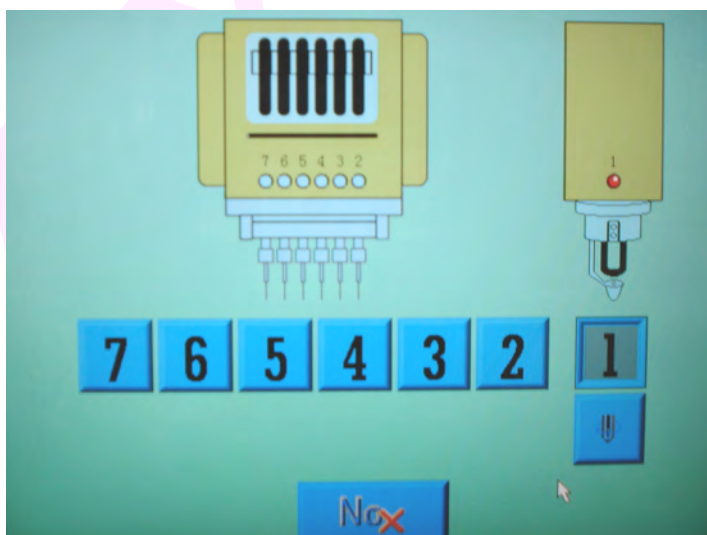
Si si preme il tasto  o  nella parte destra dello schermo per impostare, e  per confermare.

## 12.4 Operazioni Relative di Ricamo speciale



### 12.4.1 Spostamento tra Punto Testa Nosrmale e Testa Speciale

1. Spostamento manuale

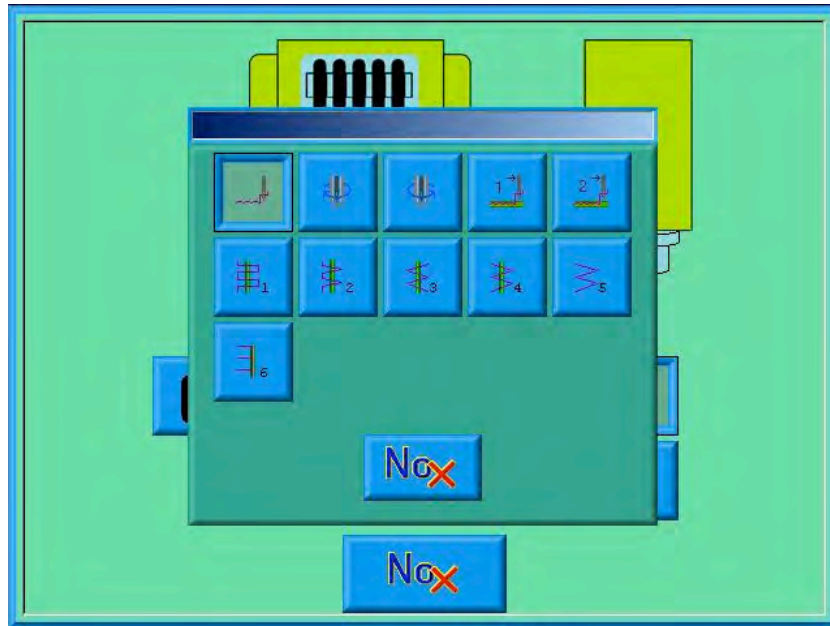
Nella finestra principale, si preme il tasto  per aprire la finestra cambio colore.



“1” è per il ricamo speciale, gli altri sono per ricami non-speciale. Si preme un tasto per

cambiare il tipo di cucitura. Si preme per  uscire. Il tasto  indica il tipo di cucitura, si preme il tasto per cambiare cucitura. Si preme

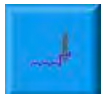
 per uscire.



Definizione di icone:



va allo stato di impostazione manuale;



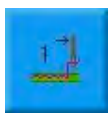
normale (punto annodato);



coiling destro;



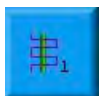
coiling sinistro;



fettuccia 1;



fettuccia 2;



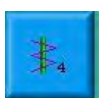
Ricamo Z1. La sua caratteristica è che la leva oscilla una volta ogni due punti.



Ricamo Z2. La sua caratteristica è che una leva oscillazione ogni punto e una leva ogni due punti prende posto alternativamente.



Ricamo Z3. La sua caratteristica è un' oscillazione di leva ogni punto.



Ricamo Z4. La sua caratteristica è un' oscillazione di leva ogni punto e la sua direzione di oscillazione è opposta al quella di Z3.






Ricamo Z5. La sua caratteristica è come Z4 ma è preferito per ricamare cordonetti grossi. (Rif. al parametro: il portata di oscillazione del telaio in Cucitura Zig-Zag)




Ricamo Z6. La sua caratteristica è tre punti sullo stesso punto e una oscillazione di leva ogni punto.

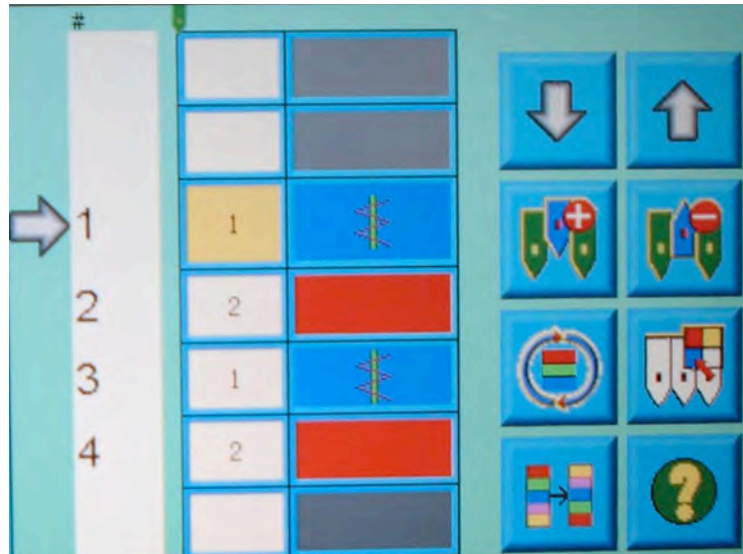
## 2. Spostamento Automatico


Prima di ricamare, lo spostamento automatico può essere attivato attraverso impostazione della posizione di cambio colore.


Nella finestra principale, si preme il tasto  e quindi seleziona  per aprire la finestra del cambio colore, e quindi si preme il tasto  (testa speciale) per cambiare il tipo di ricamo speciale:



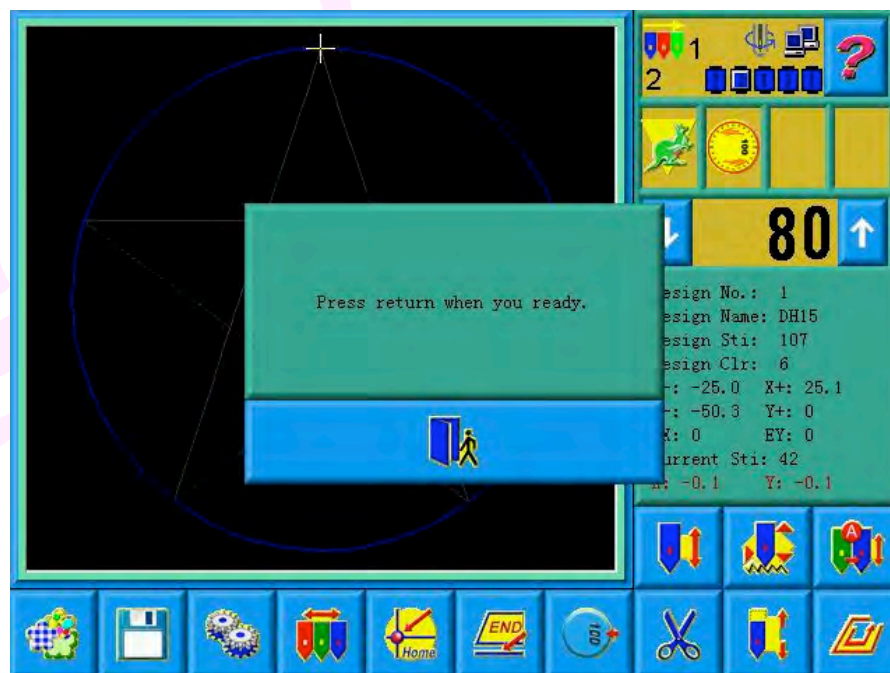
Si preme la relativa icona per selezionare il tipo desiderato. se non si vuole cambiare, si preme  per uscire. Dopo la conferma del tipo, sistema mostra la seguente finestra:



Nota: l' icona "  " significa che il sistema va in stato di impostazione manuale. E'

prassi che l' impostazione di spostamento manuale  abbia effetto quando il sistema è in stato di spostamento automatico.

Durante il ricamo, è normale spostare tra testa normale e testa speciale. Per esempio, da testa speciale a testa normale, la macchina si ferma automaticamente al punto di fine; nel frattempo, il sistema mostra la seguente finestra di dialogo. Dopo che le operazioni fettuccia sono completate, l' Utente può tirare la barra per chiudere il finestra e spostare la macchina indietro alla testa normale per eseguire un ricamo normale.




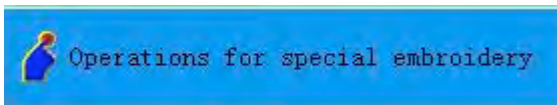
Da ricamo normale a speciale, dopo aver spostato automaticamente a "1" (testa

speciale), la macchina si ferma automaticamente, dopo che l'operazione sulla fettuccia è completata, tirare la barra to proseguire.

### 12.4.2 Operazione sull' Albero Principale del Ricamo Fettuccia

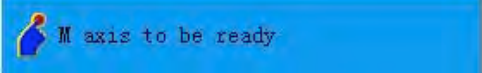


Questa funzione è solo per macchine da ricamo cordonetto e comprende “albero principale pronto (M axis to be ready)”, “albero principale al ciclo (M axis to cycle)” e

“albero principale da girare (M axis to turn)”. Nella finestra principale, si clicca  per aprire la finestra “Operazione assistite”, si seleziona






per aprire la finestra il ricamo speciale, comprende “albero principale pronto (M axis to be ready)”, “albero principale al ciclo (M axis to cycle)” e “albero principale da girare (M axis to turn)”



#### 12. Return dell' albero principale al Punto di lavoro



Si preme il tasto  e si clicca  sulla finestra di dialogo per lasciare l' albero principale indietro al punto di lavoro, si clicca  per uscire.

#### 13. Ritorno dell' albero principale al Punto di Origine.

Si preme il tasto  e si clicca  sulla finestra di dialogo per ruotare l' albero principale al “punto zero”, si clicca  per uscire.



#### 14. albero principale ruotato manualmente

Si preme il tasto  e si clicca  sulla finestra di dialogo per ruotare l' albero principale a sinistra. Esso ruota di 18° a sinistra una volta cliccato il tasto. Dopo 20 clicks, esso ritorna alla sua origine;


mentre si clicca  sulla finestra di dialogo per ruotare l' albero principale a destra. Esso ruota di 18° a destra una volta cliccato il tasto. Dopo 20 clicks, esso ritorna alla sua origine; si clicca  per uscire.

### 12.4.3 Operazioni di Piedino Morsa

Nella finestra principale, si clicca  per aprire la finestra “Operazione assistite”, si seleziona  per aprire la finestra operazioni di ricamo speciale. Si preme il tasto  e si seleziona  per alzare il piedino morsa, si seleziona  per uscire.



Si preme il tasto  e si seleziona  per alzare il piedino morsa, si seleziona  per uscire.

## 12.5 Messa apunto del Ricamo Speciale

La messa a punto del ricamo speciale comprende soprattutto l' oscillazione Zig-Zag alla sua origine e il su eggiù del piedino morsa. Nella finestra principale, si clicca  to aprire la finestra “Altre Funzioni (Other Functions)”, dopo di che, si clicca

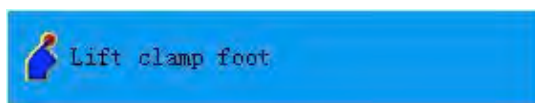


Oscillare l' asta Zig-Zag

Si clicca il tasto , dopo aver guardato la finestra di dialogo, si tira la barra per effettuare tutte le azioni di oscillazione insieme. Si clicca  per uscire. L' Utente può regolare l' angolo di oscillazione

usando questo funzione.

1. Su e Giù del Piedino morsa.



Si clicca il tasto , dopo aver guardato la finestra di dialogo, si tira la barra per effettuare tutte le azioni di piedino insieme. Si tira di nuovo

per agire di nuovo. Si clicca  per uscire.

## 12.6 Passi sul Ricamo Speciale

1. Si carica il disegno speciale, si effettua la selezione del disegno, modifica a volontà.
2. Si modificano certi parametri, si seleziona l'ordine di cambio colore e tipo di ricamo speciale.
3. Si controllino le teste speciali per assicurarsi che siano in perfette condizioni.
4. Tirare la barra per partire.

## 12.7 Categoria Meccanica e Scelta delle Modalità di Uso di Macchine da Ricamo Speciale

Le macchine cordonetto hanno tre parti in movimento nel senso meccanico. Noi le definiamo come albero principale, albero E e albero piedino morsa. L'albero principale ruota di certi gradi ogni punto per eseguire il ricamo, permettendo ai cordonetti o fettucce di essere sempre di fronte all'ago. L'albero E oscilla una volta ogni uno o due punti per fare lo Zig-Zag. L'asse del Piedino morsa serve ad alzare ed abbassare il piedino stesso.

### 1. Albero principale

Il meccanismo dell'albero principale può essere diviso in due tipi. Uno è con il meccanismo folle, la cui azione è controllata da una valvola elettropneumatica o a mano. Il suo vantaggio è che l'albero principale muove solo le teste desiderate in fase di rammendo. Questo aiuta ad elevare la qualità e l'efficienza del rammendo. L'altro tipo è senza il meccanismo folle. Entrambi i tipi sono attivati dal servomotore e l'origine dell'albero principale è posizionato dal sensore di prossimità.

### 2. Asse E

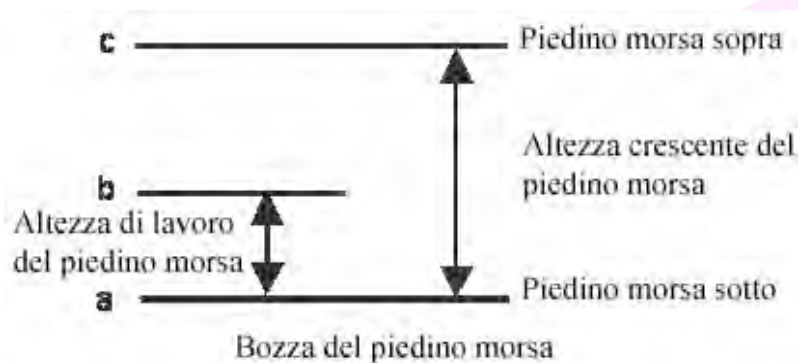
In accordo con le differenze nel motore e se usare il sensore di prossimità per posizionare, l'albero E può essere diviso nei seguenti tipi:

- 1) Motore passo-passo, driving teste separatamente, senza sensore di prossimità per posizionare

- 2) Motore passo-passo, teste guidate da un motore, con sensore di prossimità per posizionare.
- 3) Motore passo-passo, teste guidate da un motore, senza sensore di prossimità per posizionare.
- 4) Servomotore, con sensore di prossimità per posizionare

### 3. Albero Piedino morsa

Il diagramma di lavoro del piedino morsa: (l' altezza di lavoro del piedino morsa è l' intervallo del movimento del piedino ad ogni punto. L' altezza crescente del piedino morsa è la distanza di movimento del piedino dal punto inferiore al superiore in modalità non-ricamo. Ed è anche chiamata altezza limitata del piedino morsa.)



In accordo con differenti motori e se si usa il sensore di prossimità per posizionare, l' albero del piedino morsa può essere diviso nei seguenti tipi:

### 4. Alzare il Piedino Morsa a Mano

In questa modalità, l' altezza di lavoro del piedino morsa dipende dalla rotazione della camma e il piedino morsa è alzato alla altezza limitata a mano.

- 1) motore passo-passo a 2-fasi. Dirige le teste di ricamo separatamente, senza la forza di tenuta e il sensore di prossimità:  
 Usa un motore passo-passo 2-fasi per dirigere ogni testa speciale e controllare la sua altezza di lavoro e l' altezza limitata. La macchina è spenta e non c' è forza di tenuta quando il piedino morsa è nel punto superiore o inferiore. Non serve nessun sensore di prossimità per posizionare. E il sistema di controllo di default sente se il piedino è in posizione inferiore quando si accende la macchina.
- 2) motore passo-passo 2-fasi, Dirige le teste di ricamo separatamente, con la forza di tenuta e il sensore di prossimità:  
 Usa un motore passo-passo 2-fasi per dirigere ogni testa speciale e controllare la sua altezza di lavoro e l' altezza limitata. La macchina è accesa e c' è forza di tenuta quando il piedino morsa è nel punto superiore o inferiore. Non serve nessun sensore di prossimità per posizionare. E il sistema di controllo di default sente se il piedino è in posizione inferiore quando si accende la macchina.

5. AC motore Mono-fase. Dirige le teste di ricamo con un motore, 2 sensori di

prossimità:

In questa modalità, l' altezza di lavoro del piedino morsa dipende dalla rotazione della camma e il piedino morsa è alzato alla altezza limitata da un motore mono-fase AC che dirige l' albero del piedino. Entrambi i punti superiore e inferiore sono impostati con un sensore di prossimità per regolare l' altezza crescente del piedino morsa. Né il punto superiore né l' inferiore ha la forza di tenuta.

6. motore passo-passo (2-fasi o 3-fasi). Dirige le teste di ricamo con un motore, 1 sensore di prossimità:

In questa modalità, l' altezza di lavoro del piedino morsa dipende dalla rotazione della camma e il piedino morsa è alzato alla altezza limitata da motore passo-passo che dirige l' albero del piedino. Il punto superiore è impostato con un sensore di prossimità per posizionare. Il punto inferiore è impostato da parametri. Entrambi i punti superiore e inferiore hanno la forza di tenuta.

7. Motore pneumatico. Dirige separatamente le teste di ricamo, senza sensore di prossimità.

In questa modalità, l' altezza di lavoro del piedino morsa dipende dalla rotazione della camma e il piedino morsa è alzato alla altezza limitata da un motore pneumatico che dirige le teste separatamente.

8. La tabella di composizione per il controllore della macchina ricamo speciale

Per diversi sistemi di controllo, la scheda E854 porta diversi programmi mentre la scheda E874 cambia gli interruttori DIP. Rif. 12-8.



## 12.8 Tabella Definizione di Interruttori DIP delle Schede E874

Tabella 1:

DIP1	Descrizione Composizione dell' albero principale
OFF	Folle manuale o senza folle
ON	Folle Automatica

Tabella 2 :

DIP2	DIP3	Descrizione Composizione dell' albero E
ON	ON	Motore passo-passo, senza sensore di prossimità per posizionare
ON	OFF	Motore passo-passo, con sensore di prossimità per posizionare
OFF	ON	Servomotore, con sensore di prossimità per posizionare
OFF	OFF	Nessun uso

Tabella 3 :

DIP4	DIP5	DIP6	Descrizione Composizione del piedino morsa
ON	ON	ON	Manuale
ON	ON	OFF	Motore passo-passo 2-fasi, Dirige separatamente le teste di ricamo, senza forza di tenuta e sensore di prossimità
ON	OFF	ON	Motore passo-passo, Dirige le teste di ricamo con un motore, con sensore di prossimità
ON	OFF	OFF	Motore AC, Dirige le teste di ricamo con un motore, 2 sensore di prossimità.
OFF	ON	ON	Motore pneumatico
OFF	ON	OFF	Motore passo-passo 2-fasi, Dirige separatamente le teste di ricamo, senza forza di tenuta e sensore di prossimità.



## Appendice I Lista Impostazione dei parametri

\*\* “Sti.” punti; “Emb.” ricamare; “T. B.” rottura filo; “N” il numero ago delle teste della macchina

Numero	Nome	Valore raccoman- dato	Campo di Impostazione	Note
<b>Parametri Frequentemente Usati</b>				
A01	Scala X&Y	100/100	50%~200%	Scala ill disegno in X e Y direzioni
A02	Ruotare	0	0~89	Angolo di rotazione del disegno
A03	Direzione	<b>P</b>		
A04	Modalità primaria	Ruotare	Ruotare, scale	
A05	Modalità Ripetizione	Normale	Normale, parte	Non usato
A06	Ripetizione Primaria	X Primaria	X primaria, Y primaria	
A07	Ripetizioni X&Y	1/1	1~99	
A08	Intervallo X&Y	0.0/0.0	-999.9~+999.9	
<b>Parametri di ricamo</b>				
B01	Auto Origine	Yes	No, Yes	
B02	Per Fare il Ricamo Ciclico	No	No, Yes	Per ripetere automaticamente il ricamo. Spesso accompagna la ripetizione o disegni con punteggiatura speciale.
B03	Fuori telaio passo-passo	No	No, Yes	
B04	Mostra numero punti o no	Yes	No, Yes	
B05	T. B. (Thread Breaking) Detect	Yes	No, Yes	T.B. Detect = Controllo rottura filo
B06	Stop dopo il T. B. Detect	Yes	No, Yes	Stop dopo il controllo rottura filo
B07	Premere tasto dopo il T. B.	No	No, Yes	Premere tasto (tirare barra) dopo la Rottura filo



Numero	Nome	Valore raccoman- dato	Campo di Impostazione	Note
B08	T. B. Back Sti.	0	0~7	Non è disponibile per alcuni tipi di macchina.
B09	Conteggio riparazione	1	1~10	Quanti punti tornare prima del punto rottura filo
B10	Velocità giù dopo l' inserto	Stop	No Cambio, Giù, Stop	
B11	Punti non T.B. Detect		0~15	
B12	T. B. Detect mentre saltapunto	No	No, Yes	
B13	Start per stessi colori	Yes	No, Yes	Se far partire in modalità cambio colore quando la successiva posizione dell' ago è la stessa della precedente
B14	Per impostare il rammendo su tutte le teste	No	No, Yes	Se "Yes", tutte teste attive fanno il rammendo.
B15	Mostra lo sfondo del ricamo	Yes	No, Yes	
<b>Applicazioni Macchina</b>				
C01	Salta e raso	3 Jump	No Trim, 1Jump—7Jump	
C02	Cucire punto vuoto	No	No, Yes	Se "Yes", la macchina esclude i punti vuoti (movimento ago senza ricamo). Se "No", i punti vuoti non sono esclusi.
C03	Stop al colore	No	No, Yes	Codici cambio stop in codici cambio colore. È particolare per alcuni Stati o Regioni.
C04	Archiviare colore manuale	No	No, Yes	Se "Yes", il cambio colore manuale è archiviato nell' ordine di cambio colore. Dopo il ricamo, l' impostazione cambia automaticam. in "No".

Numero	Nome	Valore raccoman- dato	Campo di Impostazione	Note
C05	Valore per tessuto pesante	0	0~3	
C06	Curve e angolo telaio	F6/230	F1/230,240,250,260,270 F2/230,240,250,260,270 F3/230,240,250,260,270, 280,290 F4/230,240,250,260,270, 280,290 F5/230,240,250,260,270, 280,290 F6/230,240,250,260,270 280,290	F2 e F4 sono curve telaio. I successivi valori sono gli angoli di partenza del telaio.
C07	Velocità massima	700-850	250, 300, 350, ...,1000	
C08	Lunghezza di spostamento punto (mm)	5.0	1.0~10.0	Se la lunghezza del punto è maggiore del valore impostato, la macchina gira a velocità più bassa.
C09	Velocità minima	400	250,300,350,...,600	
C10	Velocità punto lanciato	400-750	400,410,750	La velocità di rotazione per il punto lanciato.
C11	Punti dopo il tirafilo	2	1~7	
C12	Punti di partenza	1	1~9	Impostare il numero di punti alla partenza.
C13	Impostare velocità di ricamo	80	80,90,...,150	
C14	Velocità del ricamo lento	400	80 (rpm)、 il valore minimo della velocità	
C15	Velocità alta di spostamento telaio	16	0,1,2,...,30	
C16	Velocità bassa di spostamento telaio	12	0,1,2,...,30	
C17	Escludi il rasafilo	No	No, Yes	
C18	Lunghezza del rasafilo	1	1~8	1 è il minimo e 8 è il massimo.



Numero	Nome	Valore raccoman- dato	Campo di Impostazione	Note
C19	Numero di punti dopo il rasafilo	2	0~3	Impostare il numero dei punti di fermatura quando si tira la barra per ricamare dopo l'impostazione del rasafilo.
C20	Punto di fermatura mentre raso il filo	Yes	No, Yes	
C21	Lunghezza punto di fermatura (mm)	0.6	0.3~1.5	
C22	Telaio dopo il rasafilo	No	No, Yes	
C23	Azione dopo il rasafilo	Telaio Y	Telaio X, Telaio Y, Cambio Ago	
C24	Parametri motore principale	1	0~30	Il parametro non è valido se è un servomotore. Se è un motore elettromagnetico, aumentare il valore di questo parametro per evitare vibrazioni all'albero principale durante la frenata. Di solito è 1.
C25	Impostare parametri di rottura.	0	0~30	Se il motore dell'albero principale è elettromagnetico, il valore è di solito 9. Se è un servomotore, il parametro di solito è 5—7.
C26	Parametro di ago giù	15	0~30	
C27	Modalità sensore T. B.	1	1, 2	Modalità 1 per la comune molla tira-su. Modalità 2 per la ruota.

Numero	Nome	Valore raccomandato	Campo di Impostazione	Note
C28	Punti per filtro T.B.	3	1~6	
C29	Ago bucale		No, 1, N	
C30	Disposizione ricamo bucale	0	0 mm, 12 mm	
C31	Velocità per paillette destra	400	300, 310, ..., la velocità massima	
C32	Velocità per paillette sinistra	400	300, 310, ..., la velocità massima	
C33	Auto start per paillette	No	No, Yes	
C34	Paillette Spenta dopo il T.B.	No	No, Yes	
C40	No uscita disegno	No	No, Yes	È possibile per cambiare il valore dopo l' impostazione di password dell' Amministratore
C41	Porta server			
C42	Indirizzo MAC			
C43	Indirizzo IP			
C44	Server IP			
<b>Parametri della Macchina</b>				
D01	Aghi		3, 6, 9, 12,...,Numero di aghi	Impostare il valore secondo il tipo di macchina. Il valore deve essere 9 per macchina a 9 aghi. Per valori diversi, il cambio aghi avrà problemi.
D02	Accelerazione di partenza	12	1,2,3,...,30	Aumentare il valore per ottenere un' alta accelerazione dopo il tiro della barra.
D03	Parametri di partenza	0	0~3	
D04	Velocità dopo il rasafilo	80	60,70,80,...,150	Il parametro imposta la velocità per il punto di fermatura.
D05	Velocità durante rasafilo	80	80,90,100,...,250	
D06	Giri per la	1	1,2	2 per la maggior parte



Numero	Nome	Valore raccoman- dato	Campo di Impostazione	Note
	Frenata			delle macchine, 1 per macchine piccole e macchine con servomotore dell'albero principale.
D07	Il controllo rasafilo è OK	No	No, Yes	
D08	Angolo crochet dal motore	0	-100~+100	Impostare l'angolo del crochet dal motore. Se si aumenta il valore, l'angolo del crochet è mosso indietro.
D09	Rapporto crochet dal motore	2	1:9,1:10,1:12,1:15,1:18,1:20	
D10	Rapporto di AC Induction	0	-15% ~ +15%	Il parametro è usato se l'albero principale usa motore a induzione. Se il valore è scorretto, la velocità di rotazione sarà diversa dalla velocità virtuale.
D11	Regolazione solenoide testa	0	0,1,2,...,30	
D12	Velocità cambio colore	12	0,1,2,...,30	È valido solo se il motore del cambio colore è passo-passo. Più alto è il valore, più veloce è il cambio colore.
D13	Velocità movimento manuale telaio	16	0,1,2,...,30	
D14	Stop Ok prima di tirare la barra	Yes	No, Yes	
D15	Punti lenti dopo il ritorno	0	0~9999	
D16	Velocità dopo il ritorno	Max velocità	80~Max. velocità	
D17	Ago del cordonetto	ilNo	No, 1, N	
D18	Velocità per il cordonetto	400	300,310,320,...,600	
D19	Uso di (AFC)	No	No, Yes	



Numero	Nome	Valore raccoman- dato	Campo di Impostazione	Note
D20	Intervallo tempo (AFC)	3	0~15	
D21	Paillette destra accesa/spenta		No, Yes	La posizione sul primo ago
D22	Paillette sinistra accesa/spenta		No, Yes	La posizione sull' ultimo ago
D23	Angolo motore paillette destro		Comune: 11.7,21.6,28.8,36, 9, 6.3,8.1,15.3,18,5.4, 12.6,16.2 Singolo: 12,14.4,18,22.5	Angolo del motore di alimentazione paillette
D24	Angolo motore paillette sinistro		Comune: 11.7,21.6,28.8,36, 9, 6.3,8.1,15.3,18,5.4, 12.6,16.2 Singolo: 12,14.4,18,22.5	
D25	Regolazione angolo paillette destra	0	-15~+15	Angolo motore dell' albero principale
D26	Regolazione angolo paillette sinistra	0	-15~+15	
D27	Tempo di azione paillette	3	0~15	
D28	Intervallo testa speciale	162	1~300	Valori possibili: 150, 162, 166, 185, 200, 216, 225, 230, 240, 250, 270, 290, 300 La macchina A88 non ce l'ha.
D29	Angolo di torsione Zig-Zag	237	0~255	La macchina A88 non ce l'ha.
D30	Disposizione del piedino morsa	0	0~90	La macchina A88 non ce l'ha.
D50	Regolazione oscillazione Z	0	0~5	La macchina A88 non ce l'ha.
D31	Posizione asta di Zig-Zag	Left	Sinistro/destro (Left/Right)	La macchina A88 non ce l'ha.
D39	Angolo di controllo spostamento Z	0	0~180	La macchina A88 non ce l'ha.



Numero	Nome	Valore raccomandato	Campo di Impostazione	Note
D40	Regolazione limite piedino morsa	179	0~250	La macchina A88 non ce l'ha.
D41	Regolazione angolo asta Zig-Zag	1	1,2,3	La macchina A88 non ce l'ha.
D42	Scarto di rotazione albero M	0	0~10	La macchina A88 non ce l'ha.
D43	Tempo di spegnimento luce	10 mins	Mai, 2mins, 5mins, 10mins, 15mins	
D44	Angolo fuori lavoro albero M	0	0,9	La macchina A88 non ce l'ha.
D47	Discesa lenta in ricamo cordonetto	Yes	No, Yes	La macchina A88 non ce l'ha.

## Appendice II Direttive su operazioni USB

No.	Operazione	Direttiva	Annotazione
1	USB Lettura & Scrittura	Stesso come il dischetto	
2	Priorità	USB	
3	Format del supporto	FAT16 e FAT32	
4	Nome file lungo	Sopporta ma non mostra	
5	Esposizione del nome del file	modalità DOS 8.3 (prefisso a 8 caratteri è visibile, suffisso è 3 caratteri)	Per esempio: “清明上河图.DST” sarà mostrato come “清明上~1.DST”
6	esposizione nome file in Cinese	sopporta	
7	Operazione Sub-directory	sopporta	
8	Limite Sub-directory	Nessun limite	
9	Nr. di File in una sub-directory	400	
10	Errore/cambio Lettura & Scrittura USB	Ritorno a gestione disco o finestra gestione disegno, inserire disco di nuovo.	
11	Dischi Multi-logical in una USB	sopporta	
12	Formattazione USB	sopporta	
13	Installazione della base lettere	Non sopporta	
14	Aggiornamento Software	sopporta	
15	Caratteri speciali nel nome file	Sopporta, eccetto per “\$”	

**Appendice III Codici di Errore**

No.	Errori
errori monitor superiore	
01	Errore Operazione
02	Rottura Operazione
03	Errore Comunicazione Macchina
06	Punto zero non impostato
07	Errore di impostazione Punto zero
08	Nessun punto di partenza del disegno
09	Nessun campo software
10	Password sbagliata!
11	Le nuove passwords non sono uguali
12	Il disegno di ricamo non esiste!
13	Il disegno di destinazione esiste!
14	Il disegno non esiste!
15	Errore apertura disegno!
16	Errore tipo disegno combinato
17	Errore apertura mezzo (Floppy o USB)
18	Il disegno è creato!
19	Memoria disegno non sufficiente
20	La directory è invalida.
21	Il mezzo è protetto da scrittura
22	Il file del disegno non esiste
23	Nome del disegno non è valido
24	File Disegno danneggiato
25	Errore Lettura/Scrittura disegno
26	Non apre il file del disegno
27	Errore lettura mezzo FLASH
28	L'Apparecchiatura non esiste!
29	Nessun dischetto
30	Tipo disco non valido
31	Errore settore disco
32	File non nel disco
33	Non è un file
34	File danneggiato
35	Disco protetto da scrittura
36	Directory non valida
37	Il File esiste!
38	La Directory è piena in memoria.
39	Non abbastanza spazio
40	Non apre il mezzo
41	Dati disegno errati

No.	Errori
42	Tipo disegno non valido
43	Disegno non normale
44	Non è un disegno combinato
45	Si prega di aspettare operazione disegno
46	Non si può cancellare il disegno
47	Numero Punti troppo grande
48	Punti del Disegno sono finiti
49	Errore disegno, o errore di comunicazione
51	Non può cancellare una memoria NULL
52	Errore Lettura Disegno
53	Modifica vietata mentre il ricamo è pronto
54	Il Disegno è troppo grande. Non può' essere processato.
55	Non si può non formattare il disco!
56	Operazione non sopportata!
Più bassa monitor errori	
EC05	IL CROCHET NON È OK
EC07	IL TEMPO DI GANCIO È FINITO
EC08	NON IMPOSTATO (ERRORE DI IMPOSTAZIONE)
EC09	NON PUÒ RITORNARE
EC10	NON PUÒ RITORNARE
EC11	DISEGNO NON ESISTE
EC12	ERRORE POSIZIONE STOP
EC13	TELAIO FUORI CAMPO
EC14	PERDITA CONTROLLO MEMORIA
EC16	ERRORE MOTORE PASSO-PASSO
EC17	CAMBIO COLORE FUORI TEMPO
EC18	ERRORE MEZZO RITORNO
EC19	ERRORE POSIZIONE AGO
EC20	MOTORE PRINCIPALE FUORI TEMPO
EC21	CAMBIO COLORE FUORI TEMPO
EC22	INVERSIONE MOTORE PRINCIPALE
EC23	NON PUÒ RICAMARE
EC24	TELAIO NON PUÒ TORNARE
EC26	PUÒ NON RASARE
EC36	PAILLETTE È SU'
EC37	ERRORE TIRO BARRA
EC38	RICAMO SPECIALE FUORI TEMPO
EC41	FILE NON ESISTE
EC42	FILE DIRECTORY PIENA
EC43	SPAZIO MEMORIA PIENO
EC44	ERRORE FATALE FILE
EC45	ERRORE FILE DIRECTORY
EC46	HA BAD SETTORI



No.	Errori
EC95	Il Filo è rotto, premere tasto
EC101	Errore Transfer CRC

SAVOLDI