ALFA

MANUAL DE INSTRUÇÕES

MÁQUINA DE BORDAR 15 FIOS

www.alfahogar.com

CONTEÚDO

PARTE 1 - INTRODUÇÃO AO SISTEMA

PARTE 1 INTRODUÇÃO AO SISTEMA..... 1

1.1SUMARY..... 1

1.2PCUIDADOS..... 1

1.3EAMBIENTE DE TRABALHO..... 2

1,4SFORNECIMENTO DE ENERGIA E TERRENO..... 2

1,5PPAINEL DE CONTROLE E FUNÇÕES PRINCIPAIS..... 3

1.5-1 Painel de controle..... 3

1.5-2 Funções das teclas 4

1.5-3 Ícones de toque..... 5

1.5-4 Função 6

PARTE 2 PROCESSO DE BORDADO..... 7

PARTE 3 ENTRADA DE PROJETO 9

3.1DDESENHO NO DISCOOUPARA A MEMÓRIA..... 10

PARTE 4 GERENCIADOR DE PADRÕES..... 11

4.1SESCOLHA DE PROJETO..... 12

4.2CARTE DE DESENHO..... 12

4.3CCOMBINAÇÃO DE PROJETO..... 13

4.4QUSE UM DESIGN SIMPLES..... 15

4.5QUSE TODOS OS DESENHOS..... 16

4,5 euENTRAR PROJETOS PARA O DISCO U..... 16

PARTE 5 DESENHOS DE BORDADOS..... 17

5.1 euINTERRUPTOR DE STATUS DO BORDADO..... 17

5.2EESTADO DE PREPARAÇÃO..... 19

5.2-1 Ajuste dos Parâmetros de Projeto .... .19

5.2-2 Mudança de quadro 20

5.3ESTATUS DE TRABALHO..... 22

5.3-1 Configuração de origem do projeto (ponto inicial) 22

5.3-1-1 Esquema de revisão do modelo de baixa velocidade 23

5.3-1-2 Perfis de Bordado de Padrões..... 23

5.3-2 Ajuste fora da faixa (Outro ponto de partida) 24

5.3-3 Retorno à Origem (Ponto de Partida)..... 24

5.3-4 Voltando ao ponto de parada 24

5.3-5 Ajuste de mudança de cor..... 25

5.3-5-1 Alterar a sequência de ajuste de cor (ponto de vestuário)..... 25

5.3-5-2 Substituindo a barra de pontos..... 26

5.3-5-3 Mudando para o modo de trabalho..... 26

5.3-6 Interruptor do modo de bordado..... 27

5.3-7 Posicionamento em espera 28
5.3-7-1 Adicionar ou remover pontos específicos..... 28
5.3-7-2 Rastreamento de cores..... 29
5.4 Estatus de execução do bordado..... 29
5.5 Operação na barra de pontos..... 30
5.6 Controle e indicador do interruptor de cabeça de sequin..... 30
CAPÍTULO 6 CARTAS PARA GERAR CARTÃO DE BORDADO..... 31
PARTE 7 MUDANÇA MANUAL DE COR 34
PARTE 8 DECORAÇÃO MANUAL..... 35
PARTE 9 ORIGEM DO QUADRO..... 36
9.1 Ajuste manual da origem do quadro..... 36
9.2 Encontre automaticamente a origem do quadro..... 37
PARTE 10 AJUSTE DA ESTRUTURA 38
PARTE 11 ESTATÍSTICAS 39
PARTE 12 OPERAÇÃO DE EMPURRAMENTO DO EIXO PRINCIPAL..... 41
PARTE 13 IDIOMAS..... 42
PARTE 14 PARÂMETROS DE BORDADO 43
PARTE 15 CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS DA MÁQUINA..... 44
PARTE 16 ADMINISTRAÇÃO DO USUÁRIO 45
PARTE 17 REMOVER RESTRIÇÃO..... 46
17.1 Retire a trava..... 46
17.2 Desativar desbloqueio..... 47
PARTE 18 TESTES DO SISTEMA 47
18.1 Teste de admissão..... 48
18.2 Psair do teste..... 48
18.3 Teste de eixo..... 50
PARTE 19 INFORMAÇÕES DO SISTEMA 51
18.1 eu Informações de número e revisão..... 51
19.2 Sistema de atualização..... 51
PARTE 20 CONFIGURAÇÃO DO ENDEREÇO IP..... 52
PARTE 21 APÊNDICE 53
21.1 Tabela de parâmetros..... 53
21.2 Falhas e soluções do sistema 58

PARTE 1 INTRODUÇÃO AO SISTEMA

1.1 Resumo

Obrigado por adquirir nosso sistema computadorizado de controle de máquina de bordar! Este sistema pode ser aplicado a uma variedade de máquinas de bordar que lhe permitirá atender a diferentes requisitos. Ele lhe dará um efeito satisfatório para os materiais! finas e grossas, bem como para bordados 3D!

A avançada tecnologia de controle DSP permite que o sistema opere em Rapidez. a interface amigável do sistema melhora efetivamente a produtividade. leste sistema de controle adota regulação de curva suave que faz a máquina funcionar mais estável, reduz o ruído e prolonga a vida útil do mesmo.

Por favor, leia este manual cuidadosamente antes de usar sua máquina para garantir a correto funcionamento do sistema.

Guarde este manual adequadamente para referência futura.

Devido à diferença de configuração, algumas máquinas podem não ser equipado com algumas das funções listadas aqui, siga as funções correspondentes.

1.2 Precauções

Nunca permita que não profissionais façam manutenção e depuração do sistema elétrico ou o desempenho de segurança do equipamento será reduzido, se isso acontecer, o sistema funcionará instável e até mesmo ferimentos pessoais e danos materiais podem ser causados.

Algumas partes do gabinete estão sob alta tensão, para evitar danos acidentais Quando o sistema estiver ligado, não abra a tampa da caixa.

Substitua o tubo protetor de acordo com a identificação única do produto, desta forma Desta forma, haverá garantia de segurança pessoal e patrimonial.

O interruptor de alimentação deste produto contém proteção contra sobrecorrente, no caso de ser ativado, este interruptor não fechará novamente por até 3 minutos.

A unidade de disquete é um dispositivo de precisão, lembre-se sempre de inserir o disco na direção correta, para evitar danos ao disco ou unidade, não ejete ou insira o disco durante a leitura ou gravação do disco (quando o indicador do disquete está aceso). Como o disco é feito de material magnético, deve ser mantido longe de qualquer campo magnético para evitar danos ou perda de dados.

Não empilhe artigos diversos ao redor da caixa de controle ou durante a operação. A superfície da caixa de controle e a malha do filtro devem ser limpas periodicamente para manter uma boa ventilação do sistema e facilitar o resfriamento.

Não modifique o produto sem autorização da empresa; a empresa não deve assumir não se responsabiliza pelas consequências dela decorrentes.

Aviso

Caso você queira abrir a tampa do gabinete, não toque em nenhuma parte do gabinete. a menos que sob a direção de pessoal profissional e o poder tenha sido desligado por mais de 5 minutos.

proibições

Não toque em nenhuma parte móvel ou abra o dispositivo de controle durante a operação caso contrário, pode causar ferimentos pessoais ou operação anormal da máquina. a máquina.

É proibido operar qualquer equipamento elétrico em locais úmidos ou ambientes com poeira, gases corrosivos, inflamáveis ou explosivos, caso contrário, pode produzir um choque eletricidade ou fogo.

1.3 Ambiente de trabalho

Ambiente ventilado e sanitário com pouca poeira;

Temperatura de trabalho: 5-40 °;

RH de trabalho: 30%-90%. sem geada

1.4 Fonte de alimentação e terra

Este sistema pode usar os seguintes tipos de gerenciamento de energia:

AC100-220V / 50-60HZ monofásico

De acordo com a configuração diferente, o consumo de energia está entre 0,1-0,4KW.

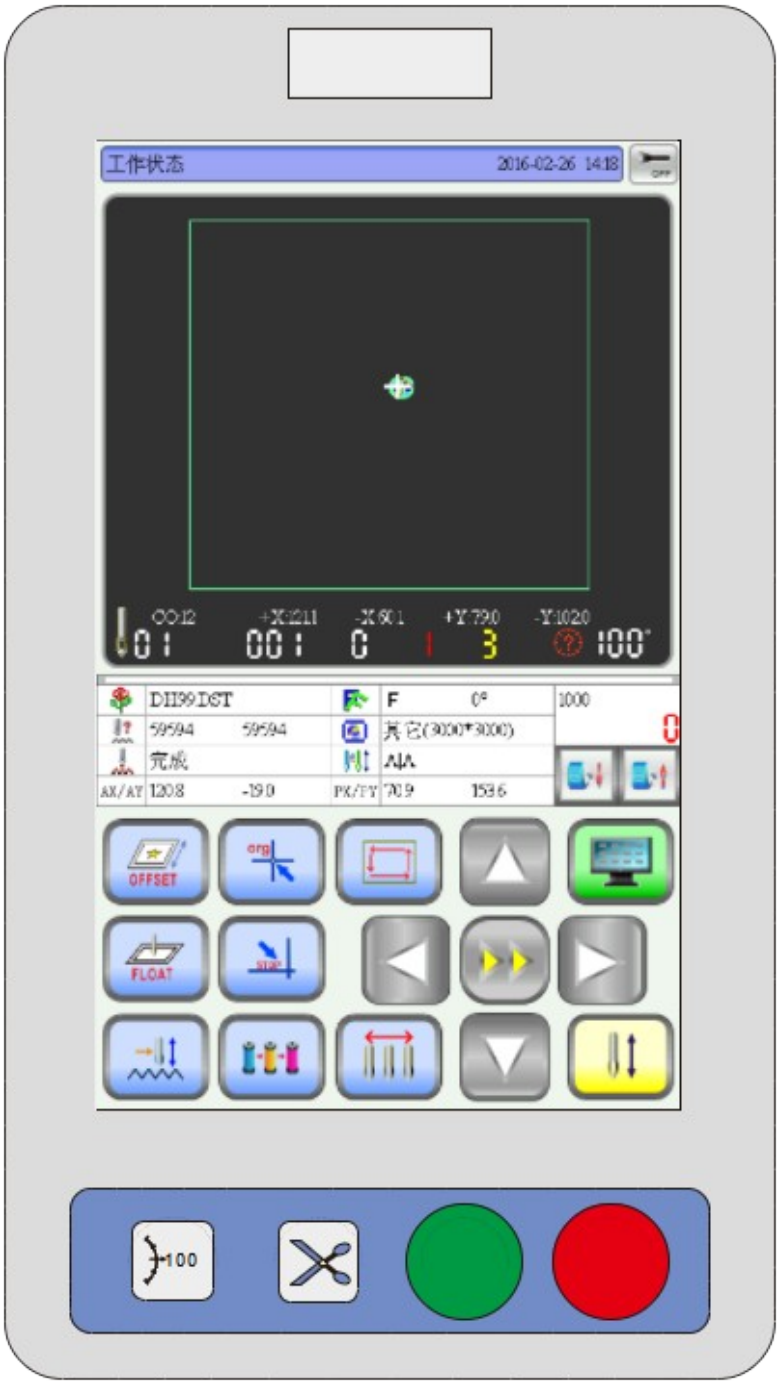
Para evitar choque elétrico ou incêndio devido a vazamento de eletricidade, surto ou isolamento, etc., aterre o sistema de controle elétrico de forma confiável.

Resistência ao aterramento inferior a 100 ohms. comprimento do cabo dentro de 20M. a área do cabo maior que 1,0 MM2.

1.5 Painel de controle e funções das teclas

1.5-1 Painel de controle

Como mostrado, é a tela que permite a interação entre o usuário e o sistema:

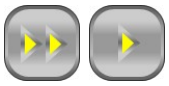


1.5-2 Funções-chave

tecla de embelezamento manual: Quando no modo de preparação do trabalho executa um manual ornamentado.

tecla de pressão do eixo principal: Para empurrar o eixo principal 100º.

1.5-3 Ícones de toque

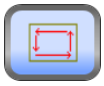

tecla de seleção: escolha o movimento do quadro e controle de velocidade do eixo principal.

teclas de seta: para mover o quadro quando o sistema estar em modo de preparação.

Interruptor

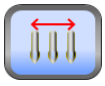
ajuste de velocidade do eixo principal

menu principal


ponto de origem

ponto fora do quadro

mude para o modo de trabalho (mudança automática de cor e modo de início de energia) bordado)


mudança de cor manual

configuração de mudança de cor

interruptor de modo de bordado (bordado normal)

remoção de bordados

bordado em espera

retorna ao ponto de parada

AX/AY：exibe a coordenada de origem relativa ao layout.

PX/PY：exibe a coordenada de origem relativa ao quadro.

1.5-4 Função

Este sistema possui uma interface amigável para seu uso, contém operações que são simples, mas com funções poderosas que podem facilitar muito as operações do usuário e melhorar o desempenho e a eficiência.

Suporta vários idiomas que você pode selecionar de acordo com sua exigência. Com grande capacidade de memória, o sistema pode armazenar 20.000.000 pontos e 200 desenhos.

Vários meios para projetos, facilita muito a seleção e uso para o cliente, um disco U, USB (precisa de programa compatível), rede (precisa de programa compatível).

Suporta vários formatos de arquivo de layout, pode reconhecer Tajima DST e Barudan DSB entre outros. Funções poderosas de configuração de parâmetros permitem que você ajuste vários parâmetros de acordo com diferentes requisitos para alcançar o desempenho de controle do sistema que precisa. Quando está desligado, a função “Restauração Automática do Bordado após Desligar” permite que a máquina continue bordando a partir dos pontos imediatamente antes do desligado para que você não precise se preocupar em mudar layouts e realinhar posições.

A função “Device Self Test” permite que você verifique o status e parâmetros de dispositivos externos e facilita o ajuste e a manutenção.

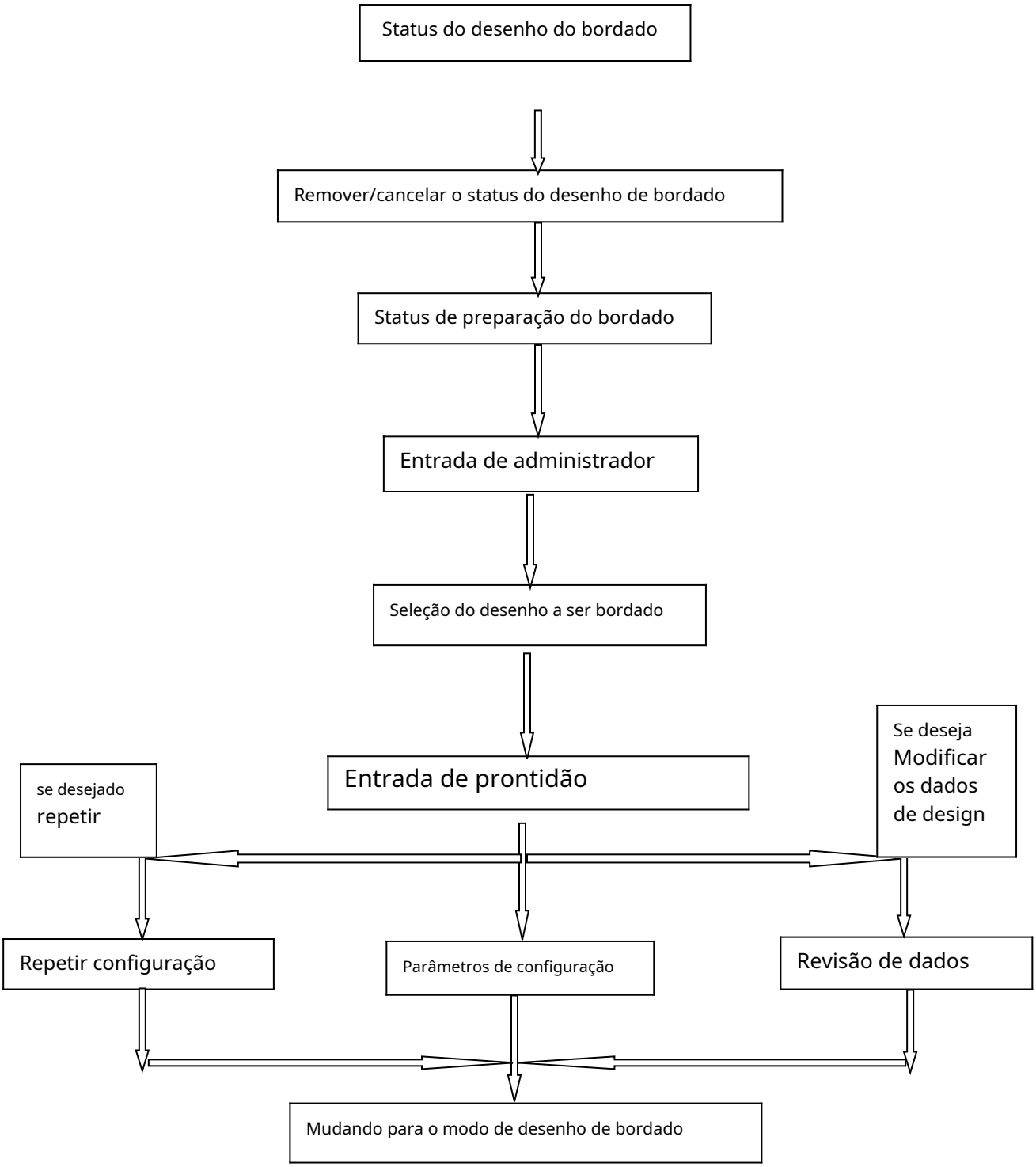
A função “Ajuste da posição de parada do eixo principal” permite que o usuário ajuste a parâmetros do sistema de acordo com as características da máquina de bordar para alcançar a posição de parada correta.

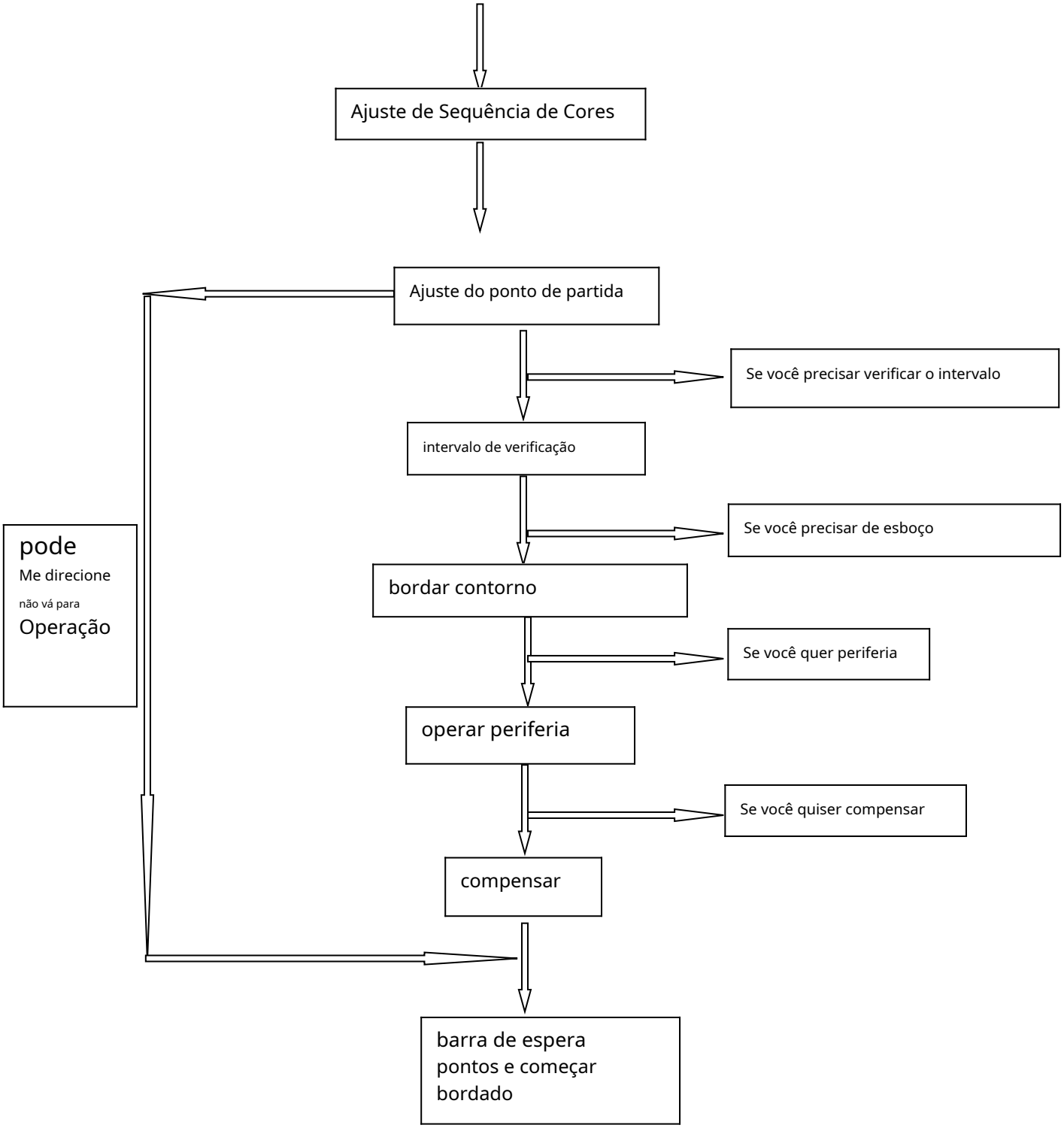
A função “Memorização Automática dos Parâmetros do Desenho do Bordado” pode armazena automaticamente parâmetros de bordado predefinidos ou dados relacionados de desenhos bordados, incluindo mudança de cor, origem e ponto de deslocamento, bordados e parâmetros de repetição, etc. para facilitar o bordado da próxima vez.

A função "Patch Offset" permite que o usuário defina quaisquer alterações de barra de costura colorida para o caminho do quadro, além de facilitar o bordado de patch.

Funções de bordado de linha reta de padrão preciso podem satisfazer seu requisitos para localizar desenhos de bordado.

PARTE 2 PROCESSO DE TRABALHO DO BORDADO




Ajuste de Sequência de Cores
Ajuste do ponto de partida
Se você precisar verificar o intervalo
intervalo de verificação
Se você precisar de esboço
bordar contorno
Se você quer periferia
operar periferia
Se você quiser compensar
compensar
barra de espera
pontos e começar
bordado
pode
Me direcione
não vá para
Operação

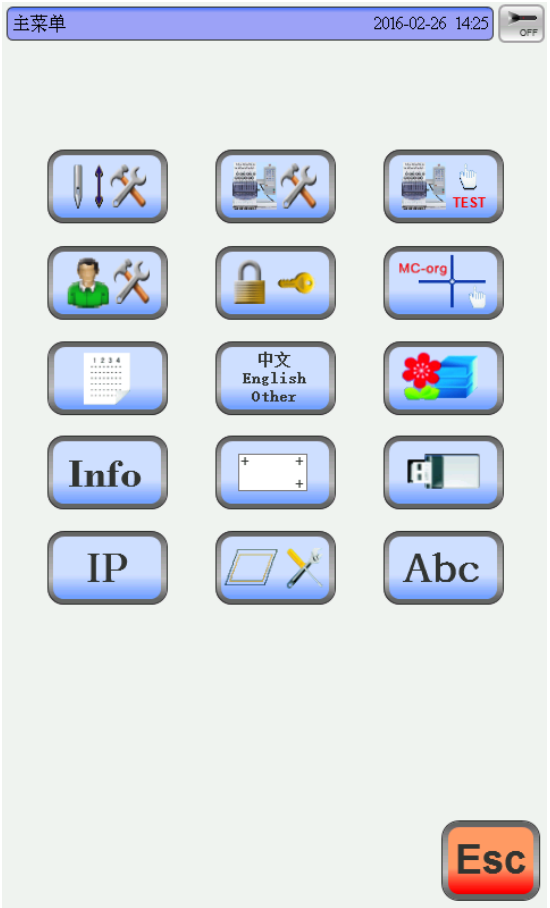
PARTE 3 ENTRADA DE PROJETO

A entrada de layout é aquela que faz o layout da entrada do disco U para a memória, pode ser Use na preparação e desenho de bordados.

Os arquivos de entrada de projeto na entrada do meio de armazenamento externo para o memoria do sistema. Facilita a seleção do bordado, caso não haja desenhos no memória, ele entrará na interface quando você iniciar o sistema.

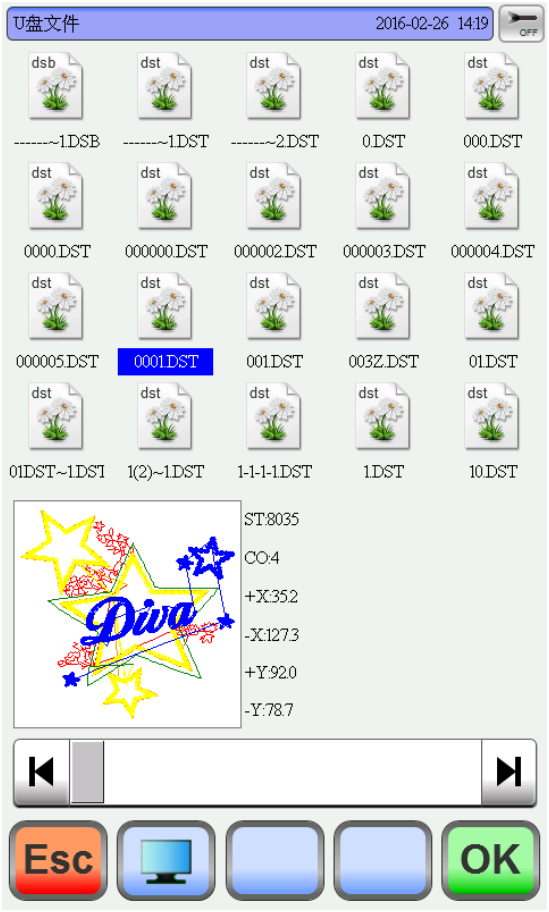
O sistema. Suporta a leitura dos formatos Tajima DST e Barudan DSB 2. Antes de ler o layout, insira o disco U na porta USB e, em seguida, opere o painel.

Clique em Para entrar na interface "Menu Principal":



3.1 Layout no disco U para a memória

No "Menu Principal" clique em :



Selecione o design desejado e clique em ele exibirá automaticamente "entrada processo" junto com o número na memória, após terminar, o sistema retornará automaticamente para a interface do disco U, então faça o seguinte Operação.

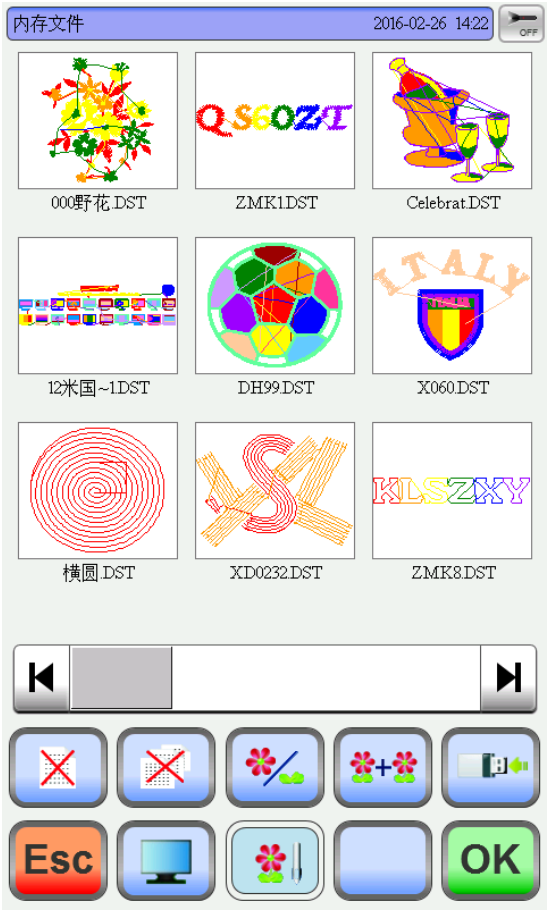
Clique em para retornar à interface de status de trabalho.

Clique em para retornar à última interface.

PARTE 4 GERENTE DE DESIGN

O gerenciamento de layout contém layout selecionado, layout de saída, layout combinado, cortar desenho, retirar desenho e retirar todos os desenhos (não pode ser retirado no estado de bordado).

Na interface “Menu Principal”, clique em . para entrar na interface Projeto:



4.1 Seleção de Projeto

Na interface de gerenciamento de layout, clique em para entrar no operação de seleção.

Selecione o projeto necessário cujas informações relativas serão exibidas na tela, selecione o número e o nome do design e clique em entrar no estado preparação do bordado.

Pressione as teclas de seta caso a seção tenha muitas páginas.

Mantenha o desenho selecionado por 3 segundos para que possa ser exibido em tela cheia e um clique para retornar ao status normal.

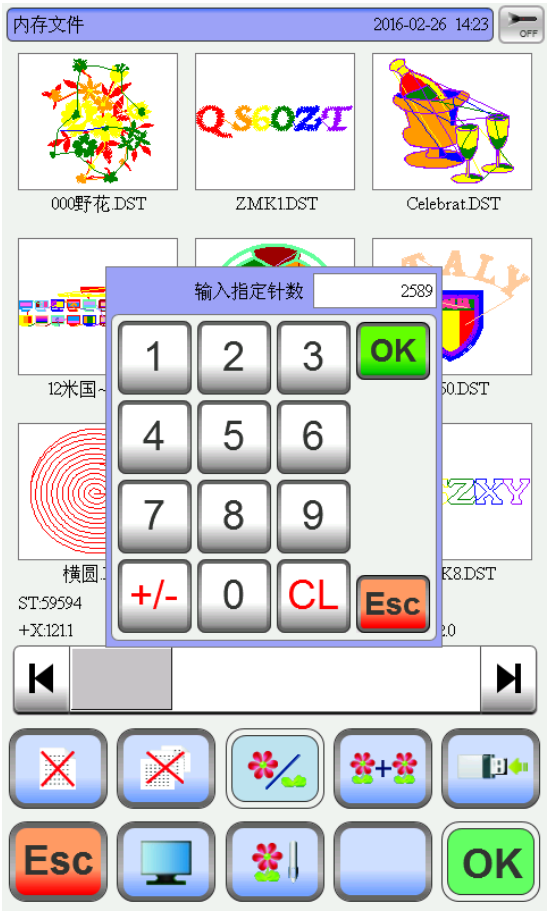
No estado de preparação do bordado, os parâmetros do bordado podem ser definidos necessário, direção de rotação do projeto, zoom, ângulo de rotação, repetição e deslocamento de ponto de cetim.

4.2 Corte do desenho

Na interface de gerenciamento de layout, clique em .

Selecione o layout necessário para que as informações possam ser exibidas na tela.

Então clique para exibir da seguinte forma:

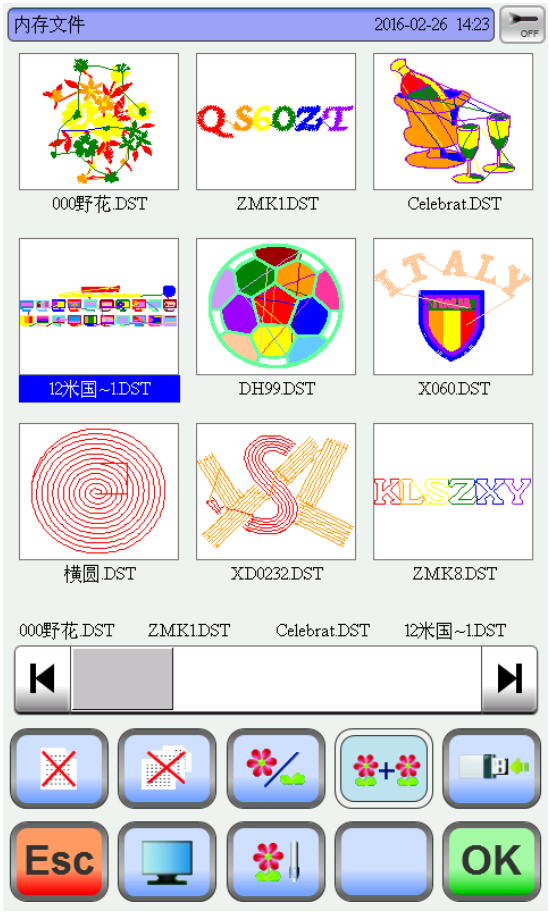


Clique em para confirmar, então o número do projeto e o progresso do corte após a conclusão. Após isso o sistema retornará automaticamente para a interface anterior.

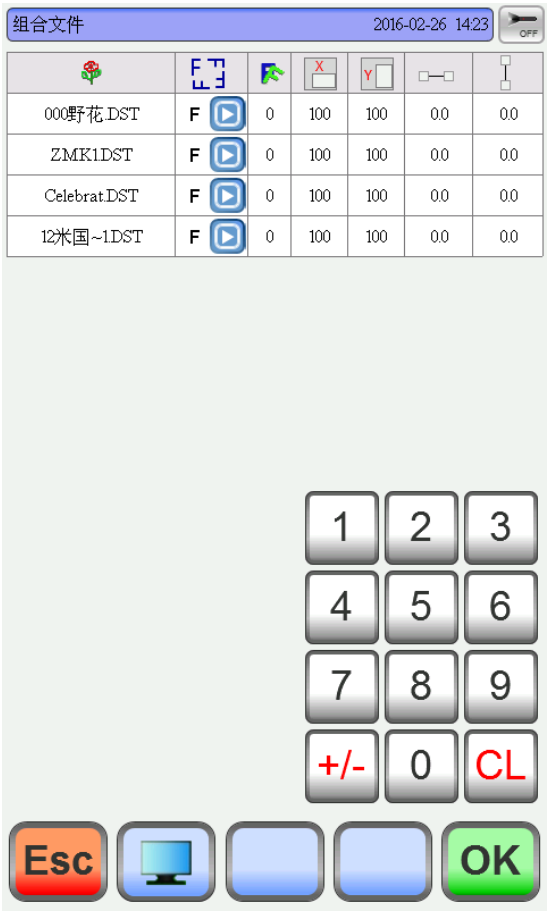
4.3 Combinação de projetos

Na interface de gerenciamento de layout, clique em .

Clique no desenho desejado (lembre-se que um desenho pode ser selecionado mais de uma vez, o máximo é 4 em uma única combinação), o nome e o número do desenho selecionado:


内存文件
2016-02-26 14:23
000野花.DST
ZMK1.DST
Celebrat.DST
12米国~1.DST
DH99.DST
X060.DST
横圆.DST
XD0232.DST
ZMK8.DST
000野花.DST
ZMK1.DST
Celebrat.DST
12米国~1.DST
Esc
OK

Clique em
OK
.



Ajuste o valor de acordo com a combinação que você precisa, então escolha o modo de clique de combinação

para confirmar. O número será gerado automaticamente e nome de armazenamento após a operação ter sido executada.

4.4 Remova um design simples

Na interface de gerenciamento de design, clique em , em seguida, selecione o desenho que deseja remover e, em seguida, clique em

para confirmar.

4.5 Remova todos os designs

Na interface de gerenciamento de design, clique em , então clique

somente se você quiser confirmar a operação, caso contrário clique

cancelar e sair.

4.5 Projetos de entrada para disco U

Na interface de gerenciamento de design, clique em , para selecionar o clique de design

e coloque-o no disco U.

PARTE 5 DESENHO DE BORDADO

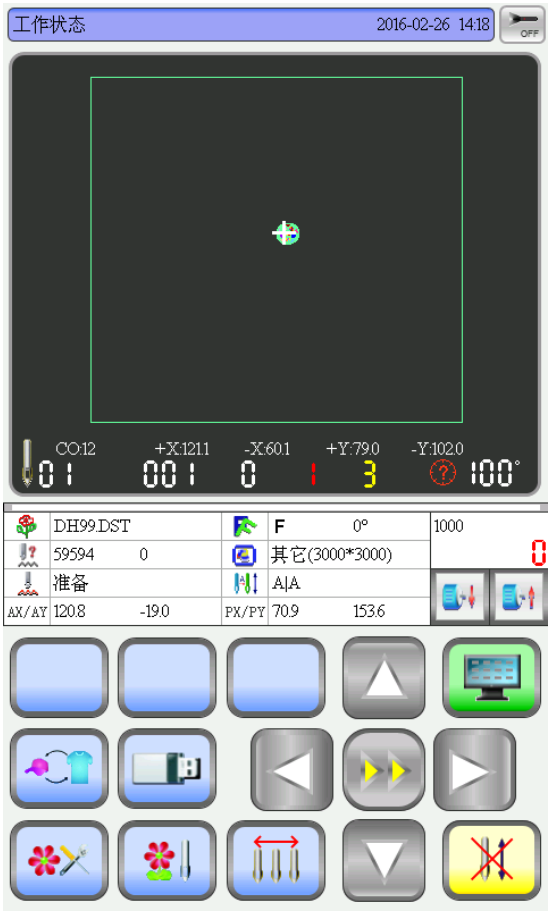
5.1 Interruptor de status do bordado

O status do bordado tem 3 tipos: status de preparação, status de trabalho e status de conclusão.

funcionando. Você pode alterá-los usando as teclas na interface. puxe a barra

costura para entrar no "status de operação" como mostrado:

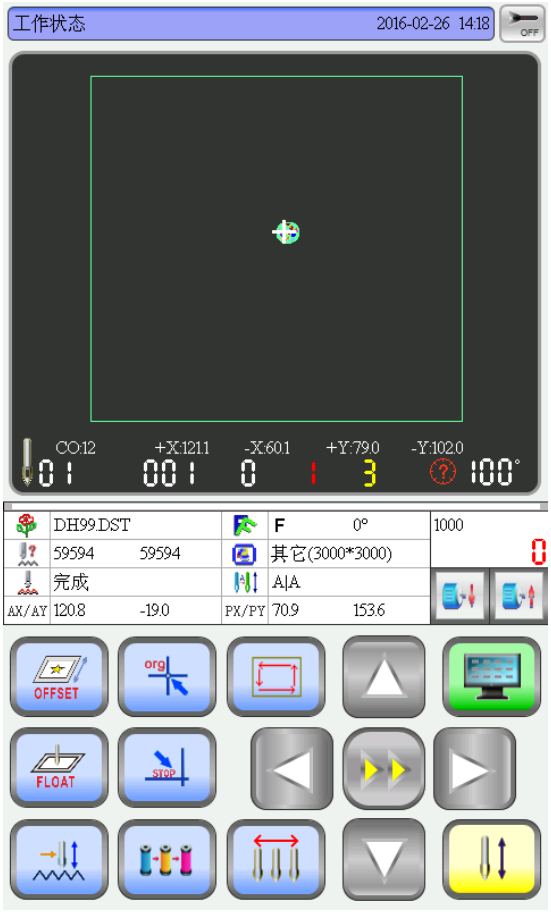
estado de prontidão



No status de prontidão clique para exibir a caixa de diálogo confirmação se você quiser entrar no estado de trabalho, por favor clique para confirmar.

Se não houver desenho na memória, o sistema exibirá a mensagem “não escolha desenho” (O desenho não pode ser selecionado) e não entrará no status de preparação do bordado.

Status de trabalho



No status de trabalho, clique em para exibir "se remover o status de trabalho?” (Deseja sair do status de trabalho?), clique em para entrar ao estado de prontidão.

5.2 Status de prontidão

Você pode continuar com as seguintes ações no estado de preparação: empurrar o eixo principal, embelezamento, mudança de moldura, mudança de cor manual, ajuste dos parâmetros de design e seleção de design, etc.

5.2-1 Ajuste dos parâmetros de projeto

No status de preparação, clique em como mostrado abaixo:

Modifique o valor numérico de acordo com seus requisitos e clique em

para salvar ou clique

para retornar à interface de status de preparação.

Faixa de parâmetros:

Virar: Direção: Fábrica ter 8: 0°、90°、180°、270°、0° invertido、90° invertido、180° invertido、270° invertido

Ângulo de rotação: 0-89°（calculado após o sentido de rotação）

Ampliação da direção X/Y: 50%-200% Repetição: comum. X simétrico. E simétrico. Prioridade XY Simétrica: prioridade X, prioridade Y.

Repita X/Y: 1-99 (ordinário X/Y99. Simétrico X X2/99. Simétrico Y X99/Y2. XY-simétrico X2/Y2)

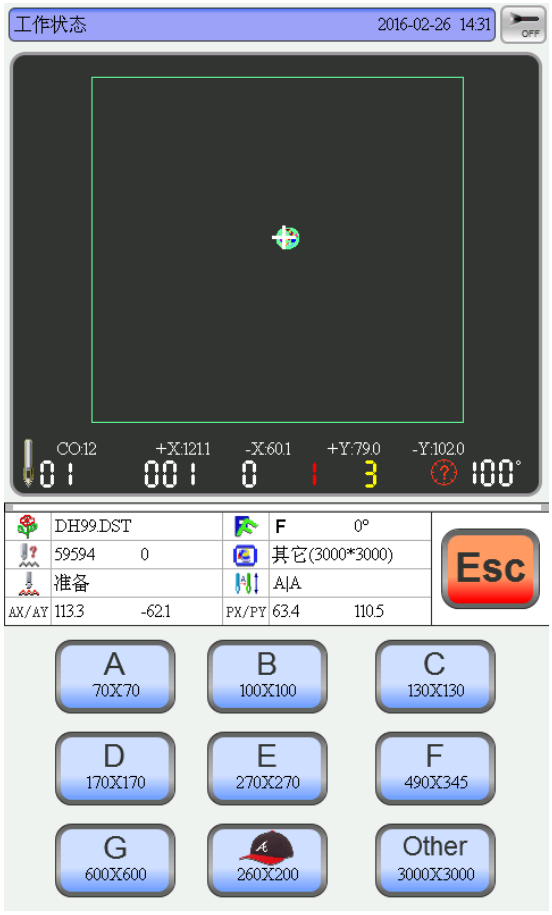
Distância X/Y: 0-±999,9 mm.

A unidade de medida é mm e o valor numérico de entrada é 0,1m, por exemplo, se você precisa de uma entrada de 100 mm, digite 10000.

Compensação X/Y (ponto acetinado): 0-±0,3

5.2-2 Mudança de Quadro

Na interface de status de prontidão, clique em como mostrado para continuação:



Selecione o tipo de quadro atual necessário de AF e o quadro de tampa. o marco encontrará automaticamente a origem absoluta. então pare no meio do quadro. ter em conta o movimento do bastidor, a área do bordado e o ponto médio do bastidor do tampa e quadro AF, verifique o conjunto de quadros. Os outros quadros não encontrarão um origem absoluta. faixa de bordado definida como limite de software (consulte limite de software software estabelecido).

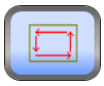
Após escolher o quadro, o sistema retornará automaticamente à interface de status de preparação.

Quando você escolhe o quadro do boné. o layout selecionado atual irá girar automaticamente 180°, porém os demais não sofrerão nenhuma alteração.

5.3 Situação de trabalho

No estado de trabalho, você pode definir a origem do projeto (ponto inicial), deslocamento (outro ponto inicial), origem de retorno, deslocamento de retorno, ponto de parada de retorno retorno, mudança de sequência de cores, impulso do eixo principal, ajuste manual, mudança de colorir manualmente, alternar o modo de trabalho, alternar o modo de bordado, posição inativo, desenho de bordado de contorno, bordado de linha reta angular, bordado + linha, bordado em linha reta, design gerado por moldura móvel e veja a linha de bordados. Desligue o retorne o ponto de trabalho do bordado, verifique o desenho e a proporção do quadro, etc.

5.3-1 Configuração de Origem do Projeto (Ponto de Partida)

No estado de trabalho, mova o desenho para o ponto de origem (ponto inicial). pressione  para a versão “yaundan” da flor, vá para a seção principal e marque a caixa na alcance máximo do projeto. Limpe as coordenadas AX/AY.

Se o layout atual foi definido como ponto de origem. lhe dirá que "foi estabeleceu o ponto de origem. Se você precisar redefini-lo novamente, clique em

para redefinir a posição atual como o ponto de origem. o deslocamento anterior também Ele será excluído. Clique em

para continuar usando a última fonte.

5.3-1-1 Esboço de revisão do modelo de baixa velocidade

Depois de definir um ponto de partida, pressione o botão para iniciar gerar a versão de contorno da flor, após a conclusão do quadro no Contorno de bordado vazio lento automático, o contorno após a conclusão do quadro retorna automaticamente ao ponto inicial da versão flor. Se você for além da versão da faixa de configuração do quadro, o sistema exibirá a versão do bordado de flores mais além do escopo da mensagem de erro.

5.3-1-2 Perfis de bordado padrão

Depois de definir o ponto de partida, pressione o botão para iniciar gerar o contorno da versão flor, após completar o contorno automático do bordado no bastidor retornará automaticamente ao ponto inicial da versão do bordado. Flor. Se você for além da versão do intervalo de configuração da estrutura, o sistema exibirá a versão de bordado de flores além do escopo da mensagem de erro.

5.3-2 Ajuste fora da faixa (outro ponto de partida)

pressione a tecla

no quadro entre a posição atual para definir o tamanho do quadro da maioria dos celulares apex, toda vez que você pressiona o botão, no posição de estacionamento para alternar entre os vértices.

Quando compensado automaticamente se as configurações dos parâmetros: "Sim", após completando o bastidor de bordar, a versão de flor bordada se moverá automaticamente para definir o tamanho do quadro da parada do vértice, recomeçará automaticamente após retornar à última posição inicial, começar a bordar.

5.3-3 Retorno à Origem (Ponto de Partida)

Na metade do bordado, caso queira recomeçar também pode fazer.

pressione a tecla

O sistema lhe perguntará: "Bordado finalizado. Retornar à origem?".

dar um click

o quadro se moverá para a origem do layout e parará, coordenada AX/AY.

.

5.3-4 Retorno ao ponto de parada

Pare no meio do bordado, depois de mover manualmente o bastidor se

Se desejar, você pode retornar ao ponto de parada.

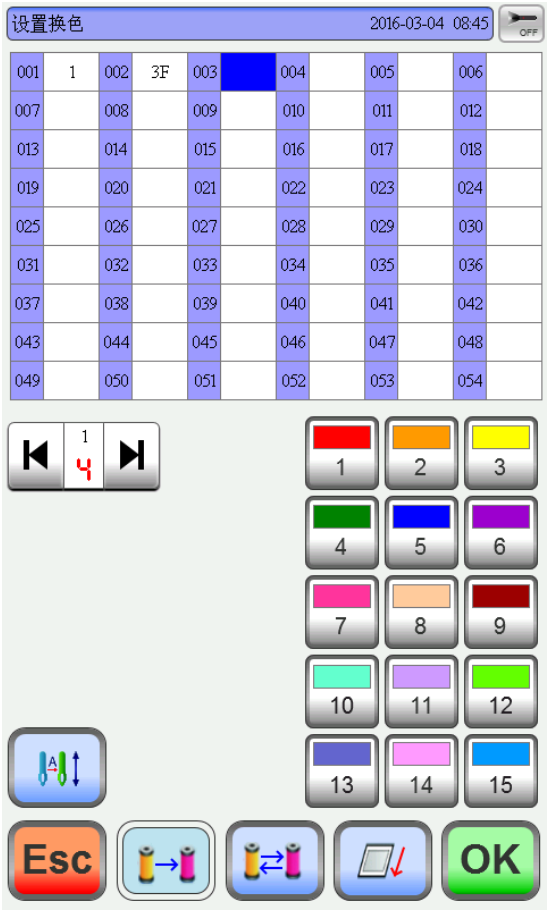
pressione a tecla

para que o quadro se mova automaticamente para o ponto de mobilidade manual e parará.

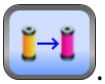
5.3-5 Alterar ajuste de cor

Essa configuração contém sequências de cores.

No status de trabalho, clique em como mostrado:



5.3-5-1 Sequência de ajuste de mudança de cor (ponto de roupa)

Na interface clique  . 001～200 significa os tempos de mudança de cor (o sistema suporta apenas 200 vezes), o cursor na interface começará com a última posição que tem o valor da barra de costura. insira a sequência de cores atual correspondente para o número da barra de pontos, então o cursor se moverá para a próxima seqüência para**metade de caminho, se o erro do número da barra de ponto frontal existir, selecione-o e**

redefinir quando uma sequência de cores precisa de um quadro de deslocamento

bordado de rota de tecido). Antes de inserir o número, clique em só uma vez desta forma, o fundo do ponto atual mudará para vermelho. Se você precisar cancelar o operação, clique também uma vez.

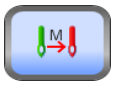
Ao concluir as configurações, clique em para salvá-los,**esta função permitirá o sistema salva a posição atual do cursor.**

5.3-5-2 Substituindo a barra da agulha

A função é utilizada para modificar os descartáveis em um determinado ponto de toda a sequência de cores.

Na interface de mudança de cor, clique em . Clique na barra da agulha agulha a ser substituída, todas as mesmas posições de agulha são selecionadas, pressione a tecla que deseja usar (substituir) e depois para completar o valor de substituição da operação da barra da agulha.

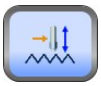
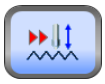
5.3-5-3 Mudar para o modo de trabalho

Na interface do modo de trabalho, clique para alterar o modo de trabalho, clique uma vez para alterar o modo. O próximo é que vai mudar automaticamente a cor no modo de inicialização.  este ícone irá alterar manualmente o cor no modo de início manual.

No modo de início de mudança de cor manual, a sequência de cores configurada não é será válido.

5.3-6 Interruptor do modo de bordado

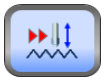
Altere o modo de bordado. principalmente para realizar a operação de compensação. Os usuários podem mover o rastreamento do ponto para a posição especificado deixando o bordado inativo.

Na interface de status do trabalho, clique em para alterar o modo de trabalho, clique apenas uma vez para alterar o modo, o próximo é  que indica o modo de bordado normal, baixa velocidade ou pausado.  alta velocidade.

Velocidade lenta ou pausada:

Parar estado, clique na tecla iniciar (avançar em baixa velocidade) uma vez. O eixo principal não se move. O bastidor avançará com a trilha do ponto de bordado. e clique na tecla de parada para parar.

Estado de parada. clique na tecla stop (reverse em baixa velocidade) uma vez. a eixo principal não se move. o bastidor voltará com a trilha do ponto de bordado. e fazer clique na tecla stop para parar.

 Alta velocidade:

Estado de parada. clique na tecla start (avanço em alta velocidade) uma vez. O eixo main e frame não se movem. pontos de bordado são muito aumentados. clique na tecla stop para parar. o quadro se moverá diretamente para a posição do trilha de ponto para frente.

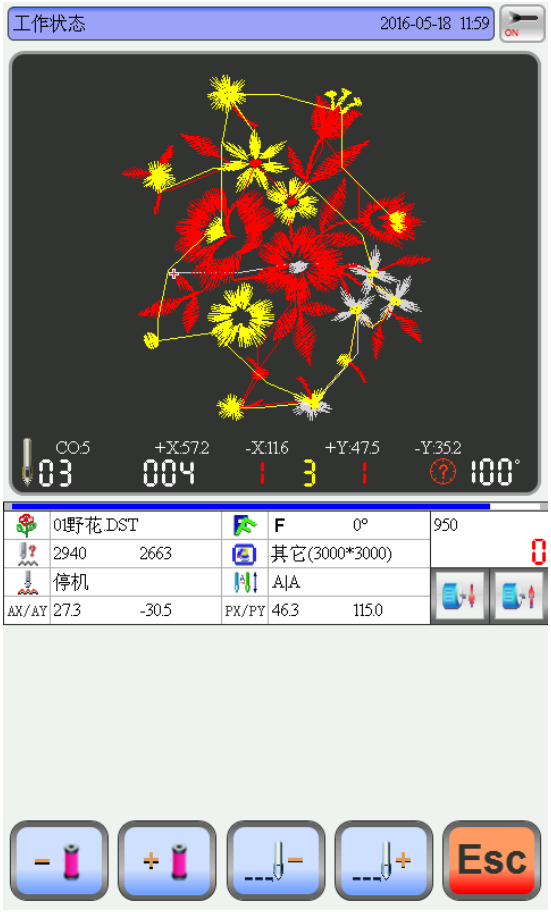
Estado de parada. clique na tecla home (retrocesso em alta velocidade) uma vez. a o eixo principal e a estrutura não se movem. pontos de bordado diminuem consideravelmente. clique na tecla stop para parar. O quadro se moverá diretamente para a posição da trilha do ponto traseiro.

5.3-7 Posicionamento em espera

No posicionamento inativo, o ponto especificado pode ser adicionado e reduzido, bem como bem como encaminhar uma cor ou lançá-la.

Na interface de status do trabalho, clique em

. como mostrado:



Complete o posicionamento de espera aqui, clique

voltar ao estado de trabalho.

5.3-7-1 Adicionar ou remover pontos especificados

Na interface de posicionamento em espera, clique em ou em para selecione-os como mostrado abaixo:

Clique no teclado numérico para inserir os pontos desejados, depois em

. O bastidor se moverá diretamente para a posição de ponto especificada.

5.3-7-2 Rastreamento de cores

Na interface de posicionamento em espera, clique em ou em para selecionar, a moldura se moverá diretamente para a posição específica do ponto.

5.4 Status de execução do bordado

No estado de execução do bordado, só é possível fazer a operação de levantamento. velocidade do eixo principal. Clique em aumentar ou diminuir a velocidade de

rotação do eixo principal. Clique em para selecionar o nível de elevação.

5.5 Operação da barra de pontos

Depois de completar os parâmetros de bordado relativos. você pode clicar na tecla começar a bordar.

Pare no estado do desenho do bordado:clique na tecla home uma vez bordar; clique na tecla stop uma vez para inverter o ponto.

Ponto traseiro no estado do desenho do bordado:clique na tecla parar uma vez para parar o ponto reverso.

No estado de execução do bordado:clique na tecla home por mais de 3 segundos. Mantenha o bordado do fuso principal na velocidade mais baixa. clique na chave parar para parar.

5.6 Controle e indicador do interruptor de cabeça de lantejoulas

Mova o interruptor de cima para o meio. indicador mostrará a cor verde, o trem de pouso estará abaixado (trava da máquina aberta). Mova o interruptor para baixo, corte o trabalho do motor uma vez; Mova o interruptor para baixo por mais de 2 segundos, a luz indicadora ficará laranja, solte o interruptor, depois disso o trem de pouso subirá (pressão do ar).

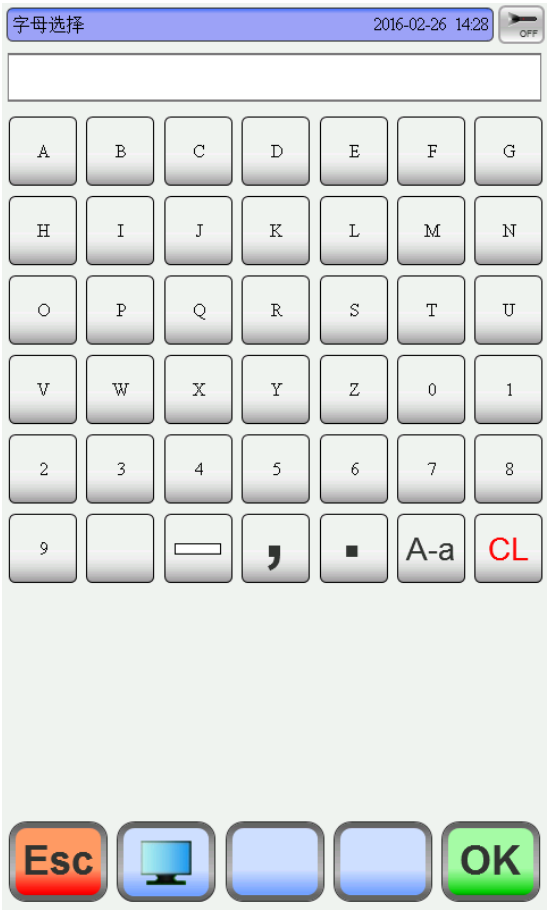
Mudança no meio. não insira o bordado de lantejoulas. o indicador ficará laranja, enquanto o trem de pouso estiver levantado, aguarde o envio do segmento. Quando você entrar no bordado de lantejoulas, o trem de pouso estará abaixado, o indicador ficará verde.

No próximo ponto, o interruptor da cabeça de lantejoulas se inclinará para cima, o indicador estará desligado e, em seguida, feche o trem de pouso (quando houver pressão de ar, o trem de pouso subirá automaticamente).

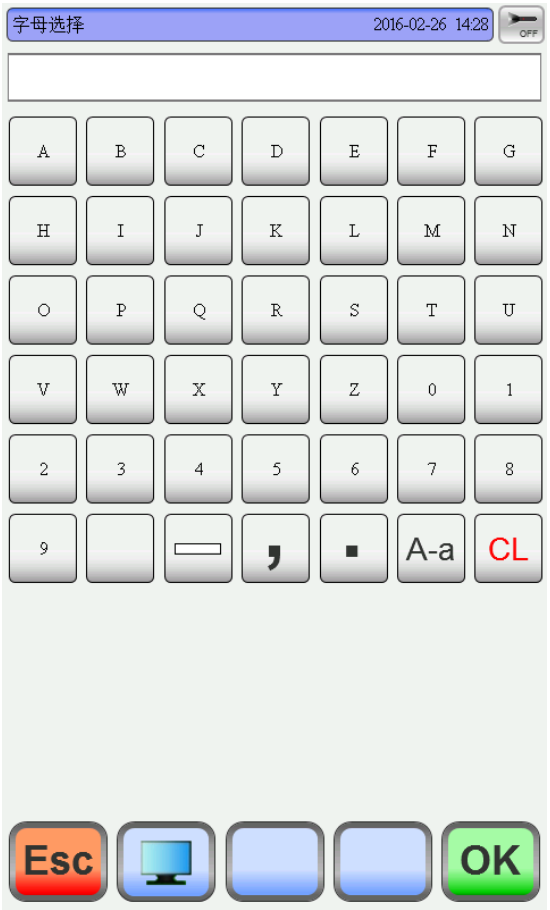
CAPÍTULO 6Cartas para gerar cartões de bordado

Na interface de operação da máquina, pressione a tecla

entrar.



Pressione a tecla para selecionar as letras ou outros sinais necessários. Pressione a tecla A-a para alternar entre maiúsculas e minúsculas. pressione a tecla CL para limpar uma carta. Uma vez que a entrada foi feita, pressione a tecla OK saltar para o interface de configurações (a operação não pode ser executada se a máquina de bordar não tiver sido liberada).



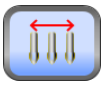
Ajuste dos parâmetros relacionados às letras. Depois de fazer as configurações, pressione o botão

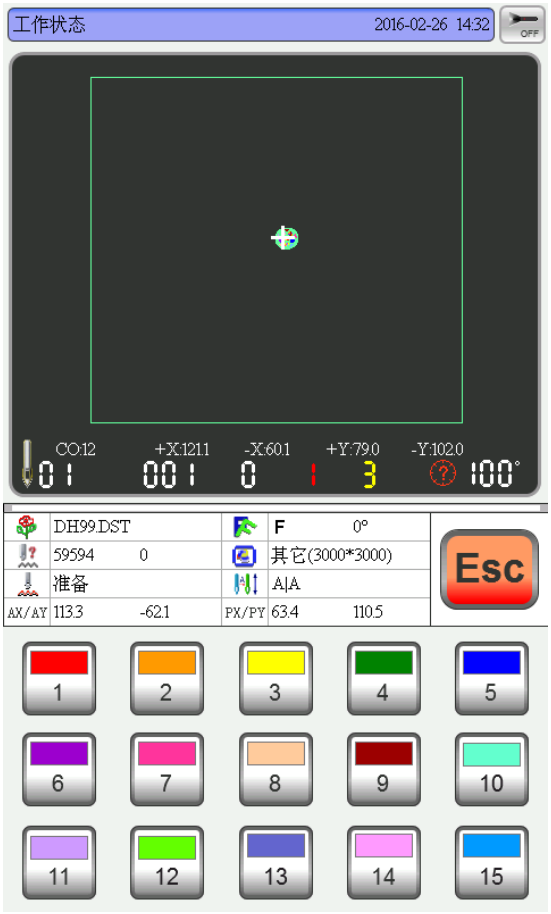
tecla para baixo para selecionar a fonte necessária (5 fontes). pressione a tecla

para desenhar a carta. No canto superior esquerdo você pode ver o cartão gerado a partir

bordado. pressione a tecla para salvar o cartão de memória na memória.

PARTE 7 MUDANÇA DE COR MANUAL

No estado de preparação do bordado, clique em  para alterar manualmente a operação de mudança de cor. Selecione com o teclado numérico de referência de acordo com sua requisitos. clique no valor numérico correspondente para alterar a cor.



PARTE 8 DECORAÇÃO MANUAL

Na preparação do bordado ou no estado de trabalho, a operação de corte pode ser feita.

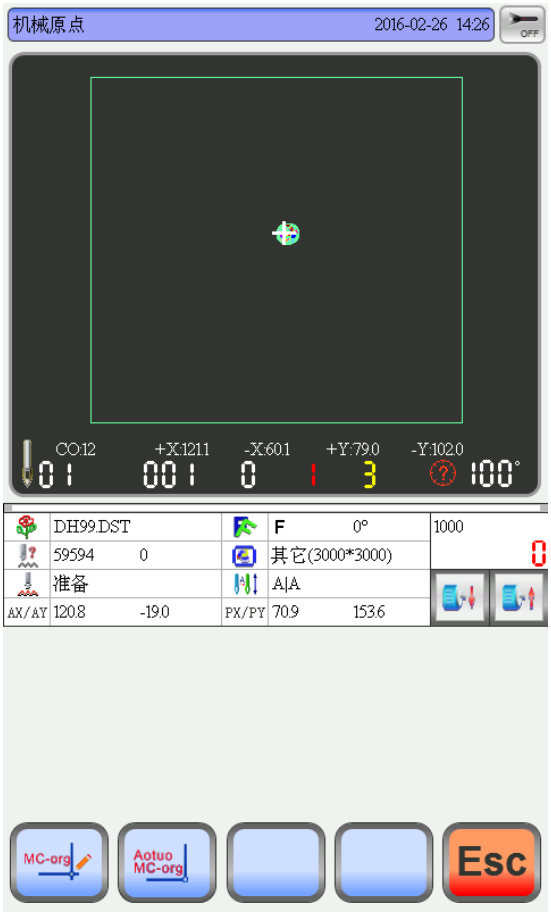
clique no painel para executar a operação de corte do lado inferior.

PARTE 9 ORIGEM DO QUADRO

A operação de origem do quadro contém uma origem definida manualmente. encontre a origem absoluta e defina o limite do software.

No menu principal, clique em

. como mostrado:



9.1 Configuração manual da origem do quadro

Na interface "Fonte do quadro", clique em

para exibir a caixa diálogo "Se definir o ponto atual como origem do quadro?" (você deseja definir o ponto atual como origem do quadro?), clique em

para completar, as coordenadas PX/PY mudam 0,0.

9.2 Encontre automaticamente a origem do quadro

A origem absoluta usa o limite do quadro para detectar a posição absoluta Deste. para e vita Deixe alguns acidentes acontecerem no meio do bordado. você pode usar o bordado de recuperação para continuar.

A função é encontrada automaticamente pelo sistema, você precisa confirmar que o sensor de limite está correto, caso contrário, fará com que as peças da máquina sejam destruir.

Na interface de origem do quadro, clique em

Aparecerá uma caixa de diálogo "Por favor confirme se o fim de curso funciona normalmente", clique no botão

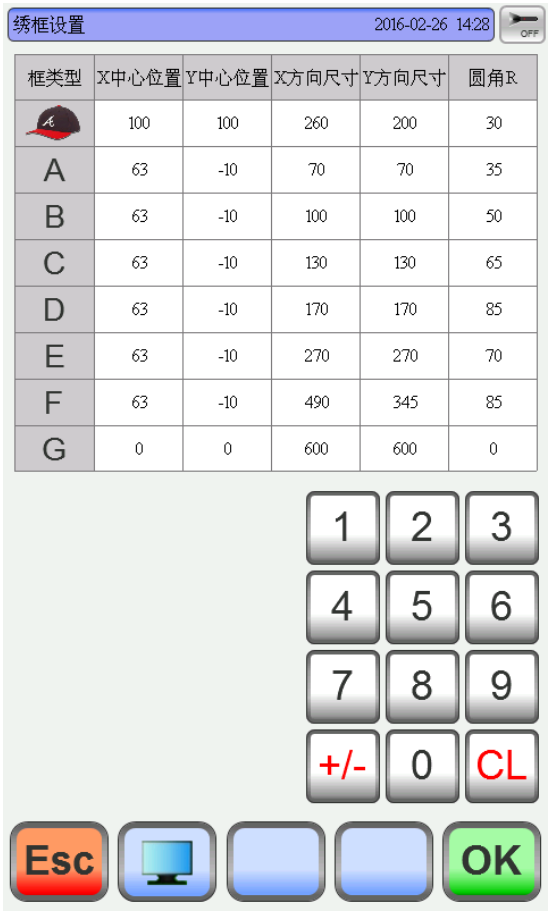
para encontrar a origem absoluta da origem do quadro, após terminar, retorne ao ponto inicial parada anterior.

Depois de encontrar a origem absoluta. A operação não entrará em vigor até que o quadro se move após o desligamento.

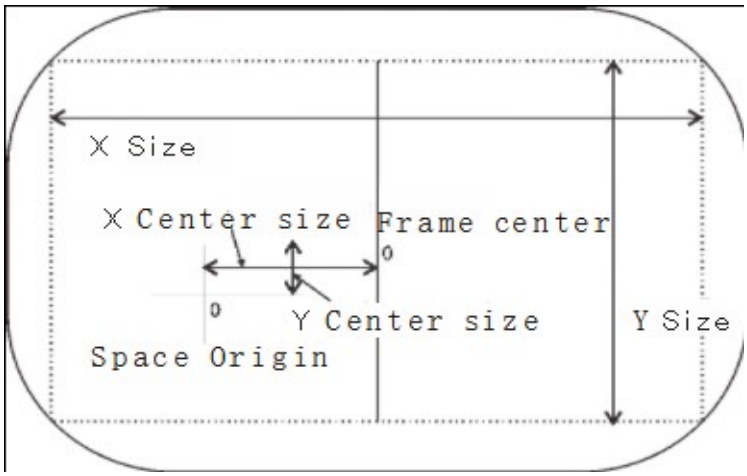
PARTE 10 AJUSTE DA ESTRUTURA

Esta função é usada para definir o tamanho da moldura do boné e da moldura AE e a distância entre a origem absoluta do quadro e o meio do quadro.

No menu principal, clique em como mostrado abaixo:



Insira um valor numérico de acordo com seus requisitos e clique no botão para guardar.



PARTE 11 ESTATÍSTICAS

Esse recurso usa a estatística de visão geral.

No menu principal, clique no botão .

Clique em para limpar o valor atual da estatística.

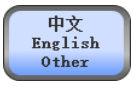
PARTE 12 OPERAÇÃO DE IMPULSO DO EIXO PRINCIPAL

A função usa essa parada de posição do eixo principal. Você pode operá-lo na interface combinado com as chaves de acordo com seus próprios requisitos para fazê-lo.

Clique em

para arrastar o eixo principal para 100º (posição zero).

PARTE 13 IDIOMAS

No menu principal, clique no botão 

para mudar para o idioma desejado.

Clique para selecionar o idioma desejado, uma vez feito, o sistema

Ele mudará automaticamente o idioma da interface.

PARTE 14 PARÂMETROS DE BORDADO

Devido às diferentes configurações de máquina e requisitos de processo de bordado, alguns parâmetros comumente usados precisam ser alterados para atender funcionando.

No menu principal, clique no botão , Clique em ou para modificar o valor, clique no botão para salvar e, em seguida, retornar ao menu principal.

Para a definição e intervalo de valores do parâmetro de bordado, consulte a Tabela 1. Restaurar as configurações de fábrica: as configurações de fábrica podem atender aos requisitos de muitos usuários, se você alterou algumas configurações e os resultados não são tão esperado, as configurações de fábrica podem ser restauradas.

Na interface de parâmetros de bordado, clique no botão para ele mostrar a caixa de diálogo "se para restaurar as configurações de fábrica?" (redefinir para configuração de parâmetro de fábrica?), clique .

PARTE 15 CONFIGURAÇÃO DE PARÂMETROS

Os parâmetros só podem ser definidos por engenheiros profissionais, por favor, não alterar ou modificar livremente cegamente desta forma impedirá que a máquina pare de funcionar função.

PARTE 16 GERENCIAR USUÁRIOS

Os parâmetros só podem ser definidos por engenheiros profissionais, por favor, não alterar ou modificar livremente cegamente desta forma impedirá que a máquina pare de funcionar função.

PARTE 17 REMOVER RESTRIÇÕES

17.1 Remova o parafuso

Uma vez que o limite de trava é fechado, o sistema será travado. e você será solicitado a

Digite a senha conforme mostrado abaixo:

Após digitar a senha, clique em

remover.

17.2 Desativar o bloqueio

Se a máquina tiver restrições, o sistema será bloqueado, você pode digitar a senha com antecedência para remover a restrição.

PARTE 18 TESTES DO SISTEMA

A operação será realizada principalmente pelo engenheiro de manutenção para verifique e teste a máquina.

No menu principal, clique em

para entrar na interface de teste.

18.1 Teste de Entrada

Na interface de teste, clique em para ver as mudanças de status de renda, se não houver alteração, o sinal de falha será liberado, verifique e repare.

18.2 Teste de Saída

Na interface de teste, clique em .

Clique na chave

correspondentes aos itens que deseja testar, verifique se o a saída tem algum efeito, caso contrário, há um problema, verifique e repare.

Teste do gancho: a cada clique, a lâmina do gancho retribui entre esticar e recuar.

Teste de recorte: a cada clique o motor de compensação fará o movimento alternado ele vai girar meio círculo e parar. e meia volta na mesma direção no local.

Teste de fivela: a cada clique os eletroímãs da fivela puxarão 2 segundos para desligar automaticamente.

Teste de lantejoulas à esquerda: a cada clique do trem de pouso de lantejoulas faça a descida, corte 3 vezes em forma crescente.

Teste de lantejoulas direitas: A cada clique do trem de pouso de lantejoulas, execute descida, corte 3 vezes aumentando.

18.3 Teste de eixo

Na interface de teste, clique em para fazer um teste de eixo, e fazer clique na tecla correspondente

ao item requerido, veja se tem efeito, se não tem (saída não tem ação) então há um problema, por favor verifique e

Eu consertei.

Teste do Eixo XY: Use as setas para alterar o número do movimento (1-127), fábrica é de 127 pulsos, clique

para começar a se mover para frente e para trás.

Teste do eixo principal: clique

para começar a girar em 100 RPM, faça Clique nas teclas de seta para modificar a velocidade do eixo. Verifique se a velocidade alvo e real são os mesmos (entre 1000rpm, a diferença deve ser menor que 5rpms).

PARTE 19 INFORMAÇÕES DO SISTEMA

No menu principal, clique em

.

18.1 Informações e número da versão no sistema

Na interface de informações, clique em

para ver os detalhes.

19.2 Atualização do sistema

Esta opção é usada para atualizar o sistema.

Na interface de informações do sistema, clique no botão

para efetivar.

Siga as indicações para atualizar, observe que o processo não pode ser interrompido, requer no cerca de 3 minutos para concluir, o sistema após a conclusão da atualização, ele pulará automaticamente para a interface de trabalho.

PARTE 20 CONFIGURAÇÃO DE IP

No menu principal, clique no botão

.

O endereço IP da máquina deve estar dentro do segmento da rede LAN local

Caso contrário, você não poderá conectá-lo. Os 3 primeiros números devem ser coincidentes, o último número deve ser diferente.

PARTE 21 APÊNDICE

21. 1 Tabela de Parâmetros

Nome	Funções	ValNor.	Classificação
PARA			
número de salto adorno de ponto	Inicie (ou não) o embelezamento quando o pulou vários pontos	3	1-9, sem adornos
Comprimento de ornamentado e largura da linha	Comprimento restante da linha após adornado, quanto maior o valor, mais longo é o resto.	3	1-7
Detecção de linha quebrada inferior	Verificação de sensibilidade	Metade	alto, médio, baixo, sem detecção
Detecção de fio largo quebrado	Verificação de sensibilidade	5 pontos	3-9 pontos, sem detecção
Detecção de quero no salto ponto	Detectar a quebra se há ou não salto de ponto	Não	Se não
Ângulo de rosca de trava mais alto	Fechamento do ângulo aberto contra a proa	200	200-250
tempos de	Travando vários pontos no	1	1-3

bloqueio de decorado	decorado		
Comprimento de ponto de adornado em bloqueio	Aumento do comprimento do ponto bloquear se o material for fino e diminuir o comprimento do ponto travar corretamente se for grosso	0,6 mm	0,5-1,0 mm
quebrar auto-Retorna	Pontos de retorno automático após do intervalo, a cabeça de quebra irá compensar o bordado à frente	4	0-9
Ajustamento engrenagem automática começo	Defina para “Sim” quando a cabeça e o cauda estão em bordado contínuo	sim	Se não
B.			
Retornar automático ao ponto de partida	Retorno automático (ou não) ao ponto inicial, Escolha “Não” se você usar bordado contínuo.	sim	Se não
arrastar de pontos continuamente para trás	Retornar automático a partir de pontos contínuo depois de muitos arrastos.	0	0-9
modo bordado de ponto estendido	Qual modo usar ao trabalhar com pontos de bordado.	Curto Rapidez	Curto Rapidez, pular
salto automático de pontos	Quando os pontos longos tiverem salto automático, divida em dois pontos ou mais se os pontos estiverem acima de um intervalo especificado.	6,5 mm	6,5-8,5 mm
Redução automático a partir de Rapidez a partir de ponto	Diminui a velocidade do bordado se está em um intervalo específico.	6,0 mm	2,0-9,0 mm
Redução a partir de	Quando o salto é contínuo, ele diminui	80%	60%-90%

Rapidez em salto contínuo	em uma porcentagem em relação à velocidade atual.		
Início de Rapidez Máximo de rotação	velocidade máxima de rotação quando iniciar ou parar, aumentará a duração do ornamentado ao girar a velocidade aumentar.	100	60-200
Velocidade máximo restrito	Velocidade de giro do fuso main (pelos limites dos parâmetros da máquina).	750	550-1000
Velocidade de movimento de caixa levantada	Ajuste de velocidade de movimento alto, quanto maior o número, maior Rapidez.	5	1-9
Velocidade de Mudança de cor	Velocidade de mudança de cor ao usar motor de passo.	5	0-9
C			
Começar automático mesma cor	Inicie (ou não) a máquina quando a barra de pontos mostrar a mesma cor.	sim	Se não
arrastar de costurar além do quadro e então para	Parar (ou não) ao arrastar costure além da moldura.	sim	Se não
Quantidade de pontos no Barra	A máquina atual que usa um número de pontos	n*	1-15
Barra de ponto de lantejoulas	Use esquerda, direita ou ambas.	Deixou*	Deixou、Certo、esquerda e Certo
limite de velocidade bordado lantejoulas	velocidade máxima de rotação no Bordado de paetês.	700	300-1000
posição do faca	Use a posição da faca de escultura (não detecta quebra)	0	0-n

esculpido			
Posição de ponto de corda	Usando a posição do ponto de corda (redução automática de velocidade)	0	0-n
limite de velocidade bordado corda	Velocidade máxima de rotação no ponto de corda.	300	300-800
Laço a partir de bordado	Continuar (ou não) o bordado	Não	Se não
Retornar desligamento automático dos limites	Você deve (ou não deve) trocar o quadro no posição de parada para o topo depois de terminar o bordado (o parâmetro de quadro deve corresponder a seu tamanho)	Não	Se não
D			
Curva movimento a partir de a quadro, Armação	Modo de movimento do quadro, ajuste de acordo com o efeito de bordado atual.	F1*	F1-F5
Ângulo movimento a partir de a quadro, Armação	Ângulo de movimento do quadro, ajuste de acordo com o efeito real do bordado.	250*	220-270
Tempo de compensação de movimento do quadro	Materiais afinar eles usam compensação positivo, materiais deslocamento negativo de uso grosseiro, ajuste de acordo com sua necessidade atual.	0	5%,0, -5%, -10%
Use (ou não) o decorado	Use (ou não) o ornamentado	sim	Se não
quebra do elevação do trem pousar	Levante (ou não) o trem de pouso depois de haver uma quebra na lantejoula.	sim	Se não
reinicie o quadro depois	Encontre (ou não) a origem do quadro absoluto após ligar.	Não	Se não

para ligar			
tipo de trem pousar	Modo de trem de pouso de lantejoulas	motor	Motor pneumático
Tamanho de lantejoula esquerda	Tamanho do slide de lantejoulas direita	3*	3-9
Tamanho de lantejoula direita	Tamanho do slide de lantejoulas esquerda	3*	3-9
alguns valores numérico de velocidade de ponto	Configuração de velocidade mais baixa para pontos Prosseguir.	vinte*	5-20
E			
Atraso a Freio a eixo diretor	Quanto maior o número, maior o ângulo.	8*	1-20
Mova (ou não) o quadro do decorado	Mova (ou não) o quadro após o decorado	Não	Se não
velocidade de motor do gancho	Ajuste de velocidade do motor de passo para o gancho.	5*	1-5
Velocidade a partir de elevação lantejoulas	Ajuste de velocidade do motor de passo para elevação.	3*	1-4
dicas de voz quebrado	Quanto tempo deve ficar o sinal depois uma pausa para cada intervalo de tempo.	1	1-3, Fechar
tipo de prateleira para a corda	O tipo de estrutura de corda para o bordado para ser usado	JY*	JY, GJ
Métodos de elevação de corda	Uma maneira de levantar a corda bordado	Pode*	Pode, válvula de ar
Amplitude de balanço do	ajuste de balanço de corda bordado	vinte	0-20

corda			
ajustador Corda bamba	Ajuste para soltar ou apertar a corda bordado	1*	0-9
Velocidade de elevação de corda	Velocidade de elevação da corda bordado	3*	1-4

n* a máquina usa pontos (não de fábrica)

- * ajuste de acordo com suas necessidades (não de fábrica)

vinte e um.2 Falhas do sistema e solução

Culpa	causa	Solução
tempo limite de ação ou 1/2 comunicação tempo limite de Multifuncional borda	1.Falha na linha de sinal de conexão do cabeçote operacional à placa multifuncional. 2. O cartão multifuncional não corresponde à cabeça de operação. 3.Cartão multifuncional com problemas.	1. Substitua o cabo 2. Substitua o cartão multifuncional 3. Substitua o cartão multifuncional
O painel de toque não responda	1.Não está conectado corretamente 2. Painel de toque com problemas	1. Reinsira o plugue 2. Substitua o painel
movimento no painel tátil（posição errado do botões）	1. O painel de toque expirou 2. Painel de toque com problemas	1. Recalibre o painel 2. Substitua o painel
cabo principal não está a 100º	O eixo principal não para em 100º	Arraste ou mova manualmente o eixo principal para 100º
eixo principal não Tour	1.O controlador do eixo principal não está recebendo energia. 2. O motor do eixo principal não está recebendo energia. 3. Problema no controlador ou motor	1. Verifique o cabo de alimentação 2. Verifique a entrada de energia do controlador 3. Substitua o controlador ou motor
eixo de giro reverso diretor	1. Erro de parâmetro do driver servo 2. Fase do codificador A/B invertida	1. Redefinir parâmetros 2. Ajuste a conexão de fase do codificador A/B
posição não em zero.	1. Painel de sinal zero com problemas 2.Falha na conexão da placa com o terminal de posição zero.	1. Substitua o painel 2. Verifique ou substitua o cabo de conexão

ao longo do tempo Mudança de cor	1.Mudança de cor para que o motor não gire 2.Estagnação no motor de mudança de cor 3. Falha no cabo de alimentação do motor	1. Verifique o cabo ou motor 2. Repare ou substitua peças presas 3. Verifique ou repare o cabo
nenhuma posição ponto	1. Falha na detecção da roda de costura 2. Cartão de detecção de pontos problemáticos	1. Ajuste a posição 2. Substitua o cartão
falha no controlador do motor X	1.Sobretensão 2.Controlador com problemas	1. Verifique a entrada de energia 2. Substitua o controlador
falha no controlador do motor Y	1.Sobretensão 2.Controlador com problemas	1. Verifique a entrada de energia 2. Substitua o controlador
O ornamento não está no lugar	1. A detecção do interruptor não está no lugar 2. Interruptor de problema detectado	1.Ajuste manualmente a posição de embelezamento 2.Substitua o interruptor de proximidade.
o motor de ornamentado não Tour	1. Plugue do motor mal conectado 2.Cartão multifuncional com problemas 3. Motor com problemas	1. Verifique e reinsira o plugue 2. Substitua o cartão multifuncional 3. Substitua o motor
motor de gancho Não gira	1. O plugue do motor não está bem conectado 2. Problema no cartão multifuncional 3. Motor com problemas	1. Verifique o cabo ou plugue, reinsira o plugue 2. Substitua a placa multifuncional 3. Substitua o motor
problemas no bloqueio do cabeçalho (barra gota de ponto)	1. Mau contato do plugue ou cabo do motor 2. Destruição da placa multifuncional 3. Destruição do motor 4. Mau posicionamento mecânico ou travado	1. Verifique o cabo ou plugue, reinsira o plugue 2. Substitua a placa multifuncional 3. Substitua o motor 4. Manutenção de peças de máquinas
culpa no posição de lantejoulas	Bug de configuração da barra de ponto de lantejoulas	Reinicie a sequência de mudança de cor
Detecção anormal para separação ponto	1. A posição de instalação do acoplador óptico não está bem feita. 2. Acoplamento óptico em mau estado 3. Falha no cabo ou plugue do acoplador óptico ao cartão multifuncional. 4. Cartão multifuncional com problemas. 5. Parâmetro de bordado “Detecção de linha larga quebrada” ou “Detecção de linha quebrada inferior” como erros de configuração.	1.Redefinir na instalação 2. Substitua o acoplador óptico 3. Verifique o cabo e reconecte 4. Substitua o cartão multifuncional 5. Defina os parâmetros de bordado corretamente
Posição	1. Erro de dados no projeto	1. Verifique o design

errado de Projeto	2.Alta velocidade de rotação 3.XY condução baixa 4. Falha mecânica	2. Reduza a velocidade do eixo principal 3. Altere a velocidade do valor numérico da parada da agulha 4.Manutenção da máquina
+ Falha no limite X	+ Limite de direção X	Mover a caixa manualmente no dir. oposto
- Falha no limite X	- Limite de direção X	Mover a caixa manualmente no dir. oposto
+ Falha do limite Y	+ Limite de direção Y	Mover a caixa manualmente no dir. oposto
- E limite a falha	- Limite de direção Y	Mover a caixa manualmente no dir. oposto