

NECCHI

Creator

C10



Manuale Utente/User manual

Necchi Ricamatrice professionale a 10 aghi COD. C10 MOD. HALO-X



Scan for other languages



www.necchi.it

Indice

Capitolo 1	Introduzione	5
1-1	Precauzioni sull'uso del prodotto	5
1-2	Specifiche tecniche	6
1-3	Caratteristiche principali.....	7
Capitolo 2	Descrizione del pannello operativo.....	9
Capitolo 3	Descrizione delle icone dell'interfaccia	10
3-1	Descrizione della schermata dell'interfaccia principale	10
3-2	Descrizione delle icone sullo schermo	10
Capitolo 4	Istruzioni di funzionamento di base.....	14
4-1	Stato e processi di base del lavoro	14
4-2	Come inserire e scegliere un modello.....	15
4.2.1	Inserimento tramite USB del modello nella memoria.....	15
4.2.2	Selezione dei modelli	16
4-3	Impostazione della modalità e dell'ordine di cambio colore	17
4.3.1	Impostazione della modalità di cambio colore	17
4.3.2	Impostazione dell'ordine di cambio colore.....	18
4-4	Impostazione del punto di inizio del modello.....	18
4-5	Conferma del modello.....	19
4-6	Rottura del filo, ritorno e rattoppo.....	20
4.6.1	Controllo testa	20
4.6.2	Rilevamento rottura del filo.....	20
4.6.3	Ritorno.....	20
4.6.4	Rattoppo.....	20
4-7	Rilascio del ricamo	20
Capitolo 5	Parametri di ricamo dettagliati	22
Capitolo 6	Funzionamento jogging dell'albero principale.....	26
6-1	Funzionamento jogging dell'albero principale	26
6-2	Funzionamento verso il basso dell'albero principale.....	26
Capitolo 7	Ricamo normale e funzionamento a vuoto.....	27
7-1	Relazioni tra il ricamo normale e Velocità	27
7-2	Funzionamento a vuoto a bassa velocità.....	27
7-3	Funzionamento a vuoto ad alta velocità.....	27
7-4	Funzionamento a vuoto di posizione.....	27
7-5	Rilascio del movimento veloce/lento	28
Capitolo 8	Funzionamento del cambio di colore	29
Capitolo 9	Funzionamento di spostamento del telaio.....	30
9-1	Spostamento manuale del telaio.....	30
9-2	Ritorno del telaio all'ultimo punto	30

9-3 Ritorno all'origine	30
9-4 Impostazioni dell'origine del telaio	31
9-5 Ripristino dell'origine del telaio.....	32
9-6 Impostazione del punto di fuoriuscita	33
9-7 Salvataggio dell'impostazione dell'origine	34
9-8 Ripristino delle impostazioni di origine	34
9-9 Spostamento del telaio lungo il bordo del modello	34
9-10 Ricerca automatica dell'origine	35
9-11 Aprire il dispositivo di trattenuta del filo superiore.....	35
Capitolo 10 Parametri della velocità	36
10-1 RPM massimo/RPM minimo.....	36
10-2 Impostazione RPM	37
10-3 Blocco dell'albero principale durante l'arresto.....	38
10-4 Parametri correlati dell'albero principale.....	38
Capitolo 11 Parametri utente	39
11-1 Parametro di cucitura.....	39
11-2 Testa T.B.Rilevamento parametri	40
11-3 Parametri telaio.....	41
11-4 Parametro di rifilatura.....	41
Capitolo 12 Gestione della memoria del modello	43
12-1 Selezione del disegno	43
12-2 Visualizzazione del disegno nella memoria	43
12-3 Duplicazione del disegno.....	43
12-5 Eliminazione del disegno.....	44
12-6 Divisione del disegno.....	45
12-7 Fusione del disegno	46
12-8 Creazione di un modello di combinazione	47
12-9 Cancella tutto.....	49
12-10 Lettura di disegni da USB	50
12-11 Salvataggio del disegno nell'USB.....	51
Capitolo 13 Funzionamento dei disegni speciali	53
13-1 Conversione a un disegno ad alta velocità	53
13-2 Compilazione del modello combinato	54
13-3 Compilazione del modello di ricamo	55
13-4 Creazione di un contorno dal modello	56
13-5 Creazione di un confine grezzo dal modello	58
Capitolo 14 Operazioni sul ricamo di lettere	60
14-1 Generazione di modelli di lettere	60
14-2 Interfaccia di modifica dell'input dei caratteri	61
14-3 Interfaccia di layout dei caratteri	62

Capitolo 15	Impostazione del ricamo ciclico	65
Capitolo 16	Scelta del linguaggio operativo del sistema.....	66
Capitolo 17	Blocco Salvataggio dei disegni su USB	67
17-1	Imposta "Blocca salvataggio dei disegni su USB".	67
17-2	Rilascio "Proibisci output del modello"	67
Capitolo 18	Inizializzazione del sistema	68
Capitolo 19	Auto-diagnosi e auto-diagnosi delle parti della macchina	69
19-1	Test Codificatore	69
19-2	Test RPM.....	69
19-3	Test parti della macchina.....	70
19-4	Rotazione albero principale	70
Appendice 1	Aggiornamento del software di sistema	72
Appendice 2	Aggiornamento del software del controllore secondario	73
Appendice 3	Garanzia e dichiarazione di conformità	75

Attenzione:

Le specifiche di questo prodotto sono soggette a modifiche senza preavviso.

Capitolo 1 Introduzione

1-1 Precauzioni sull'uso del prodotto

Benvenuti nel sistema di controllo computerizzato della macchina da ricamo Raynen. Si prega di leggere e comprendere attentamente questo manuale operativo prima di usare questo prodotto per assicurarsi di utilizzare e far funzionare correttamente la macchina da ricamo computerizzata. Si prega di conservare questo manuale operativo in un luogo sicuro per poterlo consultare in qualsiasi momento.



Questo prodotto è un prodotto mecatronico. Al fine di ridurre il rischio di incendi accidentali, scosse elettriche e lesioni personali che possono verificarsi durante l'uso, le seguenti precauzioni di sicurezza di base devono essere osservate.

Quando si usa l'attrezzatura, tenere l'attrezzatura a terra in modo affidabile, o usare un ingresso di alimentazione con un filo di messa a terra.

Si prega di effettuare l'installazione elettrica e il cablaggio secondo i requisiti tecnici, cercare di fare il cablaggio separato di elettricità forte e debole, non legato insieme. Tutti i tipi di cavi di installazione e connessione dovrebbero essere ben isolati, e la guaina e il rivestimento in plastica dovrebbero essere privi di danni. Il connettore non deve esporre il filo di rame spelato per evitare il cortocircuito e il contatto del filo durante l'estrazione.

Per le parti con radiatori, mantenere il radiatore e la porta di scarico ventilati senza problemi e non bloccarli.

Prima di accendere per la prima volta, assicurarsi di confermare che le specifiche dell'alimentazione esterna soddisfino le specifiche.

Se è necessario accendere immediatamente dopo lo spegnimento, si prega di tenere la corrente spenta per almeno 30 secondi e poi accendere.

All'inizio dell'accensione per 30 secondi, è il processo di inizializzazione del sistema di accensione, e provare a non farlo funzionare.

Lo schermo LCD e il touch screen del pannello operativo sono elementi fragili. Non utilizzare oggetti appuntiti e duri per il funzionamento e fare clic per garantire il normale funzionamento dello schermo LCD e del touch screen e prolungare la vita utile.

Quando si inserisce o si estrae il modello tramite disco USB, si prega di prestare attenzione alla direzione di inserimento del disco USB. Non stringere forte quando la direzione di inserimento è sbagliata. Durante la lettura o la scrittura di una chiavetta USB, non digitare la chiavetta USB per evitare di danneggiare la chiavetta USB e i dati.

Non aprire il coperchio del quadro elettronico di controllo durante l'accensione del prodotto. Il telaio può contenere alta tensione fatale, che può causare lesioni personali accidentali.

Se è davvero necessario aprire il telaio per qualche messa a punto o ispezione, si dovrebbe accendere l'alimentazione dopo che la presa di corrente è spenta o l'alimentazione è spenta per 3 minuti per evitare che alcuni condensatori interni di accumulo di energia siano ancora ad alta tensione pericolosa, il che può causare scosse elettriche e lesioni personali.

Non toccare le parti in movimento della macchina mentre la macchina è in funzione, altrimenti può provocare lesioni personali.

Il prodotto non può essere collocato in luoghi con umidità, polvere, gas corrosivi, infiammabili o esplosivi, altrimenti può facilmente causare incendi accidentali, scosse elettriche e lesioni personali.

Quando si utilizza questo prodotto, al fine di prevenire incendi, scosse elettriche e lesioni personali, le seguenti precauzioni di sicurezza di base devono essere osservate in ogni momento.

Si raccomanda di non smontare il coperchio della macchina. Se è necessario smontarlo, controllare se tutte le viti sono state rimosse.

Quando l'alimentazione è accesa, il motore di modifica del colore blocca l'albero, si prega di non forzare la manopola del motore di modifica del colore per cambiare il colore.

1-2 Specifiche tecniche

1. Schermo: touch screen da 7 pollici
2. Risoluzione schermo: 7 pollici (1024X600)
3. Tipo di funzionamento: Touch screen (schermo capacitivo)
4. Velocità massima: 1200 rpm
5. Capacità massima di memoria: 100.000.000 di punti
6. Punti massimi del disegno singolo: 4.000.000 di punti

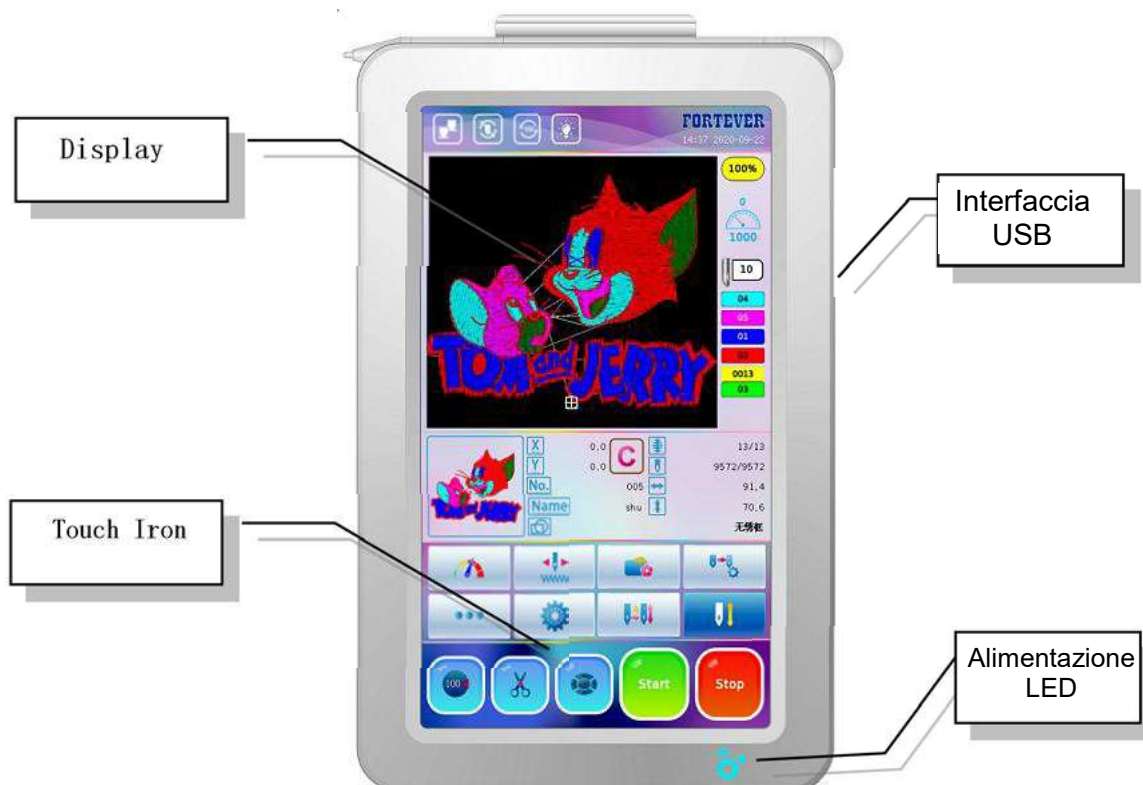
7. Precisione di passo: Punto minimo da 0,1 mm
8. Intervallo di punti: 0,1mm~12,7mm.
9. Cambio di colore automatico: 3000 volte
10. Blocco della crittografia: SI
11. Supporto multilingue: cinese, inglese, italiano, francese e russo
(opzionale: tedesco, spagnolo, turco, portoghese, arabo e thailandese)

1-3 Caratteristiche principali

1.design input, output e aggiornamento del software di sistema	1) Questa macchina può connettersi al disco USB. Può leggere i disegni di Tajima binario, Tajima ternario, Belinda formato FDR (incluso binario, ternario e Z-ario) e ZSK disk nella memoria del sistema di ricamo. 2) Questo modello può essere collegato a un'unità flash USB tramite un'interfaccia USB, e i modelli memorizzati nel sistema possono essere emessi nel formato binario Tajima o nel formato Rayhong e memorizzati nell'unità flash USB. 3) I modelli della serie JD possono utilizzare dischi flash USB, aggiornare il software di sistema o eseguire aggiornamenti software online per la piastra della testa della macchina e le schede di controllo speciali per il ricamo.
2. Supporto multilingue	Il sistema supporta la visualizzazione in cinese, inglese, spagnolo e turco, francese e portoghese.
3. Molteplici opzioni di processo di ricamo	Questo modello può scegliere di utilizzare diverse tecniche di ricamo come "ricamo a ripetizione", "ricamo a combinazione", "ricamo di lettere" e "ricamo di foto" ecc.
4.Potente funzione di compilazione del modello	Questa macchina può compilare i parametri del modello "Ricamo a ripetizione" o "Ricamo a combinazione" per generare un nuovo modello e memorizzarlo.
5.Abbondanza di funzioni di ricamo dell'assistente	Questo modello può "trovare automaticamente l'origine dei modelli di ricamo" e aggiungere funzioni come "ricamo applique", "ricamo di bordo", "ricamo incrociato" e "ricamo lungo la gamma del modello". Arricchita la funzione di ricamo del modello, notevolmente migliorato il processo di ricamo e l'efficienza.
6.Conveniente manutenzione della macchina e funzioni di debug	Questo modello include: auto-diagnosi della macchina, auto-diagnosi del codificatore, auto-diagnosi della velocità del motore dell'albero principale, funzioni di prova dei componenti della macchina. L'uso di queste funzioni rende più conveniente il debug, la manutenzione e il giudizio dei difetti della macchina da ricamo.
7.Potente funzione di memoria dei parametri di ricamo	Questo modello può associare i parametri di ricamo selezionati come

	il punto di partenza del motivo, l'ordine di cambio del colore, la direzione del modello, l'angolo di rotazione e il numero di ripetizioni con il motivo di ricamo, e salvare questo insieme di parametri. Quando si ricama di nuovo questo modello, si può richiamare questo gruppo di parametri senza resettare, il che migliora l'efficienza del ricamo.
--	--

Capitolo 2 Descrizione del pannello operativo



- **Touch Screen**

Questa macchina adotta il display LCD ad alta luminosità e il touch screen come interfaccia operativa, che è facile e conveniente per l'apprendimento e l'utilizzo.

- **Interfaccia di trasmissione dati USB**

Questa macchina adotta l'interfaccia dati USB universale, che è conveniente per l'immissione e l'emissione di modelli e dati memorizzati tramite interfaccia USB.

⚠ Attenzione! ⚠

Lo schermo LCD e il touch screen del pannello operativo sono elementi fragili. Non utilizzare oggetti appuntiti e duri per il funzionamento e fare clic per garantire il normale funzionamento dello schermo LCD e del touch screen e prolungare la vita utile.

Quando si inserisce o si estrae il modello tramite disco USB, si prega di prestare attenzione alla direzione di inserimento del disco USB. Non stringere forte quando la direzione di inserimento è sbagliata. Durante la lettura o la scrittura di una chiavetta USB, non digitare la chiavetta USB per evitare di danneggiare la chiavetta USB e i dati.

Capitolo 3 Descrizione delle icone dell'interfaccia

3-1 Descrizione della schermata dell'interfaccia principale

La schermata dell'interfaccia principale del sistema per la conferma del ricamo è mostrata qui sotto:



3-2 Description of the Icons on the Screen

N.	Icona e stato	Descrizione
1	 Stato di connessione del cavo di controllo (cioè il cavo di rete tra il pannello di controllo principale e il pannello operativo)	 : Il cavo di controllo è collegato correttamente;  : Il cavo di controllo non è collegato o il contatto è anormale.
2	  Icona ricamo ciclico / Ricamo non ripetuto	 : Il modello corrente è ricamato dal modo di ricamo ciclico.  : Il modello corrente non è ricamato dal modo di ricamo ciclico.
3	  Icona albero principale in posizione corretta / albero principale in posizione scorretta	 : L'albero principale è nella posizione giusta.  : L'icona dell'albero principale è in posizione impropria, premere l'icona " "o direttamente " per eseguire le operazioni di inching per fermarsi in posizione.
4	  Luce di testa spenta/luce di testa accesa	 : Spegnere la luce di testa.  : Accendere la luce di testa.

5	 Ora corrente del sistema	Questa icona mostra l'ora corrente del sistema, premerla per modificare l'ora del sistema.
6	 Percentuale del progresso del ricamo	Questa icona mostra il progresso del pezzo attualmente ricamato.
7	 Velocità dell'albero principale nel ricamo effettivo (cioè la velocità del ricamo effettivo)	I numeri sopra il quadro di comando indicano l'attuale velocità di cucitura dell'albero principale, il numero sotto indica che la massima velocità di cucitura dell'albero principale è 1000r/min. Durante il processo di ricamo vero e proprio, la velocità di cucitura sarà automaticamente commutata in base alla diversa lunghezza dell'ago del modello.
8	 Il numero rappresenta la testa della macchina nella posizione n. 3 dell'ago. Se la testa della macchina non è in posizione, viene visualizzato come  .	Quando il cambio di colore non è corretto, premere l'icona  per entrare nell'interfaccia di cambio colore manuale, fare clic sull'icona del numero nella parte inferiore dell'interfaccia per mettere la testa della macchina in posizione.
9	 Il valore 4 con l'ombra gialla indica il numero di colore corrente, e il valore inferiore indica l'ordine del colore quando lo stato di cambio colore automatico.	"0012" indica che il ricamo attuale è al 12° colore. Questo valore aumenta con il numero di cambi di colore. Premere l'icona dell'ordine di cambio colore  e selezionare la voce "Imposta tutto i colori", che può impostare l'ordine del colore del ricamo del modello.
10		Visualizza le informazioni correnti del modello ricamato, compreso il numero del modello, il nome del modello, il numero attuale e totale di cambio colore, il numero attuale e totale di aghi, ecc.
11	 Visualizza lo spostamento di X, Y rispetto all'origine del modello in millimetri (mm)	Dopo l'arresto della macchina, premere l'icona  per cancellare il valore di spostamento X, Y, e rivalutare con la posizione attuale come origine.
12	 Impostazioni velocità	Fare clic su questa icona per entrare nell'interfaccia di impostazione della velocità, premere  o  per modificare la dimensione del valore della massima velocità di cucitura dell'albero principale.
13	 Ricamo normale  Velocità minima  Velocità massima	Premere l'icona  per cambiare lo stato di minimo.
14	 : Icona Memoria del modello	Premere questa icona per entrare nel menu della memoria del modello.
15	 : Icona cambio colore manuale	Premere questa icona per entrare nel menu di cambio colore manuale.
16	Icona Menù successivo	Premere questa icona per entrare nel menù successivo.
17	 : Icona Impostazioni	Premere questa icona per entrare nella pagina delle impostazioni.

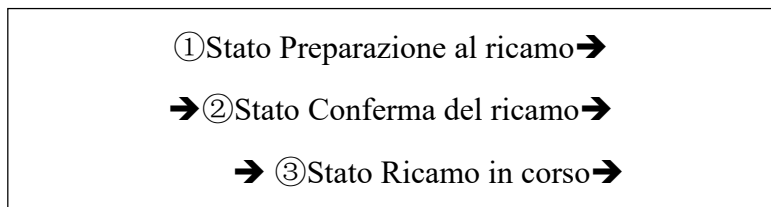
18	 Cambio di colore automatico e avvio automatico  Cambio di colore automatico e avvio manuale  Cambio di colore manuale e avvio manuale	Premere  per cambiare la modalità di cambio colore.
19	 Stato Preparazione al ricamo  Stato Conferma del ricamo	Premere  " per cambiare lo stato del ricamo.
20	 Stato di ricamo temporaneo	Durante l'operazione di tracciamento, la macchina entra automaticamente nella modalità di ricamo temporaneo. Quando l'operazione di ricamo è completata intorno al modello e si preme l'icona  di nuovo, il sistema esegue una normale operazione di conferma del ricamo.
21	 : Funzionamento a impulsi	Premere questa icona per entrare nel funzionamento a impulsi dell'albero principale.
22	 : Operazione di rifilatura del filo	Premere questa icona per entrare nell'operazione di rifilatura del filo.
23	 : Operazione relativa allo spostamento del telaio	Premere questa icona per entrare nell'operazione relativa allo spostamento del telaio.
24	 Stato Telaio in movimento a bassa velocità manuale  Stato Telaio in movimento ad alta velocità manuale	Premere  per cambiare lo stato di movimento del telaio.
25	 : Avviare il ricamo	Durante lo stato di conferma del ricamo, premere questa icona per avviare il ricamo.
26	 : Arresta il ricamo	Durante lo stato di conferma del ricamo, premere questa icona per arrestare il ricamo.
27	 : Trovare operazione di origine	Premendo questa icona, il sistema sposta automaticamente il telaio e imposta il punto zero in base al finecorsa. La premessa di questa operazione è che la macchina è stata impostata come protezione del telaio in caso di spegnimento improvviso.
28	 : Spostare il telaio lungo l'esterno del modello	Questa funzione è per spostare il telaio lungo l'intervallo del modello per controllare se il modello supera i limiti.
29	 : Salvare l'origine del modello	Questa funzione salva la posizione attuale del telaio come punto di partenza del modello di ricamo corrente.
30	 : Ripristinare l'origine del modello	Se la posizione iniziale del modello corrente è salvata prima che il modello corrente sia ricamato, premere questa icona per localizzare

		rendendo più facile ricamare lo stesso modello ancora una volta.
31	 : Operazione di impostazione telaio	Premere questa icona per entrare nell'interfaccia operazione di impostazione telaio.
32	 : Modalità di selezione singola	Modalità di selezione singola, può essere selezionato solo un modello alla volta.
33	 : Modalità di selezione multipla	Modalità di selezione multipla, più modelli possono essere selezionati in una sola volta.
34	 : Modalità seleziona tutto	Seleziona tutto, seleziona tutti i modelli nella directory corrente in una sola volta.
35	 : Operazione ordina modello	Premere per entrare e i modelli nella directory corrente possono essere ordinati in diversi modi.
36	 : Visualizzare i modelli a schermo intero o visualizzare le informazioni sui modelli	Premere questa icona nella directory della memoria per visualizzare a schermo intero il modello di memoria attualmente selezionato. Premere questa icona nella directory del disco USB per visualizzare le informazioni di base del modello nel disco USB attualmente selezionato.
37	 : Operazioni relative al disco USB	Premere per entrare nelle operazioni relative al disco USB.
38	 : Cancella directory	Cancella la directory del drive USB
39	 : Nuova Directory	Nuova directory del drive USB
40	 : Torna alla directory precedente	Torna alla directory precedente
41	 : Modelli di ingresso dall'unità flash USB alla memoria	Premere questa icona per inserire i modelli nell'unità flash USB nella memoria.
42	 : Modelli di uscita dalla memoria all'unità flash USB	Premere questa icona per emettere i modelli nella memoria sull'unità flash USB.
43	 : Operazione di ricamo lettere	Premete questa icona per entrare nell'interfaccia delle operazioni di ricamo delle lettere.
44	 : Scegliere modello di ricamo	Selezionare il modello di ricamo dalla memoria e poi premere questa icona per confermare il modello di ricamo.

Capitolo 4 Istruzioni di funzionamento di base

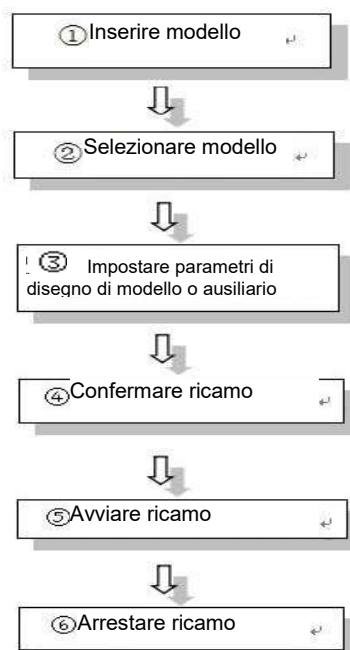
4-1 Stato e processi di base del lavoro

L'interfaccia software è dotata dei seguenti tre stati operativi:



- 1. Stato Preparazione al ricamo** -- Per il lavoro di ricamo, il processo di preparazione dell'input o della selezione dei modelli di ricamo e l'impostazione di vari parametri di controllo del ricamo e del ricamo in anticipo. Quando la macchina si arresta, l'icona "  " sarà visualizzata nell'angolo in basso a destra della schermata delle funzioni principali. In questo stato, l'operazione " Avvio " o " Arresto " non è valida.
- 2. Stato Conferma del ricamo**--Selezionare il " disegno di ricamo " nel computer, e impostare vari parametri di controllo del ricamo e i parametri di ricamo, poi premere "  " per confermare il ricamo prima che la macchina entri nella modalità quasi-operativa. Quando il ricamo è confermato, il simbolo "  " viene visualizzato nell'angolo in basso a destra della schermata delle funzioni principali. Premere l'icona "Avvio" in questo stato e il telaio inizia a ricamare con la posizione attuale come origine.
- 3. Stato Ricamo in corso**--Quando è visualizzato "  " nell'angolo in basso a destra della schermata della funzione principale, premere l'icona "Avvio" e la macchina entra nello stato di funzionamento, e la schermata delle funzioni principali visualizza lo stato di ricamo dinamico.

4. Processi operativi di base del ricamo



4-2 Come inserire e scegliere un modello

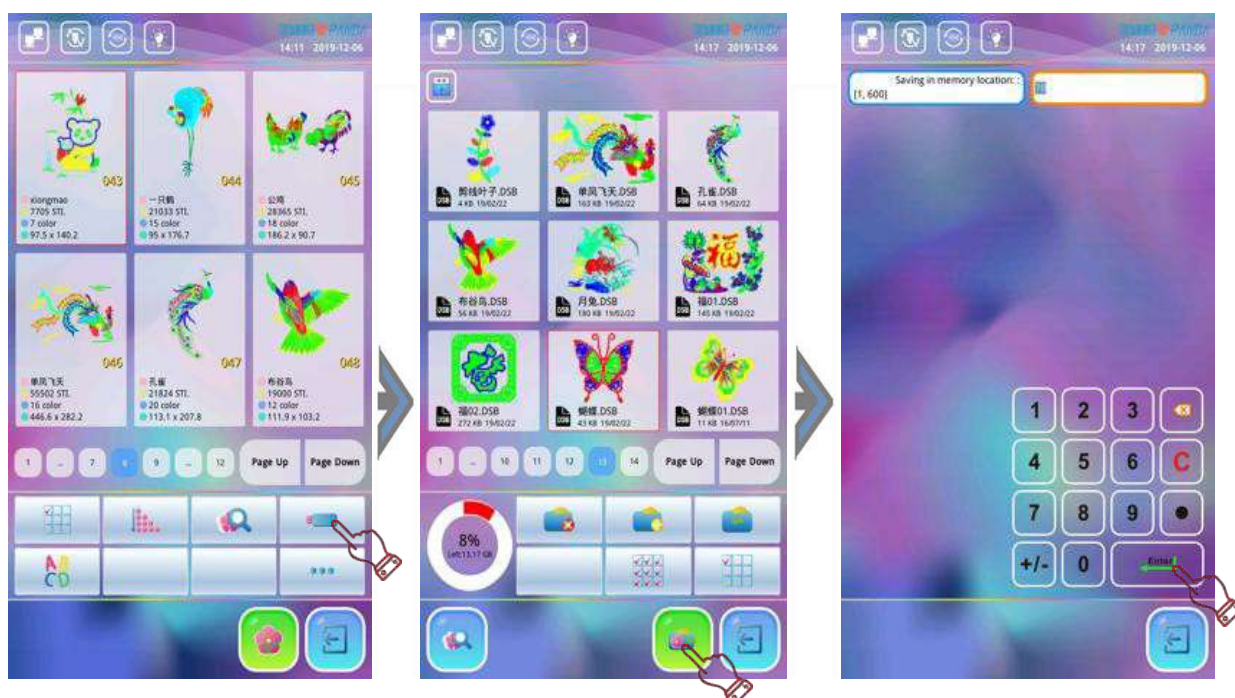
4.2.1 Inserimento tramite USB del modello nella memoria

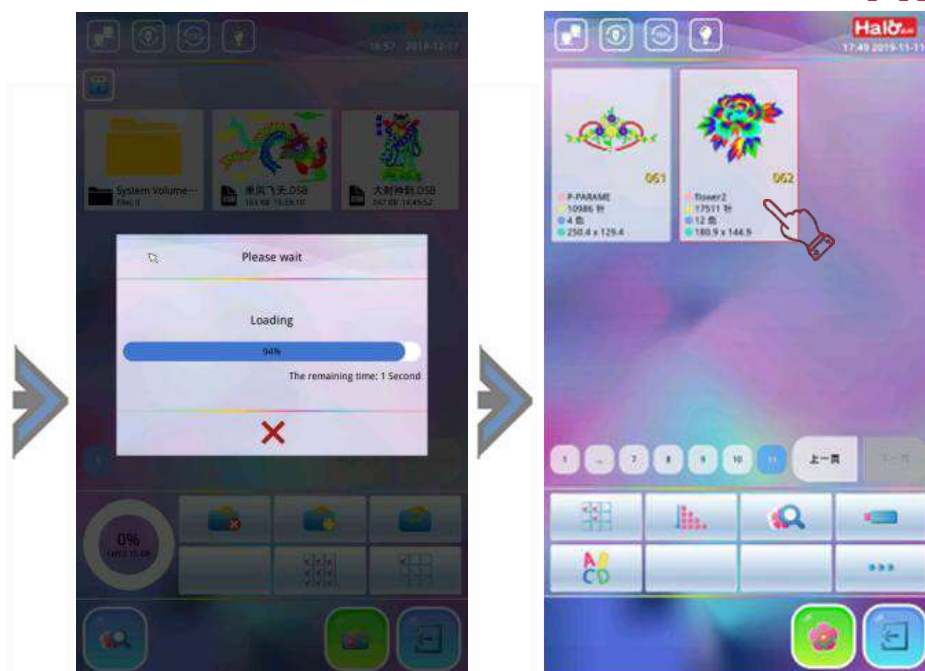
Tutti i seguenti 'disegni' forse si riferiscono al modello di ricamo

1. Inserire l'unità flash USB con i modelli nel lato destro del pannello operativo.
2. Premere “” per entrare nell'interfaccia " Menu Memoria disegno " e premere “” il sistema leggerà le informazioni del disegno nella directory principale dell'unità flash USB, selezionare il modello che deve essere immesso e poi premere “” (. Nota: Se il disegno è memorizzato in altre directory dell'unità flash USB, premere sull'icona della directory memorizzata per entrare e selezionare il disegno da inserire, quindi premere “”. Se è necessario tornare alla directory precedente, premere “” per tornare indietro ; Se è necessario tornare all'interfaccia " Menu Memoria disegno", premere l'icona “” nell'angolo in basso a destra.)
3. Dopo aver premuto l'icona “”, si apre l'interfaccia "Inserisci il numero del modello", e il sistema assegnerà automaticamente il più piccolo numero di modello disponibile. Premere direttamente “” se non lo si modifica, e il sistema inserisce il numero del modello predisposto per default. Se è necessario modificare il numero del modello, usare l'icona del numero per inserire il numero desiderato e premere “” per confermare.

Attenzione:

Quando si inserisce o si estrae il modello tramite disco USB, si prega di prestare attenzione alla direzione di inserimento del disco USB. Non stringere forte quando la direzione di inserimento è sbagliata. Durante la lettura o la scrittura di una chiavetta USB, non digitare la chiavetta USB per evitare di danneggiare la chiavetta USB e i dati.





4. Attendere che l'input di progettazione sia completato. Lo schermo rimane nella finestra di funzionamento dell'unità flash USB. Se si vuole continuare il disegno dei modelli di input, ripetere i passaggi precedenti.

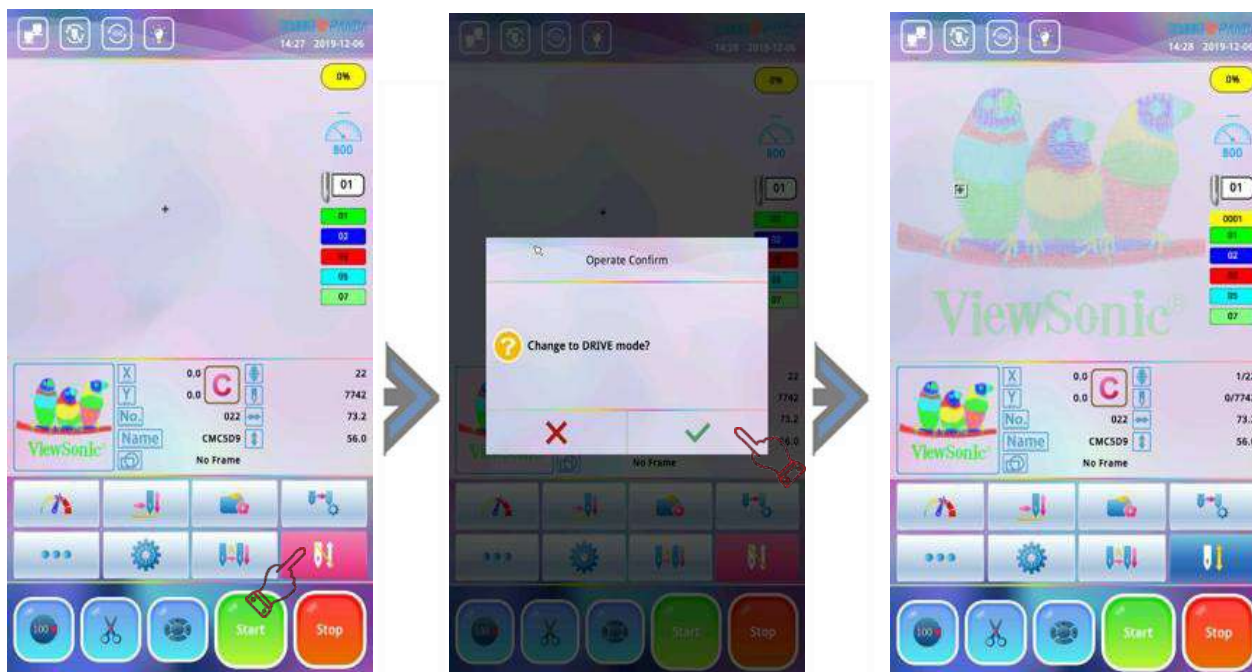
4.2.2 Selezione dei modelli

1. Premere l'icona "🌸" per entrare nell'interfaccia "Menù Memoria disegno", premere sul modello di disegno da ricamare, e premere l'icona "🌸".



2. Si apre la finestra dell'interfaccia "Impostazione dei parametri di disegno", se si ricama secondo i parametri predefiniti, premere "✓" per confermare. (In generale, ricama secondo i parametri predefiniti). Per modificare, premere direttamente sull'elemento. Dopo che tutti i parametri che devono essere modificati sono stati modificati, premere l'icona "✓" e il sistema salverà automaticamente i parametri attuali e tornerà alla schermata delle funzioni principali. A questo punto,

la barra delle informazioni del disegno visualizza il numero del disegno selezionato, il nome del disegno, il numero del cambio di colore, il numero totale di punti e visualizza il valore dell'intervallo del bordo del disegno. La conferma del ricamo deve essere eseguita per iniziare a ricamare. (Dopo l'impostazione di "Impostazione Origine del telaio" nel disegno, se è la prima volta che si ricama o si cambia la posizione dell'origine del ricamo, il sistema chiederà "Salva l'origine del modello nel file").



4-3 Impostazione della modalità e dell'ordine di cambio colore

4.3.1 Impostazione della modalità di cambio colore

Premere  nella schermata delle funzioni principali per entrare nella schermata del cambio di colore.

Modalità  Cambio colore manuale e avvio manuale ; Prima di iniziare il ricamo, cliccare l'icona  per entrare nella finestra di cambio colore manuale, cliccare l'icona del numero in fondo allo schermo per inserire i numeri dell'ago e premere l'icona " Avvio" per iniziare il ricamo. Quando si verifica il cambio di colore, la macchina si arresta automaticamente. Fare click su  per modificare un numero dell' ago nell'ordine di cambio colore, l'utente può scegliere il nuovo numero dell'ago nella parte inferiore dello schermo e poi premere l'icona " Avvio" per ricominciare il ricamo.

Modalità  Cambio colore automatico e avvio manuale; l'ordine di cambio colore deve essere impostato prima se la macchina è in modalità di cambio colore automatico, quindi premere l'icona " Avvio" per iniziare il ricamo. La macchina cambia i colori prima del lavoro di ricamo secondo i numeri dell' ago impostati nell'ordine di cambio colore. Se si verifica un cambio di colore durante il ricamo, la macchina passerà automaticamente al numero di ago specificato secondo l'ordine impostato, e si fermerà per aspettare che l'operatore preme l'icona " Avvio".

Modalità  Cambio di colore automatico e avvio automatico; quando si verifica un cambio di colore durante il lavoro di ricamo, la macchina passa automaticamente all'ago specificato secondo l'ordine impostato e ricomincia il lavoro di ricamo. Se la macchina è impostata per cambiare automaticamente il colore, l'ordine di cambio colore deve essere impostato e l'operatore deve eseguire la conferma del ricamo prima di iniziare il lavoro di ricamo. Mentre l'operatore preme l'icona "Avvio " per iniziare il ricamo, non importa dove si ferma la barra dell'ago corrente, l'ago sarà cambiato secondo il numero dell'ago impostato nell'ordine di cambio colore automatico

(Nota: tranne quando il numero dell'ago corrente è lo stesso del numero dell'ago impostato per ordine), e poi ricominciare il ricamo.

4.3.2 Impostazione dell'ordine di cambio colore

L'ordine di cambio colore automatico è quello di fornire un elenco preimpostato quando la macchina è impostata sulla modalità di cambio colore automatico. Il numero massimo di cambi di colore è 3000 volte. Le fasi sono le seguenti:

1. Nello stato di non conferma, premere  " per entrare nella finestra " impostazione cambio di colore del modello". Usare l'icona del numero qui sotto per inserire il numero dell'ago cambia-colore richiesto per ordine e poi premere " ✓ " per confermare. Per esempio, se si inserisce "1, 2, 3" e si preme  l'icona l'ordine di cambio colore viene ripetuto da: 1, 2, 3, 1, 2, 3, 1, 2, 3... come impostato, e premere l'icona " ", il sistema salva automaticamente l'ordine corrente dei colori.



2. Se si desidera modificare l'ordine di colore impostato, premere l'icona della posizione dell'ago corrispondente che deve essere modificata o premere "Pagina precedente" e "Pagina successiva" per trovare e premere l'icona della posizione dell'ago che deve essere modificata, quindi premere l'icona della posizione dell'ago sottostante per modificare. Dopo aver modificato il lavoro premere l'icona " ✓ " per confermare e il sistema salverà l'ordine dei colori attualmente modificato.

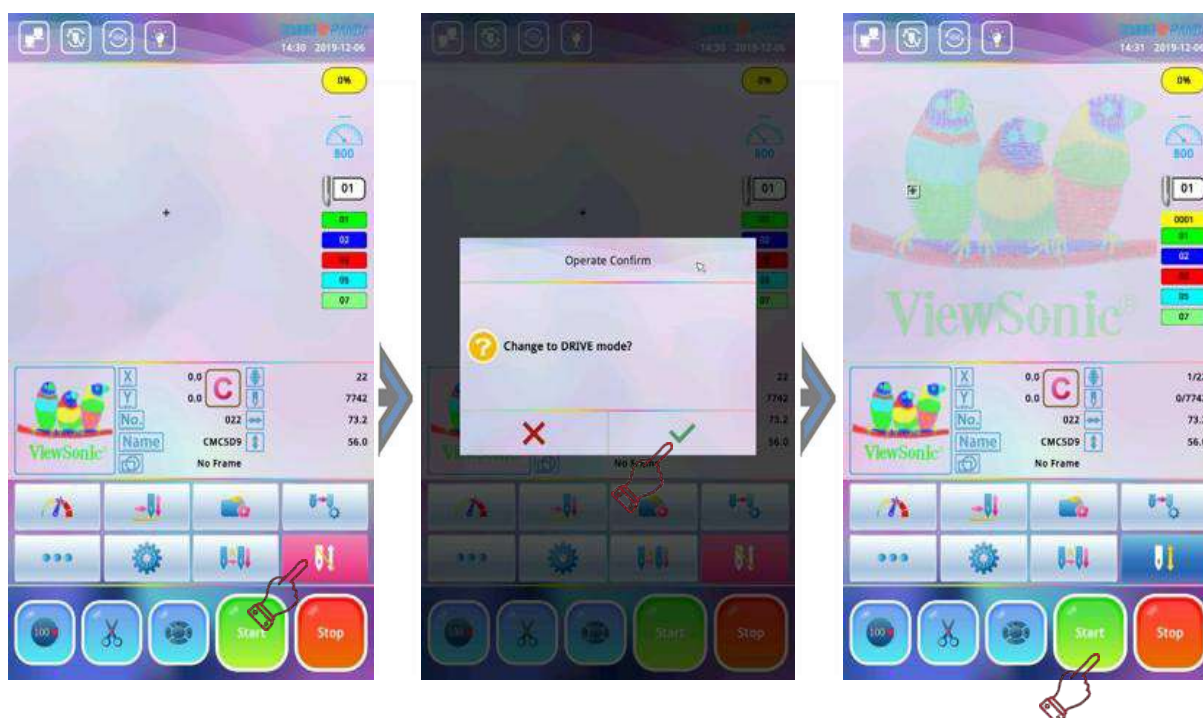
4-4 Impostazione del punto di inizio del modello

1. Nella schermata delle funzioni principali, premere l'icona  per entrare nell'interfaccia di spostamento del telaio e premere il tasto freccia " <> " per spostare il telaio e selezionare il punto di origine appropriato.
2. Premete l'icona "  " per spostare il telaio lungo il modello all'esterno, questa operazione serve a rilevare se la periferia del disegno supera il campo di ricamo del telaio da ricamo. Se la portata del disegno supera quella del telaio da ricamo, il computer richiederà automaticamente il "Limite del telaio oltre". La posizione del punto di ricamo deve essere reimpostata per garantire che il disegno non superi il campo di ricamo del telaio.



4-5 Conferma del modello

Dopo l'operazione di impostazione della selezione del modello, del parametro di ricamo, dell'ordine di cambio colore, dell'origine del telaio, l'operatore deve premere l'icona " " nello stato di preparazione del ricamo, lo schermo richiede: "Passare alla modalità DRIVE?" premere " " per confermare il ricamo (l'icona di stato del ricamo è verde " ") poi premere l'icona " Avvio" per avviare la macchina.



Nota: Se il sistema non salva l'origine del disegno, o la posizione corrente non è l'origine salvata del disegno (la protezione dell'origine del telaio è impostata) il sistema richiederà: "Salvare l'origine del modello in un file?", premere l'icona " " (Salvato per impostazione predefinita).

4-6 Rottura del filo, ritorno e rattoppo

4.6.1 Controllo testa

Nello stato di conferma del ricamo, l'interruttore della testa della macchina deve essere spinto nella modalità di ricamo normale (la testa della macchina è verde) e premere l'icona "Avvio", la macchina inizierà il ricamo normale. Se l'icona "Stop" viene premuta durante il lavoro, la macchina smetterà di ricamare immediatamente.

4.6.2 Rilevamento rottura del filo

In caso di rottura del filo, la macchina si ferma e la luce di stato su quella particolare testa diventa rossa. A questo punto, la macchina non ricomincerà a ricamare fino a quando l'operatore non metterà la testa del filo rotta e premerà l'icona "Avvio".

4.6.3 Ritorno

Nel processo di ricamo, a causa della rottura del filo o dell'assenza del filo della spola, può causare la perdita del ricamo. La macchina deve tornare al punto mancante per renderlo completo. In queste circostanze l'operatore deve prima fermare la macchina, abbassare il piedino per vedere dove sono allineati i punti mancanti, premere l'icona "Stop" e il telaio tornerà indietro. Premere una volta per tornare indietro di un punto, premere e tenere premuto per tornare indietro di diversi punti poi rilasciare l'icona "stop", la macchina si arrotolerà automaticamente e continuamente, continuare a osservare fino a quando il telaio raggiunge il punto di perdita poi premere l'icona "Stop" per fermare l'arrotolamento.

4.6.4 Rattoppo

(Modalità di rattoppo: Modalità di rattoppo manuale. Modalità di rattoppo automatico)

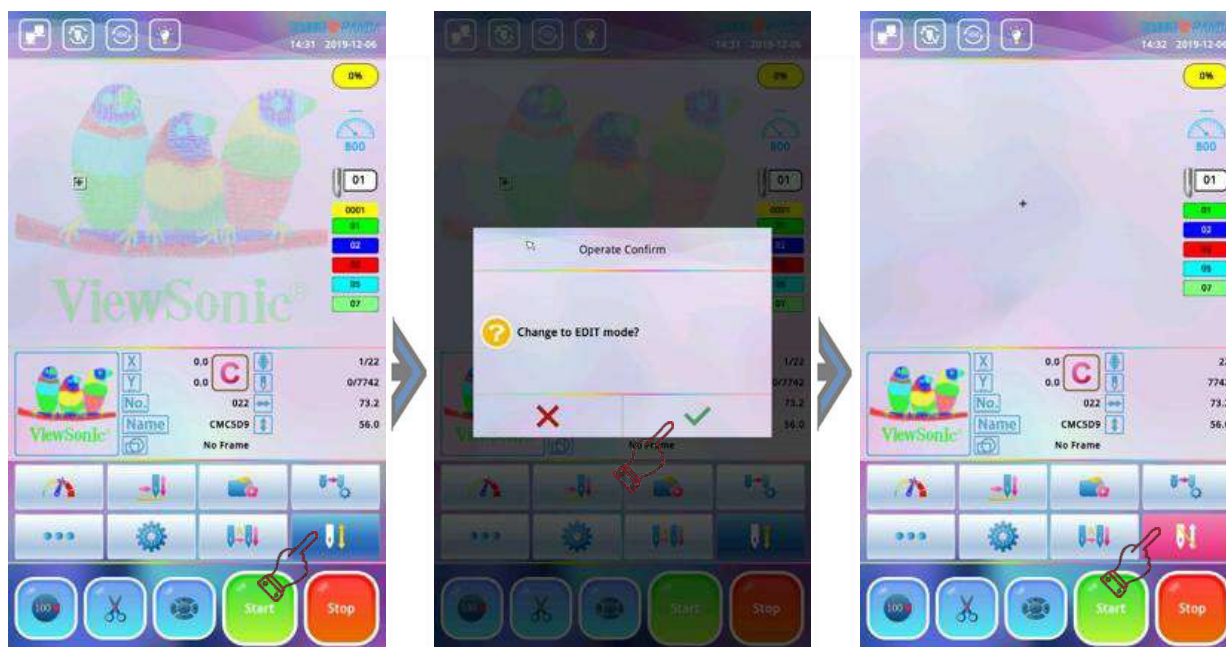
Modalità di rammendo manuale: Se osservando la perdita di ricamo, l'operatore preme "Stop" per fermare la macchina, e la spia della testa della macchina diventa verde, in questo momento, la testa della macchina non abbasserà l'ago per l'operazione di ricamo a meno che il pulsante di ricamo sulla testa del motore sia spinto manualmente in alto e la spia della testa della macchina diventa rossa. Dopo che il telaio è tornato a posto, l'operatore dovrebbe premere di nuovo l'icona "Avvio", e la macchina inizierebbe a ricucire e continuerebbe a ricamare quando il lavoro di ricucitura è finito.

Modalità di rammendo automatico: Durante il processo di ricamo, la testa della macchina rileva automaticamente la rottura del filo, la testa della macchina diventerà rossa e inizierà a riavvolgere secondo il numero di punti impostati dal sistema (può anche essere riavvolta manualmente secondo necessità). Premere l'icona "avvio " dopo la filettatura, la testa della macchina inizierà automaticamente a rattoppare, la luce sulla testa della macchina diventerà verde dal rosso, quando il lavoro di rattoppo è finito, la macchina continuerà il lavoro di ricamo.

4-7 Rilascio del ricamo

Nei seguenti casi, il ricamo deve essere rilasciato prima: Necessità di sostituire altri modelli quando il lavoro di ricamo dell'ultimo modello è finito, necessità di modificare l'ingrandimento, l'angolo di rotazione e la direzione del modello, necessità di resettare il ricamo a ripetizione, necessità di fare alcune operazioni di auto-diagnosi della macchina o necessità di modificare i modelli in memoria ecc.

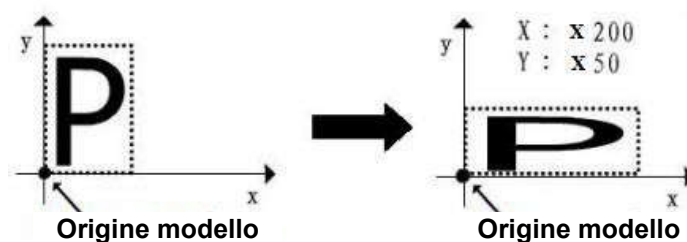
Metodo di funzionamento: Premere l'icona " " nella schermata delle funzioni principali, lo schermo si aprirà con una finestra che chiede: "Passare alla modalità di MODIFCA?", premere l'icona "✓" per confermare il rilascio del ricamo. (A questo punto l'icona di stato del ricamo diventa rossa " " e il " " è nello stato di annullamento del ricamo).



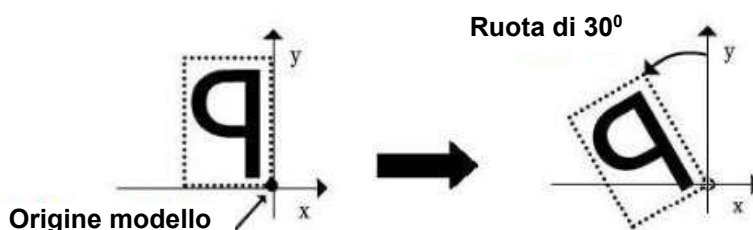
Capitolo 5 Parametri di ricamo dettagliati



- (1) (2) **Scale X Y** : Questo parametro controlla il rapporto di zoom del modello nelle direzioni X (orizzontale) e Y (verticale), e può scalare il modello in alto o in basso di una percentuale.



- (3) **Angoli di rotazione** : L'angolo di rotazione si riferisce all'angolo in senso antiorario del modello ricamato rispetto alla direzione del modello selezionato.



- (4) **Direzione** : Questo parametro imposta la direzione del disegno del modello. Prendere la lettera "P" come esempio per illustrare la relazione tra disegno e direzione del disegno:

Direzione	F	L	J	T	F	T	L	J	F
Risultato	p	q	d	u	q	u	b	q	p

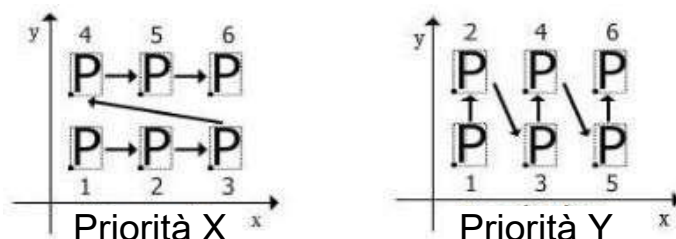
- (5) **Ruotare o scalare prima, Priorità** : Quando X e Y hanno entrambi una rotazione mentre X è diverso da Y sull'ingrandimento. Impostazioni diverse delle due modalità di priorità ricameranno effetti

di ricamo diversi: se la priorità di rotazione è impostata, il modello sarà prima ruotato e poi scalato, e se la priorità di zoom è impostata, il modello sarà scalato e poi ruotato.

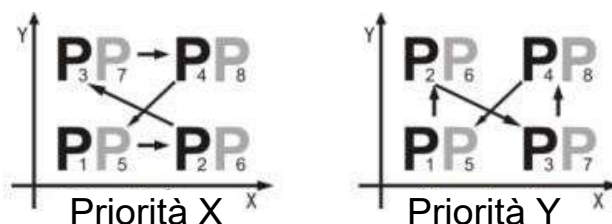
- (6)(7) **Compensazione X/Y** : Il sistema esegue automaticamente la compensazione dell'allargamento o della riduzione sui punti di riempimento nella direzione X o Y, e il valore di compensazione per ogni unità è di 0,1 mm. I valori negativi sono compensazioni ridotte e i valori positivi sono compensazioni allargate. L'intervallo di compensazione è: -0,6mm ~ + 0,6mm.

(8) Modalità di ripetizione

Ripetizione normale : Durante il ricamo a ripetizione, dopo aver finito un modello completo, il telaio si sposta alla posizione successiva impostata per ricamare di nuovo lo stesso modello.



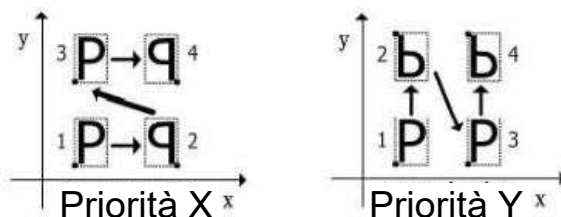
Ripetizione Parte : Durante il ricamo a ripetizione, dopo aver ricamato un certo colore del modello, il telaio si sposta nella posizione corrispondente del modello successivo che si ripete e poi ricama lo stesso colore del modello fino al ricamo di questo colore finito, il sistema passerebbe poi al colore successivo e ripeterebbe fino a quando i punti di ogni colore sono ripetuti.



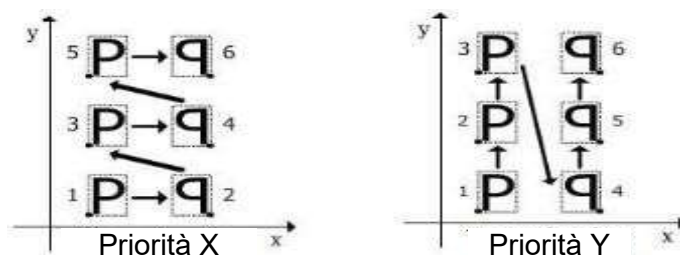
Ripetizione speculare: La ripetizione speculare viene eseguita solo quando il modello viene ripetuto un numero pari di volte in una direzione di X o Y. Se il numero di ripetizioni in entrambe le direzioni è pari, la direzione impostata nell'ordine di ripetizione ha la precedenza.

(Ci sono quattro tipi di ripetizione speculare)

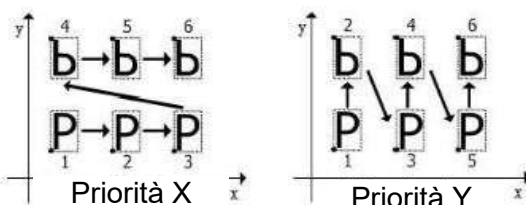
- ① Quando il numero di ripetizioni X e Y è pari, la ripetizione speculare viene eseguita secondo la direzione di priorità impostata nell'ordine di ripetizione;



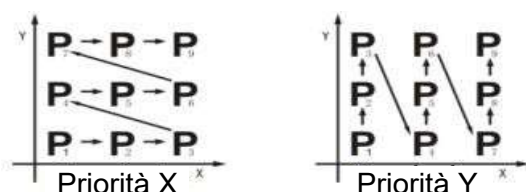
- ② Quando il numero di ripetizioni X è un numero pari di volte e Y è un numero dispari di volte, la ripetizione speculare viene eseguita nella direzione X;



- ③ Quando il numero di ripetizioni X è un numero dispari di volte e Y è un numero pari di volte, viene eseguita una ripetizione speculare nella direzione Y;



- ④ Quando il numero di ripetizioni X e Y sono dispari, la ripetizione speculare non viene eseguita e viene eseguita la ripetizione normale.



Ripetizione Parte + Speculare : Durante il ricamo a ripetizione, dopo aver ricamato un determinato colore del modello, il telaio si sposta nella posizione corrispondente del modello successivo che si ripete e poi ricama lo stesso colore del modello fino al ricamo di questo colore finito, il sistema passerebbe poi al colore successivo e ripeterebbe fino a quando i punti di ogni colore sono ripetuti. La ripetizione speculare viene eseguita solo quando il modello viene ripetuto un numero pari di volte in una direzione di X o Y. Se il numero di ripetizioni in entrambe le direzioni è pari, la direzione impostata nell'ordine di ripetizione ha la precedenza. Cioè, il modello viene ripetuto secondo i blocchi di colore, e la sequenza di ripetizione viene eseguita secondo i quattro scenari di ripetizione speculare di cui sopra.

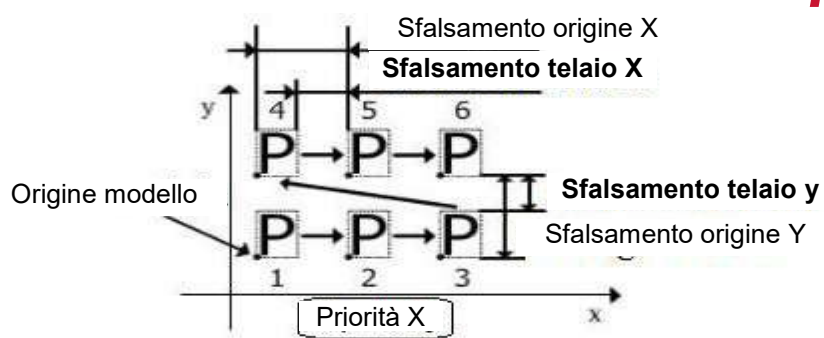
(9) Ripetere precedente:

Priorità X : Il ricamo a ripetizione è fatto linea per linea, e la ripetizione speculare è preferita in orizzontale.

Priorità Y : Il ricamo a ripetizione è ripetuto colonna per colonna, e la ripetizione speculare è preferita in senso longitudinale.

I grafici di cui sopra mostrano il significato della priorità X e della priorità Y.

- (10) (11) **Numeri di ripetizioni X Y:** X Reps di questo parametro imposta il numero di ricami a ripetizione nelle righe, e Y Reps di esso imposta il numero di ricami a ripetizione nelle colonne.
- (12) **Ripetere tipo di offset :** Vi sono due tipi: ① **Offset dell'origine** e ② **Offset del telaio**. Spaziatura di origine significa ripetizione basata sulla distanza dall'origine del modello; spaziatura di bordo significa ripetizione basata sullo spazio tra due bordi che sono adiacenti in un modello.
- (13) (14) **Offset X , Y :** X rappresenta la distanza di ripetizione tra due disegni laterali adiacenti; Y rappresenta la distanza di ripetizione tra due disegni longitudinali adiacenti.



Capitolo 6 Funzionamento jogging dell'albero principale

 **Attenzione:** Questa operazione comporta la rotazione dell'albero della macchina. Fare attenzione alla sicurezza!

6-1 Funzionamento jogging dell'albero principale

La macchina da ricamo a volte ha bisogno di fare un movimento lento o richiede una rotazione automatica a 100°. Il funzionamento dell'albero principale verso l'alto può essere utilizzato per soddisfare queste esigenze. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona  nella schermata delle funzioni principali, il sistema apre il menu dell'operazione di inching, come mostrato di seguito:

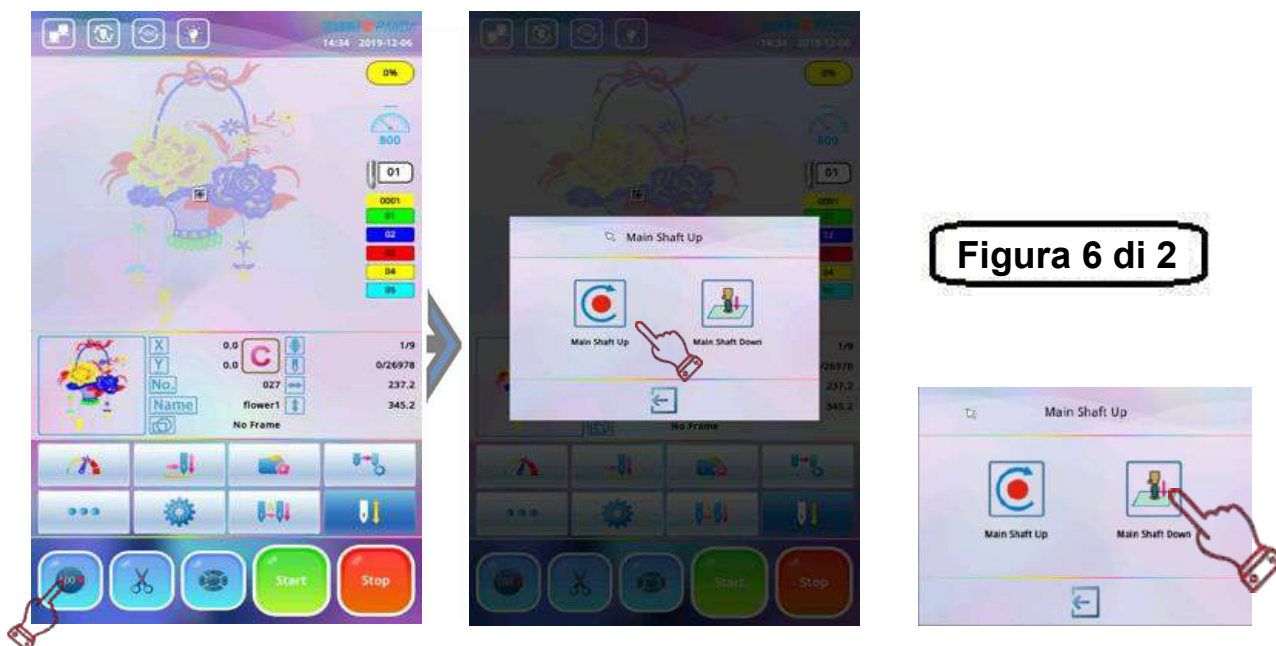


Figura 6 di 2

2. Premere l'icona  in questo momento e l'albero principale si muoverà lentamente di un giro e si fermerà a 100°.

6-2 Funzionamento verso il basso dell'albero principale

Questa funzione è usata per cambiare il tessuto per il ricamo in serie di grande formato. Rallenta l'albero principale, l'albero principale scende sotto la superficie del tessuto e si ferma e la posizione del tessuto da ricamo sarà fissata. Una volta che il tessuto è fissato, il personale può rimuovere il ricamo, e poi spostare il telaio di nuovo nella posizione appropriata per fissare nuovamente il ricamo, in modo da poter continuare a ricamare i modelli non finiti dalla posizione attuale. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona  inella schermata delle funzioni principali e il sistema richiederà il menu Operazione albero principale in alto, premere l'icona  in questo momento l'albero principale si muove lentamente, e l'ago viene inserito verso il basso nel ricamo. (Si prega di prestare attenzione alla sicurezza del personale) Dopo che l'ago si ferma, il sistema ritorna alla schermata delle funzioni principali;
2. Quando l'albero principale si abbassa, il cordone di ricamo può essere rilasciato. In questo momento, il tasto di spostamento del telaio è pronto all'uso. Premere l'icona  per spostare il telaio, una volta che il telaio raggiunge la posizione corretta, il tessuto da ricamo può essere fissato nuovamente.
3. Dopo l'abbassamento dell'albero principale, il sistema ritorna alla schermata delle funzioni principali, e l'ago è ancora in posizione abbassata. Se volete riprendere l'arresto dell'albero principale a 100°, utilizzare la funzione " Albero principale su " per ritrarre l'ago e riportare l'albero principale a 100° (vedere: Operazione 16-1).

Capitolo 7 Ricamo normale e funzionamento a vuoto

7-1 Relazioni tra il ricamo normale e funzionamento a vuoto

Le funzioni come il funzionamento a vuoto, il ritorno, ecc. sono destinate alla comodità della rammentatura. Il funzionamento a vuoto a bassa velocità, il funzionamento a vuoto ad alta velocità o il funzionamento a vuoto di posizionamento possono essere usati come necessario nel ricamo. Nello stato di funzionamento a vuoto, il ritorno può essere un ritorno a bassa velocità, un ritorno ad alta velocità o un ritorno al minimo di posizionamento.

Nota: "Funzionamento a vuoto" si riferisce al movimento del telaio senza cuciture.

7-2 Funzionamento a vuoto a bassa velocità

Operazione: Premere l'icona " " quando il ricamo si ferma finché l'icona non si sposta sull'icona "Funzionamento a vuoto a bassa velocità". Dopo aver impostato il funzionamento a vuoto a bassa velocità, gli operatori possono premere l'icona "Avvio" per iniziare il ricamo, l'albero principale non ruoterà, il telaio si sposta lungo il percorso del punto del modello, premere l'icona "Stop" se necessario. Quando si preme l'icona "Stop" per tornare indietro, l'albero principale non ruota e il telaio si ritrae lungo la cucitura del modello. Se è necessario arrestare il ritorno, premere nuovamente l'icona "Stop".

7-3 Funzionamento a vuoto ad alta velocità

Operazione: Premere l'icona " " quando il ricamo si ferma finché l'icona non si sposta sull'icona "Funzionamento a vuoto ad alta velocità". A questo punto il sistema richiederà il menu Funzionamento a vuoto di posizione, premere il tasto " " per uscire e premere direttamente l'icona "Avvio", l'albero principale non ruoterà, il telaio non si sposterà, conteggio dei punti in aumento, dopo aver premuto l'icona "Stop", il telaio si sposta direttamente nella posizione attuale del numero di punto corrente, premere l'icona "Stop" per tornare indietro e l'albero principale non ruoterà, il telaio non si sposterà, conteggio dei punti in diminuzione, premere l'icona "Stop" per fermarsi e il telaio si sposta direttamente nella posizione attuale del numero di punto corrente.



7-4 Funzionamento a vuoto in posizione

Il funzionamento a vuoto in posizione può spostare il telaio direttamente in avanti (o indietro) ad una posizione designata, o ad una posizione di ultimo cambio colore, o anche ad una posizione di ultimo stop-code. Operazione:

1. Premere " " quando il ricamo si ferma, finché l'icona non si sposta su " ". La schermata delle funzioni principali visualizza anche il seguente menù:



2. Premere l'icona di diversi tipi di funzionamento a vuoto in posizione e seguire le indicazioni sullo schermo per inserire il numero corrispondente di punti inattivi per completare l'operazione. Per esempio, premere la voce "Backward STI", poi apparirà la casella di immissione del numero (default 10 punti). Gli utenti possono usare l'icona del numero per cambiare il numero di punti posteriori. Premere l'icona "Enter" per confermare quando è stata completata l'immissione, il sistema tornerà automaticamente alla schermata delle funzioni principali, il telaio tornerà direttamente alla posizione dei punti impostati. Se la posizione deve essere rammendata, l'operatore deve premere prima l'icona " " fino a quando non appare l'icona del ricamo normale " ", poi la macchina è in stato di funzionamento del ricamo.

7-5 Rilascio del movimento veloce/lento

Operazione: Quando la macchina si ferma e lo schermo appare come " " o " ", l'icona cambierà ogni volta che l'operatore la preme, quindi premere questa icona finché non si sposta sull'icona " ", allora la macchina sta funzionando nello stato di ricamo normale.



Capitolo 8 Funzionamento del cambio di colore

8-1 Cambio colore manuale

Quando la macchina si ferma, se è necessario cambiare il colore manualmente, premere l'icona  per entrare nella finestra di cambio colore manuale, selezionare il numero del perno di cambio colore desiderato secondo l'icona del numero visualizzata nella parte inferiore dello schermo e premerlo.



Figure of 8-4



8-2 Impostazione dell'ordine di cambio colore: Fare riferimento a 4.3.1

8-3 Impostazione dell'ordine di cambio colore automatico: Fare

riferimento a 4.3.2 8-4 Memorizzazione del registro di cambio colore

manuale

Nello stato di conferma del ricamo, quando si seleziona l'operazione di cambio colore manuale, è possibile scegliere se registrare automaticamente la posizione dell'ago nell'unità di sequenza del cambio colore. Questa operazione ha le seguenti due funzioni: In primo luogo, se il personale trova che l'ordine di cambio colore del cambio colore automatico è impostato in modo errato durante il processo di ricamo, allora l'ordine di cambio colore può essere modificato durante il cambio manuale dell'ago. In secondo luogo, un nuovo modello è ricamato dal cambio colore manuale una volta e salvato, poi la volta successiva la macchina può cambiare i colori come l'ordine salvato per il ricamo direttamente e automaticamente. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

(Figura superiore a destra )

1. Premere l'icona  nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona  per entrare nella finestra di impostazione "Parametri utente".
2. Selezionare la voce "Parametro assistente ricamo" e fare clic su "Salva modifiche manuali del colore" per cambiarla in "Sì".

Capitolo 9 Funzionamento di spostamento del telaio

9-1 Spostamento manuale del telaio

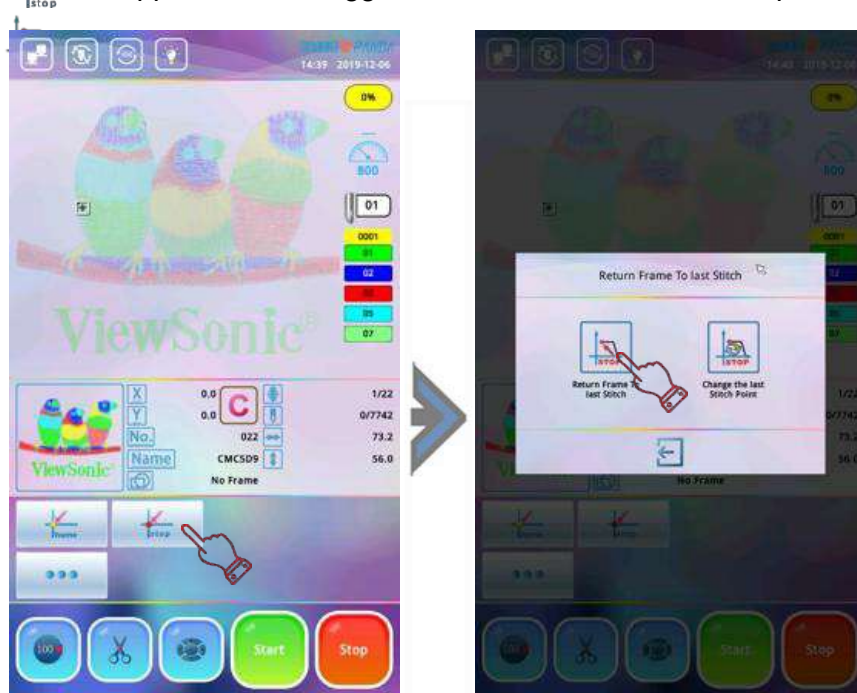
Premere l'icona " " nella schermata delle funzioni principali per entrare nell'interfaccia di spostamento manuale del telaio e premere i tasti freccia " " per spostare il telaio lungo 4 direzioni diverse. Questo tasto " " in mezzo ai quattro tasti di direzione è usato per controllare la velocità di spostamento del telaio. Si divide in due modalità, alta velocità e bassa velocità. Ogni volta che si preme il tasto, la modalità viene cambiata.

9-2 Ritorno del telaio all'ultimo punto

Durante il processo di ricamo, il personale ha spesso bisogno di interrompere il ricamo e spostare manualmente il telaio per altre operazioni come l'appliqué. Dopo che queste operazioni sono state completate, il personale ha bisogno di riportare il telaio nella sua posizione originale, ed è allora che deve usare questa operazione Ritorno del telaio all'ultimo punto.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Dopo l'arresto della macchina, premere il pulsante di spostamento manuale del telaio per spostare il telaio fuori. (ad esempio in caso dell'appliqué)
2. Dopo aver terminato il lavoro di appliqué, premere il tasto " " nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona " ", e apparirà il messaggio " Ritorno del telaio all'ultimo punto".



3. Premere l'icona " " e il telaio torna automaticamente al punto di arresto e attende che il ricamo continui. (Se si preme l'icona " " l'operazione sarà annullata.)

9-3 Ritorno all'origine

Se il telaio viene spostato manualmente durante il processo di ricamo o non ritorna all'origine al termine del ricamo, questa operazione può far tornare il telaio all'origine del modello. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

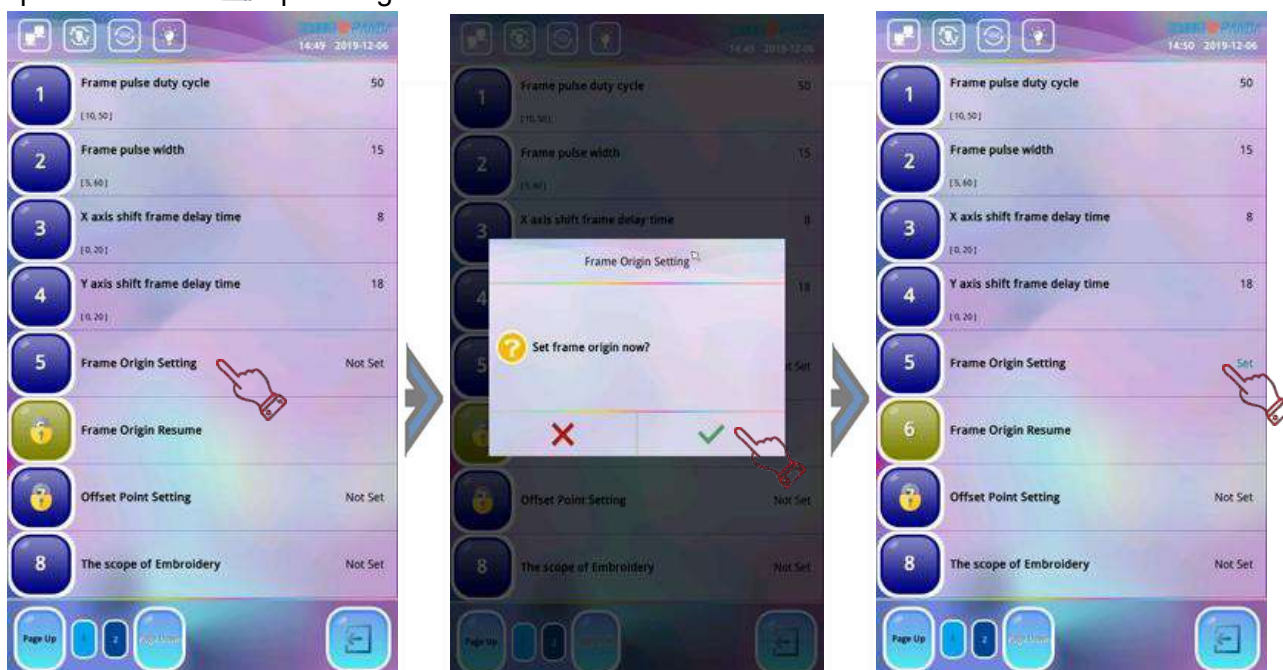
1. Premere l'icona  e un menù di ritorno all'origine appare come mostrato in figura:
2. Premere l'icona  e il telaio ritorna automaticamente all'origine, se si desidera uscire da questa operazione, basta premere l'icona .



9-4 Impostazioni dell'origine del telaio

L'impostazione dell'origine del telaio può essere impostata solo quando il modello viene rilasciato. Prima di memorizzare la posizione attuale del telaio, l'utente può prima usare il pulsante di spostamento del telaio sul pannello per spostare il telaio nella posizione di origine desiderata, e poi usare " Impostazione origine telaio " per memorizzare la posizione di questo punto. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona  nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona del parametro professionale  per scegliere "Parametro telaio".



2. Passare alla seconda pagina, premere la voce "Impostazione dell'origine del telaio" e il sistema visualizza la finestra di dialogo "Impostare l'origine del telaio ora?".
3. Se si procede in questo modo, premere direttamente l'icona "✓", il telaio si sposterà automaticamente nelle direzioni X e Y fino a quando X e Y non sono incrociate, il sistema ricorderà le coordinate della posizione attuale. Perciò, quando si usa "Impostazione dell'origine del telaio", la macchina da ricamo deve installare un finecorsa efficace, altrimenti causerà collisioni di telaio o errori di memoria. Se si preme l'icona "✗", si esce dall'operazione.
4. Quando il sistema ricorda le coordinate della posizione corrente, "Impostazione dell'origine del telaio" visualizzerà "Impostato". Quando si verifica l'arresto di emergenza a causa di malfunzionamenti o di qualcosa di insolito come lo spegnimento inaspettato o se il telaio è stato spostato ecc. i dati delle coordinate del telaio protetto prima dell'interruzione di corrente possono essere utilizzati per ripristinare la posizione del telaio.

9-5 Ripristino dell'origine del telaio

Dopo lo spegnimento, se il telaio è stato spostato, questa operazione può essere usata per ripristinare la posizione del telaio quando l'alimentazione riprende. La corretta esecuzione di questa operazione si basa sul fatto che è stato impostato l'Origine del telaio.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

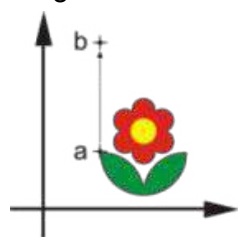
1. Assicurarsi che l'albero principale si fermi a 100 gradi.
2. Premere l'icona "⚙️" nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona del parametro professionale "👤" per scegliere "Parametro telaio".
3. Passare alla seconda pagina, premere la voce "Impostazione dell'origine del telaio" e il sistema visualizza la finestra di dialogo "Impostare l'origine del telaio ora?".
4. Se si procede in questo modo, premere "✓", e il telaio si sposterà automaticamente verso le direzioni X e Y fino a quando le direzioni X e Y non toccano il finecorsa. Il sistema ripristina la posizione del telaio secondo la posizione delle coordinate memorizzata prima dell'interruzione di corrente. Perciò, quando si usa la funzione "Ripristino dell'origine del telaio", la macchina da ricamo deve essere installata con un finecorsa efficace, altrimenti causerà collisioni di telaio o errori di memoria. Se si preme "✗" si uscirà dall'operazione.



9-6 Impostazione del punto di fuoriuscita

Il punto di fuoriuscita deve essere impostato nello stato di conferma del ricamo, può essere qualsiasi punto tranne l'origine del disegno.

Come mostrato di seguito:



a : Punto di partenza b : Punto di fuoriuscita

Quando il sistema esegue la "conferma del ricamo", cancella automaticamente il punto di fuoriuscita dell'ultima impostazione. Pertanto, il metodo di impostazione per il punto di fuoriuscita è:

1. Selezionare il modello di ricamo ed eseguire la "conferma del ricamo" (vedere sezione 3-4);
2. Premere l'icona "⚙️" nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona del parametro professionale "👤" per scegliere "Parametro telaio".
3. Passare alla seconda pagina e premere la voce "Impostazione del punto di fuoriuscita", il sistema visualizzerà una finestra di dialogo "Passare al punto di fuoriuscita?"
4. Premere l'icona "✅" in questo momento e usare i 4 tasti freccia "⬅️⬆️⬇️⬅️" per spostare il telaio sul punto di fuoriuscita del modello e premere l'icona "✅" per confermare, in questo momento, il punto di fuoriuscita è impostato.



5. Dopo che il punto di fuoriuscita è impostato, il sistema ritorna all'interfaccia precedente, "Impostazione del punto di fuoriuscita" visualizza "Impostato", torna alla schermata delle funzioni principali questa volta e premere l'icona "Avvio" per iniziare il ricamo, il telaio si sposterà automaticamente dal punto di fuoriuscita al punto di partenza del modello, e poi inizierà il ricamo normale.



9-7 Salvataggio dell'impostazione dell'origine

L'Impostazioni dell'origine del telaio (Riferimento: 11-11) è la premessa per Salvataggio dell'impostazione dell'origine, questa funzione salva la posizione attuale del telaio come punto di partenza del modello corrente.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona "  " nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona  " per aprire la finestra di ritorno all'origine.
2. Premere l'icona  " e il sistema salverà automaticamente la posizione attuale del telaio come punto di partenza del modello corrente. L'icona  " serve per annullare questa operazione.
3. Nota: Se il punto di partenza di un modello non cambia, è necessario eseguire la funzione Salvataggio delle impostazioni di origine solo una volta, poi è possibile eseguire la funzione Ripristino delle impostazioni di origine per più volte in qualsiasi momento.

9-8 Ripristino delle impostazioni di origine

Se è stata salvata la posizione iniziale del modello corrente, è possibile utilizzare questa funzione per localizzare quel punto. È conveniente allineare l'origine del telaio quando si ricama di nuovo lo stesso modello.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona "  " nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona  ", viene visualizzato il menù delle operazioni di origine.
2. Premere l'icona  " e il sistema sposterà automaticamente il telaio nella posizione che è stata precedentemente memorizzata. L'icona  " serve per annullare questa operazione.

9-9 Spostamento del telaio lungo il bordo del modello

Dopo la selezione dei modelli e prima del ricamo formale, questa funzione consiste nel spostare il telaio lungo la gamma dei modelli per controllare se i limiti sono superati.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

Premere l'icona "  " nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona  " per aprire la finestra Ritorno all'origine.

1. Premere l'icona  e il sistema sposterà automaticamente il telaio lungo l'intervallo del modello con la posizione corrente come origine, e controllerà se il modello supera i limiti. Se l'origine del disegno corrente causa il superamento dei limiti da parte del telaio, il sistema lo richiederà automaticamente, gli utenti dovranno regolare nuovamente la posizione dell'origine e ripetere questa operazione. Se il telaio è nell'intervallo, gli utenti possono premere l'icona "Avvio" per iniziare il ricamo. L'icona  serve per annullare questa operazione.

9-10 Ricerca automatica dell'origine

Questa funzione è usata per trovare automaticamente un punto di partenza adatto per il modello da ricamare, in modo che il modello si trovi al centro dell'intervallo del telaio da ricamo. La premessa di questa operazione è che la macchina è stata impostata come "Impostazione origine del telaio" (Riferimento: 11-11).

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona "●●●" nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona  per aprire la finestra del ritorno all'origine.
2. Premere l'icona  e il sistema calcolerà il centro dell'intervallo del telaio da ricamo, e sposterà il telaio per localizzare il punto di partenza. Premere l'icona  per annullare questa operazione.

9-11 Aprire il dispositivo di trattenuta del filo superiore

Questa operazione consiste nell'aprire manualmente il dispositivo di tenuta del filo superiore sulla testa della macchina. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona "●●●" nella schermata delle funzioni principali e premere  per aprire la finestra di ritorno all'origine.
2. Premere l'icona  e il sistema dovrà aprire manualmente il dispositivo di tenuta del filo superiore sulla testa della macchina, premere nuovamente l'icona  e il sistema chiuderà il dispositivo di tenuta del filo superiore. Premerlo di nuovo per accenderlo di nuovo, premerlo di nuovo per spegnerlo di nuovo, e così via. L'icona  serve per annullare questa operazione.

Capitolo 10 Parametri della velocità

Nel processo di ricamo, la velocità di ricamo è regolata automaticamente dal computer in qualsiasi momento secondo la lunghezza dell'ago del modello. La bassa velocità è usata quando si ricama con l'ago lungo, e l'alta velocità è usata quando si ricama con l'ago corto. Tuttavia, la velocità massima della macchina è impostata dall'utente, cioè, l'albero principale "velocità massima" è impostato. Nella gamma impostata della velocità massima della macchina, i tasti di accelerazione e riduzione della velocità possono essere usati per controllare la velocità massima del ricamo corrente. La velocità massima della macchina è impostata nella gamma di 600-1000 rpm.

10-1 RPM massimo/RPM minimo

Funzione: Questa impostazione serve a determinare la velocità limite superiore massima e la velocità limite inferiore minima della macchina.

Operazione:

1. Premere l'icona , premere l'icona dei parametri utente  e premere la voce "Parametri di velocità".



2. Premere la voce "RPM massimo" o "RPM minimo" secondo le esigenze dell'utente per impostare una velocità di rotazione specifica.

Operazione specifica: Premere la voce "RPM massimo" e premere "Modifica tutto": Impostandolo su "Sì", la velocità massima di tutti gli aghi può essere impostata in modo uniforme. Inserire la velocità di rotazione con l'icona del numero e premere l'icona "Enter" per confermare la modifica; premere "Modifica tutto": Impostandola su "No", la velocità massima del numero dell'ago può essere modificata individualmente secondo le esigenze dell'utente. Inserire la velocità di rotazione con l'icona del numero e premere l'icona "Enter" per confermare la modifica. Premendo la voce "RPM minimo" si può impostare solo la velocità minima di tutte le teste della macchina in modo uniforme. Dopo aver inserito la velocità con l'icona del numero, premere l'icona "Enter" per confermare la modifica, premere l'icona "Back" per uscire dopo l'impostazione.



Nota: Per l'impostazione della velocità massima, si raccomanda di utilizzare l'impostazione di fabbrica.

10-2 Impostazione RPM

Funzione: Impostare la velocità di esecuzione durante il ricamo. Operazione:

1. Premere l'icona "  " nella schermata delle funzioni principali per entrare nell'interfaccia di impostazione della velocità di rotazione, ogni volta che si preme l'icona "  " la velocità di rotazione aumenterebbe di 10 giri al minuto, se premuto a lungo, la velocità aumenterà rapidamente, e non aumenterà quando raggiunge la velocità massima impostata.
2. Ogni volta che si preme l'icona "  " la velocità di rotazione diminuisce di 10 giri al minuto, quando si preme a lungo, la velocità diminuisce fino a raggiungere la velocità minima impostata.



10-3 Blocco dell'albero principale durante l'arresto

Per alcune macchine con una resistenza dell'albero principale più leggera, per fare in modo che l'albero principale si fermi in modo stabile sullo spazio di stazionamento senza essere influenzato dall'inerzia dopo l'arresto ad alta velocità, l'operazione di blocco dell'albero principale deve essere eseguita. A questo punto, la funzione dell'albero principale del blocco di stazionamento dovrebbe essere attivata.

Le funzioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona  " nella schermata delle funzioni principali e premere la voce parametro professionale  e scegliere i parametri di azionamento dell'albero principale nella pagina successiva.
2. Premere la voce " Blocco del motore all'arresto" per impostare, il sistema commuterà tra "Sì" o "No".

Questa funzione è principalmente per una comoda manutenzione manuale dell'albero principale.

10-4 Parametri correlati dell'albero principale

N.	Nome	Descrizione
1	RPM massimo	Imposta la massima velocità di ricamo della macchina.
2	RPM minimo	Imposta la velocità di ricamo minima della macchina.
3	Avvio RPM	La velocità dell'albero principale all'avvio del ricamo è di 100 giri al minuto per impostazione predefinita, che va da 80 a 150 giri al minuto.
4	Salto del limite di RPM	Imposta la velocità di rotazione per il punto saltato. 500 rpm di default, intervallo da 300 a 900 rpm.
5	Velocità Float-HI	Più grande è il valore, più veloce è il minimo ad alta velocità. Il valore predefinito è 50, che va da 1 a 64.
6	Velocità Float-LO	Più grande è il valore, più veloce è il minimo a bassa velocità. Il valore predefinito è 20, che va da 1 a 64.
7	Blocco motore all'arresto	Per alcune macchine con una resistenza dell'albero principale più leggera, per fare in modo che l'albero principale si fermi in modo stabile sullo spazio di stazionamento senza essere influenzato dall'inerzia dopo l'arresto ad alta velocità, l'operazione di blocco dell'albero principale deve essere eseguita. A questo punto, la funzione dell'albero principale del blocco di stazionamento dovrebbe essere attivata. Quando l'albero principale è bloccato a causa di un guasto meccanico, l'albero principale bloccato deve essere chiuso per la manutenzione per facilitare la rotazione manuale dell'albero principale.
8	Punti di avvio	Quando si avvia il ricamo, i punti di avvio dell'albero principale sono predefiniti a 1 punto. Secondo diversi fili da ricamo elastici e diverse lunghezze di rifilatura, i punti di avvio possono essere regolati in modo appropriato per evitare che i punti siano facili da far cadere il filo superiore.
9	Rev. a rallentatore	La velocità dell'albero principale gira lentamente quando l'icona "Avvio " è premuta e tenuta, l'impostazione predefinita è 200 rpm, l'intervallo è 150~400.

Capitolo 11 Parametri utente

11-1 Parametro di cucitura

n. .	Parametro	Descrizione	Predefiniti
1	Ritorno al punto di partenza	Se il telaio tornerà automaticamente all'origine dopo che il modello è finito.	SI
2	Abilitazione al ricamo a ripetizione	Imposta se fare il ricamo a ripetizione.	n.
4	VELOCITÀ DI TRACCIAMENTO	Questo parametro è usato per impostare la velocità di spostamento del telaio quando è impostata l'operazione del bordo del modello. Intervallo di parametro: da 1 a 16. Più alto è il valore, più veloce è lo spostamento del telaio.	8
5	CC. Operazione stesso colore	Quando lo stesso punto che cambia colore appare nell'ordine, la macchina può essere impostata per continuare il ricamo senza tagliare il filo, o per tagliare prima il filo e poi continuare il ricamo.	Ignorato
6	Salvare modifiche manuali del colore	"Sì" : I valori di cambio colore manuali sono registrati nell'ordine di cambio colore e salvati. "No" : I valori di cambio colore manuale non sono registrati nell'ordine di cambio colore. Se "Sì", il cambio colore manuale viene memorizzato nell'ordine di cambio colore.	n.
7	Rimuovi punto vuoto	Se "Sì", la macchina escluderà i punti vuoti (movimento ago senza ricamo). Se "No", i punti vuoti non verranno esclusi. Gli aghi vuoti si riferiscono generalmente al punto macchia vuoto (3, 0, 0) e al punto salto vuoto (4, 0, 0). Il punto macchia vuoto dietro il punto di salto non viene omesso. I punti di macchia di partenza sono tutti omessi.	SI
8	Convertire il codice di stop in colore	Quando il modello di impostazione viene inserito nella memoria, il codice di stop viene cambiato nel codice di cambio colore. Questo parametro è impostato di default su "Sì". Quando il modello viene inserito, tutti i codici di stop (8, 0, 0) vengono convertiti in codici di cambio colore, compreso il codice di stop dell'ultimo punto. Non converte il codice finale in un codice di cambio colore.	SI
9	Lunghezza del punto a salto automatico con ago lungo	Quando la lunghezza dell'ago è maggiore del valore impostato, il sistema sposta il telaio saltando. Intervallo di parametri: 0~12,8	12

10	Lunghezza dell'ago del filtro automatico ad ago corto	Quando si incontra una lunghezza dell'ago inferiore al valore impostato, il sistema filtra automaticamente il numero di aghi con queste lunghezze. Intervallo di parametro: 0 ~ 2mm. Si prega di utilizzare questa funzione con attenzione. Un'impostazione impropria deformerà il modello ricamato filtrando una parte della lunghezza dell'ago.	0
11	Regolazione della stoffa spessa		

11-2 Testa T.B. Parametro di rilevamento

n.	Parametro	Descrizione	Predefiniti
1	Controllo filo superiore	Se il sistema esegue il rilevamento della rottura del filo sulla testa della macchina.	SI
2	T.B. Rilevamento sensibilità della superficie	Questo parametro è usato per regolare la sensibilità del rilevamento del filo superiore. Più alto è il valore, più sensibile è il rilevamento. Intervallo di parametro: da 1 a 10.	1
3	T.B. Rilevamento sensibilità bobina	Questo parametro è usato per regolare la sensibilità del rilevamento del sottofil. Più alto è il valore, più sensibile è il rilevamento. Intervallo di parametro: da 1 a 10.	1
4	T.B. Rilevamento STI.	Maggiore è il parametro, meno sensibile è il rilevamento della rottura del filo e meno probabilità ci sono di essere mal valutati. Minore è il parametro, più sensibile è il rilevamento della rottura del filo e più probabilità ci sono di essere mal valutati.	3 Punti
5	T.B. Rilevamento STI.	Maggiore è il parametro, meno sensibile è il rilevamento della rottura del filo e meno probabilità ci sono di essere mal valutati. Minore è il parametro, più sensibile è il rilevamento della rottura del filo e più probabilità ci sono di essere mal valutati.	3 Punti
6	Conteggi riparazione	Questo parametro è il numero di aghi per il rammento quando il filo è rotto. Intervallo: da 0 a 16 di punti Se il numero di punti per il riavvolgimento automatico del filo è impostato su 3 e il numero di punti indietro è impostato su 1, l'ago viene ritratto di 3 punti e 2 punti vengono riparati all'ago della rottura del filo della testa della macchina, quindi l'ago di tutte le teste della macchina viene riparato con 1 punto.	1 Punti
7	Conteggio dei salti di rilevamento T.B.	Quando l'utente avvia il ricamo, i primi punti sono impostati senza il rilevamento della rottura del filo. Questo parametro è generalmente impostato su 3. Se l'ago è facile da mal valutare, la macchina deve regolare il parametro in modo appropriato.	3 Punti

8	Tensione solenoide testa	Questo parametro serve per impostare il numero di punti che non vengono interrotti dopo la fine del salto. Poiché il filo superiore viene tirato più a lungo dopo il salto della macchina, i primi punti causeranno facilmente un errore di valutazione del filo. Il sistema ha un valore predefinito di 3 punti. Se è facile causare un errore di valutazione dopo il salto, si può aumentare il numero di punti che non vengono rilevati. Intervallo di parametro: da 1 a 10.	3 Punti
---	--------------------------	---	---------

11-3 Parametri telaio

n.	Parametro	Descrizione	Predefiniti
1	Velocità telaio (elevata)	Intervallo: da 1 a 30. Il valore predefinito è 16. Questo parametro imposta il coefficiente di velocità quando si sposta il telaio ad alta velocità. Più grande è il valore impostato, più veloce è la velocità di spostamento del telaio ad alta velocità	16
2	Velocità telaio (bassa)	Intervallo: da 1 a 30. Il valore predefinito è 12. Questo parametro imposta il coefficiente di velocità quando si sposta il telaio a bassa velocità. Più grande è il valore impostato, più veloce è la velocità del telaio.	12
3	Sopra velocità del telaio	Questo parametro indica la velocità di spostamento del telaio a cui ritorna all'originale, il punto di salto o il telaio di cambio colore durante il processo di ricamo. Generalmente impostato di default. Valori di impostazione eccessivamente alti possono causare lo spostamento di qualche azionamento del telaio fuori dal telaio.	16
4	Combina salto	Nel caso di un lungo salto del modello, se utilizzare un telaio passo-passo per spostare il punto di salto. L'impostazione predefinita è "No", che è quella di spostare la cornice in un solo passo.	n.

11-4 Parametro di rifilatura

n.	Parametro	Descrizione	Predefiniti
1	Tipo rifilatura	Il filo di rifinitura ha tre modi: "Superficie", "Bobina" e "Nessuna". L'utente può anche impostare indipendentemente la modalità di rifilatura del filo per diverse posizioni dell'ago.	Superficie

2	Rifilatura su salti	L'intervallo di parametri è 1-12. Quando l'utente ha selezionato "Sempre salto", la macchina esegue il punto di salto senza rifilatura. È anche possibile impostare più di un ponticello a seconda delle esigenze del ricamo, e poi tagliare il filo per ridurre il numero di ponticelli sulla superficie del tessuto. Il sistema può anche impostare parametri diversi per diverse posizioni dell'ago.	Sempre salto
3	Lunghezza rifilatura	Intervallo di parametri 1-8, più alto è il valore, più lunga è la lunghezza del filo.	3
4	Punti di chiusura di rifilatura	L'intervallo del parametro è 0-2, che è il numero di punti di chiusura prima che il filo venga tagliato. L'impostazione predefinita è 1 punto per evitare che il filo cada. Se è impostato su "0", il punto non viene bloccato prima che il filo venga tagliato.	1
5	Lunghezza del punto festone (coda lunga)	L'intervallo dei parametri è 0,3-2,0mm. Quando il punto di rifilatura è impostato su "Sì", la lunghezza del punto di chiusura è impostata, e il valore predefinito è 0,7mm.	0,7
6	Punti di chiusura dopo rifilatura	L'intervallo del parametro è 0-4, che è il numero di punti di chiusura quando il ricamo inizia dopo la rifilatura del filo. L'impostazione predefinita è 1 punto per evitare che il filo cada. Se è impostato su "0" e si preme l'icona "Avvio", il ricamo ricomincia dopo la rifilatura del filo. La macchina non blocca il punto.	1
7	Lunghezza di chiusura dopo rifilatura	L'intervallo dei parametri è di 0,3-2,0 mm. Quando il ricamo ricomincia dopo aver rifilato il filo, la lunghezza predefinita del punto è di 0,7 mm per evitare che il filo cada. Più alto è il valore, più lungo è il punto di chiusura.	0,7

Capitolo 12 Gestione della memoria del modello

Tutti i seguenti 'Disegni' si riferiscono al modello di ricamo

12-1 Selezione del disegno

Questa funzione è usata per selezionare i modelli nella memoria del sistema per il ricamo. Dopo essere entrati nell'interfaccia, è possibile visualizzare in anteprima l'immagine del modello per una comoda ricerca e selezione. Per i dettagli, fare riferimento alla sezione 4-2-2.

12-2 Visualizzazione del disegno nella memoria

Questa funzione può visualizzare il disegno nella memoria del sistema, e lo stile di visualizzazione è diviso in 2 tipi: visualizzazione dell'immagine del disegno e visualizzazione del disegno a schermo intero.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona  nella schermata delle funzioni principali per entrare nella finestra del menù Memoria disegno.
2. La parte superiore dello schermo visualizza una miniatura del disegno della memoria, così come le informazioni di base come il numero di serie, il nome e il numero di punti. Se la directory del disegno di memoria è più di una pagina, potete premere "Pagina su" e "Pagina giù" per visualizzarla.
3. Premere il disegno che si desidera visualizzare e premere l'icona  quindi entrare nell'interfaccia "visualizzazione a schermo intero" del disegno corrente. Il cliente può visualizzare il disegno in diversi modi secondo le icone nella parte inferiore dell'interfaccia. È conveniente per il cliente controllare attentamente il disegno, i dettagli locali, il cambio di colore e capire il punto specifico.
4. Premere l'icona  per uscire dal display.



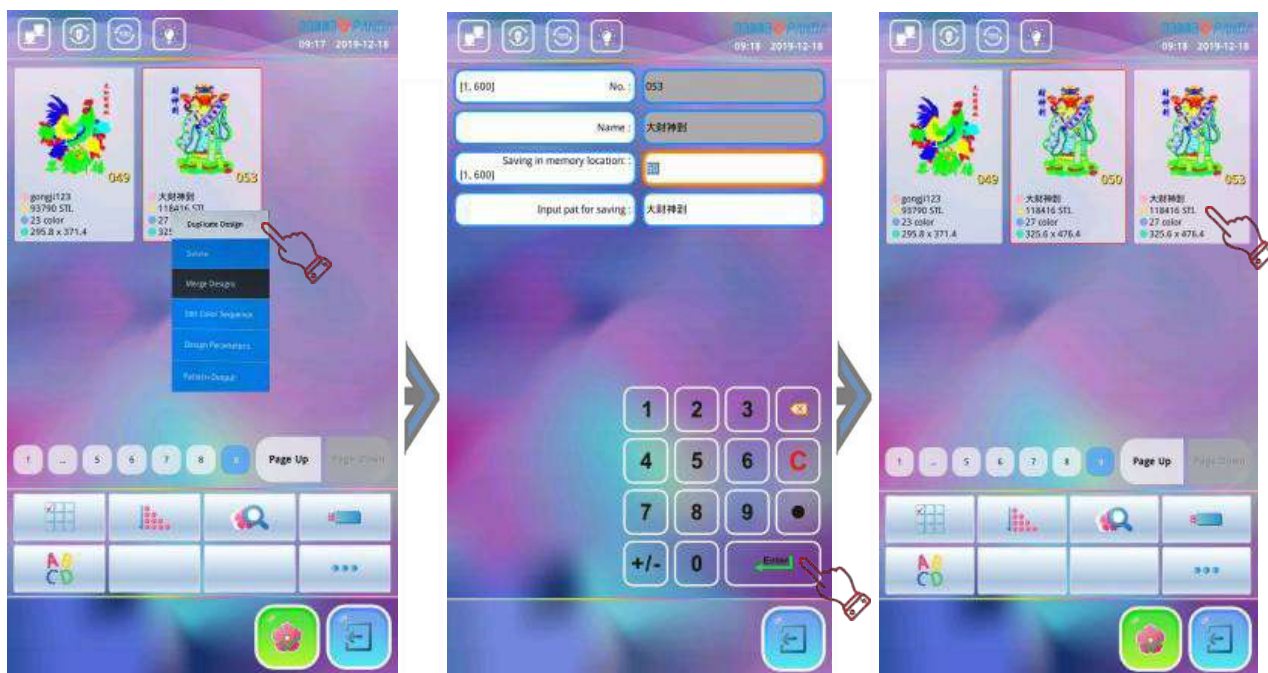
12-3 Duplicazione del disegno

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Entrare nella schermata "Menù memoria del disegno", fare doppio clic sulla miniatura del disegno che si desidera copiare, si aprirà un menù a discesa, premere l'icona " Duplica disegno " e il sistema procederà all'operazione successiva. (Se è necessario annullare l'operazione basta premere l'icona  per tornare

Al Menù memoria del disegno)

2. Poi, il sistema fornirà automaticamente il numero minimo di disegno disponibile e lo stesso nome del disegno. Se non è necessario modificarlo, potete premere **Enter** e il sistema salverà il nuovo disegno duplicato con questo numero di disegno e lo stesso nome di disegno. Per inserire un altro nuovo numero di disegno (solo in formato digitale) o un nuovo nome di disegno (in inglese o in formato numerico), premere l'icona del numero digitale per inserirlo. Una volta completato l'inserimento, premere **Enter** per confermare la modifica, e il sistema salverà il nuovo disegno duplicato con il nuovo numero di disegno e il nuovo nome del disegno.



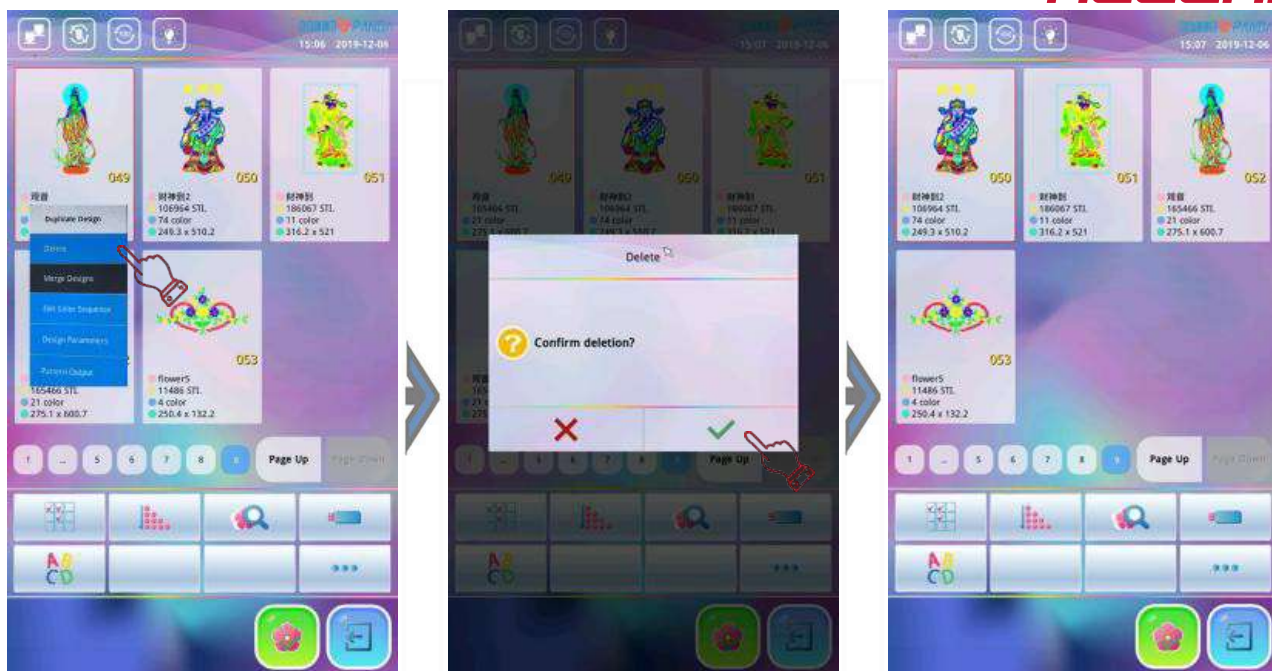
3. Se il nuovo numero di disegno utilizzato è uguale al numero di disegno già in memoria, il sistema chiederà "Sovrascrivere il disegno?". Se si procede, premere **✓**. Se non si procede, premere **✗** per tornare all'interfaccia "Salvataggio in posizione di memoria". Inserire un numero di disegno non ripetuto da copiare.
4. Dopo aver copiato, il sistema passa automaticamente al numero del disegno appena copiato e visualizza l'immagine del disegno. Per uscire dall'interfaccia "Duplicazione disegno", premere **←** per uscire.

12-4 Editor di disegno (da aggiungere)

12-5 Eliminazione del disegno

Questa funzione serve per cancellare un disegno nella memoria della macchina. Le operazioni specifiche sono le seguenti: 1. Premere **🗑️** per entrare nell'interfaccia "Menù Memoria del disegno", fare doppio clic sulla miniatura del disegno che si desidera cancellare. Si aprirà un menù a tendina. Premere l'icona "Cancella" e il sistema farà apparire la finestra "Conferma la cancellazione?"

2. Premere **✓** per cancellare il disegno corrente. Per cancellare, premere **✗** per annullare l'operazione di cancellazione del disegno e tornare all'interfaccia "Menù memoria disegno".



12-6 Divisione del disegno

Azionando questa funzione, un disegno può essere diviso in due disegni in un punto designato e mantenere il disegno originale della memoria.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona  per entrare nell'interfaccia "Menù memoria del disegno" e premere l'icona , premere la voce "Dividi disegno", il sistema farà apparire la finestra "Dividi disegno".



2. Utilizzare le icone numeriche per inserire il numero di punto del numero di divisione, e il nome del disegno del primo disegno da dividere e il numero del secondo disegno, e premere  per confermare. (Nota: Il sistema fornirà automaticamente il numero minimo di disegno disponibile e lo stesso nome di

disegno per i due disegni. Se non lo si modifica, premere semplicemente  per confermare.)

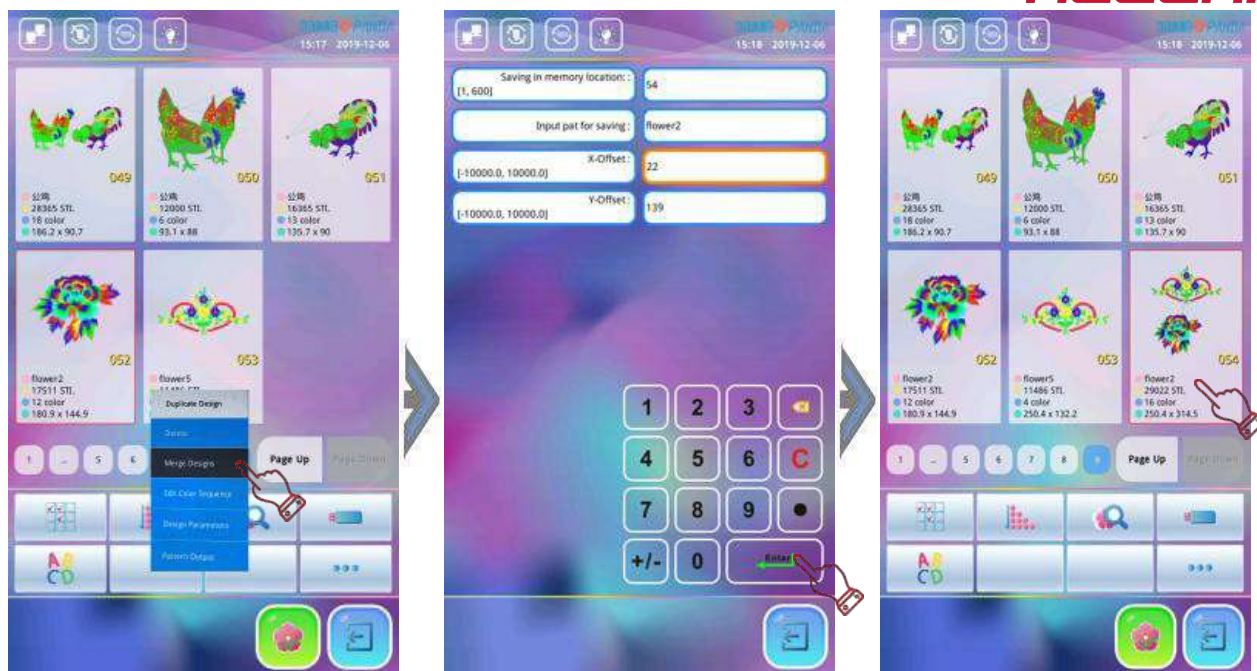
3. Dopo aver premuto  il sistema divide il disegno in due nuovi disegni e li salva. Per uscire dall'interfaccia di divisione del disegno, premere  per uscire.



12-7 Fusione del disegno

Questa funzione serve a combinare due disegni in uno nuovo. L'intervallo tra i due disegni è la distanza dal punto finale del primo disegno al punto iniziale del secondo disegno. (Unità: mm) Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere  per entrare nella schermata del Menù memoria del disegno, premere l'icona  e selezionare i due disegni e premere il Menù unisci disegni per entrare nell'interfaccia Unisci disegni.
2. Poi il sistema apre la finestra di dialogo "Inserire il numero del disegno", "Inserire il nome del disegno da salvare", "Distanza relativa al primo disegno" e "Distanza relativa al primo disegno". L'utente può modificare i parametri di cui sopra in base alle esigenze reali, usare i tasti numerici per inserire il "numero del disegno", il "nome del disegno", e "la spaziatura X relativa al primo disegno" e "la spaziatura Y relativa al primo disegno" (unità: mm mm), o premere direttamente l'icona  e il sistema salverà il nuovo disegno cucito secondo il più piccolo numero di disegno disponibile, lo stesso nome del disegno, e il valore di spaziatura predefinito (spaziatura 0).
3. Dopo che la modifica è confermata, premere l'icona , il sistema salverà ed eseguirà, poi chiederà "Attendere prego".
4. Dopo il salvataggio di Unisci disegni, il sistema ritorna automaticamente all'interfaccia "Menù memoria del disegno". Premere  per uscire dall'operazione o per annullare la combinazione di disegni a metà dell'operazione.

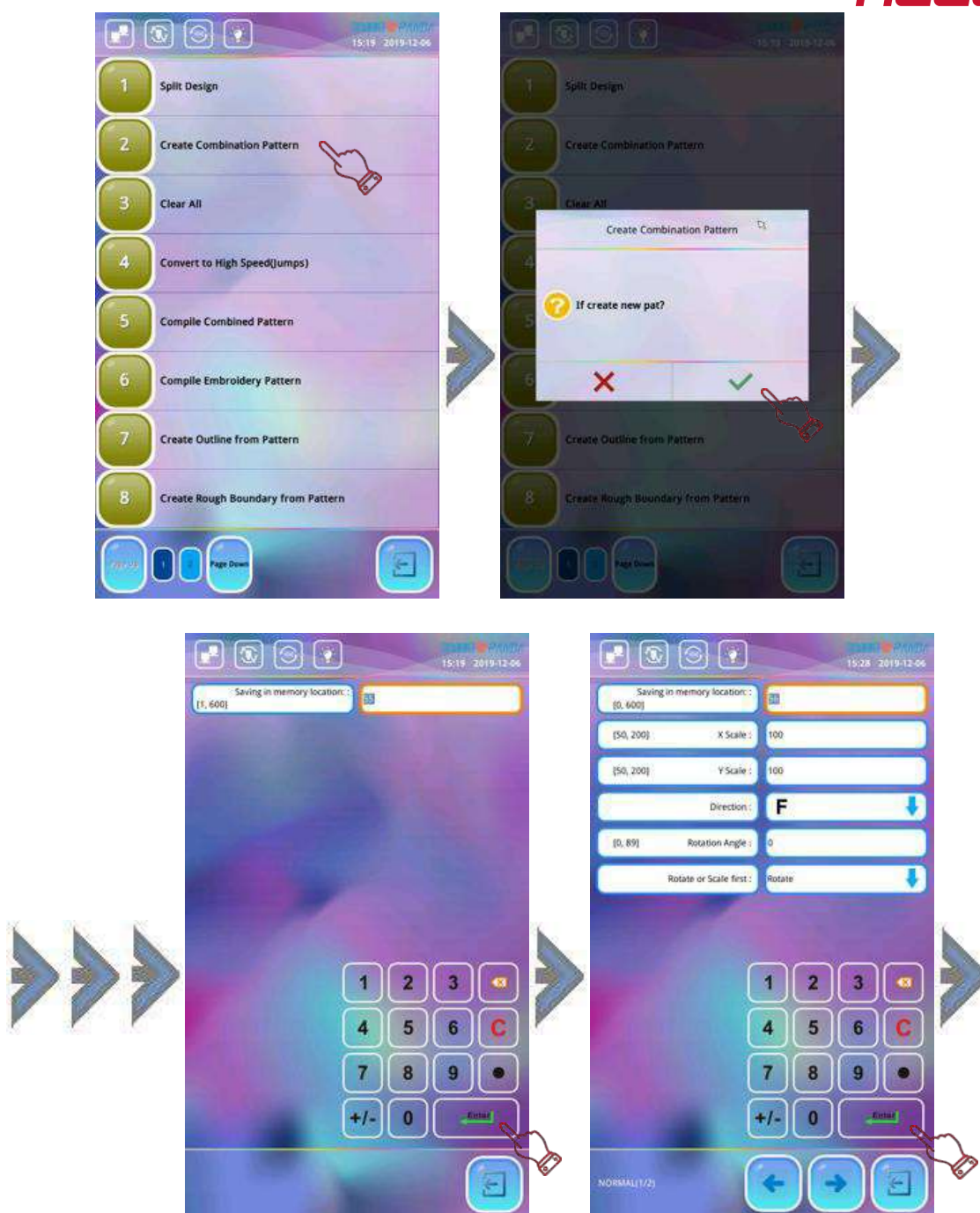


12-8 Creazione di un modello di combinazione

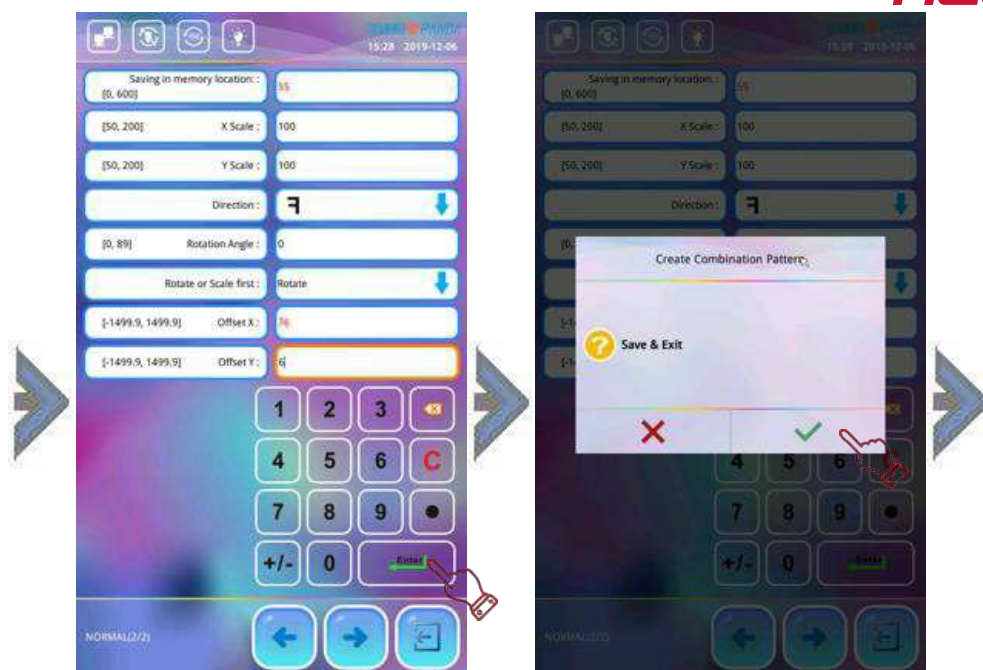
Il modello di combinazione indica un gruppo di modelli combinati da un certo numero (meno di 99) di modelli di memoria dopo aver impostato i loro parametri. Il modello di combinazione è impostato come ricamo continuo automatico. Nel Menù Memoria del disegno, il modello chiamato "P-BATCH" è un modello di combinazione. Il sistema ritorna alla schermata del menù della memoria del modello dopo aver creato o modificato il modello di combinazione. Poi premere il disegno e "Modello impostato su EMB", il sistema tornerà automaticamente alla schermata delle funzioni principali. Poi, dopo la conferma del ricamo, premere l'icona "Avvio" per il ricamo. L'utente può anche modificare il modello di combinazione tramite la funzione "Compila modello combinato", in modo da visualizzarlo in anteprima e ricamare il disegno.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere “” per entrare nell'interfaccia "Menù memoria del disegno ", poi premere l'icona “” e selezionare la voce "Crea modello di combinazione". Il sistema aprirà la finestra "Se creare un nuovo mod?", selezionare ”, il sistema fornirà automaticamente un numero di modello minimo disponibile per salvare il modello di combinazione, se non è necessario modificare questo numero di disegno, è possibile premere **Enter**, il sistema salverà il numero di modello e il nome "P-BATCH".
2. Poi il sistema chiede "Si prega di inserire il numero del modello", l'utente dovrà inserire il primo numero del modello da combinare, e impostare l'ingrandimento del modello, la direzione di rotazione, l'angolo di rotazione, la modalità di priorità e altri parametri. Dopo l'impostazione, premere l'icona "Avanti" per modificare il secondo modello di combinazione.



3. Entrare nella seconda interfaccia di modifica del modello combinato. L'utente inserisce prima il numero del secondo modello da combinare e imposta l'ingrandimento del modello, la direzione di rotazione, l'angolo di rotazione, la modalità di priorità e altri parametri. Per analogia, l'utente può selezionare più combinazioni di modelli. Se il modello da modificare non è il primo modello del modello combinato, la distanza (unità: mm) del modello rispetto al primo modello deve essere impostata secondo le esigenze reali.
4. Dopo che tutti i parametri di ricamo del modello di combinazione sono stati modificati, premere o **Enter** per uscire dalla modifica. A questo punto, il sistema aprirà la finestra di dialogo "Salva ed esci". Se salvare, premere "✓" per salvare e uscire. In caso di rinuncia, premere "✗" per uscire dalla modifica del modello di combinazione.



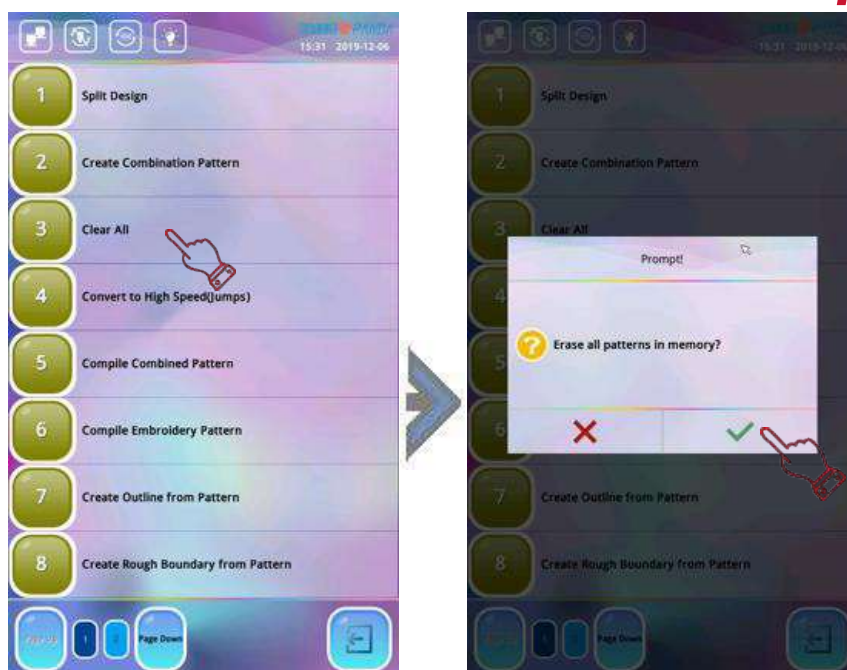
5. Dopo che la modifica del modello di combinazione è stata salvata, è possibile entrare nell'interfaccia "Menù memoria di disegno" per vedere che il modello è stato salvato nella memoria, ma questo modello non può essere pre-visualizzato. È necessario selezionare questo modello e confermare il ricamo, poi sarà visualizzato dal sistema.



12-9 Cancella tutto

Questa funzione serve a cancellare tutti i modelli nella memoria. Essere prudenti nell'usarla. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere  nella schermata delle funzioni principali per entrare nel Menù memoria del disegno e premere l'icona  poi premere il menù "Cancella tutto", il sistema fa apparire la finestra "Cancellare tutti i modelli in memoria?".
2. Se si conferma di cancellare tutti i modelli di memoria, premere l'icona  e tutti i modelli in memoria saranno cancellati. Premere l'icona  per annullare questa operazione.

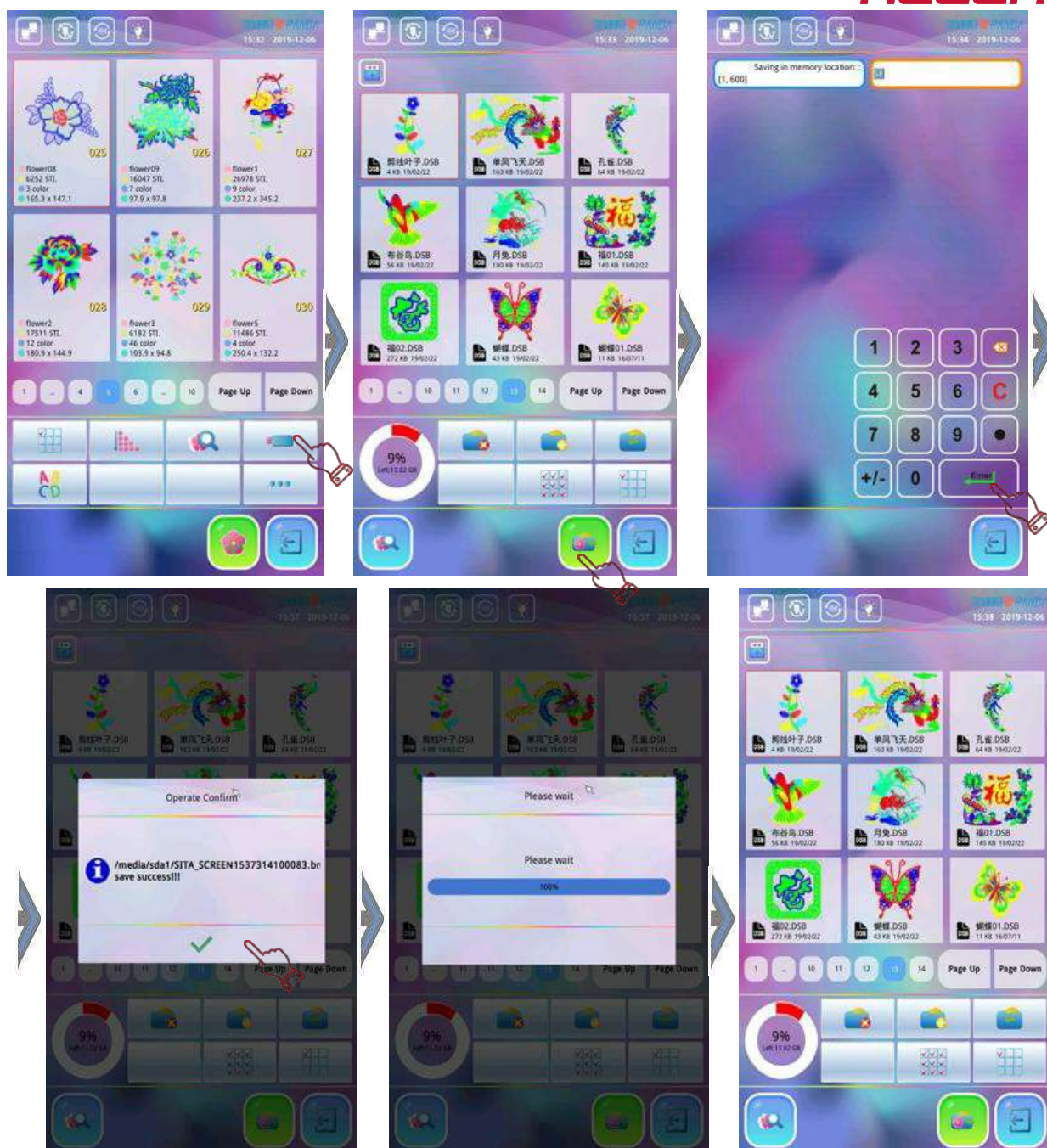


12-10 Lettura di disegni da USB

Questa operazione serve a memorizzare il disegno dall'USB alla memoria di sistema.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Inserire la chiavetta USB, premere “” per entrare nel " Menù memoria di disegno" e premere “” per entrare nella finestra " Inserisci disegno". Il disegno nella chiavetta USB sarà visualizzato in anteprima nella piccola finestra sulla destra. Se il disegno è memorizzato nella directory principale della chiavetta USB e il numero di serie è sulla parte anteriore, allora l'utente deve solo premere direttamente per scegliere il modello che deve essere inserito, se il numero di disegno è successivo, utilizzare le icone "Pagina su / Pagina giù" per trovarli.
2. Dopo aver selezionato i modelli da inserire, premere l'icona , il sistema apre la finestra di dialogo "Inserire il numero del modello" e fornisce automaticamente un numero minimo di modello disponibile. Se è necessario modificare, premere l'icona del numero corrispondente per inserire il nuovo numero di modello, se non è necessario modificare basta premere l'icona  ” per confermare, il sistema farà apparire la finestra di dialogo " Applicare la compensazione delle macchie ora? Se è necessario modificarlo, selezionare  ”, il sistema salterà fuori dall'interfaccia per selezionare il valore di compensazione, e premere l'icona del numero per inserire la direzione X o Y. Il valore di compensazione della direzione (unità: 0,1 mm), se non è necessaria alcuna compensazione, premere  ”, e il sistema inserirà il modello nella memoria.
3. Se è necessario continuare l'inserimento, ripetere i passi 1 e 2 di cui sopra; altrimenti, premere  per uscire.
4. Se il modello è memorizzato in un'altra directory della chiavetta USB, selezionare la directory per entrare, e poi premere per selezionare il modello da importare.



12-11 Salvataggio del disegno nell'USB

Questa operazione serve per emettere i modelli nella memoria del sistema di ricamo sulla chiavetta USB. La premessa di questa operazione è che il sistema non imposti la password per il "Blocco del salvataggio dei disegni su USB" o conosca la password per il "divieto di uscita dei disegni".

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Inserire la chiavetta USB, premere  per entrare nel "Menù memoria di disegno".
2. Il sistema elenca i modelli nella memoria e li visualizza. L'utente può trovare i modelli che devono essere emessi attraverso l'icona di rotazione della pagina "Pagina su /Pagina giù". Dopo aver fatto doppio clic sul modello, il sistema fa apparire il menù a tendina e clicca sul menù "uscita modello". L'interfaccia visualizza la directory della chiavetta USB, selezionare la directory che si desidera salvare (se si sceglie di memorizzare nella directory principale, è necessario fare clic su qualsiasi file di modello nella directory principale).

3. Premendo “”, il sistema aprirà la finestra di dialogo "Inserire il nome del file" e visualizzerà sullo schermo i tasti corrispondenti di lettere e numeri della tastiera. Se è necessario modificarlo, inserire un nuovo nome di file di disegno sulla tastiera, poi premere “”, il sistema salverà il disegno sulla chiavetta USB con questo nome di file. Se non è richiesta alcuna modifica, premere “” il sistema memorizza il disegno sulla chiavetta USB usando lo stesso nome del file nella memoria del disegno. Se occorre uscire, premere “” per uscire.



Capitolo 13 Funzionamento dei disegni speciali

13-1 Conversione a un disegno ad alta velocità

Con questa funzione, quelle forme lunghe di lunghezza del punto maggiori di 5mm (default del sistema) possono essere tagliate in forme corte, che manterranno la velocità di ricamo ad un livello elevato.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

Premere  per entrare nel "Menù memoria del disegno", usare l'icona "Pagina su/Pagina giù" per cercare il modello ad alta velocità da generare. Premere sul modello specifico e premere l'icona , e premere la voce "Converti in alta velocità", il sistema apre la finestra di dialogo "Inserire il numero del modello", e fornisce automaticamente il più piccolo numero di modello disponibile e il nome del modello "P-HSPEED", se non è richiesta alcuna modifica, premere direttamente l'icona  e il sistema salverà questo modello ad alta velocità con questo numero di modello e il nome predefinito del modello "P-HSPEED".





(Nota: Il cliente dovrebbe eseguire le operazioni di generazione del modello ad alta velocità in base alle reali esigenze artigianali del ricamo. Si prega di operare con cautela con disegni che non soddisfano i requisiti dell'artigianato. L'esecuzione di questa operazione a piacere può influenzare il processo di ricamo e causare perdite).

13-2 Compilazione del modello combinato

Come si può vedere dall'introduzione di "Modifica del modello combinato" nella sezione 11-8 della sezione precedente, il "modello combinato" generato da questo sistema è solo un insieme di file di informazioni di combinazione multi-modello e multi-parametro, che può essere ricamato solo attraverso l'analisi di questo sistema. Se volete trasferire il ricamo su altre marche di macchine, è necessario generare uno schema base standard leggibile. Questa funzione serve a fornire l'operazione di generazione di modelli di base da modelli combinati. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere per entrare nel "Menù memoria del disegno", usare l'icona "Pagina su/Pagina giù" per cercare il modello combinato da generare e fare clic per selezionarlo. (Nota: Il modello di combinazione non può essere visualizzato in anticipo. Per selezionare un modello combinato, è necessario ricordare il numero di modello del modello combinato ricamato in precedenza) Quindi premere l'icona "●●●" per scegliere il menu "Compila modello combinato", e il sistema fa apparire la finestra di dialogo "Inserisci il numero del modello" e fornisce automaticamente il più piccolo numero di modello disponibile e il nome del modello chiamato "P-NORMAL". Se non è necessaria alcuna modifica, premere direttamente l'icona "Enter", il sistema salverà questa combinazione di modelli di base con questo numero di modello e il nome predefinito del modello "P-NORMAL". Dopo aver salvato, il sistema passerà automaticamente all'interfaccia "Gestione del disegno di memoria".

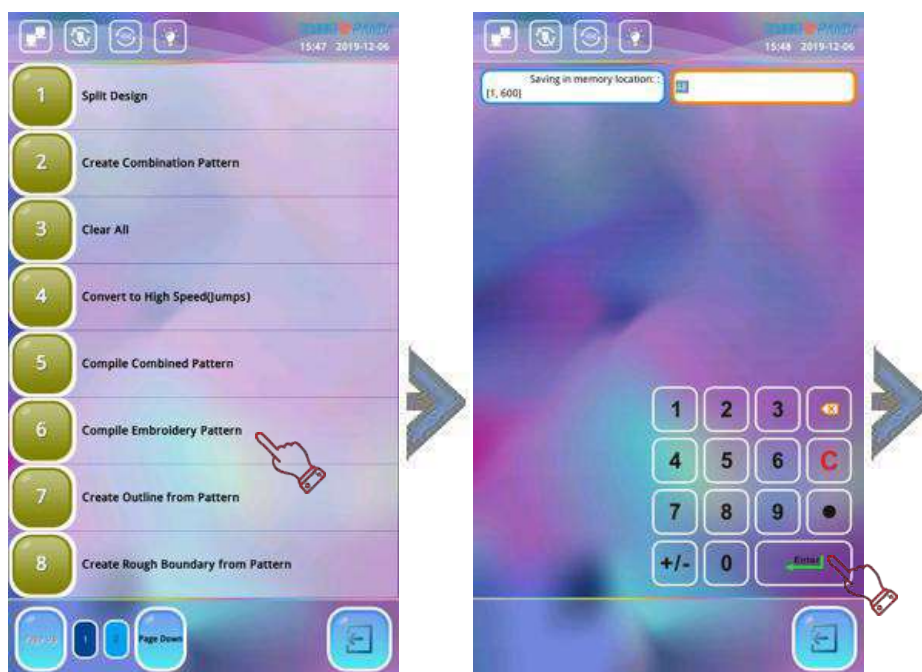


2. Se si desidera continuare a generare il modello di base, rifelezionare un nuovo modello di combinazione. Se occorre uscire, premere per uscire.
3. Dopo che il modello di base è stato generato dal modello di combinazione, è possibile entrare nella schermata "Gestione del disegno di memoria" per visualizzare il modello di base nella memoria.



13-3 Compilazione del modello di ricamo

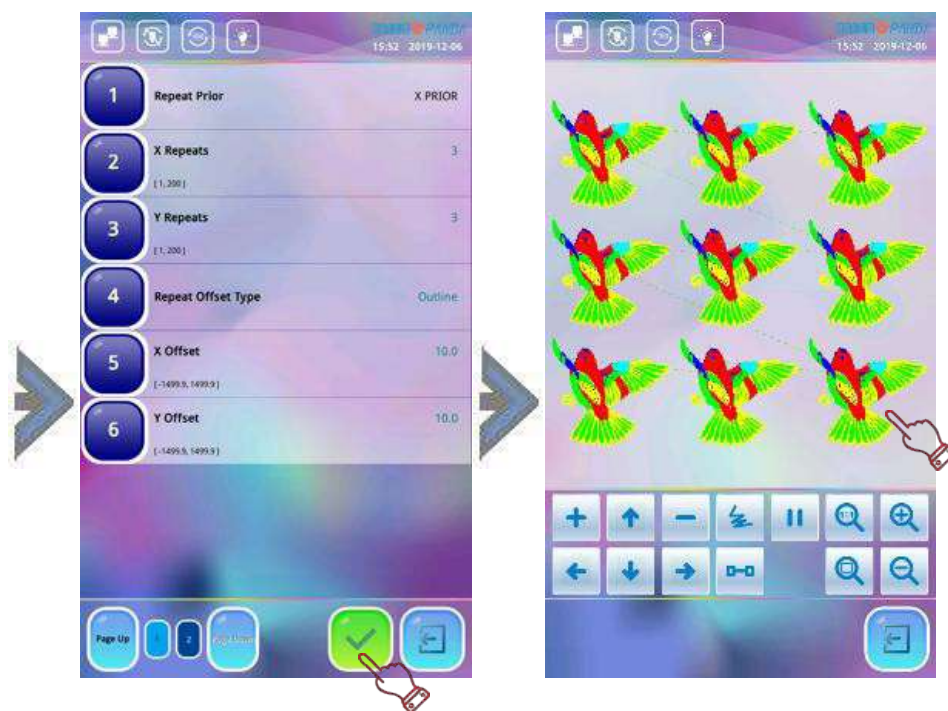
Questa operazione consiste nel generare un modello con i relativi parametri di ricamo memorizzati nella memoria del sistema in un modello di base con modifiche come l'ingrandimento, la rotazione e la ripetizione. Pertanto, questa operazione viene generata solo quando viene impostata la quantità di cambiamenti come l'ingrandimento, la rotazione e la ripetizione. Il modello è diverso da quello originale, quindi ha un significato pratico. Le operazioni specifiche sono le seguenti:



1. Premere per entrare nel "Menù memoria del disegno", usare l'icona "Pagina su/Pagina giù" per cercare il modello combinato da generare e fare clic per selezionarlo. Dopo aver premuto l'icona , selezionare il menù "Compila modello di ricamo" e il sistema fa apparire la finestra di dialogo "Inserisci il numero del modello" e fornisce automaticamente il più piccolo numero di modello disponibile e il

nome del modello denominato "P-PARAM". Se non è richiesta alcuna modifica, premere direttamente "Enter" per confermare e il sistema apre l'interfaccia "impostazione dei parametri di ricamo". L'utente deve controllare i parametri di ricamo precedentemente impostati. Se non è necessaria alcuna modifica, premere l'icona ✓, il sistema salva i parametri attuali per default. Se è necessario modificare, fare clic sui parametri pertinenti per modificare, premere l'icona ✓ per confermare dopo la modifica.

2. Il sistema salverà il disegno di base generato dai parametri di ricamo con questo numero di disegno e il nome predefinito del disegno "P-PARAM". Se si continua a generare il disegno di base, ripetere l'operazione di cui sopra, se si vuole uscire, premere l'icona ↩.

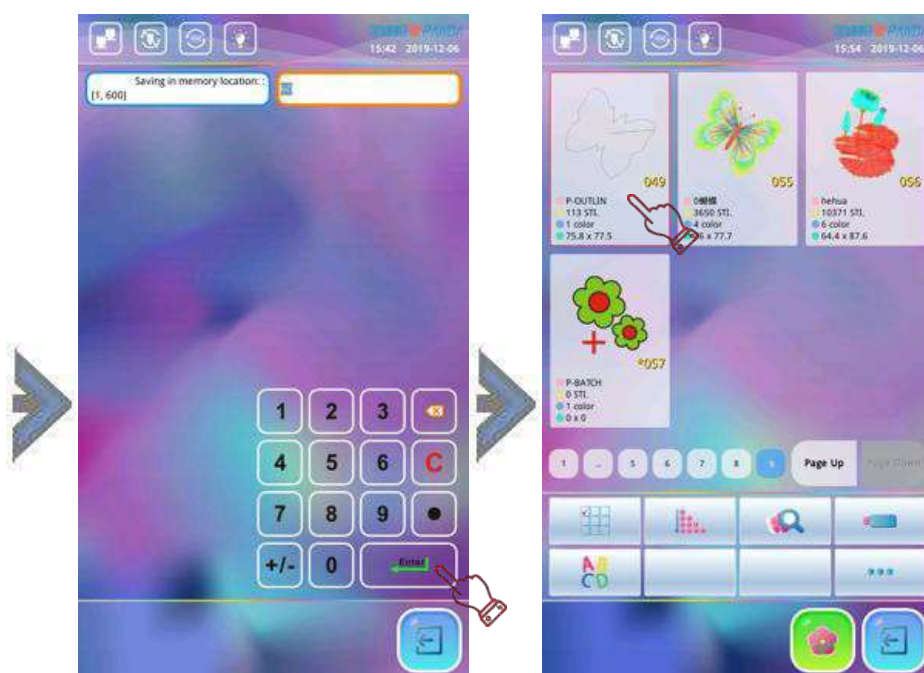


13-4 Creazione di un contorno dal modello

Questa funzione serve a creare un nuovo modello secondo il profilo del modello designato. Se il modello originale viene ingrandito, ruotato e ripetuto, anche il modello di contorno viene ingrandito, ruotato e ripetuto di conseguenza. Le operazioni specifiche sono le seguenti:



1. Premere per entrare nel "Menù memoria del disegno", usare l'icona "Pagina su/Pagina giù" per trovare il modello che deve generare il contorno e premere per sceglierlo. Premere l'icona e premere la voce "Crea contorno da modello", il sistema farà apparire "Salvataggio nella posizione di memoria" e fornirà automaticamente un numero di disegno predefinito e un nome di disegno predefinito chiamato "P-OUTLIN". Se non è richiesta nessuna modifica, premere l'icona per confermare e il sistema apre l'interfaccia "impostazione dei parametri di ricamo", e l'utente deve controllare i parametri di ricamo che sono stati impostati in precedenza. Se è necessaria una modifica, premere i parametri pertinenti da modificare, altrimenti premere per confermare.
2. Il sistema salverà il contorno del modello di base generato dai parametri di ricamo con questo numero di modello e il nome predefinito del modello "P-OUTLIN". Se si continua a generare il contorno del modello, ripetere l'operazione di cui sopra, se si vuole uscire, premere l'icona .



13-5 Creazione di un confine grezzo dal modello

Questa funzione serve a creare un confine grezzo con un punto di partenza e una linea trasversale secondo il contorno del modello designato. Se il modello viene ingrandito, ruotato e ripetuto, anche il modello di contorno viene ingrandito, ruotato e ripetuto di conseguenza. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere  per entrare nel "Menù memoria del disegno", usare l'icona "Pagina su/Pagina giù" per cercare il modello da bordare e fare clic per selezionarlo. Premere l'icona "..." e selezionare il menu "Crea confine grezzo da modello", il sistema apre la finestra di dialogo "Inserisci il numero del modello", e fornisce automaticamente il più piccolo numero di modello disponibile e il nome del modello chiamato "P-BOUND", se non è richiesta alcuna modifica, premere direttamente l'icona .
2. Poi il sistema lancia la schermata "Parametri disegno" per controllare i parametri di ricamo precedentemente impostati. Se è necessario modificarli, premere il relativo parametro per effettuare la modifica. Se non è necessario modificare, premere , e il sistema salverà il bordo del modello con questo numero di modello e il nome predefinito del modello "P-BOUND". Se si continua a generare un contorno approssimativo, ripetere l'operazione di cui sopra. Se si desidera uscire, premere l'icona .





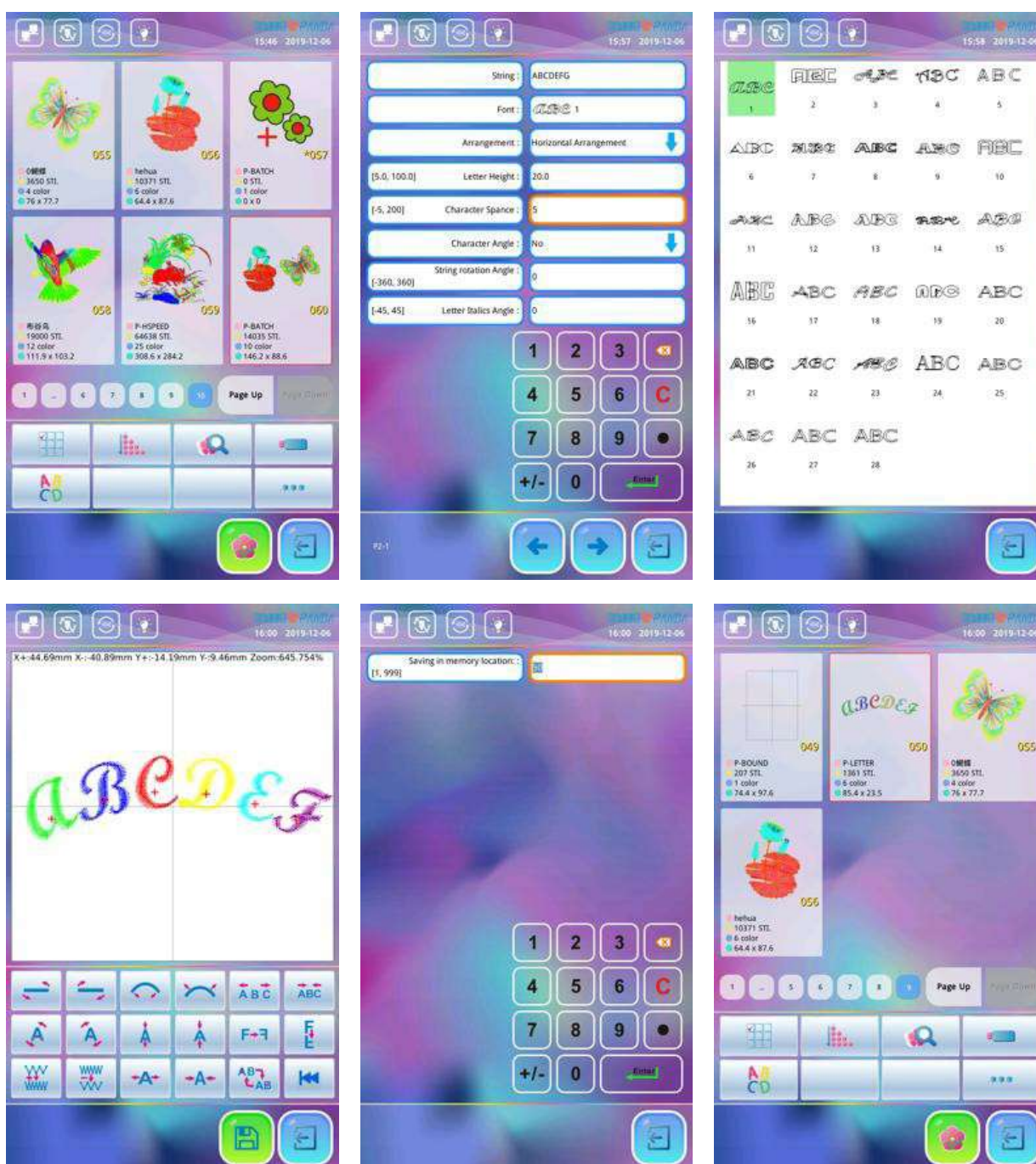
(**Nota:** Se il modello originale è un modello di ripetizione o un modello di combinazione, il bordo del modello generato genererà i corrispondenti confini grezzi multipli basati sul bordo di un singolo disegno.)

Capitolo 14 Operazioni sul ricamo di lettere

14-1 Generazione di modelli di lettere

Questa operazione consiste nell'inserire i caratteri da ricamare da parte del cliente, e il sistema li converte in modelli che possono essere ricamati attraverso i diversi file di font da ricamo integrati. Allo stesso tempo, il sistema fornisce anche diverse funzioni di composizione, il che migliora notevolmente l'estetica del ricamo. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Premere l'icona " " nella schermata delle funzioni principali per entrare nell'interfaccia "Gestione disegno della memoria" e premere l'icona "AB", il sistema esce dall'interfaccia di modifica dell'inserimento dei caratteri, e i clienti possono usare la tastiera in basso a destra dello schermo per inserire lettere maiuscole e minuscole e numeri.



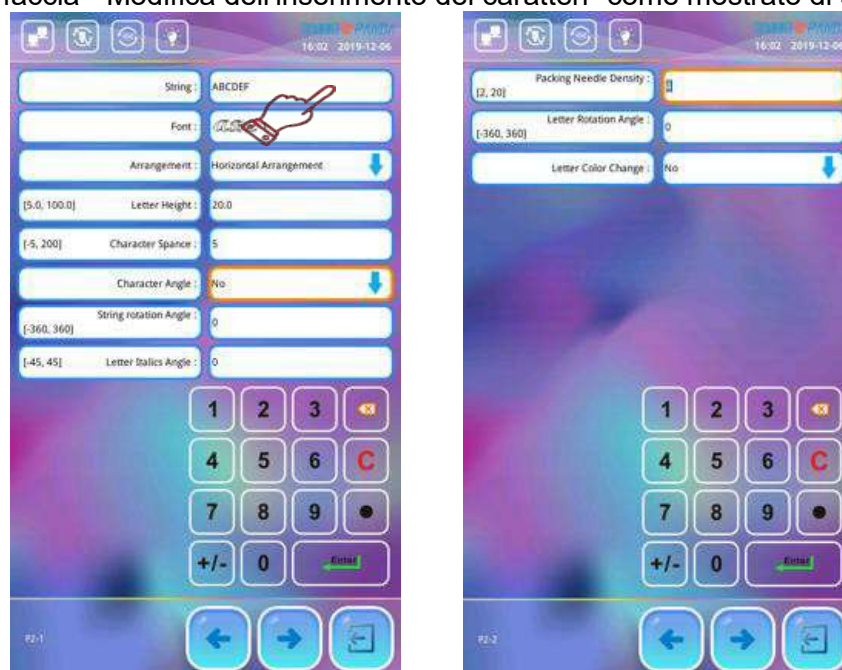
2. Dopo aver inserito i caratteri, premere la casella del carattere per selezionare il carattere richiesto e impostare i parametri

rilevanti dei caratteri come richiesto. Premere l'icona  "Enter" per confermare e il sistema entra nell'interfaccia di layout dei caratteri.

3. Nell'interfaccia Layout dei caratteri, i clienti possono utilizzare i tasti funzione nella parte inferiore dello schermo per eseguire la composizione dei caratteri come richiesto. Dopo il lavoro di composizione, premere l'icona  e il sistema apre la finestra di dialogo di memorizzazione del modello e fornisce automaticamente il più piccolo numero di modello disponibile e il nome del modello chiamato "P-LETTER", se non è richiesta alcuna modifica, premere l'icona  e il sistema salverà questo modello di ricamo di lettere con questo numero di modello e il nome predefinito del modello "P-LETTER". Dopo aver salvato, il sistema passerà automaticamente all'interfaccia "Gestione del disegno di memoria".

14-2 Interfaccia di modifica dell'input dei caratteri

Entrare nell'interfaccia " Modifica dell'inserimento dei caratteri" come mostrato di seguito:



N.	Parametro	Descrizione	Predefinito
1	Stringa	Parole, caratteri e numeri inglesi che devono essere ricamati.	
2	Carattere	Il carattere del testo da ricamare. Il carattere di questa interfaccia è valido per tutto il testo inserito. Se è necessario cambiare il carattere dei singoli caratteri, si può scegliere di modificarli nell'interfaccia " Layout dei caratteri".	1#Carattere
3	Disposizione	Ci sono quattro tipi di disposizione: 1, disposizione orizzontale 2, disposizione verticale 3, curva verso l'alto 4, e curva verso il basso.	Disposizione e orizzontale
4	Altezza lettera	Per l'altezza del carattere corrispondente al carattere selezionato, l'unità è il millimetro (mm).	20mm
5	Spazio carattere	Lo spazio tra i centri dei caratteri, in millimetri (mm).	0mm
6	Angolo carattere	Quando i caratteri di inserimento sono disposti in radianti, se l'angolo di ogni carattere cambia con la posizione dell'arco.	n.

7	Angolo di rotazione stringa	L'angolo di cui la stringa di input è ruotata intorno al centro della stringa.	0
8	Angolo lettera in corsivo	L'angolo di inclinazione del carattere inserito è basato sulla sua linea centrale verticale.	0
9	Densità del punto di raccolta	Si riferisce alla distanza tra gli aghi di compensazione del disegno di ricamo della lettera generata. Più piccolo è il valore, maggiore è la densità degli aghi di compensazione.	4
10	Angolo di rotazione lettera	Si riferisce all'angolo con cui ogni carattere inserito viene ruotato dal suo punto centrale.	0
11	Cambio colore lettera	Si riferisce al fatto che ogni carattere inserito utilizza un colore indipendente per visualizzare il ricamo.	n.

14-3 Interfaccia di layout dei caratteri

Entrare nell'interfaccia Layout dei caratteri come mostrato di seguito:



(Nota: il corrispondente segno "+" su ogni carattere rappresenta il centro di questo carattere)

N.	Icona	Descrizione	Osservazione
1		Accede all'interfaccia " Modifica inserimento caratteri " e modifica le parole, i caratteri e i numeri inglesi che devono essere ricamati.	
2		Modifica il font del carattere selezionato.	Valido per i caratteri selezionati
3		Cambia il modo di visualizzazione dei caratteri: 1. Visualizza il contorno dei caratteri; 2. Visualizza i punti dei caratteri	Valido per tutti i caratteri
4		Se il carattere selezionato visualizza il ricamo in un colore indipendente.	Valido per tutti i caratteri

5		Il carattere selezionato si sposta verso l'alto.	Valido per i caratteri selezionati
6		Il carattere selezionato si sposta verso il basso.	Valido per i caratteri selezionati
7		Il carattere selezionato si sposta a sinistra.	Valido per i caratteri selezionati
8		Il carattere selezionato si sposta a destra.	Valido per i caratteri selezionati
9		Tutti i caratteri inseriti sono disposti orizzontalmente.	Valido per tutti i caratteri
10		Tutti i caratteri inseriti sono disposti verticalmente.	Valido per tutti i caratteri
11		Tutti i caratteri inseriti sono disposti in un arco curvo verso il basso.	Valido per tutti i caratteri
12		Tutti i caratteri inseriti sono disposti in un arco curvo verso l'alto.	Valido per tutti i caratteri
13		Quando la stringa di caratteri è disposta in un arco, l'angolo del carattere cambia con la posizione dell'arco (cioè, l'angolo del carattere è perpendicolare all'arco).	Valido per tutti i caratteri
14		Quando le stringhe sono disposte ad arco, l'angolo del carattere non cambia con la posizione dell'arco (cioè, l'angolo del carattere è perpendicolare alla linea orizzontale).	Valido per tutti i caratteri
15		Ingrandisce tutti i caratteri inseriti per vedere i dettagli dei caratteri.	Valido per tutti i caratteri
16		Riduce tutti i caratteri inseriti.	Valido per tutti i caratteri
17		Visualizza tutti i caratteri inseriti in un rapporto 1:1	Valido per tutti i caratteri
18		Visualizza tutti i caratteri inseriti a schermo intero.	Valido per tutti i caratteri
19		Va al menù successivo.	
20		Tutte le stringhe di inserimento sono ruotate in senso antiorario lungo il centro della stringa.	Valido per tutti i caratteri
21		Tutte le stringhe inserite sono ruotate in senso orario lungo il centro della stringa.	Valido per tutti i caratteri
22		Quando le stringhe sono disposte ad arco, aumenta l'arco della disposizione delle stringhe.	Valido per tutti i caratteri
23		Quando le stringhe sono disposte ad arco, diminuisce l'arco della disposizione delle stringhe.	Valido per tutti i caratteri
24		Aumenta la distanza tra ogni	Valido per tutti i caratteri

		carattere nella stringa.	
25		Diminuisce la spaziatura tra ogni carattere della stringa.	Valido per tutti i caratteri
26		I caratteri selezionati vengono ruotati in senso antiorario lungo i loro rispettivi centri.	Valido per i caratteri selezionati
27		I caratteri selezionati vengono ruotati in senso orario lungo i loro rispettivi centri.	Valido per i caratteri selezionati
28		Aumenta l'altezza del carattere selezionato.	Valido per i caratteri selezionati
29		Diminuisce l'altezza del carattere selezionato.	Valido per i caratteri selezionati
30		I caratteri selezionati si specchiano orizzontalmente lungo i loro rispettivi centri.	Valido per i caratteri selezionati
31		I caratteri selezionati si specchiano verticalmente lungo i loro rispettivi centri.	Valido per i caratteri selezionati
32		Aumenta la densità dei punti di compensazione di tutti i caratteri.	Valido per tutti i caratteri
33		Riduce la densità dei punti di compensazione di tutti i caratteri.	Valido per tutti i caratteri
34		Aumenta la larghezza del carattere selezionato.	Valido per i caratteri selezionati
35		Diminuisce la larghezza del carattere selezionato.	Valido per i caratteri selezionati
36		Per cambiare i caratteri selezionati, è necessario selezionare tutto o selezionare un carattere prima di poterlo digitare e modificare. Quando c'è un "+" rosso al centro del carattere, significa che la lettera è selezionata. Tutti i caratteri sono selezionati di default. Dopo aver premuto l'icona ", il primo carattere è stato selezionato, e poi selezionare il secondo, e così via. Quando l'ultima lettera è selezionata, premere l'icona , tutti i caratteri saranno selezionati di nuovo.	

Capitolo 15 Impostazione del ricamo ciclico

Quando il ricamo ciclico è abilitato, dopo aver completato il disegno designato, la macchina tornerà automaticamente al punto di partenza del disegno e lo ricamerà di nuovo senza premere l'icona "Avvio" manualmente. Durante l'attuale lavoro di ricamo, l'operazione di ricamo ciclico è spesso usata insieme al "ricamo a ripetizione" per ricamare versioni anteriori e posteriori, in modo che i ricamatori possano raccogliere e stendere il tessuto ricamato senza fermarsi, il che migliora notevolmente l'efficienza del ricamo.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Quando il ricamo ciclico non è impostato, premere l'icona  e premere l'icona del parametro utente , poi premere la voce Parametro assistente ricamo, e selezionare la voce "Abilita ricamo ripetuto" e scegliere "Sì".
2. Il sistema torna alla schermata delle funzioni principali, la macchina è impostata sullo stato di ricamo ciclico, in questo momento l'icona del ricamo ciclico sotto la schermata della funzione principale mostra .
3. Quando il ricamo ciclico è impostato, e l'utente vuole spegnerlo, basta andare alla voce Parametro assistente ricamo, e selezionare la voce "Abilita ricamo ripetuto" e scegliere "No". In questo modo, il sistema chiude la funzione di ricamo ciclico e ritorna all'interfaccia principale del

ricamo. L'icona del marchio di ricamo ciclico sotto l'interfaccia principale viene visualizzata come "

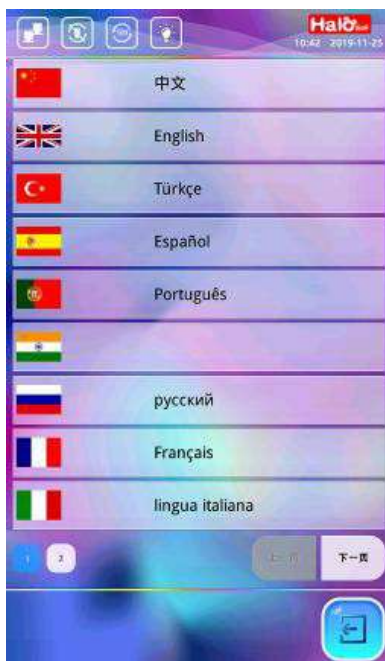


4. Un'altra soluzione rapida è che nello stato di rilascio del modello l'utente preme direttamente l'icona  nella schermata delle funzioni principali e la sposti nell'icona , questo significa che il ricamo ciclico è impostato, se l'utente ha bisogno di cancellare lo stato di ricamo ciclico, preme  a  per spostarla nell'icona .



Capitolo 16 Scelta del linguaggio operativo del sistema

Premere l'icona  nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona  per entrare nell'interfaccia di impostazione della lingua del sistema. Selezionare la lingua che si desidera cambiare. Dopo l'impostazione, il sistema tornerà automaticamente all'interfaccia precedente, e il tipo di lingua delle informazioni dell'interfaccia sarà cambiato immediatamente. Se si desidera uscire dall'operazione di cambio lingua, premere l'icona  in basso a destra dell'interfaccia.



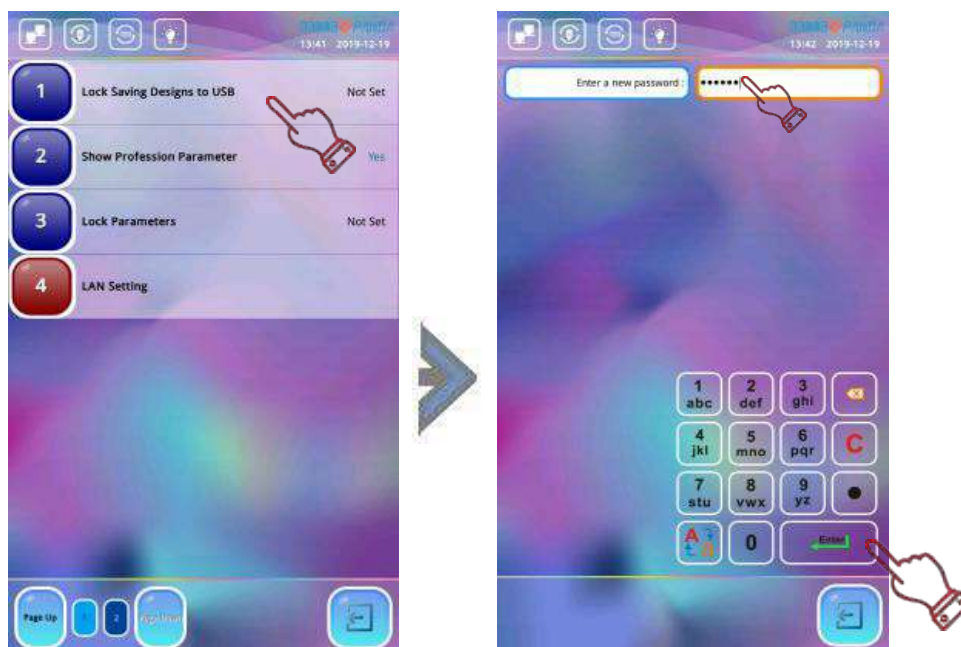
Capitolo 17 Blocco Salvataggio dei disegni su USB

17-1 Imposta "Blocca salvataggio dei disegni su USB".

Questa funzione è destinata a proteggere la proprietà intellettuale del ricamo di fabbrica e a impedire ad altri di copiare illegalmente i modelli nella memoria del sistema. (Memorizzato sulla chiavetta USB) Una volta che l'amministratore della macchina da ricamo imposta la password per il "Blocco del salvataggio dei disegni su USB" (password di 8 cifre), altre persone non saranno in grado di eseguire l'operazione di "Salva su USB" senza aver prima ottenuto la password.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Se "Blocco del salvataggio dei disegni su USB" non è impostato, premere l'icona  e premere l'icona di gestione del sistema  per selezionare il menù "Blocco del salvataggio dei disegni su USB". A questo punto, il sistema aprirà la finestra "Inserisci una nuova password". Poi utilizzare i tasti numerici per impostare una password di 8 cifre e premere  per confermare.
2. Dopo la conferma della prima password, il sistema aprirà la finestra di dialogo "Verifica la password". Inserire la stessa password del primo inserimento, premere  per confermare. Se la password è impostata correttamente, la voce "Blocco del salvataggio dei disegni su USB" visualizza "Impostata".
3. Se la password inserita per la seconda volta è diversa dalla prima, il sistema aprirà la finestra di dialogo "Le password non corrispondono. Provare di nuovo?". Se è necessario reinserire la password, premere  e inserire nuovamente la password corretta due volte. Se si desidera abbandonare l'operazione, premere  per uscire.
4. Dopo che la password è stata impostata, il personale di gestione dovrebbe conservare adeguatamente la password in modo che possa essere utilizzata quando viene rilasciata. Se la password viene persa o dimenticata, deve essere gestita dal servizio clienti, il che causerà inconvenienti al cliente.



17-2 Rilascio "Proibisci output del modello"

Se il cliente vuole salvare il disegno su USB, il manager deve prima rilasciare la funzione "Proibisci output del modello". Dopo aver impostato la password per "Proibisci output del modello", ripetere l'operazione di 17-1, inserire la password che è stata impostata l'ultima volta, premere  per uscire, e quindi il divieto di output del modello viene annullato.

Capitolo 18 Inizializzazione del sistema

Durante il processo di ricamo, se la macchina da ricamo è fortemente interferita dalla rete elettrica e dalle apparecchiature periferiche, ciò può causare lo spostamento di alcuni dati o parametri di ricamo memorizzati nel sistema in uno stato illegale, e il programma di sistema può anche entrare in uno stato di interblocco illegale, in questo momento il programma non può funzionare correttamente e in modo affidabile, e questa situazione non può essere rimossa dopo lo spegnimento e il riavvio. In questo momento, lo stato di interblocco può essere rilasciato da un intervento manuale, e la soluzione è quella di inizializzare il sistema.

Nota: Dopo l'inizializzazione dei parametri di sistema, "Rilevamento rottura filo della testa della macchina", "parametro del telaio", "parametro relativo all'albero principale", "parametro rifilatura", "parametro dell'assistente al ricamo", "parametro del cambio colore ad anello chiuso", "impostazione dell'origine del telaio per lo spegnimento improvviso", "parametri del ricamo di paillettes" e "parametri del ricamo speciale" saranno ripristinati alle impostazioni predefinite di fabbrica, quindi i parametri pertinenti devono essere registrati prima dell'inizializzazione. Si prega di resettarlo dopo l'inizializzazione, altrimenti potrebbe causare alcune funzioni perse o un processo di ricamo che non soddisfa i requisiti.

L'operazione di "Inizializza sistema" è quella di ripristinare una serie di parametri relativi al ricamo nel sistema ai valori predefiniti in fabbrica, e deve essere azionata nello stato di rilascio del ricamo. Le operazioni specifiche sono le seguenti:

Premere l'icona  nella schermata delle funzioni principali e premere l'icona di gestione del sistema , selezionare il menù Inizializza sistema e il sistema visualizza una finestra di dialogo che chiede "Ripristinare i parametri e la memoria alle impostazioni di fabbrica?", premere  per confermare. Il sistema entrerà nello stato di inizializzazione in questo momento. Quando l'inizializzazione è completata, il sistema lancia il messaggio "Operazione riuscita, si prega di riavviare! Poi l'intera macchina dovrà essere spenta e riaccesa.



Capitolo 19 Auto-diagnosi e auto-diagnosi delle parti della macchina

Nota: Questa parte dell'operazione è solo per il personale di manutenzione professionale, generalmente il personale di ricamo non è coinvolto. Questa parte dell'operazione comporta un certo lavoro meccanico, quindi è necessario prestare attenzione alla sicurezza personale e delle attrezzature.

19-1 Test Codificatore

Questo test consiste nel ruotare l'albero principale di un giro per codice, e misurare l'impulso zero (OPL), l'impulso continuo della fase A (APL) e l'impulso continuo della fase B (BPL) dell'encoder fotoelettrico, e visualizzare il valore misurato.

Operazione: Premere l'icona  nella schermata delle funzioni principali

→Premere l'icona 

→Premere "Avanti"

→Premere il menù Test Codificatore.



19-2 Test RPM

Questo test serve a far ruotare l'albero principale secondo la velocità impostata e a confrontare la velocità impostata con la velocità reale misurata dell'albero principale per facilitare il debug dell'albero principale. Dopo aver inserito il

numero di giri di prova, premere il tasto "   " per decelerare e accelerare il funzionamento dell'albero principale. La correttezza e la stabilità del funzionamento dell'albero principale sono giudicate confrontando la velocità impostata visualizzata sull'interfaccia con la velocità misurata. Per uscire dal test, premere "  ".

Operazione: Premere l'icona  nella schermata delle funzioni principali

→Premere l'icona 

→Premere "Avanti"

→Premere il menù Test RPM



19-3 Test parti della macchina

Il test dei componenti del progetto include: Interruttore di finecorsa, solenoide di salto, sensore di rottura del filo, test di movimento del telaio, solenoide di rifilatura, picker, temporizzazione di arresto del motore e test di blocco del filo. Le operazioni specifiche devono essere eseguite secondo le istruzioni di ogni interfaccia di progetto.



19-4 Rotazione albero principale

Questa operazione può essere utilizzata per ruotare l'albero principale da 100° a qualsiasi angolo per istruzione per facilitare la manutenzione e la messa in servizio della macchina. Dopo essere entrati nel menù, il sistema chiede "Inserire l'angolo in gradi". Utilizzare i tasti numerici per inserire l'angolo che si desidera ruotare. Dopo aver premuto **Enter** l'albero principale ruoterà fino a questo angolo per fermarsi. Se si continua a inserire altri angoli richiesti, premere le icone numeriche per inserire la conferma. Per uscire dall'operazione, premere "**←**".

Operazione: Premere l'icona  nella schermata delle funzioni principali

→ Premere l'icona 

→ Premere "Avanti"

→ Premere il menu Prova rotazione albero principale ad angolo.



Appendice 1 Aggiornamento del software di sistema

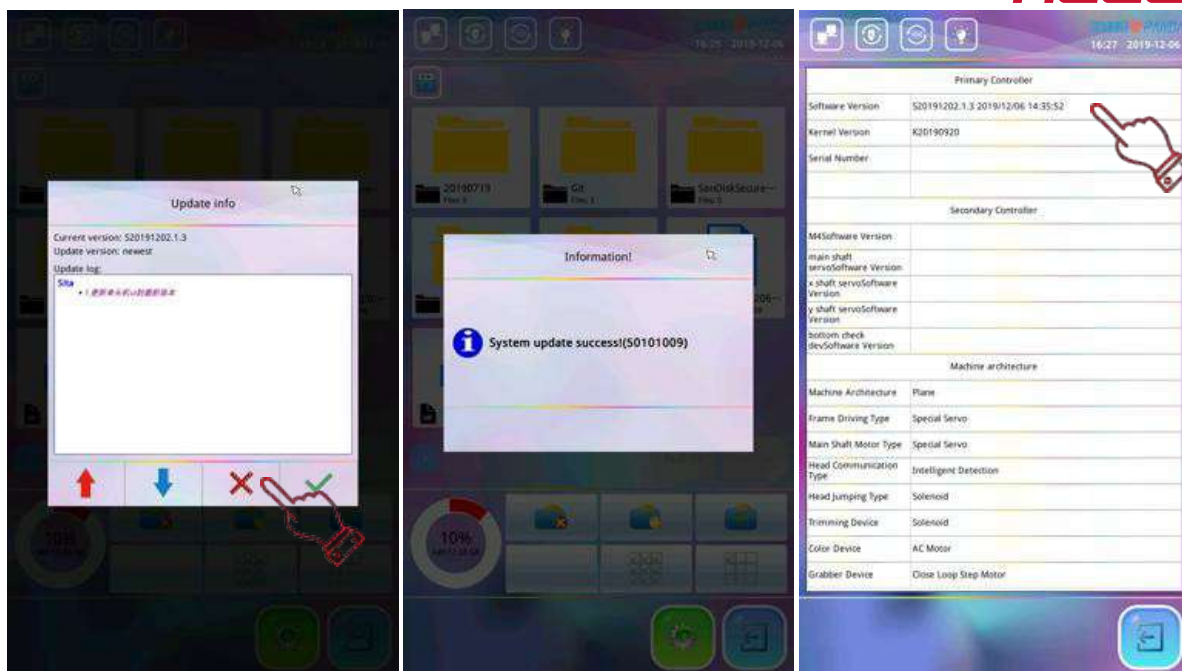
Al fine di migliorare continuamente le funzioni del sistema e migliorare l'esperienza operativa dell'utente, la società aggiornerà il software di sistema di diversi modelli di volta in volta, il processo di aggiornamento è semplice e conveniente, e l'affidabilità è alta. L'aggiornamento corretto del sistema non influisce sui valori originali dei parametri nel sistema, e non influisce sul disegno di ricamo attuale.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Inserire la chiavetta USB con il software di sistema. Premere l'icona  e premere , poi selezionare la voce "Aggiornamento del software di sistema".
2. Il sistema entra nell'interfaccia "Aggiornamento del software di sistema" e legge automaticamente il contenuto della chiavetta USB. Utilizzare l'icona "Pagina su/pagina giù" per selezionare il software di sistema da aggiornare. (Se un file è un software di sistema, "Raysita_RXXX" apparirà nel messaggio di destra dell'interfaccia)
3. Premere l'icona  e il sistema emetterà un breve suono, l'interfaccia chiederà "Attendere prego". E il sistema entra nel processo di aggiornamento del software. Dopo che l'aggiornamento è stato completato, il sistema visualizza il messaggio "Aggiornamento del sistema riuscito!", l'aggiornamento del software è completato. Il sistema deve essere spento e poi riacceso prima che possa avere effetto.
4. Dopo che il software del sistema è stato aggiornato, l'utente può premere l'icona  sul lato destro della schermata delle funzioni principali e premere l'icona  per visualizzare la versione del software del controller principale.

Nota: È vietato spegnere il processo di aggiornamento del software di sistema, altrimenti il sistema potrebbe bloccarsi e non essere avviato.





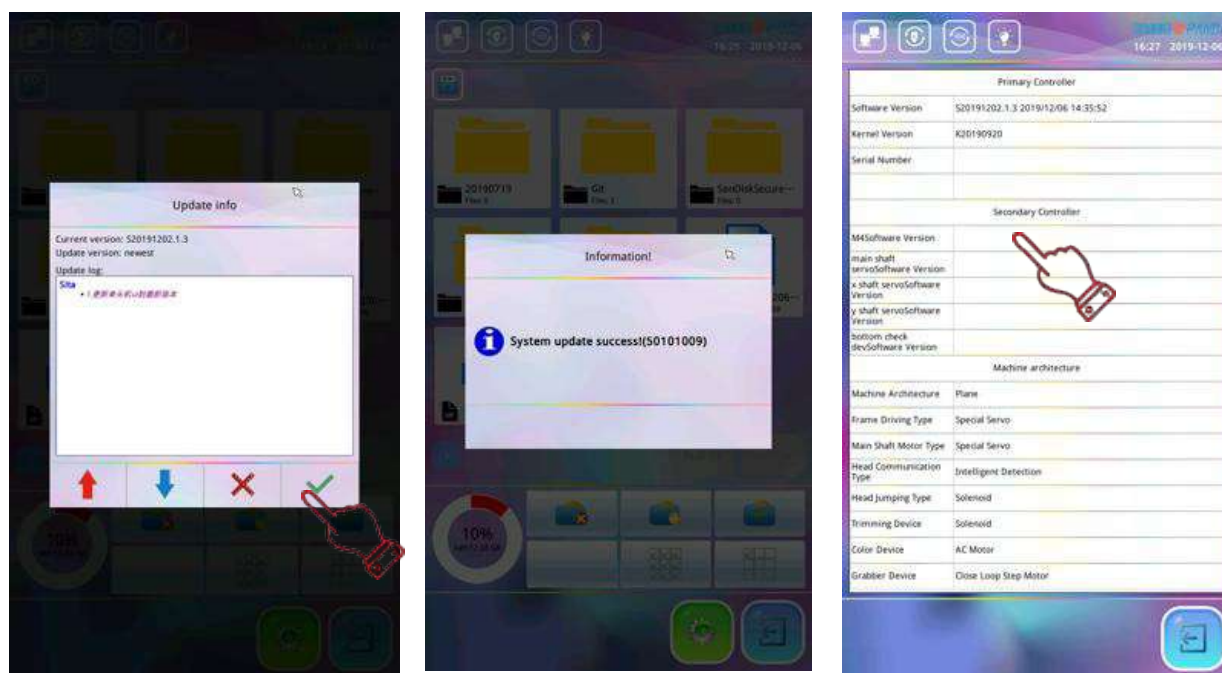
Appendice 2 Aggiornamento del software del controllore secondario

Per migliorare continuamente la funzione di controllo del ricamo, la società effettuerà aggiornamenti irregolari del software del regolatore secondario di diversi modelli, e il processo di aggiornamento è semplice e conveniente, e ha un'alta affidabilità.

Le operazioni specifiche sono le seguenti:

1. Inserire la chiavetta USB con il software del controller secondario nell'interfaccia "USB" della testa operativa. Premere l'icona "⚙️" e premere "👤", selezionare il menù "Aggiornamento del software del driver speciale".
2. Il sistema entra nell'interfaccia "Aggiornamento del software del driver speciale" e legge automaticamente il contenuto della chiavetta USB. Utilizzare la "Pagina su/pagina giù" per selezionare il software del controller secondario da aggiornare. (Se un file è un software del vice controller, "Rayemb_RXXX.pec" verrà visualizzato nel riquadro del messaggio di destra dell'interfaccia).
3. Il sistema apre la finestra di dialogo "Aggiornamento software?", premere "✅", il sistema chiede "Attendere prego". A questo punto, il software del controller secondario entra nel processo di aggiornamento. Dopo che l'aggiornamento è stato completato, il sistema chiede "Aggiornamento della scheda riuscito!". A questo punto, l'aggiornamento del software è completato e il sistema dovrà essere spento e riavviato.
4. Dopo che il software del sistema è stato aggiornato, premere l'icona "⚙️" sul lato destro della schermata delle funzioni principali e premere "👤" per controllare la versione del software del controller secondario.

Nota: È vietato spegnere il processo di aggiornamento del software del controller secondario, altrimenti il sistema potrebbe bloccarsi e non essere avviato.



LEGGERE E CONSERVARE QUESTE ISTRUZIONI
QUESTA MACCHINA È DESTINATA ESCLUSIVAMENTE ALL'USO DOMESTICO

AVVISO:

INFORMAZIONI AGLI UTENTI DI APPARECCHIATURE DOMESTICHE

TRATTAMENTO E SMALTIMENTO PRODOTTO A FINE VITA

Ai sensi del Decreto Legislativo N° 49 del 14 Marzo 2014 “Attuazione della Direttiva 2012/19/UE sui rifiuti di apparecchiature elettriche ed elettroniche (RAEE)”.



Il simbolo del cassonetto barrato riportato sull'apparecchiatura indica che il prodotto alla fine della propria vita utile deve essere raccolto separatamente dagli altri rifiuti. L'utente dovrà, pertanto, conferire l'apparecchiatura integra dei componenti essenziali giunta a fine vita agli idonei centri di raccolta differenziata dei rifiuti elettronici ed elettrotecnici, oppure riconsegnarla al rivenditore al momento dell'acquisto di nuova apparecchiatura di tipo equivalente, in ragione di uno a uno, oppure 1 a zero per le apparecchiature aventi lato maggiore inferiore a 25 cm.

L'adeguata raccolta differenziata per l'avvio successivo dell'apparecchiatura dimessa al riciclaggio, al trattamento e allo smaltimento ambientale compatibile contribuisce ad evitare possibili effetti negativi sull'ambiente e sulla salute e favorisce il riciclo dei materiali di cui è composta l'apparecchiatura. Lo smaltimento abusivo del prodotto da parte dell'utente comporta l'applicazione delle sanzioni amministrative di cui al D.Lgs n. Decreto Legislativo N° 49 del 14 Marzo 2014.

GARANZIA ED ASSISTENZA TECNICA

GARANZIA LEGALE

I prodotti commercializzati da NECCHI in Italia sono coperti dalla garanzia di legge gratuita prevista a favore dei consumatori, ossia degli acquirenti non professionali, agli articoli dal 128 al 135 Codice del Consumo (Decreto legislativo 06/09/2005 n. 206).

La garanzia di legge ha una durata di n. 24 mesi a partire dalla data di consegna al consumatore come sopra inteso ed è fornita dal venditore, ossia dal soggetto che gli ha fornito il prodotto, a cui il consumatore dovrà pertanto rivolgersi.

In virtù della garanzia di legge, il consumatore può chiedere al venditore, a sua scelta, (1) di riparare il bene o (2) di sostituirlo, senza spese in entrambi i casi, salvo che il rimedio richiesto sia oggettivamente impossibile o eccessivamente oneroso rispetto all'altro, così come regolamentato dall'Art. 130 comma 4.

In alternativa, ove ricorra una delle seguenti situazioni, il consumatore può richiedere, a sua scelta, (3) una congrua riduzione del prezzo o (4) la risoluzione del contratto:

- a) la riparazione e la sostituzione sono impossibili o eccessivamente onerose;
- b) il venditore non ha provveduto alla riparazione o alla sostituzione del bene entro un termine congruo
- c) la sostituzione o la riparazione precedentemente effettuata ha arrecato notevoli inconvenienti.

Nel determinare l'importo della riduzione o la somma da restituire si tiene conto dell'uso del bene.

GARANZIA CONVENZIONALE AGGIUNTIVA SUI PRODOTTI COMMERCIALIZZATI DA NECCHI IN ITALIA

In aggiunta alla garanzia legale in capo al venditore prevista a favore dei consumatori, ossia degli acquirenti non professionali, agli articoli dal 128 al 135 Codice del Consumo (Decreto legislativo 06/09/2005 n. 206), i cui diritti riconosciuti ai consumatori rimangono comunque fermi ed impregiudicati

“NECCHI” che è un marchio di BTV S.r.l - Sede Legale: Lungotevere dei Mellini, 44, Scala Valadier 2/B, 00193 - Roma (d’ora in poi NECCHI) fornisce al consumatore, sui prodotti da essa commercializzati in Italia, Repubblica di San Marino e Città del Vaticano, una propria garanzia convenzionale come di seguito definita:

1. Oggetto e durata della garanzia convenzionale:

La garanzia convenzionale riguarda “Tutti i modelli di elettrodomestici commercializzati da NECCHI, e relativi accessori”

La garanzia convenzionale consiste nella riparazione e/o sostituzione gratuita - a scelta di NECCHI - degli elettrodomestici e relativi accessori venduti assieme agli elettrodomestici risultanti non conformi nella fabbricazione o nei materiali durante i seguenti periodi di tempo:

- per un periodo di 24 ventiquattro mesi decorrenti dalla data di acquisto (farà fede scontrino o fattura), quanto agli elettrodomestici;
- per un periodo di 6 (sei) mesi decorrenti dalla data di acquisto, come sopra determinata, quanto agli accessori venduti assieme agli elettrodomestici.

2. Esclusione dalla garanzia convenzionale:

La garanzia NON copre i difetti derivanti da:

- 1) Mancato rispetto delle istruzioni per l'uso corretto del dispositivo.
- 2) Collegamento a dispositivi non in dotazione e/o utilizzo di batterie e/o accessori non originali.
- 3) Modifiche o riparazioni effettuate da persone non autorizzate dal produttore.
- 4) Modifica, regolazione o alterazione di software o hardware effettuata da persone non autorizzate dal produttore.
- 5) Danni al prodotto derivanti da maltempo (quali per esempio fulmini), incendi, umidità, infiltrazione di liquidi o alimenti, prodotti chimici, download di file, eventi accidentali, ad alta tensione, corrosione, ossidazione. all’elettrodomestico.

Inoltre, come si è già detto, la garanzia convenzionale non copre il prodotto e relativi accessori che non siano immessi nel mercato italiano, nella Repubblica di San Marino o Città del Vaticano da NECCHI.

3. A chi rivolgersi per l’erogazione del servizio di Garanzia Convenzionale

Il Consumatore potrà effettuare richiesta di assistenza tecnica compilando l’apposito modulo al seguente indirizzo: <http://www.customercare.necchi.it>

In alternativa, il Consumatore potrà contattare il servizio di assistenza tramite il rivenditore presso il quale ha acquistato il prodotto.

4. Disponibilità delle presenti condizioni di Garanzia Convenzionale

Le presenti condizioni di Garanzia Convenzionale sono pubblicate sul sito WEB al seguente indirizzo <http://www.necchi.it/> e sono dal medesimo scaricabili.

DICHIARAZIONE DI CONFORMITA’

RICAMATRICE 10 AGHI

COD. NECCHI C10 – MOD HALO-X



La Dichiarazione di Conformità completa è disponibile presso:

BTV S.r.l - Sede Legale: Lungotevere dei Mellini, 44, Scala Valadier 2/B, 00193 - Roma (RM)

info@necchi.it

Prodotto fabbricato in Cina

“NECCHI” è un marchio di BTV S.r.l - Sede Legale: Lungotevere dei Mellini, 44, Scala Valadier 2/B, 00193 - Roma (RM)