



TE-510H MANUAL DE BORDADO COMPUTARIZADO



Índice

| | |
|--|----|
| PARTE 1: LA INTRODUCCIÓN AL SISTEMA | 3 |
| 1.1. Introducción | 3 |
| 1.2. Precauciones | 3 |
| 1.3. Ambiente de trabajo | 4 |
| 1.4. Fuente de alimentación del sistema y conexión a tierra | 4 |
| 1.5. Panel de control y teclas de función | 5 |
| 1.5.1. Panel de control | 5 |
| 1.5.2. Funciones de las teclas. | 6 |
| 1.5.3. Función..... | 7 |
| PARTE 2: PROCESO DEL TRABAJO DE BORDADOS | 9 |
| PARTE 3: ENTRADA DE DISEÑO | 11 |
| 3.1. Diseño en la entrada del disco U a la memoria..... | 11 |
| PARTE 4: GESTIÓN DE DISEÑOS | 12 |
| 4.1. Seleccionar diseño..... | 13 |
| 4.2. Corte de diseño | 14 |
| 4.3 Combinar diseños..... | 14 |
| 4.4. Eliminar un diseño..... | 17 |
| 4.5. Eliminar todos los diseños | 17 |
| 4.6. Pasar diseños al disco U..... | 17 |
| Parte 5: DISEÑO DE BORDADOS | 18 |
| 5.1. Cambiar el estado de bordado..... | 18 |
| 5.2. Estado de preparación..... | 19 |
| 5.2.1 Establecer parámetros de diseño..... | 19 |
| 5.2.2. Marco de la imagen | 21 |
| 5.3. Modo de trabajo | 22 |
| 5.3.1. Colocar punto de origen | 22 |
| 5.3.2. Colocar compensación (En otro punto de inicio) | 23 |
| 5.3.3. Acceder al punto de compensación (parte superior del frame). | 23 |
| 5.3.4. Volver al punto de origen (punto de inicio) | 24 |
| 5.3.5. Volver al punto de parada..... | 24 |
| 5.3.6. Realizar cambio de color | 24 |
| 5.3.7. Cambiar el modo de bordado | 28 |
| 5.3.8. Posicionamiento en el ralentí..... | 29 |



| | |
|---|-----------|
| 5.4. Estado de ejecución de bordado..... | 30 |
| 5.5. Operación de barra de puntada..... | 31 |
| 5.6. Control e indicador del interruptor en la cabeza de lentejuelas | 31 |
| PARTE 6: CREAR BORDADO DE LETRAS | 32 |
| PARTE 7: CAMBIO MANUAL DE COLOR | 34 |
| PARTE 8: RECORTAR DE FORMA MANUAL | 35 |
| PARTE 9: ORIGEN DEL FRAME | 36 |
| 9.1. Establecer de forma manual el origen del marco | 36 |
| 9.2. Encontrar de forma automática el origen absoluto..... | 37 |
| PARTE 10: FIJAR LA IMAGEN (Frame) | 38 |
| PARTE 12: FUNCIONAMIENTO DEL EJE PRINCIPAL..... | 41 |
| PARTE 13: IDIOMAS..... | 42 |
| PARTE 14: PARÁMETROS DE BORDADO | 43 |
| PARTE 15: CONFIGURAR LOS PARÁMETROS DE LA MÁQUINA | 44 |
| PARTE 16: GESTIÓN DE USUARIOS | 45 |
| 16.1. Configuración de la hora..... | 45 |
| 16.2. Eliminar desbloqueo – desbloquear cerradura..... | 47 |
| PARTE 17: EXAMINAR EL SISTEMA | 48 |
| 17.1. Prueba de entrada..... | 48 |
| 17.2. Prueba de salida | 49 |
| 17.3. Prueba del Eje | 50 |
| 17.4. Prueba del cabezal de la máquina (solo se utiliza en paneles de cabezales orgánicos)... | 50 |
| PARTE 18: INFORMACIÓN DEL SISTEMA..... | 51 |
| 18.1. Número de sistema e información de la versión | 51 |
| 18.2. Actualización del sistema..... | 51 |
| 18.3. Actualización de la interfaz | 51 |
| PARTE 19: CONFIGURACIONES DE RED..... | 52 |
| PART 20 Apéndice | 53 |
| 20.1. Tabla de parámetros..... | 53 |
| 20.2 Fallo del sistema y solución | 58 |



PARTE 1: LA INTRODUCCIÓN AL SISTEMA

1.1. Introducción

Gracias por usar nuestro sistema de control computarizado de máquinas de bordar.

Este manual puede aplicarse a varias máquinas de bordar para cumplir con los diferentes requisitos propios de cada una. Este equipo le proporcionará muy buenos resultados en materiales tanto delgados como gruesos, incluso en bordados 3D.

La avanzada tecnología de control RAM + DSP hace que el sistema funcione con más rapidez. Su interfaz intuitiva mejora de forma notable la productividad. Este sistema de control adopta una regulación de curva suave, lo que hace que la máquina funcione de manera más estable, reduce el sonido y extiende la vida útil de la máquina.

Por favor, lea con atención este manual antes de comenzar a usar la máquina y así garantizar el correcto funcionamiento del sistema.

Por favor, conserve este manual para futuras consultas.

Debido a la diferencia de configuración es posible que algunas máquinas no estén equipadas con algunas de las funciones que se enumeran en este manual.

Por favor, siga las instrucciones correspondientes.

1.2. Precauciones

El personal no cualificado no debe encargarse nunca del mantenimiento o intentar corregir el sistema eléctrico. Puede ser peligroso y la máquina podría dejar de funcionar o se podrían ocasionar daños materiales y/o personales.

Algunas partes tiene alta tensión. No abra la carcasa para evitar cualquier daño accidental cuando el sistema está encendido.

En el caso de algunas partes con alta tensión no abrir la tapa de la carcasa cuando el equipo esté encendido ya que podría provocar accidentes.

Por favor, reemplace el tubo protector por uno acorde con la identificación del producto para garantizar la seguridad personal y de la propiedad.

El interruptor de encendido de la máquina cuenta con protección contra las subidas de tensión. En caso de que este protector actúe, la máquina volverá a funcionar aproximadamente 3 minutos después.



La unidad de disquete es un dispositivo de precisión, recuerde siempre insertar el disco en la posición correcta para evitar daños en el disco o la unidad. No expulse ni inserte el disco durante la lectura o escritura de disco (cuando el indicador del disquete se muestre encendido).

Como el disco está hecho de material magnético ha de mantenerse alejado de cualquier campo magnético para evitar daños o pérdida de datos.

No apile muchas cosas alrededor de la caja de control durante el funcionamiento. La superficie de la caja de control y la maña del filtro deben limpiarse regularmente para proporcionar una buena ventilación del sistema y facilitar así su enfriamiento.

No modifique el producto sin la autorización de la empresa; La empresa se responsabilizará de las consecuencias.

Advertencia

¡Si es necesario abrir la cubierta no toque ninguna parte de la cabina eléctrica a menos que lo esté guiando personal profesional y la fuente de alimentación lleve desconectada más de cinco minutos!

Prohibiciones

No toque nada que esté en movimiento ni abra el dispositivo de control durante el funcionamiento de la máquina, puede causarle daños personales u ocasionar un funcionamiento anormal de la máquina.

Está prohibido operar cualquier equipo eléctrico en lugares húmedos o en entornos con polvo, elementos corrosivos, gases inflamables, etc. Puede provocar descargas eléctricas o incendios.

1.3. Ambiente de trabajo

El entorno debe de estar bien ventilado y con poco polvo.

Temperatura de trabajo: 5-40°

RH de trabajo: 30% - 90% sin escarcha.

1.4. Fuente de alimentación del sistema y conexión a tierra

Este sistema de control eléctrico puede usar las siguientes fuentes de alimentación:

Monofásico AC100-220V / 50-60HZ.

Según diferentes configuraciones, el consumo de energía es entre 0.1-0.4KW.



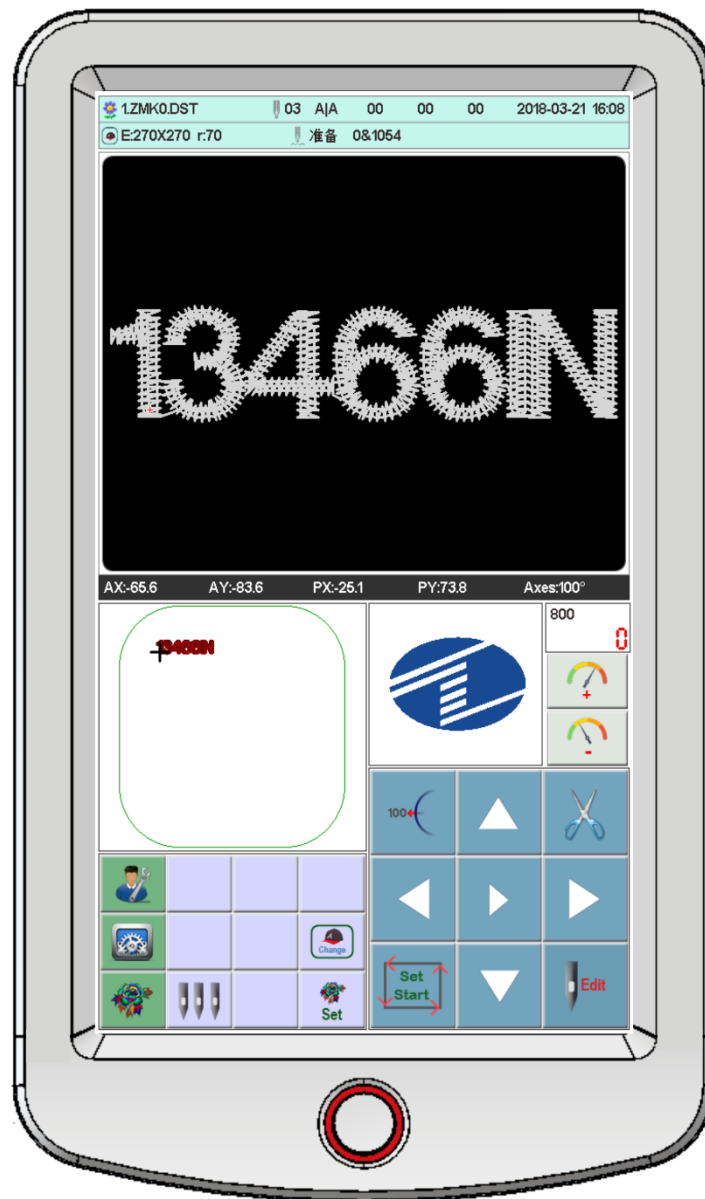
Para evitar descargas eléctricas o incendios causados por fugas de electricidad, sobretensión o aislamiento. Conecte a tierra de forma segura el sistema de control eléctrico.

La resistencia a tierra debe de ser menor de 100 ohmios. La longitud del cable ha de ser de unos 20 metros y el área del alambre debe de ser mayor de 1.0 MM²

1.5. Panel de control y teclas de función

1.5.1. Panel de control

En la interfaz del panel de control podremos ver los controles de operación del sistema. Esta se muestra como:





1.5.2. Funciones de las teclas.



Tecla de corte manual: Cuando está en el modo trabajo y preparación use el corte manual.



Tecla para desplazar el eje principal. Haga clic para mover el eje principal a 100 grados.



Teclas de selección: Para elegir el movimiento de la imagen y controlar la velocidad del eje principal.



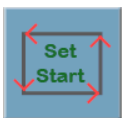
Teclas direccionales: Para mover la imagen cuando el bordado está colocado y preparado.



Ajustar la velocidad del eje principal



Menú principal



Punto de origen



Volver al punto de origen



Punto de compensación



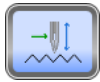
Establecer compensación



Cambio de color manual



Establecer cambio de color



Interruptor de modo de bordado (bordado normal).



Quitar bordado.



Bordar al ralentí.



Regresar al punto de parada.

AX/AY: Muestran la ubicación del diseño de origen.

PX/PY: Muestran la ubicación del frame de origen.

1.5.3. Función

Este sistema cuenta con una interfaz amigable hombre-máquina ya que cuenta con funciones sencillas y potentes que pueden facilitar en gran medida las operaciones del usuario y mejorar el rendimiento y la eficiencia.

Cuenta con múltiples idiomas compatibles, seleccione el que necesite.

Tiene gran capacidad de memoria, el sistema puede almacenar 20.000.000 de puntadas y 200 diseños diferentes.

Los múltiples medios para los diseños facilitan en gran medida la selección y el uso del consumidor. Un disco USB (se requiere software compatible con PC). Red (se requiere software compatible con PC). Soporta múltiples formatos de diseño, puede reconocer Tajima DST y Baudan DSB. Etc.

Las funciones de ajuste le permiten ajustar varios parámetros en relación a diferentes requisitos para lograr el rendimiento necesario.

Cuando se apaga la función de **“Restauración automática del bordado después del apagado”** permite que la máquina reanude el bordado en las puntadas que dejó justo antes de apagarse. No es necesario que se preocupe por el desplazamiento de los diseños o por tener que realinear las posiciones.

La función **“Autocomprobación de dispositivos”** permite verificar el estado de los parámetros y dispositivos externos de manera que facilite su ajuste y mantenimiento.



La función “**Ajuste de la posición de parada del eje principal**” permite al usuario ajustar los parámetros del sistema de acuerdo con las características de la máquina de bordar para lograr la posición de parada correcta.

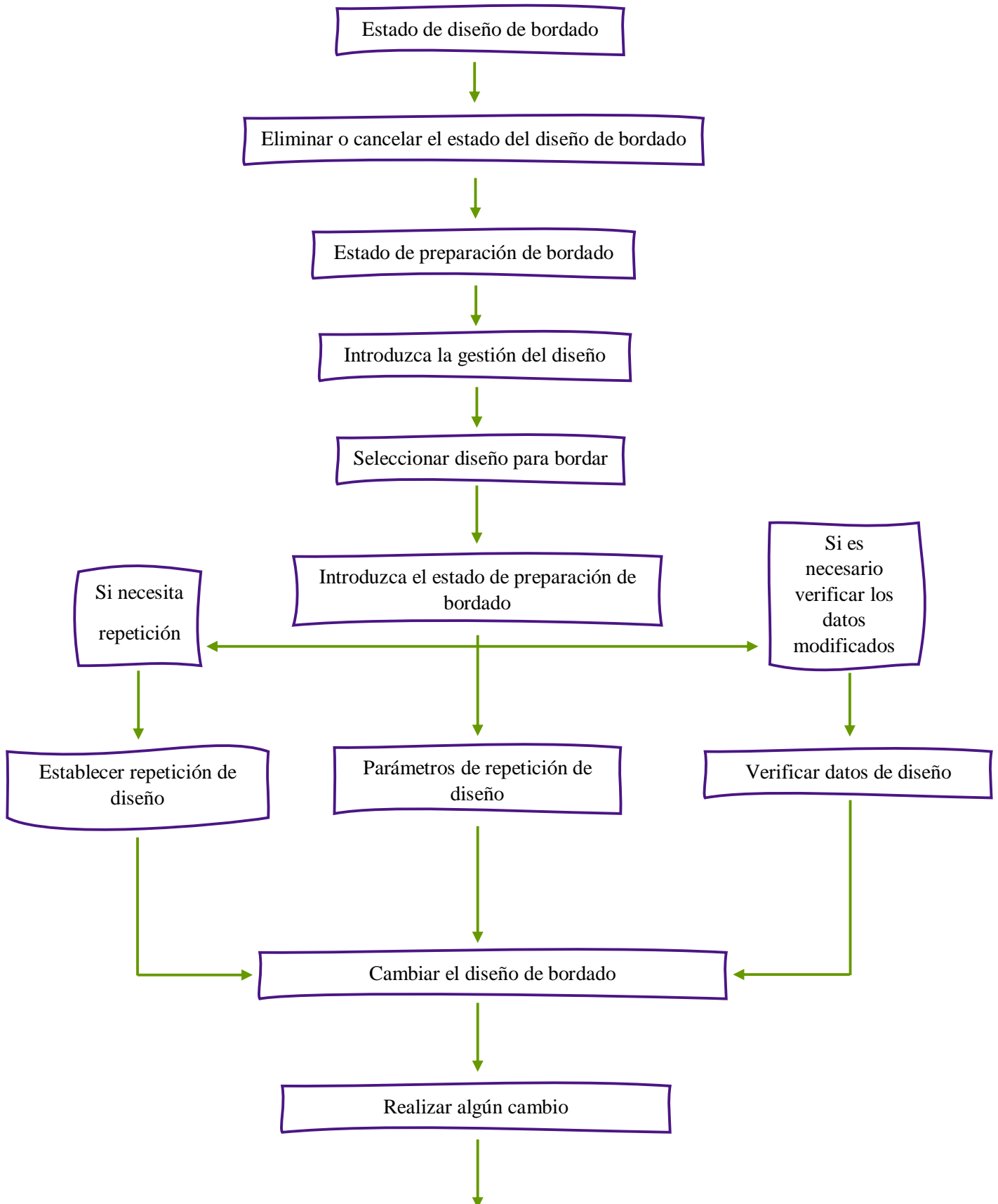
La función “**Memorización automática de los parámetros de diseño de bordado**” puede almacenar automáticamente los parámetros de bordado preestablecidos o los datos relacionados con los diseños bordados, incluyendo cambio de color, origen, punto de desplazamiento, parámetros de bordado, repetición, etc, para facilitar el siguiente bordado.

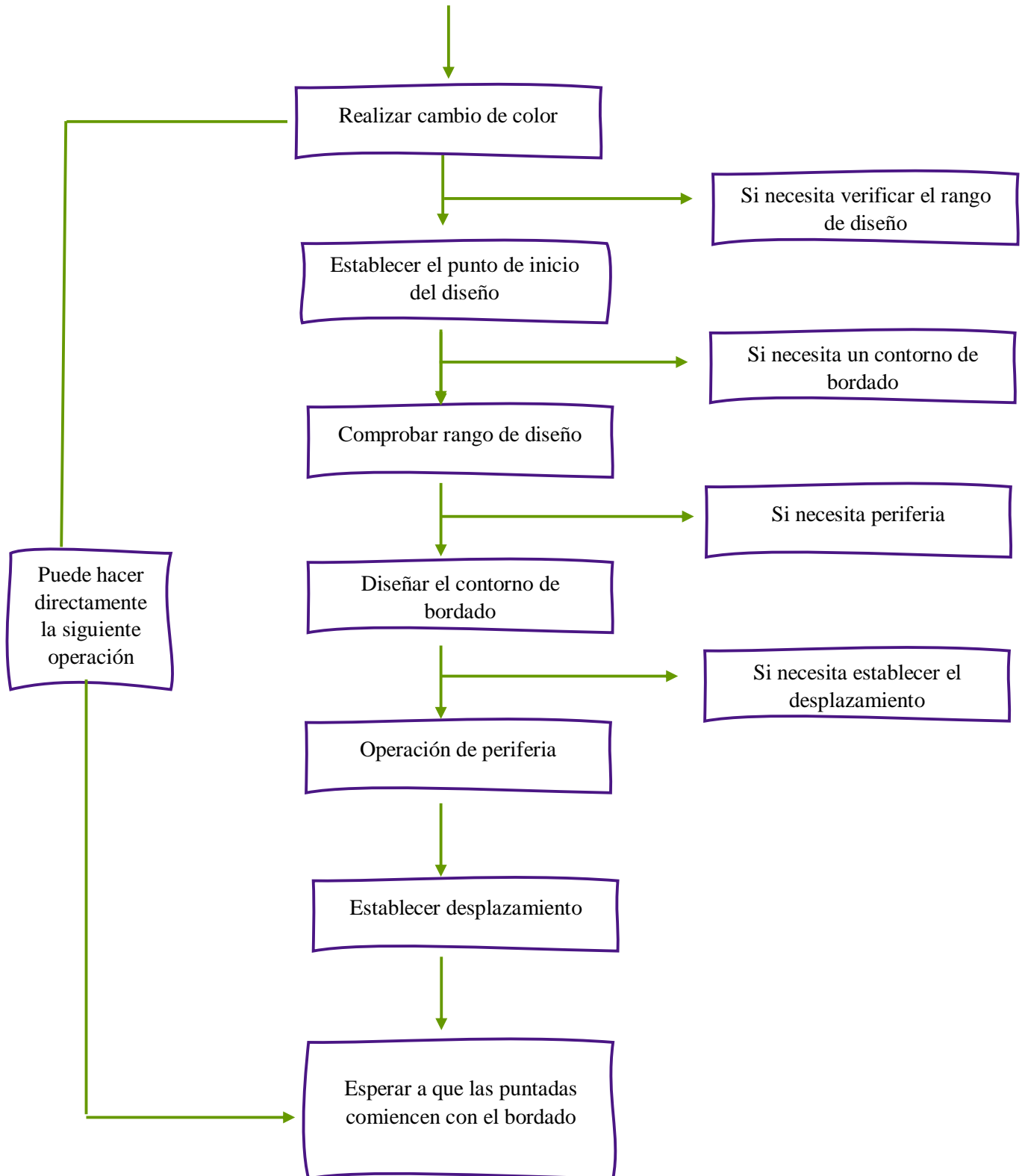
La función “**Desplazamiento de parche**” permite al usuario cambiar el color de la barra de costura en la ruta del marco. Esto facilita el bordado de parches.

Las funciones de bordado en línea recta del patrón pueden cumplir con sus requisitos para ubicar el diseño del bordado.



PARTE 2: PROCESO DEL TRABAJO DE BORDADOS







PARTE 3: ENTRADA DE DISEÑO

La entrada de diseño es aquella que va desde el disco U a la memoria, se puede utilizar durante el estado de preparación de bordado y en el estado de diseño de bordado.

El diseño de entrada: son los archivos que se encuentran en el medio de almacenamiento externo y van a la memoria del sistema. Facilita mucho la selección de los bordados. Si no se encuentran los diseños en la memoria, este se introducirá en la interfaz cuando se inicie el sistema.

El sistema admite formato Tajima DST y Barudan DSB 2.

Antes de leer el diseño inserte el disco U al puerto USB y luego trabaje desde el panel.

3.1. Diseño en la entrada del disco U a la memoria

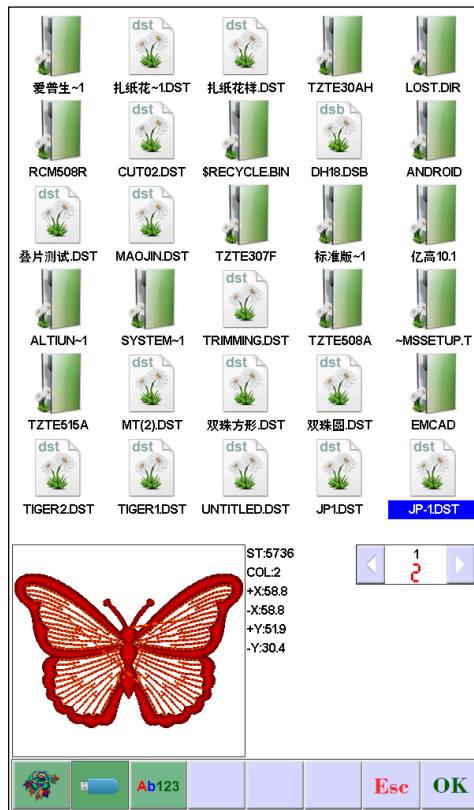
Para ir a “Menú principal”, haga clic en la tecla:



Para entrar en “Administración de diseños”, haga clic en la tecla:



Se mostrará la siguiente imagen:



Haga clic en los diseños que desee y haga clic en la tecla . Entrará en la parte “proceso de entrada”: número de memoria y proceso de entrada, al finalizar vuelve automáticamente a la interfaz del disco U para que pueda realizar la siguiente operación.



Haga clic en para volver a la interfaz anterior.

PARTE 4: GESTIÓN DE DISEÑOS

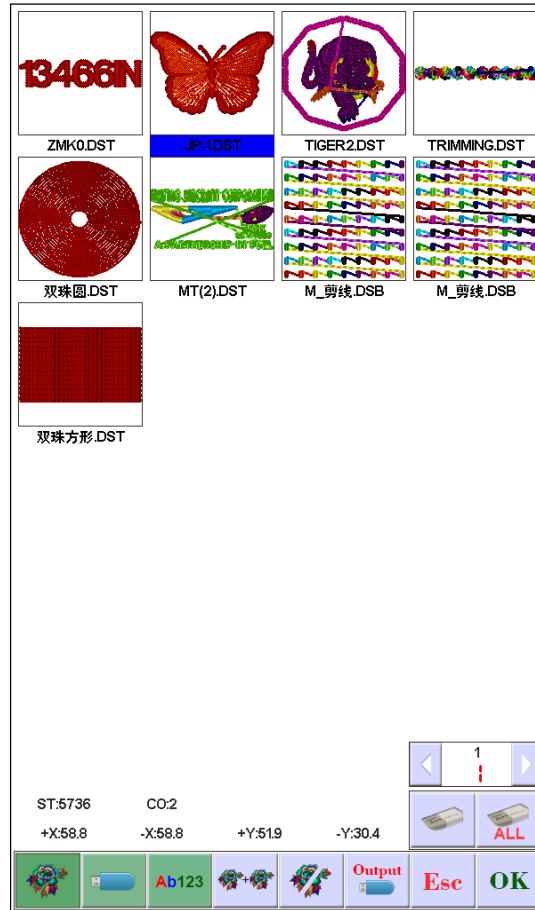
La gestión de diseños contiene: elegir diseño, producir diseño, combinar diseños, cortar diseño, eliminar diseño y eliminar todos los diseños. (No puede eliminar cuando se está bordando).





En el menú principal haga clic en la siguiente tecla para entrar en la interfaz “Gestión de



diseños” haga clic en la tecla Y se le mostrará la siguiente imagen:



4.1. Seleccionar diseño

En la interfaz “Gestión de diseños” haga clic en la tecla  para hacer la selección de diseño. Haga clic en el diseño que desee, cuya información se mostrará en la pantalla, el nombre y el fondo del diseño se volverá de color azul. Haga clic en la tecla  para acceder al “Estado de preparación de bordado”.


Cuando el contenido del diseño tiene muchas páginas, haga clic en las teclas direccionales para pasar de página. Haga clic en el diseño deseado durante 3 segundos para verlo en pantalla completa. Vuelva a tocar la pantalla una vez para volver al diseño seleccionado.

Durante la preparación del bordado, puede ajustar los parámetros que vaya a necesitar (dirección de rotación del diseño, enfocar el ángulo de rotación de repetición, compensación de puntada de satén...).




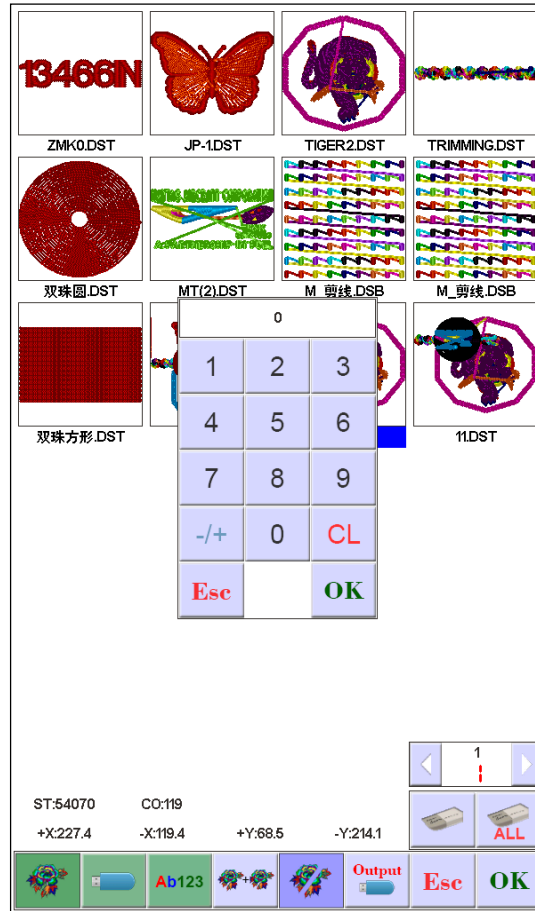
4.2. Corte de diseño




En la interfaz “Control de diseño” haga clic en la tecla  después haga clic en el diseño deseado, cuya información verá en pantalla. El número de diseño seleccionado y e fondo se volverán de color azul.

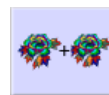


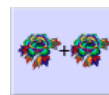
Haga clic en la tecla  y se le mostrará la siguiente imagen:



Aparecerá un cuadro para introducir números, como vemos en la imagen, introduzca el número de puntadas cortadas. Haga clic en la tecla . Al terminar regresará automáticamente en la interfaz de “corte de diseño”.

4.3 Combinar diseños



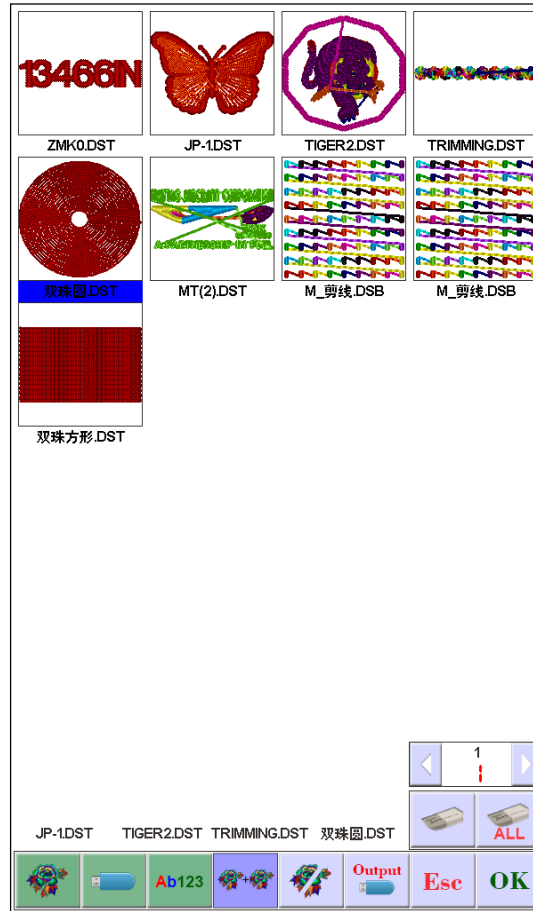
En la interfaz de “Gestión de diseño” haga clic en la tecla  para acceder a la función de grabado de diseño. Haga clic en el diseño que desee, se pueden combinar un máximo de 4 diseños




Haz clic para volver al inicio



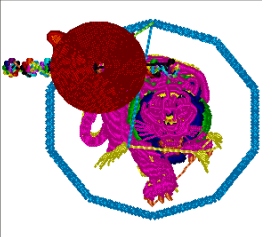
para crear una carpeta. El número de diseños y el nombre de los seleccionados se mostrarán en la pantalla como el ejemplo de la siguiente imagen:



Una vez hagamos clic en la tecla  se nos mostrará la interfaz que vemos en la segunda imagen:




| JP-1DST | < F > | 0 | 100 | 100 | 0.0 | 0.0 |
|--------------|-------|---|-----|-----|-----|-----|
| TIGER2.DST | < F > | 0 | 100 | 100 | 0.0 | 0.0 |
| TRIMMING.DST | < F > | 0 | 100 | 100 | 0.0 | 0.0 |
| 双珠图.DST | < F > | 0 | 100 | 100 | 0.0 | 0.0 |




| | | |
|-----|---|----|
| 1 | 2 | 3 |
| 4 | 5 | 6 |
| 7 | 8 | 9 |
| -/+ | 0 | CL |

| | | |
|--|-----|----|
| | Esc | OK |
|--|-----|----|



Realice la combinación según necesite. Después ha de elegir el modo de combinación. Haga clic

en  para confirmar. El número y el nombre de almacenamiento se generarán de forma automática.




Presione la tecla  para guardar la combinación, el sistema le dará el nombre y el número de almacenamiento de forma automática.





4.4. Eliminar un diseño

En la interfaz de gestión de diseño, haga clic en la tecla  seleccione un diseño y haga clic en la tecla  para confirmarlo.

4.5. Eliminar todos los diseños

En la interfaz de gestión de diseño haga clic en la tecla  y luego haga clic en la tecla  si quiere confirmar la eliminación, de lo contrario presione la tecla .

4.6. Pasar diseños al disco U

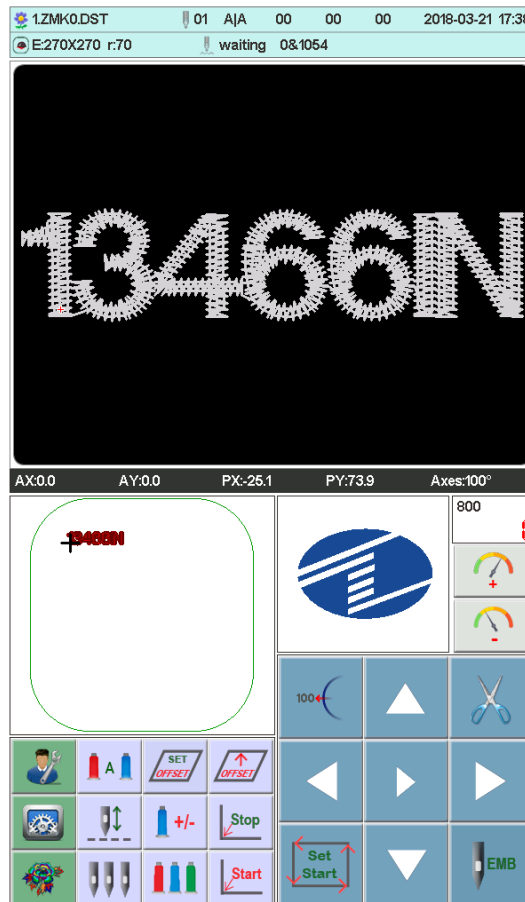
En la interfaz de “Gestión de diseño” haga clic en la tecla  y seleccione el diseño deseado, después haga clic en la tecla .





Parte 5: DISEÑO DE BORDADOS

5.1. Cambiar el estado de bordado


El estado del bordado tiene 3 tipos: estado de preparación, estado de trabajo y estado de ejecución. Puede cambiarlos pulsando las teclas de la interfaz. Detenga las puntadas para ingresar en el “Estado de ejecución”, que se muestra como vemos en la imagen:




En el estado de preparación haga clic en la tecla  se mostrará un cuadro de diálogo que dirá “¿Desea registrar el estado del trabajo?” Presione la tecla  para confirmar.

Si no hay diseños en la memoria, este avisará con el siguiente mensaje “Diseños no elegidos” y no podrá registrar los cambios realizados. Se mostrará la siguiente imagen:



En el estado de trabajo haga clic en la tecla  y saldrá un cuadro de diálogo en el que pondrá “¿Desea eliminar el estado de trabajo?”




Haga clic en la tecla  para entrar en el estado de preparación.

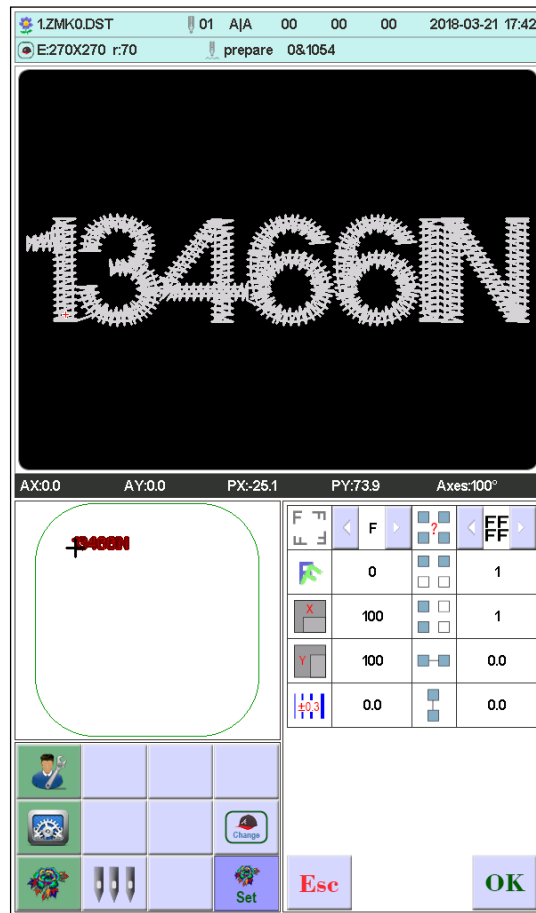
5.2. Estado de preparación


En el estado de preparación puede hacer las siguientes operaciones: mover el eje principal, recortar, mover el marco, cambiar manualmente el color, establecer parámetros de diseño y seleccionar diseño, etc.


5.2.1 Establecer parámetros de diseño



En el estado de preparación, haga clic en la tecla:  y se mostrará la siguiente imagen:



Modifique el valor numérico según sus necesidades. Después haga clic en  para guardar. O

haga clic en  para volver atrás, al apartado anterior.

Rango de parámetro:



Dirección de rotación: Por defecto tiene: has 8: 0°, 90°, 180°, 270°, 0° mirrorizado, 90°

mirror, 180° mirrorizado, 270° mirrorizado.



Rotación del ángulo. 0-89° (Calcular tras la rotación)



X/Y aumento de dirección: 50%-200%



Repetición: Normal. X simétrico. Y simétrico. XY simétrico



Haz clic para volver al inicio



Repetición X/Y: 1-99 (ordinary X/Y99. X symmetry X2/99. Y symmetry X99/Y2. XY

symmetry X2/Y2)



Distancia X/Y: 0-±999.9mm

Esto es un mm. Y valor numérico de entrada 0.1m. por ejemplo, si necesita introducir 100mm.

Por favor, introduzca 10000.

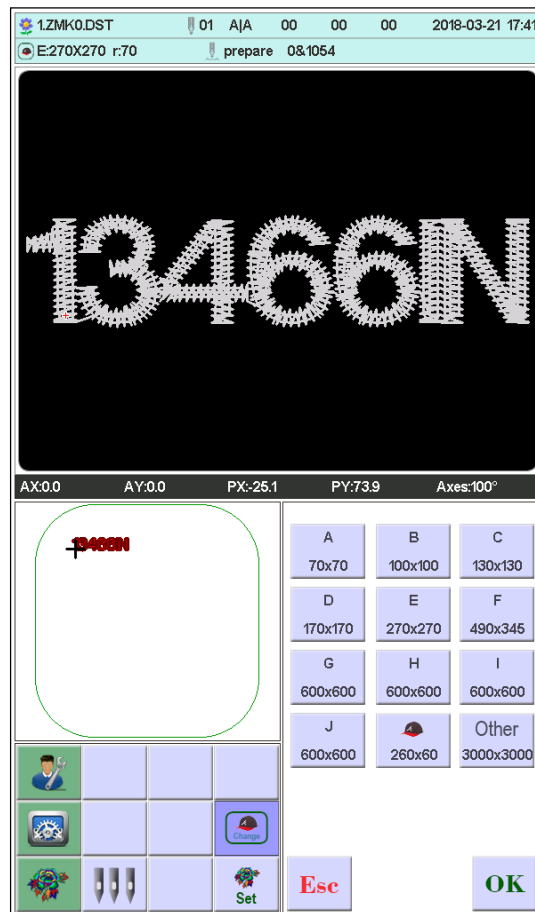


X/Y compensación (puntada de raso): 0-±0.3

5.2.2. Marco de la imagen



En el estado de preparación haga clic en la tecla  y se le mostrará la siguiente imagen:





Seleccione el tipo de imagen que quiera desde la A a la J desde la imagen de la gorra. Encontrará el punto central de la imagen automáticamente y parará justo medio. Por favor, apunte las coordenadas de movimiento. El rango de bordado será el centro de la imagen de la gorra y la imagen A-J. No se podrá encontrar otra imagen de origen absoluto que esté fuera del software.

(operación detallada en el conjunto de límites del software).

Tras elegir la imagen, se regresa de manera automática a la interfaz de estado de preparación. Si no se elige ninguna, el sistema utilizará el ultimo que se haya usado.

Cuando elija la imagen de la gorra, el diseño seleccionado actual rotará de forma automática 180°, los otros no cambiarán.

5.3. Modo de trabajo

En el modo de trabajo puede establecer el origen del diseño (punto de inicio), el desplazamiento (otro punto de inicio), origen de retorno, retorno compensado, punto de parada de retorno, cambiar la secuencia de color, girar el eje principal, recorte manual, cambiar de color de forma manual, cambiar el modo trabajo, cambiar el modo de bordado, posición inactiva, bordado de contorno, bordado en línea recta angulada, bordado + línea, bordado en línea recta, diseño, mover diseño, ver variedad de bordados, desactivar el retorno de bordado y comprobar el diseño y la tamaño de la imagen, etc.

5.3.1. Colocar punto de origen


En el estado de trabajo mueva la imagen del diseño de origen (punto de inicio). Presione la tecla



para colocar la flor más lejos.

Si el diseño actual se hubiera establecido como punto de origen se le notificará de la siguiente forma “Se estableció el punto de origen, ¿necesita reestablecer de nuevo?” haga clic en la tecla




para restablecer la posición actual como punto de origen. Haga clic en  para no hacerlo, continúe usando el último punto.




5.3.1.1. Esquema del patrón de verificación de baja velocidad Examinar trazo del marco a baja velocidad.



Después de establecer un punto de partida presione la tecla  para comenzar a generar el control de la versión de la flor. Si pasa más allá de la versión del rango de configuración del frame el sistema mostrará la versión de bordado de flores más allá del alcance del mensaje de error.

5.3.1.2. Perfiles de patrones de bordado




Después de configurar el punto de inicio, presione la tecla  para comenzar a crear el contorno automático del bordado del marco de bordado, después de crear el contorno del bastidor de bordado volverá automáticamente a la versión de la flor del punto de partida. Si pasa más allá de la versión del rango de configuración del frame, el sistema mostrará la versión de bordado más allá del alcance del mensaje de error.

5.3.2. Colocar compensación (En otro punto de inicio)


Establecer el punto de compensación sirve principalmente para facilitar los materiales de bordado retráctiles que se coloquen en el parche. El punto de compensación debe establecerse antes del origen (desde el punto de bordado).

Cuando no se establece el punto de compensación el frame predeterminado es el punto de compensación.




Presione la tecla  la interfaz mostrará el siguiente mensaje “mueva el frame al punto de



compensación” y presione la tecla . Mueva manualmente el frame a la ubicación deseada




y después pulse la tecla  para completar.

Cuando acabe con la configuración, cada vez que inicie el bastidor del bordado la máquina comenzará a bordar automáticamente. Cuando se ha completado el bordado, se detendrá de forma automática en el punto de desplazamiento.

5.3.3. Acceder al punto de compensación (parte superior del frame).




Presione la tecla  cuando el frame se encuentre en la posición deseada para establecer el tamaño del frame de la mayoría de los dispositivos móviles, cada vez que presione la tecla en la posición de estacionamiento para moverse de forma alternativa.


Cuando se ajusten los parámetros de forma automática: “Sí” tras completar la versión de la flor bordada del frame bordado, se moverá de forma automática para establecer el tamaño del frame de la parada del vértice, comenzará de nuevo automáticamente tras regresar a la última posición de inicio para comenzar el bordado.

5.3.4. Volver al punto de origen (punto de inicio)

Si es necesario puedes volver al principio, aunque el bordado ya esté empezado. Puedes hacer la

operación presionando la tecla .El sistema le notificará lo siguiente “¿Vuelve al origen cuando termina el bordado?”.




Haga clic en la tecla , el frame se moverá al punto creado y se detendrá. Coordenada AX/AY borrada.

5.3.5. Volver al punto de parada


Pare el bordado a mitad de camino tras mover el frame de forma manual. Si necesita volver al punto de parada puede realizar la operación.



Presione la tecla  el frame se moverá de forma automática al punto al que se haya movido manualmente y pare.

5.3.6. Realizar cambio de color


Para establecer el cambio de color que contiene la secuencia ha de reemplazar la puntada. En el

estado de trabajo haga clic en la tecla: 

Se mostrará la siguiente imagen:




5.3.6.1. Realizar cambio de color (Colocar adhesivo)


Haga clic en la tecla  de la interfaz. 001-200 significa los tipos de cambio de color (el sistema solo soporta 200 cambios). El cursor en la interfaz comenzará desde la última posición que tiene la barra de puntada. Introduzca la secuencia de color correspondiente en la barra de puntada. Después el cursor se moverá a la siguiente secuencia.

Si la barra centrar da error “No” selecciónelo y reinicie.

Desplazamiento, fuera del marco:

Cuando se desplaza una secuencia de color (Ruta del bordado de parche).


Antes de introducir el número de barra de puntada haga clic en la tecla  una vez, el fondo de la barra de puntada cambiará y se pondrá en rojo. Si necesita cancelarlo haga clic en la tecla


 una vez.



El bordado de baja velocidad:


Si el cursor está en un orden de color, debe de utilizar el bordado de baja velocidad de forma

automática. Presione la tecla  de forma inmediata antes de registrar la barra de agujas y después aumente la “L” al número actual de la barra de agujas.

Si desea cancelar el bordado de baja velocidad presione de nuevo la tecla .

Bordado de tela simple:

Si el cursor está con una orden de color y usted necesita hacer un bordado simple en tela, presione

la tecla  sin una barra de aguja de entrada y aumente la “T” .Después del número de barra de aguja seleccionado. Si desea cancelar la configuración de bordado de tela, presione de nuevo la


tecla .

La altura de la tela se puede ajustar según le sea necesario.

Ajuste la altura del prensatelas (prensatelas eléctrico. Está configurada para abrirse cuando el prensatelas está activada):


En el uso de la función del prensatelas eléctrico, cada color se puede ajustar según las necesidades. No establezca la altura predeterminada cuando use parámetros de bordado.

Con el pedal de pie puede ajustar la altura de cada color según las necesidades. No establezca una altura predeterminada cuando utilice las funciones de bordado.

Una vez completada la configuración haga clic en la tecla  para guardar. **El sistema recordará la posición anterior.**

5.3.6.2. Reemplazar la barra de puntada

Esta función se utiliza para modificar la puntada de color.

Para acceder a la configuración de cambio de color haga clic en la tecla  y luego seleccione la barra de agujas que necesite reemplazar. Seleccione la misma posición de la aguja y presione la tecla que desea reemplazar para completar el proceso.



5.3.6.3. Cambiar de modo de trabajo

En la interfaz de estado de trabajo haga clic en la tecla para cambiar el modo trabajo. Al hacer clic cambiará de modo (cambio de ciclo). Haga clic en la tecla y pondrá el modo de cambio de color a modo automático.

Haga clic en la siguiente tecla si desea cambiar de modo automático a modo manual.

Si dice que la secuencia de colores configurada no es válida, por favor, apague y encienda hasta que parezca el modo modificado.

5.3.6.4 Establecer color de la barra de agujas

Para ajustar el cambio de color, pulse en la siguiente tecla para acceder a la barra de agujas. Como se muestra en la siguiente imagen:




Primero pulse en el espacio donde quiera añadir un color, luego seleccione el color en la parte izquierda de la pantalla. Tras seleccionarlo el color de la aguja habrá sido modificada, presione la tecla para aguardar el color seleccionado. El color de bordado puede variar al que se muestra en la imagen.





5.3.7. Cambiar el modo de bordado


Cambia el modo de bordado principal por el de compensación. Los usuarios pueden mover el seguimiento de la puntada a la posición que necesiten cuando la acción de bordado está desactivada.

En la interfaz de trabajo haga clic en la tecla  para cambiar el modo de bordado.

Explicación de uso de las teclas:


Esta tecla  es para seleccionar el modo normal de bordado.


Esta tecla  es para seleccionar el modo de bordado de baja velocidad.

Esta tecla  es para seleccionar el modo de bordado de alta velocidad.




Bordado de baja velocidad en ralentí:

Cuando la máquina esté parada, mantenga pulsada la tecla  (avance de baja velocidad). El eje dejará de moverse el bastidor de bordado avanzará con puntadas de bordado a baja velocidad, se detendrá en cuanto suelte la tecla.

Cuando la máquina esté parada, mantenga pulsada la tecla  (Salir de velocidad baja). El eje dejará de moverse y el bastidor de bordado retrocederá sobre las puntadas de bordado. Cuando suelte la tecla saldrá del modo de velocidad lenta.



Bordado de alta velocidad al ralentí:

Cuando la máquina esté parada, mantenga pulsada la tecla  (entrada de aire a presión). El eje y el bastidor de bordado dejarán de moverse y aumentará el número de agujas para continuar con el bordado. Cuando suelte la tecla, el bastidor de bordado dejará de moverse directamente al punto de costura delantero.


Cuando la máquina esté parada, mantenga pulsada la tecla (salir de velocidad rápida). El eje principal y la imagen de bordado dejarán de moverse. El número de puntadas de bordado disminuirá. Cuando suelte la tecla, bastidor de bordado retrocederá sobre las puntadas de bordado.

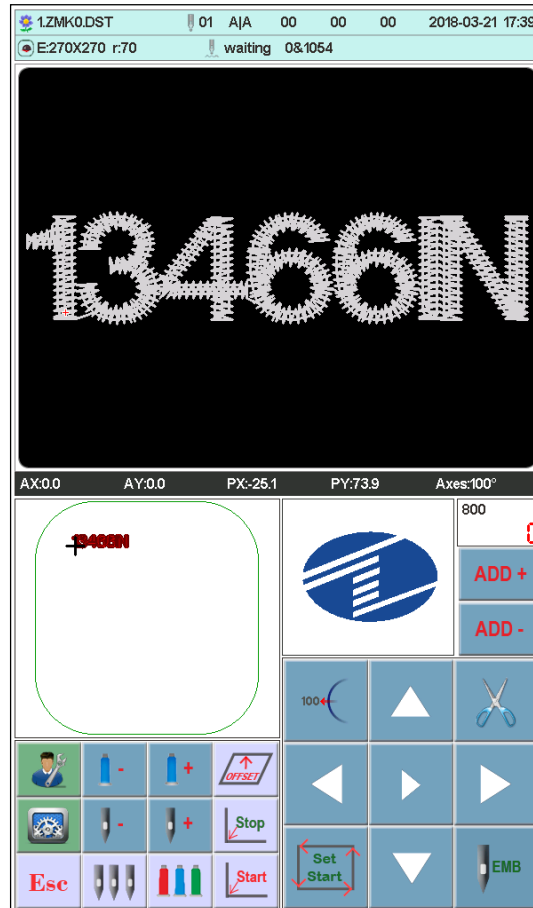



5.3.8. Posicionamiento en el ralenti

El ralenti de posicionamiento contiene: Puntada fijada, reducción de la puntada fijada, reenvía un color y hace retroceder un color.





En el modo de trabajo, haga clic en la tecla  y se mostrará la siguiente imagen:

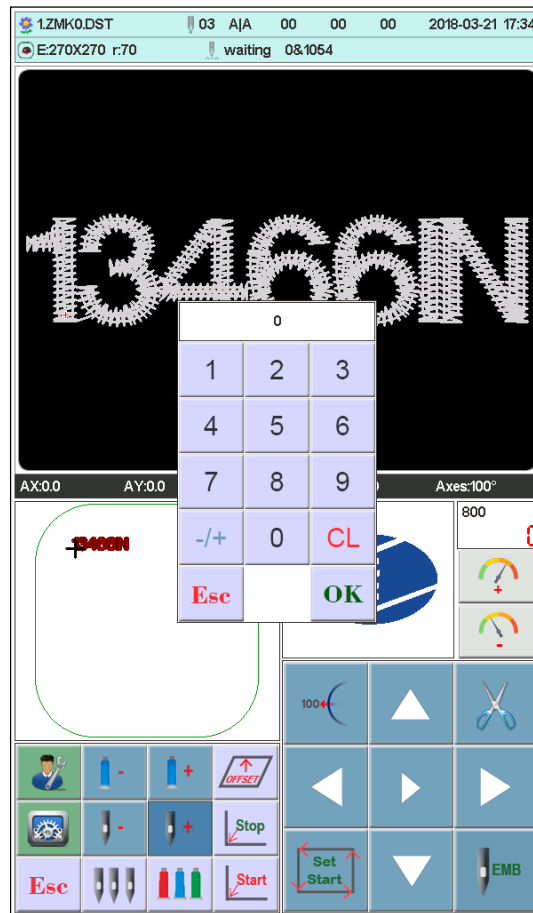


Complete el posicionamiento en ralenti y haga clic en la tecla  para volver al modo de trabajo.


5.3.8.1 Aumentar la puntada especificada / Reducir la puntada especificada





En la interfaz de posicionamiento de ralenti haga clic en la tecla  o  y se mostrará la siguiente imagen:



Haga clic en las teclas numéricas para registrar las puntadas que necesite, y luego haga clic en la



tecla . La imagen se moverá directamente a la posición de puntada que haya especificado.

5.3.8.2. Adelantar un color / Atrasar un color.

En la interfaz de posicionamiento de ralentí, haga clic en la tecla  o  para hacer la selección, tras esto la puntada se moverá directamente a la posición de puntada específica.

5.4. Estado de ejecución de bordado


En el estado de bordado para cambiar la velocidad de elevación del eje principal, de un solo clic en

las teclas   para ralentizar o acelerar la velocidad de rotación del eje principal.


Haga clic en las teclas   para elegir la elevación.




5.5. Operación de barra de puntada

Después de completar los parámetros de bordado puede hacer clic en la tecla  para comenzar el bordado.

Detener el bordado de diseño: Mantenga el botón START por más de tres segundos, el eje bordará

a la velocidad más baja. Haga un solo clic en la tecla  para bordar. Haga clic en la tecla detener para retroceder la puntada.

Estado de ejecución de bordado: haga un solo clic en la tecla  para detener el bordado.

5.6. Control e indicador del interruptor en la cabeza de lentejuelas


Mueva el interruptor de arriba a la mitad. El indicador es verde, el engranaje de aterrizaje quedará bajo (bloqueo de la máquina abierto). Mueva el interruptor hacia abajo y el motor de trabajo cortará de forma simultánea. Mueva el interruptor hacia abajo durante más de dos segundos, cuando el indicador esté de color naranja, suelte el interruptor. El tren de aterrizaje subirá (presión de aire).

No introduzca secuencia de bordado de lentejuelas si el interruptor del medio está naranja, es porque el engranaje está arriba. Espere a que la luz del indicador esté verde y el engranaje abajo para introducir secuencia de bordado de lentejuelas.

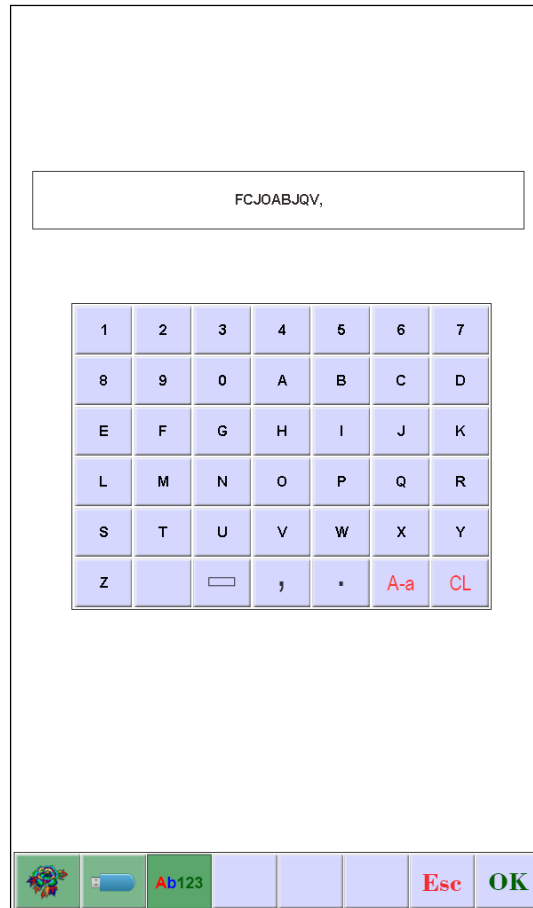
Cuando introduzca el bordado de lentejuelas el engranaje estará hacia abajo (cuando tenga presión de aire el engranaje se elevará de forma automática).






PARTE 6: CREAR BORDADO DE LETRAS

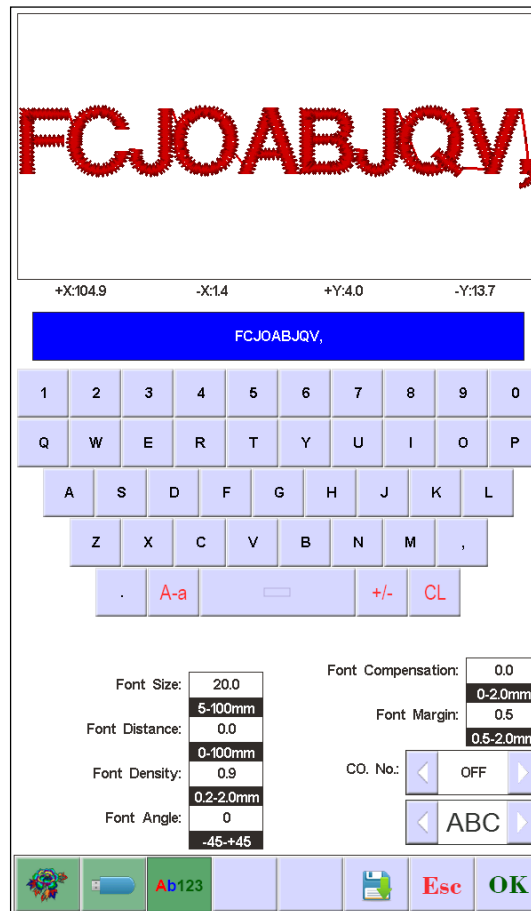
En la interfaz de operación de la máquina presione la tecla  para entrar en la interfaz de letras.

Se le mostrará la siguiente imagen:




Presione la tecla  para cambiar las letras de mayúscula a minúscula. Presione la tecla

 para borrar. Cuando termine de introducir el texto deseado haga clic en  para pasar a la interfaz de configuración. (No se podrá continuar con la operación si el bordado no se ha realizado).



Después de completar la configuración de parámetros relacionados con las letras presione la tecla de abajo para elegir el tipo de letra que desea (hay 5 tipos).

Presione la tecla  para crear un patrón de letras. En la esquina superior izquierda puede ver


la tarjeta de bordado generada. Presione la tecla  para guardar el bordado en la tarjeta de memoria.

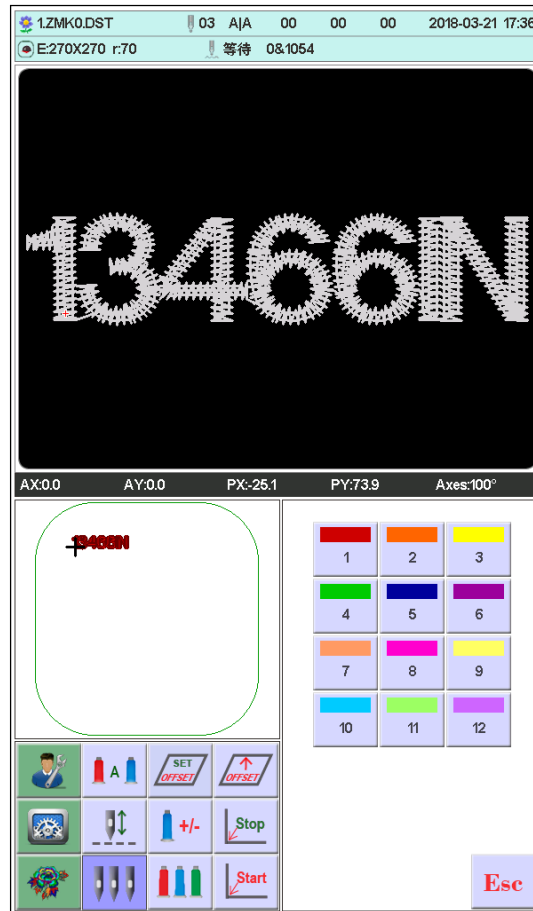
La cadena de letras actual usará bordados monocromáticos cuando la orden se complete. Ver opción multicolor.



PARTE 7: CAMBIO MANUAL DE COLOR



En el espacio de trabajo haga clic en la tecla  para cambiar el color manualmente. Le aparecerá un teclado numérico. Dependiendo de lo que necesite, seleccione el color e introduzca un valor número para realizar el cambio.





Haz clic para volver al inicio



PARTE 8: RECORTAR DE FORMA MANUAL

Mientras prepara el bordado o durante este se pueden realizar labores de recorte.


Presione la tecla  para cortar solo la fila inferior



PARTE 9: ORIGEN DEL FRAME


La imagen de origen contiene ajustes manuales, encuentre el archivo de origen y configure el software.


En el menú principal haga clic en la tecla  para acceder a la interfaz de ajustes. Pulse la

tecla  y se mostrará la siguiente imagen:



9.1. Establecer de forma manual el origen del marco

En la interfaz “Marco de origen” haga clic en la tecla  y aparecerá un cuadro de diálogo con el siguiente texto: “¿Configurar el punto actual como el marco de origen?”

Haga clic en  para completar. Las coordenadas PX/PY cambiarán a 0.0.




9.2. Encontrar de forma automática el origen absoluto


El origen absoluto utiliza el límite del frame para detectar la posición absoluta del frame. Para asegurar que no ocurran accidentes durante el bordado puede usar el bordado de recuperación.

La función se encuentra automáticamente por el sistema, debe de confirmar que el límite del sensor funciona o podrá causar daños en partes de la máquina.



En la interfaz de origen haga clic en la tecla  y aparecerá un cuadro de diálogo con el siguiente mensaje: “¿Confirmar que el límite del interruptor funciona bien?”



Haga clic en la tecla  una vez haya seleccionado el frame de origen. Tras esto, volverá al punto anterior.

Aunque haya seleccionado el punto de partida, la operación no se efectuará hasta que el frame se mueva tras el apagado.



PARTE 10: FIJAR LA IMAGEN (Frame)

La función se utiliza para establecer el tamaño de la imagen de la gorra, el frame A-E y la distancia entre el origen absoluto del frame al centro del frame.



En el menú principal, haga clic en la tecla  para acceder a los ajustes. Una vez ahí, haga




clic en la tecla **Frame-SET** Entonces se mostrará la siguiente imagen:

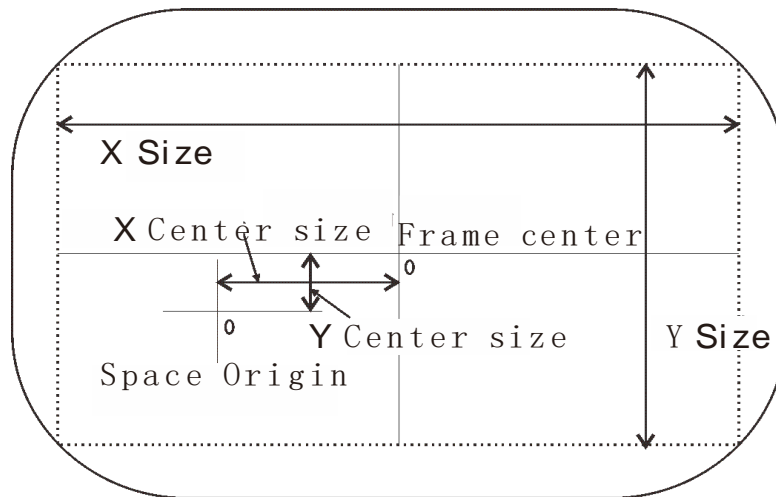
| 框类型 | X中心位置 | Y中心位置 | X方向尺寸 | Y方向尺寸 | 圆角R |
|-----|-------|-------|-------|-------|-----|
| | 63 | 68 | 260 | 60 | 0 |
| A | 63 | -10 | 70 | 70 | 35 |
| B | 63 | -10 | 100 | 100 | 50 |
| C | 63 | -10 | 130 | 130 | 65 |
| D | 63 | -10 | 170 | 170 | 85 |
| E | 63 | -10 | 270 | 270 | 70 |
| F | 63 | -10 | 490 | 345 | 85 |
| G | 0 | 0 | 600 | 600 | 0 |
| H | 0 | 0 | 600 | 600 | 0 |
| I | 0 | 0 | 600 | 600 | 0 |
| J | 0 | 0 | 600 | 600 | 0 |

| | | |
|-----|---|----|
| 1 | 2 | 3 |
| 4 | 5 | 6 |
| 7 | 8 | 9 |
| -/+ | 0 | CL |

| | | | | | | | |
|--|--|--|----------------|---------------|--|-----|----|
| | | | Output Setting | Input Setting | | Ese | OK |
|--|--|--|----------------|---------------|--|-----|----|





Introduzca el valor numérico de acuerdo a sus necesidades y haga clic en la tecla  para guardar.

















PARTE 11: ESTADÍSTICAS

Use esta función para crear o borrar estadísticas.

En el menú principal haga clic en la tecla  Para entrar en ajustes integrados haga clic en la tecla  Se mostrará la siguiente imagen:

| | |
|------------------|----------------------------------|
| Embroidery Sum: | <input type="text" value="376"/> |
| Total Completed: | <input type="text" value="0"/> |
| Break Times: | <input type="text" value="0"/> |


| | | | | | | | |
|---|---|---|---|---|---|---|------------|
|  |  |  | | | |  | OK |
|  |  |  |  |  |  |  | Esc |

Haga clic en la tecla  para borrar el valor estadístico seleccionado.



PARTE 12: FUNCIONAMIENTO DEL EJE PRINCIPAL

Utilice estas funciones con el eje principal parado. A continuación. Utilice las teclas, para ajustarlo a sus necesidades.

Haga clic en la tecla  para mover el eje principal a 100 (posición cero).




PARTE 13: IDIOMAS



En el menú principal, haga clic en la tecla  para acceder a la interfaz de ajustes. Luego haga







clic en la tecla  para cambiar el idioma. Haga clic en el idioma deseado y el sistema se configurará automáticamente.



PARTE 14: PARÁMETROS DE BORDADO

Debido a la diferente configuración de la máquina proceso de bordado, deberá cambiar algunos parámetros para cumplir con sus necesidades.

Haga clic en la tecla  para acceder al menú principal. Luego utilice las teclas  y  para seleccionar. Una vez seleccionada, pulse  y volverá automáticamente al menú principal.

Para definición y los diferentes parámetros ver **Tabla1**.



Haz clic para volver al inicio




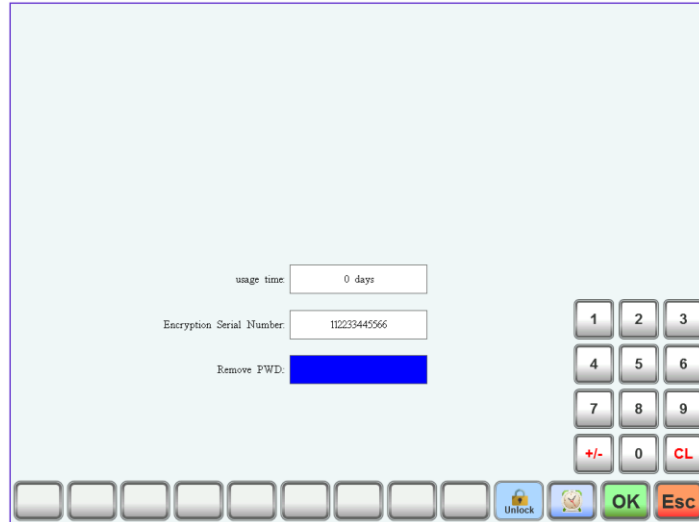
PARTE 15: CONFIGURAR LOS PARÁMETROS DE LA MÁQUINA

Los parámetros solo pueden ser configurados por ingenieros profesionales, por favor, no cambie ni modifique nada usted mismo para evitar que la máquina deje de funcionar.




PARTE 16: GESTIÓN DE USUARIOS

En el menú principal presione la siguiente tecla  para acceder a la gestión de usuarios. En esta interfaz podrá modificar el tiempo y el límite del usuario. Como aparece en la siguiente imagen:



16.1. Configuración de la hora

Presione la tecla  para acceder a la configuración de tiempo. (Si el dispositivo está abierto no podrá acceder a la configuración de tiempo).

Como vemos en siguiente imagen:




Haz clic para volver al inicio



| | |
|---------|-----------------------------------|
| Year: | <input type="text" value="2018"/> |
| Month: | <input type="text" value="3"/> |
| Day: | <input type="text" value="21"/> |
| Hour: | <input type="text" value="17"/> |
| Minute: | <input type="text" value="43"/> |

| | | |
|-----|---|----|
| 1 | 2 | 3 |
| 4 | 5 | 6 |
| 7 | 8 | 9 |
| -/+ | 0 | CL |

| | | | | | | | |
|-------------|----------------|-------------|----------------|---------------|--|--------------------------|------------|
| | | | | | | | OK |
| TEST | Manager | INFO | NETWORK | MC.org | | POWER UP TO ENJOY | Esc |

Configure el sistema según sus necesidades y presione la tecla  para guardar.



16.2. Eliminar desbloqueo – desbloquear cerradura


Debido a las restricciones de uso, el sistema bloqueará la máquina automáticamente y solicitará que introduzca la contraseña. Como podemos ver en la siguiente imagen:

| | |
|---------------------------|------------------|
| Time: | 2018-03-21 17:42 |
| usage time: | 0 days |
| Encryption Serial Number: | 112233445566 |
| Remove PWD: | [Redacted] |

| | | |
|-----|---|----|
| 1 | 2 | 3 |
| 4 | 5 | 6 |
| 7 | 8 | 9 |
| -/+ | 0 | CL |

| | | | | | | | |
|--------|---------|-----------|---------|---------|---------|-------------------|-----|
| [User] | [Clock] | [Printer] | [Blank] | [Blank] | [Blank] | [Blank] | OK |
| TEST | Manager | INFO | NETWORK | MC.org | [Flags] | POWER OFF TO BACK | Esc |

Cuando el proveedor del dispositivo proporcione el número de serie encriptado, el usuario puede

desbloquear la contraseña y presionar la tecla  para desactivar el tiempo límite de uso.


Cuando el proveedor le dé la contraseña y el usuario desbloquee el tiempo límite con contraseña, el tiempo se reestablecerá con 0 días en el uso con restricciones.

No cierre el dispositivo hasta que se elimine la contraseña, de lo contrario no se eliminará.




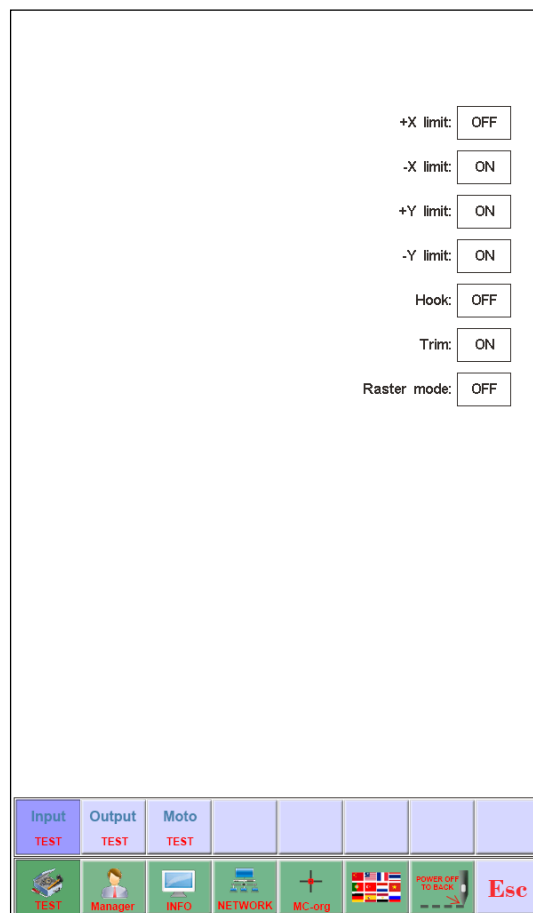
PARTE 17: EXAMINAR EL SISTEMA

La prueba del sistema debe de ser realizada solamente por un ingeniero de mantenimiento.

Compruebe y examine la máquina. En el menú principal, haga clic en la tecla  para entrar en “Prueba del sistema”.

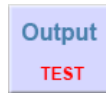
17.1. Prueba de entrada

En la interfaz de prueba haga clic en la tecla  para ver los cambios de estado de entrada. Si no hay cambio es debido a un fallo de la señal de entrada. Por favor, revise y repare. Puede guiarse por la siguiente imagen:



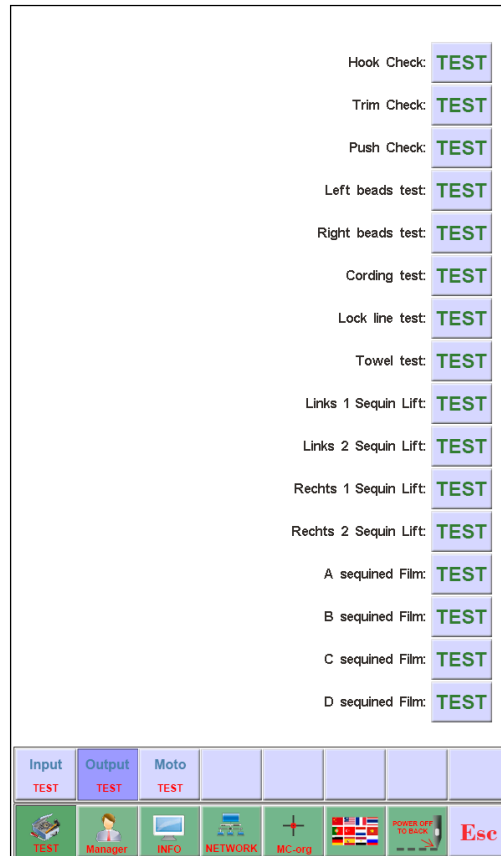


17.2. Prueba de salida



En la interfaz de prueba, haga clic en

Y se le mostrará la siguiente imagen:



Haga clic en la tecla **TEST** en los elementos que quiera analizar, compruebe si la acción se ha efectuado. Si el dispositivo no realiza ninguna acción es porque se encuentra defectuoso, por favor, revise y repare.

Prueba de gancho: Cada clic hará que el cuchillo del gancho se mueva entre estirar y revertir.

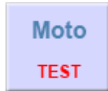

Prueba de recorte: Con cada clic, el motor de recorte hará dos movimientos: Uno girará medio círculo y se detendrá. Luego dará otra media vuelta en la misma dirección.


Prueba de hebilla: Con cada clic los electroimanes de hebilla tiran dos segundos y se desconectará automáticamente.


Prueba de lentejuelas: Con cada clic el engranaje descenderá. Luego ascenderá en tres veces.




17.3. Prueba del Eje

En la interfaz “Examinar” haga clic en la tecla  para acceder a la “Prueba de eje”. Luego haga clic en la tecla  en los elementos que quiera analizar, compruebe si la acción se ha efectuado. Si el dispositivo no realiza ninguna acción es porque se encuentra defectuoso, por favor, revise y repare.

Prueba del eje XY: Use las teclas direccionales para cambiar el número de pulsaciones del motor entre (1-127) El valor predeterminado es 127 pulsaciones. Haga clic en la tecla  y comenzará a moverse hacia adelante y hacia atrás.

Prueba del eje principal: Haga clic en la tecla  para comenzar a girar a 100 revoluciones por minuto. Use las teclas direccionales para modificar la velocidad del eje principal. Compruebe que la velocidad objetiva y la real sean las mismas (1000 rpm con una diferencia de menos de 5rpm). Si la diferencia es mayor a un valor de 5 el codificador está dañado y debe reemplazarse.

17.4. Prueba del cabezal de la máquina (solo se utiliza en paneles de cabezales orgánicos)

En la interfaz de prueba haga clic en la tecla  para acceder a la prueba de la rotura de cabezal de la máquina. Presione el botón de la figura de agujas que desee probar. Compruebe si la detección de rotura es válida. Si la acción tiene fallos, verifique y haga un mantenimiento de la máquina.

Prueba de la sutura superior: Cuando se está realizando la prueba de sutura superior la luz será de color rojo, esta se pondrá verde cuando haya terminado.

Prueba de la sutura inferior: Utilice la rueda para la prueba. El indicador parpadeará acorde a la velocidad. Ajuste la sutura superior e inferior a sus necesidades.




PARTE 18: INFORMACIÓN DEL SISTEMA


En la interfaz principal haga clic en la tecla  para acceder a los ajustes. En el menú principal

haga clic en 

18.1. Número de sistema e información de la versión


Haga clic en  para acceder a la información del sistema.

18.2. Actualización del sistema

Se utiliza para actualizar a un nuevo software. Haga clic en la tecla  para actualizar. Siga las instrucciones de actualización. No ponga en marcha la máquina durante la actualización. La actualización se completará en unos 3 minutos y el sistema se reiniciará automáticamente. No desconecte el disco U antes de que se complete el reinicio.

18.3. Actualización de la interfaz

El sistema de control utiliza archivos de la biblioteca para actualizar.

En la interfaz de información del sistema haga clic en la tecla  para iniciar la actualización. Siga las instrucciones para actualizar. No ponga en marcha la máquina durante la actualización. La actualización se completará en unos 8 minutos y el sistema se reiniciará automáticamente.

No desconecte el disco U antes de que se complete el reinicio.




PARTE 19: CONFIGURACIONES DE RED



En el menú principal haga clic en  para acceder a la configuración de red.



En el menú principal haga clic en  para acceder a la interfaz configuración de red.


Dependiendo de la configuración del sistema, deberá configurar la IP cuando use una conexión por cable. Para conectarse a un WIFI utilice la conexión inalámbrica.

Explicación detallada a continuación:

Configuración de la IP: Deberá configurar la máquina con los mismos números en la IP y la IP de la LAN, de lo contrario no se podrá conectar. Es decir, si los primeros tres segmentos tienen la misma numeración, la dirección final no entrará en conflicto.

Conexión WIFI: introduzca en la interfaz de búsqueda una cuenta de conexión inalámbrica cercana. El sistema las ordenará de manera automática por la fuerza de la señal, seleccione a la que se quiera conectar (el nombre de la cuenta está limitado a az/AZ y digital, no se pueden mostrar otros caracteres correctamente). Pulse en la interfaz de contraseña e introduzca la contraseña (esta también está limitada a az/AZ y digital. No se pueden introducir caracteres).



Pulse  para conectarse. Tras establecer la conexión se mostrará en la interfaz la dirección IP, pero si la conexión no se ha establecido aparecerá un mensaje de error.



PART 20 Apéndice

20.1. Tabla de parámetros

| Nombre | Funciones | Fallo | Rango |
|--|---|------------|--|
| A | | | |
| Salta al recortar | Comienza a recortarse o no cuando saltan varias puntadas | 3 | 1-9, sin recortar |
| Ancho de longitud de corte de hilo | La longitud restante del hilo después de ser recortado, a mayor sea el número más habrá sobrado. | 3 | 1-7 |
| Detección de rotura de hilo inferior | Verificar la sensibilidad | Medio | Alto, medio, bajo, sin detectar |
| Ancho de detección de rotura de hilo | Verificar la sensibilidad | 5 puntadas | 3-9 puntadas, sin detectar |
| Detección de salto de puntada de salto | Detectar si hay o no rotura cuando da el salto. | No | Sí, No |
| Ángulos de bloqueo del hilo superior | Cierre el ángulo abierto de nuevo tras el inicio. | 200 | 200-250 |
| Recortar tiempos de bloqueo | Bloquee varias puntadas al recortar para evitar que el hilo quede fuera. | 1 | 1-3 |
| Recortar longitud de puntada de bloqueo | Aumente la longitud de la puntada de bloqueo si el material es delgado o disminuya adecuadamente la longitud de la puntada de bloqueo si es gruesa. | 0.6mm | 0.5-1.0mm |
| Rotura del retorno automático | Tras romperse, las puntadas vuelven automáticamente. Si se ha roto, el cabezal roto complementará el bordado por delante. | 4 | 0-9 |
| Punto de inicio auto establecido | Establezca "Sí" cuando los diseños de delante y detrás sean de bordado continuo. | Sí | Sí, No |



| | | | |
|---|--|----------------|------------------------------|
| B | | | |
| Retorno automático al punto de inicio | Si se vuelve o no al punto de inicio después del bordado. En el bordado continuo, configure “No” de principio a fin. | Sí | Sí, No |
| Retroceder las puntadas | Retroceder las puntadas continuas de manera automática cuando se produce un tirón. | 0 | 0-9 |
| Puntada grande en modo bordado | Qué modos usar en una puntada grande | Baja velocidad | Baja velocidad, salto |
| Salto automático de puntadas | Cuando la puntada grande está en salto automático, se divide en dos puntadas o más de forma automática si las puntadas superan cierto rango. | 6.5mm | 6.5-8.5mm |
| Desaceleración automática de puntadas | Reduzca la velocidad del bordado si las puntadas superan cierto rango. | 6.0mm | 2.0-9.0mm |
| Desaceleración de salto continuo | Cuando salte de forma continua desacelere un porcentaje de la velocidad actual. | 80% | 60%-90% |
| Iniciar la velocidad de rotación del eje principal | La velocidad de rotación del eje principal al iniciar o al detenerse aumentará de longitud de corte cuando aumente la velocidad de rotación. | 100 | 60-200 |
| Restringir velocidad máxima | La velocidad de rotación máxima del eje principal (por límite de parámetros de la máquina). | 750 | 550-1000 |
| Movimiento del frame en alta velocidad | Establecer velocidad de movimiento alta. Cuanto mayor sea el mayor será la velocidad. | 5 | 1-9 |
| Velocidad del cambio de color | La velocidad de color variable se da cuando se usa el motor paso a paso. | 5 | 0-9 |



| | | | |
|--|--|------------|--|
| C | | | |
| Inicio automático del mismo color | Si se inicia automáticamente o no cuando se encuentra con una barra de aguja del mismo color | Sí | Sí, No |
| Sacar la puntada fuera del frame y parar | Si se detiene o no cuando saca la puntada más allá del frame | Sí | Sí, No |
| Cantidad de barras de puntada de la máquina | La máquina actual utiliza barra de puntada. | n* | 1-15 |
| Barra de puntada de lentejuelas | Use izquierda, derecha o ambos. El parámetro no es válido si la función se cerró en la maquina | izquierda* | Izquierda, derecha, izquierda y derecha |
| Límite de velocidad de bordado de lentejuelas | Velocidad máxima de rotación del eje principal en el bordado de lentejuelas. | 700 | 300-1000 |
| Posicionar la barra del cuchillo | Use la posición del cuchillo (no hay detección de ruptura) | 0 | 0-n |
| Posición de puntada del bordado de cuerda | Use la posición del bordado de cuerda (desaceleración automática) | 0 | 0-n |
| Velocidad límite del bordado de cuerda/cordón | Velocidad máxima del eje principal en el bordado de cuerda/cordón. | 300 | 300-800 |
| Círculo de bordado | Si continuar o no con el bordado | No | Sí, No |
| Desplazamiento automático | Si el frame se desplaza automáticamente o no y se para en la parte superior tras completar el bordado (el parámetro del frame debe corresponder a su tamaño) | No | Sí, No |



| | | | |
|---|---|----------|-------------------------|
| D | | | |
| Curva de movimiento del frame | Modo de movimiento del frame, ajuste de acuerdo con el efecto de bordado seleccionado. | F1* | F1-F5 |
| Ángulo del movimiento de imagen | Ángulo de movimiento del frame, ajuste según el efecto de bordado seleccionado. | 250* | 220-270 |
| Controlar el tiempo del movimiento de imagen | El material delgado usa compensación positiva, el material grueso usa compensación negativa, ajuste el efecto de bordado con el actual. | 0 | 5 %, 0,-5%, -10% |
| Si usar recortes o no | Si usar o no recortar | Sí | Sí, No |
| Rotura de engranaje de descenso | Si levantar o no el tren de aterrizaje después de romper la lentejuela | Sí | Sí, No |
| Reiniciar marco después del encendido | Si se encuentra o no el origen absoluto del marco después del encendido | No | Sí, No |
| Tipo de tren de aterrizaje | Modo de tren de aterrizaje con lentejuelas | motor | Motor, neumático |
| Tamaño / talla de lentejuelas izquierda | Tamaño de lentejuelas de la parte izquierda | 3* | 3-9 |
| Tamaño / talla de lentejuelas derecha | Tamaño de lentejuelas de la parte derecha | 3* | 3-9 |
| Variedad de velocidades en la puntada numérica | Ajuste la velocidad a un número menor que las puntadas continuas | 20* | 5-20 |
| E | | | |
| Demora del freno del eje principal | Cuanto más grande sea el número, más tarde actuará el freno. | 8* | 1-20 |
| Movimiento del frame después de recortar | Si se mueve o no el frame después de recortar | No | Sí, No |
| Velocidad del motor de gancho | Ajuste la velocidad del motor al paso del gancho | 5* | 1-5 |



| | | | |
|--|--|------------|---------------------|
| | | | |
| Velocidad de elevación de lentejuelas | Ajuste la velocidad del motor paso a paso a la elevación de las lentejuelas. | 3* | 1-4 |
| Indicaciones de voz estropeadas | Anuncia la rotura una vez por intervalos de descanso | 1 | 1-3, Cerrado |
| Tipo de cuerdas | ¿Qué tipo de bordado va a usar en la cuerda? | JY* | JY, GJ |

| Tipos de elevación de cuerdas | Método de elevación de bordado de cuerda. | Power* | Power, Air valve |
|--|---|--------|------------------|
| Tipos de giros de cuerda | Ajuste del giro para el bordado de la cuerda. | 20 | 0-20 |
| Ajustar la holgura de la cuerda | Ajuste flojo o apretado para el bordado de la cuerda. | 1* | 0-9 |
| Velocidad de levantamiento de la cuerda | Velocidad de elevación para el bordado de cuerda. | 3* | 1-4 |

N* la máquina usa puntadas (no predeterminado).

-* Establecer de acuerdo a sus requisitos (no predeterminado).



20.2 Fallo del sistema y solución

| Fallo | Causa | Solución |
|---|---|---|
| Tiempo de espera de acción o 1/2 Tiempo de espera de comunicación o Multifunción del tablero | <ol style="list-style-type: none"> 1.Hubo un fallo de conexión entre la operación del cabezal a la placa multifunción 2.La placa multifunción no coincide con el cabezal. 3. Placa multifuncional destruida. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Revisar el cable 2. Reemplazar la placa multifunción 3. Reemplazar la placa multifunción |
| El panel táctil no responde | <ol style="list-style-type: none"> 1. Contacto deficiente del enchufe del panel táctil. 2. Panel táctil destruido. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Reinsertar el enchufe del panel táctil 2.Reemplazar el panel táctil. |
| El movimiento del panel táctil (Señal táctil mal posicionada) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Panel táctil envejecido. 2. Panel táctil destruido. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Recalibrar el panel táctil 2.Reemplazar el panel táctil |
| El eje principal no está en el grado 100 | Eje principal no se detiene a los 100 grados | Mueva de forma manual el eje principal a 100 grados |
| El eje principal no gira | <ol style="list-style-type: none"> 1. No hay señal del eje principal o de la potencia de entrada. 2. Motor del eje principal sin entrada de potencia o fallo de entrada. 3. Controlador de motor destruido. | <ol style="list-style-type: none"> 1.Comprueba la señal o el cable. 2.Compruebe la potencia de entrada del eje principal. 3.Reemplace el motor o el mando. |
| Giro inverso del eje principal | <ol style="list-style-type: none"> 1. Error del parámetro del controlador del depósito. 2. Código A/B en fase | <ol style="list-style-type: none"> 1.Reiniciar el parámetro de confort 2.Ajustar la conexión de los codificadores A/B |

| | | |
|---|---|--|
| Sin posición cero | <ol style="list-style-type: none"> 1. Señal cero, panel destruido 2. Posición cero, fallo de conexión de la palanca principal | <ol style="list-style-type: none"> 1.Reemplazar la posición cero del panel. 2.Verificar o reemplazar la conexión del cable |
| Demasiado tiempo en el cambio de color | <ol style="list-style-type: none"> 1.El motor de cambio de color no gira. 2. El cambio de color de la máquina está atascada. 3. Que falle el cable de alimentación | <ol style="list-style-type: none"> 1.Verifica el motor de cambio de color o el cable. 2. Repare o reemplace la parte de la máquina atascada. 3. Verifique o reemplace el cable. |



| | | |
|--|--|---|
| Sin posición de puntada | <ol style="list-style-type: none"> 1. Fallo de posición de la rueda de detección de puntadas. 2. Junta de detección de puntadas a destruida. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste la posición 2. Reemplazar el tablero |
| Fallo del controlador del motor X | <ol style="list-style-type: none"> 1. Protección X contra sobretensión o sobrecorriente del controlador 2. Que el controlador se haya roto | <ol style="list-style-type: none"> 1. Verifique la potencia de entrada del controlador y vuelva a encenderlo. 2. Reemplace el controlador. |
| Fallo del controlador del motor Y | <ol style="list-style-type: none"> 1. Protección Y contra sobretensión o sobre corriente del controlador. 2. Conductor roto | <ol style="list-style-type: none"> 1. Verificar la potencia de entrada del conductor y enciéndalo de nuevo. 2. Reemplazar el conductor |
| El motor de ajuste no gira | <ol style="list-style-type: none"> 1. La detección del interruptor de proximidad no está en su lugar. 2. El interruptor de proximidad se ha roto. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste de forma manual la posición de corte. 2. Reemplace el interruptor de proximidad. |
| El motor del gancho no gira | <ol style="list-style-type: none"> 1. Contacto deficiente del enchufe o cable del motor. 2. La placa multifunción se ha roto. 3. El motor se ha roto. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe el cable o el enchufe y vuélvalo a insertar. 2. Reemplace la placa multifunción. 3. Reemplazar el motor. |
| Fallo del cabezal de bloqueo (caída de la barra de puntada) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Contacto deficiente del enchufe o cable del motor. 2. La placa multifunción se ha roto. 3. El motor se ha roto. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobar el cable o pruebe a desenchufarlo y enchufarlo de nuevo. 2. Reemplace la placa multifunción. 3. Reemplazar el motor |
| Fallo del cabezal de bloqueo (caída de la barra de puntada) | <ol style="list-style-type: none"> 1. Contacto deficiente del enchufe o cable de motor. 2. La placa multifunción se ha roto. 3. El motor se ha roto. 4. Mala posición mecánica o atasco. | <ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe el cable pruebe a desenchufarlo y enchufarlo de nuevo. 2. Reemplace la placa multifunción. 3. Reemplazar el motor 4. Mantenimiento de parte de la maquinaria. |
| Fallo en la posición de lentejuelas | Fallo en la barra de puntada de lentejuelas | Reestablecer la secuencia de color. |



| | | |
|--|---|--|
| <p>Rotura de puntada. Detección extraña</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. La posición del acoplador óptico no es correcta. 2. La placa del acoplador óptico se ha roto. 3. Fallo del cable o enchufe del acoplador óptico a la placa multifunción. 4. Tablero multifunción roto. 5. Parámetro de bordado "Detección de rotura de hilo ancho" o "Rotura de hilo inferior" <p>Detección de "error de configuración".</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. Reajuste de la instalación. 2. Reemplace el acoplador óptico. 3. Compruebe el cable y vuelva a insertar el enchufe. 4. Reemplace la placa multifunción. 5. Ajuste el parámetro de bordado de forma correcta. |
|--|---|--|

| | | |
|---------------------------------------|---|---|
| <p>Mala posición de diseño</p> | <ol style="list-style-type: none"> 1. Error de datos de diseño 2. Velocidad de rotación alta 3. Corriente de los controles XY bajo. 4. Fallo mecánico | <ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobar diseño. 2. Reduzca la velocidad de rotación del eje principal. 3. Ajuste la corriente de accionamiento o cambie la velocidad de los valores numéricos de paso de aguja. 4. Mantenimiento de la pieza de maquinaria. |
| <p>+X fallo límite</p> | <p>+X límite de dirección</p> | <p>Mueva el frame manualmente en dirección opuesta</p> |
| <p>-X fallo límite</p> | <p>-X límite de dirección</p> | <p>Mueva el frame manualmente en dirección opuesta</p> |
| <p>+Y fallo límite</p> | <p>+Y límite de dirección</p> | <p>Mueva el frame manualmente en dirección opuesta</p> |
| <p>-Y fallo límite</p> | <p>-Y límite de dirección</p> | <p>Mueva el frame manualmente en dirección opuesta</p> |