

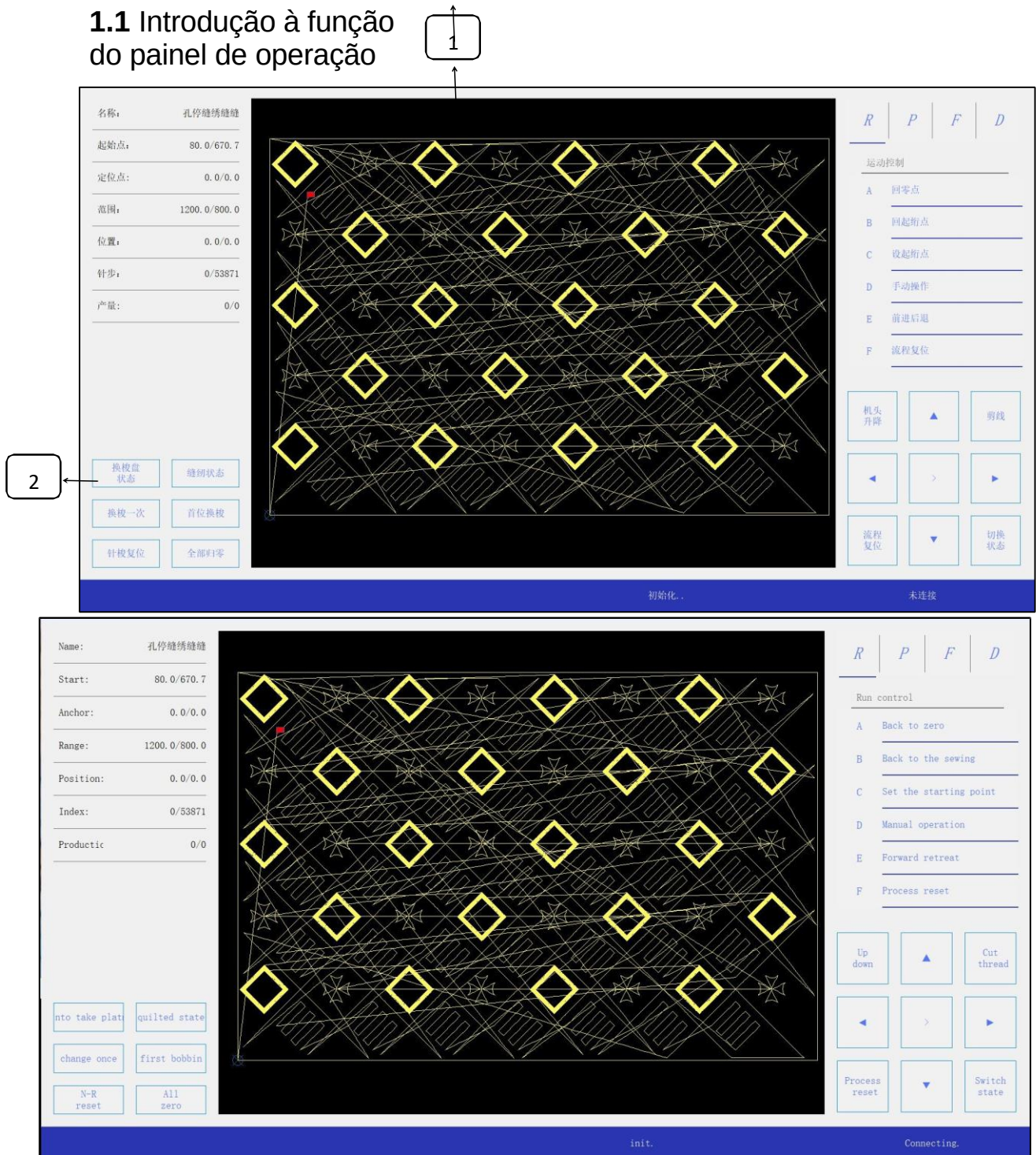
Instruções de operação da interface para máquina pantográfica de agulha única

SUMÁRIO

Capítulo 1 Introdução à interface principal	2
Capítulo 2 Importação/exclusão de arquivos	4
Capítulo 3 Introdução à configuração de parâmetros	6
Capítulo 4 Introdução aos Parâmetros de Posição	7
Capítulo 5 Introdução aos parâmetros de velocidade	10
Capítulo 6 Introdução aos Parâmetros de Trabalho.....	13
Capítulo 7 Introdução aos parâmetros de trabalho	17
Capítulo 8 Introdução às configurações de detecção	19
Capítulo 9 Introdução às configurações de	20
Capítulo 10 Introdução ao Controle de Saída	21
Capítulo 11 Introdução ao Controle dos Motores.....	22
Capítulo 12 Introdução à configuração de hardware.....	23

Capítulo I Introdução à interface principal

1.1 Introdução à função do painel de operação



1. Área de exibição LCD

Exiba as informações do desenho que está sendo operado no momento, o status da máquina, o progresso da operação, a velocidade de trabalho e pode exibir diferentes informações de interface de acordo com diferentes funções.

2. Função de atalho

Status da bobina de troca da lançadeira rotativa: refere-se ao status da bobina de troca de lançadeira rotativa.

Estado de Quilting: refere-se ao estado de Quilting.

Alterar bobina uma vez: refere-se a mudar a bobina uma vez.

Primeira mudança da bobina: Refere-se à primeira mudança da bobina.

Resetar a posição da agulha e da lançadeira rotativa da agulha: redefine a posição da agulha Lançadeira rotativa do cabeçote da máquina.

Todas as mudanças: significa que o fuso, a lançadeira rotativa da agulha e a estrutura do cabeçote da máquina são todos redefinidos para a posição zero.

Nome: nome do desenho

Ponto de partida: o ponto de partida da costura.

Ponto de ancoragem: o ponto de ancoragem da costura

Gama: faixa de costura

Posição: a posição coordenada atual.

Etapa de costura: refere-se à etapa de costura de um desenho

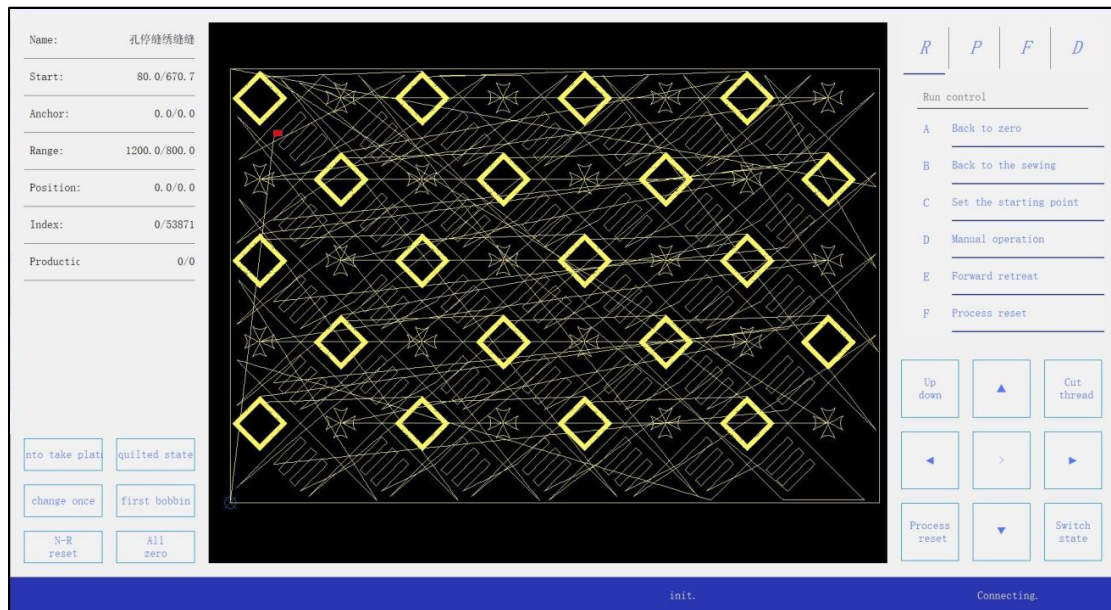
Saída: refere-se à quantidade de costura

Elevação do cabeçote: Levanta e abaixa o cabeçote de costura

Corte de linha: o cabeçote da máquina de costura corta a linha manualmente.

Redefinição do processo: ou seja, reinicialização do processo, que reinicia o trabalho da máquina.

Estado de comutação: refere-se à comutação entre o estado de trabalho e o estado de simulação



1. Voltar ao zero: refere-se a retornar ao ponto zero definido;
2. Voltar ao ponto de costura: refere-se a voltar ao ponto de costura;
3. Definir o ponto de fixação: refere-se à configuração do ponto de acolchoamento/quilting a ser costurado;
4. Operação manual: refere-se ao atalho da primeira troca de bobina da lançadeira rotativa, ponto de passagem de linha, ponto de deslocamento, posição zero da agulha, posição zero do lançadeira rotativa, reinicialização do lançadeira rotativa da agulha, cabeçote para cima, cabeçote para baixo, troca automática de bobina uma vez, instalando a primeira caixa da bobina, levando o lançadeira rotativa do bobina da bobina para o cabeçote, levando o lançadeira rotativa do cabeçote para o bobina da bobina, limpando a contagem de threads inferior e limpando a saída.

手动操作

首位换梭

机头下降

穿线点

自动换梭一次

偏移点

安装第一个梭壳

对针零位

将旋梭从梭盘拿到机头

对梭零位

将旋梭从机头拿到梭盘

针梭复位

底线计数清零

机头上升

产量清零

页数: 1/1

上一页

下一页

确定

取消

Manual

first bobbin

Head down

threading point

auto change bobbin one

offset point

install first bobbin

needle zero

shut from platm to head

shuttle zero

shut from head to platm

needle shuttle reset

Bottom line count clear

Head up

production count clear

Pages:1/1

Page up

Page down

Ok

Cancel

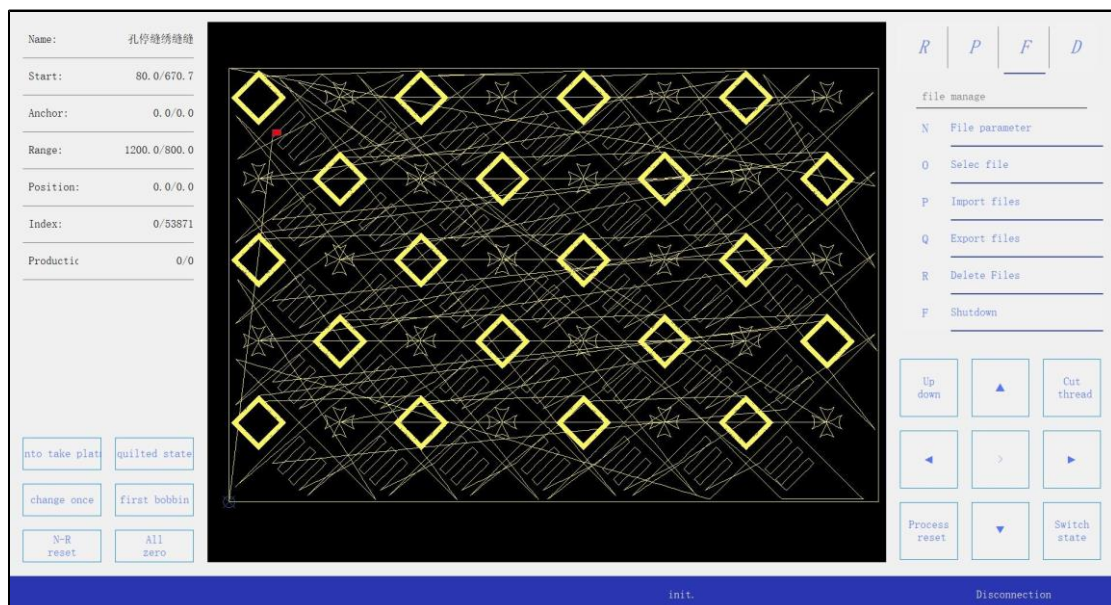
5. Avanço - Recuo: refere-se à definição de valores para avanço e para retorno.

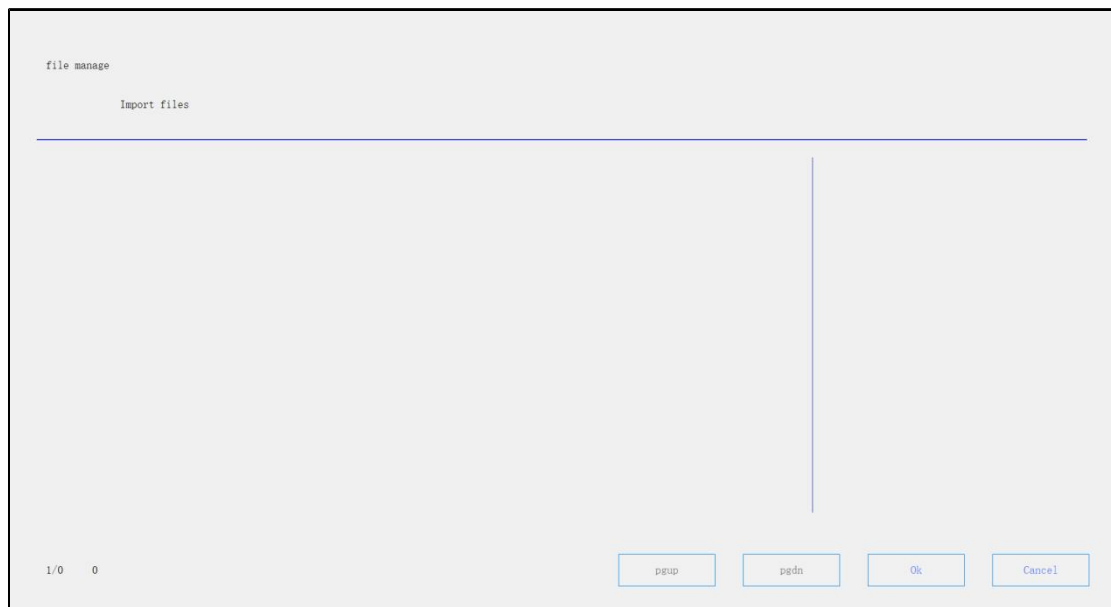
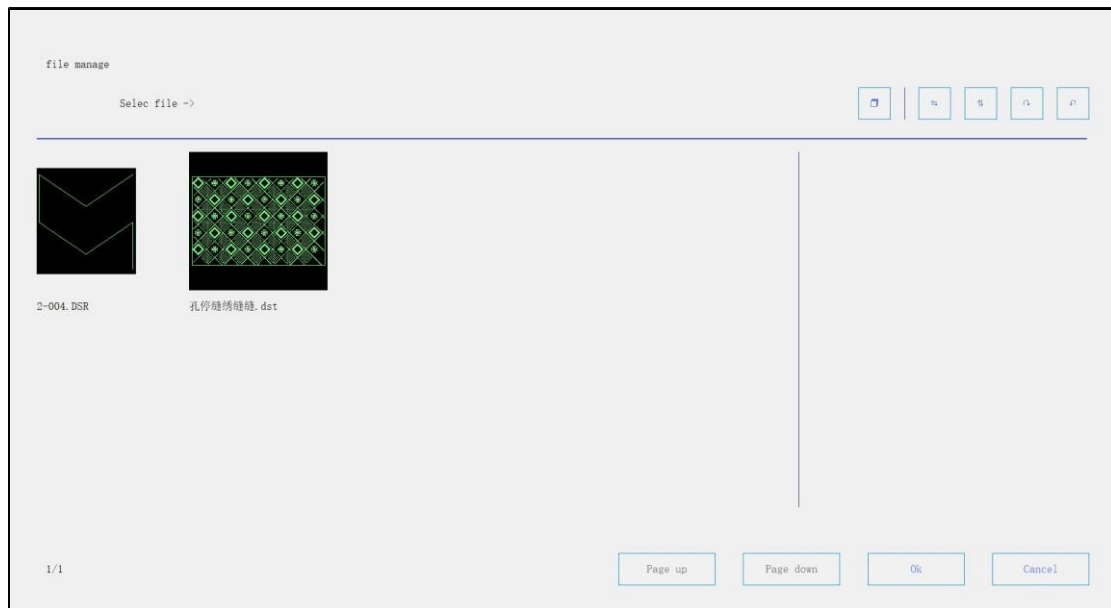
前进后退		Forward backward	
2		2	
起点	终点	Home	End
-10000	+10000	-10000	+10000
-1000	+1000	-1000	+1000
-100	+100	-100	+100
-10	+10	-10	+10
-1	+1	-1	+1
确定	取消	ok	cancel

6. Redefinição do processo: refere-se à redefinição do processo

Capítulo II Importação/exclusão de arquivos

2.1 Introdução da função de importação de arquivos do USB

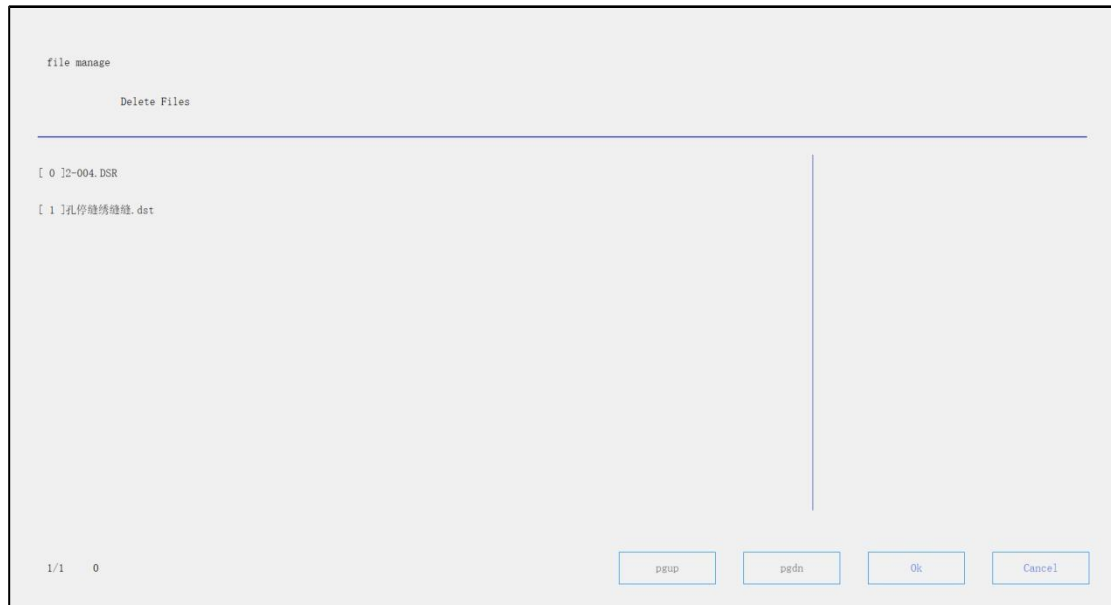




Importe os padrões do USB diretamente para a caixa de operação e os seleccione.

2.2 Esta seção descreve a função de exclusão

Ative a função de exclusão de arquivo, selecione os arquivos que deseja excluir e clique no botão confirmar/OK.



Capítulo III Introdução à configuração de parâmetros

3.1 Definir parâmetros de arquivo



1. Ponto de ancoragem X: coordenadas do ponto de ancoragem X.
2. Ponto de ancoragem y: coordenadas do ponto de ancoragem y.

Capítulo IV Sobre parâmetros de posição

4.1 Introdução aos parâmetros de posição

Parameter setting

Location setting

Migration point coordinate valid symbol	Xy is valid at the same time
Migration point coordinate in X	526.52 mm
Migration point coordinate in Y	86.74 mm
Threading point coordinate valid symbol	invalid
Threading point coordinates X	0.00 mm
Threading point coordinates Y	0.00 mm
Main shaft zero reset compensation angle	0.00 deg
Software limit XY move allowed	Off
X Sewing area negative boundary	-33333.33 mm
X Sewing area positive boundary	950400.00 mm

1/2

Page up Page down Ok Cancel

1. Símbolo válido da coordenada do ponto de migração: a posição da coordenada válida do ponto de migração
2. coordenada X do ponto de migração: a coordenada X do ponto de migração.
3. coordenada Y do ponto de migração: a coordenada Y do ponto de migração
4. Coordenada válido do ponto de passagem de linha: O símbolo válido da coordenada do ponto de passagem de linha;
5. Coordenada X do Ponto de passagem de linha: A coordenada X do Ponto de passagem de linha
6. Coordenada Y do Ponto de passagem de linha: A coordenada Y do Ponto de passagem de linha.
7. Ângulo de compensação de reinicialização de zero do eixo principal: refere-se ao ângulo do sensor durante a compensação de zeragem do eixo principal.
8. Movimento XY permitido: Refere-se a se XY permite movimento ou não.
9. X Limite negativo da área de costura: o limite máximo que pode ser costurado na direção negativa de X
10. X Limite positivo da área costurável: X Limite máximo para frente que pode ser costurado.

Parameter setting

Location setting

Y Sewing area negative boundary	-33333.33 mm
Y Sewing area positive boundary	98800.00 mm
X movable area negative boundary	-9200.00 mm
X movable area positive boundary	9504.00 mm
Y movable area negative boundary	-770.00 mm
Y movable area positive boundary	988.00 mm

2/2

Page up

Page down

Ok

Cancel

11. Limite negativo da área de costura Y: o limite máximo que pode ser costurado na direção positiva de Y
12. Limite positivo da área de costura Y: o limite máximo da área de costura Y
13. Limite negativo da área móvel X: o limite máximo que pode ser movido na direção negativa de X
14. Limite positivo da área móvel X: o limite máximo que pode ser movido na direção positiva de X
15. Limite negativo da área móvel Y: o limite máximo que pode ser movido na direção negativa de Y.
16. Limite positivo da área móvel Y: o limite máximo que pode ser movido na direção positiva de Y

Capítulo 5 Introdução aos parâmetros de velocidade

5.1 Introdução aos parâmetros de velocidade

The screenshot shows a 'Parameter setting' screen with a 'Speed setting' section. It contains a table of parameters and their values, along with navigation buttons at the bottom.

Parameter	Value
Sewing main shaft working speed	800 r/min
Spindle corner speed	1 r/min
Main shaft zero reset speed	120 r/min
Main shaft running speed	300 r/min
Main shaft running acceleration	50 r/ss
Main shaft brake acceleration	100 r/ss
Main shaft start stop speed	100 r/min
Cut thread, main shaft speed	120 r/min
Needle reset, main shaft speed	400 r/min
Main shaft start slow speed	500 r/min

1/3

Page up Page down Ok Cancel

1. Velocidade de trabalho do eixo principal de costura: esta tecla de função pode ser usada para definir a velocidade de costura do eixo
2. Velocidade de costura em cantos do fuso/eixo principal: a velocidade de costura em cantos do fuso pode ser definida através desta tecla de função. A velocidade de costura em cantos do fuso varia entre a faixa de 1 a 3000, unidade R / min.
3. Velocidade de reinicialização zero do eixo principal: Esta tecla de função pode ser usada para definir a velocidade de zeragem do fuso. A velocidade de partida e parada do fuso, velocidade de zeragem do fuso, faixa 1-3000, unidade R / min.
4. Velocidade de funcionamento do fuso: esta tecla de função pode ser usada para definir a velocidade de funcionamento do fuso, velocidade de partida e parada do fuso, velocidade de funcionamento do fuso, faixa 1-3000, unidade R / min.
5. Aceleração de funcionamento do fuso: a aceleração de funcionamento do fuso pode ser definida através desta tecla de função. A faixa de aceleração de funcionamento do fuso é de 1-100, em R / SS.
6. Aceleração de frenagem do fuso: esta tecla de função pode ser usada para definir a velocidade de aceleração de frenagem do fuso. A aceleração de frenagem do fuso varia de 1 a 100, em R / SS.
7. Velocidade de partida e parada do fuso: a velocidade de partida e parada do fuso pode ser definida através desta tecla de função. A velocidade de partida e parada do fuso varia de 1 a 300, em R / min.
8. Velocidade de corte da linha: A velocidade de corte da rosca do fuso pode ser definida através desta tecla de função.
9. Velocidade de retorno da agulha do fuso: a velocidade de retorno da agulha do fuso pode ser definida através desta tecla de função.
10. Velocidade lenta de partida do fuso: esta tecla de função pode ser usada para definir a velocidade lenta de partida do fuso.

Parameter setting

Speed setting

No. of slow stitch at beginning	3 Needle
Sewing acceleration	50 r/ss
XY start stop speed	10 mm/s
XY zero reset speed	100 mm/s
XY simulate running speed	300 mm/s
XY movement acceleration	1000 mm/s ²
XY brake acceleration	10000 mm/s ²
XY manual movement speed 1	10 mm/s
XY manual movement speed 2	100 mm/s
XY manual movement speed 3	300 mm/s

2/3

Page up Page down Ok Cancel

11. Número de pontos lentos: pressione esta tecla de função para definir o número de pontos. Quantos pontos lentos são necessários quando a costura é iniciada. O padrão é 3 pontos.
12. Aceleração de costura: Esta tecla de função permite definir a aceleração de costura.
13. Velocidade de partida e parada XY: a velocidade de partida e parada XY pode ser definida por meio desta tecla de função. Faixa: 1-1000, unidade: mm / s.
14. Velocidade de operação de zeragem XY: a velocidade de operação de zeragem XY pode ser definida através desta tecla de função. Faixa: 1-1000, unidade: mm / s.
15. Velocidade de marcha lenta XY: a velocidade de marcha lenta XY pode ser definida por meio desta tecla de função. A faixa de velocidade de funcionamento ocioso XY é de 1-1000 e a unidade é mm / s
16. Aceleração de deslocamento XY: a aceleração de deslocamento XY pode ser definida por meio desta tecla de função. Faixa: 1-10000, unidade: mm / s²
17. Aceleração de frenagem XY: a aceleração de frenagem XY pode ser definida através desta tecla de função. A aceleração de frenagem XY é de 1-10000, em mm / s².
18. Velocidade de movimento manual XY 1: Esta tecla de função pode ser definida pela velocidade de movimento manual XY 1, velocidade de movimento manual XY 1, faixa 1--1000, unidade mm/s.
- 19.
20. Velocidade de movimento manual XY 2: esta tecla de função pode ser usada para definir a velocidade de movimento manual XY 2, velocidade de movimento manual XY 2, faixa 1-1000, unidade mm / s.
21. Velocidade de movimento manual XY 3: esta tecla de função pode ser usada para definir a velocidade de movimento manual XY 3, velocidade de movimento manual XY 3, faixa 1-1000, unidade mm / s.

Parameter setting

Speed setting

XY maximum moving speed 800 mm/s

3/3

Page up Page down Ok Cancel

22. Velocidade máxima de movimento XY: Esta tecla de função permite definir a velocidade máxima de movimento XY.

Capítulo VII Introdução aos parâmetros de ação

7.1 Introdução aos parâmetros de ação

Parameter setting

Action setting

Moving basket Loose line	allowed
Sewing frame movement mode	Xy intermittent moving frame
No. of slow stitch at beginning	3 Needle
Cut thread allowed	Automatic thread trimming
Thread cut, catch upper thread allowed	allowed
Oiling mode selection	Oiling intermittently by working hours
Automatic bobbin change device	No device
Oiling interval by needle stitch	0 Needle
Oiling interval by working time	1800 s
Oiling sustained time	3 s

1/2

Page up Page down Ok Cancel

1. Permitir que o quadro mova com fio solto: se o quadro deve ser aberto movendo o fio solto
 2. Modo de movimento da moldura de costura: Seleção do modo de movimento da moldura de costura.
 3. Número de pontos lentos: pressione esta tecla de função para definir o número de pontos. Quantos pontos são necessários quando a costura é iniciada. O padrão é 3 pontos.
 4. Corte de linha permitido: se a ação de corte de linha é permitida automaticamente.
 5. Permitir a ação do caça fio durante o corte de linha: se a fixação de ação é ativada durante o corte de linha.
 6. Seleção do método de reabastecimento: Selecione o método de reabastecimento.
-
1. Dispositivo de troca automática de bobina da lançadeira: Selecione o dispositivo de troca automática de bobina da lançadeira.
 2. Intervalo do pino de reabastecimento: O intervalo do pino de reabastecimento é definido.
 3. Intervalo de reabastecimento: Configuração do intervalo de reabastecimento.
 4. Duração do reabastecimento: Defina a duração do reabastecimento.

Parameter setting

Action setting

Shuttle Oiling sustained time	0 s
Main shaft stop position selection after work complete	start point
Sewing move head up down	allowed
Trimming frame direction	right
Minimum speed deviation angle	0 deg

2/2

Page up

Page down

Ok

Cancel

5. Duração do reabastecimento de bobina da lançadeira rotativa: Configuração da duração do reabastecimento de bobina da lançadeira rotativa.
6. Seleção da posição de parada após a conclusão: selecione e defina a posição de parada após a conclusão.
7. Elevação do cabeçote entre quadros de costura: configuração de elevação do cabeçote entre quadros de costura.
8. Direção do quadro móvel de corte de linha: defina a direção do quadro móvel de corte de linha.
9. Ângulo de desvio mínimo de desaceleração: configuração do ângulo de desvio mínimo de desaceleração.

Capítulo VIII Introdução às configurações de detecção

8.1 Configurações de detecção

Parameter setting

Detection setting

No. of stitch detect if thread broken	0 Needle
Bobbin change reminder function	Count by number of slices
Bobbin thread length	0.00 mm
Bobbin thread correction per stitch	0.00 mm
Bobbin change as per sewed pieces	3 times
Safety input pressure allowed	allowed
Secure input light curtain allows	Not allow

1/1

Page up Page down Ok Cancel

1. Número de pontos de detecção com a linha rompida: defina o número de pontos de detecção com a linha rompida.
2. Função de lembrete de troca de bobina: Defina a função de lembrete de troca de bobina.
3. Comprimento da linha da bobina: defina o comprimento da linha da bobina.
4. Correção da linha da bobina por ponto: defina a correção da linha da bobina por ponto
5. Contagem de troca de bobinas da lançadeira: Conte o número de troca de bobinas da lançadeira.
6. Permitir pressão de ar de entrada segura: Defina a pressão de ar de entrada segura.
7. Cortina de luz de entrada segura Permitir: Defina permitido ou não para a cortina de luz.

CAPÍTULO IX Introdução às configurações de software

Capítulo 9 Introdução à configuração do software

9.1 Introdução às configurações de software

Introdução à configuração do software

The screenshot shows a software settings window titled 'Parameter setting'. Inside, there is a sub-section 'Software settings'. The menu items are: 'language settings' (with 'English' selected), 'Master upgrade *', 'Interface upgrade *', 'Old parameter input*', 'Parameter input *', 'Parameter output *', 'Parameter restore *', and 'Time setting'. At the bottom left, it says '1/1'. At the bottom right, there are four buttons: 'Page up', 'Page down', 'Ok', and 'Cancel'.

1. Configuração de idioma: Defina o idioma da interface.
2. Atualização do controle mestre: O painel de controle principal é atualizado.
3. Atualização da interface: Atualize o programa de interface.
4. Importar parâmetros antigos da máquina: Importe os parâmetros do programa antigo.
5. Importação de parâmetros: Importe novos parâmetros.
6. Exportação de parâmetros: Exporte os parâmetros desta máquina.
7. Restauração de parâmetros: Restauração de dados de parâmetros.
8. Modificar a hora do sistema: Modifique a hora do sistema.

Capítulo 10 Introdução ao Controle de Saída

10.1 Controle de saída

Introdução ao controle de saída

Debug tool

Output control *

Down cut	open	close	change bobbin spin	open	close
buckle line	open	close			
Elastic line	open	close			
add oil	open	close			
flashlight	open	close			
Head lift	up	down			
Clamp line	open	close			
change bobbin grab	open	close			
change bobbin sway	extend	back			
change bobbin push	open	close			

1/1

1. Corte para baixo: Pressione esta tecla de função para definir o corte, escolha ligar ou desligar.
2. Fivela: Pressione esta tecla de função para definir a fivela e escolha ligá-la ou desativá-la.
3. Linha elástica: pressione esta tecla de função para definir a linha elástica e opte por ativá-la ou desativá-la.
4. Adicionar óleo: Pressione esta tecla de função para definir a adição de óleo, selecione abrir ou fechar.
5. Iluminação: Pressione esta tecla de função para definir a iluminação e escolha ligá-la ou desligá-la.
6. Elevação do cabeçote: Pressione esta tecla de função para definir a elevação do cabeçote e selecione para cima ou para baixo.
7. Caça fio: Pressione esta tecla de função para definir ligar o caça fio, selecione ligado ou desligado.
8. Troca automática do dispositivo trocador de bobina: Pressione esta tecla de função para definir a pegada do dispositivo trocador automático de bobina, selecione abrir ou fechar.

9. Oscilação automática do dispositivo do trocador de bobinas: Pressione esta tecla de função para definir a oscilação automática do dispositivo do trocador de bobinas, escolha estender ou retrain.
10. Empurrão automático do dispositivo trocador de bobina: Pressione esta tecla de função para definir o empurrão automático do dispositivo trocador de bobina, selecione abrir ou fechar.
11. Seleção automática do dispositivo de troca de bobina: Pressione esta tecla de função para alterar o dispositivo de troca automática de bobina e selecione abrir ou fechar.
12. Instale a primeira caixa de bobina: Pressione esta tecla de função para instalar a configuração da primeira caixa de bobina e selecione a instalação.

Capítulo 11 Introdução ao Controle do Motor

11.1 Introdução ao Controle Motor

Debug tool

Motor control *

X Axis	Find zero	Enable	Disable	Forward	Reverse
Y Axis	Find zero	Enable	Disable	Forward	Reverse
Spindle motor	Find zero	Enable	Disable	Forward	Reverse
Needle motor	Find zero	Enable	Disable	Forward	Reverse
Hook motor	Find zero	Enable	Disable	Forward	Reverse
Lift motor	Find zero	Enable	Disable	Up	Down

1/1

Page up

Page down

Ok

Cancel

1. Eixo X: Configure o motor do eixo X, encontre zero, habilite, desative, encaminhe e reverta.
2. Eixo Y: Defina o motor do eixo Y, encontre zero, habilite, desative, encaminhe e reverta.
3. Motor do fuso: Defina o motor do fuso, encontre zero, habilite, desative, avance e reverta.
4. Motor da agulha: Defina o motor da agulha, encontre zero, habilite, desative, para frente e para trás.
5. Motor da lançadeira: Defina o motor da lançadeira, encontre zero, habilite, desative, para frente e para trás.
6. Motor de elevação: Defina o motor de elevação, encontre zero, habilite, desative, para frente e para trás.

Capítulo 12 Introdução à configuração de hardware

12.1 Configuração de hardware

Debug tool

Super user **

Machine type	Sewing machine
product type	Single head sewing machine
Number of heads	1
Number of Needles per head	1
X axis configuration	Have this axis
X-axis motor drive selection	Single motor
X-axis coordinate system selection	Negative coordinate system
X axis moving object selection	frame
X-axis zero sensor selection	Yes
X-axis speed reduction sensor selection	Yes

1/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

1. Tipo de máquina: Refere-se ao tipo de máquina.
2. Tipo de produto: Refere-se ao tipo de produto da máquina.
3. Número de cabeçotes: Refere-se ao número de cabeçotes.
4. Número de agulhas por cabeçote: refere-se ao número de agulhas de cabeçote.
5. Configuração do eixo X: a configuração do eixo X inclui sem esse eixo e com esse eixo.
6. Seleção de acionamento do motor do eixo X: A seleção do acionamento do motor do eixo X inclui motor duplo e motor único.
7. Seleção do sistema de coordenadas do eixo X: A seleção do sistema de coordenadas do eixo X inclui o sistema de coordenadas positivo e o sistema de coordenadas negativo.
8. Seleção de objetos em movimento no eixo X: A seleção de objetos em movimento no eixo X inclui moldura e cabeçote.
9. Seleção do sensor zero do eixo X: A seleção do sensor zero do eixo X inclui Sim ou Não.
10. Seleção do sensor de desaceleração do eixo X: A seleção do sensor de desaceleração do eixo X inclui Sim ou Não.

Debug tool

Super user **

X-axis positive limit sensor selection	Yes
X-axis negative limit sensor selection	Yes
X axis zero direction selection	Negative direction
X-axis sensor function selection	Zero separate
Y axis configuration	Have this axis
Y-axis motor drive selection	Single motor
Y-axis coordinate system selection	Negative coordinate system
Y axis moving object selection	frame
Y-axis zero sensor selection	Yes
Y-axis speed reduction sensor selection	Yes

2/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

11. Seleção do sensor de limite positivo do eixo X: A seleção do sensor de limite positivo do eixo X inclui Sim ou Não.
12. Seleção do sensor de limite negativo do eixo X: A seleção do sensor de limite negativo do eixo X inclui Sim ou Não.
13. Seleção de direção zero do eixo X: A seleção de orientação zero do eixo X incluem orientações negativas e positivas.
14. Seleção da função do sensor do eixo X: Pacote de seleção de função do sensor do eixo X fivela de partida zero e partida zero e redução de velocidade.
15. Configuração do eixo Y: A configuração do eixo Y inclui sem o eixo e com o eixo.
16. Seleção de acionamento do motor do eixo Y: A seleção do acionamento do motor do eixo Y inclui duplo motor e motor único.
17. Seleção do sistema de coordenadas do eixo Y: A seleção do sistema de coordenadas do eixo Y inclui o sistema de coordenadas positivo e o sistema de coordenadas negativo.
18. Seleção de objetos em movimento no eixo Y: A seleção de objetos em movimento no eixo Y inclui moldura e cabeçote.
19. Seleção do sensor zero do eixo Y: A seleção do sensor zero do eixo Y inclui Sim ou Não.
20. Seleção do sensor de redução de velocidade do eixo Y: A seleção do sensor de redução de velocidade do eixo Y inclui Sim ou Não.

Debug tool

Super user **

Y-axis positive limit sensor selection	Yes
Y-axis negative limit sensor selection	Yes
Y axis zero direction selection	Negative direction
Y-axis sensor function selection	Zero separate
X2 axis configuration	No such axis
X2 axis motor drive selection	Single motor
X2 axis coordinate system selection	Positive coordinate system
X2 axis moving object selection	Machine head
X2 axis zero sensor selection	No
X2 axis speed reduction sensor selection	No

3/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

21. Seleção do sensor de limite positivo do eixo Y: A seleção do sensor de limite positivo do eixo Y inclui Sim ou Não.
22. Seleção do sensor de limite negativo do eixo Y: A seleção do sensor de limite negativo do eixo Y inclui Sim ou Não.
23. Seleção de direção zero do eixo Y: A seleção de direção zero do eixo Y inclui na direção negativa e na direção positiva.
24. Seleção da função do sensor do eixo Y: Pacote de seleção de função do sensor do eixo Y fivela de partida zero e partida de redução de zero e velocidade.
25. Configuração do eixo X2: A configuração do eixo X2 inclui sem o eixo e com o eixo.
26. Seleção de acionamento do motor de 2 eixos: A seleção de acionamento do motor de 2 eixos inclui duplo motor e motor único.
27. Seleção do sistema de coordenadas do eixo X2: A seleção do sistema de coordenadas do eixo X2 inclui o sistema de coordenadas positivo e o sistema de coordenadas negativo.
28. Seleção de objetos em movimento do eixo X2: A seleção de objetos em movimento do eixo X2 inclui moldura e cabeçote.
29. Seleção do sensor zero do eixo X2: A seleção do sensor zero do eixo X2 inclui Sim ou Não.
30. seleção do sensor de redução de velocidade do eixo: a seleção do sensor de redução de velocidade do eixo X2 inclui Sim ou Não.

Debug tool

Super user **

X2 axis positive limit sensor selection	No
X2 axis negative limit sensor selection	No
X2 axis zero direction selection	Negative direction
X2 axis sensor function selection	Zero separate
Y2 axis configuration	No such axis
Y2 axis motor drive selection	Single motor
Y2 axis coordinate system selection	Positive coordinate system
Y2 axis moving object selection	Machine head
Y2 axis zero sensor selection	No
Y2 axis speed reduction sensor selection	No

4/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

31. Seleção do sensor de limite positivo do eixo X2: A seleção do sensor de limite positivo do eixo X2 inclui Sim ou Não.
32. Seleção do sensor de limite negativo de 2 eixos: A seleção do sensor de limite negativo de 2 eixos inclui Sim ou Não.
33. Seleção de direção zero de 2 eixos: A seleção de direção zero de 2 eixos X incluem orientações negativas e positivas.
34. Seleção da função do sensor do eixo X2: Pacote de seleção da função do sensor do eixo X2 fivela de partida zero e zero e partida de redução de velocidade.
35. Configuração do eixo Y2: A configuração do eixo Y2 inclui sem o eixo e com o eixo.
36. Opções de acionamento do motor do eixo Y2: As opções de acionamento do motor do eixo Y2 incluem duplo motor duplo e motor único.
37. Seleção do sistema de coordenadas do eixo Y2: A seleção do sistema de coordenadas do eixo Y2 inclui o sistema de coordenadas como positivo e o sistema de coordenadas como negativo.
38. Seleção de objetos em movimento do eixo Y2: A seleção de objetos em movimento do eixo Y2 inclui moldura e cabeçote.
39. Seleção do sensor zero do eixo Y2: A seleção do sensor zero do eixo Y2 inclui Sim ou Não.
40. Seleção do sensor de redução de velocidade do eixo Y2: A seleção do sensor descendente do eixo Y2 inclui Sim ou Não.

Debug tool

Super user **

Y2 axis positive limit sensor selection	No
Y2 axis Negative limit sensor selection	No
Y2 axis Zero direction selection	Negative direction
Y2 axis sensor function selection	Zero separate
Sewing main shaft configiration	Have this axis
Needle and rotray hook configuration	Needle rotary hook separated
Lift motor configuration	No such axis
Presser foot motor configuration	No such axis
Rotate motor configuration	Have this axis
Rotate motor coordinate system	Double motor

5/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

41. Seleção do sensor de limite positivo do eixo Y2: A seleção do sensor de limite positivo do eixo Y2 inclui Sim ou Não.
42. Seleção do sensor de limite negativo do eixo Y2: A seleção do sensor de limite negativo do eixo Y2 inclui Sim ou Não.
43. Seleção de direção zero do eixo Y2: A seleção de direção zero do eixo Y2 incluem orientações negativas e positivas.
44. Seleção da função do sensor do eixo Y2: A seleção da função do sensor do eixo Y2 inclui partida zero e partida de velocidade zero e descendente.
45. Configuração do eixo de costura: O eixo de costura inclui Sim ou Não para este eixo.
46. Configuração de agulha e lançadeira rotativa: A configuração de agulha e lançadeira rotativa inclui integração de agulha e lançadeira rotativa e separação de agulha e lançadeira rotativa.
47. Configuração do motor de elevação: O motor de elevação inclui Sim ou Não este eixo.
48. Configuração do motor do calcador: o motor do calcador inclui com o eixo e não existe esse eixo.
49. Configuração da máquina rotativa: A máquina rotativa inclui o eixo e sem o eixo.
50. Seleção do sistema de coordenadas da máquina rotativa: O sistema de coordenadas da máquina rotativa inclui motor único e duplo motor.

Debug tool

Super user **

Rotate motor coordinate system	Negative coordinate system
Rotate motor rotating object selection	Machine head
Rotate limitation selection	Unlimited
Bobbin trimmer drive selection	Cylinder
Bobbin trimmer mode selection	Cam trimming
Upper trimmer drive selection	cylinder
Upper thread break detection device selection	Pick wire spring
Bobbin thread break detection device selection	No device
Thread break detection mode selection	Direct detection
Upper thread hook device selection	cylinder

6/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

51. Seleção do sistema de coordenadas da máquina rotativa: O sistema de coordenadas da máquina rotativa inclui um sistema de coordenadas negativo e um sistema de coordenadas positivo.
52. Seleção de Rotação de objetos nas Máquinas Rotativas: A Seleção de Rotação de Objetos nas Máquinas Rotativas inclui o cabeçote e a estrutura da máquina.
53. Seleção de limitação de rotação: A seleção de limitação de rotação não inclui limite de intervalo e com limite de intervalo.
54. Seleção do dispositivo de acionamento do corte de linha da bobina: O dispositivo de acionamento do aparador de linha da bobina inclui cilindro, motor CA, motor de passo, solenoide, ou, sem dispositivo de linha de corte inferior.
55. Seleção do modo de corte de linha da bobina: o modo de aparador a linha da bobina inclui cisalhamento estático, cisalhamento dinâmico, cisalhamento de came, cisalhamento separado de came.
56. Seleção de acionamento do corte de linha superior: o acionamento do aparador superior não inclui acionamento e cilindro do aparador superior.
57. Seleção do dispositivo de detecção de quebra de linha superior: o dispositivo de detecção de quebra de linha superior inclui mola de fio de coleta, disjuntor de linha eletrônico ou nenhum dispositivo
58. Seleção do dispositivo de detecção de quebra de linha de bobina: o dispositivo de detecção de quebra de linha de bobina inclui roda de grade, codificador magnético e nenhum dispositivo.
59. Seleção do modo de detecção de quebra de fio: O modo de detecção de quebra de fio inclui detecção direta e detecção de placa periférica.
60. Seleção de dispositivo de caça-fio/linha: O dispositivo para pegar a linha de linha incluem cilindro, eletroímã e dispositivo de caçar a linha ou sem pegar a linha.

Debug tool

Super user **

Upper thread loosen device selection	cylinder
Upper thread tensile device selection	No tensile device
Bobbin thread buckling device selection	Magnet
Second Upper thread loosen device selection	cylinder
Template recognition device	Bar code
Rotary hook direction	forward
Template detecting device	No detection device
Automatic bobbin change device	No device
tension range	0 cN
Upper thread tension collection device trigger angle	0.00 deg

7/41

Page up Page down Ok Cancel

61. Seleção do dispositivo de linha solta: O dispositivo de linha solta inclui cilindro, eletroímã e nenhum dispositivo de linha solta.
62. Seleção de dispositivo de tensão linha superior: O dispositivo de tensão de linha, cilindro, eletroímã e nenhum dispositivo de linha de tração.
63. Seleção do dispositivo de flambagem da linha da bobina: o dispositivo de flambagem da linha da bobina inclui cilindro, solenoide e nenhum dispositivo de flambagem da linha da bobina.
64. Seleção do segundo dispositivo de tensão de linha superior: O segundo dispositivo inclui cilindro, solenoide ou nenhum dispositivo.
65. Dispositivo de reconhecimento de modelo: o dispositivo de reconhecimento de modelo não inclui dispositivo de reconhecimento de modelo, código de barras e orifício de codificação.
66. Direção da lançadeira rotativa: a direção da lançadeira rotativa inclui para frente, esquerda, direita e para cima.
67. Dispositivo de detecção de modelo: O dispositivo de detecção de modelo não inclui nenhum dispositivo de detecção e há um dispositivo de detecção.
68. Dispositivo de troca automática de bobina: o dispositivo de troca automática de bobina inclui nenhum dispositivo, dispositivo de troca automática de bobina japonesa e dispositivo de troca automática de bobina Richpeace.
69. Faixa de medição do dispositivo de aquisição de tensão da linha superior: Defina a faixa de medição do dispositivo de aquisição de tensão da linha superior.
70. Ângulo de disparo do dispositivo de coleta de tensão de linha superior: Defina o ângulo de disparo do dispositivo de coleta de tensão de linha superior.

Debug tool

Super user **

X frame sensor coordinates	100.00 mm
Y frame sensor coordinates	100.00 mm
Main shaft stop sensor angle	45.00 deg
Lift sensor coordinates	122.00 mm
Presser foot sensor coordinates	1.00 mm
Rotate sensor angle	90.00 deg
Hook thread, main shaft sensor angle	202.00 deg
Perforation head stop angle	0.00 deg
Cutter stop angle	0.00 deg
X2 frame sensor coordinates	0.00 mm

8/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

71. Coordenadas do sensor X-frame: defina as coordenadas do sensor X-frame por esta tecla de função, coordenadas do sensor X-frame, unidade 0.01 mm.

72. Coordenadas do sensor Y-frame: Defina as coordenadas do sensor Y-frame com esta tecla de função e as coordenadas do sensor Y-frame em 0.01 mm.

73. Ângulo do sensor de parada do eixo principal: Defina o ângulo do sensor de parada por esta tecla de função, ângulo do sensor de parada do eixo principal, unidade de 0,01 grau.

74. Coordenadas do sensor de elevação: defina as coordenadas do sensor de elevação por esta tecla de função, coordenadas do sensor de elevação, unidade de 0,01 mm.

75. Coordenadas do sensor do calcador: Defina as coordenadas do sensor do calcador por meio desta tecla de função e as coordenadas do sensor do calcador em 0,01 mm.

76. Ângulo do sensor de rotação: Defina as coordenadas do sensor de rotação por esta tecla de função e gire as coordenadas do sensor em 0,01 mm.

77. Linha da lançadeira, ângulo do sensor do eixo principal: defina a linha da lançadeira, ângulo do sensor do eixo principal por esta tecla de função, a linha da lançadeira, ângulo do sensor do eixo principal, unidade 0,01 graus.

78. Ângulo de parada do cabeçote de perfuração: O ângulo de parada do cabeçote de perfuração é definido por esta tecla de função e o ângulo de parada do cabeçote de perfuração é definido em 0,01 grau.

79. Ângulo de parada do cortador: Defina o ângulo do sensor de parada do cortador por esta tecla de função, o ângulo do sensor de parada do cortador, unidade de 0,01 graus

80. Coordenadas do sensor de quadro X2: esta tecla de função para definir as coordenadas do sensor de quadro X2, coordenadas do sensor de quadro X2, unidade de 0,01 mm.

Debug tool

Super user **

Y2 frame sensor coordinates	0.00 mm
Pulling motor sensor coordinates	0.00 mm
Point move, main shaft stop angle	0.00 deg
Flat embroidery main shaft stop angle	0.00 deg
YZR sensor coordinates	0.00 mm
LFL sensor coordinates	0.00 mm
RFL sensor coordinates	0.00 mm
Cut sensor coordinates	0.00 mm
X movable area negative boundary	-9200.00 mm
X movable area positive boundary	9504.00 mm

9/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

81. Coordenada do sensor do quadro Y2: esta tecla de função para definir a coordenada do sensor do quadro Y2, coordenada do sensor do quadro Y2, unidade de 0,01 mm.

82. Puxando as coordenadas do sensor do motor: Defina as coordenadas do sensor do motor de tração por meio desta tecla de função e as coordenadas do sensor do motor de tração são de 0,01 mm.

83. Movimento do ponto, ângulo de parada do eixo principal: esta tecla de função para definir o ângulo de parada do eixo principal do movimento do ponto, e o ângulo é definido em 0,01 graus.

84. Ângulo de parada do eixo principal do bordado plano: defina o ângulo do sensor de parada do eixo principal por esta chave de função bordado plano, o ângulo de parada do eixo principal do bordado plano é definido na unidade de 0,01 grau.

85. Coordenadas do sensor do quadro YR: defina as coordenadas do sensor do quadro YR por esta tecla de função, coordenadas do sensor do quadro YR, unidade 0.01 mm.

86. Coordenadas do sensor do quadro LFL: defina as coordenadas do sensor do quadro LFL por isso tecla de função, coordenadas do sensor de quadro LFL, unidade de 0,01 mm.

87. Coordenadas do sensor de quadro RFL: Defina as coordenadas do sensor de quadro RFL por esta tecla de função, coordenadas do sensor de quadro RFL, unidade 0,01 mm.

88. Posição do sensor do cortador: Esta tecla serve para definir a posição do sensor do cortador.

89. X limite negativo da área móvel: x limite negativo da área móvel (X-), faixa - 2147483648 - 2147483647, unidade 0,01 mm.

90. X limite positivo da área móvel: x limite positivo da área móvel (X+), faixa - 2147483648 - 2147483647, unidade 0,01 mm.

Debug tool

Super user **

Y movable area negative boundary	-770.00 mm
Y movable area positive boundary	988.00 mm
Head lifting top boundary	125.00 mm
Head lifting bottom boundary	78.00 mm
Presser foot lifiting top boundary	7.00 mm
Presser foot lifiting bottom boundary	1.00 mm
Motor presser pulse equivalent molecule	10000
Motor presser pulse equivalent denominator	467
Rotation range positive limit angle	430.00 deg
Rotation range negative limit angle	-230.00 deg

10/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

91. Limite negativo da área móvel Y: Limite negativo da área móvel Y (Y-), intervalo -2147483648-2147483647, unidade 0,01 mm.
92. Y Positivo Negativo da Área Móvel: Y Limite Positivo da Área Móvel (Y+), intervalo -2147483648--2147483647 em unidades de 0,01 mm.
93. Limite superior de elevação do cabeçote: Defina o limite superior de elevação do cabeçote por esta tecla de função, limite superior de elevação do cabeçote, unidade 0.01 mm.
94. Limite inferior de elevação do cabeçote: Defina o limite inferior de elevação do cabeçote por esta tecla de função, limite inferior de elevação do cabeçote, unidade 0,01 mm.
95. Limite superior de elevação do calcador: Defina o limite superior de elevação do calcador por esta tecla de função, limite do limite superior de elevação do calcador, unidade de 0,01 mm.
96. Limite inferior de elevação do calcador: Defina a parte superior de elevação do calcador limite por esta tecla de função, limite inferior de levantamento do calcador, unidade 0,01 mm.
97. Molécula equivalente de pulso do calcador do motor: defina a molécula equivalente do pulso do calcador por esta tecla de função, valor da tecla: 10000.
98. Denominador Equivalente do Pulso do Calcador do Motor: Defina o denominador equivalente do pulso do calcador por meio desta tecla de função, o valor desenho: 1115.
99. Ângulo limite de avanço da faixa de rotação: Use esta tecla de função para definir o ângulo do sensor limitador de avanço da faixa de rotação em 0.01 mm.
100. Ângulo de limite negativo da faixa de rotação: Use esta tecla de função para definir o ângulo do sensor de limite negativo da faixa de rotação em 0.01 mm.

Debug tool

Super user **

Perforation head migration in X	-200.00 mm
Perforation head migration in Y	0.50 mm
X Sewing area negative boundary	-33333.33 mm
X Sewing area positive boundary	950400.00 mm
Y Sewing area negative boundary	-33333.33 mm
Y Sewing area positive boundary	98800.00 mm
Perforation area negative boundary in X	92.00 mm
Perforation area positive boundary in X	672.38 mm
Perforation area negative boundary in Y	151.33 mm
Perforation area positive boundary in Y	953.52 mm

11/41

Page up Page down Ok Cancel

101. Deslocamento do cabeçote de perfuração X: Use esta tecla de função para definir a coordenada X de deslocamento do cabeçote de puncionamento. Unidade 0,01 mm.
102. Deslocamento do cabeçote de perfuração Y: Use esta tecla de função para definir a coordenada Y de deslocamento do cabeçote de puncionamento. Unidade 0,01 mm.
103. X limite negativo da área de costura: x limite negativo da área de costura (X-), intervalo -2147483648 - 2147483647, unidade 0,01 mm.
104. X limite positivo da área de costura: x limite positivo da área de costura (X+), faixa -2147483648 - 2147483647, unidade 0,01 mm.
105. Limite negativo da área de costura Y: limite negativo da área de costura y (Y-), faixa -2147483648 - 2147483647, unidade 0,01 mm.
106. Limite positivo da área de costura Y: limite positivo da área de costura y (Y+), faixa -2147483648 - 2147483647, unidade 0,01 mm.
107. Limite negativo da área de perfuração em X: Limite negativo da área de perfuração em X (X-), faixa -2147483648-2147483647, unidade 0,01 mm.
108. Limite positivo da área de perfuração em X: Limite positivo da área de perfuração em X (X +), faixa -2147483648-2147483647, unidade 0,01 mm.
109. Limite negativo da área de perfuração em Y: Limite negativo da área de perfuração em Y(Y-), faixa -2147483648-2147483647, unidade 0,01 mm.
110. Limite positivo da área de perfuração em Y: Limite positivo da área de perfuração em Y(Y+), faixa -2147483648-2147483647, unidade 0,01 mm.

Debug tool

Super user **

Right sewing head migration in X	0.00 mm
Right sewing head migration in Y	0.00 mm
Cutter head migration in X	0.00 mm
Cutter head migration in Y	0.00 mm
Cut area negative boundary in X	0.00 mm
Cut area positive boundary in X	0.00 mm
Cut area negative boundary in Y	0.00 mm
Cut area positive boundary in Y	0.00 mm
XY start stop speed	10 mm/s
XY zero reset speed	100 mm/s

12/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

111. Migração do cabeçote para costura direita em X: A migração do cabeçote de costura direita na coordenada X é definida por esta tecla de função. A unidade é de 0,01 mm.
112. Migração do cabeçote de costura direita em Y: A migração do cabeçote de costura direita na coordenada Y é definida por esta tecla de função. A unidade é de 0,01 mm.
113. Deslocamento X do cabeçote de Corte: Use esta tecla de função para definir a coordenada X de Deslocamento do cabeçote de Corte. Unidade 0,01 mm.
114. Migração direita do cabeçote de corte em Y : através desta tecla de função para definir a coordenada Y de migração do cabeçote de corte. Unidade: 0,01 mm.
115. Limite negativo da área de corte em X: limite negativo da área de corte em X (X-); Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.
116. Limite positivo da área de corte em X: limite positivo da área de corte em X (X+); Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.
117. Limite negativo da área de corte em Y: limite negativo da área de corte em Y (Y-); Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.
118. Limite positivo da área de corte em Y : limite positivo da área de corte em Y (Y+); Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.
119. Velocidade de partida e parada XY: através desta tecla de função para definir a velocidade de partida e parada XY. A faixa da velocidade de partida e parada XY é de 1 a 100. Unidade: mm/s; Padrão: 10.
120. Velocidade de reinicialização a zero XY: através desta tecla de função para definir a velocidade de reinicialização a zero XY. A faixa da velocidade de reinicialização zero XY é 1--100. Unidade: mm/s; Padrão: 100.

Debug tool

Super user **

XY simulate running speed	300 mm/s
XY movement acceleration	1000 mm/s ²
XY brake acceleration	10000 mm/s ²
XY manual movement speed 1	10 mm/s
XY manual movement speed 2	100 mm/s
XY manual movement speed 3	300 mm/s
XY maximum moving speed	800 mm/s
Main shaft start stop speed	100 r/min
Main shaft zero reset speed	120 r/min
Main shaft running speed	300 r/min

13/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

121. Simular velocidade de percurso XY: Através desta tecla de função para definir a velocidade de execução de simulação XY. A faixa da velocidade de execução simulada XY é de 1 a 1000. Unidade: mm/s; Padrão: 300.
122. Aceleração do movimento XY: Através desta tecla de função para definir a aceleração do movimento XY. O alcance da aceleração do movimento XY é de 1 a 10000. Unidade: mm/s²; Padrão: 1000.
123. Aceleração do freio XY: Através desta tecla de função para definir a aceleração do freio XY. A faixa da aceleração do freio XY é de 1 a 10000. Unidade: mm/s²; Padrão: 1000.
124. Velocidade de movimento manual XY 1: Através desta tecla de função para definir a velocidade de movimento manual XY 1. A faixa da velocidade de movimento manual XY 1 é de 1 a 1000. Unidade: mm/s; Padrão: 10.
125. Velocidade de movimento manual XY 2: Através desta tecla de função para definir a velocidade de movimento manual XY 2. A faixa da velocidade de movimento manual XY 2 é de 1 a 1000. Unidade: mm/s; Padrão: 100.
126. Velocidade de movimento manual XY 3: Através desta tecla de função para definir a velocidade de movimento manual XY 3. A faixa da velocidade de movimento manual XY 3 é de 1 a 1000. unidade: mm/s; Padrão: 100.
127. Velocidade máxima de movimento XY: Através desta tecla de função para definir a velocidade máxima de movimento XY. O alcance da velocidade máxima de movimento XY é de 1 a 1000. Unidade: mm/s; Padrão: 300.
128. Velocidade de parada de partida do eixo principal: Através desta tecla de função para definir a velocidade de parada de partida do eixo principal. A faixa da velocidade principal de parada de partida é de 1 a 300. Unidade: r/min; Padrão: 100.
129. Velocidade de reinicialização zero do eixo principal: através desta função para definir a velocidade de reinicialização zero do eixo principal. A faixa da velocidade de reinicialização zero do eixo principal é de 1 a 3000. Unidade: r/min; Padrão: 120.
130. Velocidade de funcionamento do eixo principal: através desta tecla de função para definir a velocidade de funcionamento do eixo principal. A faixa da velocidade de funcionamento do eixo principal é de 1 a 3000. Unidade: r/min; Padrão: 300.

Debug tool

Super user **

Main shaft running acceleration	50 r/ss
Main shaft brake acceleration	100 r/ss
Sewing main shaft Max. speed	1200 r/min
Head lift start end speed	10 mm/s
Head lift zero reset speed	50 mm/s
Head lift move speed	200 mm/s
Head lift acceleration	500 mm/s ²
Head movement brake acceleration	1000 mm/s ²
Presser foot lifting speed	10 mm/s
Presser foot lift zero reset speed	30 mm/s

14/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

131. Aceleração de funcionamento do eixo principal: através desta tecla de função para definir a aceleração de funcionamento do eixo principal. A escala do corredor principal do eixo a aceleração é de 1 a 100. Unidade: r/ss; Padrão: 50.

132. Aceleração do freio do eixo principal: Através desta tecla de função para definir a aceleração do freio do eixo principal. A faixa de aceleração do freio do eixo principal é de 1 a 100. Unidade: r/ss; Padrão: 100.

133. Velocidade máxima de costura eixo principal: Através desta tecla de função para definir o eixo principal de costura Velocidade máxima. A escala do eixo principal de costura Max. a velocidade é 1--3000. Unidade: r/min; Padrão: 3000.

134. Velocidade de elevação e parada do cabeçote: Através desta tecla de função, a velocidade de elevação e parada do cabeçote da máquina pode ser definida, e a velocidade de partida e parada do cabeçote da máquina varia de 1 a 250, em mm/s, e o padrão é 10.

135. Velocidade de elevação e retorno do cabeçote: Através desta tecla de função, você pode definir a velocidade de elevação e retorno do cabeçote da máquina, a faixa é de 1 a 250, a unidade é mm / s e o padrão é 50.

136. Velocidade de movimento de elevação do cabeçote: através desta tecla de função para definir a velocidade de movimento do elevador de cabeçote. A faixa da velocidade de movimento do elevador de cabeçote é de 1 a 250. unidade: mm/s; padrão: 200.

137. Aceleração do levantamento do cabeçote: através desta tecla de função para definir a aceleração do levantamento do cabeçote. A faixa de aceleração do levantamento do cabeçote é de 1 a 10000. unidade: mm/s²; padrão: 500.

138. Aceleração do freio de movimento do cabeçote: através desta tecla de função para definir a aceleração do freio de movimento do cabeçote. A faixa de aceleração do freio de movimento do cabeçote é de 1 a 10000. unidade: mm/s²; padrão: 1000.

139. Velocidade de início e parada do levantamento do calcador: Através desta tecla de função, você pode definir a velocidade de início e parada do levantamento do calcador, velocidade de início e parada do calcador, faixa de 1 a 100, unidade mm / s, padrão 10.

140. Velocidade de elevação e retorno do calcador: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade de elevação e retorno do calcador, a velocidade de elevação e retorno do calcador para zero, faixa 1--100, unidade mm/s, padrão 30.

141. Velocidade de início e parada do levantamento do calcador: Através desta tecla de função, você pode definir a velocidade de início e parada do levantamento do calcador, velocidade de início e parada do calcador, faixa de 1 a 100, unidade mm / s, padrão 10.

Debug tool

Super user **

Presser foot lifting speed	100 mm/s
Presser foot lifting acceleration	1000 mm/s ²
Presser foot lift brake acceleration	10000 mm/s ²
Head rotation start stop speed	10 deg/s
Head rotate zero reset speed	120 deg/s
Head rotate speed	400 deg/s
Head rotate acceleration	360 deg/s ²
Head rotate brake acceleration	1000 deg/s ²
Head rotate Max. speed	160 deg/s
Min. pen drawing speed	10 mm/s

15/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

142. Aceleração de elevação do calcador: pressione esta tecla de função para definir a aceleração de elevação do calcador. A faixa da aceleração de elevação do calcador é de 1 a 10000. unidade: mm/s²; padrão: 500.

143. Aceleração de frenagem de elevação do calcador: pressione esta tecla de função para definir a aceleração do freio de elevação do calcador. A faixa da aceleração do freio de elevação do calcador é de 1 a 10000. unidade: mm/s²; padrão: 1000.

144. Velocidade de início e parada da rotação do cabeçote: Esta tecla de função pode ser usada para definir a velocidade de início e parada da rotação do cabeçote.

145. Velocidade de reinicialização zero de rotação do cabeçote: pressione esta tecla de função para definir a velocidade de reinicialização zero de rotação do cabeçote.

146. Velocidade de rotação do cabeçote: através desta tecla de função para definir a velocidade de rotação do cabeçote.

147. Aceleração de rotação do cabeçote: pressione esta tecla de função para definir a aceleração de rotação do cabeçote.

148. Aceleração de frenagem de rotação do cabeçote: pressione esta tecla de função para definir a aceleração do freio de rotação do cabeçote.

149. Velocidade máxima de rotação do cabeçote: pressione esta tecla de função para definir a velocidade máxima de rotação do cabeçote.

150. Velocidade mínima de desenho da caneta: pressione esta tecla de função para definir a velocidade mínima de desenho da caneta.

Debug tool

Super user **

Max. pen drawing speed	100 mm/s
Pen drawing acceleration	500 mm/s ²
Pen drawing decrease min. deviation angle	3000 deg
Conveyor belt start stop speed	0 mm/s
Manual speed of conveyor belt	0 mm/s
Conveyor belt speed speed	0 mm/s
Conveyor belt walking acceleration	0 mm/s ²
Conveyor belt braking acceleration	0 mm/s ²
Template frame start and stop speed	1 mm/s
Template frame move speed	20 mm/s

16/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

151. Velocidade máxima de desenho da caneta: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade máxima de desenho da caneta.

152. Aceleração de desenho com caneta: Pressione esta tecla de função para definir a aceleração do desenho com caneta.

153. Ângulo de desvio mínimo de diminuição do desenho da caneta: pressione esta tecla de função para definir o ângulo de desvio mínimo de diminuição do desenho da caneta.

154. Velocidade de parada de partida da correia transportadora: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade de parada de partida da correia transportadora.

155. Velocidade manual da correia transportadora: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade manual da correia transportadora.

156. Velocidade da correia transportadora: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade da correia transportadora.

157. Aceleração de marcha da correia transportadora: Pressione esta tecla de função para definir a aceleração de marcha da correia transportadora.

158. Aceleração de frenagem da correia transportadora: Pressione esta tecla de função para definir a aceleração de frenagem da correia transportadora.

159. Velocidade de início e parada do quadro: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade de início e parada do quadro.

160. Velocidade de movimento do quadro do modelo: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade de movimento do modelo.

Debug tool

Super user **

Template frame move acceleration	4 mm/s ²
Template frame brake acceleration	10 mm/s ²
Upper head rotate zero reset compensation angle	0.00 deg
Lower head rotate zero reset compensation angle	5.00 deg
Main shaft zero reset compensation angle	0.00 deg
X-axis zero reset compensation	0.00 mm
Y-axis zero reset compensation	0.00 mm
Flat embroidery had migration in X	0.00 mm
Flat embroidery had migration in Y	0.00 mm
Flat embroidery X area negative boundary	0.00 mm

17/41

Page up Page down Ok Cancel

161. Aceleração do movimento do quadro do modelo: pressione esta tecla de função para definir a aceleração do movimento do quadro do modelo.
162. Aceleração de frenagem da estrutura do modelo: Pressione esta tecla de função para definir a aceleração do freio da estrutura do modelo.
163. Ângulo de compensação de reinicialização zero de rotação do cabeçote superior: pressione esta tecla de função para definir o ângulo do sensor de compensação de reinicialização zero de rotação do cabeçote superior.
164. Ângulo de compensação de reinicialização zero de rotação do cabeçote inferior: pressione esta tecla de função para definir o ângulo de compensação de reinicialização zero de rotação do cabeçote inferior.
165. Ângulo de compensação de reinicialização zero do eixo principal: pressione esta tecla de função para definir o ângulo de compensação de reinicialização zero do eixo principal.
166. Compensação de reinicialização zero do eixo X: pressione esta tecla de função para definir a compensação de reinicialização zero do eixo X.
167. Compensação de reinicialização zero do eixo Y: pressione esta tecla de função para definir a compensação de reinicialização zero do eixo Y.
168. Deslocamento offset X do cabeçote de bordado plano: Use esta tecla de função para definir a coordenada X de deslocamento do cabeçote da máquina de bordar plano. Unidade 0,01 mm.
169. Deslocamento offset Y do cabeçote de bordado plano: Use esta tecla de função para definir a coordenada Y do offset do cabeçote da máquina de malha plana. Unidade 0,01 mm.
170. Limite negativo da área X do bordado plano: limite negativo da área do bordado X (X-), a escala é -2147483648--2147483647, unidade 0.01mm.

Debug tool

Super user **

Flat	embroidery X	area positive boundary	0.00 mm
Flat	embroidery Y	area negative boundary	0.00 mm
Flat	embroidery Y	area positive boundary	0.00 mm
Punch rotation start and stop speed			0 deg/s
Punch rotation speed to zero			0 deg/s
Punch rotation speed			0 deg/s
Punch rotation acceleration			0 deg/s
Punch rotation brake acceleration			0 deg/s
Maximum speed of punch rotation			0 deg/s
Speed of pendulum start and stop			0 mm/s

18/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

171. Limite positivo da área X do bordado plano: limite positivo da área do bordado X (X+), a escala é -2147483648--2147483647, unidade 0.01mm.

172. Limite negativo da área Y do bordado plano: limite negativo da área Y do bordado (Y-), o intervalo é -2147483648--2147483647, unidade 0,01 mm.

173. Limite positivo e negativo da área Y do bordado plano: área Y do bordado positivo e Negativo limite (Y+), A faixa é -2147483648--2147483647, unidade 0.01mm.

174. Velocidade de início e parada da rotação do punção: Use esta tecla de função para definir a velocidade de início e parada da rotação do punção.

175. Velocidade de rotação do punção para zero: Através desta tecla de função para definir a velocidade de rotação do punção para zero.

176. Velocidade de rotação do punção: Através desta tecla de função para definir a velocidade de rotação do punção.

177. Aceleração de rotação do punção: Através desta tecla de função para definir a aceleração de rotação do punção.

178. Aceleração da frenagem de rotação do punção: Através desta tecla de função para definir a aceleração do freio de rotação do punção.

179. Velocidade máxima de rotação do punção: através desta tecla de função para definir a velocidade máxima de rotação do punção.

180. Velocidade de partida e parada do pêndulo: através desta tecla de função para definir a velocidade de partida e parada do pêndulo.

Debug tool

Super user **

Pendulum needle return speed	0 mm/s
Pendulum speed	0 mm/s
Pendulum movement acceleration	0 mm/s ²
Pendulum needle	0
Pendulum negative border	0
Pendulum needle change compensation	0
Pen migration in X	0.00 mm
Pen migration in Y	75.00 mm
Tufting migration in X	0.00 mm
Tufting migration in Y	0.00 mm

19/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

181. Velocidade de retorno da agulha do pêndulo: através desta tecla de função para definir a velocidade de retorno da agulha do pêndulo.

182. Velocidade do pêndulo: através desta tecla de função para definir a velocidade do pêndulo.

183. Aceleração do movimento do pêndulo: através desta tecla de função para definir a aceleração do movimento do pêndulo.

184. Limite positivo do pino pêndulo: Use esta tecla de função para definir o limite positivo do pino do pêndulo.

185. Limite negativo do pino do pêndulo: Use esta tecla de função para definir o limite negativo do pêndulo.

186. Compensação de troca de agulha de pêndulo: através desta tecla de função para definir a compensação de troca de agulha de pêndulo.

187. Deslocamento da caneta em X: através desta tecla de função para definir a coordenada X de migração de caneta. Unidade: 0,01 mm.

188. Deslocamento da caneta em Y: Use esta tecla de função para definir a coordenada Y do deslocamento do pincel. Unidade 0,01 mm.

189. Data pressionando o deslocamento X Use esta tecla de função para definir a data pressionando o deslocamento da coordenada X. Unidade 0,01 mm.

190. Data pressionando o deslocamento Y: Use esta tecla de função para definir a data pressionando o deslocamento da coordenada Y. Unidade 0,01 mm.

Debug tool

Super user **

Encoder coefficient molecule	0
Encoder coefficient denominator	0
Zero cut distance	0.00 mm
Feeding device selection	No
Cross cutting device selection	No
Fabric clamp device selection	No
Tension device selection	No
Edge cutting device selection	No
Left feeding device selection	No
Right Feeding device selection	No

20/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

191. Coeficiente do codificador/encoder: através desta tecla de função para definir a molécula do coeficiente do codificador.

192. Coeficiente denominador do codificador/encoder: através desta tecla de função para definir a molécula do coeficiente do codificador.

193. Distância de corte zero: através desta tecla de função para definir a distância de corte zero. O intervalo é de -2147483648--2147483647. Unidade: 0,01 mm.

194. Seleção do dispositivo de alimentação: através desta tecla de função, o dispositivo de alimentação pode ser selecionado com ou sem.

195. Seleção do dispositivo de corte transversal: através desta tecla de função, o dispositivo de corte transversal pode ser selecionado com ou sem.

196. Seleção do dispositivo de fixação de tecido: através desta tecla de função, o dispositivo de fixação de tecido pode ser selecionado com ou sem.

197. Seleção do dispositivo de tensão: através desta tecla de função, o dispositivo de tensão pode ser selecionado com ou sem.

198. Seleção do dispositivo de corte de borda: Esta tecla de função permite selecionar o dispositivo de corte de borda com ou sem ele.

199. Seleção do dispositivo de alimentação esquerdo: através desta tecla de função, o dispositivo de alimentação esquerdo pode ser selecionado com ou sem.

200. Seleção correta do dispositivo de alimentação direito: através desta tecla de função, o dispositivo de alimentação correto pode ser selecionado com ou sem.

Debug tool

Super user **

Cutting confirmation function	No
Side cutting lifting device	No
Return material motor device	No
Spreading motor device	No
Left loading point X	-304.63 mm
Left loading point Y	103.00 mm
Right loading point X	1370.04 mm
Right loading point Y	103.00 mm
Template frame width	50.00 mm
Non-stop sewing area negative boundary in frame left X-axis 0.00 mm	

21/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

201.Função de confirmação de corte: através desta tecla de função, a função de confirmação de corte pode ser selecionada com ou sem.

202.Dispositivo de elevação de corte lateral: através desta tecla de função, o dispositivo de elevação de corte lateral pode ser selecionado com ou sem.

203. Dispositivo de retorno do motor do material: através desta tecla de função, o dispositivo de retorno do motor do material pode ser selecionado com ou sem.

204.Dispositivo com motor de enfiamento: através desta tecla de função, o dispositivo com motor de enfiamento pode ser selecionado com ou sem.

205.Ponto de carregamento esquerdo em X: através desta tecla de função para definir o ponto carregamento de esquerdo do quadro em X. O intervalo é de -2147483648--2147483647. Unidade: 0,01 mm.

206.Ponto de carregamento esquerdo em Y: através desta tecla de função para definir o ponto carregamento de esquerdo do quadro em Y. O intervalo é de -2147483648--2147483647. Unidade: 0,01 mm.

207.Ponto de carregamento direito em X: através desta tecla de função para definir o ponto carregamento de esquerdo do quadro em X. O intervalo é de -2147483648--2147483647. Unidade: 0,01 mm.

208.Ponto de carregamento direito em Y: através desta tecla de função para definir o ponto carregamento de esquerdo do quadro em Y. O intervalo é de -2147483648--2147483647. Unidade: 0,01 mm.

209.Largura do quadro do modelo: através desta tecla de função para definir a largura do quadro do modelo. O intervalo é de -2147483648--2147483647. Unidade: 0,01 mm.

210.Limite negativo da área de costura ininterrupta no eixo X esquerdo do quadro: através desta tecla de função para definir o limite negativo da área de costura ininterrupta no eixo X esquerdo do quadro. O intervalo é de -2147483648--2147483647. Unidade: 0,01 mm.

Debug tool

Super user **

Non-stop sewing area positive boundary in frame left X-axis 0.00 mm

Non-stop sewing area negative boundary in frame left Y-axis 0.00 mm

Non-stop sewing area positive boundary in frame left Y-axis 0.00 mm

Non-stop sewing area negative boundary in frame right X-axis 0.00 mm

Non-stop sewing area positive boundary in frame right X-axis 0.00 mm

Non-stop sewing area negative boundary in frame right Y-axis 0.00 mm

Non-stop sewing area positive boundary in frame right Y-axis 0.00 mm

Sewing main shaft working speed

800 r/min

Cut thread, main shaft speed

120 r/min

Needle reset, main shaft speed

400 r/min

22/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

211. Limite positivo da área de costura ininterrupta no eixo X esquerdo do quadro: através desta tecla de função para definir o limite positivo da área de costura ininterrupta no eixo X esquerdo do quadro. Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.

212. Limite negativo da área de costura ininterrupta no eixo Y esquerdo do quadro: através desta tecla de função para definir o limite negativo da área de costura ininterrupta no eixo Y esquerdo do quadro. Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.

213. Limite positivo da área de costura ininterrupta no eixo Y esquerdo do quadro: através desta tecla de função para definir o limite positivo da área de costura ininterrupta no eixo Y esquerdo do quadro. Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.

214. Limite negativo da área de costura ininterrupta no eixo X direito do quadro: através desta tecla de função para definir o limite negativo da área de costura ininterrupta no eixo X direito do quadro. Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.

215. Limite positivo da área de costura ininterrupta no eixo X direito do quadro: através desta tecla de função para definir o limite positivo da área de costura ininterrupta no quadro no eixo X direito. Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.

216. Limite negativo da área de costura ininterrupta no eixo Y direito do quadro: através desta tecla de função para definir o limite negativo da área de costura ininterrupta no eixo Y direito do quadro. Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.

217. Limite positivo da área de costura ininterrupta no eixo Y direito do quadro: através desta tecla de função para definir o limite positivo da área de costura ininterrupta no eixo Y direito do quadro. Faixa: -2147483648--2147483647; Unidade: 0,01 mm.

218. Velocidade de trabalho do eixo principal de costura: através desta tecla de função para definir a velocidade de trabalho do eixo principal de costura. Unidade: r/min

219. Corte a linha. Velocidade do eixo principal: Através desta tecla de função para definir a velocidade de corte da linha do eixo principal. Unidade: r/min

220. Reinicialização da agulha. Velocidade do eixo principal: Através desta tecla de função para definir a velocidade de reinicialização da agulha do eixo principal. Unidade: r/min

Debug tool

Super user **

Main shaft start slow speed	500 r/min
Reverse equivalent main shaft running value	1000 r/min
Sewing frame movement mode	Xy intermittent moving frame
Sewing acceleration and deceleration mode	Xy sine acceleration and decelerat:
Sewing head rotate mode	Xy intermittent rotation
Sewing head deceleration mode	Intermittent acceleration and decele:
Sewing frame start angle	280.00 deg
Sewing frame steadiness angle	150.00 deg
No. of slow stitch at beginning	3 Needle
Needle action, thread loosen allowed	Not allow

23/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

221. Velocidade lenta de partida do eixo principal: através desta tecla de função para definir a velocidade lenta de partida do eixo principal. Unidade: r/min

222. Inverter o valor de funcionamento equivalente do eixo principal: através desta tecla de função para definir o valor de funcionamento do eixo principal equivalente invertido. Unidade: r/min

223. Modo de movimento da estrutura de costura: através desta tecla de função, o modo de movimento da estrutura de costura pode ser selecionado, incluindo a estrutura móvel contínua XY e a estrutura móvel intermitente XY.

224. Modo de aceleração e desaceleração de costura: Esta tecla de função permite selecionar o modo de aceleração e desaceleração de costura, incluindo aceleração e desaceleração senoidal XY e sem aceleração e desaceleração.

225. Modo de rotação do cabeçote de costura: Esta tecla de função pode selecionar o modo de rotação do cabeçote da máquina de costura, incluindo rotação intermitente e rotação contínua.

226. Modo de aceleração e desaceleração do cabeçote de costura: através desta tecla de função, o modo de aceleração e desaceleração do cabeçote de costura pode ser selecionado, incluindo aceleração e desaceleração intermitente ou nenhuma aceleração e desaceleração.

227. Ângulo inicial da moldura de costura: pressione esta tecla de função para definir o ângulo inicial da moldura de costura. Ângulo inicial do quadro de costura: 0--36000; Unidade: 0,01 graus; Desenho: 28000

228. Ângulo de estabilidade da moldura de costura: pressione esta tecla de função para definir o ângulo de estabilidade da moldura de costura. Ângulo de estabilidade do quadro de costura: 0 - 36000; Unidade: 0,01 graus; Desenho: 15000

229. Quantidade de pontos lentos no início: refere-se ao número de pontos iniciais desde a paralisação até a aceleração do eixo principal. Pressione esta tecla de função para definir o nº de pontos lentos no início. Nº. de pontos lentos no início: 0-10; Unidade: pontos; Padrão: 3

230. Ação da agulha, afrouxamento da linha permitido: pressione esta tecla de função para definir a ação da agulha, afrouxamento da linha permitido, incluindo não permitir e permitido.

Debug tool

Super user **

Needle action,tight bobbin spring allowed	Not allow
Needle action, catch upper thread allowed	allowed
Needle action, needle swing allowed	Not allow
Cut thread allowed	Automatic thread trimming
Trimmer cutting angle	150.00 deg
Trimming completion angle	60.00 deg
Thread cut, upper thread loosen allowed	allowed
Thread cut, tensile thread allowed	Not allow
Thread cut, catch upper thread allowed	allowed
Thread cut, presser foot lift allowed	Not allow

24/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

231. Ação da agulha, mola de bobina apertada permitida: pressione esta tecla de função para definir a ação da agulha, mola de bobina apertada permitida, opção para não permitir e permitir.

232. Ação da agulha, caça linha superior permitida: pressione esta tecla de função para definir a ação do caça fio da agulha, caça linha superior permitida, opção para não permitir e permitir.

233. Ação da agulha, balanço da agulha permitido: pressione esta tecla de função para definir a ação da agulha, balanço da agulha permitido, opção para não permitir e permitir.

234. Permitir Corte de linha: Pressione esta tecla de função para permitir que o corte de linha seja definido, incluindo corte automático de linha, corte de linha de dados e sem corte de linha.

235. Ângulo de corte de linha: Pressione esta tecla de função para definir o ângulo de corte de linha, 0--36000, unidade 0.01 graus, padrão 20000.

236. Ângulo de conclusão do corte: pressione esta tecla de função para definir o ângulo de conclusão do corte. Ângulo de conclusão de corte: 0--36000; Unidade: 0,01 graus; Padrão: 20000

237. Ação de afrouxamento permitida ao aparar a linha: Pressione esta tecla de função para permitir que o movimento afrouxe a linha durante o corte da linha, opção para não permitir e permitir.

238. Ação para Puxar Fio Permitido Ao Aparar Linha: Pressione esta tecla de função para definir a ação puxar fio durante o corte de linha, incluindo não permitido e permitido.

239. Ação caça fio permitido ao cortar linha: Pressione esta tecla de função para permitir a ação do caça linha durante o corte de linha, opção para não permitir e permitir.

240. Ação de corte de linha e levantamento do Calcador permitido: Pressione esta tecla de função para executar a ação de corte de linha e levantamento do Calcador Permitido para ser definido, opção para não permitir e permitir.

Debug tool

Super user **

No. of stitch detect if thread broken	0 Needle
Thread brake detection, main shaft angle	80.00 deg
Bobbin change reminder function	Count by number of slices
Bobbin thread length	0.00 mm
Bobbin thread correction per stitch	0.00 mm
Bobbin change as per sewed pieces	3 times
Oiling mode selection	Oiling intermittently by working hou
Oiling interval by needle stitch	0 Needle
Oiling interval by working time	1800 s
Oiling sustained time	3 s

25/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

241. Nº de pontos para detectar se a linha estiver quebrada: pressione esta tecla de função para definir o número de pontos para detectar se a linha estiver quebrada/rompida. O número de pontos de detecção quebrados, o número de pontos de sinal quebrados contínuos, o padrão é 3.

242. Ângulo do eixo de detecção de linha quebrada: Pressione esta tecla de função para definir o ângulo do eixo de detecção de fio/linha quebrado. Ângulo do eixo de detecção de fio quebrado, 0--36000, unidade de 0,01 grau, o padrão é 3000.

243. Função de lembrete de troca de bobina: Quando a máquina precisar trocar a bobina, pressione esta tecla de função para definir a contagem pelo número de fatias, o lembrete instantâneo por comprimento, não habilitado ou atrasar o lembrete por comprimento. Padrão: não habilitado.

244. Comprimento da linha da bobina: esta função é para definir o comprimento da linha da bobina. A unidade de comprimento da rosca da bobina é de 0,01 mm; Padrão: 10000000

245. Correção da linha da bobina por ponto: esta função é para definir a correção da linha da bobina por ponto. A unidade da correção da linha da bobina por ponto é de 0,01 mm.

246. Troca de bobina de acordo com as peças costuradas: através desta tecla de função para definir a contagem das peças costuradas de troca de bobina. Unidade: tempo; Padrão: 0

247. Seleção do modo de lubrificação: função de lubrificação da máquina. Pressione esta tecla de função para selecionar o modo de lubrificação, como: sem lubrificação, lubrificação intermitente por horas de trabalho, lubrificação intermitente pelo número de agulhas de trabalho ou lubrificação contínua.

248. Intervalo de lubrificação por ponto de agulha: pressione esta tecla de função para definir o intervalo de lubrificação por ponto de agulha. A unidade do intervalo de lubrificação por ponto de agulha é agulha. O modo de lubrificação é útil ao lubrificar pelo número de agulhas, o padrão é 10000.

249. Intervalo de lubrificação por tempo de trabalho: pressione esta tecla de função para definir o intervalo de lubrificação por tempo de trabalho. A unidade do intervalo de lubrificação por tempo de trabalho é a segunda. O modo de lubrificação é útil ao lubrificar por tempo de trabalho.

250. Duração do reabastecimento: Pressione esta tecla de função para definir a duração do reabastecimento. A duração do reabastecimento, é em segundos.

Debug tool

Super user **

Main shaft stop position selection after work complete	start point
Migration point coordinate valid symbol	Xy is valid at the same time
Migration point coordinate in X	526.52 mm
Migration point coordinate in Y	86.74 mm
Threading point coordinate valid symbol	invalid
Threading point coordinates X	0.00 mm
Threading point coordinates Y	0.00 mm
Head lift bottom position	8.00 mm
Head lift top position	0.00 mm
Production preset	999999999

26/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

251. Seleção da posição de parada do eixo principal após a conclusão do trabalho: a seleção da posição de parada do eixo principal quando a máquina conclui o trabalho atual. Pode ser definido como: posição atual, ponto inicial, ponto de alimentação, ponto de posicionamento ou ponto de migração. Padrão: ponto de migração.

252. Símbolo válido da coordenada do ponto de migração: pressione esta tecla de função para definir o símbolo válido da coordenada do ponto de migração. Tais como: inválido, X válido, Y válido, XY válido ao mesmo tempo. Padrão: inválido.

253. Coordenada do ponto de migração em X: pressione esta tecla de função para definir a coordenada do ponto de migração em X. Unidade: 0.01 mm.

254. Coordenada do ponto de migração em Y: pressione esta tecla de função para definir a coordenada do ponto de migração em Y. Unidade: 0.01 mm.

255. Símbolo válido da coordenada do Ponto de passagem de linha: pressione esta tecla de função para definir o símbolo válido da coordenada do Ponto de passagem de linha. Tais como: inválido, X válido, Y válido, XY válido ao mesmo tempo. Padrão: inválido.

256. Ponto de passagem de linha da coordenada X: pressione esta tecla de função para definir a coordenada do Ponto de passagem de linha X. Unidade: 0.01 mm.

257. Ponto de passagem de linha da coordenada Y: pressione esta tecla de função para definir a coordenada do Ponto de passagem de linha Y. Unidade: 0,01 mm.

258. Posição inferior de elevação de cabeçote: através desta tecla de função para definir a posição inferior do elevador de cabeçote. Unidade: 0,01 mm.

259. Posição superior de elevação de cabeçote: através desta tecla de função para definir a posição superior do elevador de cabeçote. Unidade: 0,01 mm.

260. Predefinição de produção: pressione esta tecla de função para definir a predefinição de produção.

Debug tool

Super user **

Illumination brightness	128
Delay after pneumatic frame off	500
Sewing acceleration	50 r/ss
Trimming frame displacement	6.00 mm
Needle cooling(air blow) allowed	allowed
Needle action, needle swing allowed	Not allow
Automatic move to threading point allowed	Not allow
Head rotate allowed	allowed
Strips sending allowed	Not allow
Perforation air blow allowed	allowed

27/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

261. Brilho da iluminação: Pressione esta tecla de função para definir o brilho da iluminação, brilho da iluminação, 0--255; Padrão 128.

262. Atraso após o fechamento da estrutura de ar: Pressione esta tecla de função para definir o tempo de atraso após o fechamento da estrutura de ar.

263. Aceleração de costura: Defina a aceleração de costura através desta tecla de função.

264. Deslocamento do quadro para corte de linha: Use esta tecla de função para definir o deslocamento do quadro para corte de linha.

265. Permissão de sopro na costura: Através desta tecla de função, o sopro pode ser ligado ou desligado durante a costura.

266. Permissão de ação de oscilação da agulha para levantamento de agulha: Esta tecla de função pode ser usada para permitir ou não a ação de oscilação da agulha para levantamento de agulha.

267. Permitir retorno automático ao Ponto de passagem de linha: Defina o retorno automático ao Ponto de passagem de linha por meio desta tecla de função.

268. Permitir a rotação do cabeçote: defina a rotação do cabeçote através desta tecla de função.

269. Permissão da barra de alimentação de borda: defina a permissão da barra de alimentação de borda por meio dessa tecla de função.

270. Permitir perfuração através de sopro de ar: Permite a perfuração utilizando o sopro de ar seja definido por meio desta tecla de função.

Debug tool

Super user **

Vacuum cleaner off delay	5 s
Perforation main shaft speed	800 r/min
Perforation acceleration	20 r/min
Perforation frame movement mode	Xy intermittent moving frame
Perforation acceleration and deceleration mode	Xy sine acceleration and deceleration
Perforation frame start angle	200.00 deg
Perforation frame sustained angle	200.00 deg
Sewing move head up down	allowed
Punching move head up down	allowed
Moving basket Loose line	allowed

28/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

271. Atraso de desligamento da sucção: Através desta tecla de função, você pode definir o tempo de atraso de desligamento da sucção.

272. Velocidade do fuso de perfuração: Esta tecla de função pode definir a velocidade de rotação do fuso de perfuração.

273. Aceleração de perfuração: Através desta tecla de função, a aceleração de perfuração pode ser ajustada.

274. Modo de perfuração e movimento do quadro: Através desta tecla de função, você pode definir o modo de quadro de perfuração e movimento.

275. Modo de aceleração e desaceleração de perfuração: Esta tecla de função pode definir o modo de aceleração e desaceleração de perfuração.

276. Ângulo inicial da estrutura móvel de perfuração: Esta tecla de função pode definir o ângulo inicial da estrutura móvel de perfuração.

277. O ângulo contínuo da estrutura de puncionamento: através desta função, o ângulo inicial contínuo da perfuração pode ser ajustado.

278. Elevação do cabeçote sobre a moldura na costura: Através desta tecla de função, o levantamento e abaixamento do cabeçote sobre a moldura na costura pode ser definido, incluindo permitido e não permitido.

279. Elevação do cabeçote de puncionamento entre os furos: Através desta tecla de função, você pode definir a elevação do cabeçote de puncionamento entre os furos, incluindo permitir e não permitido.

280. Permitir a liberação da linha durante movimento do quadro: Por meio desta tecla de função, você pode definir a liberação da linha durante o movimento do quadro, incluindo permitir e não permitido

Debug tool

Super user **

Moving basket Clamp line	Not allow
Auto boxing allowed	Not allow
Software limit XY move allowed	Off
Software limit sewing head lifting allowed	Not allow
Software limit punch head lifting allowed	Not allow
Software limit cutter head lift	Not allow
Shuttle rotation angle	180.00 deg
Rotational continuous angle	280.00 deg
Number of Needle hooks	3 Needle
Presser foot height during sewing work	0.00 mm

29/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

281. Permissão de linha de clipe ao deslocar p quadro: Por meio desta tecla de função, você pode definir a linha de clipe de movimento de quadro, incluindo permissão e não permitido.

282. Permitir pressionamento automático de quadros: Por meio desta tecla de função, você pode definir a permissão de pressionamento automático de quadros, incluindo permitir e não permitir.

283. Permissão de movimento XY: Por meio desta tecla de função, o movimento do quadro XY pode ser definido, incluindo permissão e não permitido.

284. Permissão de elevação do cabeçote de costura: Através desta tecla de função, a elevação e o abaixamento do cabeçote de costura podem ser definidos, incluindo permissão e não permitido.

285. Permissão de elevação do cabeçote de perfuração: Através desta tecla de função, o levantamento e abaixamento do cabeçote de perfuração/puncionamento pode ser definido, incluindo permissão e não permitido.

286. O levantamento do cabeçote de corte permite: Através desta tecla de função, o cabeçote de corte pode ser configurado para levantar-se, funções para permitir e não permitir.

287. Ângulo do cabeçote de rotação ao trocar a bobina: Pressione esta tecla de função para definir o ângulo do sensor de rotação do cabeçote ao trocar a bobina.

288. Ângulo contínuo de rotação: Pressione esta tecla de função para definir o ângulo contínuo do sensor de rotação.

289. O número de agulhas para laçar a linha superior: Pressione esta tecla de função para definir o número de agulhas para laçar a linha superior.

290. Altura do calcador durante o trabalho de costura: Pressione esta tecla de função para definir a altura do calcador durante o trabalho de costura.

Debug tool

Super user **

Head height during simulated work	0.00 mm
Cutter working speed	1200 r/min
Cutter acceleration	20 r/ss
Trimming frame direction	right
track formed up and down	0.00 mm
Spindle corner speed	1 r/min
Minimum speed deviation angle	0 deg
Early speed reduction	0
Delayed speed step	0
Cloth roller speed coefficient	0 %

30/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

291. Simular a altura do cabeçote durante o trabalho: Pressione esta função para simular a altura do cabeçote durante o trabalho.
292. Velocidade de trabalho do corte: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade de trabalho do corte.
293. Aceleração do corte: Pressione esta tecla de função para definir a aceleração do corte.
294. Direção da moldura durante o corte: Pressione esta tecla de função para definir a direção da moldura durante o corte. Isso inclui para frente, para trás, para a esquerda, para a direita e não se mova.
295. Curso de pressão de data: Pressione esta tecla de função para definir o curso de levantamento da data de prensagem.
296. Velocidade angular do fuso: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade angular do fuso.
297. Ângulo de desvio mínimo de desaceleração: Pressione esta tecla de função para definir o ângulo do sensor de desvio mínimo de desaceleração.
298. Ponto de desaceleração avançada: Pressione esta tecla de função para definir o ponto de desaceleração avançada.
299. Ponto de desaceleração retardada/atrasada: Pressione esta tecla de função para definir o ponto de desaceleração retardada/atrasada.
300. Coeficiente de velocidade do rolo de prensagem de tecido: Pressione esta função tecla para definir o coeficiente de velocidade do rolo de prensagem de tecido.

Debug tool

Super user **

Action when begin	0
Work head selection 1	allowed
Work head selection 2	allowed
Work head selection 3	Not allow
Work head selection 4	Not allow
Work head selection 5	Not allow
Work head selection 6	Not allow
Work head selection 7	Not allow
Work head selection 8	Not allow
Work head selection 9	Not allow

31/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

301. Ação de inicialização: Pressione esta tecla de função para definir a ação de inicialização.

302. Seleção do cabeçote de trabalho 1: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 1, incluindo permitir e não permitir.

303. Seleção do cabeçote de trabalho 2: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 2, incluindo permitir e não permitir.

304. Seleção do cabeçote de trabalho 3: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 3, incluindo permitir e não permitir.

305. Seleção do cabeçote de trabalho 4: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 4, incluindo permitida e não permitida.

306. Seleção do cabeçote de trabalho 5: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 5, incluindo permitir e não permitir.

307. Seleção do cabeçote de trabalho 6: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 6, incluindo permitida e não permitida.

308. Seleção do cabeçote de trabalho 7: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 7, incluindo permitir e não permitir.

309. Seleção do cabeçote de trabalho 8: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 8, incluindo permitir e não permitir.

310. Seleção do cabeçote de trabalho 9: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 9, incluindo permitir e não permitir.

Debug tool

Super user **

Work head selection 10	Not allow
Work head selection 11	Not allow
Work head selection 12	Not allow
Work head selection 13	Not allow
Work head selection 14	Not allow
Work head selection 15	Not allow
Work head selection 16	Not allow
Work head selection 17	Not allow
Work head selection 18	Not allow
Work head selection 19	Not allow

32/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

311. Seleção do cabeçote de trabalho 10: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 10, incluindo permitida e não permitida.
312. Seleção do cabeçote de trabalho 11: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 11, incluindo permitida e não permitida.
313. Seleção do cabeçote de trabalho 12: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 12, incluindo permitir e não permitir.
314. Seleção do cabeçote de trabalho 13: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 13, incluindo permitir e não permitir.
315. Seleção do cabeçote de trabalho 14: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 14, incluindo permitir e não permitir.
316. Seleção do cabeçote de trabalho 15: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 15, incluindo permitir e não permitir.
317. Seleção do cabeçote de trabalho 16: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 16, incluindo permitir e não permitir.
318. Seleção do cabeçote de trabalho 17: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 17, incluindo permitida e não permitida.
319. Seleção do cabeçote de trabalho 18: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 18, incluindo permitir e não permitir.
320. Seleção do cabeçote de trabalho 19: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 19, incluindo permitir e não permitir.

Debug tool

Super user **

Work head selection 20	Not allow
Work head selection 21	Not allow
Work head selection 22	Not allow
Work head selection 23	Not allow
Work head selection 24	Not allow
Work head selection 25	Not allow
Work head selection 26	Not allow
Work head selection 27	Not allow
Work head selection 28	Not allow
Work head selection 29	Not allow

33/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

321. Seleção do cabeçote de trabalho 20: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 20, incluindo permitir e não permitir.
322. Seleção do cabeçote de trabalho 21: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 21, incluindo permitir e não permitir.
323. Seleção do cabeçote de trabalho 22: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 22, incluindo permitir e não permitir.
324. Seleção do cabeçote de trabalho 23: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 23, incluindo permitir e não permitir.
325. Seleção do cabeçote de trabalho 24: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 24, incluindo permitir e não permitir.
326. Seleção do cabeçote de trabalho 25: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 25, incluindo permitir e não permitir.
327. Seleção do cabeçote de trabalho 26: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 26, incluindo permitir e não permitir.
328. Seleção do cabeçote de trabalho 27: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 27, incluindo permitir e não permitir.
329. Seleção do cabeçote de trabalho 28: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 28, incluindo permitir e não permitir.
330. Seleção do cabeçote de trabalho 29: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 29, incluindo permitir e não permitir.

Debug tool

Super user **

Work head selection 30	Not allow
Work head selection 31	Not allow
Secure input light curtain allows	Not allow
Safety input pressure allowed	allowed
Safe input power-on signal allowed	Not allow
Safe door allowed	Not allow
Manual / Auto allowed	Not allow
Pneumatic frame off	allowed
Penumatic frame on	allowed
Automatic air frame closing delay	1000 ms

34/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

331. Seleção do cabeçote de trabalho 30: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 30, incluindo permitir e não permitido.
332. Seleção do cabeçote de trabalho 31: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 31, incluindo permitir e não permitido.
333. Permissão de cortina de luz de entrada de segurança: Pressione esta tecla de função para definir a cortina de luz de entrada de segurança, incluindo permissão e não permitido.
334. Permitir entrada segura da Pressão de ar: Pressione esta tecla de função para definir a entrada segura de pressão de ar, incluindo Permitir e Não.
335. Permissão de pressão de ar de entrada de segurança: Pressione esta tecla de função para definir a pressão de ar de entrada de segurança, incluindo permitir e não permitido.
336. Permissão do sinal de inicialização da entrada de segurança: Pressione esta tecla de função para definir o sinal de ativação da entrada de segurança, incluindo permitir e não permitir.
337. Permissão da porta de segurança: Pressione esta tecla de função para selecionar a porta de segurança, incluindo permissão e não permitida.
338. Manual/Auto: Pressione esta tecla de função para selecionar manual/automático, permissão: manual/automático.
339. Fechamento automático da estrutura: Pressione esta tecla de função para selecionar o fechamento automático da estrutura, incluindo permitir e não permitir.
340. Abertura automática da estrutura: Pressione esta tecla de função para selecionar a abertura automática da estrutura de ar, incluindo Permitir e Não permitir.
341. Atraso no fechamento automático da estrutura: pressione esta tecla de função para definir o tempo de atraso de fechamento automático da estrutura.

Debug tool

Super user **

Stitch offset allows	Not allow
Loop work allowed	Not allow
Right Work head selection 1	Not allow
Right Work head selection 2	Not allow
Right Work head selection 3	Not allow
Right Work head selection 4	allowed
Right Work head selection 5	Not allow
Right Work head selection 6	Not allow
Right Work head selection 7	Not allow
Right Work head selection 8	Not allow

35/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

342. Permitir deslocamento do ponto: Pressione esta tecla de função para selecionar o deslocamento do ponto, incluindo permitido e não permitido.

343. Permissão de ciclo de trabalho: Pressione esta tecla de função para selecionar ciclo de trabalho, incluindo permissão e não permitido.

344. Seleção do cabeçote de trabalho direito 1: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 1, incluindo permitir e não permitir.

345. Seleção do cabeçote de trabalho direito 2: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 2, incluindo permitir e não permitir.

346. Seleção do cabeçote de trabalho direito 3: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 3, incluindo permitir e não permitir.

347. Seleção do cabeçote de trabalho direito 4: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 4, incluindo permitir e não permitir.

348. Seleção do cabeçote de trabalho direito 5: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 5, incluindo permitir e não permitir.

349. Seleção do cabeçote de trabalho direito 6: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 6, incluindo permitir e não permitir.

350. Seleção do cabeçote de trabalho direita 7: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 7, incluindo permitir e não permitir.

351. Seleção do cabeçote de trabalho direito 8: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 8, incluindo permitir e não permitir.

Debug tool

Super user **

Right Work head selection 9	Not allow
Right Work head selection 10	Not allow
Right Work head selection 11	Not allow
Right Work head selection 12	Not allow
Right Work head selection 13	Not allow
Right Work head selection 14	Not allow
Right Work head selection 15	Not allow
Right Work head selection 16	Not allow
Right Work head selection 17	Not allow
Right Work head selection 18	Not allow

36/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

352. Seleção do cabeçote de trabalho direito 9: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 9, incluindo permitir e não permitir.

353. Seleção do cabeçote de trabalho direito 10: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 10, incluindo permitir e não permitir.

354. Seleção do cabeçote de trabalho direito 11: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 11, incluindo permitir e não permitir.

355. Seleção do cabeçote de trabalho direito 12: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 12, incluindo permitir e não permitir.

356. Seleção do cabeçote de trabalho direita 13: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 13, incluindo permitir e não permitir.

357. Seleção do cabeçote de trabalho direito 14: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 14, incluindo permitir e não permitir.

358. Seleção do cabeçote de trabalho direito 15: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 15, incluindo permitir e não permitir.

359. Seleção do cabeçote de trabalho direita 16: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 16, incluindo permitir e não permitir.

360. Seleção do cabeçote de trabalho direito 17: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 17, incluindo permitir e não permitir.

361. Seleção do cabeçote de trabalho direito 18: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 18, incluindo permitir e não permitir.

Debug tool

Super user **

Right Work head selection 19	Not allow
Right Work head selection 20	Not allow
Right Work head selection 21	Not allow
Right Work head selection 22	Not allow
Right Work head selection 23	Not allow
Right Work head selection 24	Not allow
Right Work head selection 25	Not allow
Right Work head selection 26	Not allow
Right Work head selection 27	Not allow
Right Work head selection 28	Not allow

37/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

362. Seleção do cabeçote de trabalho direito 19: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 19, incluindo permitir e não permitir.
363. Seleção do cabeçote de trabalho direita 20: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 20, incluindo permitir e não permitir.
364. Seleção do cabeçote de trabalho direito 21: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 21, incluindo permitir e não permitir.
365. Seleção do cabeçote de trabalho direito 22: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 22, incluindo permitir e não permitir.
366. Seleção do cabeçote de trabalho direito 23: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 23, incluindo permitir e não permitir.
367. Seleção do cabeçote de trabalho direito 24: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 24, incluindo permitir e não permitir.
368. Seleção do cabeçote de trabalho direita 25: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 25, incluindo permitir e não permitir.
369. Seleção do cabeçote de trabalho direito 26: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 26, incluindo permitir e não permitir.
370. Seleção do cabeçote de trabalho direito 27: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 27, incluindo permitir e não permitir.
371. Seleção do cabeçote de trabalho direito 28: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 28, incluindo permitir e não permitir.

Debug tool

Super user **

Right Work head selection 29	Not allow
Right Work head selection 30	Not allow
Right Work head selection 31	Not allow
Pulling motor pull position	0.00 mm
Pull length	0.00 mm
Cutting length	0.00 mm
Shuttle Oiling sustained time	0 s
Clamping force 1	0 %
Clamping force 2	0 %
Clamping force 3	0 %

38/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

372. Seleção do cabeçote de trabalho direito 29: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 29, incluindo permitir e não permitir.
373. Seleção do cabeçote de trabalho direito 30: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 30, incluindo permitir e não permitir.
374. Seleção do cabeçote de trabalho direito 31: Pressione esta tecla de função para definir a seleção do cabeçote de trabalho 31, incluindo permitir e não permitir.
375. Posição de tração do motor de tração: Pressione esta tecla de função para definir a posição de tração do motor de tração.
376. Comprimento de tração: Pressione esta tecla de função para definir o comprimento de tração.
377. Comprimento do cortador: Pressione esta tecla de função para definir o comprimento do cortador.
378. Duração do reabastecimento do vaivém: Pressione esta tecla de função para definir a duração do reabastecimento do vaivém.
379. Força do clamp de linha 1: Pressione esta tecla de função para definir a força do clamp de linha 1.
380. Força do clamp de linha 2: Pressione esta tecla de função para definir a força do clamp de linha 2.
381. Força do clamp de linha 3: Pressione esta tecla de função para definir a força do clamp de linha 3.

Debug tool

Super user **

Clamping force 4	0 %
Flat embroidery spindle working speed	0 r/min
Flat embroidery acceleration	0 r/ss
Flat embroidery frame	Xy continuous moving frame
Flat embroidery acceleration mode	No acceleration or deceleration
Flat embroidery frame starting angle	0.00 deg
Flat embroidery frame continuous angle	0.00 deg
Spindle Speed of Flat Embroidery Jump Needle	0 r/min
Flat stitch jump stitches	0 Needle
Maximum speed of flat embroidery moving frame	0 mm/s

39/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

382. Força do clamp de linha 4: Pressione esta tecla de função para definir a força do clamp de linha 4.

383. Velocidade de trabalho do eixo de bordado plano: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade de trabalho do eixo de bordado plano.

384. Aceleração do bordado plano: Pressione esta tecla de função para definir a aceleração do bordado plano.

385. Modo de moldura móvel no bordado plano: Pressione esta tecla de função para definir o modo de moldura móvel no bordado plano, incluindo estrutura móvel contínua XY e estrutura móvel de lacuna XY.

386. Modo de quadro móvel: Pressione esta tecla de função para definir o modo de quadro móvel, incluindo sem aceleração e desaceleração e aceleração e desaceleração senoidal XY.

387. Ângulo inicial da estrutura móvel no bordado plano: Pressione esta tecla de função para definir o ângulo inicial da moldura móvel do bordado plano.

388. Ângulo contínuo da moldura móvel do bordado plano: Pressione esta tecla de função para definir o ângulo contínuo da moldura móvel do bordado plano.

389. Velocidade máxima do eixo para saltar pontos em bordado plano: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade máxima do eixo para pontos de salto em bordado plano.

390. Número de salto de pontos em bordado plano: Pressione esta tecla de função para definir o número de salto de pontos em bordado plano

391. Velocidade máxima da moldura móvel do bordado plano: Pressione esta tecla de função para definir a velocidade máxima da moldura móvel do bordado plano.

Debug tool

Super user **

Manual clamp force 1	0 %
Manual clamp force 2	0 %
Second clamp force 1	0 %
Second clamp force 2	0 %
Second clamp force 3	0 %
Second clamp force 4	0 %
Tensioning distance	0.00 mm
Non-Stop work mode	independent
Feeding direction of hopper 1 motor	Coil
Feeding direction of hopper 2 motor	Coil

40/41

Page up
Page down
Ok
Cancel

392. Força do clamp manual 1: Pressione esta tecla de função para definir o Clamp de linha manual 1.

393. Força do clamp manual 2: Pressione esta tecla de função para definir o Clamp de linha manual 2.

394. Segunda Força do clamp 1: Pressione esta tecla de função para definir a Segunda Força do clamp 1

395. Segunda Força do clamp 2: Pressione esta tecla de função para definir a Segunda Força do clamp 2

396. Segunda Força do clamp 3: Pressione esta tecla de função para definir a Segunda Força do clamp 3

397. Segunda Força do clamp 4: Pressione esta tecla de função para definir a Segunda Força do clamp 4

398. Distância de tensionamento: Pressione esta tecla de função para definir a distância de tensionamento.

399. Modo de trabalho ininterrupto: Pressione esta tecla de função para definir o modo de trabalho de espera zero.

400. Direção de alimentação do motor da tremonha 1: Pressione esta tecla de função para definir a direção de alimentação do motor da tremonha 1.

401. Direção de alimentação do motor da tremonha 2: Pressione esta tecla de função para definir a direção de alimentação do motor da tremonha 2.

Debug tool

Super user **

Fixture jig size	0.00 mm
Cylinder action mode	back
High of knife	0.00 mm
Low of knife	0.00 mm
Angle of knife	0.00 deg

41/41

Page up

Page down

Ok

Cancel

402. Tamanho da ferramenta: Pressione esta tecla de função para definir o tamanho da ferramenta.

403. Ativar cilindro de troca: Pressione esta tecla de função para definir o cilindro de troca de ativação.

404. Altura de corte: Pressione esta tecla de função para definir a altura de corte.

405. Papel cortador: Pressione esta tecla de função para definir o papel cortador.

406. Ângulo de elevação da faca redonda: Pressione esta tecla de função para definir o ângulo de elevação da faca redonda.