Máquina de costura programável - filigrana (painel H)

2016-09

Prefácio

Bem-vindo ao usar o sistema especial de controle de máquinas de costura da nossa empresa.

Leia este manual de operação com atenção para garantir a operação correta e o uso da máquina de costura especial. Siga as instruções deste manual.

. Caso contrário, nossa empresa não será responsável por quaisquer perdas causadas por operações ilegais. Além disso, consulte este manual do usuário para

Guarde-o em local seguro para fácil consulta. Caso ocorra alguma avaria, a mesma deverá ser reparada por técnicos ou profissionais designados pela empresa.

Realize reparos.

Prefácio

Obrigado por utilizar nosso Sistema de Controle Computadorizado para Máquinas de Costura Especiais.

Agradecemos que você leia este manual com atenção para operar a máquina de forma correta e eficaz. Se o usuário operar a máquina de forma contrária às regulamentações aqui contidas, não se responsabiliza por quaisquer prejuízos causados ao usuário ou a terceiros. Além disso, você deve manter este manual em segurança para uso futuro. Para qualquer falha ou problema da máquina, pergunte ao profissionais ou técnicos autorizados pela nossa empresa para serviços de reparo

Precauções de segurança

1. Símbolos e significados de operação segura

Os sinais de segurança utilizados neste manual de instruções e no produto são para permitir a utilização correta e segura do produto e evitar que você e outras pessoas sejam feridos. O padrão e o significado do logotipo são os seguintes:

危险	Ignorar esta marca e realizar operações incorretas pode resultar em ferimentos graves ou morte.
注意	Se você ignorar esta marca e realizar operações incorretas, poderão ocorrer ferimentos pessoais e danos ao equipamento.
	Este símbolo indica "Precauções". O padrão no triângulo representa o que deve ser prestado atenção. (Por exemplo, o padrão à esquerda significa: "Cuidado com lesões")
	Este símbolo significa "proibido"
	Este símbolo significa "obrigatório". O padrão no círculo representa o que deve ser feito. (Por exemplo, o padrão à esquerda significa "deve ser aterrado")

2. Precauções de segurança

危险	
	Ao abrir a caixa de controle, primeiro desligue o interruptor de alimentação e retire o plugue de alimentação da tomada. Aguarde pelo menos 5 minutos antes de abrir a tampa da caixa de controle. Tocar em áreas com alta tensão pode causar ferimentos pessoais.
注意	
Ambiente de uso	
	Evite usar esta máquina de costura perto de fontes de forte interferência elétrica (como máquinas de solda de alta frequência). Fortes fontes de interferência elétrica podem afetar a operação normal da máquina de costura.
	A temperatura ambiente deve estar dentro da faixa de 0℃ a 45℃. Temperaturas baixas ou altas podem afetar o funcionamento normal da máquina de costura.
	A umidade relativa deve estar na faixa de 35% a 85%, e o dispositivo deve ser usado em um ambiente onde não haja formação de condensação. Condições secas, úmidas ou de condensação podem afetar o funcionamento correto da máquina de costura.
	O volume de fornecimento de ar comprimido deve ser maior que o consumo total de ar requerido pela máquina de costura. O fornecimento insuficiente de ar comprimido pode fazer com que a máquina de costura funcione de maneira anormal.
	Em caso de tempestade com raios, desligue o interruptor de alimentação e desconecte o plugue da tomada. Relâmpagos podem afetar o correto funcionamento da máquina de costura.
Instalação	
	Deixe que um técnico treinado instale a máquina de costura.

	Não conecte a alimentação até que a instalação seja concluída. Se você pressionar o interruptor de partida por engano, a máquina de costura poderá se mover e causar ferimentos.
	Quando o cabeçote da máquina de costura estiver abaixado ou levantado, use as duas mãos para operá-la. Não pressione a máquina de costura com força. Se a máquina de costura perder o equilíbrio e cair no chão, isso poderá causar ferimentos ou danos à máquina.
	Instale uma tampa de segurança no cabeçote da máquina.

Costura	
	Esta máquina de costura só deve ser usada por pessoal que tenha recebido treinamento em operação segura.
	Esta máquina de costura não pode ser usada para nenhum outro propósito que não seja costurar.
	Quando ocorrerem as seguintes situações, desligue a alimentação elétrica imediatamente. Caso contrário, você poderá se ferir se pressionar o interruptor de partida por engano. 1. Ao passar a linha na agulha 2. Ao substituir a agulha 3. Quando a máquina de costura não estiver em uso ou pessoas saírem da máquina de costura
	Não toque em nenhuma peça móvel nem coloque objetos contra peças móveis enquanto costura, pois isso pode causar ferimentos pessoais ou danos à máquina de costura.
	Se a máquina de costura funcionar mal, ou você ouvir um ruído anormal ou sentir um cheiro anormal, você deve desligar a fonte de alimentação imediatamente. Em seguida, entre em contato com a loja onde o adquiriu ou com um técnico treinado.
	Se houver algum problema com a máquina de costura, entre em contato com a loja onde a adquiriu ou com um técnico treinado.
Manutenção e inspeção	
	Somente técnicos treinados devem realizar reparos, manutenção e inspeções em máquinas de costura.
	Para reparos, manutenção e inspeções elétricas, entre em contato com os profissionais do fabricante do controle eletrônico atempadamente.
	Quando ocorrerem as seguintes situações, desligue a alimentação elétrica e desconecte o plugue de alimentação. Caso contrário, pressionar o botão de partida por engano pode causar ferimentos em . 1. Inspeção, ajuste e reparo 2. Substituição de peças vulneráveis, como laçadores e cortadores
	Antes de inspecionar, ajustar e reparar qualquer equipamento pneumático, desconecte a fonte de ar e aguarde o ponteiro do manômetro cair para “0”.
	Tenha muito cuidado ao seguir todas as precauções de segurança quando interruptores de alimentação elétrica e de ar precisarem ser conectados para ajuste.
	Danos à máquina de costura causados por modificações não autorizadas na máquina de costura não são cobertos pela garantia.

Precauções de segurança

1
Símbolos e definições das indicações de segurança

Este Manual do Usuário e as Marcas de Segurança impressas nos produtos são para que você utilize este
produto corretamente para evitar ferimentos pessoais. Os sinais e definições das Marcas são os seguintes:

Danger	A operação incorreta por negligência desta Marca causará graves lesões pessoais ou até mesmo a morte.
Caution	A operação incorreta por negligência desta Marca causará danos pessoais e os danos ao mecanismo.
	Este tipo de marca indica “Assuntos para Atenção”, e a figura dentro do triângulo é o conteúdo para atenção. (Por exemplo, a figura à esquerda é “Cuidado com a mão!”)
	Este tipo de marca significa “Proibido”.
	Este tipo de marca significa “Obrigatório”. A figura no círculo refere-se à coisa que tem de ser feita. (Por exemplo, a figura à esquerda é “Aterramento!”)

2
Precauções de segurança

Danger	
	Para abrir a caixa de controle, desligue a alimentação elétrica e retire o plugue da tomada primeiro e depois espere pelo menos 5 minutos antes de abrir a caixa de controle. Tocar na peça com alta tensão causará ferimentos pessoais.
Caution	
Ambiente de operação	
	Tente não usar esta máquina de costura perto de fontes de forte perturbação elétrica como uma máquina de solda de alta frequência. A fonte de forte perturbação elétrica pode afetar a operação normal da máquina de costura.
	A flutuação de tensão deve estar dentro de ±10% da tensão nominal. Flutuações de tensão em grande escala afetarão a operação normal da máquina de costura onde um regulador de tensão é necessário.
	Temperatura de trabalho: 0℃ a 45℃. A operação da máquina de costura será afetada em ambientes com temperaturas além da faixa acima.
	Umidade relativa: 35% a 85% (Sem orvalho dentro da máquina). Caso contrário, a operação da máquina de costura será afetada.
	O fornecimento de gás comprimido deverá ser superior ao consumo exigido pela máquina de costura. O fornecimento insuficiente de gás comprimido levará à ação anormal da máquina de costura.
	Em caso de trovão, relâmpago ou tempestade, desligue a alimentação elétrica e retire o plugue da tomada, pois o funcionamento da máquina de costura pode ser afetado.
Instalação	
	Solicite a técnicos treinados para instalar a máquina de costura.

	Não conecte a máquina à fonte de alimentação até que a instalação seja concluída. Caso contrário, a ação da máquina de costura pode causar ferimentos pessoais quando o interruptor de partida for pressionado por engano.
	Ao inclinar ou erguer o cabeçote da máquina de costura, use ambas as mãos nessa operação. E nunca pressione a máquina de costura com força. Se a máquina de costura perder o equilíbrio, ela cairá no chão, causando ferimentos pessoais ou danos mecânicos.
	O aterramento é obrigatório. Se o cabo de aterramento não estiver fixo, poderá causar choque elétrico e mau funcionamento da máquina.
	Todos os cabos devem ser fixados a pelo menos 25mm de distância dos componentes móveis. A propósito, não dobre excessivamente ou fixe o cabo com muita força com pregos ou grampos, ou isso pode causar incêndio ou choque elétrico.
	Por favor, adicione uma capa de segurança no cabeçote da máquina.

Costura	
	Esta máquina de costura só pode ser usada por pessoal treinado.
	Esta máquina de costura não tem outra utilidade além da costura.
	Ao operar a máquina de costura, coloque óculos de proteção. Caso contrário, a agulha quebrada causará ferimentos pessoais se machucar os olhos.
	Nas seguintes circunstâncias, desligue a alimentação elétrica imediatamente para evitar lesões pessoais causadas pela operação incorreta do interruptor de partida: 1. Enfiar a linha nas agulhas; 2. Substituição de agulhas; 3. A máquina de costura não está no trabalho ou fora da supervisão.
	Durante o trabalho, não toque ou apoie nada nos componentes móveis, o que causará ferimentos pessoais ou danificará a máquina de costura.
	Durante o trabalho, em caso de operação incorreta, ou ruído ou cheiro anormal, o usuário deverá cortar a alimentação elétrica imediatamente e, em seguida, entrar em contato com os técnicos treinados ou o fornecedor daquela máquina para solução.
	Para qualquer problema, entre em contato com os técnicos treinados ou o fornecedor dessa máquina.
Manutenção e Inspeção	
	Somente técnicos treinados podem realizar o reparo, manutenção e inspeção desta máquina de costura.
	Para reparo, manutenção e inspeção de componentes elétricos, entre em contato com os profissionais do fabricante do sistema de controle em tempo hábil.
	Nas seguintes circunstâncias, desligue a alimentação elétrica e retire o plugue uma vez para evitar ferimentos pessoais causados pelo mau funcionamento do interruptor de partida:. 1.Reparo, ajuste e inspeção ; 2. Substituição de componentes como agulha curva, cortador e assim por diante.
	Antes da inspeção, ajuste ou reparo de qualquer dispositivo movido a gás, o usuário deve cortar o fornecimento de gás até que o indicador de pressão caia para 0.
	Ao ajustar os dispositivos com a fonte de alimentação e gás ligados, o usuário não pode ter muito cuidado ao seguir todos os Assuntos de Segurança para Atenção.
	Em caso de danos à máquina de costura causados por modificações não autorizadas nossa empresa não se responsabilizará pelo reparo.

Índice

1 Resumo 1

1.1 Visão Geral 1
1.2 Funções e parâmetros 1
1.3 Precauções para uso seguro 2
1.4 Precauções de uso 3
1.5 Padronização 4
1.6 Método de operação 4

2 Instruções de Operação 6

2.1 Operação básica 6
2.2 Descrição do status do display da interface 8

2.2.1 Exemplo de tela 1 (estado de exibição padrão da interface principal P1) 8
2.2.2 Exemplo de tela 2 (pressione a tecla NEXT da interface principal P1 para exibir o estado) 9
2.2.3 Exemplo de tela 3 (abra o estado do diretório multicategoria da interface principal P1) 9
2.3 Descrição da interface principal P1 10

2.3.1 Exibição do número do ponto do programa e movimento para frente/trás 11
2.3.2 Ajuste de velocidade 12
2.3.3 Operação da tecla de atalho do número do programa 12
2.3.4 Exibição gráfica do padrão 13
2.3.5 Configuração da espessura do material de costura 14
2.4 Descrição da interface principal P2 15

2.4.1 Modo de enrolamento 16
2.4.2 Configuração do contador crescente 17
2.5 Leitura do padrão 18

2.5.1 Modo de leitura direta 21
2.5.2 Exibição da memória restante 23
2.5.3 Excluir padrão 24
2.5.4 Formato de dados suportado 24
2.5.5 lista de programas exibição de exibição 25
2.6 Salvamento de padrão 25
2.7 Instruções de configuração de operação 28

2.7.1 Método de configuração 28
2.7.2 Descrição da classificação de configuração de parâmetros 30
2.7.3 Descrição da criptografia do modo de parâmetro 31
2.7.4 Restauração e armazenamento de parâmetros 33
2.7.5 Recuperação de parâmetros padrão 34
2.7.6 Tabela de configuração de parâmetros 36
2.8 Descrição do modo de detecção 52

2.8.1 Detecção de LCD 53
2.8.2 Calibração da tela sensível ao toque 54
2.8.3 Detecção de sinal de entrada 54
2.8.4 Detecção de velocidade do eixo principal 55

2.8.5 Detecção do sinal de saída 56
2.8.6 Operação contínua 57
2.8.7 Detecção da origem do motor XY 57
2.8.8 Ajuste do ângulo de instalação do motor do eixo 58
2.8.9 Configurações de rede 58
2.8.10 Detecção de Calcador intermediário 59
2.9 Instruções de configuração de função 59

2.9.1 Modo de transferência de dados 61
2.9.2 Modo de formato 63
2.9.3 Modo de conexão gráfica 64
2.9.4 Modo de consulta de versão de software 68
2.9.5 Configuração de exibição modo 68
2.9.6 Restaurar modo de salvamento 71
2.9.7 Modo de parâmetro padrão 72
2.9.8 Modo de gerenciamento de teclas de atalho 72
2.9.9 Modo senha 74
2.9.10 Modo de criptografia de parâmetros 79
2.9.11 Modo de configuração do motor 80
2.9.12 Modo de gravação de alarmes 81
2.9.13 Modo de gravação de operação 81
2.9.14 Modo de configuração de data e hora 82
2.9.15 Modo de atualização 83
2.9.16 Player 84
2.9.17 Conversão em lote de formato de padrão 84
4.9.18 Tecla de atalho configuração..... 84
2.10 Edição de bordado de letras 85

2.10.1 Instruções para configuração de parâmetros de bordado de letras 86
2.10.2 Instruções para ajuste de padrões de bordado de letras 90

3 Apêndice 1 94

3.1 Lista de informações de alarmes 94
3.2 Lista de informações de prompts 97

4 Apêndice 2 102

4.1 Dimensões de instalação da caixa de controle elétrico 102
4.2 Cabos de conexão externa da caixa de controle 103
4.3 Dimensões de instalação da caixa de operação 104
4.4 Diagrama de blocos do sistema 105
4.5 Diagrama de ligação 107

Conteúdo

1 Informações Gerais 111

2 Instruções de Operação 116

2.1 Operação Básica 116
2.2 Instruções sobre Status de Exibição da Interface 118

2.2.1 Interface 1 (Interface Principal P1: Status de Exibição Padrão) 118
2.2.2 Interface 2 (Status de Exibição após Usuários Pressionar NEXT na Interface Principal P1) 118
2.2.3 Interface 3 (Modo Catálogo na Interface Principal P1) 119
2.3 Instruções sobre Interface Principal P1 120

2.3.1 Exibição do número do ponto do programa e movimento para frente/trás 121
2.3.2 Ajuste de velocidade 122
2.3.3 Operação da tecla de atalho do número do programa 122
2.3.4 Exibição do padrão 124
2.3.5 Configuração da espessura do tecido de costura 124
2.4 Interface principal P2 125

2.4.1 Modo de Enrolamento 127
2.4.2 Contador Crescente 128
2.5 Padrão de Carga 129

2.5.1 Modo de carregamento direto 132
2.5.2 Memória livre 134
2.5.3 Excluir padrão 134
2.5.4 Formato de dados suportado 135
2.5.5 Estilo de exibição do padrão Lista 135
2.6 salvar programa 136
2.7 Configuração de Operação 138

2.7.1 Método de Configuração 139
2.7.2 Tipos de Configuração de Parâmetros 141
2.7.3 Criptografia de Parâmetros 142
2.7.4 Recuperação e Backup de Parâmetros 143
2.7.5 Recuperação de Parâmetros Padrão 145
2.7.6 Lista de Parâmetros 147
2.8 Modo de Teste 163

2.8.1 Teste de LCD 164
2.8.2 Correção de tela sensível ao toque 165
2.8.3 Teste de sinal de entrada 165
2.8.4 Teste de velocidade do eixo principal 166

2.8.5 Teste de Sinal de Saída 167
2.8.6 Funcionamento Contínuo 168
2.8.7 Teste de Origem do Motor XY 168
2.8.8 Ajuste do Ângulo de Instalação do Motor Principal 169
2.8.9 Configuração de Rede 169
2.8.10 Teste de Calcador intermediário 170
2.9 Configuração de função 170

2.9.1 Modo de transferência de dados 172
2.9.2 Modo de formatação 174
2.9.3 Modo de conexão de padrão 175
2.9.4 Modo de consulta de versão 179
2.9.5 Configuração de exibição Modo 179
2.9.6 Modo de recuperação de backup 183
2.9.7 Modo de parâmetro padrão 183
2.9.8 Modo de gerenciamento de teclas de atalho de padrão 183
2.9.9 Modo de senha 185
2.9.10 Modo Criptografia de Parâmetros 190
2.9.11 Modo Configuração do Motor 190
2.9.12 Modo Registro de Alarmes 191
2.9.13 Modo Registros em Execução 192
2.9.14 Data e Configuração de Tempo 192
2.9.15 Modo Atualização 194
2.9.16 Player 194
2.9.17 Transformação de Padrão em Lote 194
2.9.18 Configuração de Teclas de Atalho 195
2.10 Edição de Costura de Letra 196

2.10.1 Parâmetros de costura de letras 196
2.10.2 Ajuste do programa de costura de letras 200

3 Apêndice 1 204

3.1 Lista de informações de advertência 204
3.2 Lista de informações de dicas 208

4.Apêndice 2 213

4.1 Tamanho de instalação da caixa de controle 213
4.2 Conexão de cabo externo da caixa de controle 214
4.3 Tamanho de instalação do painel de controle 215
4.4 Diagrama e conexão de cabos 216
4.5 Conexão de cabos 219

1 Descrição resumida

1.1 Visão geral

Sistema de controle de computador para máquinas de costura industriais da série Mitsubishi. O Motor do eixo principal é acionado pela tecnologia avançada de servo controle AC do mundo
. Possui características de grande torque, alta eficiência, velocidade estável e baixo ruído. O design diversificado do painel de operação pode atender
aos requisitos de suporte de diferentes clientes; o sistema adota projeto estrutural alemão, tornando a instalação e manutenção convenientes e rápidas.

1.2 Funções e parâmetros

Número de série Modelo do controlador Máquina eletrônica de costura programável - série Mitsubishi	
1	
2 Velocidade máxima de costura 2500rpm (quando o passo é menor que 3mm)	
3 O comprimento do ponto é de 0,1 a 12,7mm. Quando a versão de controle principal é 5.0 ou superior, o comprimento máximo do ponto é 40 mm. (resolução mínima 0,10 mm)	
4 alimentação do calcador alimentação intermitente (método de acionamento de eixo duplo com motor de pulso)	
5 Curso da barra da agulha 41,2 mm	
6 Usar agulha DP×5, DP×17	
7 Quantidade de elevação externa do calcador Padrão 18mm, máximo 22mm (máximo 25mm para tipo pneumático)	
8 Palcador médio acionamento de passo (faixa ajustável: 0 a 8mm)	
9 Quantidade média de levantamento do calcador 20mm	
10 Gancho Lançadeira semi-rotativa de capacidade dupla	
11 Armazenamento de Dados do programa Memória/unidade USB	
12 Função de pausa pode parar a máquina de costura durante a costura	
13 Função de ampliação e redução Quando você pode selecionar o programa de costura do ponto, você pode ampliar ou reduzir independentemente os eixos X e Y.	1% a 400% (0,1% unidade)
14 Método de ampliar e reduzir Aumentar e diminuir o comprimento do ponto/aumentar e diminuir o número de pontos no padrão	
15 Limite de velocidade de costura 200 a 2500rpm (unidade de 100rpm)	
16 Função de seleção de programa Método de seleção de número de padrão	
17 Contador adicional Não conta/conta por padrão/conta por ciclo (0 a 99999)	
18 Contador decrescente Não conta/conta por padrão/conta por ciclo (0 a 99999)	
19 Motor de máquina de costura Servo motor	
20 A barra da agulha para no ponto morto superior	Função Após a costura, a barra da agulha pode retornar à posição de ponto morto superior.
21 Potência nominal 600W	
22 Usar faixa de temperatura 0℃ a 45℃	
23 Use faixa de umidade 35% a 85% (sem condensação)	

24 Tensão de alimentação AC 220V ± 10%; 50/60Hz		

Padrão de execução do produto: QCYXDK0004-2016 "Sistema de controle de computador para máquinas de costura industriais".

1.3 Precauções para uso seguro

• Instalação

•
Caixa de controle
- Siga as instruções para instalá-la corretamente
•
Acessórios
- Se desejar instalar outros acessórios, desligue a alimentação elétrica e desconecte o plugue de alimentação primeiro.
•
Cabo de alimentação
- Não pressione o cabo de alimentação com gravidade nem torça-o excessivamente.
- Por favor, não coloque o cabo de alimentação próximo à parte rotativa, a pelo menos 25mm de distância.
- Antes de conectar a caixa de controle à fonte de alimentação, verifique se a tensão da fonte de alimentação a ser conectada é consistente com a tensão marcada na caixa de controle.

é a mesma e a posição é determinada antes que a alimentação elétrica possa ser fornecida. Caso exista um
conectado a um dispositivo transformador de potência, o mesmo deverá ser verificado antes de fornecer alimentação elétrica. Neste momento, o botão liga/desliga
na máquina de costura deve estar na posição [DESL.].
•
Aterramento
- Para evitar interferência de ruído e choque elétrico por vazamento elétrico, o fio terra no cabo de alimentação deve estar conectado corretamente.

Bom aterramento.
•
Dispositivos acessórios
- Se você deseja conectar acessórios elétricos, siga as instruções.
•
Desmontagem
- Para remover a caixa de controle, você deve primeiro desligar a alimentação elétrica e desconectar o plugue de alimentação.
- Ao desconectar o plugue de alimentação, não puxe apenas o cabo de alimentação. Você deve segurar o plugue de alimentação com as mãos e retirá-lo.
- Há eletricidade perigosa de alta tensão dentro da caixa de controle, portanto, antes de abrir a tampa da caixa de controle, você precisa primeiro desligar a alimentação elétrica.

Aguarde mais de 5 minutos antes de abrir a tampa da caixa de controle.

• Manutenção, inspeção e reparo

•
Os trabalhos de reparo e manutenção devem ser realizados por técnicos treinados.
•
Certifique-se de desligar a alimentação elétrica ao substituir a agulha e a lançadeira.

•
Por favor, use peças genuínas.
• Outras medidas de segurança

•
Por favor, não toque em peças rotativas ou móveis (especialmente nos acessórios da agulha e do cinto
) enquanto a máquina de costura estiver funcionando e tome cuidado para não se aproximar delas com o cabelo para evitar perigo.
•
Não deixe cair o dispositivo de controle no chão e muito menos insira outros objetos na abertura.
•
Por favor, não opere com cada capa protetora removida.
•
Se este dispositivo de controle estiver danificado ou não funcionar normalmente, é necessário solicitar a técnicos experientes para ajustá-lo ou
inspecioná-lo e repará-lo. Não opere-o novamente até que a falha seja eliminada.
•
Pedimos aos clientes que não modifiquem ou alterem este dispositivo de controle por conta própria.
• Descarte

•
Descarte-o como lixo industrial geral.
• Sinais de alerta e perigo

•
Comportamentos errados podem causar perigo, cuja extensão é explicada pelos seguintes sinais.

⚠警告	错误的行动可能会发生重伤或死亡。

⚠注意	错误的行动可能会发生伤害或房屋或财产的损害。

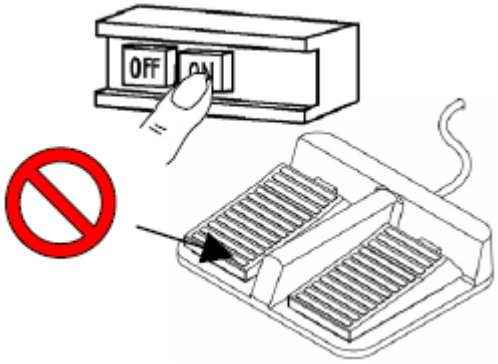
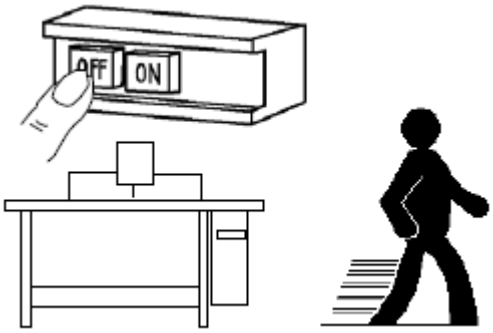
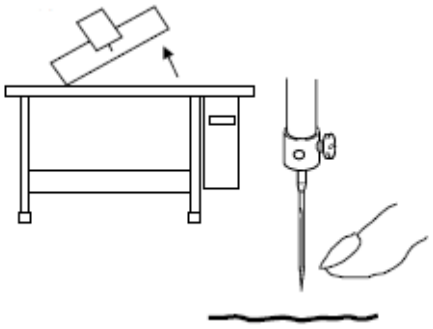
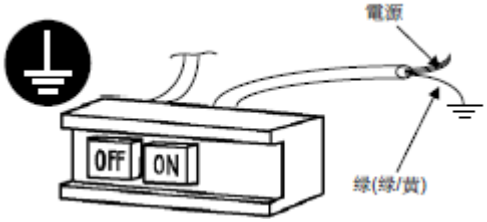
•A representação do símbolo é a seguinte.

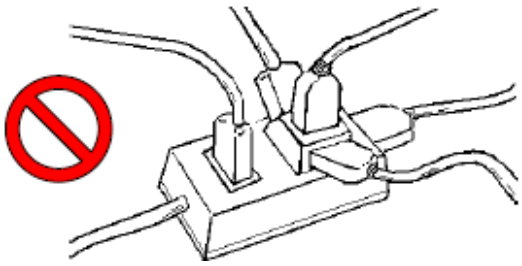
	请遵照指示内容作业。
	注意高温。
	绝对不要执行。

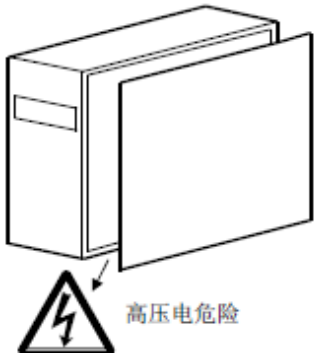
	注意高压电（电击）的危险。
	务必接上接地线。

1.4 Precauções durante o uso

⚠警告

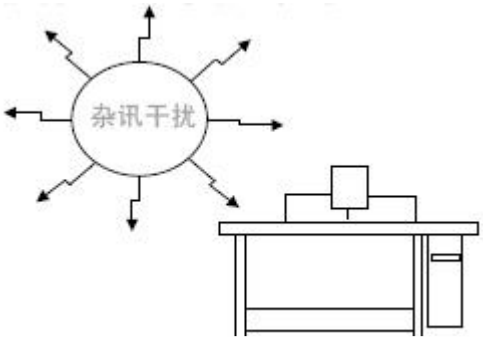
1. Quando você quiser pressionar o botão [LIG.], seus pés devem sair do pedal .  	2. Ao sair do local de trabalho, certifique-se de desligar a alimentação elétrica. 
3. Se você quiser virar a cabeça para o lado ou trocar a agulha ou passar a linha de cima, certifique-se de desligar a alimentação elétrica. 	4. O fio terra deve estar devidamente aterrado. 
5. Não use cabos de extensão domésticos com múltiplas tomadas.	6. Há eletricidade perigosa de alta tensão dentro da caixa de controle, então desligue a alimentação elétrica e espere 5 minutos antes de abrir a tampa da caixa de controle.



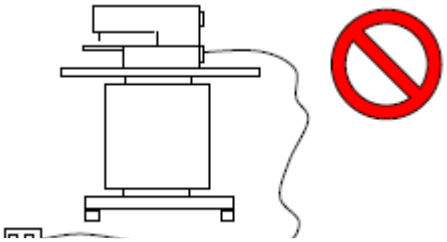


7. Após substituir o motor, certifique-se de definir o ângulo de instalação do Motor do eixo principal conforme mostrado neste documento.

8. Fique longe de máquinas que produzam interferência de ruído de alta frequência.

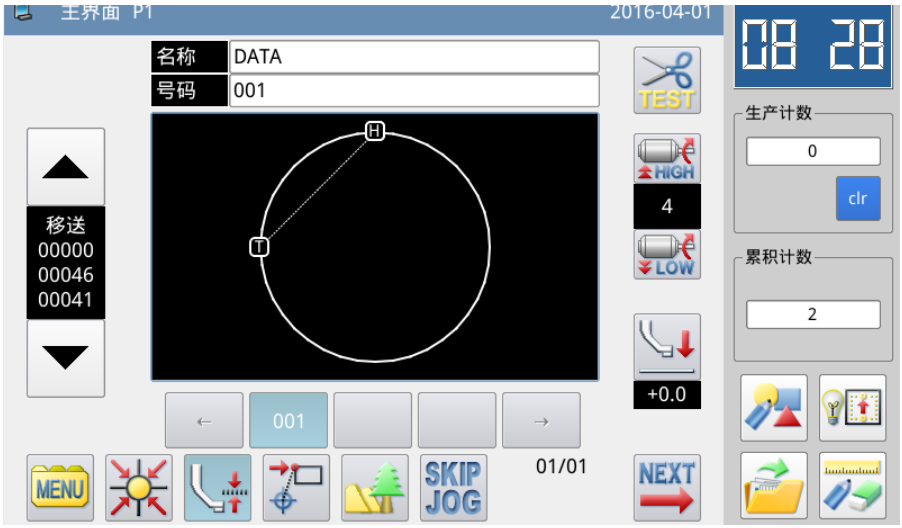


9. Ao utilizar uma tomada de sinal externa para conectar um dispositivo acessório de aplicação , o comprimento do cabo de conexão deve ser o mais curto possível. Cabos longos podem causar mau funcionamento, portanto use um cabo isolado para o cabo de conexão.



10. Se o fusível estiver queimado, elimine primeiro a causa e depois substitua-o por um fusível de mesma capacidade.

1.5 Padronização



1.6 Modo de operação

O painel de operação com tela de toque Mitsubishi adota a tecnologia avançada de operação por toque da indústria, com uma interface amigável e controle conveniente.

traz mudanças inovadoras para o uso diário dos usuários. Os usuários podem tocar a tela com os dedos ou outros objetos para completar as operações correspondentes
.

警告

Observe ao usar a tela sensível ao toque:

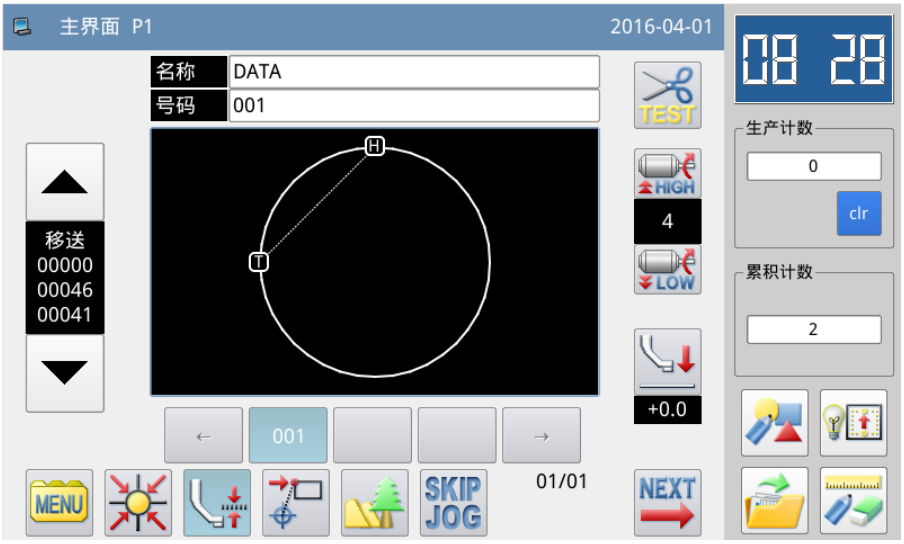
Os usuários devem ter cuidado para evitar tocar a tela com objetos pontiagudos durante o uso para evitar danos permanentes à tela sensível ao toque.

2 Instruções de Operação

2.1 Operação Básica

1. Ligue o botão liga / desliga

Após ligar a alimentação, a interface principal P1 é exibida.



[Nota] Ao ligar a alimentação (LIG.), se não houver nenhum padrão (dados gráficos) na memória interna, “Memory” será exibido. Mensagem de prompt "Não há padrão na

". Neste momento, pressione o botão OK
, e a tela da mensagem de prompt desaparecerá e mudará para a interface principal.

rosto.

2. O padrão que você deseja costurar

O programa selecionado será exibido na interface atual. Se você quiser alterar o padrão (dados de costura), consulte [2.5 seção

Leitura de padrão].

3. Comece a costurar

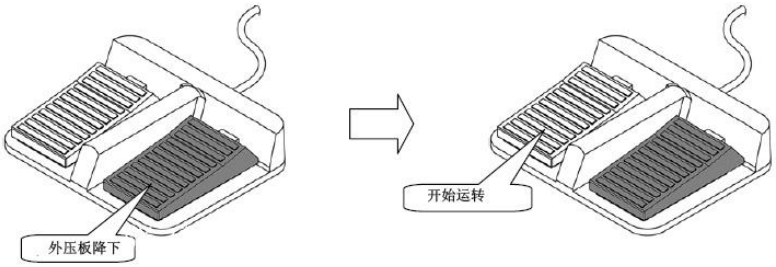
① Antes de costurar, confirme novamente as configurações das condições de costura, especialmente o valor de configuração de velocidade (0 a 9)
Configurações

.

② A velocidade da máquina de costura é determinada pelo valor de configuração de velocidade e pelo comprimento do ponto. O valor de configuração de velocidade determina a velocidade máxima da máquina de costura,
e o comprimento do ponto limitará a velocidade da máquina de costura.

[Nota] Quando a máquina de costura estiver costurando, não altere o valor de configuração de velocidade (exceto quando pausar no meio), pois isso afetará o estica-fio.

③ Depois de colocar o produto de costura na posição designada, primeiro pise no interruptor da bastidor de fixação externo (preto) com o pé para abaixar a bastidor de fixação externo e então
pise no interruptor de operação (cinza) e a máquina de costura começará a costurar. Assim que ele começar a funcionar, você pode deixar a chave de operação
com o pé, sem continuar pisando nela. A máquina de costura irá automaticamente até o fim e a bastidor de fixação externo subirá automaticamente.



4. Pausa no meio

Se desejar interromper a operação durante a costura, pressione o botão de pausa de emergência montado no cabeçote (veja a figura abaixo). A máquina de costura
irá parar imediatamente na posição de parada superior (configuração padrão de fábrica) e entrar no estado de pausa. Para liberar o estado de pausa intermediária, você deve
pressionar o botão de pausa de emergência novamente antes que o estado de pausa intermediária seja liberado. Você pode continuar executando as ações a seguir.

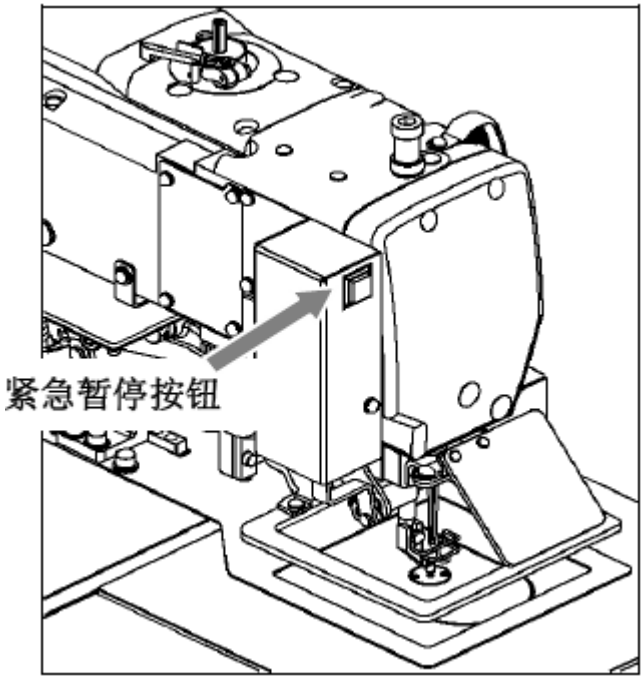
① Se o pedal acionar o interruptor, a costura continuará.

② Pressione a tecla avançar/retroceder para mover para a posição inicial da costura.

③ Se você pedalar o interruptor da bastidor de fixação externo, a bastidor de fixação externo poderá ser levantada.

④ O valor de configuração da velocidade da máquina de costura pode ser alterado.

⑤ O calcador intermediário pode ser levantado e abaixado.



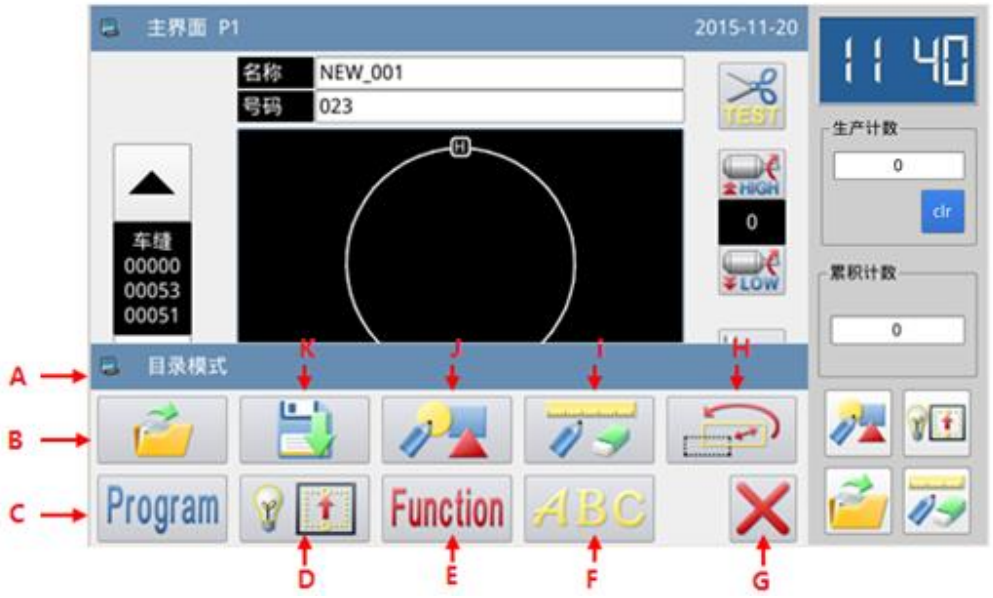
5. Método de costura de reparo

A função de pausa mencionada acima pode ser usada para costura de reparo. Se a linha estiver rompida e o botão de pausa de emergência for pressionado, depois que a agulha parar
na posição de parada superior, mantenha pressionada a tecla de movimento para trás e mova o calcador externo para trás até os dois ou três pontos antes da linha romper. Depois de passar a linha na agulha e na linha, pressione o interruptor de operação
para continuar a costurar.

注意 在穿针线时，绝对不可用脚去踩踏运转开关，会使缝纫机运转，是很危险的，所以在穿针线时务必把脚移开运转开关。

2.2 Descrição do status do display da interface

2.2.1 Exemplo de tela 1 (estado de exibição padrão da interface principal P1)



[Nota] Comparação da contagem de produção, contagem de inicialização e contagem cumulativa:

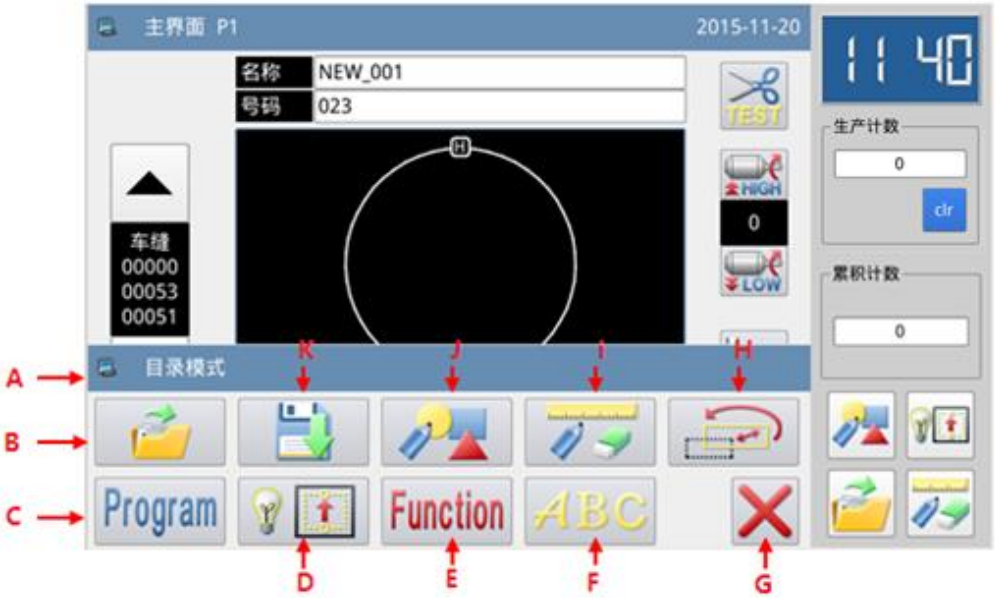
- A contagem de produção pode registrar cumulativamente o número de peças de costura da máquina, mas através da tecla limpar abaixo da tela atual

Você pode zerar o valor da contagem e então reiniciar a contagem;

- O display de contagem de inicialização iniciará automaticamente a contagem do zero depois que a alimentação elétrica for desligada e reiniciada;
- A contagem cumulativa sempre registrará o número de peças costuradas da máquina e não pode ser apagada na tela atual.

2.2.2 Exemplo de tela 2 (pressione a tecla NEXT na interface principal P1 para exibir o status)

2.2.3 Exemplo de tela 3 (abrir o status do diretório multicategoria da interface principal P1)

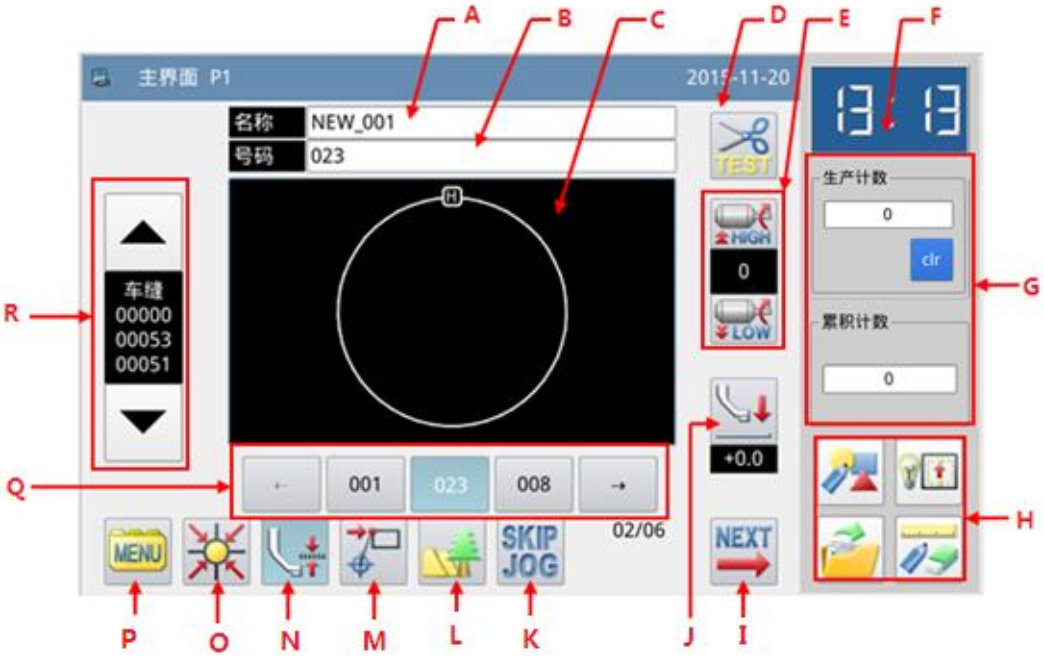


Descrição da função:

Número de série Função Conteúdo		
A barra de título da interface de função da tecla MENU		O conteúdo exibido é o título da interface de função da tecla MENU. Quando uma tecla é pressionada, o conteúdo exibido na barra de título da interface será atualizado para a descrição da função da tecla correspondente.
B Ler padrão (ler dados gráficos) Selecione um padrão da memória ou do unidade USB como o programa de costura atual.		
C Configurações de Operação Realiza operações de configuração de parâmetros.		
Modo de detecção D realiza operações de detecção em vários periféricos, cristais líquidos, etc.		

E Configurações de funções Defina diversas configurações de operação de funções.	
F edição de bordado de letras	Execute operações de edição de bordado de alfabeto. [Nota] Você pode passar o parâmetro "Especial" -> "Habilitar Função de Bordado Alfabeto" Fecha a função de edição do bordado do alfabeto. O ícone não será exibido após fechar.
G Sair Sair da interface atual e retornar à tela anterior.	
H Conversão de dados (modo de conversão de dados) Realiza operações de conversão de dados.	
J Edição de padrões (modo design gráfico) Realiza operações de edição de padrões.	
K salvar programa (gravar e salvar dados gráficos) Salve o programa atual na memória interna ou no unidade USB.	

2.3 Descrição da interface principal P1

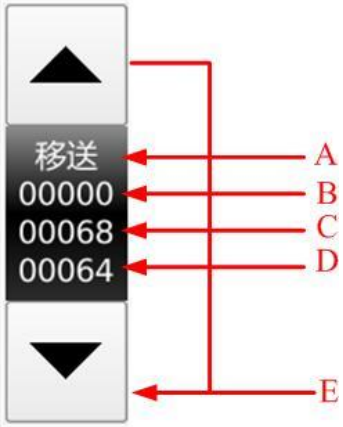


Descrição da função:

Número de série Função Conteúdo		
Um nome do programa exibe o nome do programa dos dados de costura atuais.		
B número do programa exibe o número do programa dos dados de costura atuais.		
C forma do desenho exibe a forma do desenho dos dados de costura atuais. [Nota] indica a posição de origem.		
D Teste a habilidade de cortar linha Teste a habilidade de cortar linha		
E Área de exibição de ajuste de velocidade ajusta e exibe a velocidade atual de costura do padrão		
F Relógio Exibir hora		
G Contagem de produção e resultado final restante	Contagem Contagem de produção: Registra cumulativamente a quantidade de peças costuradas. Você pode pressionar a tecla limpar para	clr O conteúdo do display é apagado e a contagem é iniciada novamente.

		Contagem final restante:
H Configurações das teclas de função de atalho Os usuários podem definir 4 teclas de função comumente usadas sozinhos		
	I Entra na interface principal P2 Após pressionar o botão a tela exibe a interface principal P2	
J Configuração do calcador intermediário Ajuste a posição do calcador intermediário		
K Tecla de configuração de movimento rápido Pressione esta tecla para entrar na interface de configuração de movimento rápido.		
L Tecla de exibição gráfica do padrão exibe a forma e informações detalhadas do padrão atualmente selecionado.		
M Retorna ao ponto inicial da costura tecla Retorna à configuração do ponto inicial da costura		
N Espessura do material de costura Ajustar espessura do material		
O Retornar à origem Retornar à origem mecânica		
P Tecla de diretório (tecla MENU) Após a abertura, múltiplas categorias de diretórios serão exibidas (consulte a seção [2.2.2 Exemplo de tela 2]).		
Q Tecla de atalho do número do programa		Exibe os números dos padrões usados recentemente, até 40 podem ser armazenados. Selecione um número de padrão e pressione-o para alterar os dados de costura atuais. [Nota] No estado do programa de costura combinado, o conteúdo exibido é o número do programa de costura combinado /o número de padrões de costura combinados
R Exibição do número da agulha do padrão e tecla de avanço /retrocesso exibição de informações do número da agulha de dados de costura e operação de costura de teste.		

2.3.1 Exibição do número do ponto padrão e movimento para frente/trás



Descrição da função:

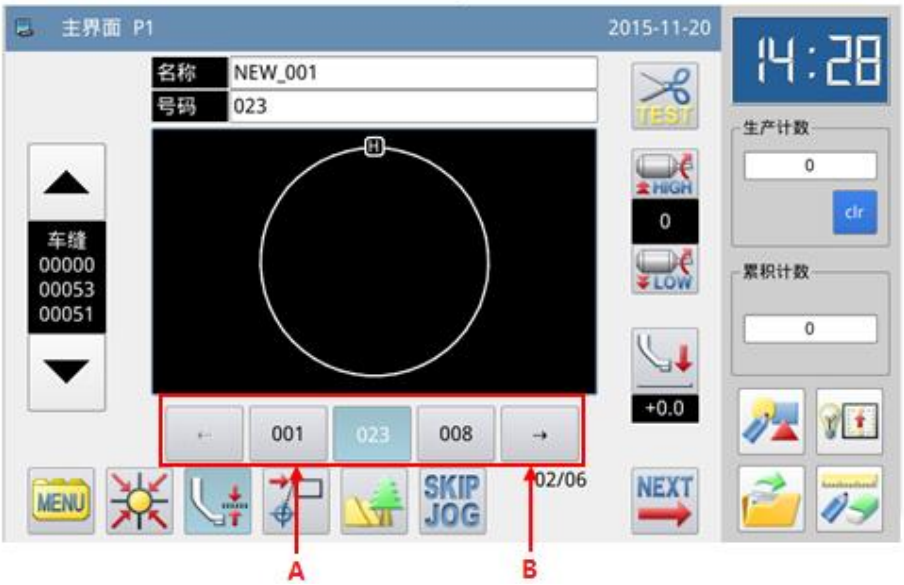
Número de série Descrição	
A	Exibe o tipo de dados de costura da posição atual da bastidor de fixação externo. (Costura "SEW", transferência "FEED", sub-origem "2HP", pausa para cima "USTP", pausa para baixo "DSTP", corte de linha "TRIM", velocidade de transferência "FEDS", reiniciar "A SRT", peso da placa "HEVI", espessura do material "ATUM", ponto saltado "BAT", função 1 "FUN1" a função 7 "FUN7", girando o calcador "REPF", final "END")
B exibe o número de pontos na posição atual.	
E	Detecta o movimento dos gráficos (avançar "tecla para cima" / retroceder "tecla para baixo"). 1. Depois de retornar à origem, quando a tecla para cima é pressionada enquanto a bastidor de fixação externo está abaixada, o eixo móvel X-Y (bastidor de fixação externo) se moverá para frente de acordo com os dados gráficos, e irá parar de se mover quando liberado. Quando a tecla para baixo é pressionada, o eixo móvel X-Y (bastidor de fixação externo) se moverá para trás de acordo com de acordo com os dados gráficos e parará de se mover quando for liberado. 2. Se a bastidor de fixação externo estiver caída e os dados gráficos estiverem corretos, você pode pressionar o interruptor de operação do pedal para fazer a máquina de costura realmente operar e costurar.

2.3.2 Ajuste de velocidade

Descrição da função:

Número de série	Descrição
A	Aumentar a velocidade da máquina de costura.
B	exibe a velocidade de costura atual (0 a 9).
C	Reduz a velocidade da máquina de costura.

2.3.3 Operação da tecla de atalho do número do programa

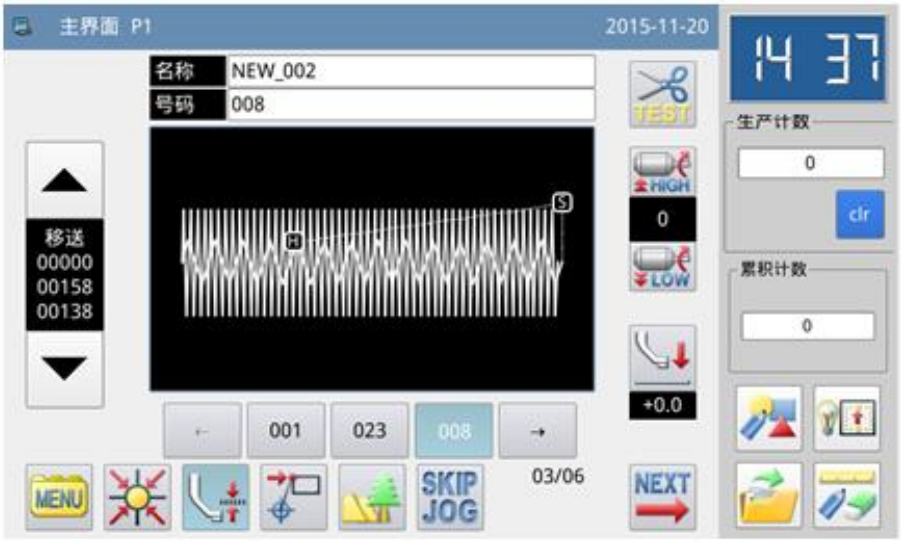


Descrição da função:

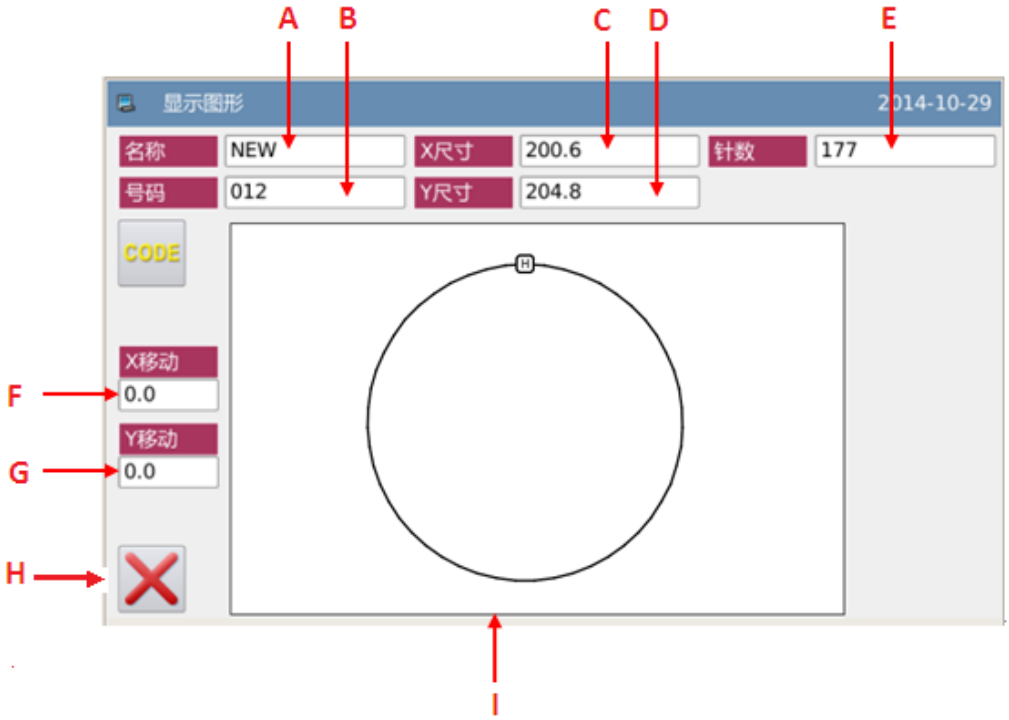
Número de série	Descrição
	Uma tecla de atalho do número do programa, selecione outros números de padrão para alternar os padrões de costura. (a cor azul é o programa de costura atual)
B	Tecla de busca para exibição do número do programa

Exemplo:

Conforme mostrado na figura acima, neste exemplo, a lista de teclas de atalho contém um total de 3 números de padrão, e o número do programa de costura atual é 023.
Se o padrão nº 08 for selecionado, o programa de costura atual será alterado para o padrão nº 08, conforme mostrado abaixo:



2.3.4 Display gráfico de padrões



Descrição da função:

Número de série Descrição
A nome do programa.
B número do programa.
C O tamanho do padrão na direção X.
D O tamanho do padrão na direção Y.
F Correção da origem da direção X.
Correção da origem do sentido G Y.
H Sair da interface atual e retornar à tela anterior.
I Exibição do formato do padrão.

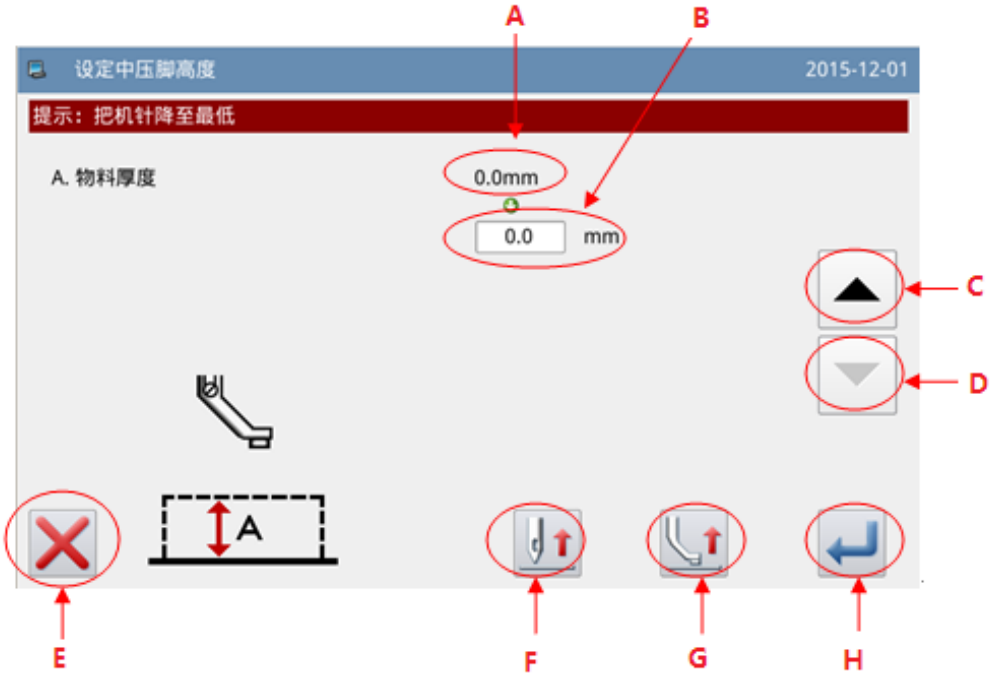
2.3.5 Configuração da espessura do material de costura

A altura (posição do ponto mais baixo) do calcador intermediário quando ele desce pode ser modificada. Por exemplo, se a posição do ponto mais baixo
definida de fábrica do calcador intermediário for inferior à espessura real do material de costura, esta função poderá ser usada para corrigi-la.

[Nota] Se você entrar nesta interface quando o calcador central atual estiver abaixado, será exibida a mensagem "Levante o calcador central".

[Nota] Depois de entrar na interface de configuração de espessura do material, a configuração só poderá ser feita quando o calcador central estiver abaixado.

[Nota] A faixa de configuração é de 0,0 a 8,0 mm.
[Nota] O modelo SC442 não possui um calcador intermediário, mas outras máquinas de modelar possuem.

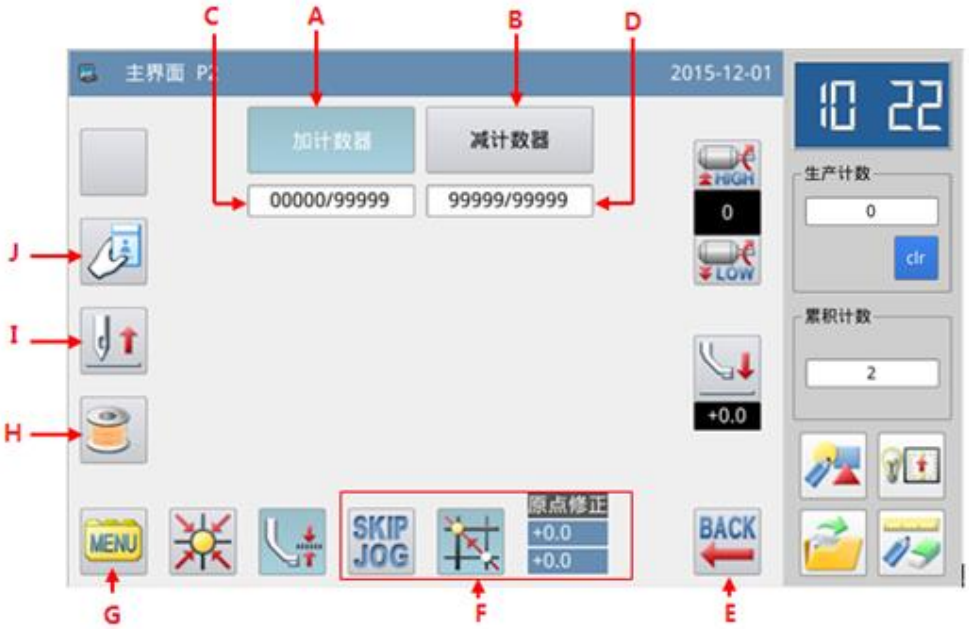


Descrição da função:

Número de série Descrição

A Exibição da altura atual do calcador intermediário	
B Exibição da altura de ajuste do calcador intermediário	
C A tecla de aumento de altura do calcador intermediário O calcador intermediário seguirá e aumentará 0,2 mm a cada vez	
D Tecla de redução de altura do calcador intermediário O calcador intermediário seguirá e diminuirá 0,2 mm a cada vez	
E Sair da interface atual e retornar à tela anterior.	
F	Mova a agulha para cima e para baixo. : Agulha para baixo : Agulha para cima
G	Após pressionar, o calcador central se moverá na direção da seta. : O calcador do meio sobe : O calcador do meio desce
H Salvar e sair	

2.4 Descrição da interface principal P2



Descrição da função:

Número de série Função Conteúdo	
A tecla de configuração do contador positivo para entrar na interface de configuração do contador positivo.	
B Tecla de configuração do contador decrescente para entrar na interface de configuração do contador decrescente.	
C Adicionar valor do contador O conteúdo exibido é o valor atual/valor definido do contador adicionado.	
D Valor do contador decrescente exibe o valor atual/valor definido do contador decrescente.	
E Tecla Sair Pressione para retornar à interface principal 1	

F Correção de origem e configurações de número de ponto especificado de salto	: A configuração de origem é válida : A configuração de origem é inválida SKIP JOG : Salta para a configuração do número do ponto especificado
G Tecla de diretório (tecla MENU) exibe múltiplas categorias de diretórios após a abertura	
H Modo de enrolamento pode visualizar a velocidade de enrolamento atual e o tempo de enrolamento	
I Chave de elevação manual	Mova a agulha para cima e para baixo. : Agulha para baixo : Agulha sobe
J Insira o número do cartão	
K Configuração do movimento da agulha pode definir a direção do movimento da agulha	

2.4.1 Modo de enrolamento

Deve-se entrar nesta interface quando desejar enrolar o núcleo (ao pressionar a tecla de enrolamento do núcleo na interface principal P2, o calcador intermediário irá abaixar).

Quando você pisa no interruptor da bastidor de fixação externo para abaixar a bastidor de fixação externo e, em seguida, pisa no interruptor de operação, a máquina de costura girará na velocidade definida, mas o eixo móvel X-Y não se moverá. Ao soltar o interruptor de operação, a máquina de costura irá parar na posição de parada superior.

[Nota] A ação do núcleo do enrolamento é realizada pela configuração do parâmetro “núcleo do enrolamento” no modo de configuração de operação. (Consulte [2.7.6
Descrição do parâmetro em

Tabela de configuração de parâmetros)

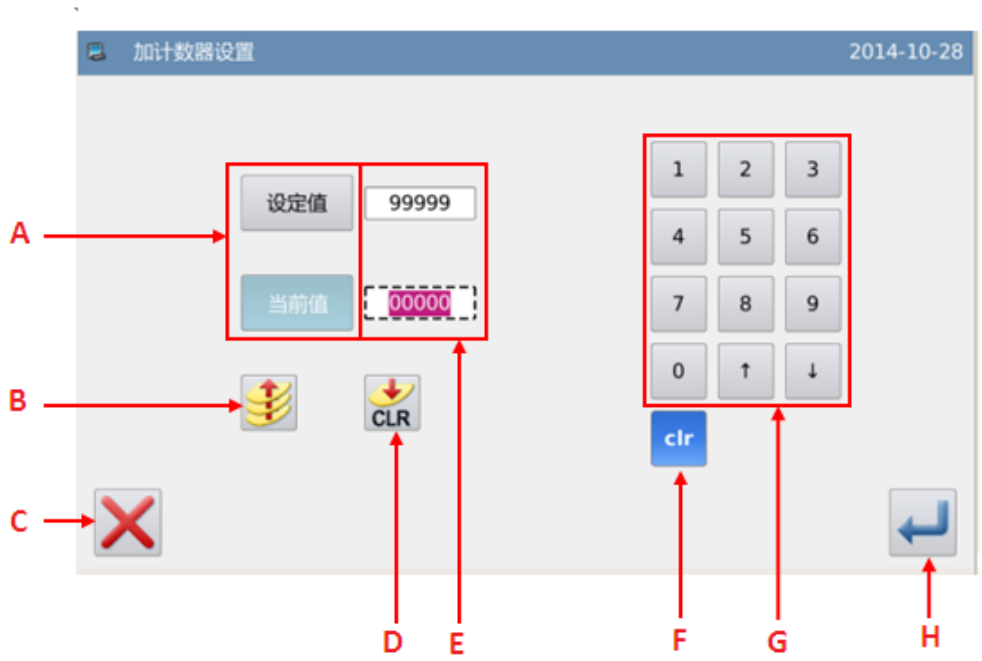
Descrição da função:

Número de série	Descrição
B	Exibição da velocidade de enrolamento real.
D	Exibição do tempo de configuração do enrolamento de temporização. [Nota] Determinado pelo parâmetro "núcleo de enrolamento" -> "configuração de tempo de enrolamento de parada temporizada" é determinado.
E	Quando o modo de operação do núcleo de enrolamento é enrolamento cronometrado, o tempo restante é exibido.

2.4.2 Configuração do contador crescente

Na interface principal P2, pressione a tecla de configuração do contador crescente para entrar na interface de configuração do contador crescente.

[Nota] O método de contagem do contador crescente/decrescente é determinado pelo parâmetro "Contador" no modo de configuração de operação (consulte [2.7.6 Descrição do parâmetro na Tabela de configuração de parâmetros).



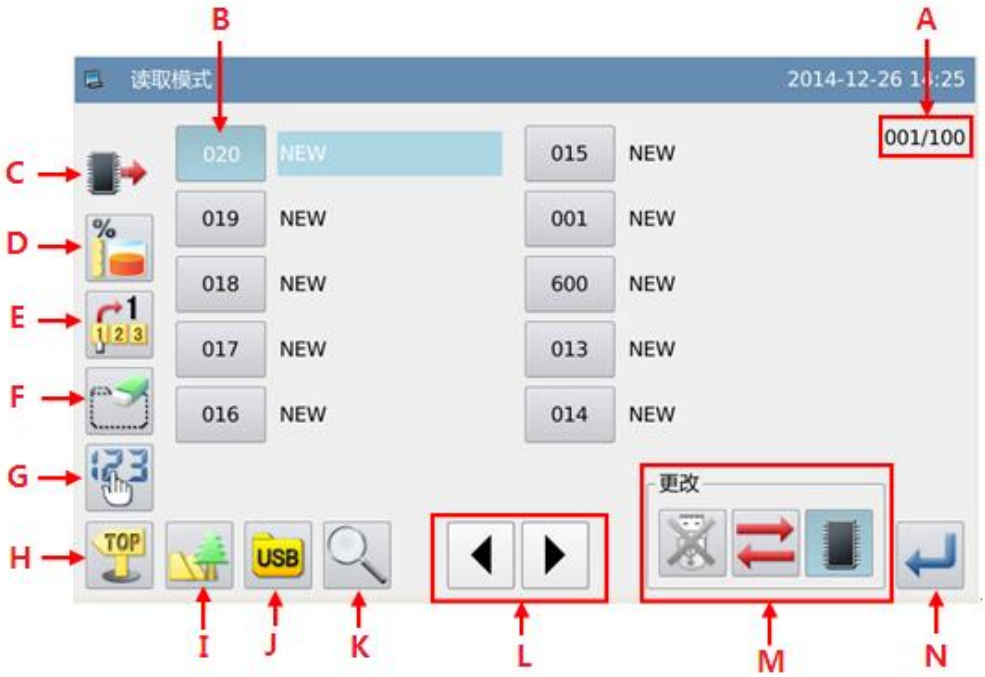
Descrição da função:

Número de série	Descrição
A	alterna o valor definido de entrada e o valor atual (texto branco sobre fundo azul é selecionado).
B	Adicionar chave válida do contador (fundo azul é estado válido).
C	Sai do modo de configuração do contador e retorna à tela anterior.
D	Limpa o valor atual.

E	O valor definido e o valor atual são exibidos (a caixa pontilhada indica o estado de entrada).
F	Limpa o valor de entrada atual.
G	Teclado numérico, utilizado para inserir valores configurados e valores atuais.
H	Confirme as configurações.

[Nota] A operação de configuração do contador decrescente é a mesma que a operação do contador crescente, apenas o ícone da tecla válido/inválido do contador decrescente é diferente ( ).

2.5 Leitura de padrões



Descrição da função:

Número de série Função Conteúdo	
A Exibição do número da página O conteúdo da exibição é o número da página atual/número total de páginas	
B lista de programas	Exibe a lista de programas armazenados (número e nome do display) [Nota 1] Se um padrão de formato VDT for selecionado, uma mensagem de prompt será exibida para conversão de formato de padrão [Nota 2] Se o número de pontos selecionados para o padrão exceder o intervalo ou os dados estiverem danificados, uma mensagem de aviso correspondente a será exibida e o padrão não poderá ser selecionado.
C Exibição de objeto de memória/unidade USB Display : lista de programas de memória	

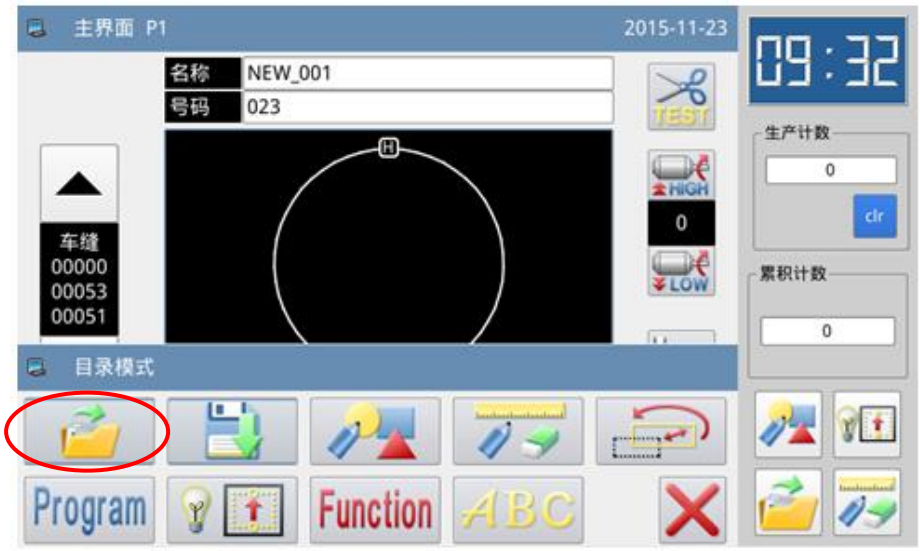
		: lista de programas de unidade USB [Nota]: Por padrão, os padrões são lidos da memória toda vez que você entra nesta interface.
D Exibição da memória restante Exibe o número total de padrões armazenados na memória		
E Tecla de leitura direta Especifique o número do programa para entrar no modo de leitura direta		
F Tecla Delete Excluir o padrão especificado [Nota] O programa de costura atual não pode ser excluído.		
G Tecla de classificação Classifica por hora de modificação ou tamanho do número e exibe novamente a lista de programas		
H Retornar à interface principal Retornar diretamente à interface principal		
I Tecla de exibição gráfica padrão é igual à tecla de função em P1 na interface principal		
J exibe a pasta padrão do unidade USB no unidade USB.		
K salta para o formato não padrão padrão para chamar padrões em outros formatos padrão, exceto o formato nsp.		
L Chave de página suporta interface de pesquisa de página para frente e para trás		
M Selecione memória/unidade USB		Escolha ler a memória ou o padrão do unidade USB : O modo de leitura de memória está habilitado e o modo de leitura de unidade USB está desabilitado neste momento. : O modo de leitura de memória está desabilitado e o modo de leitura de unidade USB está habilitado neste momento : O modo de leitura de unidade USB está habilitado, o modo de leitura de memória está desabilitado neste momento : O modo de leitura do unidade USB está desabilitado, o modo de leitura de memória está habilitado neste momento : Mude para selecionar unidade USB ou memória
N Tecla Confirm para confirmar a operação.		

Instruções de operação:

1. Entre na interface de leitura de padrão

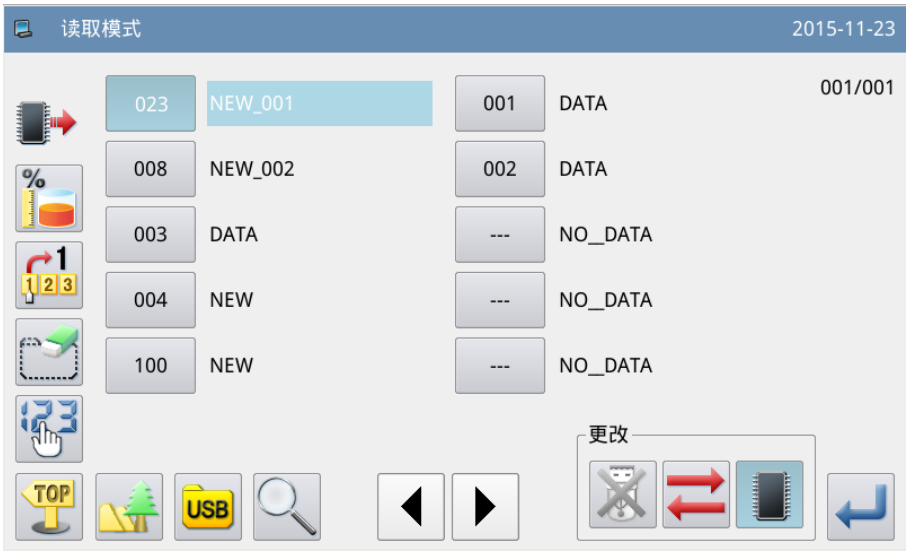
Opere a tecla de diretório na interface principal P1 (ou P2) para abrir o modo de diretório multicategoria e, em seguida, pressione o botão de leitura

Insira a chave de dados gráficos .



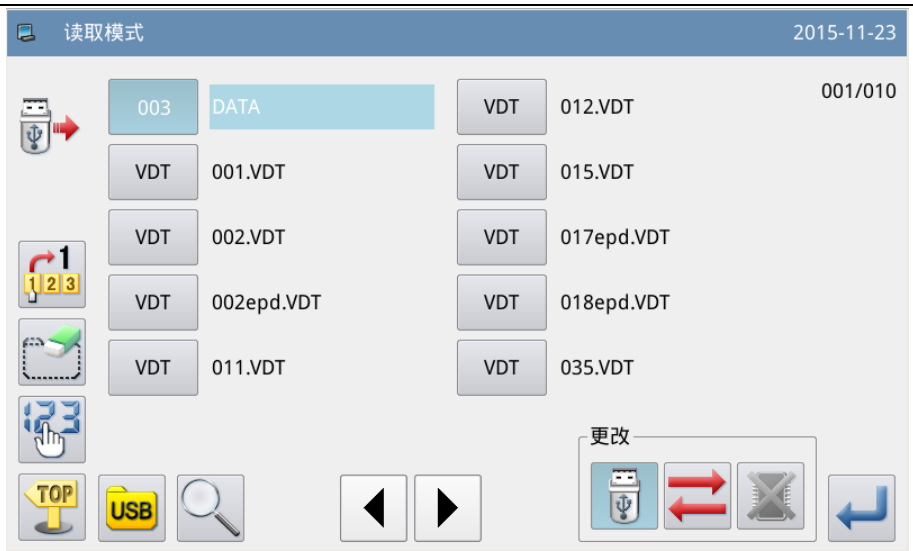
[Nota] Se não estiver na origem, os dados gráficos não poderão ser lidos. Execute primeiro a operação de retorno à origem.

2. Selecione o objeto a ser lido (memória/unidade USB)



Ao entrar nesta interface, o modo de leitura de memória é selecionado por padrão (é exibido no lado superior esquerdo da tela). Você pode alterná-lo pressionando a tecla de troca .

Mude para o modo de leitura de unidade USB. A interface do modo de leitura do unidade USB é mostrada abaixo.



[Nota] Se você executar a operação acima sem inserir a unidade flash USB, a mensagem "A unidade flash USB foi removida" será exibida.

[Nota] Se você inserir uma unidade flash USB na interface atual, a montagem levará cerca de 5 segundos. Após a montagem ser bem-sucedida, pressione para

pode entrar no modo de leitura de unidade USB. Contanto que o unidade USB não esteja desconectado, o tempo de montagem não será mais necessário na próxima vez que você entrar no modo de leitura do unidade USB.

3. Selecione o número do desenho e confirme

Selecione o número do programa a ser costurado e pressione a tecla OK . Após a seleção bem-sucedida, você retornará diretamente à interface principal.

[Nota] Se o número selecionado também existir na memória ao ler o padrão da unidade flash USB, "Sim" será exibido.

"Você deve sobrescrever os dados do padrão na memória?", basta seguir as informações especificadas.

4. Outras operações

Se houver muitos padrões, você pode usar as teclas de virar página para percorrer a tela, e as teclas de classificação para

Verifique a lista de programas de forma mais intuitiva. Se você souber o número do programa, também poderá especificar diretamente o número do programa para ler o padrão.

informaçõ
es.

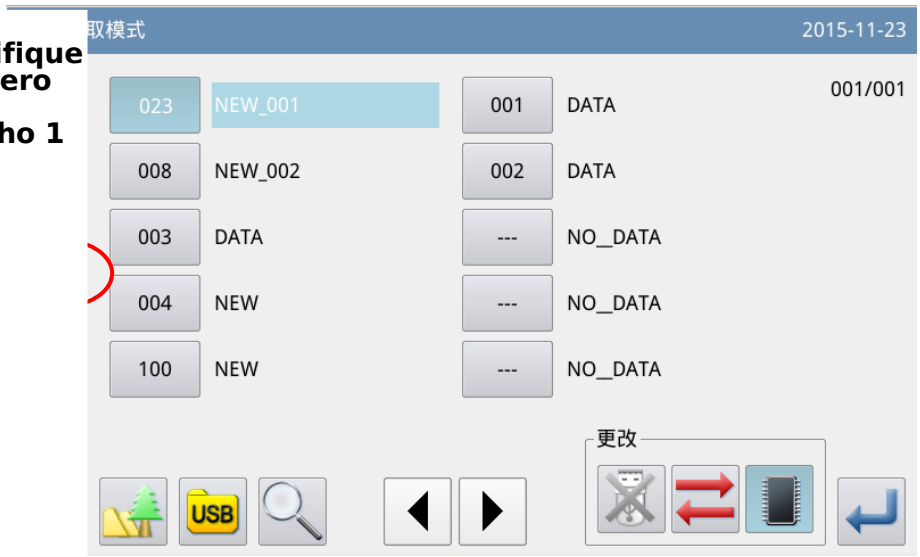
2.5.1 Modo de leitura direta

1. Selecione o modo de leitura direta

Pressione a tecla de leitura direta na interface de leitura de padrão para entrar no modo de leitura direta.

[Nota] A especificação direta do número do desenho para leitura dos dados está disponível apenas no modo de leitura de memória.

2. Especifique o número do desenho 1



(Exemplo: Para ler o padrão numérico do desenho "012")
① Digite "1".
② O teclado abaixo exibirá a palavra "1" e os números das imagens armazenadas na memória interna serão organizados em sequência.

3. Especifique o número do desenho 2

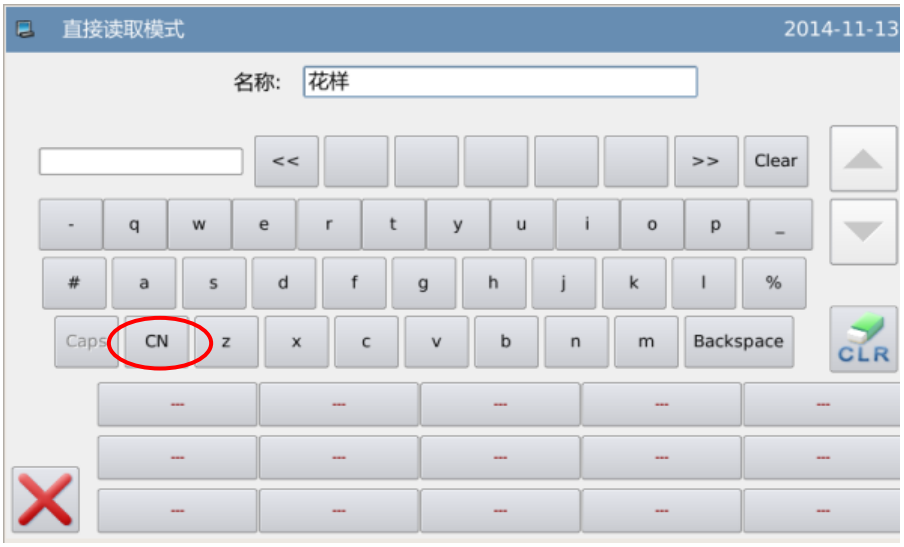
① Em seguida, insira "2".
② Os 15 teclados na seção inferior exibirão a palavra "12" e os números das imagens armazenadas na memória serão organizados em ordem.

③ Pressione a tecla limpar
para limpar o número inserido e digite-o novamente.

④ O número do desenho "12" a ser lido será exibido no teclado na seção inferior. Pressione a tecla
neste momento.

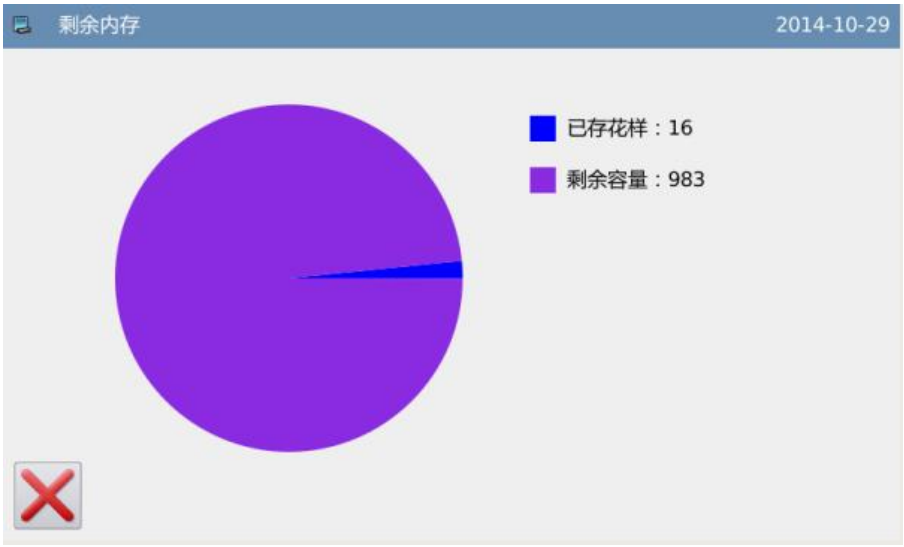
Após o sucesso da operação, retorne à interface principal
e exiba os dados gráficos do número do desenho "12".

⑤ Ao pesquisar padrões, você pode inserir caracteres chineses e alternar para o modo de método de entrada chinês para inserir padrões de pesquisa.



2.5.2 Exibição da memória restante

Pressione a tecla de memória restante na interface de leitura de padrão para verificar o uso do padrão de memória.



2.5.3 Excluir padrão

Ao excluir um padrão, é necessário selecionar a tecla delete para executar o comando. Neste momento, será exibido "Se deseja excluir o padrão da memória". Mensagem de prompt

Dados" (se for um modo de leitura de unidade USBSB, a mensagem de prompt "Se deseja excluir o arquivo selecionado" será exibida), pressione

Apenas opere de acordo com as informações especificadas, mas o programa de costura atual não pode ser excluído.

2.5.4 Formatos de dados suportados

Atualmente, os formatos de padrão que podem ser importados são: formato NSP, formato B, formato BA, formato VDT, formato EMB,
formato DST, formato DSB, formato DSZ, formato PLT e formato DXF.

2.5.5 Exibição da lista de programas

O parâmetro "Tela LCD" -> "Estilo de exibição de seleção de programa" pode alternar o estilo de exibição da interface de leitura de padrão.

Defina este parâmetro como "Exibir formato do padrão", e depois retorne para a interface de leitura do padrão, você pode navegar pelos formatos dos padrões que foram utilizados
.

[Nota] A lista de formas de padrão só pode exibir formas de padrão usadas.
[Nota] Também pode ser definido em "Configurações de função" -> "Modo de configuração de exibição".

2.6 Salvamento de padrão

Descrição da função:

Número de série Função Conteúdo		
A Exibição de entrada do nome do programa Exibe o nome do programa inserido.		
B Exibição de entrada do número do programa Exibe o número do programa inserido.		
C、D、F、I		
E Teclado de entrada é usado para inserir nomes ou números.		
H Manter padrões com o mesmo número		☒ 保留同号花样 : Selecione para manter o padrão com o mesmo número ☐ 保留同号花样 : Não opte por manter padrões com o mesmo número
G Limpar todos os caracteres de entrada Limpar todos os caracteres de entrada após pressionar.		

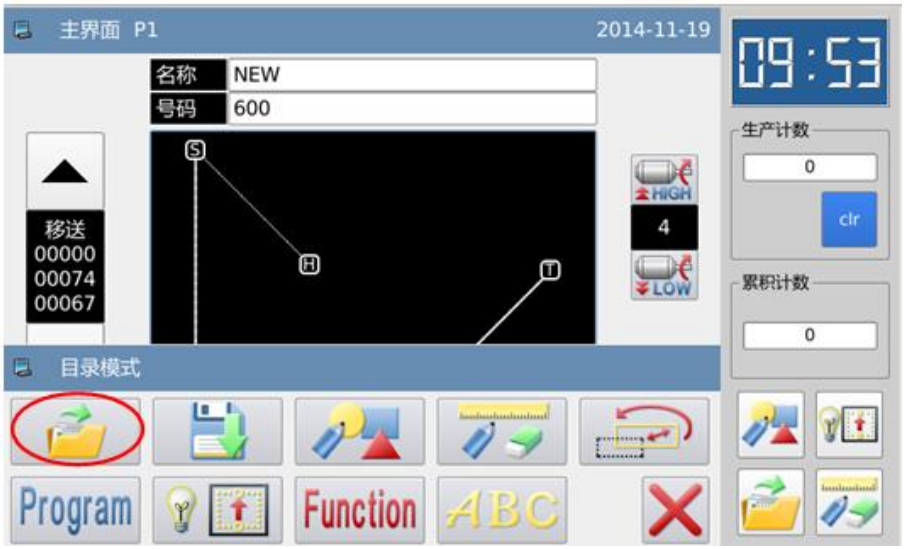
Instruções de operação:

1. Entre na interface de leitura de padrão

Opere a tecla de diretório na interface principal P1 (ou P2) para abrir o modo de diretório multicategoria e, em seguida, pressione Write

Tecla Salvar dados gráficos
.

[Nota] Se não estiver na origem, os dados gráficos não poderão ser gravados e salvos. Execute primeiro a operação de retorno à origem.



2. Definir nome e número

Ao entrar nesta interface, o modo de escrita na memória é selecionado por padrão (é exibido no lado superior esquerdo da tela). Você pode alterná-lo pressionando a tecla de troca .

Mudar para modo de gravação em unidade USB

Em quando antes de interface diretamente para clicar em clicar em ou

603 , você pode alterar o nome ou número de entrada.

Cada vez que você pressiona a tecla , você pode limpar o primeiro caractere à esquerda do cursor, e pressionar a tecla limpará todos caracteres .

Caso seja necessário inserir letras maiúsculas e minúsculas ao inserir um nome, você pode usar a tecla para fazer isso.

[Nota] Um padrão pode ser selecionado livremente para armazenar números. O nome do arquivo padrão é alterado para a forma "nome do programa" + "@ número do programa " + "extensão.nsp".

3. Confirme para salvar o programa

Após finalizar a digitação pressione a tecla OK . Após a operação ser bem-sucedida, você retornará diretamente à interface principal.

[Nota] Se os dados do objeto a serem gravados contiverem padrões com o mesmo número de desenho, "Se deve substituir o número de padrões na memória" será exibido.

De acordo com as informações do prompt de ", pressione a tecla Cancelar para operações de não substituição e pressione a tecla OK para operações de substituição.

2.7 Instruções de configuração de operação

As configurações de operação são usadas principalmente para definir vários parâmetros. Para descrições de cada parâmetro, consulte [2.7.6 Tabela de configuração de parâmetros]

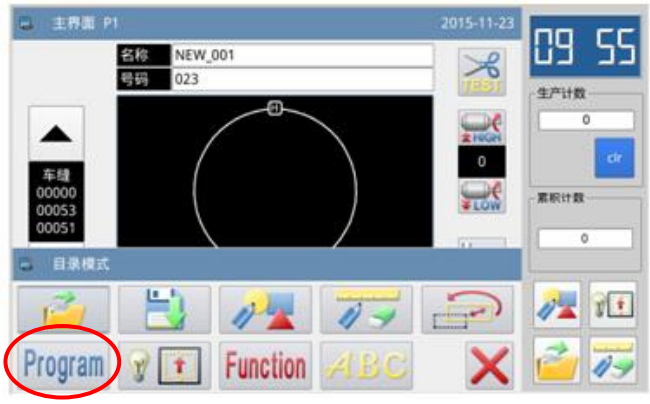
2.7.1 Método de configuração

1. Como inserir as configurações de operação:

Opera na interface principal P1 (ou P2)

Tecla de diretório , que abre o modo de diretório multicategoria.

e em seguida pressione a tecla de configuração de operação .



2. Tela do modo de configuração

Depois de entrar na interface de configuração de operação, há muitos itens de parâmetros para escolher. Você pode usar as teclas de virar página para percorrer a tela .

3. Exemplo de descrição:

① Seleção de modo

Selecione o item do parâmetro a ser configurado e a "Tela de configuração de parâmetro interno " será exibida. Aqui selecionamos a tecla “bastidor de fixação”
.

② Tela de configuração de parâmetros internos

Selecionar o botão de parâmetro a ser definido exibirá a "Tela de alteração de valor de configuração ". (Pressione o botão "POP" aqui.)

③ Alterar configurações de parâmetros

Depois de pressionar a tecla de valor de configuração para alterar o conteúdo de configuração do parâmetro

(pressione a tecla "ILR" aqui) e, em seguida, pressione a tecla OK

OK

é determinado.

[Nota] Se você pressionar a tecla de ajuda , o valor da configuração será exibido

, você pode ver a descrição completa do parâmetro.

④ Verifique as configurações dos parâmetros alterados

Retorna à tela "Configurações de Parâmetros Internos". Inspecionável

Verifique o valor da configuração alterada, pressione a tecla sair para sair

ativado.

⑤ Retornar à tela de seleção de modo

Para retornar à interface principal P1 (ou P2), pressione tecla

.

Para ver o conteúdo de "Configurações Modificadas", pressione o botão " Configurações Modificadas".

⑥ Visualize o conteúdo do parâmetro modificado

a)
Entre no modo de entrada de senha
Pressione o botão "Configurações modificadas" na tela "Seleção de modo" para entrar no modo de entrada de senha. Somente após a senha
ser inserida corretamente você poderá entrar no modo de configuração de parâmetro modificado
. (Para detalhes sobre configuração de senha, consulte [2.7.3 Parâmetro Instruções de criptografia no modo digital])

b)
Entre no modo de configuração de parâmetros modificados
Os parâmetros modificados serão exibidos nesta interface,
Se quiser alterá-lo novamente, você pode alterá-lo novamente
nesta interface (você pode pressionar a tecla "POP" aqui).

Se você deseja selecionar alguns parâmetros modificados para restauração
, você pode optar por pressionar o botão marcado com o nome do parâmetro
(aqui você pode pressionar o botão "modo de operação do pedal",
"sincronização de calcador intermediário para baixo"), em seguida, pressione o botão "selecionar
restaurar" e, em seguida, execute a operação de acordo com a mensagem de prompt.

Se você deseja restaurar todas as configurações alteradas para configurações de fábrica, pressione o botão "Restaurar tudo" e, em seguida, siga as instruções.

2.7.2 Descrição da classificação de parametrização

Tipo seletivo

Tipo de entrada

2.7.3 Instruções de criptografia do modo de parâmetro

As senhas podem ser definidas para cada entrada de operação no modo de parâmetro para evitar o uso indevido por humanos.

1. Como inserir a criptografia de parâmetros:

Operar na interface principal P1 (ou P2)

Faça a chave de diretório , ou seja, abra o modo de diretório multicategoria Fórmula

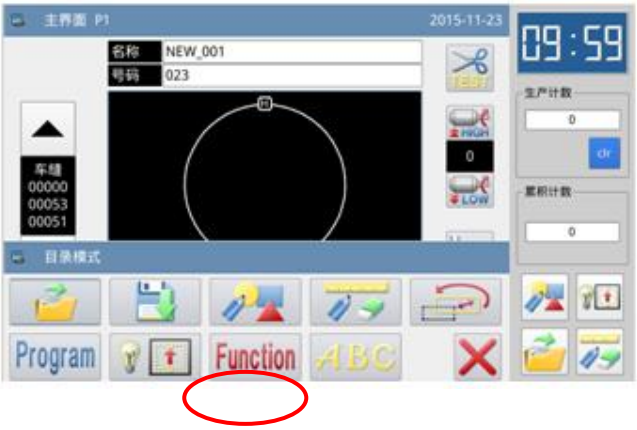
e, em seguida, pressione a tecla de configuração de função

Function , você entrará na interface de configuração de função.

rosto.

Pressione parâmetro mais

Tecla .



2. Digite a senha:

Antes de entrar no modo de criptografia de parâmetros, é necessário inserir a senha (a senha inicial é o ID do fabricante).

Se ocorrer um erro ao digitar a senha, cada

Pressione a tecla uma vez para limpar o lado esquerdo do cursor

, que será apagado pressionando a tecla

Insira todas as senhas.

Após inserir a senha, pressione a tecla OK .

2. Selecione o item de criptografia:

Conforme mostrado na figura, o item de criptografia contém todos os itens de parâmetro . Você pode selecionar um ou mais itens de parâmetro para criptografia (o item "Pause" é selecionado aqui).

: Estado selecionado
: Estado não selecionado

Após selecionar o item do parâmetro a ser criptografado, pressione OK

Defina a chave .

。

3. Alterar senha

Na nova interface de configuração de senha, pressione caixas de entrada

, e

, e insira a senha atual, a nova senha e confirme a senha respectivamente para concluir a nova operação de configuração de senha e, finalmente, pressione

.

[Nota] A senha inicial é o ID do fabricante. Depois de definir a senha uma vez, a "senha atual" será a última senha definida.

2.7.4 Restaurar e salvar parâmetros

Você pode salvar as configurações de parâmetro alteradas em uma unidade flash USB para futuras operações de restauração.

1. Como entrar na restauração e salvamento de parâmetros:

Operar na interface principal P1 (ou P2)

Faça a chave de diretório
, ou seja, abra o modo de diretório multicategoria Fórmula

e, em seguida, pressione a tecla de configuração de função

Function , então você entrará nas configurações de função
Interface

.

Pressione Restaurar Backup na interface de configuração de função.

Salvar tecla
.

2. Salvar parâmetros

Entre na interface de restauração e salvamento de parâmetros. Por padrão
, os parâmetros do usuário são copiados.

Insira a unidade flash USB e pressione o botão OK

, assim que a operação for bem-sucedida, ela estará na unidade flash USB

cria automaticamente um diretório "bakParam",
e o arquivo "backup.param" neste diretório é
como o arquivo de armazenamento de parâmetros.

Para restaurar os parâmetros, é necessário pressionar e depois virar a página.

tecla
para mudar para o modo de restauração.

3. Restaurar parâmetros

Após mudar para o modo de restauração, pressione OK

tecla para realizar operação de restauração de parâmetros.

Retorna à tela anterior após operação bem-sucedida.

2.7.5 Restauração dos parâmetros padrão

pode restaurar as configurações dos parâmetros para os valores de fábrica. Além disso, os usuários também podem salvar os parâmetros que definiram e usar para chamadas futuras.

1. Como restaurar os parâmetros padrão:

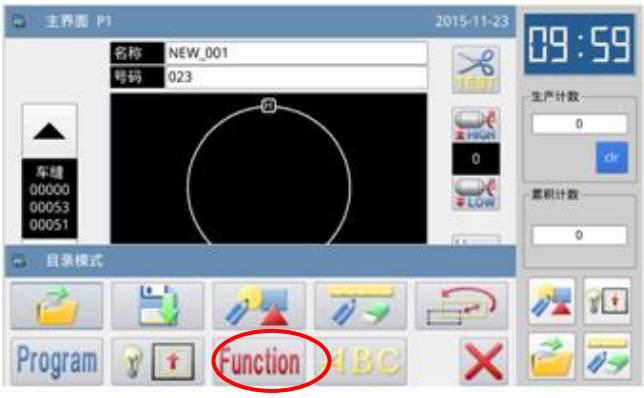
Operar na interface principal P1 (ou P2)

Faça a chave de diretório, ou seja, abra o modo de diretório multicategoria Fórmula

e, em seguida, pressione a tecla de configuração de função

Function, você entrará na interface de configuração de função.

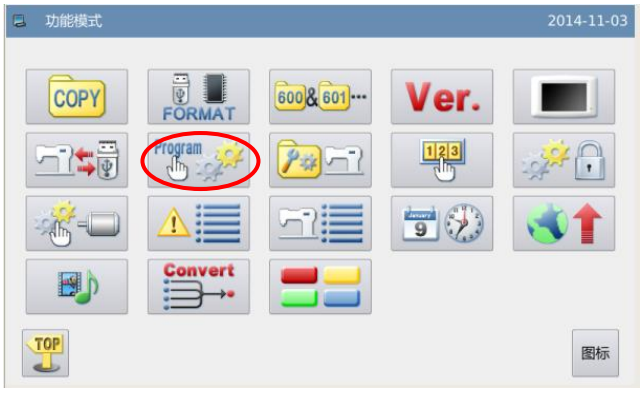
rosto.



Pressione o parâmetro padrão na interface de configuração de função

tecla, será solicitado que você digite a senha (inicial

A senha é o ID do fabricante). Depois que a senha for digitada corretamente, entra no modo de parâmetro padrão.



2. Chamar parâmetros padrão

Clique no item de parâmetro padrão correspondente e pressione a tecla "Máquina Tipo Padrão" para recarregar o parâmetro padrão correspondente.

retornará automaticamente à tela do nível anterior após o carregamento.

[Nota] Alguns parâmetros importantes (como "Ângulo de estacionamento do Motor do eixo principal", etc.) não podem ser restaurados aos valores de fábrica durante esta operação.

3. Salvar parâmetros do usuário

clique

clique

a

自定参数10(无)

Qualquer uma das chaves para

Determine o local para salvar o parâmetro e clique no botão

para salvar. Você pode renomear e limpar parâmetros personalizados.

Após salvar, ele sairá automaticamente e retornará à tela do nível anterior.

[Nota] Os parâmetros de manutenção não serão salvos.

Venha.

[Nota] O ângulo de instalação do motor e os parâmetros de configuração do motor serão preservados

4. Chame o usuário para salvar os parâmetros

O método de entrada nesta interface é o mesmo acima. Observe o conteúdo exibido pela tecla " Parâmetro personalizado xx (sim/não)". Se exibir "sim" entre colchetes, significa que o parâmetro do usuário está armazenado no bit .

Clique no botão e depois pressione o botão

pode recarregar os valores de configuração dos parâmetros correspondentes. Após a operação bem-sucedida
, ele retornará automaticamente à tela do nível anterior.

2.7.6 Tabela de parametrização

1. limpador de linha:
Código
Breve descrição
Descrição detalhada
Unidade
Tamanho do passo
Faixa
Valor de fabrica

W1P Chave do discador Chave de saída do discador (W) 0:DESL.: O discador é inválido 1:LIG.: O discador é válido					1 Selecione	
W1 Tempo de inicialização do discador	O horário de início do limpador de linha (W) pode ser definido de acordo com a sequência de corte da linha, geralmente não precisa ser alterado	ms 2 0 a 998 30 Entrada				
W2 Dialer mantém hora	O tempo de espera do limpador de linha (W) pode ser ajustado de acordo com a sequência de corte da linha. O tempo pode ser estendido se necessário	ms 2 0 a 998 30 Entrada				
W3 Fim do Discador Atraso	Atraso após o limpador de linha (W) operar para aguardar o reset do mecanismo	ms 1 0 a 255 0 Entrada				
CSS interruptor de fixação de linha de agulha	Interruptor de fixação da linha da agulha DESL.: desligado LIG.: ligado				DESLIGADO: desligado desligado	Selecione

CRS braçadeira de linha de agulha manter corrente	Corrente de retenção da braçadeira de levantamento da agulha 0 a 16 8 entrada						

2. Inicie a agulha lenta:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Valor de fábrica Tipo						
ST1 Início do primeiro ponto velocidade	Velocidade inicial do primeiro ponto 100RPM 1 2 a 27 3 entrada					
ST2 Início do segundo ponto velocidade	Velocidade inicial da segunda agulha 100RPM 1 2 a 27 5 entrada					
ST3 Início do terceiro ponto velocidade	A velocidade inicial do terceiro pino 100RPM 1 2 a 27 10 entrada					
ST4 Início da quarta agulha velocidade	A velocidade inicial do quarto pino 100RPM 1 2 a 27 15 entrada					
ST5 Velocidade de início da quinta agulha	Velocidade inicial do quinto pino 100RPM 1 2 a 27 20 entrada					

3. bastidor de fixação:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Valor de fábrica Tipo			
CYN consegue costurar quando a bastidor de fixação está levantada?	A costura pode ser feita quando a bastidor de fixação está levantada 0:DESL.: Não é possível costurar 1:LIG.: Pode costurar		0 Selecionar
TFS Após a conclusão da costura status da bastidor de fixação	O estado do calcador externo após a costura é 0:SUP: Retorne ao ponto inicial da costura, então o calcador então sobe 1:SLU: Depois de costurar, o calcador de pressão externo sobe imediatamente 2: SBU: Retorna até o ponto inicial da costura primeiro, espere até que o pedal seja pressionado e então levante o calcador		0 Selecionar
ATU levanta a bastidor de fixação após processar automaticamente	Após a conclusão do processamento automático, a bastidor de fixação levanta	0:PUP: O calcador levanta automaticamente após a costura ser concluída 1:NUP: O calcador não levanta após a costura ser concluída	0 Selecionar
POP modo de operação do pedal			0 Selecionar

					e quadro de prensagem auxiliar levantar/soltar 2:ILR: intervalo controla o quadro de prensagem esquerda e direita		
LRD pressão de separação esquerda e direita ação descendente da placa		A ação descendente da placa de separação esquerda e direita 0:LRU: Esquerda A placa direita se move para baixo ao mesmo tempo 1:LRN: Pressione Pressione primeiro para a esquerda e depois para a direita Colocar para baixo 2:RLD: Pressione Placa para a direita e depois para a esquerda para baixo				0 Selecionar	
LRU pressão de separação esquerda e direita ação de subida da placa		Ação de elevação da placa de separação esquerda e direita 0:LRT: Após o processamento ser concluído, a placa de separação é levantada 1:LTD: Após a conclusão do processamento , a bastidor de fixação esquerda continua a ser pressionada 2:RTD: Após a conclusão do processamento , a pressão direita A placa continua a ser pressionada				0 Selecionar	
DYN Dispositivo de calcador especial tipo		Suporte para calcador giratório e telescópico 0- Nenhum 1- Calcador giratório 2- Calcador telescópico	1 0-255 0 Entrada				
PSS Quando parado no meio do caminho Status da placa		Status da bastidor de fixação quando parada no meio do caminho UP: bastidor de fixação é pressionada para baixo DN: bastidor de fixação é levantada para cima				ACIMA Selecione	
OPT Seleção do tipo de placa Selecionar		suporta bastidor de fixação do motor e bastidor de fixação pneumática . Defina também o tipo de bastidor de fixação fixa no "Modo de Transferência"	AR: Pneumático MAG: Eletromagnético Ferro Motor: Motor			AR Selecione	
2PE bastidor de fixação do segundo estágio habilita		só é válido quando o motor possui bastidor de fixação externo. suporta operação em dois estágios e pode parar na posição de configuração .	DESL.: Desabilitado LIG.: Habilitado			DESLIGADO Selecione	
THG bastidor de fixação do segundo estágio altura		Altura da bastidor de fixação do segundo estágio 0 a 255 140 Entrada					
OPR Configuração do curso da bastidor de fixação		só é válido quando for utilizado o prato de pressão externo do motor, ajusta o valor da altura do prato de pressão externo subindo	0 a 200 180 Entrada				
OPC configuração de corrente da bastidor de fixação		só é válido quando o motor possui bastidor de fixação externo. define a velocidade de operação do motor de pressão externa.	1 0-15 2 Entrada				

POD Extensão do calcador telescópico atraso de saída	Atraso de extensão do calcador telescópico 1 0-255 30 entrada					
ASD calcador telescópico atraso de elevação	Atraso de subida do calcador telescópico 1 0-255 45 entrada					
DSD Palcador telescópico retardo inferior	Atraso na descida do calcador telescópico 1 0-255 30 entrada					

4. Restrições de escopo:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Valor de fábrica Tipo						
A1C Cancelar proteção de alcance	Cancelar proteção de alcance 0:OF: Proteção de alcance desativada 1:LIG.: Proteção de alcance ativada				1 Selecione	
XL Defina o intervalo efetivo do X esquerdo	Definir a faixa efetiva de X direção esquerda mm 1 2 a 255 101 entrada					
XR Definir faixa válida da direção X direita	Definir a faixa válida da direção direita de X mm 1 2 a 255 101 entrada					
YU Define a faixa efetiva superior de Y	Defina a faixa efetiva da direção Y para cima mm 1 2 a 255 51 entrada					
YD Definir Y para faixa efetiva inferior	Definir faixa efetiva descendente de Y mm 1 2 a 255 51 entrada					

5. Detector de desconexão:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Valor de fábrica Tipo						
PRT Detecção de quebra Detecção de quebra 0:DESL. Detecção de linha quebrada desligada 1:LIG.: Detecção de linha quebrada ativada					0 Selecionar	
ISD Detecção de quebra de linha Número de pontos inválido no início da costura		1 0 a 15 8 Entrada				
IND Número inválido de pontos durante a costura durante detecção de quebra de linha		1 0 a 15 3 Entrada				
TRM Se deve cortar a linha durante a detecção de quebra de linha	Se deve cortar a linha durante a detecção de quebra de linha 0:LIG.: Executar corte de linha quando ocorrer quebra de linha 1:OF:				0 Selecionar	

					Quando a linha estiver rompida , não prossiga para para cortar a linha.		

6. Posição de origem:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Faixa numérica Tipo			
PTR retorna ao ponto original ao ligar		Retornar à origem quando a alimentação elétrica for ligada 0:OF: Não retornar à origem 1:LIG.: Retornar à origem	0 Selecionar
PRF Elevação da placa de volta à Origem proibida		É proibido levantar a bastidor de fixação e retornar ao ponto original 0:OF: Permitir que retorne ao ponto original 1:LIG.: Proíbe retornar ao ponto original	0 Selecionar
DOG Se deve procurar o ponto original após o término da costura		Se deve pesquisar a origem após o término da costura 0:DESL.: Não verificação de origem pesquisa, parada na posição original 1:LIG.: Há origem (tempo origem) verificação pesquisa 2: RET: Retorna ao ponto inicial	1 Selecione
RST Definir ponto inicial da costura Redefinir caminho		Definir o caminho de redefinição do ponto inicial 0:LIN: Linha reta retorno Ponto inicial 1:PAT: Pressione imagem do padrão para retornar ao ponto inicial da costura 2:ORG: primeiro procure a origem e depois para o ponto inicial da costura	0 Selecionar

DED Se deve selecionar o ponto morto superior ao recuperar a origem	Se deve selecionar o ponto morto superior ao procurar pela origem	0:OF: Ao recuperar do ponto original, não selecione para selecionar o ponto morto superior 1:LIG.: Verificação de origem e selecione para selecionar o ponto morto superior ao pesquisar	0 Selecionar
OPA movimentos da placa de origem	Ação da bastidor de fixação de origem 0:DNW: Retornar à origem Após a bastidor de fixação pressionar para baixo 1:UP: Após retornar à a origem a bastidor de fixação levanta		1 Selecione
NRM Verificação de origem normal recuperação/recuperação de origem seleção de linha de bits	Pesquisa de origem normal/linha de redefinição de origem seleção	0:NRM: Padrão 1:REV:Reverso girar 2:YTX:Eixo Y para eixo X 3:XTY:Eixo X para eixo Y	0 Selecionar
REV Origem reversa recuperação/origem redefinir seleção de linha seleção	Busca de origem/redefinição de origem durante rotação reversa seleção de linha	0:NRM: Padrão 1:REV:Reverso girar 2:YTX:Eixo Y para eixo X 3:XTY:Eixo X para eixo Y	0 Selecionar
XSP Posição do sensor do eixo X	O sensor X está no lado esquerdo ou lado direito do cabeçote da máquina	0:L:Lado esquerdo 1:R:Lado direito	0 Selecionar

7. Pausa:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Tipo de fábrica Tipo			
POS Posição da mão durante a pausa	Posição da agulha durante a pausa 0:DWN: Posição inferior da agulha 1:UP: Posição superior da agulha da máquina		1 Selecione
ACT Ação da placa durante a pausa Ação da placa durante a pausa 0:DWN: 0 Selecione			

	Ação A bastidor de fixação pressiona para baixo 1: UP: A bastidor de fixação levanta		
TYP Tipo de chave de pausa tipo	Tipo de chave de pausa 0:AUT: Tipo de travamento automático 1:NRM: Tipo normal		0 Selecionar
TRM Automaticamente corte de linha quando pausado	Cortar automaticamente a linha durante a pausa 0:AUT: Cortar automaticamente a linha 1:DESL.:Não cortar a linha		0 Selecionar
SYP tipo de chave de segurança	Configuração do tipo de chave de segurança NCT: Longo tipo fechado NOT: Normalmente tipo aberto		NCT Selecionar

8.
Contador:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Tipo de fórmula Tipo			
UCM mais módulo contador fórmula	Adicionar modo de contador 0:DESL.: Adicionar contador desativado 1:PAT: Pressione o padrão para adicionar contagem 2: CYC: Pressione o ciclo para adicionar contagem		1 Selecione
DCM Módulo contador decrescente	Modo contador decrescente 0:DESL.: Diminuir contador desabilitado 1:PAT: Pressione o padrão para fazer a contagem regressiva 2:CYC: Pressione o ciclo para fazer a contagem regressiva		1 Selecione
URV Se o valor do contador de incremento é retido ao importar padrões	Manter ou não o valor do contador ao importar o padrão	0:CLR: Limpar 1:RSV:Manter Reter	1 Selecione
DRV Ao importar padrões Ao importar padrões, o valor do contador decrescente é 0:CLR: 1 Selecione			

	Não manter Limpar 1:RSV:Manter manter		
POC Limpar contador quando a alimentação elétrica for ligada novamente	Limpe o contador quando a alimentação elétrica for ligada novamente 0:CLR: Clear 1:RSV:Keep Retain		1 Selecione
NUP Desabilitar o somador (UP) de ser modificado	Proibir modificação do somador (UP) 0:DESL.: Permitir modificação de 1:LIG.: Proibir modificação de		0 Selecionar
NDP proíbe que o subtrator (DN) seja modificado	Proibir modificação do subtrator (DN) 0:OF: Permitir modificação de 1:LIG.: Proibir modificação de		0 Selecionar
Operação da máquina de costura quando UTO atinge o valor (UP) do somador	Operação da máquina de costura quando o valor de configuração do adicionador (UP) é atingido	0:OF: Parar costurando 1:LIG.: Pode continuar costurando costurando	0 Selecionar
Operação da máquina de costura quando DTO atinge o valor do subtrator (DN)	Operação da máquina de costura ao atingir o valor de configuração do subtrator (DN)	0:OF: Parar costurando 1:LIG.: Pode continuar costurando costurando	0 Selecionar
NPC proíbe que contagem de produção seja modificada	Proibir modificação da contagem de produção DESL.: Permitir modificação LIG.: Proibir modificação		ATIVADO Selecione

9. Calcador médio:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Valor de fábrica Chá			
SYN Sincronização do calcador intermediário para baixo	Sincronização intermediária de descida do calcador 0:BEF:Costura máquina de costura o cabeçote inicia antes de 1:OUT: sincroniza com o último pé de pressão externa		0 Selecionar
CUR Corrente média do calcador Corrente média do calcador 1 2 a 8 entrada			
DLY Atraso após o calcador central ser levantado	Atraso para evitar que o movimento atinja o molde ms 1 0 a 255 0 entrada		
TYE Tipo de calcador intermediário Válvula de ar do calcador intermediário, passo a passo, solenóide seleção do tipo		0:AR: Ar Válvula 1:STP: Passo	0 Selecionar

					em 2:MAG: eletroí mã		
PLP configuração de curso médio do calcador	Configuração do valor superior e inferior do calcador intermediário 0,1mm 2 0 a 180 150 entrada						
ZU8 Ângulo de elevação do calcador médio	Configuração da posição superior do início do calcador central grau 1 0 a 360 100 entrada						
ZD8 Ângulo de descida do calcador médio	Configuração de posição grau 1 0 a 360 0 entrada quando o calcador intermediário é iniciado						
ZTM entrada de média tensão configuração de sincronização de pinos	Selecione se a configuração do calcador central será armazenada no gráfico	0:DESL.: A configuração do calcador não tem nada a ver com o padrão de entrada 1:LIG.: A configuração do calcador não tem nada a ver com o padrão de entrada				1 Selecione	
PDD Atraso intermediário na descida do calcador	Atraso médio na descida do calcador 1 0 a 255 0 entrada						
MSP Ação média do calcador	Define a velocidade de ação do calcador quando a corrente do calcador central CUR=8	8-17 13 Entrada					

10. Núcleo do enrolamento:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Valor de fábrica Dica							
SPD configuração de velocidade de enrolamento	Configuração de velocidade de enrolamento 100RPM 1 2 a 27 13 entrada						
Configuração do modo STP parada do enrolador	Configuração do modo de parada do enrolador 0:UTS: Levante o pedal para parar o enrolamento da linha 1:RTS: Pise na placa novamente vezes para parar o enrolamento 2:TTS: Pare o enrolamento quando está definido					1 Selecione	
TPD Temporização de parada de enrolamento Configuração de tempo de linha (unidade de segundos)	Configuração do tempo de parada e enrolamento (único bit segundo)	s 2 2 a 498 30 Entrada					

11. Método de transferência:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Valor de fábrica Dica							
TYP Seleção do tipo de placa Selecionar	Seleção do tipo de bastidor de fixação 0: AR: Ar					0 Selecionar	

					1:MAG: Ímã 2:ADP: Adaptável		
WEI Seleção de peso da placa Selecionar		Seleção do peso da bastidor de fixação 0:HIG: leve 1:MID: médio 2:WEG: pesado				1 Selecione	
HIG selecione bastidor de fixação leve (volume de ar L)		Selecione bastidor de fixação leve (volume de gás L) 1 0 a 255 145 entrada					
MID selecione placa de média pressão (volume de gás M)		Selecionar placa de média pressão (volume de gás M) 1 0 a 255 0 entrada					
WEG Selecione a chapa pesada (volume de gás H)		Selecione placa de alta pressão (volume de gás H) 1 0 a 255 0 entrada					
STP Seleção do tipo de costura Selecione		Seleção do tipo de costura 0:TIN:Fino 1:MID: Médio 2:TIC:Grosso				0 Selecionar	
FINO Espessura de material fino Espessura de material fino 1 0 a 255 0 Entrada							
MID Espessura do material em MID Espessura do material 1 0 a 255 0 Entrada							
HCK Espessura de material espesso Espessura de material espesso 1 0 a 255 0 Entrada							
SUI A criação de padrões segue para configurações		Padrão seguindo configuração de ação 0:OF: Desativar 1:LIG.: Ativar				1 Selecione	
SMD Começa a mover o ângulo do quadro ajuste fino de grau		Ajuste do ângulo inicial de movimento do quadro grau 1 -50 a +50 0 entrada					
STD Ângulo final do bastidor móvel compensação de grau		Ajuste do ângulo final do movimento do quadro grau 1 -50 a +50 0 entrada					
SAE ângulo inicial da estrutura móvel configuração de grau		Defina o valor inicial do ângulo do bastidor móvel acima de 1800 rpm	Grau 1 135-280 135 Entrada				
MMD Modo de movimento Modo de ação do eixo XY 0:ETM: isócrono 1:NTM: desigual						0 Selecionar	
RSE Não. 8 música de desaceleração Quadro inicial da linha ângulo		Curva de desaceleração nº 8 iniciando o movimento do ângulo do quadro graus	Grau 0 a 720 0 Entrada				
REE Não. 8 música downtempo bastidor móvel de final de linha ângulo		No. 8 curva de desaceleração final ângulo do bastidor móvel graus	Grau 0 a 720 0 Entrada				
SSM Modo de costura de teste STP: Levante até parar MOV: Levante e continue movendo							
MCX música de bastidor móvel do eixo X 0 a 10 0 entrada							

	Númer o do fio						
MCY Curva de bastidor móvel do eixo Y Número do fio		0 a 10 0 Entrada					

12. Velocidade:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Valor de fábrica Entrada							
HSP Configuração de alta velocidade Configuração de alta velocidade Valor máximo de velocidade operacional			100RPM 1 2 a 27 23 Entrada				
LSP Configuração de baixa velocidade Configuração de baixa velocidade 100RPM 1 2 a 27 2 Entrada							
MHS Configurações de velocidade média e alta Estimação de velocidade média e alta 100RPM 1 2 a 27 23 Entrada							
MLS Configuração de velocidade média e baixa Estimação de velocidade média e baixa 100RPM 1 2 a 27 2 Entrada							
DDL configuração de atraso de transferência configuração		Atraso após ação de transferência 1 0 a 9999 0 entrada					
JDL configuração de atraso de jog		Atraso após ação de avanço gradual 1 0 a 9999 0 entrada					
IDL Configuração de atraso de placa		Atraso após a ação de criação do padrão 1 0 a 2700 0 entrada					
COSTURAR Configuração da velocidade de costura (engrenagem)		Configuração de velocidade de costura, 0-9 dividido igualmente em 10 velocidades, cada velocidade é determinada por HSP e LSP	1 0 a 9 4 Entrada				
REL configuração de velocidade de costura (valor real)		Configuração de velocidade de costura, ajuste diretamente a velocidade em unidades de 100rpm	100rpm 100 2 a 27 9 Entrada				
FED configuração de velocidade de transferência		Configuração de velocidade da seção de marcha lenta 1 0 a 9 4 entrada					
FRM configuração de velocidade do bastidor móvel		Configuração de velocidade do bastidor móvel 1 1 a 3 3 entrada					
SPS Retorna à velocidade do ponto de costura configuração de graus		Configuração de velocidade para retornar ao ponto inicial de costura 1 0-9 4 entrada					
HPS configurações de velocidade de origem		Encontre a configuração de velocidade de origem 1 5 a 10 5 entrada					
SMS Configurações de velocidade de movimento em etapa única		Configuração de velocidade de movimento de passo único 1 0 a 40 30 entrada					

13. Tempo de corte da linha:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Valor de fábrica Entrada							
TRM Interruptor de corte de linha Interruptor de corte de linha 0:DESL.:Desligado Fechar 1:LIG.:Ligar Ligar						1 Selecione	
SPD Velocidade de corte de linha Velocidade de corte de linha 10RPM 1 2 a 27 Entrada							
ANG Ângulo de posicionamento da agulha após corte da linha		Ângulo de posicionamento da agulha após corte da linha 0:UP: Posição superior da agulha 1:DED: Ponto morto superior				0 Selecionar	
DLY Atraso no início do corte de linha Atraso no início do corte de linha 0,01s 1 0 a 255 0 Entrada							
ESP Início da saída de corte de linha Entrada ângulo de início da saída de corte de linha mm/grau 2 0 a 998 210 Entrada							

	Tempo/ângulo de movimento graus						
TET Fim da saída do corte de linha tempo/ângulo final grau		Tempo/ângulo final da saída de corte mm/grau 2 0 a 998 0 entrada					
TMD Modo de corte de linha Seleção da sequência de trabalho de corte de linha 0:FST rápido velocidade 1:GEN: facilidade						1 Selecione	
OPT Atraso na liberação do cabo Atraso na liberação do cabo 1 0 a 255 Entrada							
OSA tempo/ângulo quando o afrouxamento começa		Tempo/ângulo de início de afrouxamento da linha mm/grau 2 0 a 998 300 entrada					
OEA Quando termina o fio solto tempo/ângulo		Tempo/ângulo de término da linha solta mm/grau 2 0 a 998 0 entrada					
TFE automaticamente adiciona linhas de corte durante a confecção do padrão		Se deve adicionar o código de corte de linha antes do caractere final durante a operação de confecção de padrões	Desligado: Fechar Ligado: Abrir			Ligado Selecione	
TBE Se deve cortar a linha antes de enviar durante a costura		Se deve cortar a linha antes da alimentação vazia durante a costura	Desligado: Fechar Ligado: Abrir			Ligado Selecione	
A definir Se deve cortar a linha no final da costura			Desligado: Fechar Ligado: Abrir			Ligado Selecione	
UAT Posição superior após corte valor de correção do ângulo de estacionamento			Grau 0 a 100			0 Entrada	

14. Tela LCD:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Faixa Padrão Tipo							
WRN Som da campainha Configurações		Configuração do som da campainha 0: DESL.: Nenhum Som da campainha 1: PAR: Som do painel de operação 2: ALL: Painel de operação + Som do alarme				2 Selecione	
DEL Ajuste da sensibilidade da tela de toque		Ajuste de sensibilidade da tela de toque 1 1 a 5 3 entrada					
LIG Ajuste de brilho da luz de fundo seção		Ajuste de brilho da luz de fundo 1 20 a 100 100 entrada					
ATO Desligamento automático da luz de fundo interruptor de desligamento		Interruptor de desligamento automático da luz de fundo 0:OF: Não desligado automaticamente desligado 1:LIG.: desligado automaticamente				0 Selecionar	
TIM A luz de fundo desliga automaticamente tempo de espera		Tempo de espera para desligamento automático da luz de fundo minutos 1 1 a 9 3 entrada Botão					
BTN exibe grade de vento		Definir o estilo de exibição do botão no modo de detecção e modo de função	0:ICN:Figura rótulo			0 Selecionar	

					1:TXT: Texto		
BKC Padrão de interface principal Configurações de exibição		Definir o fundo de exibição do padrão da interface principal cor 0: Preto 1: Ciano 2: Vermelho 3: Verde 4: Azul 5: Roxo 6: Amarelo	1 0 a 6 0 Entrada				
SES seleção de programa Estilo de exibição		Defina o estilo a ser exibido na interface de seleção de padrões. Nota: Somente formas gráficas usadas serão exibidas.	0:CLS: Clássico (lista de número exibe) 1:SHP: Exibe padrão forma			0 Selecionar	
ZST Método de ampliação Método de ampliação SQA: Área Produto L-W: Comprimento Largura						SQA Selecionar	
RBS Retorna rapidamente ao ponto inicial de costura exibição da tecla de atalho		Retornar ao início da exibição da tecla de atalho do ponto de costura DESL.: Desligado Fechar LIG.: Ligado				DESLIGADO Selecione	
Se DPN exibe o ponto pin		Se deve exibir o ponto de entrada da agulha NÃO: Não SIM: Sim				NÃO Selecionar	
CCS Padrão combinado com costura de continuação		Costura contínua de padrão combinado NÃO:Não SIM:Sim				NÃO Selecionar	
LPT Padrão de contagem de agulhas grandes suporte		Suporte para padrões de contagem de pontos grandes DESL.: desligado desligado LIG.: ligado				DESLIGADO Selecione	
SCS Função da interface principal Teclas de atalho		Definir se as teclas de atalho das funções da interface principal serão exibidas ou não	DESL.: Desligado Fechar LIG.: Ligado			ATIVADO Selecione	
CSM Seleção de conversão de padrão Método de seleção		Configurações para método de seleção de conversão de padrão STI: Costurar ELE: Para elementos				STI Selecionar	
PSU Unidade de escala Configuração da unidade de escala %: Porcentagem Proporção SIZ: Tamanho						% Selecione	
MSM Método de escalonamento multi-fenda		Configurações do modo de escala de pontos múltiplos VAR: A distância é variável FIX:J A distância permanece inalterada				VAR Selecionar	

PMR Método de retorno após conclusão da modificação	Após a modificação ser concluída, retorne à configuração do modo FUN: Função pode selecionar CNT: Continue para modificar		DIVERSÃO Selecione
OFM Múltiplas costuras, deslocamento Método de modificação de costura por deslocamento	Configurações do modo de modificação de costura múltipla e costura deslocada	REL: Correspondentemente corrigido ABS: Absolutamente corrigido	REL Selecione

15. Outros:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Passo Valor de fábrica Entrada			
NLD Resfriamento da agulha Sim Não	Se o resfriamento da agulha está presente 0:DESL.:Não 1:LIG.:Sim		0 Selecionar
PEM operação de pedal único permitida	Operação de pedal único permitida 0:DESL.: Desativar 1:LIG.: Permitir		0 Selecionar
LAG Seleção de idioma Seleção de idioma 0:CH: Chinês 1:EN:English			0 Selecionar
SSW Configuração de voz Configuração de função de voz 0:DESL.: off off 1:LIG.: on on			1 Selecione
VOL tom de voz da tecla volume	Volume de voz das teclas 30 a 63 50 Entrada		
NSW Configurações de rede Configurações de rede DESL.:Desligado LIG.:Ligado			DESLIGADO Selecione
LED Brilho da luz LED. Para modelos com saída LED, você pode definir	Definir valor de brilho do LED	0-100 50 Entrada	
DLY Liberação do thread ao rosquear Atraso na abertura do dispositivo	Tempo de abertura do liberador de linha quando o calcador intermediário é abaixado durante a passagem da linha	segundos 0-255 0 Entrada	
CUR O afrouxamento da linha abre a corrente ao rosquear	O valor de retenção da corrente de afrouxamento ao rosquear	0-255 0 Entrada	
SEC Se o primeiro automaticamente adiciona uma origem secundária após o envio aéreo	Edite o padrão para definir a origem secundária após a primeira alimentação de ar	DESL.: Fechar LIG.: Abrir	DESLIGADO Selecione
SEC Se o calcador segue durante a confecção do padrão	Na edição das configurações do padrão, se o calcador segue a função	DESL.: Fechar LIG.: Abrir	ATIVADO Selecione
MAH é utilizado para alimentação automática de materiais e outros modelos	Definir parâmetros do modelo da máquina de alimentação automática 0-10 0 entrada		
DSP Iniciar configuração após pedalar	Configuração de atraso de início após pedalada DESL.: Desativado LIG.: Permitido		DESLIGADO Selecione
DEP Início após pedalar Início após pedalar Delay 0 a 200 0 Entrada			

	Atraso de movimento						
FEP configuração de passo de ponto de avanço vazio		Configuração do comprimento do ponto de avanço livre mm 10 a 120 12 entrada					
Configuração de pitch do pino de conversão PTP PLT		Configuração do ponto de conversão PLT 10 a 127 30 entrada					

16.
Manutenção:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Faixa Valor padrão Tipo							
NRT valor restante após troca da agulha		Substitua o valor restante da agulha 1000 agulhas 1 0 a 9999 0 entrada					
NST Substitua a configuração da agulha configuração		Alterar o valor de configuração da agulha 1000 agulhas 1 0 a 9999 0 entrada					
HRT tempo de limpeza restante valor restante		Valor restante do tempo de limpeza horas 1 0 a 9999 0 entrada					
HST configuração de tempo de limpeza configuração		Valor definido do tempo de limpeza horas 1 0 a 9999 0 entrada					
ORT Substituição de óleo restante valor restante		Valor restante da troca de óleo horas 1 0 a 9999 0 entrada					
OST configuração de troca de óleo configuração		Valor de configuração de substituição de óleo hora 1 0 a 9999 0 entrada					
BLR Reposição restante da linha inferior Valor restante (número de pontos)		Não é possível entrar quando clicado					
BLS configuração de substituição da linha da bobina configuração (número de pontos)		Valor inferior de configuração de substituição de linha 0 a 6000 0 entrada					
OLI intervalo de enchimento de óleo		Intervalo de injeção de óleo segundos (S) 0 a 999 0 entrada					
OLW Tempo de trabalho de injeção de óleo		Milissegundos 0 a 9999 0 Entrada					

[Nota] Parâmetro "NRT" (valor restante da troca da agulha), parâmetro "HRT" (valor restante do tempo de limpeza), parâmetro "Valor restante da troca de óleo
" não pode ser definido. Você só pode observar as alterações de valor na "tela de configuração de parâmetros internos".
[Nota] Após o parâmetro de valor definido de manutenção ser modificado, seu parâmetro de valor restante correspondente também será modificado para o mesmo valor.
[Nota] Depois que o parâmetro do valor de configuração de manutenção for definido (um valor maior que 0), a função de contagem de manutenção correspondente também será ativada ao mesmo tempo.
17. Especial:

Código Breve descrição Descrição detalhada Unidade Faixa Valor padrão Tipo							
HSP Velocidade máxima de costura		Velocidade máxima de costura 100RPM 1 2 a 27 23 Entrada					
MAE Motor do eixo principal para ângulo de giro		Ângulo de estacionamento do Motor do eixo principal graus 1 30 a 80 53 entrada					
DEB Função de bordado alfabeto ativar		Ativar função de bordado de alfabeto 0:OF: Fechar Fechar função de bordado de alfabeto				1 Entrada	

					1:LIG.: Ative para ativar a função de bordado de letras	
DAE Configuração do ângulo do ponto morto superior	Definir o valor do ângulo de estacionamento para o ponto morto superior	Grau 1 0 a 50 3 Entrada				
RSC Curva de redução do comprimento da agulha linha	Seleção integrada da curva de desaceleração do comprimento da agulha 1 0-6 5 entrada					
HSL Velocidade máxima sem redução Comprimento da agulha	Comprimento máximo da agulha mantendo a velocidade máxima	0,1mm 1 1-127 0 Entrada				
MTS Seleção do tipo de fuso Selecionar	Suporta tipos de 550W e 750W 0-550W 1-750W					1 Selecione
xDIR Rotação do motor X Alternar rotação do motor de passo do eixo X POS: avanço NEG: reverso direção						PDV Selecione
yDIR Rotação do motor Y Alternar rotação do motor de passo do eixo Y POS: Direto NEG: Direção reversa						PDV Selecione
zDIR Direção do motor Z Mudar a direção do motor de passo do eixo Z POS: Direto NEG: Direção reversa						PDV Selecione
ADR Endereço de programação mestre	Endereço de gravação do programa de controle principal de atualização do unidade USB , você pode começar com 5 arquivos			655360 ~917504		917504 Entrada
Método CVE Cálculo de Curva Paralela	Definir a curva plana gerada na edição do padrão	A1: Algoritmo 1 A2: Algoritmo 2				A1 Selecione
MUS Algoritmo de costura múltipla para baixo	Defina o ponto reverso de na costura múltipla ao editar padrões.	ALL: Gera por segmento SE: Gera cabeça e cauda				TODOS Selecionar
TID Configurações de identificação do modelo Configurações	Configuração de reconhecimento de gabarito DESL.: desativado LIG.: ativado O modelo					DESLIGADO Selecione
PFT corresponde à seção do número da amostra da flor				0~9 0:001~031 1:101~131 2:201~231 3:301~331 4:401~431 5:501~531 6:601~631 7:701~731 8:801~831 9:901~931		0 Entrada
Marcador PXO						

	desloca mento						
PYO Deslocamento do marcador Y para		Deslocamento Y do marcador -200 a 200 0 entrada					
PSP Velocidade de execução do marcador		Marcar velocidade de execução 1 a 9 1 entrada					
TTY Equipamento de identificação de modelo		equipamento de reconhecimento de gabarito SEN: Sensor BAR: Equipamento de leitura de código de barras				SEN Selecione	
Velocidade de comunicação do ICS aumentada			DESL.: Fechar LIG.: Abrir			DESLIGADO Selecione	

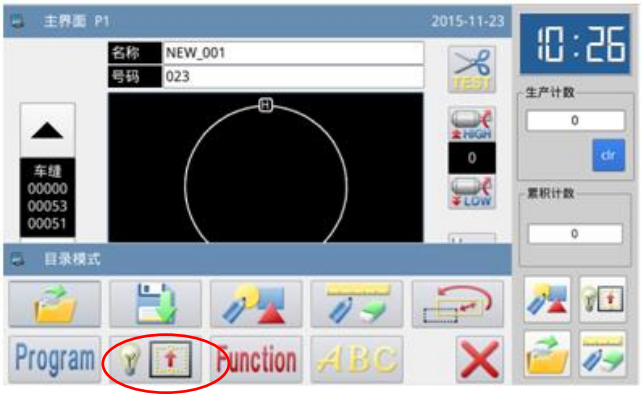
2.8 Descrição do modo de detecção

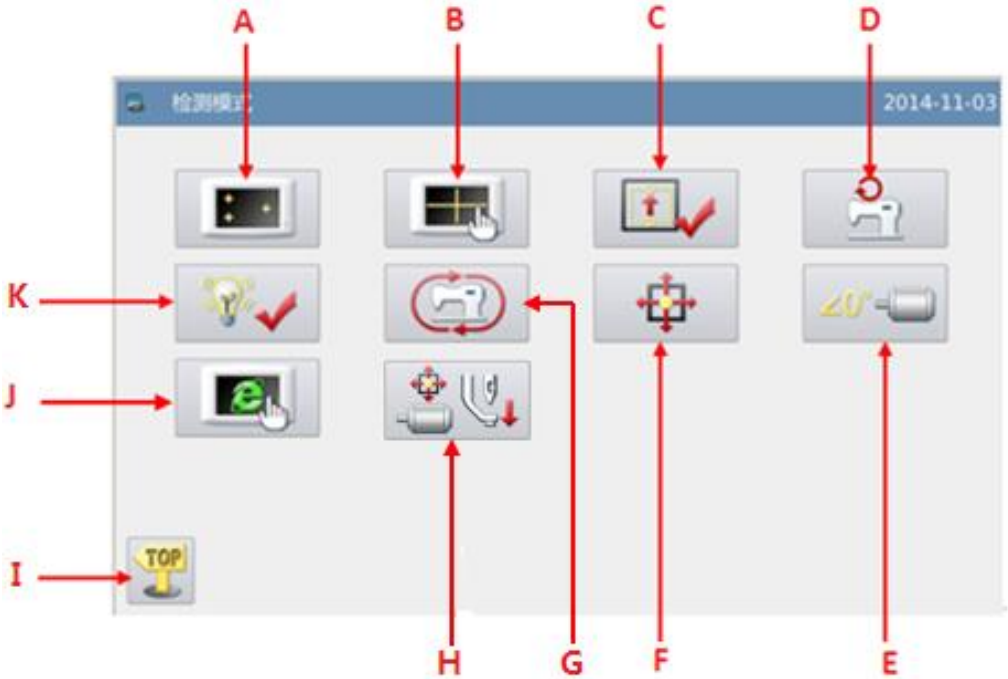
Na interface principal P1 (ou P2) interface Opere a tecla de diretório em

para abrir múltiplas categorias

modo de diretório e pressione modo de detecção

tecla para entrar no modo de detecção.





Descrição da função:

Número de série	Função	Conteúdo
A	Uma detecção LCD	é usada para detectar displays de cristal líquido.
B	Calibração da tela de toque	é usada para calibrar a tela de toque.
C	Detecção de sinal de entrada	é usado para detectar sinais de entrada de vários interruptores, sensores, etc.
D	Detecção de velocidade	é utilizado para detectar a velocidade do Motor do eixo principal.
E	Ajuste do ângulo de instalação do Motor do eixo principal	é usado para exibir e definir o ângulo de instalação do Motor do eixo principal.
F	Detecção de origem do motor XY	é usado para detectar as origens do motor do eixo X e do eixo Y.
G	Operação contínua	é usado para definir parâmetros de operação contínua e entrar no estado de envelhecimento.
H	Detecção da função do calcador intermediário	é usado para detectar o calcador intermediário
I	Sair	Saia do modo de detecção e retorne à interface principal.
J	Configurações de rede	é usado para configurações relacionadas à rede.
K	Detecção de sinal de saída	é usado para detectar sinais de saída de vários tipos de calcadores, corte de linha, etc.

2.8.1 Detecção de LCD

Descrição da função:

Pressione o botão de detecção LCD na interface do modo de detecção.

Botão de teste para entrar na detecção do LCD função

, clique exceto a tecla de saída

Na posição

, o cristal líquido exibirá cinco cores: branco, preto, vermelho, verde e azul em sequência, que é usado para determinar se o cristal líquido está descolorido.

Pressione a tecla sair para retornar ao modo anterior Tela de nível

.

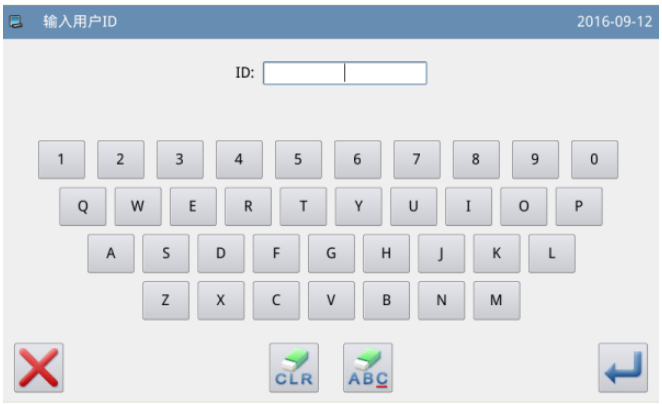
2.8.2 Calibração da tela de toque

Descrição da função:

Pressione o botão de calibração da tela de toque na interface do modo de detecção.

Tecla positiva, depois "Enter Interface User ID", veja a imagem à direita, insira o ID

e, em seguida, pressione a tecla OK para entrar na calibração da tela de toque Função.



É necessária uma correção de 5 pontos. É melhor usar uma ferramenta como uma caneta de toque para clicar no cursor dez na tela. Após a correção ser concluída, uma mensagem de prompt será exibida para indicar se a operação foi bem sucedida.

[Nota] Durante o processo de calibração, certifique-se de seguir a posição indicada pelo cursor em cruz, caso contrário a tela de toque não poderá ser usada normalmente após a calibração.

2.8.3 Detecção de sinal de entrada

Descrição da função:

Pressione o sinal de entrada na interface do modo de detecção

Detecte o botão para inserir o sinal de entrada função de detecção.

LIG.: Indica ligado

DESL.: significa fechado

Tipo de sinal de entrada:

① Chave de partida (pedal)

② Interruptor do calcador (pedal)

③ Interruptor de pausa

④ Detecção de desconexão

⑤ Sensor do motor X

⑥ Sensor do motor Y

⑦ Origem do calcador central

⑧ Chave de segurança

⑨ Entrada externa 1 (PORG)

⑩ Entrada externa 2 (PSENS)

 Entrada externa 3 (CORG)

 Entrada externa 4 (CSENS)

 Entrada externa 5 (AORG)

 Pedal triplo

Pressione a tecla sair para retornar ao modo anterior Tela de nível

.

2.8.4 Detecção de velocidade do spindle

Descrição da função:

Pressione o botão de detecção de velocidade na interface do modo de detecção.

Pressione o botão de teste para inserir a velocidade do eixo principal

.

pode ser configurado através de e

Velocidade alvo do Motor do eixo principal, pressione a tecla run

, o Motor do eixo principal girará na velocidade definida.

Pressione a tecla parar , a máquina irá parar

Interrompe a operação.

Pressione a tecla sair para retornar ao modo anterior Tela de nível

.

2.8.5 Detecção do sinal de saída

Descrição da função:

Pressione o sinal de saída na interface do modo de detecção.

detecta a chave e insere a saída

Função de detecção de sinal.

Nesta interface, pressione o sinal de saída e pressione a tecla para detectar o status de saída do sinal de saída do eletroímã.

Tipo de sinal de saída:

① Desconecte o cabo

② Corte de linha

③ Calcador externo

④ Calcador médio

⑤ Solte a linha

⑥ Vire o calcador

⑦ Válvula de ar auxiliar 1

⑧ Válvula de ar auxiliar 2

⑨ Válvula de ar auxiliar 3

⑩ Válvula de ar auxiliar 4

⑪ Válvula de ar auxiliar 5

Pressione a tecla sair para retornar ao modo anterior Tela de nível

.

[Nota] A máquina de costura realmente se moverá.

2.8.6 Operação contínua

Descrição da função:

Pressione para executar continuamente na interface do modo de detecção

Pressione o botão para entrar na configuração de operação contínua

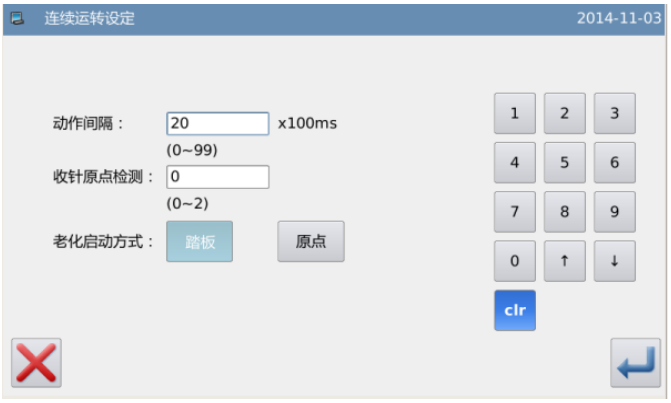
.

Clique no campo de entrada do intervalo de ação ou no campo de entrada de detecção do ponto original da agulha e insira-o através do teclado numérico

O valor que deseja definir, pressione a tecla OK

Retorna à tela anterior.

Existem dois métodos tradicionais de partida: pedal ou origem. Após a configuração, retorne à interface principal P1 (ou P2), pise no pedal ou pressione o botão de retorno à origem para iniciar a máquina de costura, que entrará no modo de operação contínua.



2.8.7 Detecção de origem do motor XY

Descrição da função:

Pressione o motor XY original

Clique no botão de detecção para entrar no motor XY

Função de detecção de origem.

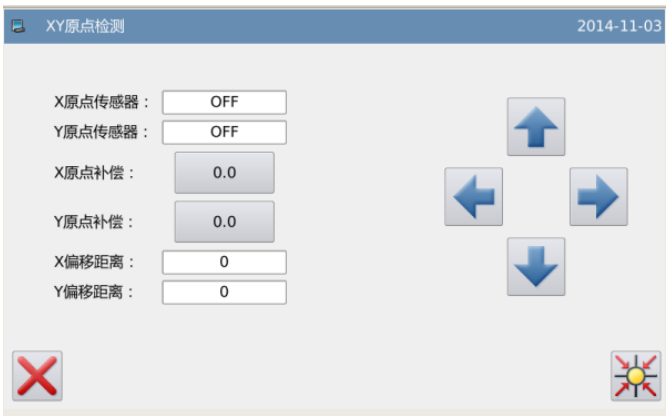
Nesta interface, utilize as teclas de direção para acionar o movimento do motor XY. Durante o processo, o status LIG./DESL. do sensor pode ser exibido em tempo real.

LIG.: Sensor detectado
DESL.: Sensor não detectado

Pressione a tecla de saída para retornar ao nível anterior Tela

.

[Nota] A máquina de costura realmente se moverá.



2.8.8 Ajuste do ângulo de instalação do motor spindle

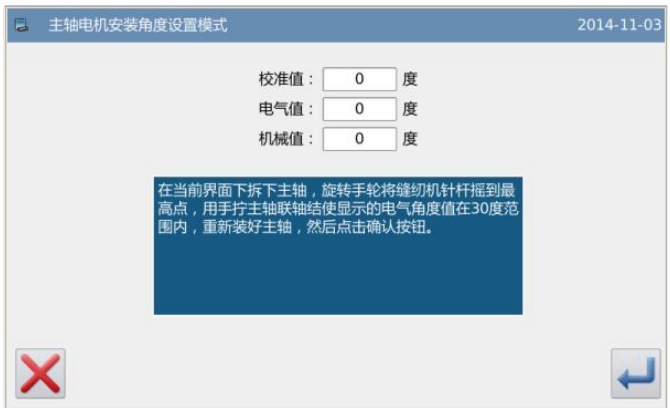
Descrição da função:

Pressione o Motor do eixo principal na interface do modo de detecção.

Acesse o botão de ajuste do ângulo de instalação
,

Insira a função de configuração do ângulo de instalação do Motor do eixo principal.

Remova o Motor do eixo principal na interface atual,
gire o volante para balançar a barra da agulha da máquina de costura até o ponto mais alto
, aperte o acoplamento do eixo principal manualmente para que o valor do ângulo pneumático elétrico
exibido esteja dentro de 30 graus, reinstale
o Motor do eixo principal e, em seguida, pressione a tecla OK



。

2.8.9 Configurações de rede

Descrição da função:

Pressione o botão de configurações de rede na interface do modo de detecção.

Defina o botão
para entrar nas configurações de rede
Função

Insira as configurações de rede
através do teclado numérico. Certifique-se de que o "Endereço IP" e o "Serviço

IP do Servidor" em um campo,
e
As teclas
são usadas para mover o cursor para a esquerda e para a direita e definir

Após a conclusão, clique em “Conectar” para conectar ao computador
.

2.8.10 Detecção do calcador médio

Descrição da função:

Na interface do modo de detecção, pressione o calcador intermediário para detectar

Pressione o botão de teste para entrar na função de detecção do calcador intermediário.

Sim.

: Abaixe o calcador intermediário

: Levante o calcador central

: Alterar a posição intermediária do calcador

[Nota] Após pressionar o pedal de partida nesta interface, o calcador intermediário retornará à posição de origem (a posição mais alta do calcador intermediário); o ponto mais alto corresponde a 71mm, o ponto médio é 35mm e o ponto mais baixo é 0mm. A posição de ajuste é a posição da espessura do material ;

Esta função está disponível apenas nos modelos G.

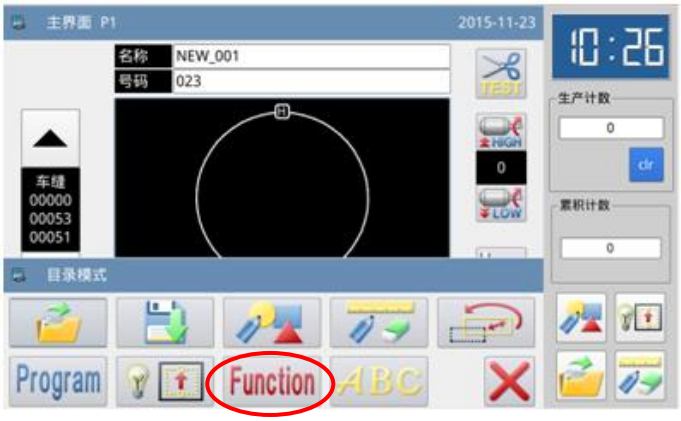
2.9 Instruções de configuração de funções

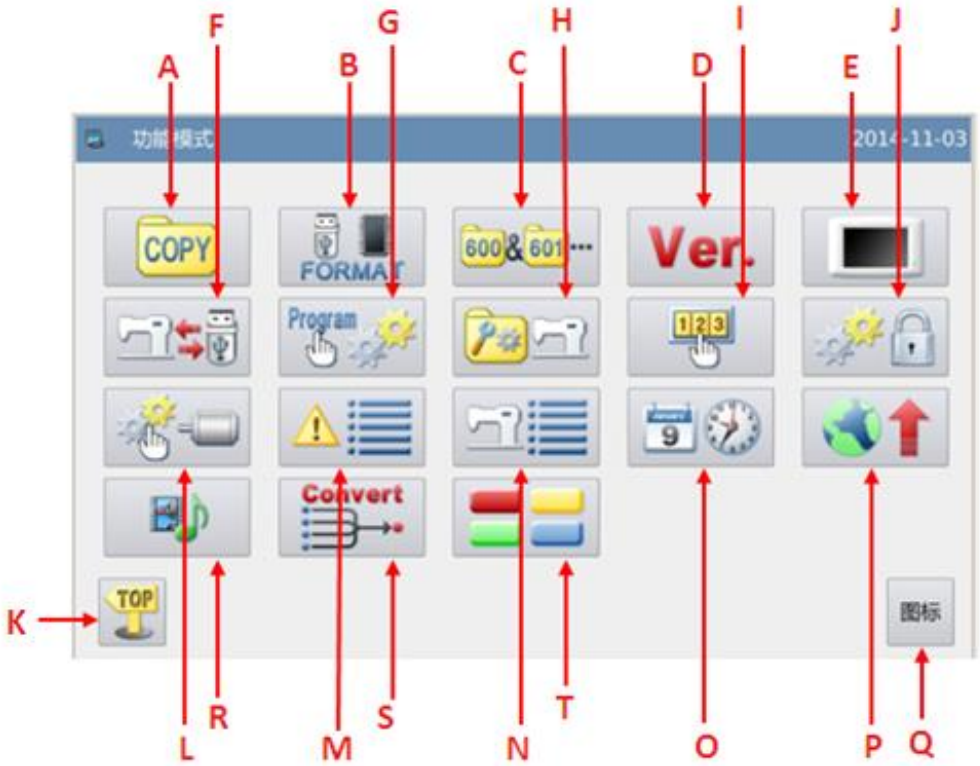
Operar na interface principal P1 (ou P2)

Faça a chave de diretório , ou seja, abra o modo de diretório multicategoria Fórmula

e, em seguida, pressione a tecla de configuração de função

, ou seja, entre no modo de configuração de função.





Descrição da função:

Número de série Função Conteúdo	
A Transmissão gráfica Transferir e copiar arquivos de padrões entre a memória interna e o unidade USBSB.	
B Formatar Formatar unidade USB, memória e teclas de atalho de número de padrão.	
C Conexão gráfica Editar padrão de combinação.	
D Versão do software Consulte a versão do software do sistema.	
E Modo de configuração de exibição fornece configurações de exibição como luz de fundo, bloqueio de teclas e brilho.	
F Restaurar e salvar Salvar as configurações dos parâmetros na unidade flash USB para futuras operações de restauração.	
G Parâmetros padrão fornece recuperação de parâmetros padrão e funções personalizadas de leitura e gravação.	
H Edição da tecla de atalho do número do programa Editar o conteúdo da tecla de atalho do número do programa.	
I Modo senha fornece função de senha de parcelamento do usuário.	
J Criptografia de parâmetros Definir senhas para cada entrada de operação no modo parâmetro.	
K Saia de e retorne à interface principal.	
L Configuração do motor Entra no modo de configuração do motor spindle e da corrente de passo.	
M Registros de alarmes Ver estatísticas de alarmes.	
N Registros de operação Ver informações de operação da máquina.	
O Configurações de data e relógio Defina a data e a hora.	
P Atualização de software Entra no modo de atualização de software.	
Q Conversão de ícones e texto Converta teclas de atalho entre gráficos e texto.	
R Player pode reproduzir áudio nos formatos mp3 e avi.	
S Entra no modo de conversão em lote de formato padrão	Modifique formatos de padrão não padrão para rotular formatos de padrão Nota: O formato de padrão padrão é o formato nsp.

2.9.1 Modo de transmissão de dados

Pressione a tecla de transmissão de dados na interface de configuração de função para entrar no modo de transmissão de dados. Dois métodos de transmissão são fornecidos:

"Copiar memória para unidade flash USB" e "Copiar unidade flash USB para memória interna".

Descrição da função:

Número de série	Descrição
A	Exibição do número da página, o conteúdo da exibição é a página atual/número total de páginas
B	lista de programas
C	: lista de programas de memória : lista de programas de unidade USB
D	Selecione todos os padrões
E	Excluir padrão
F	para sair e retornar à tela anterior
G	Consulta de página
H	Escolha ler a memória ou o padrão do unidade USB : O modo de leitura de memória está habilitado e o modo de leitura de unidade USB está desabilitado neste momento. : O modo de leitura de memória está desabilitado e o modo de leitura de unidade USB está habilitado neste momento : O modo de leitura de unidade USB está habilitado, o modo de leitura de memória está desabilitado neste momento : O modo de leitura do unidade USB está desabilitado, o modo de leitura de memória está habilitado neste momento : Mude para selecionar unidade USB ou memória

I	U exibição da pasta do disco
J	Confirmar operação

Instruções de operação:

1. Seleção do modo de cópia

Por padrão, entrar nesta interface é o modo de copiar padrões de memória para o unidade USBSB. Você pode alternar o modo de cópia pressionando a tecla de troca .

2. Selecione o arquivo

e selecione o arquivo de padrão a ser copiado na lista de programas (neste exemplo, os padrões nº 400, 401 e 600 são selecionados). Se

Existem muitos padrões. Você pode usar as teclas de virar página para percorrer a tela.

Se desejar copiar todos os padrões pressione a tecla , e para excluir os padrões pressione a tecla .

3. Confirme a cópia

Após selecionar o arquivo do padrão, pressione a tecla OK . Neste momento, será exibido "Se deseja copiar os dados do padrão especificado". mensagem de prompt

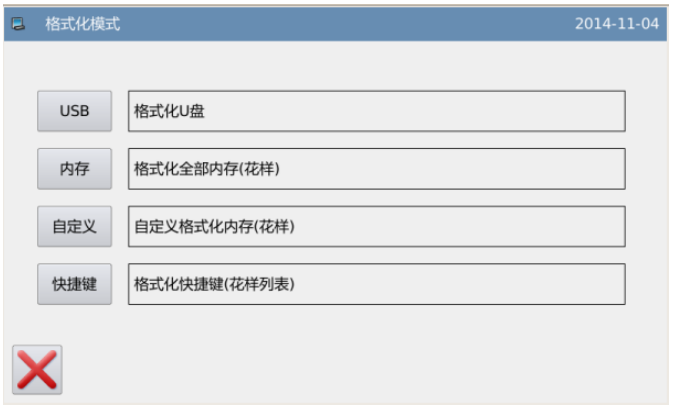
, pressione a tecla OK para realizar a operação de cópia. Se copiado da memória para o unidade USB, estará no diretório raiz do unidade USB O diretório "dh_pat" é criado automaticamente em

2.9.2 Modo Formatar

Pressione a tecla de formato na interface de configuração de função

, ou seja, entre no modo de formatação.

Esta interface fornece 4 métodos de formatação:
formatação USB, formatação de memória, formatação personalizada
formatação de memória e teclas de atalho de número de padrão de formatação.



1. Instruções para formatar USB:

Após pressionar o botão "USB", todos os arquivos do USB serão excluídos. Se precisar fazer backup de dados, faça um backup com antecedência.

2. Instruções para formatar a memória:

Após pressionar o botão "Memory", todos os padrões na memória serão formatados.

[Nota] Após executar o comando de formatação de memória, ao pressionar a tecla exit para sair, será exibida a mensagem "Não há padrões na memória".
Mensagem de prompt

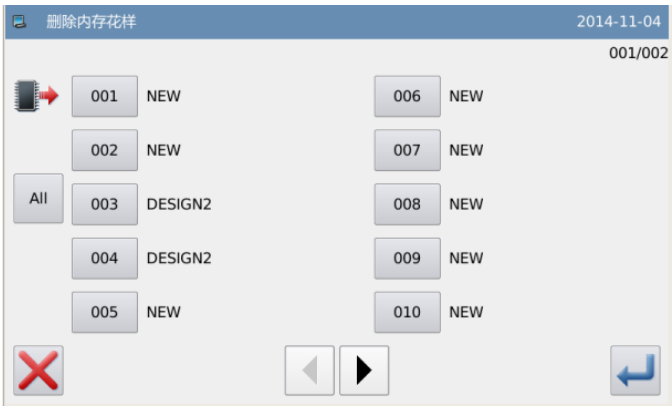
, o padrão de fábrica será carregado automaticamente após a tecla OK ser operada.

3. Instruções de formatação personalizada:

Após pressionar o botão "Custom", entrará na interface de padrão de memória de formato personalizado.

Esta interface fornece uma lista de todos os padrões,
os padrões podem ser excluídos seletivamente.

[Nota] O programa de costura atual não pode ser excluído.



4. Instruções de formatação da tecla de atalho:

Após pressionar o botão "Tecla de Atalho", o conteúdo da tecla de atalho do número do programa será apagado.

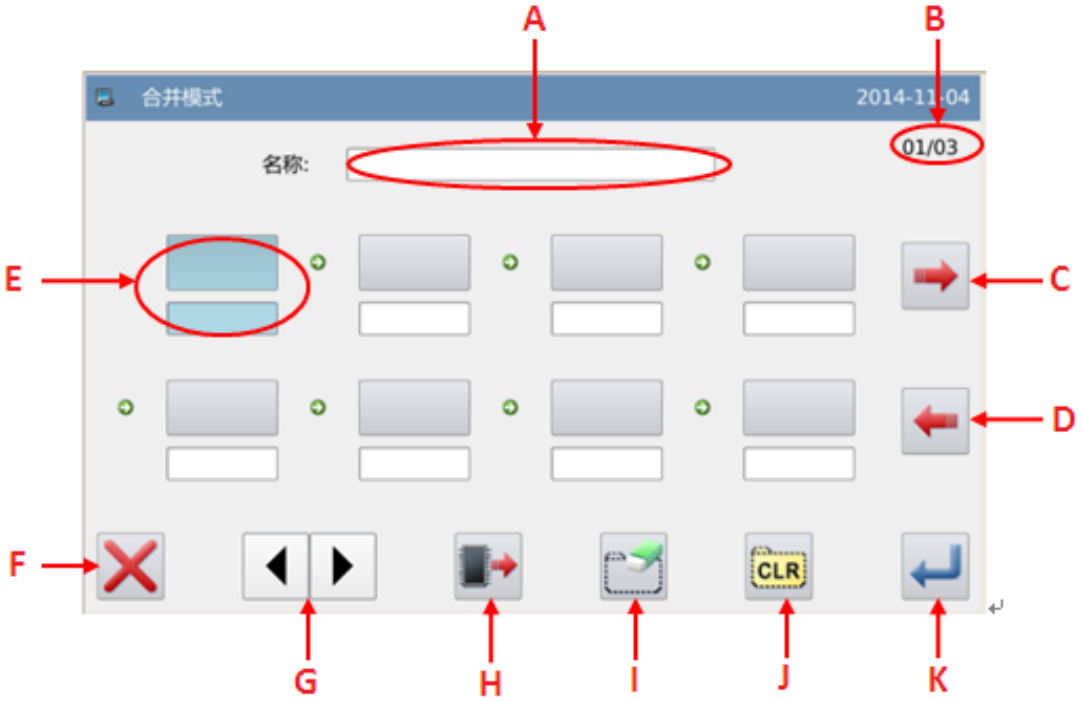
[Nota] Após executar o comando de formatação da tecla de atalho, ao pressionar a tecla de saída para sair, a "lista de programas (Tecla de Atalho)" será exibida.
Mensagem de prompt "

está vazio", o número do programa atual será importado para a tecla de atalho após a operação
.

2.9.3 Modo de conexão gráfica

Pressione a tecla de conexão gráfica na interface de configuração de função para entrar no modo de conexão gráfica. Modo de conexão gráfica principal

é usado para criar e editar padrões combinados, ou seja, edição combinada com base em padrões existentes. Os arquivos que constituem os padrões combinados são chamados de arquivos de subpadrões.



Descrição da função:

Número de série	Descrição
A	Exibição do nome do programa de combinação
B	Exibição do número da página
C	Padrão de combinação de leitura
D	armazena padrões de combinação
E	exibição do arquivo de subpadrão
F	para sair e retornar à tela anterior
G	virar página
H	Ler os padrões existentes da memória e adicioná-los ao padrão combinado
I	Excluir arquivos de subpadrões em padrões combinados
J	Cancelar o padrão combinado
K	Confirmar operação atual

Instruções de operação:

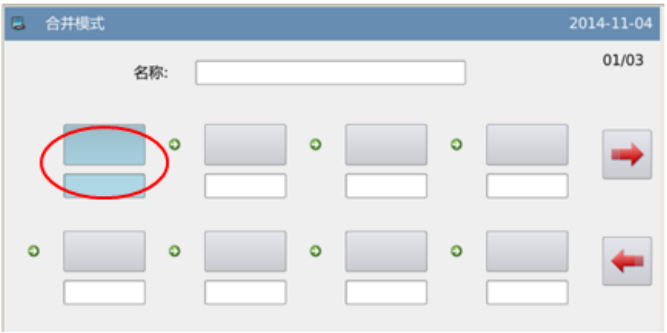
1. Selecione um subarquivo

Clique no botão
para entrar no modo de leitura

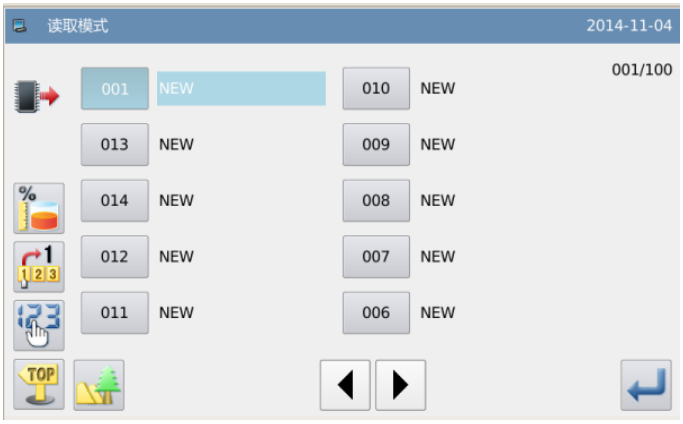
, selecione o arquivo de padrão que deseja adicionar (aqui

programa selecionado nº 612), pressione a tecla OK

Confirme a seleção.



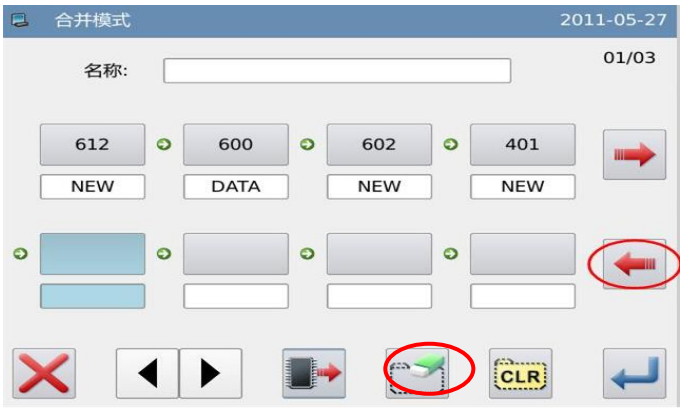
[Nota] Os arquivos adicionados ao padrão combinado devem ser adicionados na ordem do primeiro
e do último.



2. Continue adicionando subarquivos

Se desejar excluir um dos arquivos de padrão de subpadrão
, clique no arquivo de subpadrão que deseja excluir.

número do desenho e em seguida pressione a tecla delete
.



3. Salve o arquivo de padrão combinado

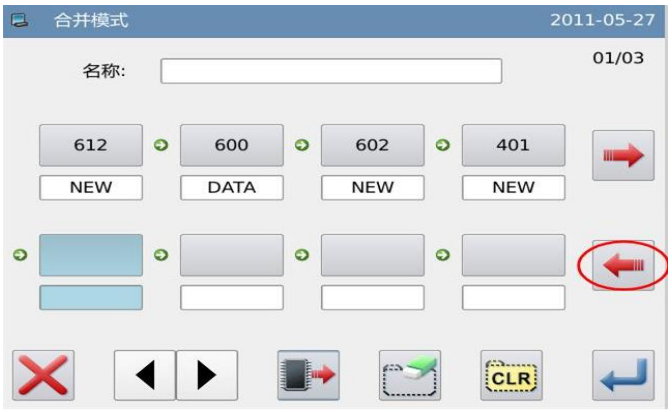
Pressione a tecla salvar para inserir a combinação flor

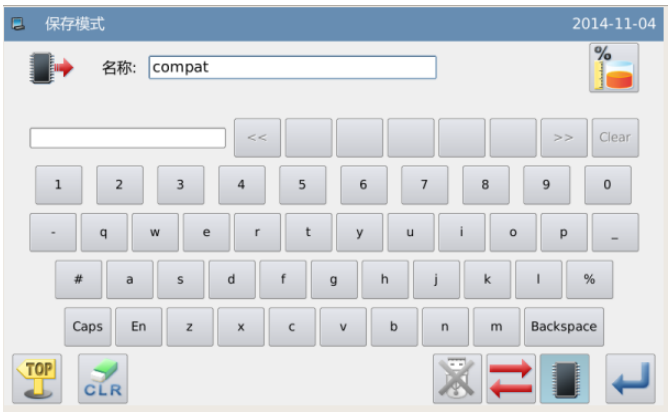
Modo de salvamento de amostra.

Depois de dar um nome ao padrão de combinação, pressione

Tecla de confirmação para confirmar o salvamento. Outros nesta interface

Para operações, consulte [2.6 Salvamento de padrão].





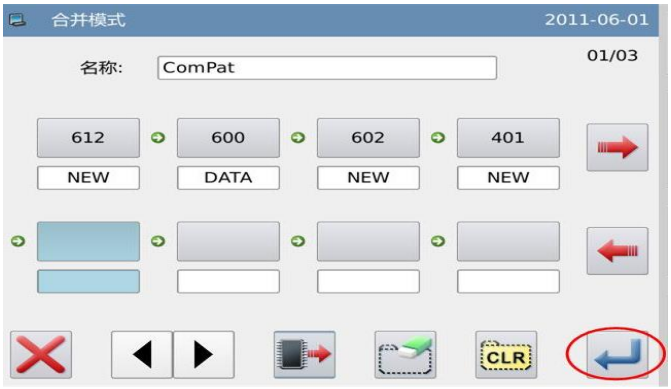
4. Retornar à interface principal

Quando a edição do padrão combinado for concluída, pressione OK

Pressione para retornar à interface principal.

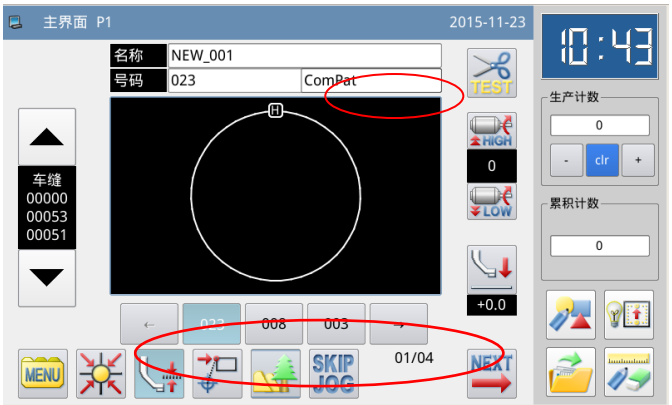
Conforme mostrado na figura, existem algumas diferenças entre a interface de costura de padrão combinado e a interface de costura de padrão comum :

① O nome do programa combinado é exibido atrás da área numérica, e a área do nome exibe o nome do arquivo de subprograma atual no padrão combinado .



[Nota] Se o padrão combinado não tiver nome, nada será exibido.

② A área de teclas de atalho do número do programa original exibe os arquivos de padrão de subpadrão incluídos no padrão combinado. Você pode clicar diretamente no número na imagem do arquivo do subpadrão e, nesse caso, a costura começará a partir desse padrão.



5. Cancelar costura de padrão combinado

Se desejar cancelar a costura de padrão combinado,
você precisa entrar no modo de conexão gráfica novamente e depois clicar

Pressione a tecla
, depois confirme a tecla
para retornar

Sim.

6. Leia o arquivo de padrão combinado

Na interface do modo de conexão gráfica, se

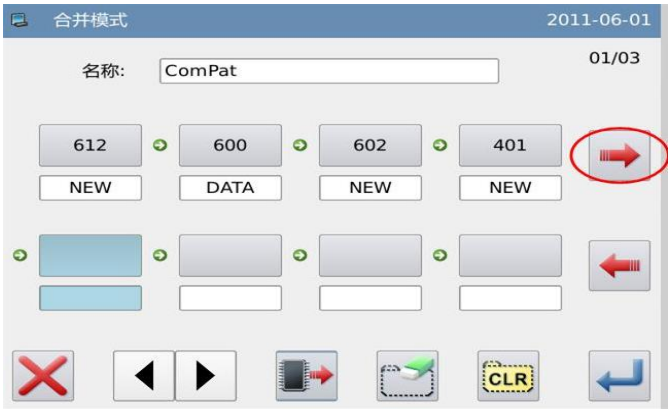
Clique no botão quando as informações do padrão combinado forem exibidas

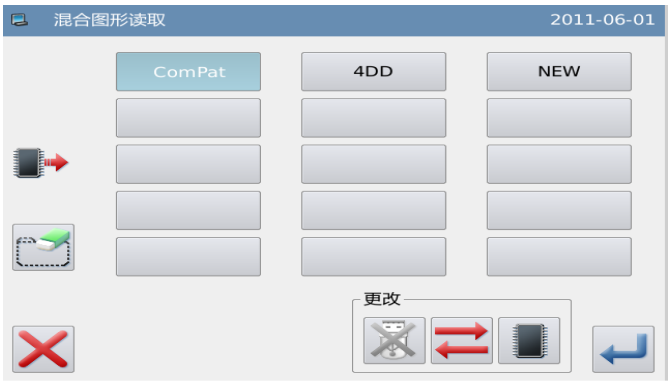
, "Por favor, limpe a combinação atual" será exibido.
mensagem de prompt

e dados", clique no botão

limpará os dados de exibição do padrão de combinação atual.

Clique novamente no botão
para entrar





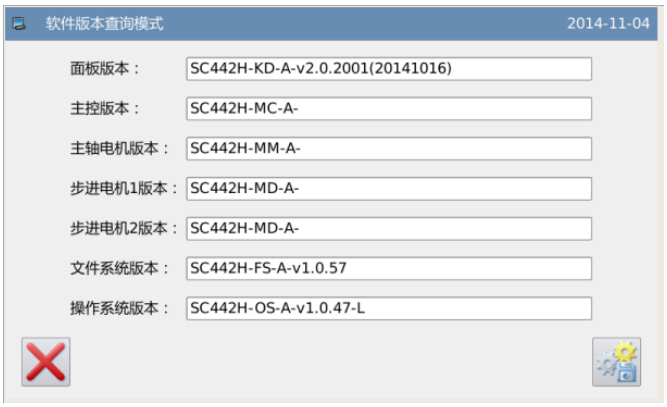
2.9.4 Modo de consulta de versão de software

Clique em consulta de versão na interface de configuração de função

tecla
para entrar no modo de consulta de versão.

Pressione a tecla
para importar a versão do software

Saia para o diretório raiz do unidade USB e o nome do arquivo é versão.png.

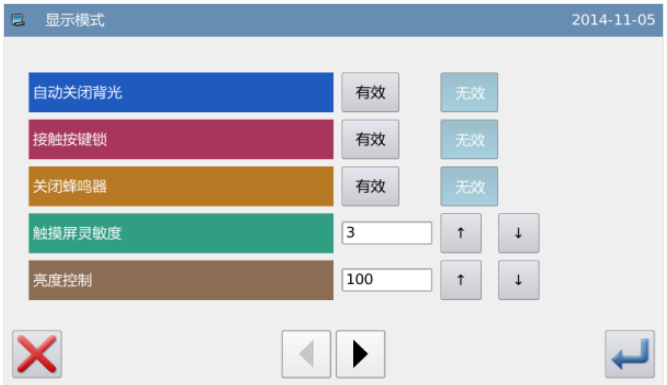


2.9.5 Modo de configuração do display

Pressione Configurações de exibição na interface de configuração de função

tecla
para entrar no modo de configuração de display.

Nesta interface você pode ajustar algumas configurações relacionadas à exibição e operação.



1. Desligar automaticamente a luz de fundo

Assim que o tempo definido terminar, a luz de fundo da tela será desligada automaticamente.
Faixa de configuração: 1 a 9 minutos
Valor de configuração de fábrica: "Inválido"
Método de remoção: Quando a luz de fundo estiver desligada, basta clicar em qualquer lugar do painel para iluminar a tela.

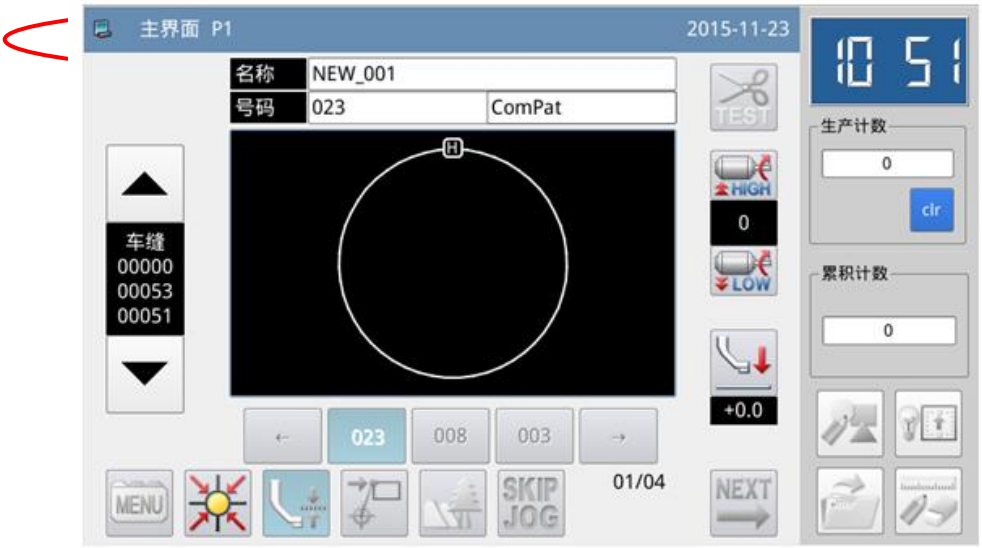
2. Bloqueio de botão de contato

Quando o bloqueio da tecla de contato é "válido", ele entra no estado de prevenção de operação incorreta e todas as chaves ficam inativas (exibidas como

cinza), a tecla OK
retornará diretamente para a interface principal P1 após a operação.

Valor de fábrica: "Inválido"
Método de cancelamento: Pressione e segure a barra de título da interface principal P1 por mais de 5 segundos e aguarde o som de "bip" para concluir o cancelamento. (Lançamento

A partir de agora a função de liberação de bloqueio de teclas
será definida como "inválida")



3. Desligue a campainha

Quando definido como "válido", o botão não emitirá som de "bipe".
Valor de configuração de fábrica: "Inválido"

4. Sensibilidade da tela sensível ao toque

Ajuste a sensibilidade da tela de toque. Quanto maior o valor, mais sensíveis são as chaves.
Faixa de configuração: 1 a 5
Valor de configuração de fábrica: 3

5. Controle de brilho

Ajusta o brilho do display LCD. Quanto maior o valor, maior o brilho.
Faixa de configuração: 1 a 100
Valor de configuração de fábrica: 100

6. Estilo de exibição do botão

Define o estilo de exibição de alguns botões. Após a configuração bem-sucedida, isso afetará a exibição do botão na interface "Diretório de múltiplas categorias", "Modo de detecção" e "Configurações de função"
.

Faixa de configuração: 0 a 1 (0: ícone, 1: texto)
Valor configuração de fábrica: 0

Exibição do botão do tipo de ícone

Exibição do botão de texto

7. Configuração de exibição do padrão da interface principal

Define a cor de fundo do display do padrão da interface principal.
Faixa de configuração: 0 a 6 (0: preto, 1: ciano, 2: vermelho, 3: verde, 4: azul, 5: roxo, 6: cor amarela
)

Configuração de fábrica: 0

8. Configuração de exibição do padrão da interface principal

Faixa de configuração: 0 a 6 (0: preto, 1: ciano, 2: vermelho, 3: verde, 4: azul, 5: roxo, 6: amarelo
)

Configuração de fábrica:
0

9. Estilo de exibição de seleção de programa

Defina o estilo de exibição na interface de leitura de padrões para exibir apenas formas gráficas usadas.
Faixa de configuração: 0 a 1 (0: número, 1: forma)
Valor de configuração de fábrica: 0
Consulte o conteúdo da seção [2.5.5 Exibição da lista de programas]

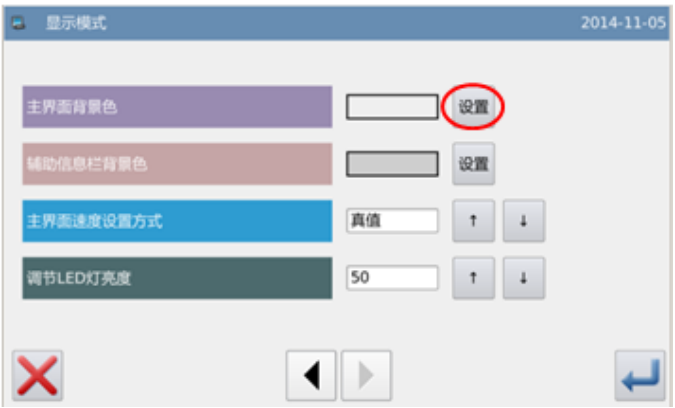
10.
Estilo de exibição do painel
Ajuste o estilo de exibição do painel.
Faixa de configuração: 0 a 2 (0:plastique, 1:cleanlooks, 2:windows)
Valor de configuração de fábrica: 0

11. Posição da barra de informações auxiliares

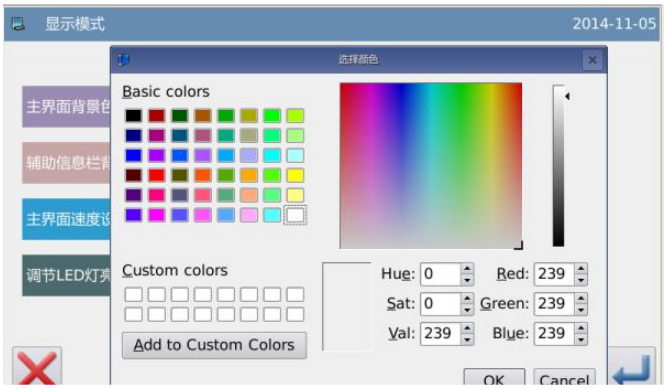
Definir a posição da barra de informações auxiliares.
Faixa de configuração: 0 a 1 (0: direita, 1: esquerda)
Valor de configuração de fábrica: 0
[Nota] Após a configuração bem-sucedida, você precisa desligar a alimentação elétrica e reiniciar.

12. Cor de fundo da interface principal

Definir a cor de fundo da interface principal.
Pressione o botão "Configurações" para abrir a paleta de cores
.



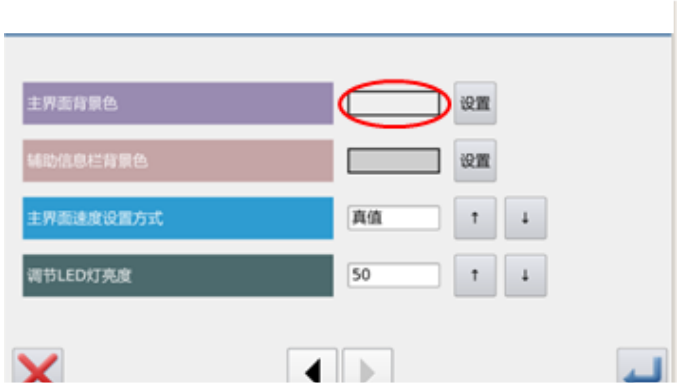
Selecione a cor desejada de acordo com sua preferência pessoal, em seguida pressione o botão "OK" para confirmar e fechar a paleta .



Neste momento, a área de exibição colorida mostrará A cor selecionada por

será exibida diretamente após pressionar a tecla .

Retorne à interface principal P1, e a cor de fundo da interface principal será modificada.



13. Cor de fundo da barra de informações auxiliares

Definir a cor de fundo da barra de informações auxiliares. A operação é a mesma acima.
14. Método de configuração de velocidade da interface principal

Dois itens: nível de engrenagem e valor real
15. Ajuste o brilho da luz LED

Faixa de ajuste: 0 a 100

2.9.6 Restaurar modo de backup

Pressione Restaurar Salvar na interface de configuração de função.

tecla para entrar no modo de backup de restauração

fórmula.

Para detalhes, consulte a seção [2.7.4 Restaurar e Salvar Parâmetros].

2.9.7 Modo de parâmetro padrão

Pressione o parâmetro padrão na interface de configuração de função

tecla
, será solicitado que você digite a senha (inicial

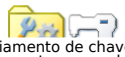
A senha inicial é o ID do fabricante). Após a senha ser digitada corretamente
, ele entrará no modo de parâmetro padrão.

é usado principalmente para restaurar os parâmetros de fábrica e salvar as configurações atuais dos parâmetros usando a personalização do usuário
para chamadas futuras
.

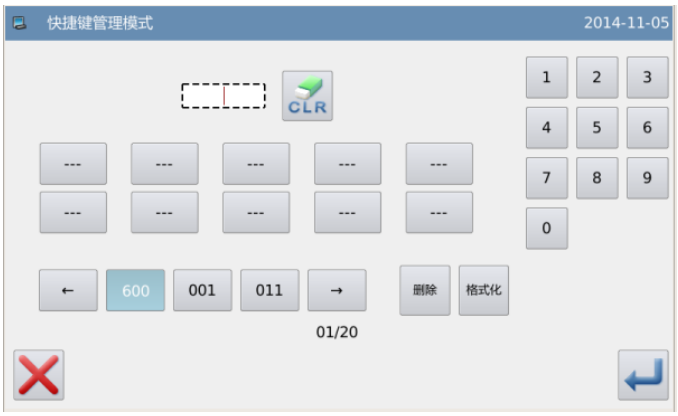
Para detalhes, consulte a seção [2.7.5 Restauração dos Parâmetros Padrão
.

2.9.8 Modo de gerenciamento de teclas de atalho

Pressione a tecla de atalho na interface de configuração de função para gerenciar



gerenciamento de chaves
, ou seja, entre no modo de gerenciamento de teclas de atalho
Método
, usado principalmente para edição de teclas de atalho de número de padrão
.



1. Insira o número do programa e selecione o padrão a ser editado.

Localização da tecla de atalho

Consulte a seção [2.5.1 Modo de leitura direta], você pode inserir o número para procurar o padrão armazenado se o número do programa for conhecido.

2. Edição de teclas de atalho

Selecione um número de padrão na lista de programas encontrados e clique no número do programa. Neste momento, adicionará o número do programa à posição selecionada na área de atalho.

Você também pode adicionar um padrão a uma posição que já possui um número de imagem na lista de teclas de atalho existente. Isso equivale a inserir um número, e o número após a posição adicionada retrocederá uma posição.

[Nota] Se o número do programa que você escolheu adicionar já existir na tecla de atalho, a posição do padrão na lista de teclas de atalho será ajustada automaticamente para a posição mais próxima da posição selecionada.

3. Excluir e formatar

Selecione uma imagem na área de exibição das teclas de atalho

e pressione a tecla, a lista de teclas de atalho aparecerá.
Exclua o número do programa da tabela, e então a lista de teclas de atalho ajustará automaticamente a posição do número do programa incluído.

Pressionar a tecla limpará a lista de teclas de atalho

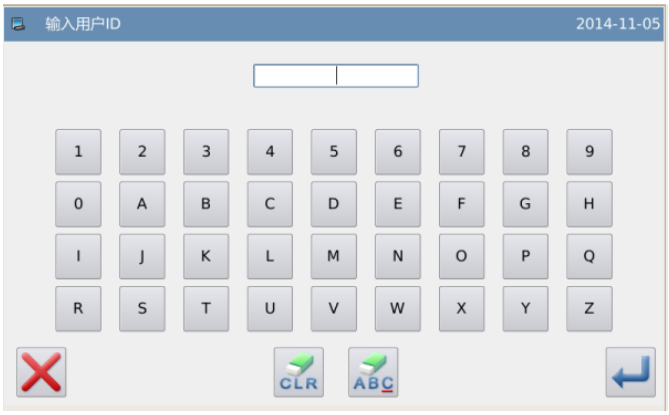
Todos os números dos sorteios da tabela.

[Nota] Após a formatação, pressione a tecla OK para retornar

2.9.9 Modo senha

Pressione Gerenciamento de senha na interface de configuração de função

tecla
, a interface de entrada do ID do usuário será exibida.
Na página
, insira o ID correto do fabricante para entrar no modo de gerenciamento de código de senha
, que é usado principalmente para a configuração e gerenciamento de senhas de parcelamento do usuário
.



① Você pode configurar até 10 diferentes

Data de início da senha.

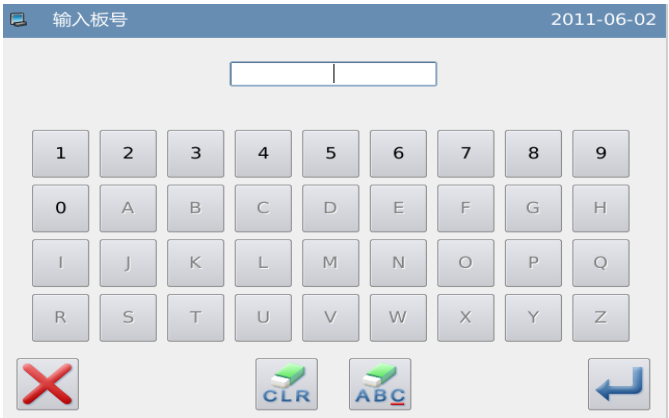
②O sistema pode exibir as informações de senha definidas pelo fabricante.

1. Digite o número da placa

Pressione a tecla "Board Number" para entrar na interface de entrada do número da placa
. O número da placa tem quatro dígitos, variando de 0000 a 9999.
pode ser usado para gerenciamento de senha do fabricante. Depois de inserir o número da placa

e pressione a tecla
para concluir a operação e retornar ao limite superior

rosto. (O número da placa inserido aqui é 0001)



2. Determine o relógio do sistema

Pressione o botão “Relógio” para entrar na interface de configuração de data e hora do sistema
. Se você precisar modificar o sistema Relógio

, pressione a tecla
após modificar o relógio.

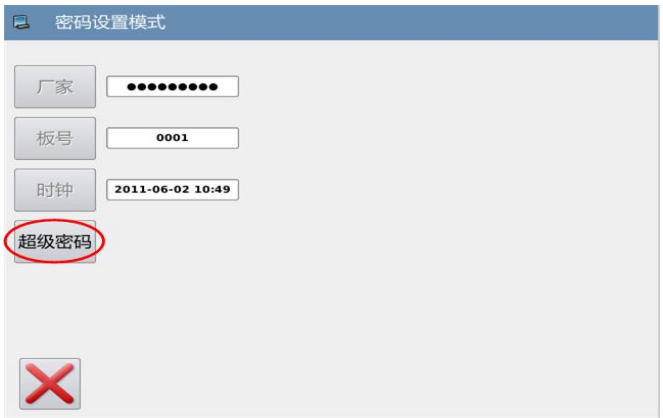
em operação (consulte [2.9.14 Configurações de data e hora
conteúdo da seção

Set Mode], caso contrário pressione a tecla

Basta sair.

3. Digite a super senha

Pressione o botão "Super Password" para entrar na interface de entrada de super senha
.



Você pode inserir até 9 dígitos da senha total. A tela

é exibido com um sinal "·". Pressione a tecla para confirmar.

solicitará que você digite sua senha novamente para confirmação.
Se a senha digitada duas vezes for inconsistente, você será solicitado a digitar a super senha novamente. Digite a mesma senha duas vezes

, pressione para salvar e sair.

4. Informe a data de validade do parcelamento e senha

Pressione a tecla "Password-1" e será solicitado que você insira para inserir a primeira data válida.

A data de validade refere-se à primeira ocorrência de senha

, que não pode ser inferior à data do sistema.

Selecione a data apropriada e pressione a tecla

Conclua a operação e você entrará no processo de inserção de senha.

.

O método de digitação da senha do parcelamento é o mesmo do método de digitação da super senha
. Depois de confirmar a senha,

Pressione
para salvar e sair.

5. Opte por continuar digitando a senha do parcelamento

Se você precisar inserir a próxima data válida

e senha, a operação específica é a mesma acima. O número máximo que pode ser inserido é

10 datas e senhas válidas.

[Nota] A próxima data válida deve ser maior que a anterior

datas válidas.

6. Salvar senha

Após inserir a senha solicitada, pressione
Tecla

para salvar todas as informações configuradas. Se a senha for

Se a senha for salva com sucesso, "Senha salva com sucesso" será exibido.

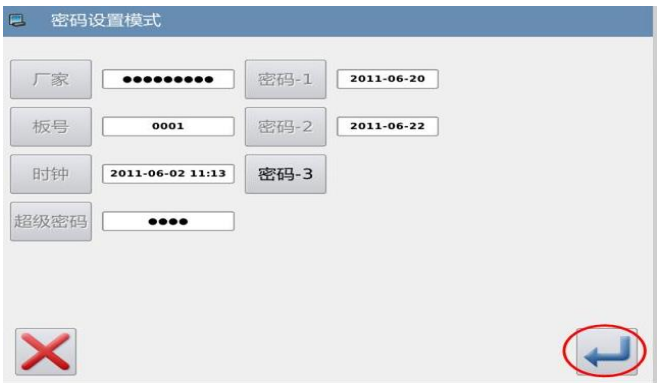
informações imediatas.

Após confirmar o salvamento, você retornará ao nível anterior.

.

[Nota] Somente se pelo menos uma senha de parcelamento estiver definida
A tecla
será exibida após

.



7. Limpar senhas ativamente

Limpar senhas ativamente significa limpar senhas antes que a senha ocorra.

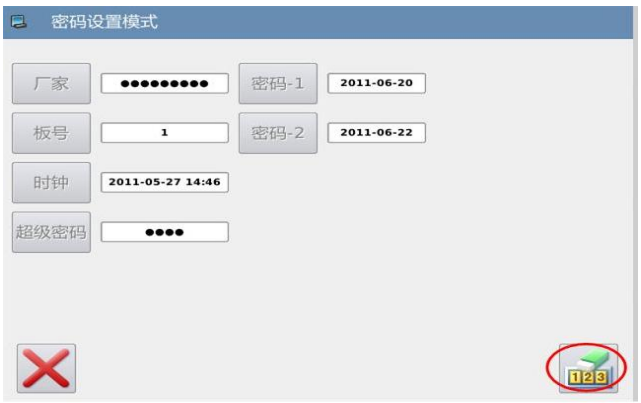
Como entrar na interface de exibição de senha e como proceder

Insira as configurações de senha da mesma maneira.

Após inserir o ID do fabricante corretamente, exibe

Conforme mostrado à direita, o sistema exibe o relógio atual e

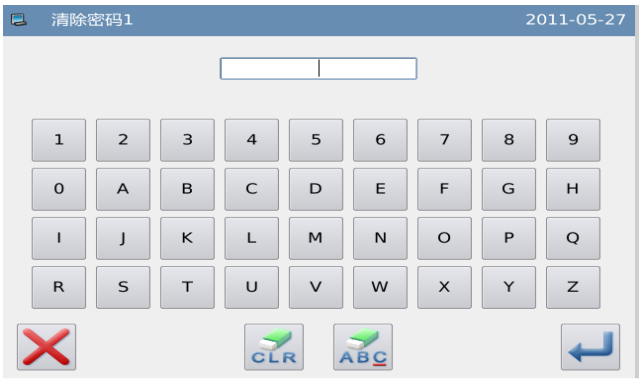
Data de início da senha de cada parcelamento.



Pressione a tecla e você será solicitado a inserir a senha atual.

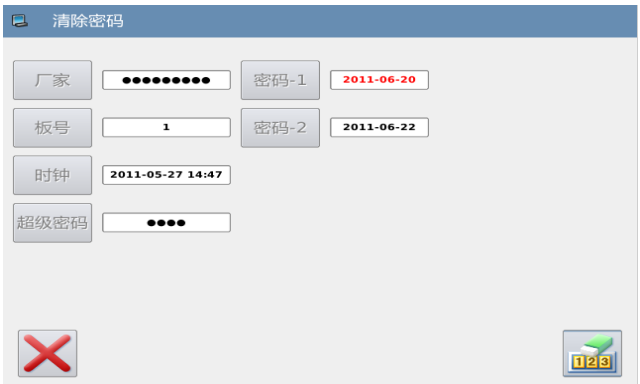
, limpe a senha na ordem de frente para trás.

Neste momento, inserir duas senhas é válido. Quando a senha digitada for a senha solicitada no momento, a senha atual será apagada; quando a senha informada for uma super senha, apagará todas as senhas, ou seja, a máquina não possui mais senha. Quando a senha atual for apagada, se não houver senha no [[BR] seguinte], a máquina não terá mais senha. pressione



para concluir a operação.

A senha descriptografada é exibida em vermelho, conforme imagem à direita. Se todas as senhas forem descriptografadas, ele sairá automaticamente e retornará à interface anterior.



8. Limpe a senha quando a senha ocorrer

Se o sistema definiu uma senha e não

Cancelar, será utilizado até a data de validade da senha definida

encontrará um ataque de senha e o usuário deve

Insira uma senha válida para a máquina continuar normalmente.

é executado.

As senhas válidas incluem a senha solicitada no momento

e senha total. Ao inserir a senha, ela é a senha atual do prompt. código

, a senha atual será apagada; quando a senha é digitada Quando

for a senha total, todas as senhas serão apagadas, ou seja, a máquina

O dispositivo não possui mais senha. Ao inserir a senha atual

, se não houver senha depois dela, a máquina não irá mais

possui uma senha; se houver uma senha posteriormente, siga

A data definida entra em vigor.

2.9.10 Modo de criptografia de parâmetros

Pressione criptografia de parâmetro na interface de configuração de função

tecla
, será solicitado que você digite a senha (inicial

A senha é o ID do fabricante). Após inserir a senha correta, você pode entrar no modo de criptografia de parâmetros.

Para detalhes, consulte a seção [2.7.3 Modo Parâmetro Descrição de Criptografia].

2.9.11 Modo de configuração do motor

Pressione Configuração do Motor na interface de configuração de função

tecla
, será solicitado que você insira a senha

(a senha inicial é o ID do fabricante). Após inserir a senha correta
, pode-se entrar no modo de configuração do motor.

Exemplo:

Você pode observar que todos os parâmetros são exibidos em forma de tabela
. Clique em qualquer tabela e as setas esquerda e direita
 serão exibidas para ajustar o valor de configuração do parâmetro
 na tabela (se as setas esquerda e direita não aparecerem, significa que o parâmetro
 não pode ser definido).

Após configurar os parâmetros, é necessário clicar uma vez em uma área fora da tabela
 para salvar com sucesso
 os valores dos parâmetros. (Aqui modificamos o parâmetro nº 1
. Após a modificação, você precisa clicar no campo
 apontado pela seta para salvar o valor da configuração)

2.9.12 Modo de gravação de alarme

Pressione Gravação de Alarme na interface de configuração de função

tecla
, será solicitado que você insira o ID do fabricante.

Após entrar corretamente, você pode entrar no modo de gravação de alarme.

No modo de gravação de alarme, é exibido o conteúdo do alarme
mais recente do sistema. Quanto menor o número de série, mais recente foi a informação do alarme
.

Além disso, é registrado o valor da contagem de produção acumulada
para cada ocorrência de alarme.

Após pressionar as teclas numéricas será exibida a mensagem de erro e soluções
.

2.9.13 Modo de gravação de operação

Pressione Operation Record na interface de configuração de função

tecla
, será solicitado que você insira o ID do fabricante.

Após inserir corretamente, você pode entrar no modo de gravação de operação.

① Tempo de operação acumulado: registre o tempo total de costura da máquina

② Número cumulativo de peças de costura: registre o número total de padrões de costura

③ Tempo cumulativo de ligação: registre o tempo total de ligação de
na máquina

④ Contagem cumulativa de costura: registre o número total de pontos costurados pela máquina

Além disso, clique no botão "Limpar" para limpar
o valor da contagem.

[Nota] Se o número acumulado de peças de costura for zerado,
a "contagem
acumulada" na coluna de informações auxiliares da interface principal também será zerada.

2.9.14 Modo de configuração de data e hora

Pressione a data e hora na interface de configuração de função

Tecla de configuração
, você pode inserir a data e

Modo de configuração
de hora.

1. Método de configuração de data:

Clique no “ano” do calendário (aqui é 2011), e serão exibidas duas setas à esquerda e à direita. Use
para ajustar o tamanho do ano.

Clique no "mês" do calendário (aqui Junho), um menu de seleção de janeiro a dezembro irá aparecer, selecione o mês apropriado.

Você também pode pressionar a tecla
e a tecla
para

Consulta o conteúdo do calendário mensal.

Clique na data no calendário para definir
a data.

[Nota] Para definir a data, você deve clicar na data
no calendário mensal para defini-la com sucesso. Você não pode modificar apenas o ano
, mês e mês.

2. Método de configuração de tempo:

Por padrão, ao entrar nesta interface, primeiro você configura a hora. Você pode usar a tecla "hora" para alternar para definir os minutos (neste momento, o conteúdo da exibição da tecla "hora" mudará para "minutos") e, em seguida, usar as setas esquerda e direita para modificar o conteúdo.

Após modificar a data ou hora, pressione Tecla

para salvar e sair.

3. É proibido alterar a hora do sistema

2.9.15 Modo de atualização

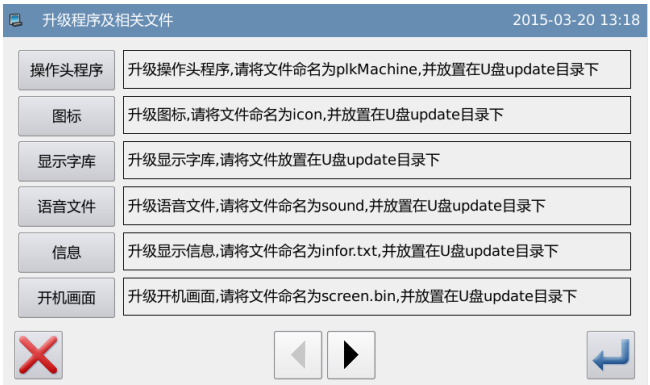
Pressione o botão de atualização na interface de configuração de função

, será solicitado que você insira o ID do fabricante, insira Depois que for inserido corretamente, você poderá entrar no modo de atualização de software.

O software de atualização precisa ser colocado no diretório "update" da unidade flash USB.

Clique no conteúdo que precisa ser atualizado (texto branco sobre fundo azul

está no estado selecionado) e então pressione a tecla .



2.9.16 Jogador

Pressione o botão do player na interface de função

pode reproduzir vídeos, músicas, etc.

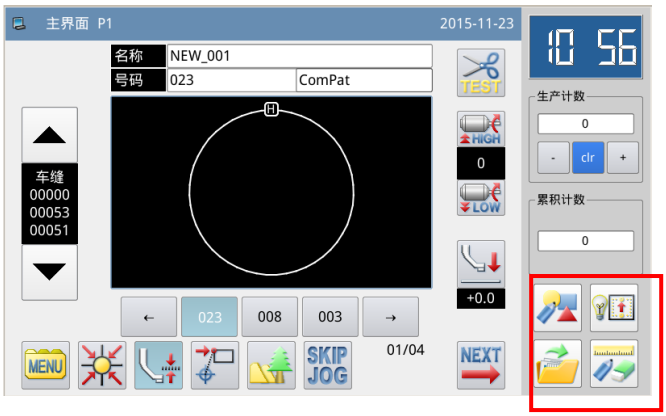
Áudio e vídeo, formato de vídeo avi.

2.9.17 Conversão em lote de formato padrão

O padrão original é excluído por padrão.
Se quiser mantê-lo,
selecione "Manter padrão original" abaixo.

2.9.18 Configurações de teclas de atalho

A função de tecla de atalho é usada para definir as quatro teclas de função no canto inferior direito da interface principal. Os usuários podem definir teclas de função comumente usadas por conta própria.



Pressione a tecla de função de atalho para inserir o atalho Configurações da função

. Configure o layout gráfico e a detecção separadamente

Modo, leitura de padrão e quatro funções de modificação gráfica são funções comumente usadas.

Configuração da placa gráfica:

Pressione para entrar no atalho da placa gráfica Configurações das teclas

, após selecionar as funções comumente usadas ,

Pressione a tecla de confirmação para salvar e sair.

2.10 Edição de bordado de letras Fórmula

Operar na interface principal P1 (ou P2)

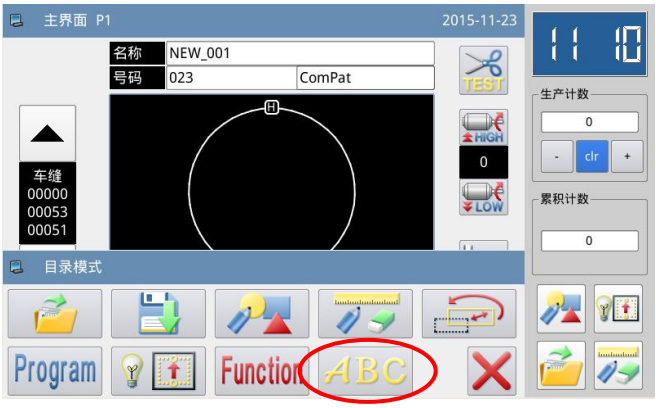
Faça a chave de diretório , ou seja, abra o modo de diretório multicategoria Fórmula

e, em seguida, pressione a tecla de edição de bordado de letras

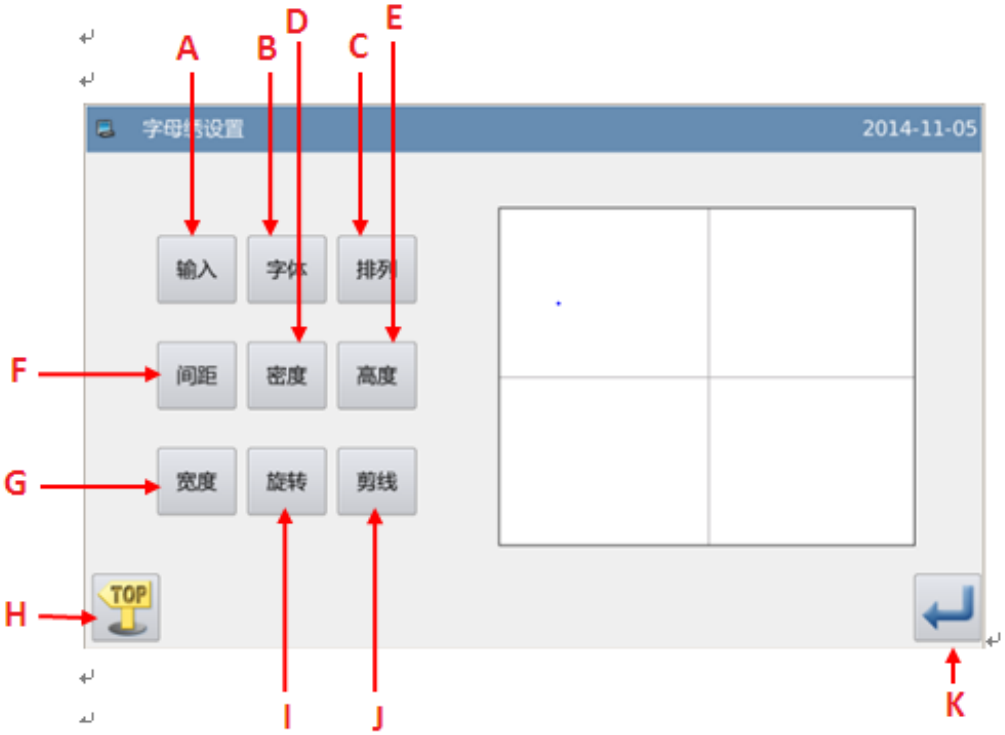
, ou seja, entre no modo de configuração do bordado de letras

fórmul
a.

[Nota] Parâmetro "Especial" -> "Função de bordado alfabeto



2.10.1 Instruções de configuração de parâmetros de bordado de letras



Descrição da função:

Número de série	Função	Conteúdo
A	Entrada de caracteres	Caracteres de entrada, até 20 caracteres podem ser inseridos.
B	Selecionar fontes	suporta 28 fontes.
C	Arranjo	Fornece arranjos horizontais, verticais, arco superior e arco inferior.
D	Densidade da agulha com embalagem plana	define a densidade da agulha com embalagem plana. Quanto maior o valor definido, mais densas são as agulhas planas.
E	Escala de altura	Define a escala de altura dos caracteres, variando de 50 a 200.
F	Espaçamento entre caracteres	define o espaçamento entre caracteres adjacentes.
G	Escala de largura	Define a escala de largura dos caracteres, variando de 50 a 200.
H	Retornar à interface principal	Sair e retornar à interface principal.
I	Girar/Seguir (Não seguir)	Quando a disposição é linear (horizontal, vertical), o botão exibe a rotação, que é utilizada para definir o ângulo de rotação do personagem; quando o arranjo é arco (arco superior, arco inferior), o botão exibe, que é seguir (não seguir), e é usado para definir se os caracteres seguem a rotação do arco.
J	Corte de linha/sem corte de linha	Determine se deseja inserir automaticamente o corte de linha.
K	Confirme	Confirme a operação e você entrará na interface de ajuste do padrão de bordado de letras.

1. Entrada de caracteres

Pressione a tecla "Enter" para entrar na interface de entrada de caracteres . Você precisa inserir pelo menos um caractere e até 20 caracteres.

Pressione para salvar e sair.

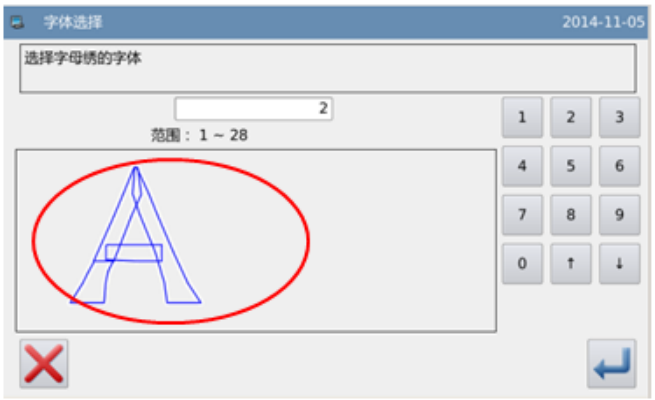
2. Selecione a fonte

Pressione a tecla "Font" para entrar na interface de seleção de fontes , que fornece 28 fontes diferentes. Insira diretamente um número entre 1-28

para selecionar, pressione para salvar

e saia.

Esta interface fornece a exibição do formato de cada fonte.



3. Arranjo

Pressione a tecla "Organizar" para entrar na interface de configuração de coluna , que fornece quatro métodos de organização de caracteres: linhas retas horizontais , linhas retas verticais, arcos superiores e arcos inferiores. Pressione

para salvar e sair.

4. Espaçamento entre caracteres

Pressione a tecla "Espaçamento" para entrar na interface de configuração de espaçamento de caracteres
. Quando organizado horizontalmente, representa o espaçamento horizontal entre contornos de caracteres adjacentes.

Quando organizado verticalmente, representa o espaçamento vertical entre contornos de caracteres adjacentes
.

O intervalo é de 0 a 99,9 mm.

5. Densidade da agulha plana

Pressione a tecla "Densidade" para entrar na interface de configuração de densidade da agulha plana
. A densidade da agulha plana definida está entre 50 e 200.

6. Escala de altura

Pressione a tecla "Height" para entrar na interface de configuração de altura do caractere
e definir a escala de altura do caractere
, variando de 50 a 200.

7. Escala de largura

Pressione a tecla "Largura" para entrar na interface de configuração de largura da letra
e definir a escala de largura
dos caracteres, variando de 50 a 200.

8. Configuração do ângulo de rotação

Quando o modo de arranjo for horizontal ou
vertical, você pode definir o ângulo de rotação
das letras. Pressione a tecla "Rotate" para entrar
na interface de configuração do ângulo de rotação.

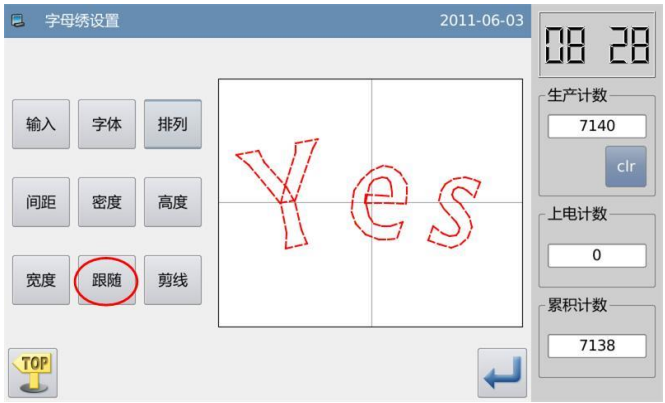
O sentido de rotação é anti-horário e a faixa
é de 0° a 359°.

[Nota] Quando o arranjo é arco superior ou arco inferior
, a função deste botão é definir se
seguirá a rotação do arco.

9. Configuração de seguir/não seguir

Quando a disposição é arco superior ou arco inferior
, você pode definir se o ângulo das letras
segue a rotação do arco.
Pressione a tecla "Follow"
para mudar para "No Follow",
e vice-versa.

[Nota] Quando o arranjo é horizontal ou
ou vertical, a função deste botão é
para definir o ângulo de rotação.



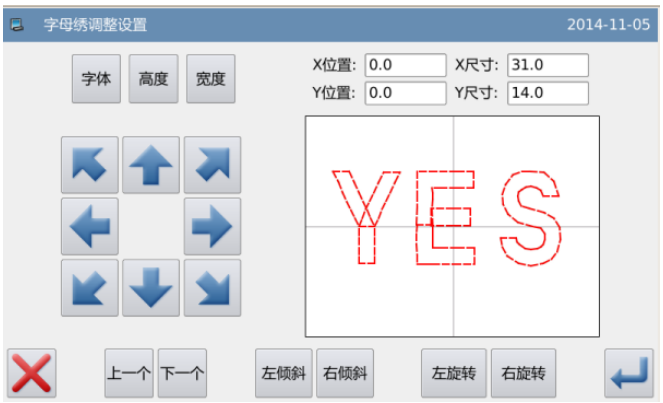
10.
Se as linhas de corte devem ser adicionadas automaticamente
Por padrão, as linhas de corte são adicionadas automaticamente, ou seja, as linhas de corte são adicionadas na conexão entre a costura e a alimentação vazia dos padrões de bordado de letras e no final da costura.

Pressione a tecla "Corte de linha" para cortar
e altere o botão para exibir "Sem corte de linha".
também cancela a função
de adição automática de corte de linha.

11.
Confirme o padrão de bordado de letras
Defina o bordado de letras a ser gerado

Após fazer isso, pressione a tecla
para entrar

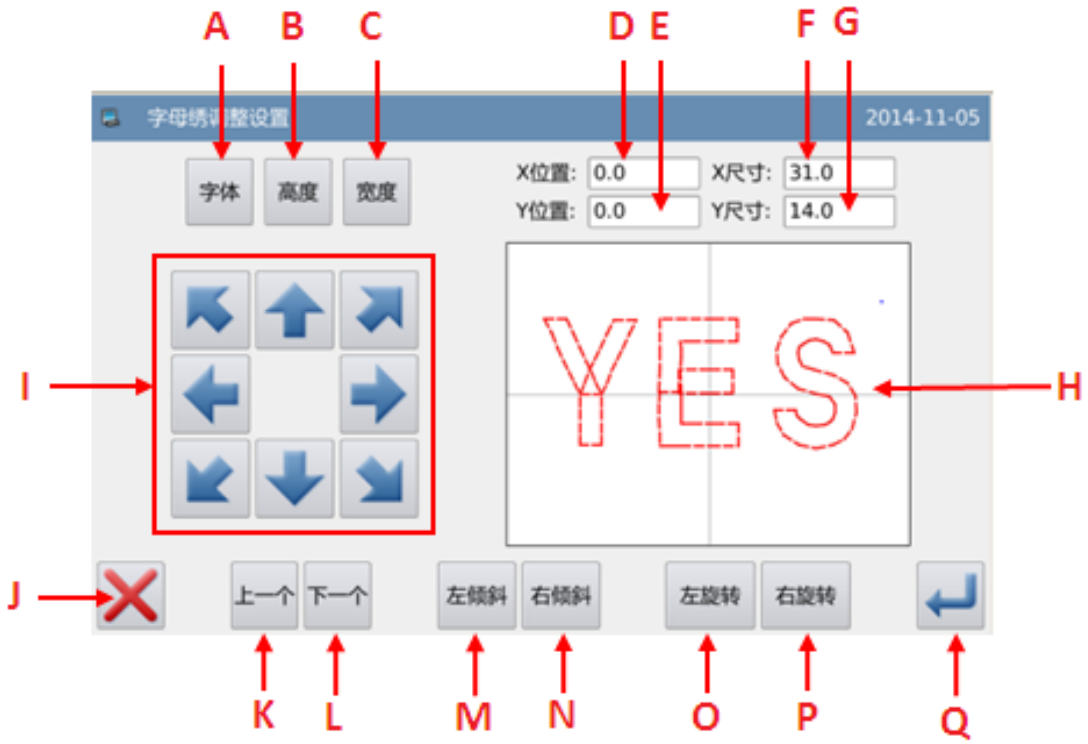
Interface de ajuste do padrão de bordado de letras.



2.10.2 Instruções para ajustar padrões de bordado de letras

Depois de concluir a configuração de vários parâmetros na interface de configuração de parâmetros de bordado do alfabeto, pressione a tecla
para entrar na interface de ajuste do padrão de bordado do alfabeto.

Ajustes adicionais no padrão podem ser feitos nesta interface.



Descrição da função:

Número de série Função Conteúdo	
A Seleção de fonte Altera a fonte das letras selecionadas. O método de configuração é o mesmo que a configuração do parâmetro.	
B Escala de altura Altera a escala de altura das letras selecionadas. O método de configuração é o mesmo que a configuração do parâmetro.	
C Escala de largura Altera a escala de largura das letras selecionadas. O método de configuração é o mesmo que a configuração do parâmetro.	
D Exibição da posição X exibe a coordenada X do ponto central da letra selecionada.	
E Exibição da posição Y exibe a coordenada Y do ponto central da letra selecionada.	
F Exibição do tamanho X exibe a largura da letra selecionada.	
G Y Exibição do tamanho exibe a altura da letra selecionada.	
H Exibição do padrão exibe o padrão de bordado de letras atual. A cor das letras selecionadas é vermelha e a cor das letras não selecionadas é verde.	
I As teclas de direção ajustam a posição da letra selecionada.	
J Tecla Exit para retornar à tela anterior.	
K Seleção de caracteres (direção da direita para esquerda)	Selecione o caractere que deseja ajustar à esquerda e o caracter selecionado será exibido em vermelho. Mova para a esquerda ao selecionar o último caractere e todos os caracteres serão selecionados.
	Selecione o caractere que deseja ajustar à direita e o caracter selecionado será exibido em vermelho. À direita quando o último caractere for selecionado, todos os caracteres serão selecionados.
M Inclinação para esquerda/arco pequeno	Quando o arranjo é horizontal ou vertical, é exibido como "Left Tilt". Após pressionar , todo o padrão será girado no sentido anti-horário, com a origem como centro do círculo. Quando o arranjo é arco superior ou arco inferior, ele é exibido como "arco pequeno". Após pressionar , o arco de todo o padrão é reduzido. [Nota] Esta operação é para todo o padrão.
N Inclinação para direita/arco grande	Quando a disposição é horizontal ou vertical, é exibida como "inclinação para a direita". Após pressionar , todo o padrão será girado no sentido horário, com a origem como centro do círculo. Quando o modo de arranjo é arco superior ou arco inferior, ele é exibido como "arco grande". Após pressionar, aumenta o arco de todo o padrão.

		[Nota] Esta operação é para todo o padrão.
O Rotação para esquerda Ajusta o ângulo de rotação dos caracteres selecionados no sentido anti-horário, e a rotação é centralizada no centro de cada caractere.		
P Gire para a direita para ajustar o ângulo de rotação dos caracteres selecionados no sentido horário, com a rotação centralizada no centro de cada caracter.		
Q Confirmar Após pressionar, entrará na interface de salvamento de padrão.		

Exemplo:

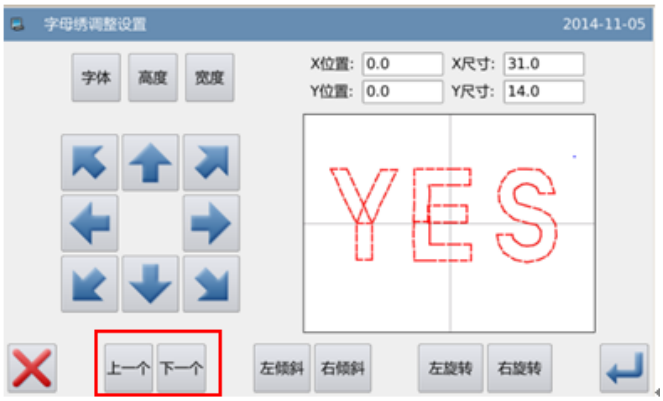
1. Selecione uma única letra para ajustar

Pressione a tecla "Anterior" ou "Próximo"

Tecla A" para selecionar uma única letra

para editar, a cor da letra selecionada é vermelha
Cor

, desmarcada é verde.



2. Ajuste da posição das letras

Pressione as teclas de direção para ajustar a seleção

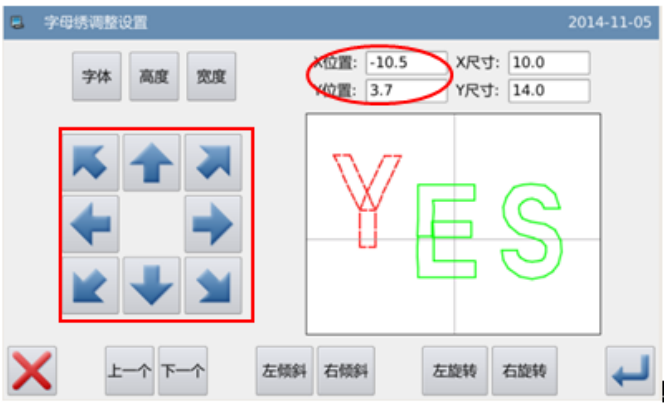
A posição da letra pode ser determinada por

Visualização da área de exibição Posição" e "Posição Y"

Verifique as coordenadas.

Igual ao acima, continue ajustando outros

A posição da letra.



3. Ajuste o ângulo de rotação de todo o padrão

Pressione a tecla Inclinação para Esquerda ou Inclinação para Direita

Tecla Tilt" para ajustar todo o padrão
O ângulo de rotação de

.

"Inclinação para a esquerda": Girar no sentido anti-horário

"Inclinação para a direita": gire no sentido horário

[Nota] O arranjo é arco superior ou inferior

Ao usar um arco misterioso, esta operação é "arco pequeno"/

"Arco grande", usado para ajustar toda a flor

Tal arco.

4. Ajuste do ângulo de rotação de letra única

Selecione uma letra e pressione

Tecla "Girar para a esquerda" ou tecla "Girar para a direita",

Você pode ajustar o ângulo de rotação das letras selecionadas

graus.

[Nota] Quando você precisar ajustar o ângulo de rotação,

É melhor realizar primeiro o ângulo de rotação de todo o padrão

ajuste de grau antes de executar uma única letra

ajuste do ângulo de rotação. Se executado primeiro

Ajustou o ângulo de rotação de uma única letra,

Em seguida execute o ajuste do ângulo de rotação de todo o molde.

cancelará a rotação da única letra anterior.

Ângulo de rotação.

5. Salve o padrão

Após finalizar o ajuste pressione a tecla

Entre na interface de salvamento.

Após inserir o nome e o número, pressione
A tecla

exibirá "salvar programa de bordado alfabético

Mensagem de prompt Salvar com sucesso". (outro

Para operação, consulte a seção [2.6 Salvamento de padrão]

conteú
do)

[Nota] Bordado de letras após salvar com sucesso
O padrão

não será convertido automaticamente para o programa atual.

Você precisa entrar na interface de leitura de padrão para selecionar

Selecio
ne.

3 Apêndice 1

3.1 Lista de informações de alarme

Falha Não. Nome da falha Conteúdo das subinformações Solução de problemas			
E-001 O pedal não está na posição normal Ajuste a posição do pedal.			
E-002 A máquina entra no estado de parada de emergência. Verifique o status do interruptor de parada de emergência.			Gire e solte o botão de parada de emergência. Se esta mensagem ainda for exibida, verifique o seguinte: 1. Verifique se o botão de parada de emergência está danificado. 2. Detecte a área entre o botão de parada de emergência e a placa adaptadora do cabeçote da máquina A conexão de está danificada? 3. Detecte a extremidade X9 do cabo L433 e a placa adaptadora do cabeçote da máquina A conexão do terminal está solta? Abra o cabo L433 para verificar se há alguma desconexão
	Baixo	Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema Hardware.	1. Detecte se a tensão da fonte de alimentação CA flutua de forma anormal. Verifique se existem dispositivos de alta potência ao redor do dispositivo com partidas e paradas frequentes ; é melhor equipá-lo com um regulador de tensão. 2. Se a fonte de alimentação CA estiver normal, é provável que o hardware
Falha no circuito, retorno à fábrica para manutenção do hardware da placa de controle principal. E-005 Tensão principal (300V) excede			
E-007 Sobretensão ou sobrecorrente IPM Por favor, desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema		Hardware.	1. Verifique se o Motor do eixo principal está em curto-circuito. Se os enrolamentos dos três itens são iguais e não 0; 2. Use um multímetro para medir as três saídas de U\V\W. Verifique se há curto-circuito direto ao terra ou à fonte de alimentação 300V para determinar se o IPM está danificado.
E-008 Tensão de equipamentos auxiliares	(24V) muito alto	Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema Hardware.	1. Verifique se os eletroímãs periféricos e as válvulas de ar aparecem Curto-circuito. 2. Verifique se os núcleos dos plugues em ambas as extremidades do L478 estão Existe um curto-circuito? Verifique se está em curto-circuito com o cabeçote da máquina quando a placa adaptadora do cabeçote da máquina estiver instalada.
E-009 Tensão de equipamentos auxiliares	(24V) muito baixo	Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema Hardware.	1. Verifique se os eletroímãs periféricos e as válvulas de ar estão danificados. Ruim. 2. Verifique L478 (o modelo HiLing é L432) Verifique se há curto-circuito nos núcleos dos plugues em ambas as extremidades. 3. Verifique se a placa adaptadora do cabeçote da máquina está conectada ao cabeçote da máquina quando ela for instalada. Curto-circuito no cabeçalho. 4. Verifique se a parte da fonte de alimentação da placa de controle principal está com defeito. Verifique o pino de tensão de 24V de aquisição da CPU.
		Hardware.	1. Verifique se há algum problema na alimentação do ventilador 2. Verifique se os 24V da cabeceira estão normais 3. Verifique se há curto-circuito na válvula de ar periférica
E-013 O encoder está com defeito ou não está conectado. Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema.		Hardware.	1. Desligue a máquina e verifique se o conector entre o cabo do encoder e a caixa de controle está solto.

Falha Não. Nome da falha Conteúdo das subinformações Solução de problemas			
E-014 O motor está funcionando de forma anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema		Hardware.	1. Verifique se o eixo principal está preso pela carga, não causando rotação do método. 2. Gire o volante para alterar o ângulo do eixo principal e aperte-o novamente. Ligue. 3. O sinal de feedback do motor está anormal, substitua o motor.
	Faixa de controle	Pressione o botão OK para resolver o erro. barreira.	4. Processamento de dados do programa anormal. Para selecionar novamente o padrão, primeiro Encontre a origem e costure novamente. Confirme se é um problema ou um BUG de software. 5. Verifique a faixa de costura definida pelo cabeçote operacional é inconsistente com o programa selecionado.
E-016 Posição anormal na barra da agulha Pressione o botão OK para resolver o problema.		barreira.	Gire o volante primeiro, ajuste a barra da agulha para a posição superior ou para o ponto morto superior e, em seguida, pise no pedal de partida.
E-017 Erro de detecção de desconexão Por favor, pressione o botão OK para limpar o erro		barreira. Verifique a placa adaptadora do cabeçote da máquina CZ424 e o cabo L433.	
E-018 A posição da tesoura está anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica.			
E-019 O interruptor de parada de emergência não está funcionando corretamente	Localização Verifique o status do interruptor de parada de emergência.		1. Esta é uma mensagem de alerta geral, não uma falha. Colocar manualmente Basta ligar o interruptor de parada de emergência. 2. Consulte o método de tratamento de erros EB002.
E-020 Erro de versão do software de stepping Desligue a alimentação elétrica.			
E-023 A posição de captura da linha está anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica.			
E-024 O cabeçote operacional está conectado à máquina de costura	Erro de conexão Desligue a alimentação elétrica.		
E-025 X Anormalidade na detecção de origem Por favor, desligue a alimentação elétrica.			
E-026 Entre a função de depuração - mova manualmente o quadro para teste Y Anormalidade na detecção de origem Desligue a alimentação elétrica.			Teste para ver se há exibição de sinal do optoacoplador 2. Quando o telefone estiver ligado, toque no sensor de proximidade com metal para ver se há indicação de resposta 3. Ajuste a posição de instalação da chave de proximidade para garantir que ela possa Por acionamento. 4. Verifique se o motor de passo está funcionando normalmente e se não há falha. Passo 5. Verifique se o cabo de passo e o cabo do sensor estão está danificado 6. Verifique se o cabo L433 está solto, ambas as extremidades Verifique se o conector está em curto-circuito ou desconectado.
E-027 Anormalidade na detecção da origem do calcador Desligue a alimentação elétrica.			
E-028 Anormalidade na detecção de origem de captura de linha Por favor, desligue a alimentação elétrica.			
E-029 Erro na detecção de origem do calcador intermediário	Sempre desligue a alimentação elétrica.		
E-030 Erro de comunicação do driver de passo	Sempre desligue a alimentação elétrica.		1. Verifique se a linha de conexão entre a placa de controle principal e a placa de passo está não está solto. 2. Confirme se a fonte de alimentação da placa de passo está normal e a luz de alimentação elétrica e as luzes de trabalho piscam normalmente.
E-031 Sobrecorrente do motor de passo Desligue a alimentação.			1. O motor de passo está danificado, substitua o motor de passo. 2. A placa do driver de passo está danificada, substitua o driver de passo. placa.
E-032 Anormalidade na fonte de alimentação do drive de passo Desligue a alimentação.			

Falha Não. Nome da falha Conteúdo das subinformações Solução de problemas			
E-034 Corrente anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica. E-035 Sobrecorrente frequente IPM 1 Por favor, desligue a alimentação elétrica. E-036 Sobrecorrente frequente IPM 2 Por favor, desligue a alimentação elétrica.	1. Desligue a alimentação elétrica e gire o volante para verificar o funcionamento do eixo principal.		É suave? A máquina está presa? 2. Desligue a alimentação elétrica e verifique o acoplamento do Motor do eixo principal. Verifique se o acoplamento está apertado. Uma grande folga do acoplamento causará sobrecorrente no motor. 3. Desligue a alimentação elétrica e meça a resistência trifásica do Motor do eixo principal. Verifique se os valores de resistência são iguais. Caso contrário, o motor está danificado. 4. Desligue a alimentação elétrica e use um multímetro para verificar o módulo IPM. Está danificado? Se estiver danificado, não ligue novamente, substitua-o para reparo. 5. Observe se o erro é relatado durante o corte da linha de costura e Durante o processo de estacionamento, se ocorrer um erro durante o corte e estacionamento da linha, você pode tentar resolver o problema ajustando os parâmetros do eixo principal.
E-037 Motor travado 1 Por favor, desligue a alimentação elétrica.			1. Corte de linha devido ao posicionamento incorreto do ângulo do eixo principal A tesoura está presa na agulha e o eixo principal está preso. Solução: Reposicionar o ângulo do spindle. 2. A barra da agulha fica presa no calcador central durante o movimento, causando o eixo principal está preso. Solução: Verifique se a ação do calcador intermediário está correta e se a válvula de ar e a válvula solenóide estão conectadas corretamente. 3. Ao cortar a linha, a força não é forte o suficiente e a tesoura não consegue cortá-la. linha , fazendo com que o eixo principal fique preso. Solução: Ajuste os parâmetros do eixo principal e aumente a resistência de corte da linha. 4. Há um ponto morto na máquina, fazendo com que o eixo principal fique preso. Solução: Ajustar a máquina. 5. Há um problema com o codificador do Motor do eixo principal e o feedback do sinal Erro , causando travamento do motor. Solução: Substitua o Motor do eixo principal.
E-038 Motor travado 2 Por favor, desligue a alimentação elétrica.			1. O material usado na máquina de costura é grosso e a agulha não consegue penetrá-lo. Material transparente. Solução: Ajustar os parâmetros do spindle, ou substituir e atualizar o motor por uma potência maior. 2. A barra da agulha fica presa no calcador central durante o movimento, causando o eixo principal está preso. Solução: Verifique se a ação do calcador intermediário está correta e se a válvula de ar e a válvula solenóide estão conectadas corretamente. 3. Há um ponto morto na máquina, fazendo com que o eixo principal fique preso. Solução: Ajustar a máquina. 4. Há um problema com o codificador do Motor do eixo principal e o feedback do sinal , causando travamento do motor. Solução: Substitua o Motor do eixo principal.

Falha Não. Nome da falha Conteúdo das subinformações Solução de problemas		
E-039 Excesso de velocidade do motor Por favor, desligue a alimentação elétrica.		
E-040 Sobrecorrente durante desligamento Desligue a alimentação elétrica.		
E-041 Sobrecarga do motor Desligue a alimentação.		
E-042 A tensão do barramento está anormal Desligue a alimentação elétrica.		
E-043 X A posição do motor de passo está errada	Por favor, desligue a alimentação elétrica.	
E-044 A posição do motor de passo Y está errada	Por favor, desligue a alimentação elétrica.	
E-045 O calcador não cai Por favor, pressione o pedal do calcador.		
	Para fazer , pressione a tecla retornar à origem.	
E-047 Sobrecarga do motor 1 Desligue a alimentação.		
E-048 Sobrecarga do motor 2 Por favor, pressione a tecla Enter.		
E-049 Sobrecarga do motor 3 Desligue a alimentação.		

3.2 Lista de informações imediatas

Número da mensagem Nome da mensagem Conteúdo da submensagem	
M-001 O contador superior atinge o valor definido Por favor, pressione a tecla OK	
M-002 O contador inferior atinge o valor máximo Por favor, pressione a tecla OK	
M-003 não está na origem e não pode ser operado Por favor, retorne primeiro à origem	
M-004 Os dados do padrão não existem Por favor, releia ou digite a entrada	
M-005 O valor da configuração é muito grande Por favor, insira um valor dentro do intervalo	
M-006 O valor da configuração é muito pequeno Por favor, insira um valor dentro do intervalo	
M-007 Por favor, pressione a tecla retornar à origem	
M-008 Anormalidade nos parâmetros de armazenamento Por favor, pressione a tecla OK para restaurar os valores de fábrica	
M-009 Não há padrão na memória Por favor, pressione a tecla OK para carregar o programa de fábrica	
M-010 O número de padrões na memória está cheio Por favor, exclua os dados de costura não utilizados	
M-011 Excluir dados do programa da memória? Nenhum	
M-012 Sobrescrever os dados do padrão na memória? Nenhum	
M-013 Os dados do padrão não podem ser excluídos Os dados de costura selecionados estão sendo usados	
M-014 Formatar memória?	Todos os dados do padrão na memória serão excluídos
M-015 Erro de comunicação	Ocorre uma anormalidade na comunicação entre o cabeçote operacional e a caixa de controle. Por favor desligue a alimentação elétrica e verifique
M-016 Fora da faixa de costura Por favor, certifique-se de que os dados do padrão estejam dentro da faixa de costura	
M-017 Falha ao ler arquivo de biblioteca de fontes de bordado de alfabeto Nenhum	
M-018 O cabeçote operacional não corresponde ao tipo de máquina de costura Verifique o modelo e a versão do software	
M-019 Espaço insuficiente para dados do programa na memória Por favor, exclua os dados de costura não utilizados	
M-020 O número do programa de entrada está incorreto Por favor, insira o número do programa correto	
M-021 Comprimento máximo do ponto excedido Nenhum	

Número da mensagem Nome da mensagem Conteúdo da submensagem	
M-022 Senha errada Digite a senha novamente	
M-023 Falha no relógio de hardware	Foi encontrada uma falha no relógio do hardware, entre em contato com o fabricante para manutenção para reparo!
M-024 O número de pontos está fora do intervalo Reduza o número de pontos no padrão	
M-025 O valor de entrada do espaçamento entre agulhas é muito pequeno Por favor, insira um valor dentro do intervalo	
M-026 O valor de entrada do espaçamento entre agulhas é muito grande Por favor, insira um valor dentro do intervalo	
M-027 Já existe uma segunda origem Apenas uma segunda origem pode ser informada	
M-028 A configuração de movimento rápido é muito pequena ou muito Por favor, insira um valor dentro do intervalo	
M-029 Por favor, pressione a tecla retornar à origem para retornar Nenhum	
M-030 Copiar os dados do padrão especificado? Nenhum	
M-031 Copiar todos os dados do padrão? Nenhum	
M-032 Tem certeza de que deseja restaurar as configurações de fábrica? Nenhum	
M-033 O unidade USBSB foi retirado O unidade USBSB foi retirado!	
M-034 Nenhum dado de padrão encontrado no unidade USBSB Nenhum	
M-035 Insira pelo menos uma letra	Para impressão de bordado de letras, você precisa inserir pelo menos uma letra
M-036 Sem registro de alarme	
M-037 Substitua a agulha	O valor de configuração de substituição da agulha foi atingido, substitua a agulha !
M-038 Trocar óleo	O valor definido para o tempo de troca de óleo foi atingido, troque o óleo!
M-039 Máquina de Limpeza	O valor de configuração do tempo da máquina de limpeza foi atingido, limpe a máquina!
M-040 O formato dos dados é diferente Por favor, confirme o formato dos dados	
M-041 Não é possível gerar curva	Digite novamente de acordo com as precauções de entrada da curva.
M-042 A linha de corte não pode ser inserida na posição atual Adicione a linha de corte após os dados de costura	
M-043 Não é possível adicionar o mesmo código de função na mesma posição	
M-044 A segunda origem não pode ser inserida na posição atual Por favor adicione a segunda origem após a transferência	
M-045 O ponto de entrada não pode gerar um círculo ou arco Por favor, insira novamente	
M-046 Não é possível gerar dados de costura sobreposta Por favor, adicione costuras sobrepostas após fechar o gráfico	
M-047 Não é possível adicionar corte de linha após pausa Nenhum	
M-048 Não é possível adicionar pausa antes de cortar Nenhum	
M-049 Sem dados de costura deslocada A função de conversão de dados de costura deslocada não pode ser usada	
M-050 Sem dados de multi-seam A função de conversão de dados de multi-seam não pode ser usada	
M-051 A posição selecionada está incorreta Nenhum	
M-052 Não é possível aplicar zoom Nenhum	
M-053 Distância excede 12,7 mm Nenhum	
M-054 dados do programa incorretos Nenhum	
M-055 Gerar dados de arco? Nenhum	
M-056 Gerar dados de círculo? Nenhum	

Número da mensagem Nome da mensagem Conteúdo da submensagem	
M-057 Gerar dados de curva? Nenhum	
M-058 Gerar dados poligonais? Nenhum	
M-059 O calcador não está abaixado Por favor, pressione o pedal	
M-060 ID de usuário incorreto Digite novamente	
M-061 Falha ao confirmar a senha Por favor, digite a senha novamente	
M-062 Proibida alteração da hora do sistema	A senha do parcelamento está definida e não pode ser modificada durante o sistema
M-063 Falha na gravação do arquivo de senha Nenhum	
M-064 Falha ao ler arquivo de senha Nenhum	
M-065 Senha salva com sucesso Nenhuma	
M-066 Falha ao limpar todas as senhas O arquivo de senha não pode ser excluído	
M-067 Falha ao limpar senha Exceção de gravação de arquivo após limpeza de senha	
M-068 O arquivo de senha foi excluído maliciosamente	A senha de parcelamento definida pelo usuário foi excluída maliciosamente. Por favor, desligue seu telefone.
M-069 Arquivo de ID do usuário está danificado	
M-70 Insira o nome do programa	Insira o nome do programa com no máximo 8 caracteres.
M-71 Por favor, limpe os dados mesclados atuais Pressione "CLR" para limpar os dados mesclados atuais	
M-72 A entrada não pode estar vazia A senha de entrada não pode estar vazia	
M-73 A senha atual não corresponde A senha atual foi digitada incorretamente	
M-74 A nova senha é inconsistente A nova senha é inconsistente com a senha de nova tentativa	
M-75 Calibração da tela de toque bem-sucedida Calibração bem-sucedida, desligue a alimentação elétrica e reinicie	
M-76 Confirme para limpar o registro do alarme Sim: Digite Não: X	
M-77 Se deseja excluir o arquivo selecionado Sim: Digite Não:X	
M-78 Copiar todos os gráficos	Deseja substituir os gráficos originais? Sim: Digite Não: X
M-79 Falha ao copiar arquivo Verifique se o espaço em disco está cheio!	
M-80 Falha ao copiar arquivos Verifique se o unidade USBSB está desconectado!	
M-81 Falha ao abrir arquivo Falha ao abrir arquivo	
M-82 O formato não corresponde O formato não corresponde, aborte a leitura atual	
M-83 Parâmetro fora da faixa	O parâmetro está fora da faixa. Após a confirmação, o parâmetro fora da faixa será restaurado para o parâmetro padrão!
M-84 Por favor crie diretórios e arquivos	Por favor, crie o diretório bakParam no unidade USBSB, e nomeie o arquivo de backup backup.param, e copie-o para o diretório bakParam !
M-85 Erro de leitura e gravação de arquivo Erro de leitura e gravação de arquivo	
M-86 Por favor selecione a entrada Por favor selecione a entrada para ler e escrever	
M-87 O arquivo não existe O arquivo correspondente à entrada atual não existe	
M-88 Nenhum valor de movimentação informado Insira o valor da movimentação	
M-89 Tem certeza de que deseja entrar no modo de calibração da tela de toque? Sim: Digite Não: X	

Número da mensagem Nome da mensagem Conteúdo da submensagem		
M-90 Tem certeza de que apagou o tempo de operação acumulado? Sim: Digite Não: X		
M-91 Tem certeza de que apagou o número acumulado de peças de costura? Sim: Digite Não: X		
M-92 Tem certeza de que apagou o tempo de inicialização acumulado? Sim: Digite Não: X		
M-93 Tem certeza de que limpou a contagem de pontos de costura acumulados? Sim: Digite Não: X		
M-94 A senha do parcelamento não pode ser igual à senha total Digite novamente a senha		
M-95 Proibir modificação do somador (NUP) Ao corrigir, desligue a configuração (NUP)		
M-96 Proibir modificação do subtrator (NDP) Ao corrigir, desligue a configuração (NDP)		
M-97 A lista de programas (teclas de atalho) está vazia		Se a lista de programas estiver vazia, o sistema importará automaticamente o padrão atualmente aberto para a lista.
M-98 Nenhuma entrada de atualização selecionada		Selecione as entradas a serem atualizadas, pelo menos uma entrada deve ser selecionada
M-99 Algumas das entradas de atualização selecionadas não existem		As entradas que não possuírem arquivos de atualização serão desmarcadas após serem retornadas. Caso queira atualizar as entradas restantes , confirme novamente.
M-100 Atualização bem-sucedida Atualização bem-sucedida, reinicie a máquina		
M-101 Se deve formatar a unidade flash USB		Pressione a tecla OK para realizar a operação de formatação e pressione a tecla Cancelar para sair da operação atual. \n Após a formatação , todos os arquivos do unidade USBSB serão excluídos!
M-102 A unidade flash USB não existe Insira a unidade flash USB a ser formatada!		
M-103 Sucesso A operação atual foi realizada com sucesso!		
M-104 Falha Falha na operação atual!		
M-105 Se deve formatar a lista de programas (teclas de atalho)		Pressione a tecla OK para realizar a operação de formatação e pressione a tecla Cancelar para sair da operação atual.
M-106 Se deve substituir o padrão com o mesmo nome na unidade flash USB		Pressione a tecla OK para sobrescrever o arquivo e pressione a tecla Cancelar para sair da operação atual.
M-107 Falha na calibração da tela de toque Recalibre		
M-108 Padrão de bordado alfabeto salvo com sucesso		Entre na interface de leitura de dados e selecione o padrão de bordado de letras recém-criado
M-109	O programa selecionado não está no formato normal e precisa ser convertido	Pressione a tecla Confirmar para realizar a operação de conversão e pressione a tecla Cancelar para cancelar a operação atual.
M-110 Este padrão não pode ser convertido Por favor, confirme o arquivo do padrão		
M-111 Se deseja restaurar todas as configurações Sim: Digite Não:X		
M-112 Se deseja restaurar o item selecionado Sim: Digite Não:X		
M-113 Nenhum item selecionado Selecione um ou vários itens de parâmetro		
M-114 Inicialização SRAM		Limpe todos os dados na SRAM, desligue a alimentação e restaure a posição da chave DIP
M-115 Não é possível copiar e sobrescrever o programa atual		O número do programa atual existe na fila de cópias e não pode sobrescrever o programa atual.
M-116 Precisa converter o formato do padrão		Após converter o formato do padrão, você pode visualizar o padrão
M-117 Esta operação não pode ser realizada com o padrão combinado		Entre no modo de conexão gráfica, pressione "CLR" para cancelar o padrão de combinação

Número da mensagem Nome da mensagem Conteúdo da submensagem	
M-118 Se deve excluir o padrão original	Se deseja excluir o padrão original após a conversão do formato Sim: Digite Não: X
M-119 O calcador intermediário está na posição abaixada Por favor, levante o calcador intermediário	
M-120 Desligue, tchau Nenhum	
M-121 Formato de arquivo de padrão de espaçamento de agulha de 20 mm Este formato de padrão não é suportado por este sistema	
M-122 Erro de formato do padrão de conversão Por favor, confirme o arquivo padrão	
M-123 Os dados do padrão de conversão são muito longos Por favor, confirme o arquivo padrão	
M-124 O padrão convertido não pode ser aberto Por favor, confirme o arquivo do padrão	
M-125 Erro de precisão do padrão de conversão Por favor, confirme o arquivo padrão	
M-126 Restaurar parâmetros com sucesso Restaurar parâmetros com sucesso, reinicie a máquina	
M-127 Versão do software salva com sucesso	A versão do software foi salva com sucesso no diretório raiz do unidade USB

4 Apêndice 2

4.1 Dimensões de instalação da caixa de controle elétrico

1. Desenho dimensional de instalação da caixa de controle elétrico

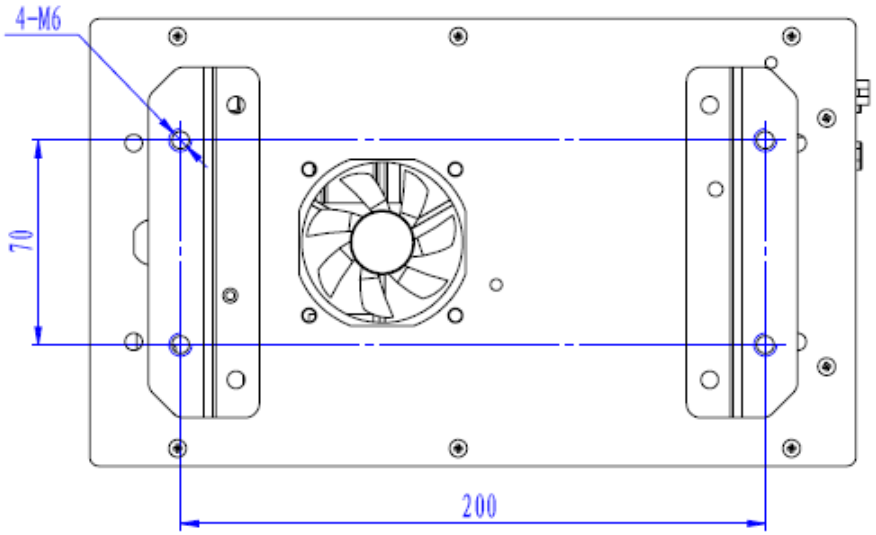
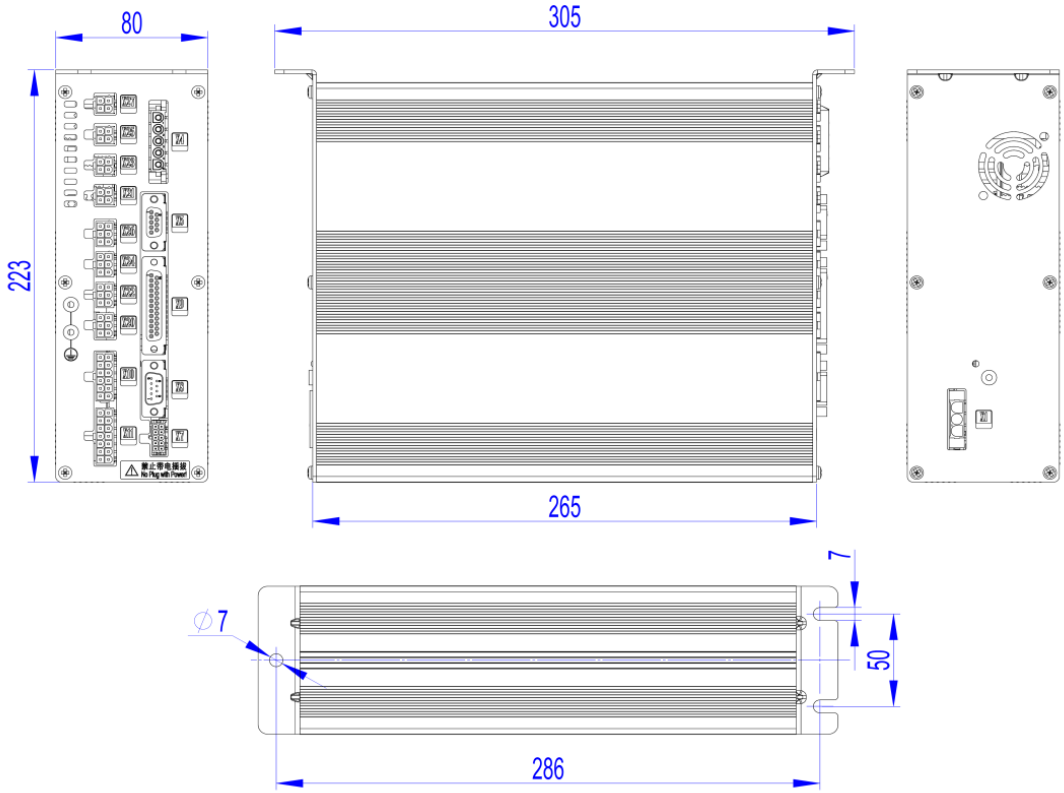
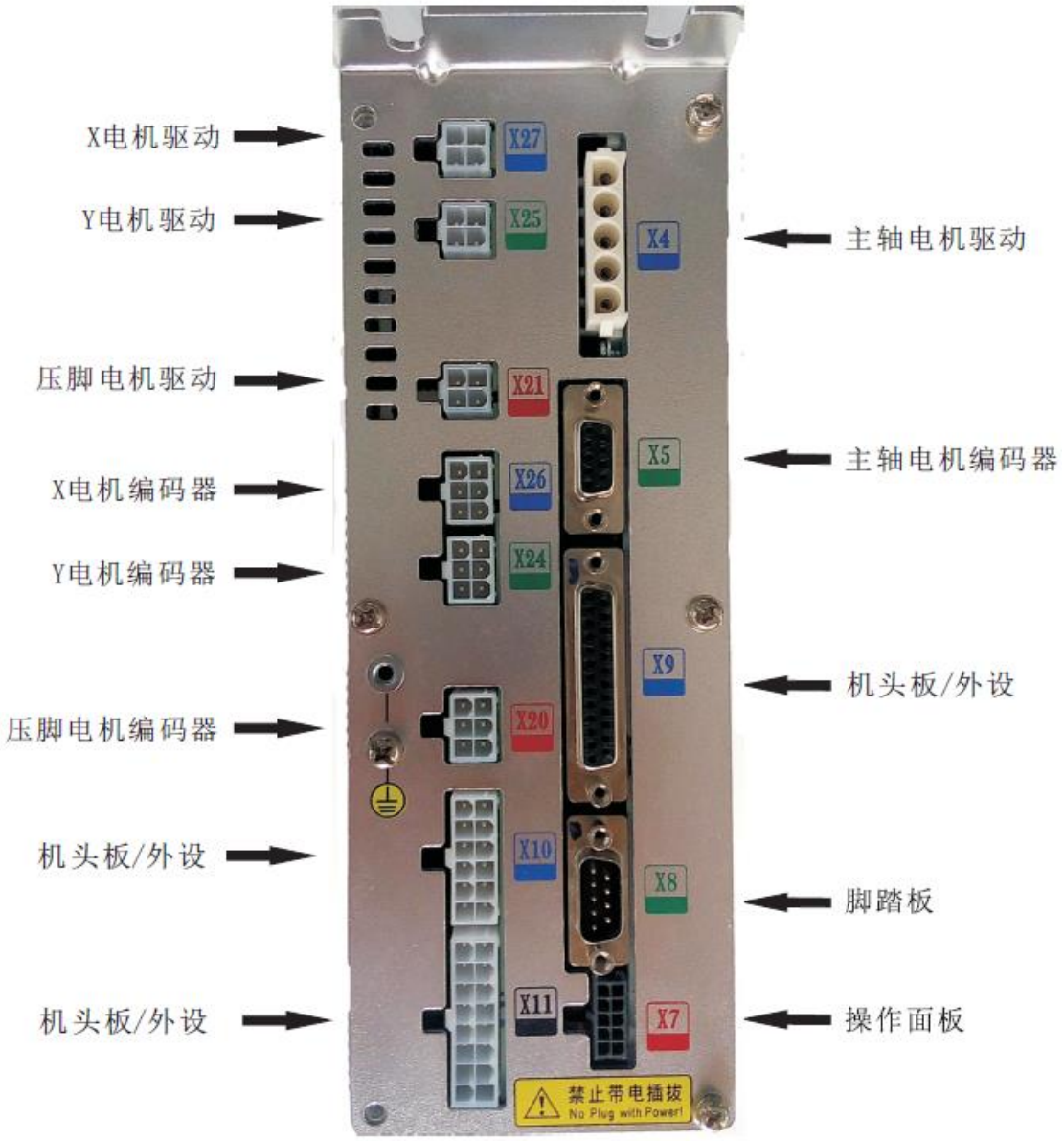


Figura 1 Dimensões de instalação de quatro furos

2. Desenho dimensional de instalação da caixa de controle elétrico MASC41X / MASC44X



4.2 Cabo de conexão externa da caixa de controle



4.3 Dimensões de instalação da caixa de operação

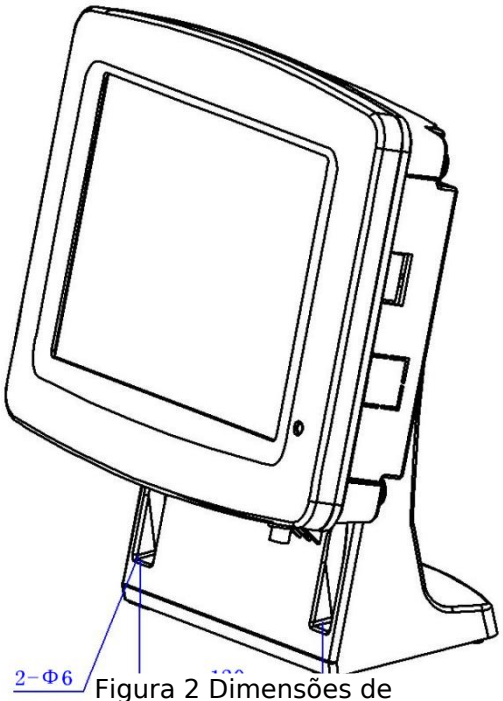
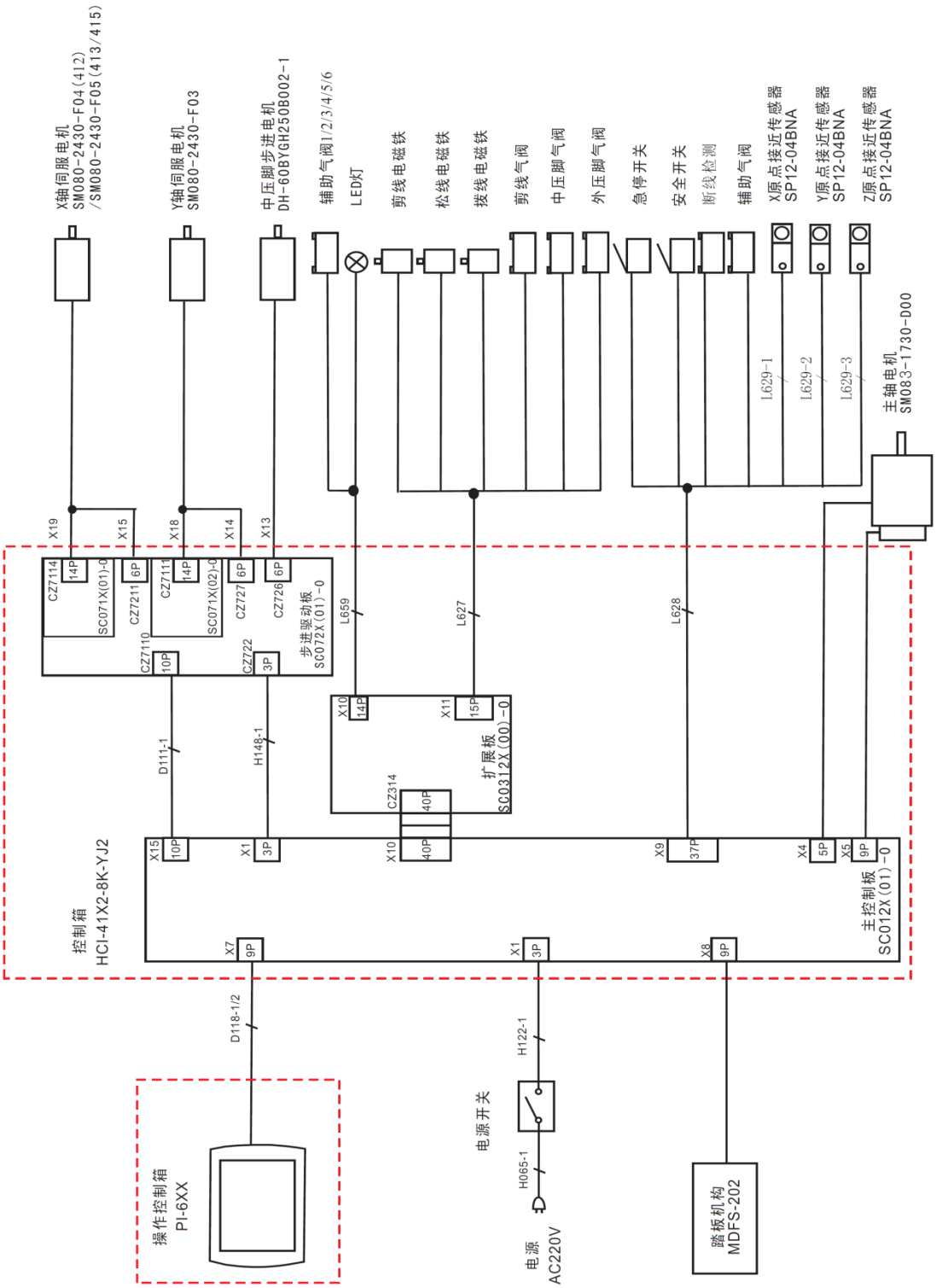


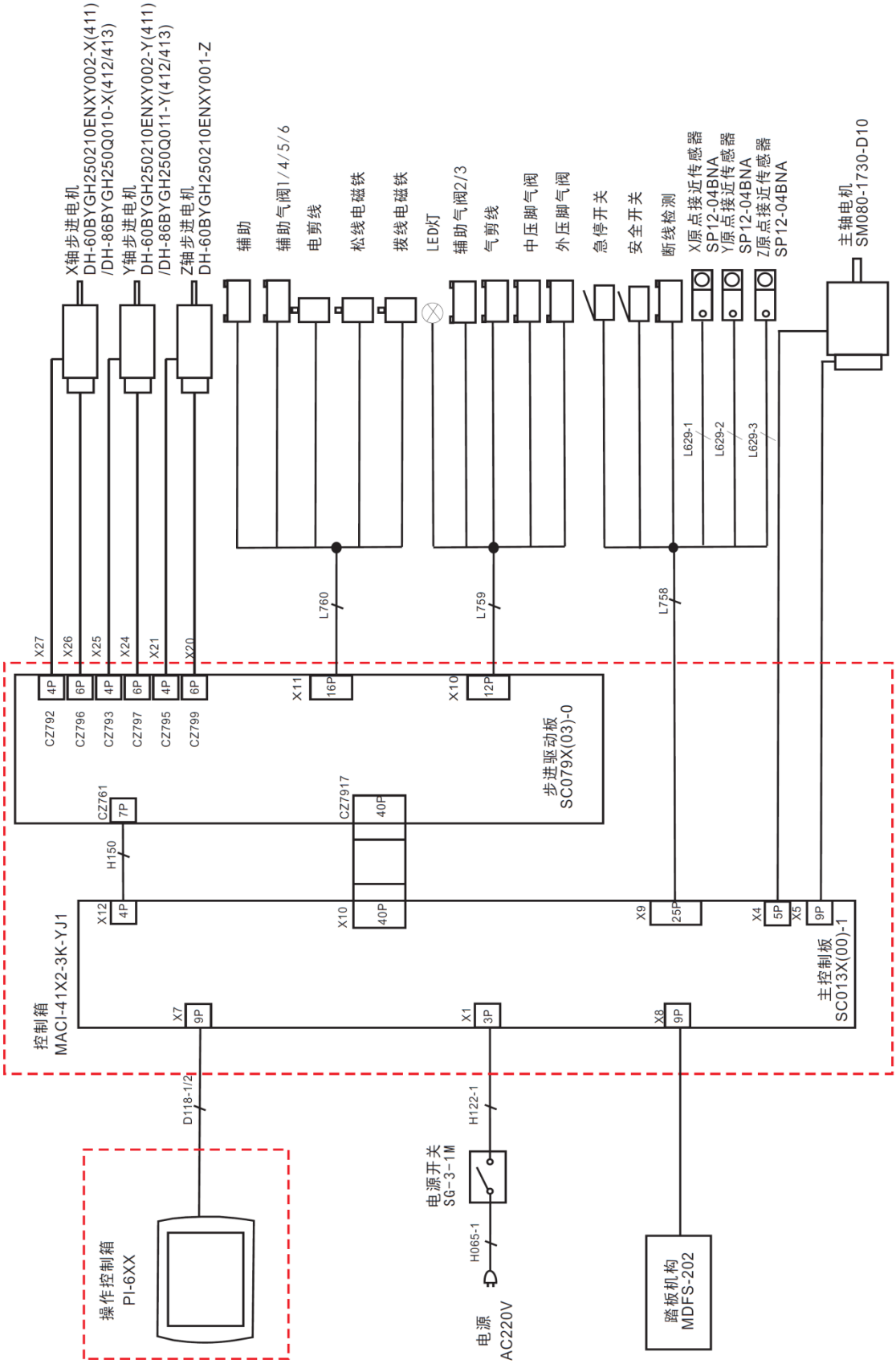
Figura 2 Dimensões de instalação da caixa de operação

4.4 Diagrama de blocos
do sistema

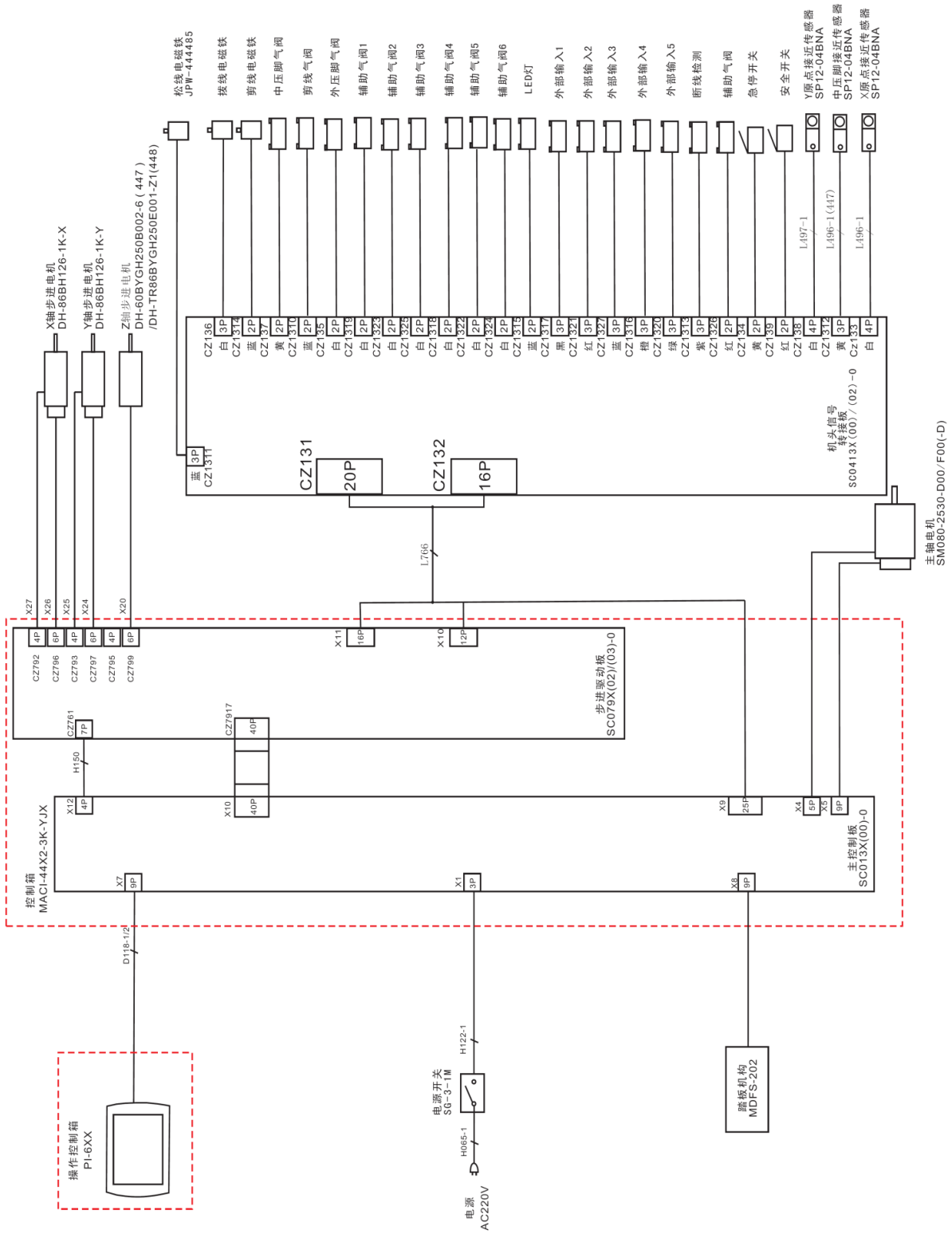
1. Diagrama de blocos do sistema HSC41X



2. Diagrama de blocos do sistema
MASC41X



3. Diagrama de blocos do sistema
MASC44X



4.5 Diagrama de
ligação

Diagrama de fiação do cabo da máquina
padrão HSC41X

Soquete do cabo função definição do pino		
L627 (branco) Válvula de pé de pressão externa 1+, 2-		
L627 (amarelo) Válvula pneumática de calcador intermediário 1+, 2-		
L627 (Azul) Válvula de corte de linha 1+, 2-		
L627 (Preto) Eletroímã de discagem 1+, 2-		
L627 (Vermelho) Eletroímã de fio solto 1+, 2-		
L627 (branco) Eletroímã cortador de linha 1+, 2-		
L628 (branco) Válvula de ar auxiliar 1+, 2-		
L628 (amarelo) Parada de emergência 1+, 2-		
L628 (preto) Interruptor de segurança 1+, 2-		
L628 (branco) Origem X 1-, 2-, 3+		
L628 (amarelo) Origem Y 1-, 2-, 3+		
L628 (vermelho) Origem Z 1-, 2-, 3+		
L628 (Preto) Detecção de Desconexão 2-		
L659 (amarelo/branco/branco/preto/ azul/ branco)		
L659 (vermelho) Luz LED 1+, 2-		

Diagrama de fiação do cabo da máquina padrão MASC41X

Soquete do cabo função definição do pino		
L758 (amarelo) Parada de emergência 1+, 2-		
L758 (preto) Interruptor de segurança 1+, 2-		
L758 (Preto) Detecção de Desconexão 2-		
L758 (branco) Origem X 1-, 2-, 3+		
L758 (amarelo) Origem Y 1-, 2-, 3+		
L758 (vermelho) Origem Z 1-, 2-, 3+		
L759 (branco) Palcador externo 1+, 2-		
L759 (amarelo) Palcador médio 1+, 2-		
L759 (azul) Linha de cisalhamento de ar 1+, 2-		
L759 (vermelho) Luz LED 1+, 2-		
L759 (Branco) Válvula de ar auxiliar 2/3 1+, 2-		
L760 (amarelo/preto/azul/branco) Válvula de ar auxiliar 1/4/5/6 1+, 2-		
L760 (Branco) Auxiliar 1+, 2-		
L760 (Preto) Disque 1+, 2-		
L760 (branco) Cortador de fio elétrico 1+, 2-		
L760 (amarelo) Linha solta 1+, 2-		

Diagrama de fiação da placa principal da máquina padrão MASC44X

Diagrama de fiação da placa principal SC0413

Soquete função definição de pino		
CZ134 Interruptor de parada de emergência 1+, 2-		
CZ139 Interruptor de segurança 1+, 2		
CZ1313 Detecção de desconexão 2		
CZ1317/1321/1327 /1316/1320 Entrada 1/2/3/4/5 1-, 2, 3+		
CZ133 Origem X 1-, 2, 3+		
CZ138 Origem Y 1-, 3, 4+		
CZ1312 Origem Z 1-, 2, 3+		
CZ1326 Válvula de ar auxiliar 1+, 2-		
CZ135 Palcador externo 1+, 2-		
CZ137 Palcador médio 1+, 2-		
CZ1310 Linha de corte de ar 1+, 2-		
CZ1314 Aparador elétrico 1+, 2-		
CZ136 Disque 1+, 3-		
CZ1311 Linha solta 1+, 3-		
CZ1315 Luz LED 1+, 2-		
CZ1319/1323/1325 /1318/1322/1324 Válvula de ar 1/2/3/4/5/6 1+, 2-		

Máquina de costura programável - filigrana (painel H)

1 Informações Gerais

1.1 Introdução Geral

Sistema de controle computadorizado da série Mitsubishi para máquinas de costura industriais: 1) Adoção
da tecnologia de controle servo AC líder mundial no motor do eixo principal fornece grande torque,
alta eficiência, velocidade estável e baixo ruído; 2) O design diversificado do painel de controle pode atender aos
requisitos especiais dos usuários na fixação; 3) O sistema adota estrutura de estilo alemão, o que facilita muito a instalação e manutenção.

1.2 Funções e Parâmetros

NO. **Tipo de Controlador** **Sistema de Controle Computadorizado para Série Mitsubishi**		Máquina de costura programável - filigrana
1	Área de Costura X(Lateral) Direção Y(Longitudinal) Direção SC442HG□ 3000(mm) x 1000(mm)	
2 Máx. Velocidade de costura 2500rpm□com intervalo de pontos abaixo de 3mm□		
3	Comprimento do ponto	0,1 a 12,7mm, e no sistema de controle é da versão 5.0 ou acima, o comprimento máximo do ponto pode se estender até 40 mm □Resolução mínima: 0,10 mm□
4 Movimento de alimentação da estrutura Alimentação intermitente (2 eixos acionados por motor de pulso)		
5 Curso da barra da agulha 41,2mm		
6 Agulhas DP×5□DP×17		
7 Elevação do bastidor Padrão 18mm até máx. 22mm (tipo pneumático: máx. 25 mm□		
8 Calcador intermediário Condução escalonada (faixa: 0 a 8mm)		
9 Levantamento do Calcador intermediário 20mm		
10 Lançadeira rotativa Lançadeira semi-rotativa de capacidade dupla		
11 Memória dos dados do programa Memória/unidade USB		
12 Função de pausa Parar a máquina durante a costura		
13	Função de aumento/redução de escala	Permite que um padrão seja ampliado/reduzido no eixo X e Y Eixo independentemente quando o usuário costura um padrão. Proporção: 1% para 400% (0,1% por etapa)
14 Método de aumento/diminuição Aumentar/diminuir o comprimento do ponto e Aumentar/diminuir o comprimento do ponto diminuindo o número do ponto		
15 Limitação de velocidade de costura 200 a 2500rpm□100rpm por etapa□		
16 Função de seleção de programa Método de seleção de número de padrão		
17 Contador ascendente Sem contagem/Contagem de padrão /Contagem de ciclo (0 a 99999)		
18 Contador decrescente Sem contagem/Contagem de padrão /Contagem de ciclo (0 a 99999)		

19 Motor de Máquina de Costura Servo Motor	
20 Parar a agulha no máximo Função de posição	Após a conclusão da costura, a agulha pode retornar à sua posição mais alta.
21 Potência Nominal 600W	
22 Temperatura de Operação Faixa	0℃～45℃
23 Faixa de umidade de operação 35% a 85% (Sem condensação)	
24 Tensão de linha CA 220V ± 10%(50/60Hz	

ø Padrão vigente para produto: QCYXDK0004-2016 Sistema de Controle Computadorizado para
Máquina de Costura Industrial.

1.3 Precauções para utilização segura

• Instalação

•
Caixa de controle
- Instale a caixa de controle de acordo com as instruções
•
Acessórios
- Se outros acessórios forem necessários, desligue a alimentação elétrica e retire-a

o plugue de alimentação.
•
Cabo de alimentação
- Não pressione os cabos de alimentação com força nem torça o cabo de alimentação excessivamente.
- Os cabos de alimentação devem ser fixados a pelo menos 25 mm de distância da fonte giratória.
Componente

.
- Antes de energizar a caixa de controle, o usuário deve verificar cuidadosamente a tensão do

fonte de alimentação e a posição da entrada de alimentação elétrica na caixa de controle. Se o transformador de potência
for utilizado, o usuário também deverá verificá-lo antes de ligar a máquina. O interruptor de alimentação da máquina de costura deve estar na posição “Desligado”.
•
Aterramento
- Para evitar perturbações sonoras e choques elétricos causados por

vazamento elétrico, o usuário deve aterrar o cabo de aterramento.
•
Acessórios
- Se quaisquer acessórios elétricos forem necessários, conecte-os aos devidos

posições.
•
Desmontagem
- Ao remover a caixa de controle, o usuário deve desligar a alimentação elétrica e retirar

o plugue de alimentação.
- Ao retirar o plugue de alimentação, o usuário deve segurar o plugue e removê-lo,

em vez de puxar apenas o cabo de alimentação.
- A caixa de controle contém a perigosa alimentação elétrica de alta tensão. Para abrir o

caixa de controle, desligue a alimentação elétrica e retire o plugue da tomada primeiro,
e então espere pelo menos 5 minutos antes de abrir a caixa de controle.

• Manutenção, Inspeção e Reparo

•
Somente técnicos treinados podem realizar o reparo e manutenção desta máquina.

•
Ao substituir as agulhas e lançadeiras, o usuário deve desligar a alimentação elétrica.
•
Utilize peças sobressalentes de fabricantes autorizados.
• Outros

•
Não toque nas partes rotativas ou móveis da máquina, especialmente na agulha e na correia, quando a máquina estiver funcionando. O usuário também deve manter o cabelo afastado
das partes móveis, para evitar o perigo.
•
Não deixe cair o dispositivo de controle no chão, nem insira qualquer coisa nas slots da caixa de controle.
•
Não opere a máquina sem as capas da tampa.
•
Se este dispositivo de controle estiver danificado ou incapaz de funcionar normalmente, por favor pergunte os
técnicos para ajustá-lo ou repará-lo. Não opere a máquina quando o problema não for resolvido.
•
Por favor, não altere ou modifique este dispositivo de controle sem autorização.
• Abandono

•
A operação errada pode causar perigo. Para o nível grave, consulte a figura abaixo:

Warning	The wrong operation may cause serious injury or death

Caution	The wrong operation may cause personal injury or loss of property

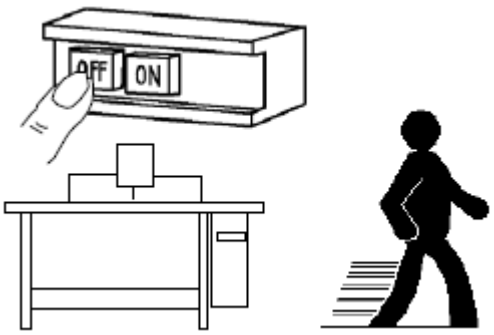
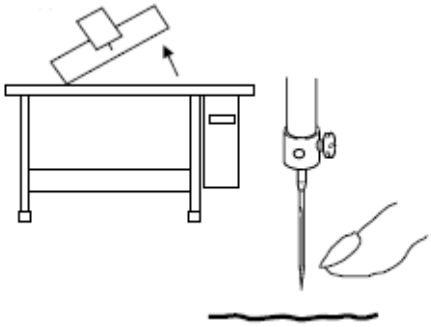
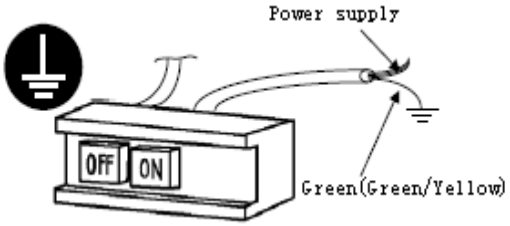
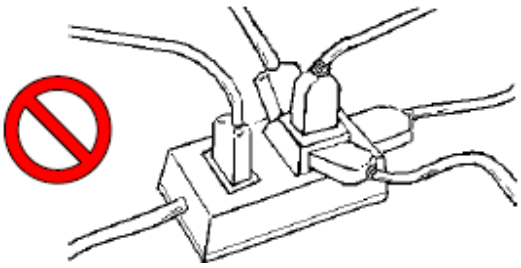
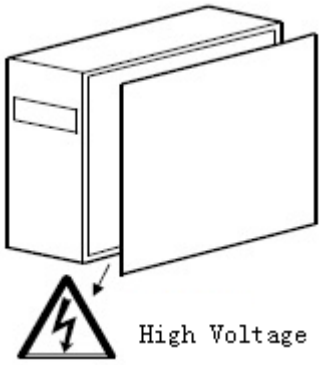
•
Os significados das marcas são mostrados abaixo:

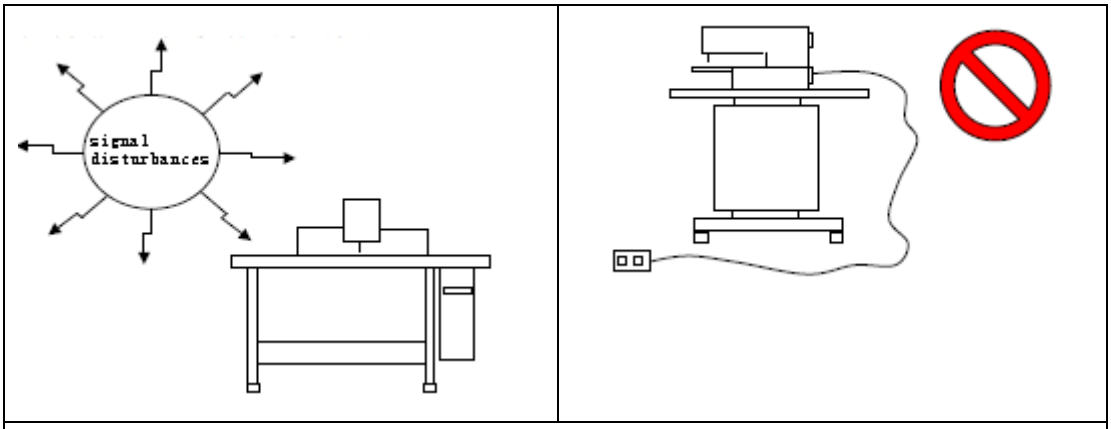
	Please operate machine according to instruction
	Caution: High Temperature
	Never do this

	Caution: High Voltage
	Grounding is a must

1.4 As Medidas Preventivas em Uso

1. Ao pressionar o botão [LIG.], por favor não pise no pedal.	2. Ao sair da máquina, desligue-a .

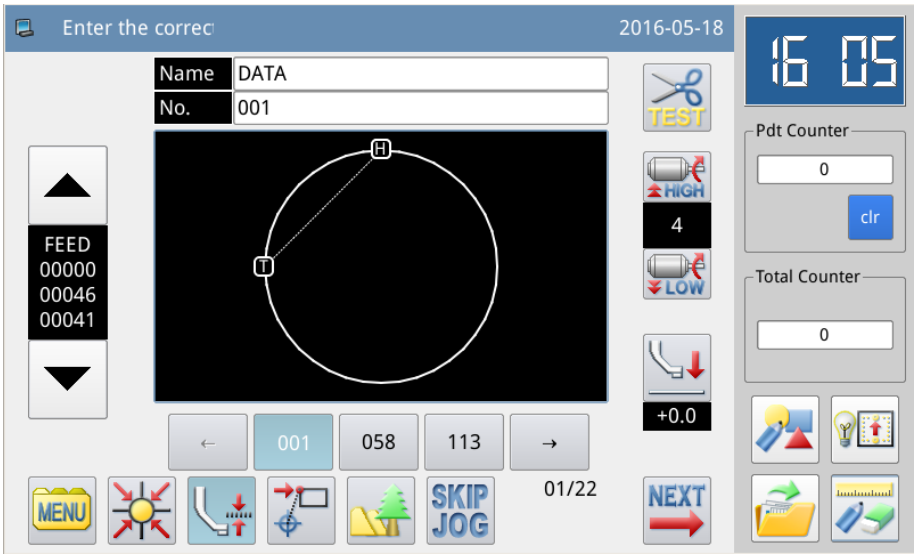
	
3. Se o usuário precisar inclinar a cabeça ou substituir a agulha ou passar a linha superior, desligue a alimentação. 	4. Aterre bem o cabo de aterramento. 
5. Não utilize o bloco terminal doméstico para permitir que as máquinas compartilhem uma fonte de alimentação. 	6Para abrir a caixa de controle, desligue a alimentação elétrica e retire o plugue da tomada primeiro, e então espere pelo menos 5 minutos antes de abrir a caixa de controle. 
	9Caso o usuário necessite da tomada de sinal externo para conectar os acessórios, o fio de conexão deve ser o mais curto possível. O cabo longo pode causar erros nas operações. E o cabo de conexão deve ser o blindado.



10Se o fusível estiver queimado, resolva o problema antes de substituir por um novo com a mesma
capacidade.

1.5 Padronização

As teclas de função utilizam números comumente reconhecidos na indústria. As figuras, como linguagem internacional
, são reconhecíveis para usuários em todos os países.



1.6 Método de Operação

O painel de toque tipo Mitsubishi adota tecnologia avançada de operação de toque, cuja interface amigável e fácil controle trazem mudanças revolucionárias para o uso diário
dos usuários. Para realizar operações relevantes, o usuário pode usar os dedos ou outros objetos para tocar
na tela.

**Não use objetos pontiagudos para tocar a tela para evitar causar danos permanentes ao
painel de toque.**

2 Instruções de Operação

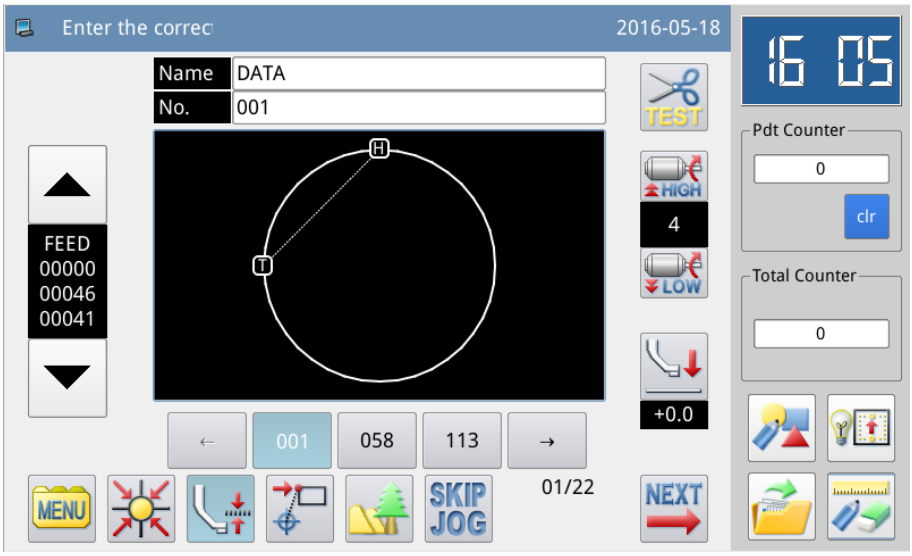
2.1 Operação Básica

1Ligue o botão liga / desliga

Após o usuário ligar a alimentação, a interface principal P1 será exibida.

[Nota]: Se a memória do sistema não contiver nenhum padrão quando o usuário ligar a alimentação elétrica, o sistema exibirá "Cannot Find Pattern in Memory". Neste momento, o usuário precisa pressionar

para fechar a mensagem e passar para a interface principal.



2Padrão para Costura

Exibe o programa selecionado na interface atual. Se o usuário quiser alterar o padrão, ele
deve consultar a seção [2.5 Carregar padrão].
3Iniciar costura

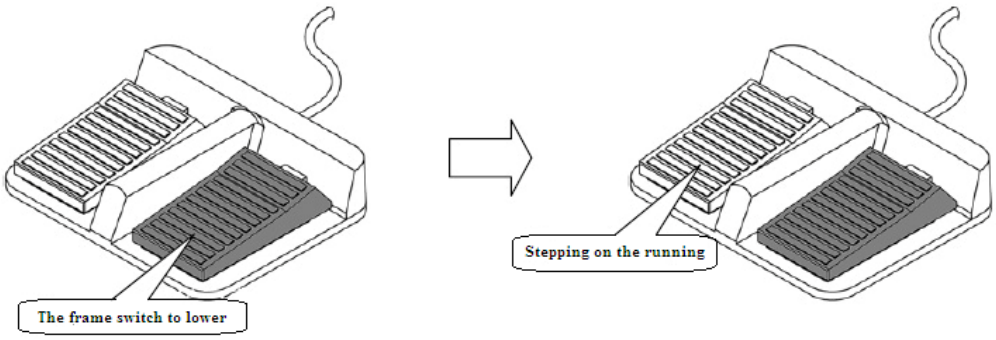
① Antes da costura real, o usuário precisa confirmar as configurações das condições de costura
novamente, especialmente a configuração da velocidade (Faixa: 0 a 9).

② A velocidade da máquina de costura é determinada pelo valor da velocidade e intervalo de pontos. O
valor da velocidade determinará a velocidade máxima da máquina de costura, enquanto o intervalo dos pontos limitará
a velocidade da máquina de costura.

[Nota]: Não altere o valor da velocidade durante a costura, exceto na condição de pausa,
caso contrário, poderá influenciar na condição de retirada da linha.

③ Coloque o material de costura na posição indicada, acione o interruptor do bastidor (preto) para abaixar o quadro e acione o interruptor de execução (cinza) para iniciar a costura propriamente dita. Uma vez que

a costura é iniciada, o usuário não precisará continuar pisando no interruptor em execução. Quando a máquina de costura terminar o trabalho, o quadro subirá automaticamente.



4Pausa

Se o usuário quiser parar a máquina durante a costura, pressione o botão de parada de emergência
no cabeçote (consulte a figura a seguir para obter detalhes). Após o usuário pressionar essa tecla, a máquina de costura irá parar na posição superior (configuração padrão) e entrar no status de pausa. Para
liberar o status de pausa, pressione o botão de parada de emergência novamente. Então o usuário pode
continuar realizando a seguinte operação:

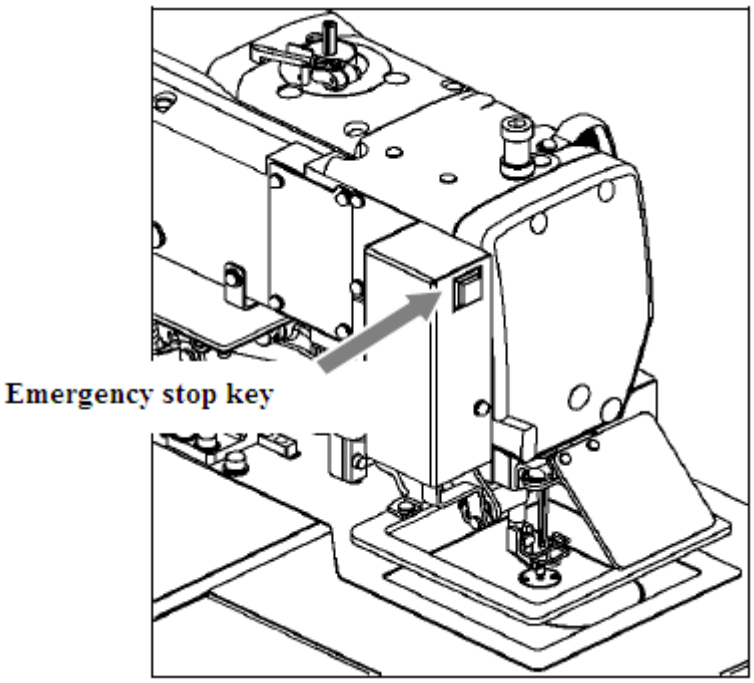
① Pise no interruptor de operação para continuar a costura;

② Pressione Mover para frente/ Mover para trás para alterar a posição inicial da costura;

③ Pise no interruptor da estrutura para levantar a estrutura;

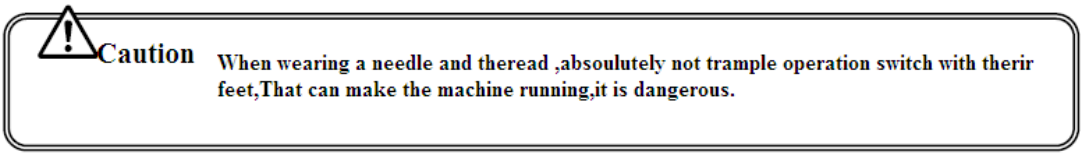
④ Altere o valor da velocidade da máquina de costura; e/ou

⑤ Mova o Calcador intermediário.



5Método para consertar a costura

O usuário pode usar a função de pausa para realizar a costura de remendo. Se o usuário pressionar a tecla de parada de emergência
em caso de ruptura da linha, a agulha irá parar na posição superior. Pressione a tecla de movimento para trás
para mover a moldura para a posição que está dois ou três pontos antes do
ponto de ruptura da linha, termine de passar a linha e pise no interruptor de execução para continuar a costura.



2.2 Instruções sobre o status de exibição da interface

2.2.1 Interface 1 (Interface Principal P1: Status de Display Padrão)

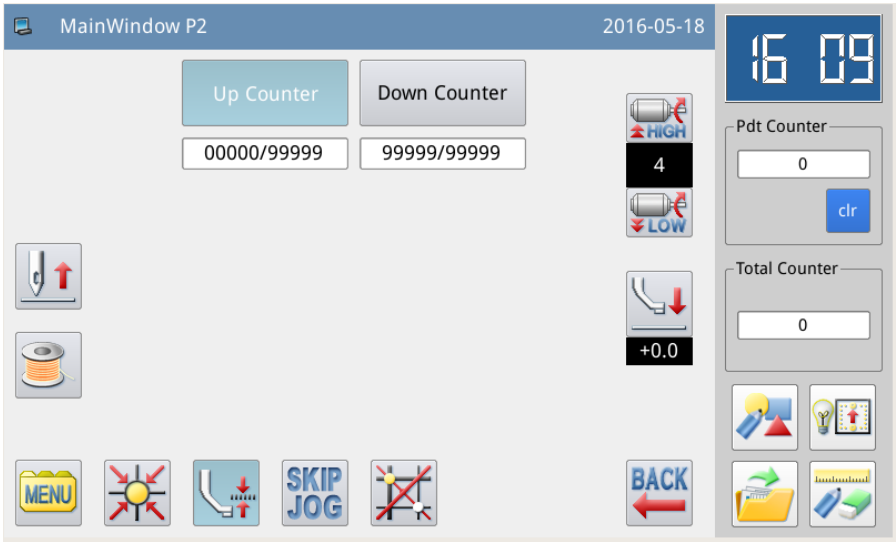
[Nota] A comparação entre Contador de Produto, Contador de Ligação e Contador de Acumulação :

- Contador de Produto serve para registrar o número de costuras acumuladas. Mas usuário

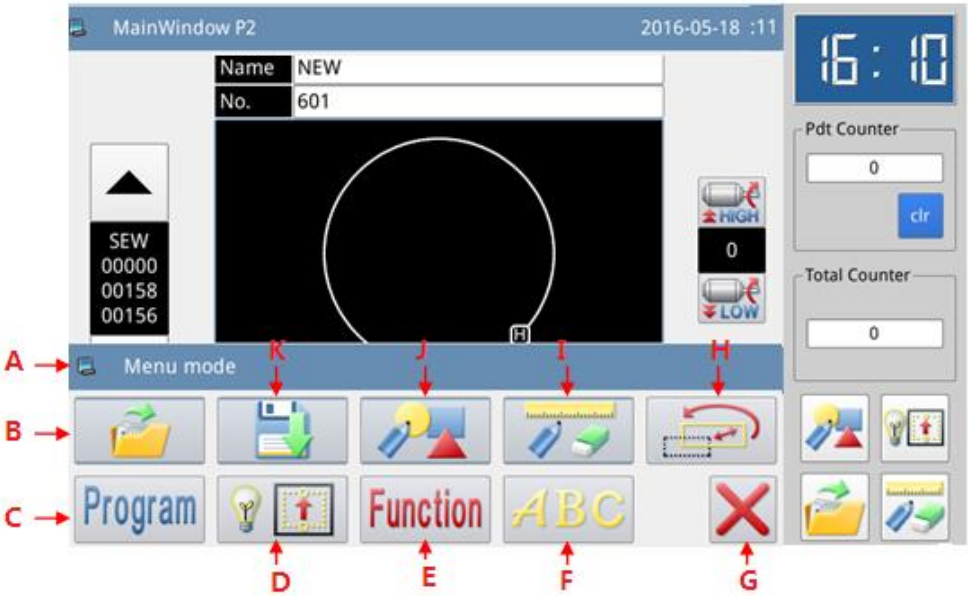
pode usar para limpar o valor e reiniciar a contagem;

- Contador de inicialização serve para contar o número a partir de 0 após a máquina ser ligada;
- Contador de acumulação serve para registrar o número de costura acumulada, que não pode ser apagado na interface atual.

2.2.2 Interface 2 (Exibir status após os usuários pressionarem NEXT na interface principal P1)



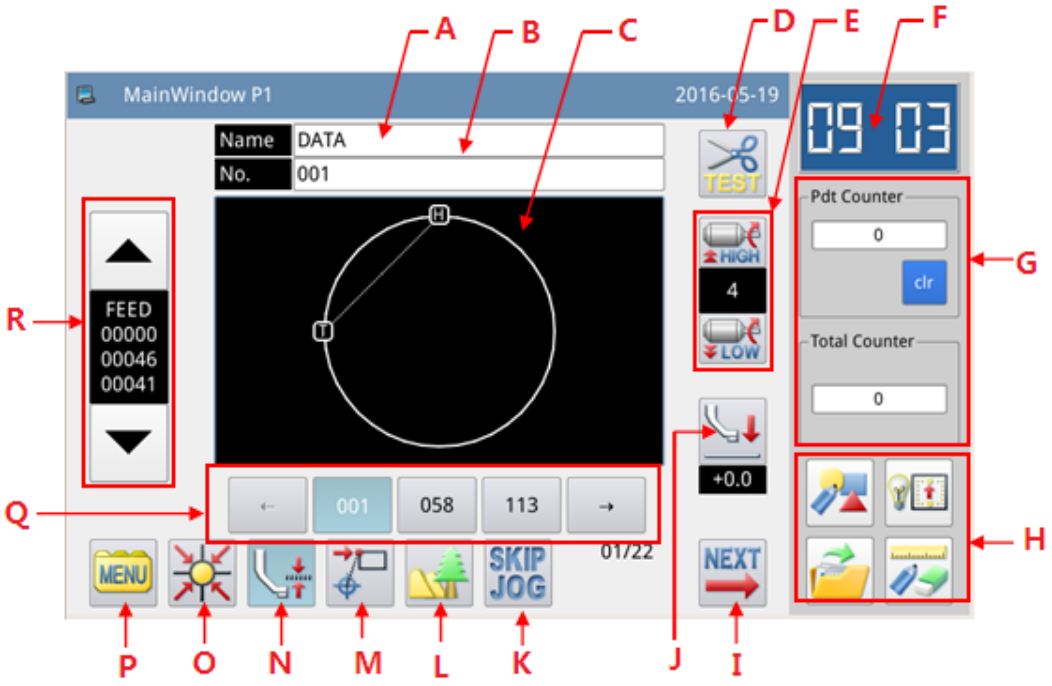
2.2.3 Interface 3 (Modo Catálogo na Interface Principal P1)



Funções:

Não. Função Conteúdo	
A MENU Função Título da Interface	O conteúdo exibido é o título da interface do MENU. Quando o usuário pressiona o botão, o conteúdo exibido na barra de título se tornará a descrição funcional da tecla correspondente.
B Carregar padrão (Carregar dados do padrão) Carregar um padrão da memória ou do unidade USB para costura.	
C Configuração de Operação Definir os parâmetros de operação	
D Modo de Teste Teste os dispositivos externos, tela LCD e assim por diante.	
E Configuração da Função Realizar as operações da função	
F Edição de costura de letras	**Realizar edição de costura de letras** **[Nota]: O usuário pode fechar a função de edição de costura de letras** **através do Parâmetro “Especial” -> “Ativar Costura de Letras”.** **A figura desaparecerá quando for desativada.**
G Quit Saia da interface atual e retorne para a interface superior .	
H Dados Transformação (Arquivo Modo de Transformação) Transforme os dados	
I Modificar Padrão (Modo de Modificação) Modificar o padrão	
G Editar Padrão (Modo de Design de Padrão) Editar o padrão	
K salvar programa (Salvar dados do padrão) salvar o programa na memória ou unidade USB	

2.3 Instruções na Interface Principal P1



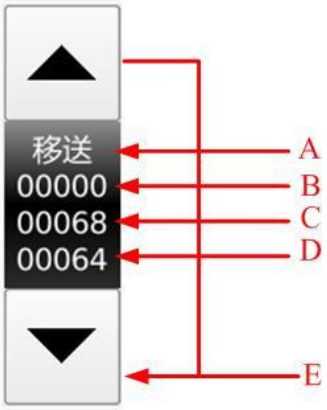
Funções:

Não.	Funções	Conteúdo
A	nome do programa	Exibe o nome do programa atual
B	número do programa	Exibe o número do programa atual
C	forma do desenho	Exibir a forma do programa atual [Nota]: é a posição de origem.
D	Área de ajuste de velocidade	Ajuste e exiba a velocidade de costura do programa atual
E	Tecla de atalho do número do programa	Exibe os números dos padrões usados recentemente, no máximo 40 números podem ser salvos. Pressionar o número do programa ativará esse padrão para costura. [Nota]: No modo de costura de padrões combinados, o conteúdo exibido são os números dos subpadrões e seus números.
F	Hot Tecla Configuração de Funções	O usuário pode definir 4 funções usadas com frequência.
G	Entra na Interface Principal P2	Pressione para entrar na Interface Principal P2.
H	Mover Calcador intermediário	Pressione a tecla para mover o Calcador intermediário na direção indicada. Pressione para levantar o Calcador intermediário Pressione para soltar o Calcador intermediário
I	Parâmetro Hot Key	Definir parâmetros: iniciar a costura do método de remate/iniciar a costura do remate pontos/método de remate de final de costura/pontos de alarme de linha robin
J	Bloqueio do painel	Bloqueia e desbloqueia o painel.
K	Configuração de movimento rápido	Entra na interface para configuração de movimento rápido.
L	Exibição de informações do padrão	Exibir a forma e os detalhes do programa atual
M	Voltar ao início da costura	Pressione para retornar ao início da costura
N	Voltar à origem	Pressione para retornar à origem
O	MENU	Exibe o catálogo (consulte [2.2.2 Interface 2])
P	Contador de Produtos e Robin Contador de Threads	Contador de Produto: para registrar o número de costura acumulada, mas o usuário pode usar clr para limpar o valor e reiniciar a contagem; Robbin Thread Counter:
Q	Padrão Ponto Número Área de exibição e teclas de movimento para frente/ para trás	Exibe o número do ponto e realiza a costura de teste.
R	Alterar início da costura	Alterar a posição de início da costura.

2.3.1 Exibição do número do ponto padrão e movimento para frente/trás

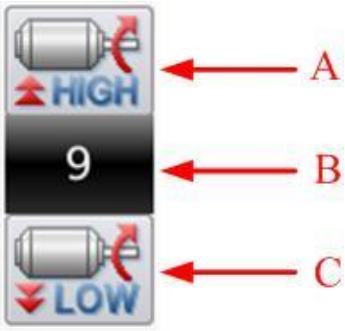
Funções:

Não.	Descrições
A	Exibe a posição atual do bastidor e o tipo de dados de costura.



	(Costura “SEW”, Alimentação “FEED”, Sub-origem “2HP”, Parada superior Parada “USTP”, Parada para baixo “DSTP”, Corte de linha “TRIM”, Velocidade de alimentação “FEDS”, Reiniciar “ASRT”, Placa Pesado “HEVI”, Tecido grosso “ATUM”, Costura de salto “BAT”, Função 1 “FUN1” a Função 7 “FUN7”, Reverso Pés calcadores “REPF”, Fim “END”)
B Exibir o número do ponto na posição atual	
C Exibe o número total de pontos do programa atual (Incluindo avanço, corte de linha, fim, código, etc.)	
D Exibe o número total de pontos de costura do programa atual (Excluindo avanço, corte de linha, fim, código, etc.)	
E	Programa de teste (Avançar□Retroceder).: 1. Após retornar à origem, X-Y (bastidor) avançará no padrão quando o usuário pressionar o botão “Upper”. Solte a tecla para parar de se mover. Segurando “Down”, o X-Y (bastidor) se moverá para trás. Solte a tecla para parar de se mover. 2. Se a moldura estiver na posição para baixo e o padrão estiver correto, O usuário pode pisar no pedal para começar a costurar.

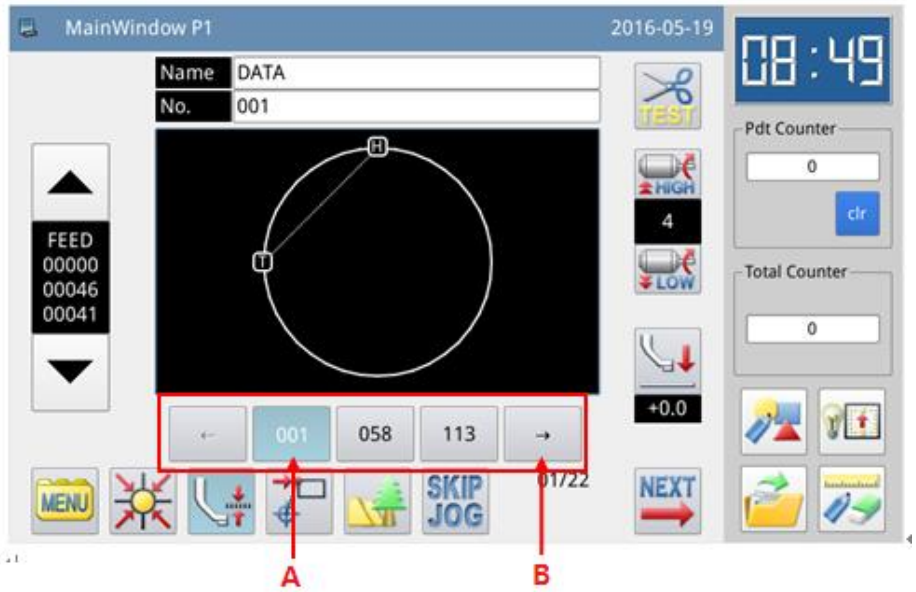
2.3.2 Ajuste de velocidade



Funções:

Não. Descrição
A Aumentar a velocidade
B Velocidade atual de costura□0 a 9□
C Reduza a velocidade

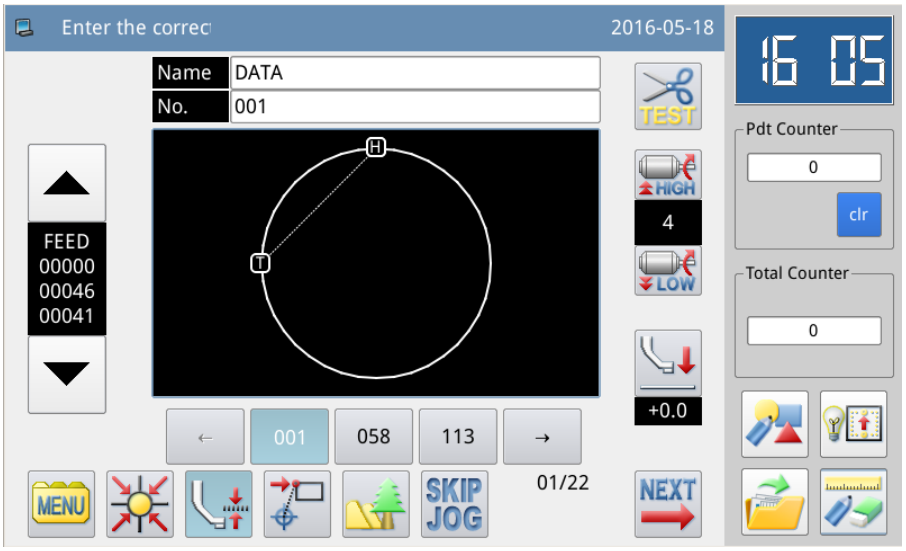
2.3.3 Operação da tecla de atalho do número do programa



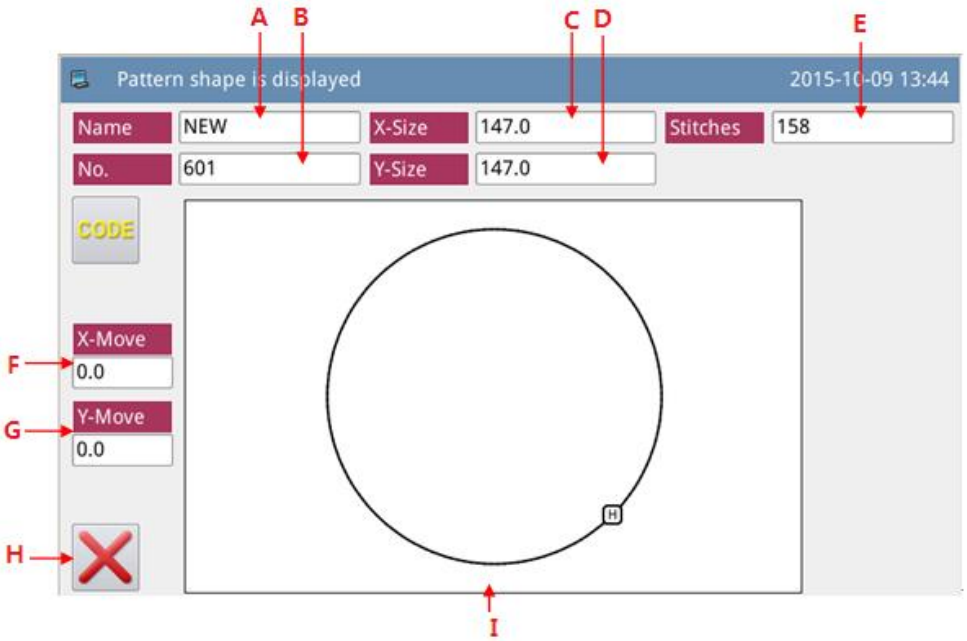
Funções:

Não.	Descrição
	Uma tecla de atalho do número do programa (programa atual: Exibido em figura branca em fundo azul), selecione outro número para mudar o padrão.
B	Exibição do número do programa e tecla de consulta

é 600@NEW. Se selecionarmos o padrão nº 001@NEW, o programa atual será alterado para
padrão nº 001@NEW. O display é mostrado abaixo:



2.3.4 Exibição de Padrão



Funções:

Não. Descrição
A nome do programa
B número do programa
C Tamanho do Padrão na Direção X
D Tamanho do padrão na direção Y
E Exibe o número total de pontos do padrão (incluindo avanço, corte, fim, código e assim por diante).
F Correção de Origem na Direção X
G Correção de Origem na Direção Y
H Sai da interface atual e retorna para a interface anterior.
I Exibição de padrão.

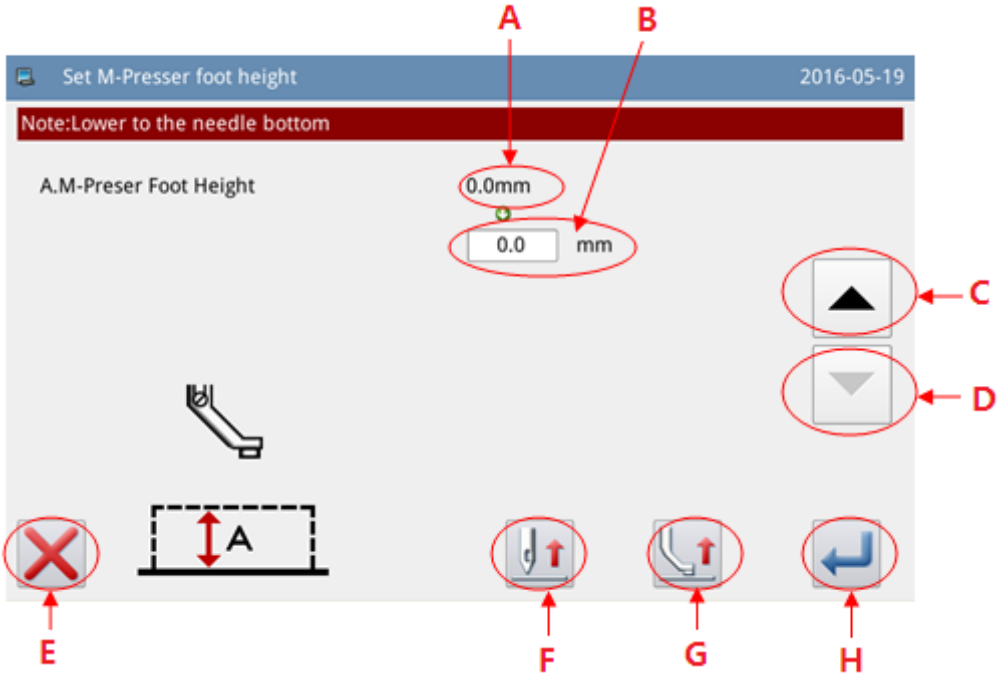
2.3.5 Configuração da espessura do tecido de costura

A posição mais baixa do Calcador intermediário é alterável. Se a posição mais baixa do Calcador intermediário na configuração padrão for inferior à espessura do tecido usado, o usuário pode usar esta função para alterá-la.

[Nota]: Se os usuários entrarem nesta interface quando o Calcador intermediário estiver na posição para baixo, o sistema irá sugerir "Levantar o Calcador intermediário".

[Nota]: Após entrar na interface para definir a espessura do tecido: somente quando o Calcador intermediário desce, o usuário pode definir este parâmetro.

[Nota]: O intervalo deste parâmetro é 0,0 a 8,0mm



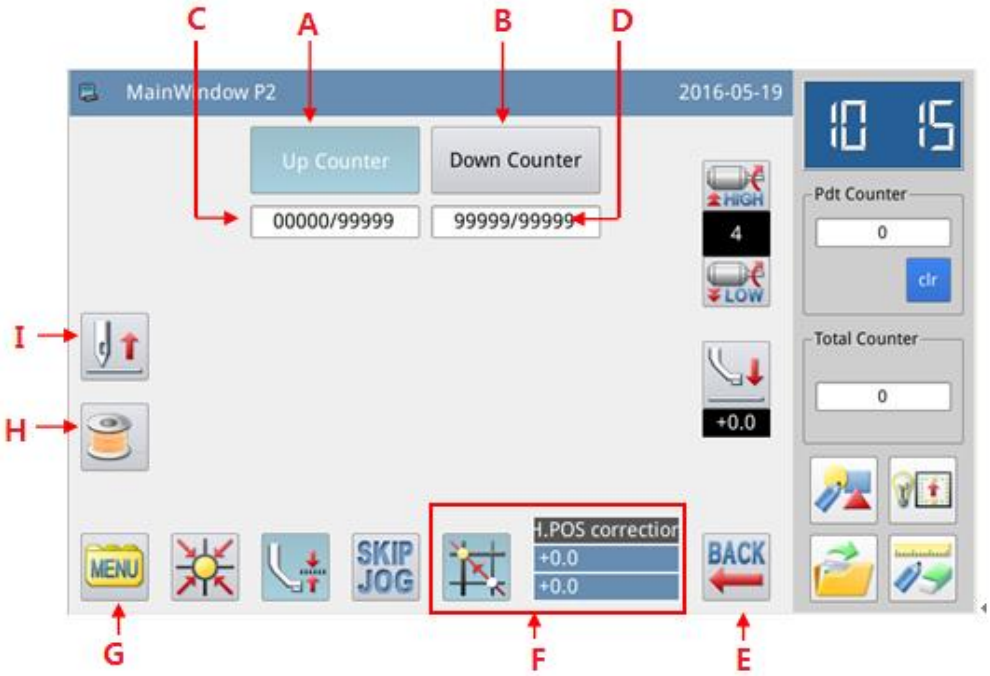
Funções:

Não. Descrição	
A Altura Atual do Calcador intermediário	
B Altura alvo do Calcador intermediário	
C Aumentar Altura O Calcador intermediário sobe 0,2mm a cada prensagem	
D Diminuir Altura O Calcador intermediário desce 0,2mm a cada prensagem	
E Saia da interface atual e retorne para a interface anterior.	
F	Mova a agulha verticalmente. Agulha para baixo Agulha para cima
G	Pressione-o para mover o calcador intermediário na direção da seta Calcador intermediário para cima Pressionador intermediário para baixo
H Salvar e sair	

2.4 Interface Principal P2

Funções:

Não.	Funções	Conteúdo

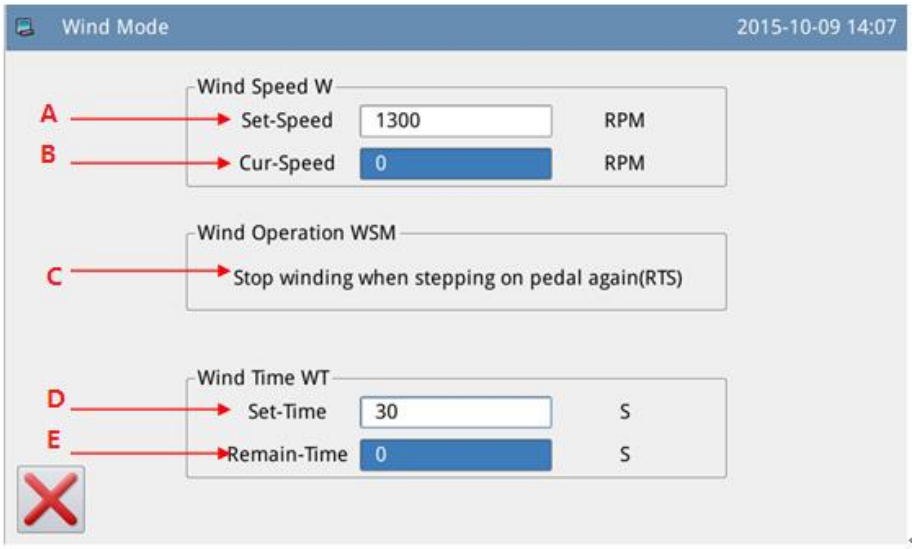


A Contador ascendente Entra na interface para configuração do contador	
B Contador decrescente Entra na interface para configuração do contador decrescente	
C Valor do contador ascendente Exibe o valor atual/valor definido do contador ascendente	
D Valor do contador decrescente Exibe o valor atual/valor definido do contador decrescente	
E Return Pressione para retornar à Interface Principal P1	
F Correção de origem e pontos de salto Configuração : definir o número de pontos saltados	: configuração válida de origem : configuração de origem inválida SKIP
G MENU Abrir o menu do catálogo	
H Enrolamento Verifique a velocidade e o tempo de enrolamento	
I Levantamento da Agulha	Mova a agulha verticalmente. Agulha para cima Agulha para baixo

2.4.1 Modo de Enrolamento

Para enrolamento o usuário deverá ativar esta interface (Pressionar na interface principal P2 e

o Calcador intermediário descerá). Acione o interruptor da estrutura para abaixar a estrutura e, em seguida, acione o interruptor de operação
para operar a máquina de costura na velocidade definida. Mas os eixos X e Y não se moverão. Quando o usuário libera o interruptor de operação, a máquina de costura irá parar na posição de parada superior.
[Nota]: A ação de enrolamento é determinada pelo parâmetro “Enrolamento” definido no Modo de Configuração de Operação
. (Consulte [2.7.6 Lista de parâmetros])



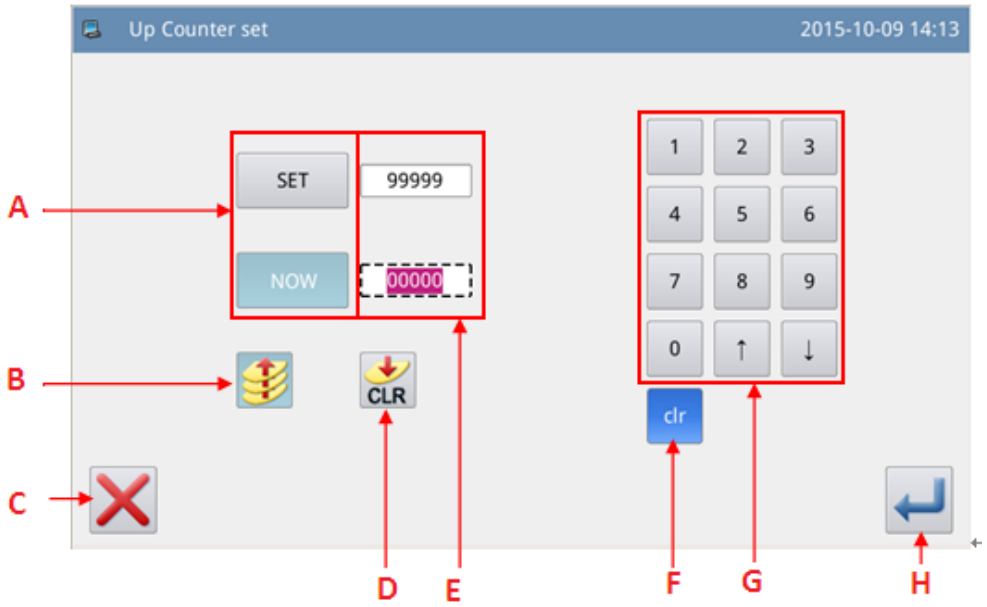
Funções:

Não. Descrição
A Definir velocidade de enrolamento [Nota]: Determinado pelo parâmetro “Winding” -> “Winding Speed Setting”
B Velocidade Real de Enrolamento
C Método de Operação de Enrolamento [Nota]: Determinado pelo Parâmetro “Enrolamento” -> “Método de Parada de Enrolamento”.
D Definir tempo de tempo de enrolamento [Nota]: Determinado pelo parâmetro “Winding” -> “Timing Stop of Winding”
E Se o método de operação do enrolamento for o enrolamento temporizado, este local exibirá o tempo restante.

2.4.2 Contador ascendente

Na interface principal P2, pressione Up Counter para entrar na interface de configuração do contador crescente.

[Nota]: O método de contagem do contador crescente/decrescente é determinado pelo parâmetro "Contador" definido no modo de configuração de operação (consulte [2.7.6 Lista de parâmetros]).

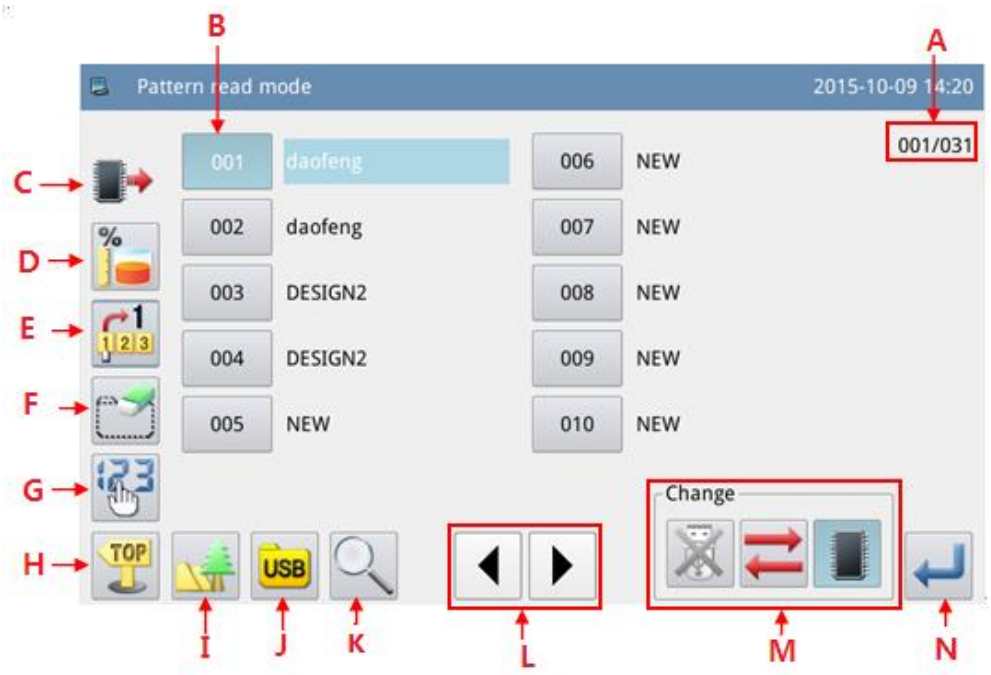


Funções:

Não. Conteúdo
A Desloca a entrada entre o valor definido e o valor atual (O botão na sombra é o selecionado).
B Up Counter Switch (Este botão terá efeito quando estiver em fundo azul).
C Saia do modo de configuração do contador e retorne à interface anterior.
D Limpa o valor atual.
E Exibe o valor definido e o valor atual (o usuário pode inserir o valor no quadro pontilhado)
F Limpa o valor inserido atualmente
G Teclado numérico, usado para inserir o valor definido e o valor atual
H Confirme a configuração

[Nota]: A configuração do contador decrescente é a mesma do contador crescente, e o único A diferença é o ícone que indica o status efetivo do contador decrescente ( ).

2.5 Padrão de Carga



Funções:

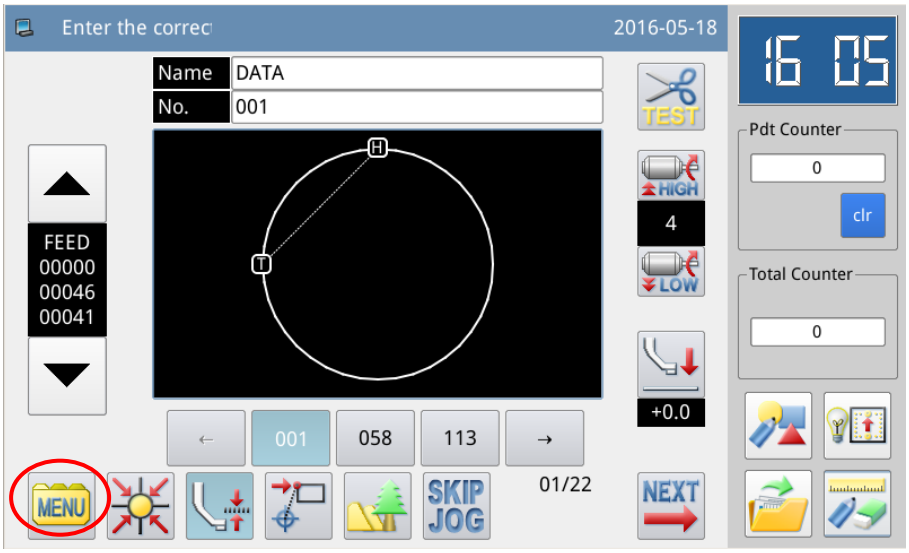
Não. Funções Conteúdo :	
A Página Exibir o número da página atual/ número total da página	
B lista de programas	Exibe a lista do padrão salvo (tanto o número quanto o nome serão exibidos). [Nota 1]: Se o usuário selecionar o padrão no formato VDT, o sistema pedirá ao usuário para transformar o formato do padrão. **[Nota 2]: Se o número do ponto do programa selecionado estiver acima da faixa ou os dados estiverem danificados, o sistema indicará que o padrão não pode ser selecionado.**
C Memória / Exibição de Objeto unidade USB	lista de programas de memória. lista de programas de unidade USB **[Nota]: A configuração padrão é carregar o programa da memória**
D Memória Livre Exibe o número total de padrões salvos na memória	
E Carregamento direto Insira o número do programa para carregar esse padrão diretamente.	
F Excluir padrão Excluir o programa selecionado. [Nota]: O programa de costura atual não pode ser excluído.	
G Sequenciamento Sequencie os padrões de acordo com seu tempo de modificação ou número .	
H Retornar à interface principal Retornar diretamente à interface principal	
I Exibição de padrão Igual à esta tecla de função na interface principal P1.	
J Selecione Memória/ unidade USB Carregar padrão da memória ou unidade USB	

		Ativa o modo de carregamento de memória: Neste momento, o usuário não é possível carregar o programa do unidade USB. Desativar o modo de carregamento de memória: Neste momento, o usuário pode carregar o programa do unidade USB. Ativar o modo de carregamento do unidade USB: Neste momento, o usuário pode não carrega padrão da memória. Desativar o modo de carregamento do unidade USB: Neste momento, o usuário pode carregar o programa da memória. Mudança entre unidade USB e memória
K Pular para padrões de formatos não padrão Formatos Carregar padrões de outros formatos padrão que não o formato nsp		
Página Página para cima e para baixo para consultar a interface		
L Enter Confirme a operação. Após a operação, o programa de costura se transformará no padrão recém-selecionado.		

Instruções de operação:

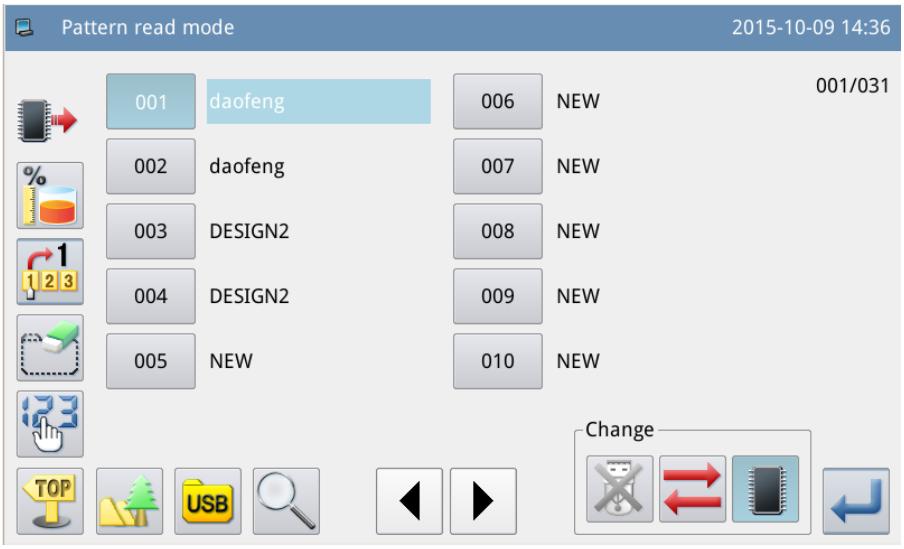
Abrir interface para carregar padrão

Na interface principal P1 (ou P2), pressione para ativar o modo catálogo e em seguida pressione .



[Nota]: Se o bastidor móvel não estiver na origem, o sistema não conseguirá carregar o programa . Portanto, execute primeiro a operação para retornar à origem.

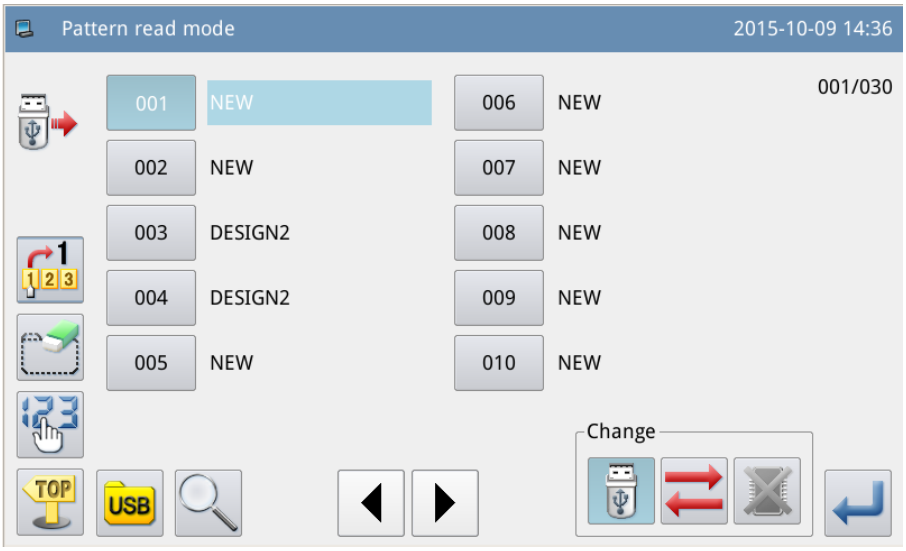
2Selecione o objeto para carregamento (memória/unidade USB)



A configuração padrão nesta interface é o Memory Load Mode (você pode ver no

canto superior esquerdo da tela). Você pode pressionar para mudar para o modo unidade USB Load, que é mostrado em

abaixo:



[Nota]: Se o usuário realizar a operação acima sem inserir o unidade USB, o sistema irá exibir "unidade USB foi retirado".
[Nota]: Se o usuário inserir o unidade USB na interface atual, o sistema precisará de 5 segundos para

identifica o unidade USB. Após a identificação, o usuário pode pressionar para entrar no unidade USB Load Modo

. Contanto que o unidade USB não seja retirado, o sistema não precisará identificar o unidade USB novamente quando o usuário entrar no modo de carregamento do unidade USB novamente.

3Selecione e confirme o número do programa

Selecione o número do programa para costura e pressione
. Após a seleção, o sistema

retornará diretamente à interface principal.

[Nota]: Se o padrão com o mesmo número existir na memória quando o usuário carregar o programa
do unidade USB, o sistema exibirá “Substituir padrão na memória?”. Neste momento o usuário precisa
seguir as instruções fornecidas.

4Outras Operações

Se houver muitos padrões, o usuário pode usar
para virar a página e pressionar
para

visualizar a lista de programas mais diretamente. Se o usuário souber o número do programa, ele poderá usar
para carregar

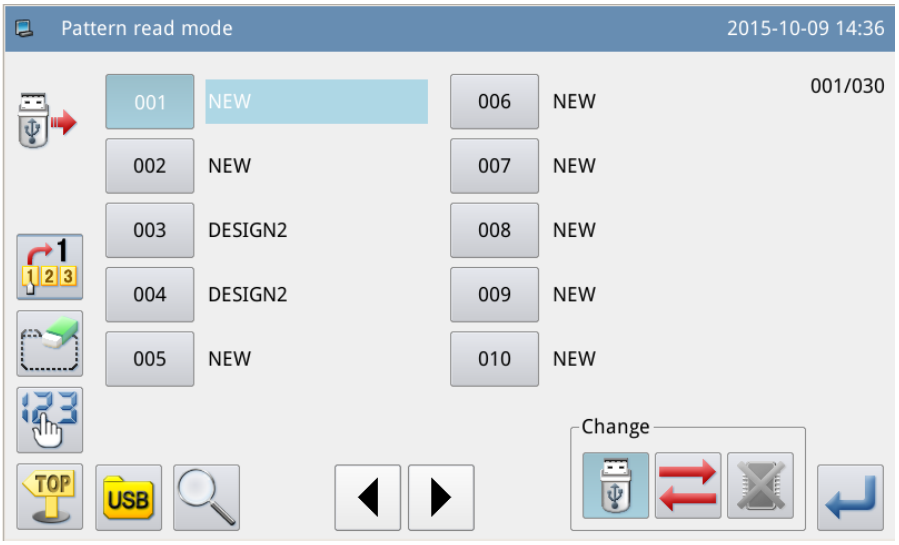
o padrão diretamente.

2.5.1 Modo de Carga Direta

1Selecione o modo de carregamento direto

Pressione
na interface de carregamento de padrão para entrar no modo de carregamento direto.

[Nota]: O carregamento do programa inserindo diretamente o número do programa é limitado ao modo de carregamento de memória
.



2Insira o primeiro número

(Ex. padrão de carga No.012)

① Insira “1”.
② Os padrões salvos na memória cujo primeiro número é 1 serão exibidos no

teclado inferior conforme abaixo:

3Insira o segundo número

① Em seguida insira “2”.
② Os padrões salvos na memória cujo número começa com “12” serão exibidos no
teclado na parte inferior da interface.

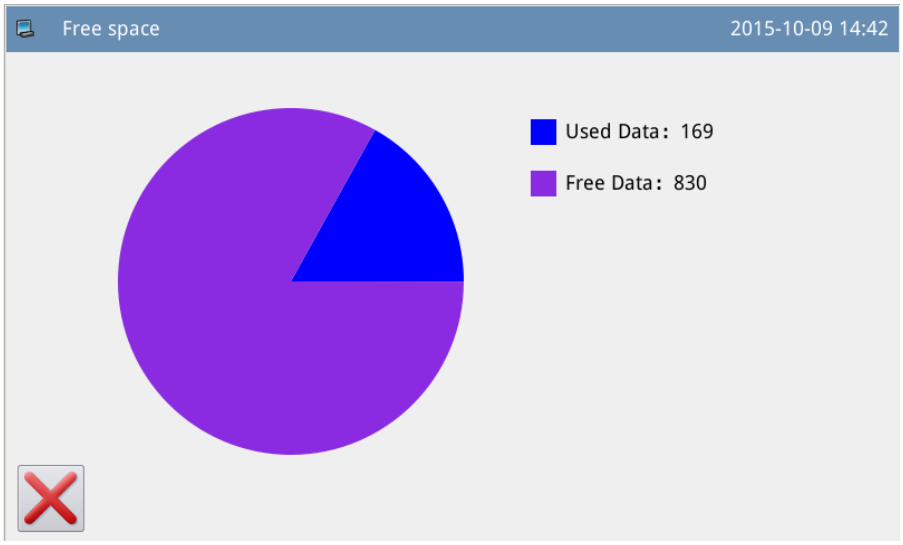
③ Pressione
para limpar o número inserido e inseri-lo novamente.

④ Neste momento pressione
para ativar o padrão e depois o sistema
retornará à interface principal e exibirá o programa selecionado.

⑤ Mude para o método de entrada chinês e o usuário pode usar o chinês para procurar padrões.

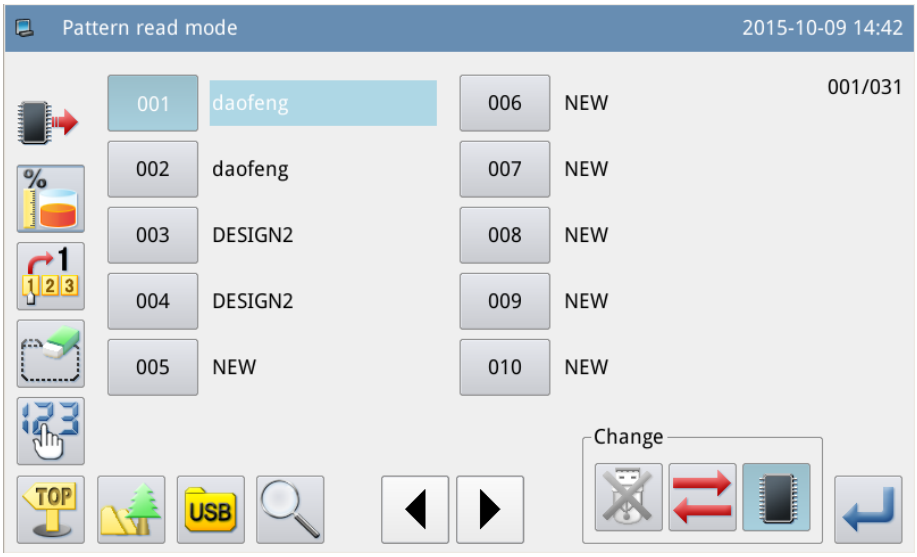
2.5.2 Memória Livre

Na interface de padrão de carregamento, o usuário pode pressionar para verificar a condição de uso do memória.



2.5.3 Excluir padrão

O usuário pode pressionar para excluir um padrão. Neste momento o sistema exibirá “Excluir Padrão da memória?” (Se o sistema estiver no modo de carregamento de unidade USB, o sistema exibirá “Excluir o arquivo selecionado?”.). O usuário precisa seguir as instruções fornecidas, mas o padrão que está sendo costurado não pode ser excluído.

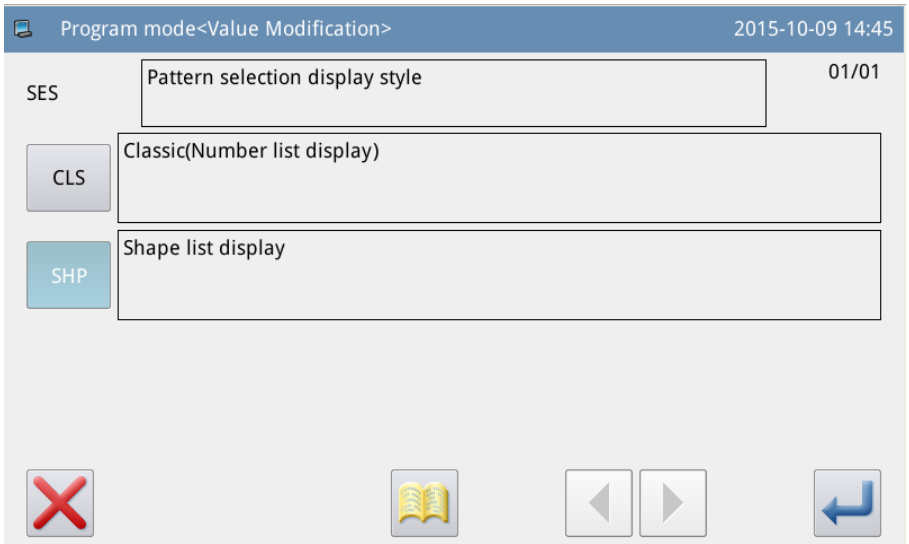


2.5.4 Formato de Dados Suportado

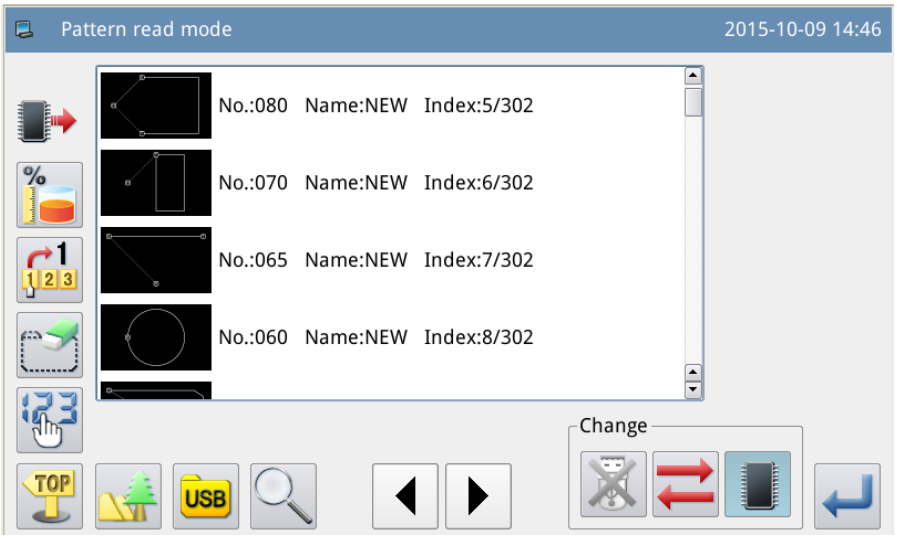
Atualmente, os formatos suportados pelo sistema são: formato NSP, formato B, formato BA, formato VDT, formato EMB, formato DST, formato DSB, formato DSZ, formato PLT e formato DXF.

2.5.5 Estilo de exibição da lista de programas

Pressione “LCD” -> “Display Style of Pattern Selection” para mudar o estilo de exibição da interface de carregamento do programa
.

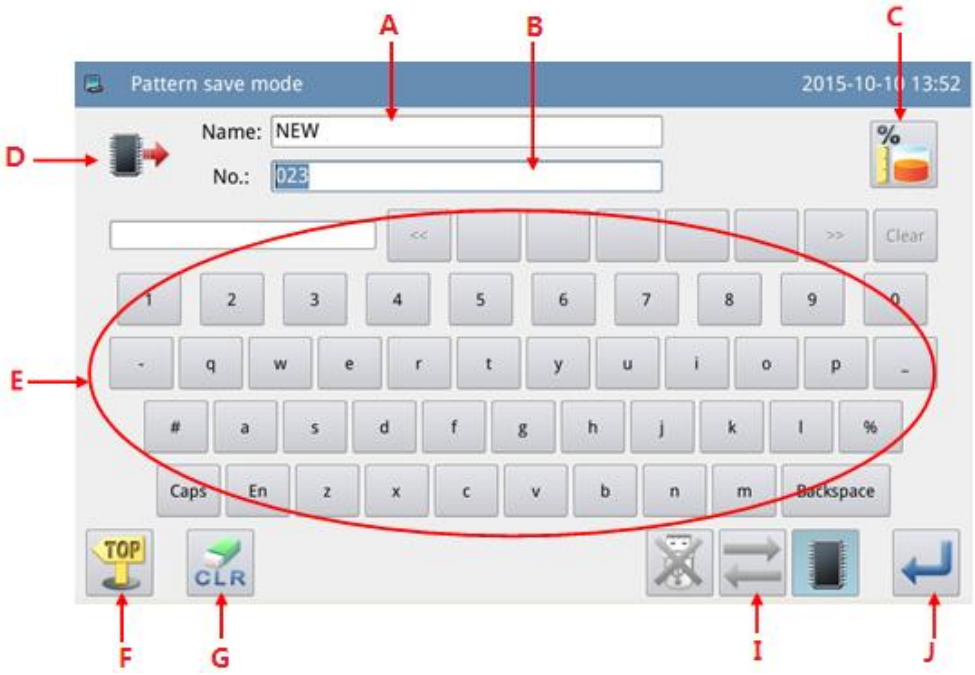


Configure esse parâmetro em “Display Pattern Shape” e retorne à interface de carregamento de padrões para
visualizar os padrões utilizados.



[Nota]: Apenas os padrões usados podem ser exibidos na lista de formas de padrão.
[Nota]: O usuário pode configurá-lo em “Configuração de Função” -> “Modo de Configuração de Exibição”.

2.6 salvar programa



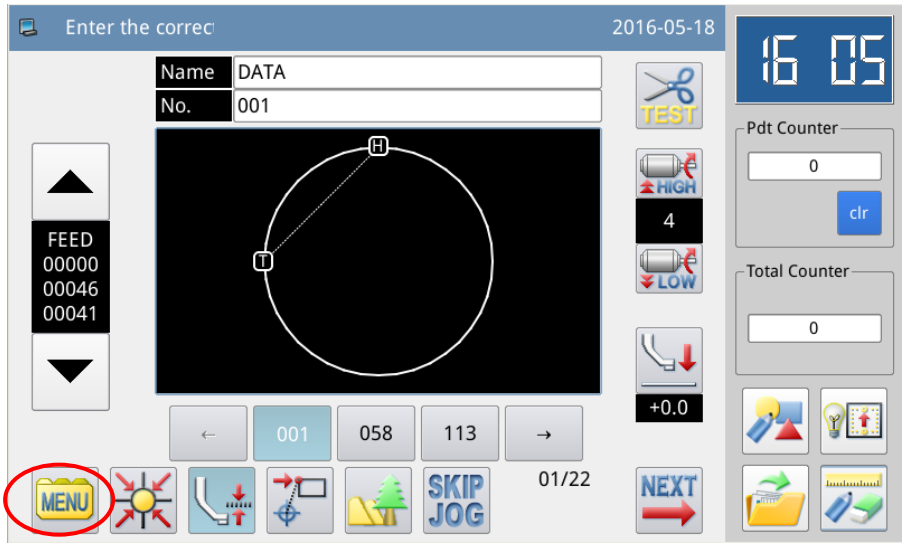
Função:

Não. Funções Conteúdo		
A nome do programa de entrada Exibir o nome do programa		
B Inserir número do programa Exibir o número do programa		
C, D, F, I	Igual ao Pattern Load Interface Consulte as descrições em Pattern Load Interface	
E Teclado Inserir nome ou número		
H Manter padrão com Mesmo número		☒ 保留同号花样 : selecione para manter o padrão com o mesmo número ☐ 保留同号花样 : não manter o padrão com o mesmo número
G Limpar todos os caracteres Pressione para limpar todos os caracteres inseridos		

Instruções de Operação:
1Enter Interface de Carga Padrão

Na interface principal P1 (ou P2), pressione para ativar o modo catálogo e em seguida pressione .

[Nota]: Se o bastidor móvel não estiver na origem, o sistema não conseguirá salvar o programa . Portanto, execute primeiro a operação para retornar à origem.



2Definir nome e número

A configuração padrão nesta interface é o Memory Save Mode (você pode ver no

canto superior esquerdo da tela). Você pode pressionar para mudar para o modo unidade USB Save.

Pressione ou para inserir

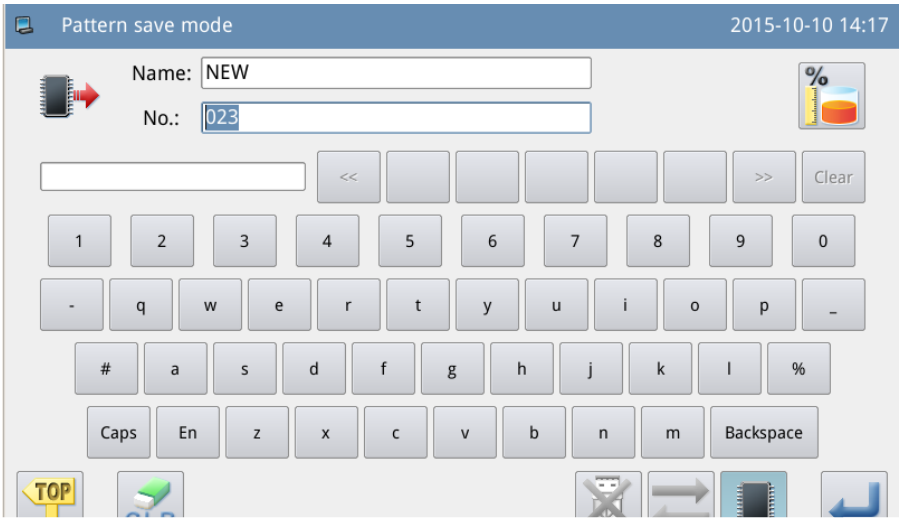
o nome ou número.

Pressionar é deletar o primeiro caractere à esquerda do cursor, enquanto pressiona

é para limpar todos os caracteres.

Caso o usuário necessite alternar entre letras maiúsculas e minúsculas, pressione .

[Nota]: O usuário pode decidir o número de um padrão antes de salvar; o nome do arquivo de um padrão consiste em "nome do programa" + "@número do programa" + "Tipo de formato.nsp".



3salvar programa

Após a entrada, pressione para retornar diretamente à interface principal

[Nota]: Se a memória contiver o padrão com número igual ao do

inserido um, o sistema exibirá "Replace Pattern in Memory?" Pressione para cancelar

a substituição; pressione para realizar a substituição.

2.7 Configuração de Operação

Serve para configurar cada parâmetro. Para a descrição de cada parâmetro, consulte [2.7.6 Lista de Parâmetros].

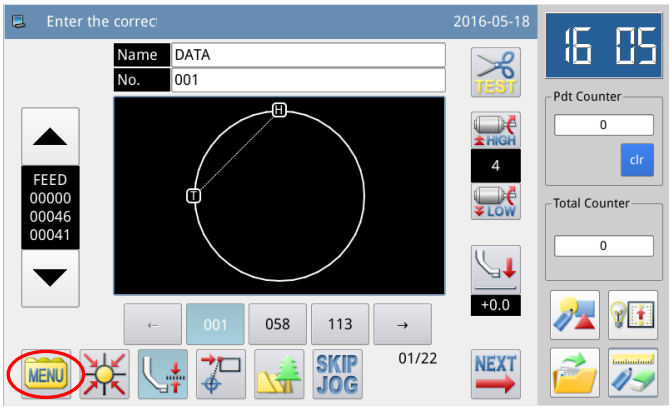
2.7.1 Método de configuração

1Insira a configuração de operação:

Na interface principal P1 (ou P2), pressione

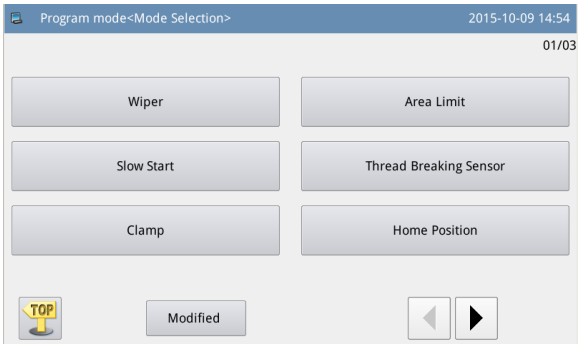
para ativar o modo catálogo,

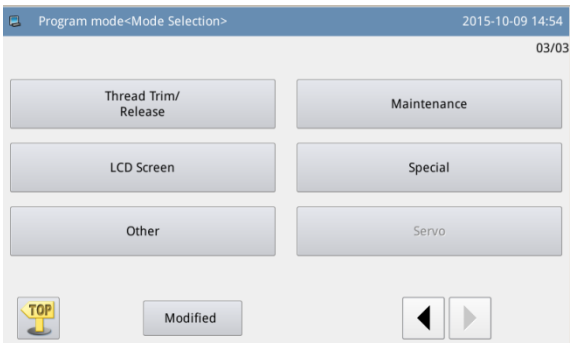
e depois pressione Program.



2Interfaces no modo de configuração

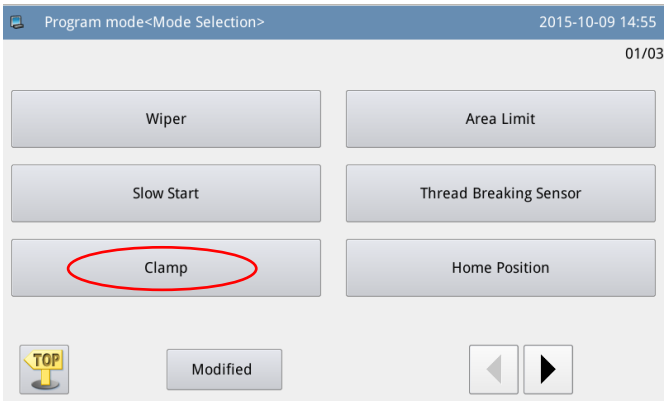
Após entrar na interface de configuração de operação, o usuário pode usar para virar as páginas para seleção de parâmetros.





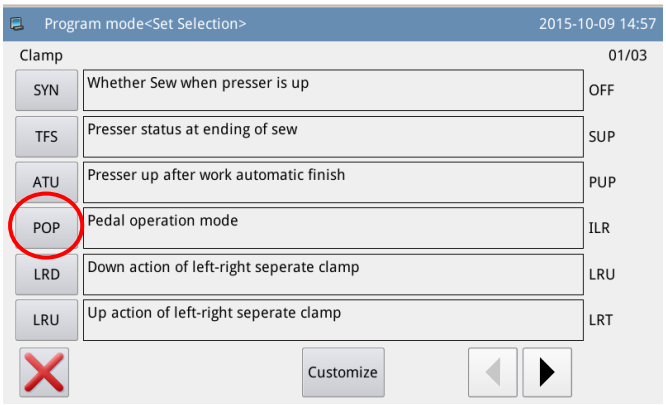
3Exemplo:
① Seleção de modo

Selecione o parâmetro para configuração para ativar a “Interface de Configuração de Parâmetros Internos”. Aqui, pressionamos “Quadro”



② Interface de configuração de parâmetros internos

Selecione o parâmetro para configuração para
ativar a “interface para alteração do valor ajustado
”. (Pressionamos “POP” aqui.)



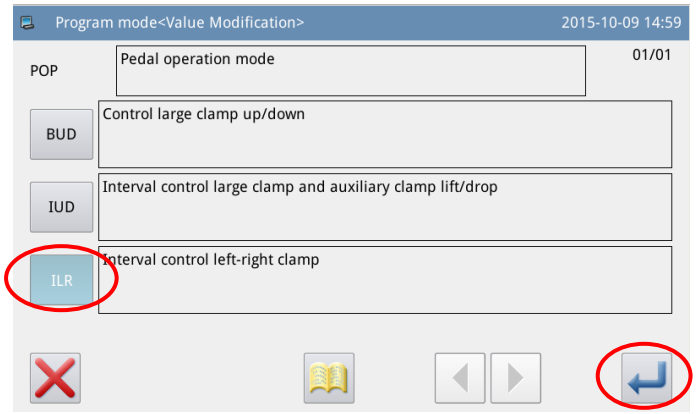
③ Alterar valor definido do parâmetro

Pressione o parâmetro para alterar o valor ajustado
(aqui, pressionamos “ILR”). Então, pressione

para confirmar.

[Nota]: Pressionar é para exibir o

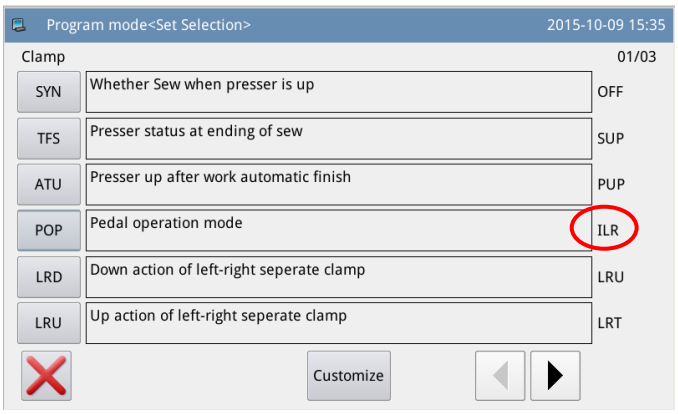
descrições desse parâmetro e seu valor.



④ Verifique o valor do conjunto de parâmetros alterado

Retorne à “Interface de Configuração de Parâmetros Internos
”, onde o usuário pode verificar

valor definido após alteração. Pressione
para sair.



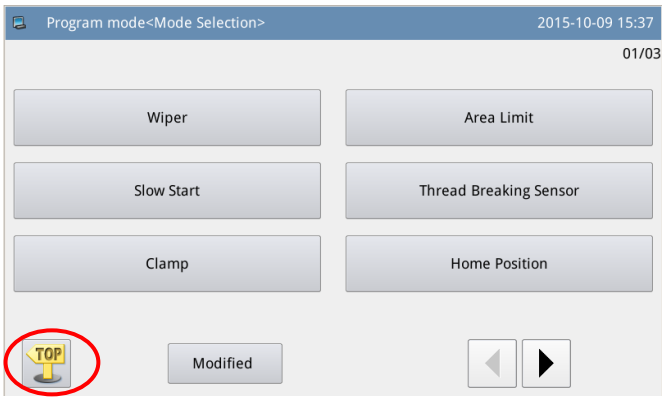
⑤ Retornar à interface de seleção de modo

Retorna à interface “Mode Selection”. Como o valor definido é alterado, o botão
“Modified” é exibido.

Para retornar à interface principal P1 (ou

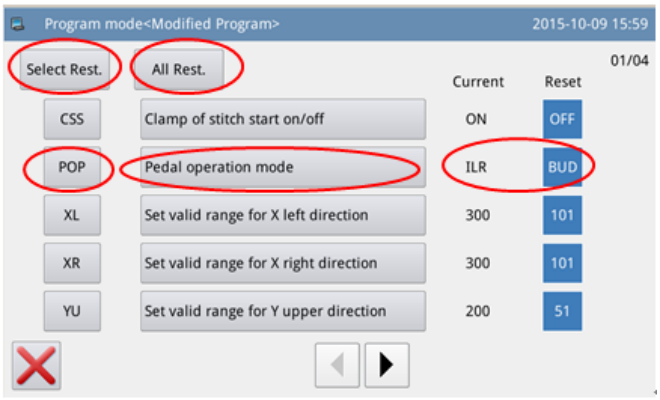
P2), pressione
.

Para verificar o conteúdo modificado, pressione a tecla “Modificado”.



⑦ Verifique o conteúdo do parâmetro modificado
a)
Inserir modo de entrada de senha
Pressionar “Modificado” na interface “Modo Seleção” ativará o
Modo de entrada de senha, onde o usuário pode entrar no modo de configuração de parâmetro modificado com a senha correta. (Para configurar a senha consulte [2.7.3 Parâmetro Criptografia].)

b)
Inserir configuração de parâmetro modificado Modo



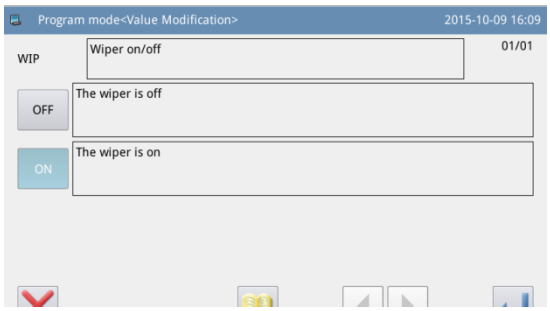
Nesta interface será exibido o conteúdo modificado
do parâmetro. O usuário pode modificá-lo novamente nesta interface (Aqui pressione
“POP”).

Caso o usuário queira restaurar os parâmetros modificados, deverá pressionar o botão com o nome desse parâmetro (Aqui, ele pode pressionar
“Pedal
Operação
Método”,
“Intermediário
Pressionador
Para Baixo
Sincronização”) e em seguida clicar
“Restaurar”.
Depois disso o usuário só precisa seguir as instruções do sistema.

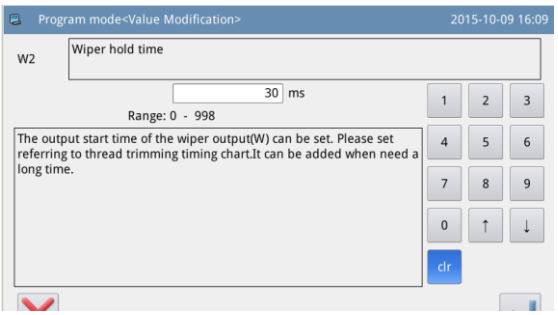
Caso o usuário queira restaurar toda a configuração
para seus valores padrão, ele pode pressionar
“Restaurar Tudo”. Depois disso o usuário só precisa
seguir as instruções do sistema.

2.7.2 Tipos de parametrização

Existem duas formas de configuração dos parâmetros: tipo de seleção e tipo de entrada, conforme mostrado abaixo:



Tipo de seleção



Tipo de entrada

2.7.3 Criptografia de Parâmetros

No modo parâmetro, cada entrada de operação pode ser anexada a uma senha, de forma a evitar
o erro de operação.

1 Enter Parâmetro Criptografia Interface

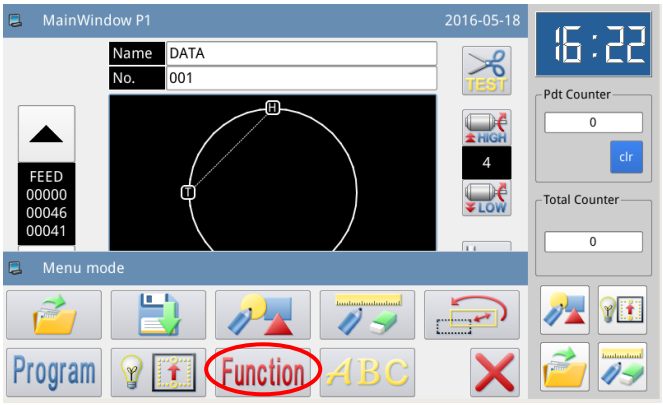
Na interface principal P1 (ou P2), pressione

para ativar o modo catálogo, e

e pressione para entrar no Interface
para configuração de funções.

Na interface de configuração de função,

pressione
.



2Insira a senha:

Antes de entrar no modo de criptografia do parâmetro
, o usuário precisa inserir a senha
. (A senha original é o
ID do fabricante).

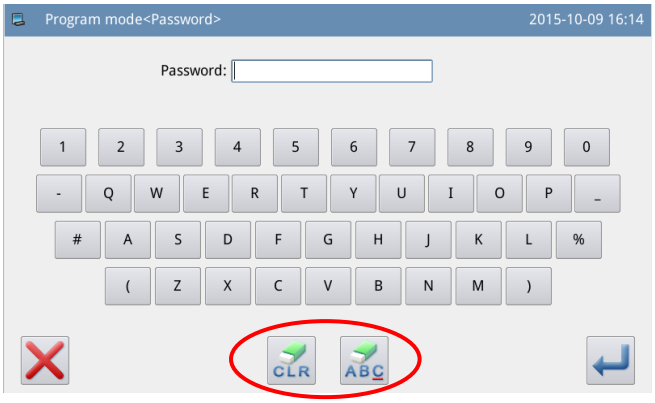
Em caso de entrada errada, pressionar

excluirá a primeira figura no

à esquerda do cursor, enquanto pressiona

excluirá toda a senha inserida.

Insira a senha e pressione
.



2Selecione o parâmetro para criptografia:

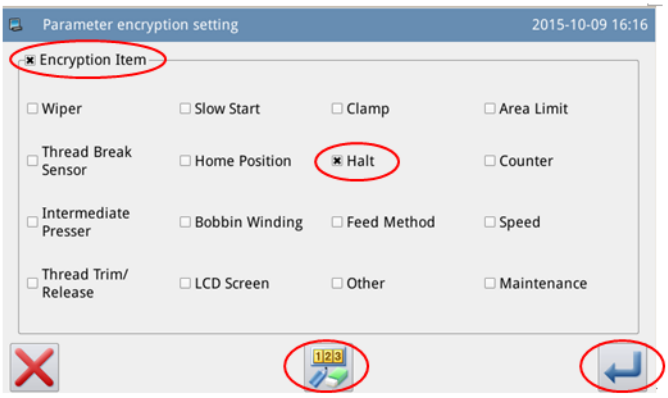
Conforme mostrado na figura, o usuário pode
selecionar um ou mais parâmetros para criptografia. (Aqui, selecionamos “Pausar”.)

Selecionado
Não selecionado
Após selecionar o parâmetro para

, o usuário pode pressionar
.

A partir de então, o usuário deverá informar a
senha ao configurar o parâmetro que foi criptografado.
Para alterar a senha, por favor

pressione
.



3Alterar senha

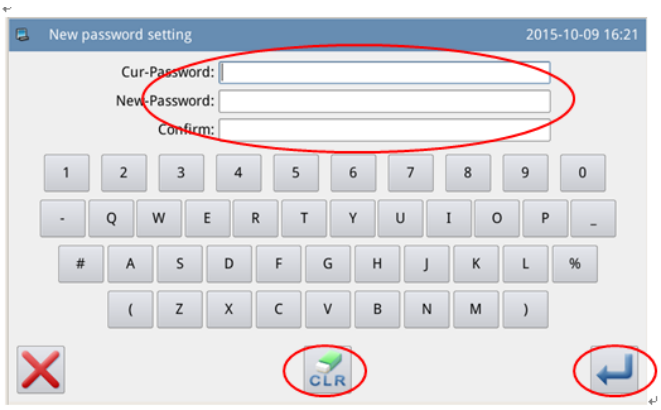
Na interface de configuração de nova senha,

pressione

新密码: &

em
ordem e insira a senha atual, nova senha, nova senha confirmação respectivamente.
Finalmente pressione

.



**[Nota]: A senha original é o ID do fabricante. Depois de definir a senha
, a senha atual será a senha definida da última vez.**

2.7.4 Recuperação e Backup de Parâmetros

O usuário pode salvar o parâmetro alterado no unidade USB para a operação de recuperação no futuro.

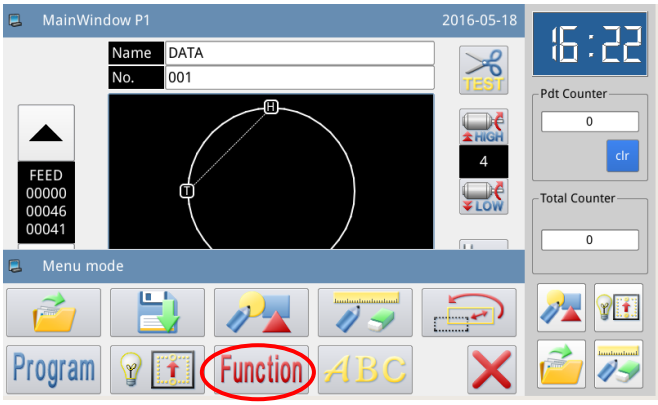
1Entrar na Interface do Parâmetro Recuperação e Backup:

Na interface principal P1 (ou P2),

pressione para ativar o catálogo modo

e pressione para

Entre na interface para funções de configuração.



Na interface de configuração de função,

pressione.

2Parâmetros de backup

Na interface de recuperação e backup de parâmetros a configuração padrão é fazer backup dos parâmetros.

Após inserir o unidade USB, pressione

. Após a operação, o sistema irá criar um catálogo nomeado "bakParam" no unidade USB automaticamente. O arquivo "backup.param" dentro desse catálogo é o parâmetro back-up arquivo.

[Nota]: o arquivo com o mesmo nome será substituído por novos dados. Os dados originais serão perdidos.

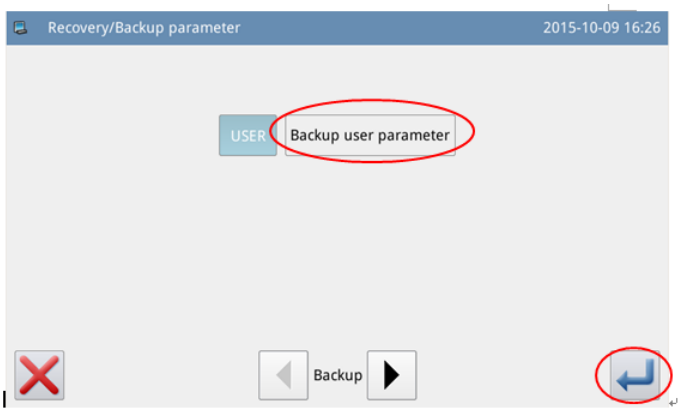
Na operação de recuperação de parâmetros, O usuário

pode pressionar para mudar para modo de recuperação.

3Recuperação de parâmetros

No modo de recuperação, pressione

para recuperar os parâmetros. Após a operação o sistema retornará ao nível anterior.



2.7.5 Recuperação de parâmetros padrão

O usuário pode restaurar os parâmetros para seus valores padrão. Além disso, o usuário também pode salvar os parâmetros definidos para uso futuro.

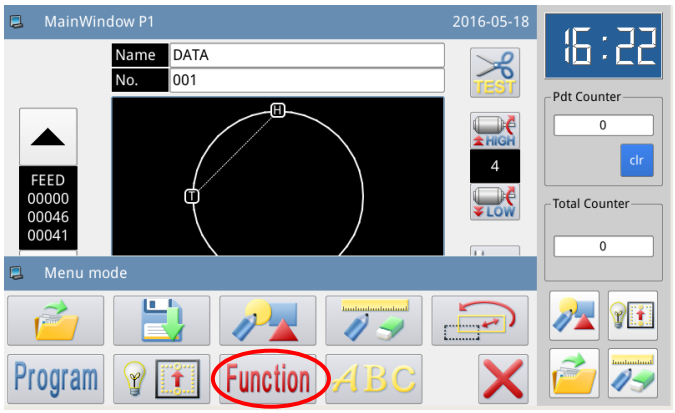
1Insira a recuperação do parâmetro padrão:

Na interface principal P1 (ou P2), pressione

MENU para ativar o modo catálogo, e

e pressione para entrar na interface

para funções de configuração.



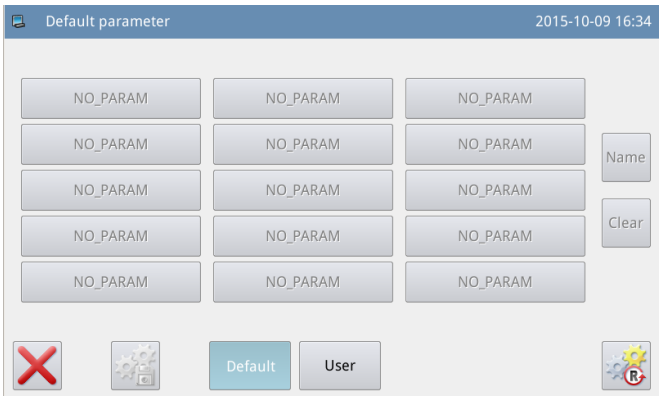
Na interface de configuração de função, pressione

Program e insira a senha

(a senha original é o fabricante ID). Com a senha correta, o usuário pode entrar no modo de parâmetro padrão

2Use o parâmetro padrão

Clique no parâmetro default correspondente e depois pressione “System Default” para recarregar esse valor



Após a recarga, o sistema retornará para a interface superior automaticamente.

[Nota] Alguns parâmetros importantes, como “Ângulo de parada do Motor do eixo principal” não podem ser restaurados nesta operação.

3Salvar parâmetro personalizado

Pressione “Custom” para entrar na interface para salvar parâmetros, onde o usuário pode salvar o valor do conjunto de parâmetros.

Clique a

para confirmar o

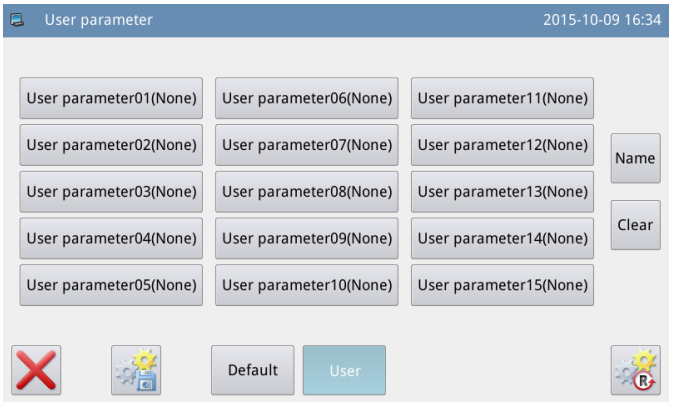
para salvar e clique em para salve-o.

Após salvar o sistema retornará para a interface superior automaticamente

[Nota] O parâmetro para reparo e manutenção não pode ser salvo.

[Nota] O ângulo de instalação do motor e os parâmetros do motor podem ser salvos.

4Carregar parâmetro salvo pelo usuário



Entre na interface Parâmetro personalizado. Confira o conteúdo do botão "Parâmetro Personalizado xx (S/N)". Se estiver Y entre colchetes, significa que há um parâmetro personalizado salvo.

Clique nessa tecla e pressione para

recarrega o parâmetro correspondente. Após a operação, o sistema retornará para a interface superior automaticamente.

2.7.6 Lista de Parâmetros

			Comprimento	Faixa Valor padrão		Tipo
WIP linha Ajustador Interruptor	Limpador de linha (W) interruptor	0:OF:linha Ajustador desligado 1:LIG.:linha Ajustador ligado			1 Seleção	
W1 linha Ajustador Hora de início	Defina o horário de início do Limpador de linha (W) de acordo com a ordem de corte de linha. Normalmente não há necessidade de troca.	ms 2 0 a 998 30 Entrada				
W2 linha Ajustador Tempo de trabalho	Defina o tempo de trabalho do Limpador de linha (W) de acordo com a ordem de corte da linha. O usuário pode prolongar o tempo se necessário.	ms 2 0 a 998 30 Entrada				
W3 linha Ajustador Atraso de Parada	O tempo de atraso para o retorno do dispositivo após a ação do ajustador de linha (W)	ms 1 0 a 255 0 Entrada				
CSS Agulha Linha Grampo Dispositivo	Prendedor de linha de agulha interruptor de dispositivo	DESLIGADO LIGADO			DESLIGADO Seleção	
CRS Agulha Grampo de linha de agulha 0 a 16 8 Entrada						

	linha Grampo Disposit ivo Ligar	dispositivo ligado					

2Ponto de início lento:
Código
Breve
Detalhes
Unidade
Etapa
Comprimento

			Faixa Valor padrão	**Tipo**
ST1 Velocidade inicial do 1º ponto	Velocidade inicial do 1º ponto	100RPM 1 2 a 27 3 Entrada		
ST2 Velocidade inicial do 2º ponto	Velocidade inicial do 2º ponto	100RPM 1 2 a 27 5 Entrada		
ST3 Velocidade inicial do 3º ponto	Velocidade inicial do 3º ponto	100RPM 1 2 a 27 10 Entrada		
ST4 Velocidade inicial do 4º ponto	Velocidade inicial do 4º ponto	100RPM 1 2 a 27 15 Entrada		
ST5 Velocidade inicial do 5º ponto	Velocidade inicial do 5º ponto	100RPM 1 2 a 27 20 Entrada		

3Quadro
Código
Breve
Detalhes
Unidade
Etapa
Comprimento

			Faixa Valor padrão	**Tipo**
SYN Costurando quando O bastidor está elevado	A máquina pode realizar costura quando a prancha está levantada	0:OF: Não 1:LIG.:Sim	0 Seleção	
TFS Status do Quadro no Fim da Costura	Estado do bastidor no Fim da Costura	0:SUP: Voltar ao ponto inicial e subir para cima 1:SLU: Subir no fim da costura. 2:SBU: Voltar ao ponto inicial. Ele sobe quando o usuário pisa no pedal.	0 Seleção	
ATU Elevação automática do bastidor após o trabalho	Após o trabalho, o Quadro sobe automaticam ente.	0:PUP:Auto UP 1:NUP:Não automático Up	0 Seleção	

POP Pedal Operação Método		Pedal Operaçã o Método	0:BUD:bastidor Cima/Baixo 1:IUD: Indireto Controle do bastidor & Help bastidor Up/ Down 2:ILR: Indireto Controle de L/R bastidor			0 Seleção	
LRD Ação inferior de quadros separados E/D		Ação de abaixament o do Calcador esquerdo e direito	0:LRU:Para baixo em Mesmo horário 1:LRN:Esquerda então Direita 2:RLD:Direita então Esquerda			0 Seleção	
LRU Ação de elevação de L/R separada Quadros		Ação de elevação do bastidor esquerdo e do bastidor direito	0:LRT: Para cima após trabalho 1:LTD:bastidor esquerdo Para baixo após trabalho 2:RTD: Direita Quadro para baixo após Trabalho			0 Seleção	
DYN Calcador Especial Suporte		Reverter e Esticar Calcadores 3- Nenhum 4- Reverter Calcador 5- Alongamento Calcador	1 0-255 0 Entrada				
PSS Status do Calcador na parada		Status do Calcador na parada	0:UP:Calcador Para baixo 1:DN:Pressor para cima			0 Seleção	
OPT							
2PE							
THG							
OPR							
OPC							
POD							
ASD							
DSD 4Limitação de intervalo: Código Breve Detalhes Unidade Etapa Faixa Padrão Tipo							

				Comprimento **Valor**		
ALC Cancelar Faixa Proteção	Faixa de cancelamento Proteção	0:OF:Proteção Desligado 1:LIG.:Proteção Ligado			1 Seleção	
XL Definir faixa efetiva na direção esquerda X	Definir faixa efetiva na direção X esquerda	mm 1 2 a 255 101 Entrada				
XR Definir faixa efetiva na direção direita X	Definir faixa efetiva na direção X direita	mm 1 2 a 255 101 Entrada				
YU Definir faixa efetiva na direção Y acima	Definir faixa efetiva na direção Y para cima	mm 1 2 a 255 51 Entrada				
YD Definir faixa efetiva na direção para baixo Y	Definir alcance efetivo na direção Y para baixo	mm 1 2 a 255 51 Entrada				

5Detector de quebra de linha:

Resumo do código **Detalhes** **Unidade** **Etapa** **Comprimento**		**Faixa** **Valor padrão**		**Tipo**
PRT Detecção de quebra de linha	Quebra de linha Detecção	0:DE: DESLIGADO 1:LIGADO:LIGADO	0 Seleção	
ISD Pontos inválidos no início da costura para Detecção de quebra de linha	Pontos inválidos no Início da costura para Detecção de quebra de linha	1 0 a 15 8 Entrada		
IND Pontos inválidos durante a costura para Detecção de quebra de linha	Pontos inválidos durante a costura para Detecção de quebra de linha	1 0 a 15 3 Entrada		
TRM Corte na Detecção de quebra de linha	Corte na Detecção de quebra de linha	0:LIG.: Corte em Rompimento de linha 1:OF: Não corte em Rompimento de linha	0 Seleção	

6Posição de Origem

Código **Breve** **Detalhes** **Unidade** **Etapa** **Comprimento**		**Faixa** **Valor padrão**		**Tipo**
PTR Retornar à Origem na Ligar	Retorne à origem ao ligar	0:OF:Não retorna 1:LIG.:Retorna	0 Seleção	

PRF Proibir Retornar à em Up Calcador	Proibir o retorno à origem ao pressionar	0:OF:Permitido 1:LIG.:Proibido	0 Seleção
CÃO Origem da busca na Costura Fim	Busca origem no final da costura	0:DESL.:Não busca Origem, Parada em Ponto final 1:LIG.:Busca Origem (Suborigem) 2:RET:Retornar ao Início da costura	1 Seleção
RST Definir costura Iniciar Redefinir Caminho	Definir início da costura redefinir caminho	0:LIN:Linear Retornar à Costura Iniciar 1:PAT:Retornar à Origem junto Padrão 2:ORG:Pesquisar Origem Então Retornar à Costura Iniciar	0 Seleção
DED Selecione Posição Mais alta em Pesquisando Origem	Se deve selecionar a posição mais alta na origem de busca	0:OF:Não selecionar 1:LIG.:Selecionar	0 Seleção
OPA Calcador de Origem Ação	Calcador de origem ação	0:DNW:Calcador Para baixo 1:UP:Pressiona dor PARA CIMA	1 Seleção
Pesquisa/retorno de NRM para caminho de origem	Seleção do caminho de busca/ retorno à origem	0:NRM: Padrão 1:REV: Reverso 2:YTX:Y para X 3:XTY:X para Y	0 Seleção
REV Pesquisar/ Retornar ao Caminho de origem em Reveres	Seleção do caminho de buscando/ retornando à origem em sentido inverso	0:NRM: Padrão 1:REV: Reverso 2:YTX:Y para X 3:XTY:X para Y	0 Seleção
XSP Sensor Eixo X Posição	O sensor do eixo X está no lado esquerdo ou direito do cabeçote	0:L:Esquerda 1:R:Direita	0 Seleção

7Pausa:

Código Breve Detalhes Unidade Etapa Comprimento	Faixa Padrão	Valor	Tipo

POS Agulha Posição em Pausa	Posição da agulha na pausa	0:DWN:Agulha Para baixo 1:UP:Agulha para cima	1 Seleção
ACT Calcador Ação em Pausa	Ação do Calcador na pausa	0:DWN:Calcador Para 1:UP: Calcador para cima	0 Seleção
TYP Pausa Tipo de chave	Tipo de chave de pausa 0:AUT:Auto Bloqueio 1:NRM:Normal		0 Seleção
TRM Auto Corte em Pausa	Corte automático na pausa	0:AUT:Auto 1:DESL.:Sem corte	0 Seleção
SYP Segurança Tipo de switch	Chave de segurança tipo	NCT: sempre desligado NOT: sempre ligado	NCT Seleção

8 Contador

Código **Breve** **Detalhes** **Etapa da Unidade**		**Faixa** **Valor padrão**	**Tipo**
Modo UCM Contador ascendente	Modo contador crescente	0:DESL.:Contador ascendente desligado 1:PAT:Contagem por Padrão 2:CYC:Contagem por ciclo	1 Seleção
Modo DCM Contador decrescente	Modo contador decrescente	0:DESL.:Contador decrescente Desligado 1:PAT:Contagem por Padrão 2:CYC:Contagem por Ciclo	1 Seleção
URV Reserva em cima Valor do contador na entrada Padrão	Reserve valor do contador na entrada padrão	0:CLR:Limpar 1:RSV:Reserva	1 Seleção
DRV Reserva baixa Valor do contador na entrada Padrão	Reserva para baixo valor do contador na entrada padrão	0:CLR:Limpar 1:RSV:Reserva	1 Seleção
POC Limpar contador na Repotenciação	Limpar valor do contador na repotenciação	0:CLR:Limpar 1:RSV:Reserva	1 Seleção
NUP Não é possível alterar Contador ascendente (UP)	Não é possível alterar acima do contador (UP)	0:OF: Permitido 1:LIG.:Proibido	0 Seleção
NDP Não é possível alterar Contador decrescente (DN)	Não é possível alterar contador decrescente (DN)	0:OF: Permitido 1:LIG.: Proibido	0 Seleção
UTO Costura Costura 0:OF:Parar de costura 0 Seleção			

	Ação da Máquina ao Alcançar Contador (UP) Definir Valor	ação da máquina ao atingir o valor definido do contador (acima)			1:LIG.:Continuar Costurando		
DTO Costura Ação da máquina ao atingir Contador decrescente (DN) Valor definido		Costurando ação da máquina ao atingir contador decrescente (DN) valor definido	0:OF:Parar de costura 1:LIG.:Continuar Costura			0 Seleção	
NPC Sem alteração de Produção Quantidade		Sem alteração no valor da produção	DESL.: Alteração Permitida LIG.: Alteração Proibida			LIG. Seleção	

9Calcador intermediário

Código Breve Detalhes Unidade Etapa Comprimento					**Faixa Valor padrão**	**Tipo**
SYN Para baixo Sincronização zação		Sincronização do abaixamento Calcador intermediário	0:BEF: Antes Head Start 1:OUT:Mesmo com o Último Externo Calcador		0 Seleção	
CUR Int te Calcador At		Calcador intermediário corrente	1 2 a 8 4 Entrada			
DLY Int te Calcador U		Atrase a ação para evitar que caia em mofo	ms 1 0 a 255 0 Entrada			
TYE Int te Calcador Ti		Selecione o tipo de Calcador intermediário	0:AIR:Válvula de ar 1:STP: Stepping 2:MAG:Imã		0 Seleção	
PLP Int te Calcador Aj curso		Definir curso intermediário vertical do Calcador.	0,1mm 2 0 a 180 150 Entrada			
ZU8 Intermediário Calcador Ângulo para cima		Configurar posição para movimento intermediário Calcador	Grau 1 0 a 360 100 Entrada			
ZD8 Intermediário Calcador Para baixo Ângulo		Definir posição para movimentação Calcador intermediário	Grau 1 0 a 360 0 Entrada			
ZTM Sincronização zação de Int te Calcador		Padrão de entrada no configuração intermediária pressionador	0:DESL.: Não Relacionado a Entrada Padrão 1:LIG.: Relacionado a		1 Seleção	

	em Inserind o				Entrada de padrão		
PDD Int te Calcador D Atraso		Atraso no abaixamento do Calcador intermediário	1 0 a 255 0 Entrada				
MSP Intermídia Calcador Movendo Velocidade		Define a velocidade de movimento do Calcador intermediário quando CUR=8	8-17 13 Entrada				

10 Enrolamento

Código **Breve** **Detalhes** **Unidade** **Etapa** **Comprimento**				**Faixa** **Valor padrão**		**Tipo**
SPD Enrolamento Velocidade		Definir velocidade do vento 100RPM 1 2 a 27 13 Entrada				
STP Enrolamento Parada do Dispositivo Método		Definir método para parar o enrolamento	0:UTS: Solte Pedal para parar rolamento 1:RTS:Pedal de passo novamente para parar rolamento 2:TTS: Definir tempo para parar o enrolamento		1 Seleção	
TPD Definir Parada tempo de enrolamento (Unidade de Segundo)		Defina o tempo para parar o enrolamento (Unidade de Segundo)	s 2 2 a 498 30 Entrada			

11 Método de alimentação

Código **Breve** **Detalhes** **Unidade** **Etapa** **Comprimento**				**Faixa** **Valor padrão**		**Tipo**
TYP Quadro de prensagem	Tipo	Selecione Pressionando	Conselho	0:AR:Movido a ar 1:MAG: Ímã 2ADP: Autoadoção	0 Seleção	
WEI Peso da Tábua de prensagem		Selecione o peso da bastidor de fixação		0:HIG: Leve 1:MID:Médio 2:WEG:Pesado	1 Seleção	
HIG Placa de Luz (Quantidade Aérea	L)	Placa de luz (Ar	Valor L)	1 0 a 255 145 Entrada		
MÉDIO Placa Média	(Valor aéreo M)	Quadro intermediário	(Valor aéreo M)	1 0 a 255 0 Entrada		
WEG Placa Pesada Placa Pesada 1 0 a 255 0 Entrada						

	(Valor aéreo H)	(Valor aéreo H)					
STP Tipo de costura	Seleção	Selecione costura tipo	0:TIN:Fino 1:MID:Médio		2:TIC:Espesso	0 Seleção	
THIN	Tecido Fino Tecido Fino	espessura	1 0 a 255 0 Entrada				
MÉDIO Tecido Médio Tecido Médio		espessura	1 0 a 255 0 Entrada				
THCK	Tecido Grosso Tecido Grosso	espessura	1 0 a 255 0 Entrada				
SUI Criação de padrões Segue a ação	Configuração	Modelagem segue a configuração de ação	0:OF: Proibir 1:LIG.: Permitir			1 Seleção	
SMD Iniciar Movimento de quadros	Ângulo Ajuste	Ajuste o início movimentação de quadros ângulo	Grau 1 -50 a +50 0 Entrada				
STD Fim Movimento de quadro	Ângulo Ajuste	Ajuste o final movimentação de quadros ângulo	Grau 1 -50 a +50 0 Entrada				
SAE Movimentação de quadros	Ângulo Inicial Configuração	Defina o ângulo inicial de movimento do quadro com velocidade acima de 1800 rpm	Grau 1 135-280 135 Entrada				
MMD	Modo Mover Ação do eixo XY Modo		0:ETM: Igual		Tempo 1:NTM: Desigual Hora	0 Seleção	

12 Velocidade

Código **Breve** **Detalhes** **Unidade** **Passo** **Comprimento**					**Faixa** **Valor padrão**	**Tipo**
HSP Alta velocidade Definir alta velocidade 100RPM 1 15 Entrada						
LSP Velocidade Baixa Definir velocidade baixa 100RPM 1 10 Entrada						
MHS Médio Alto	Velocidade	Definir velocidade média alta 100RPM 1 2 a 27 15 Entrada				
MLS Médio Baixo	Velocidade	Definir velocidade média baixa 100RPM 1 2 a 27 10 Entrada				
EDL Atraso na alimentação Atraso após alimentação		ação	1 0 a 9999 0 Entrada			
JDL Movimento de etapas	Atraso	Atraso após etapa ação em movimento	1 0 a 9999 0 Entrada			
IDL Criação de padrões Atraso após 1 0 a 2700 0 Entrada						

	Atraso ação de criação de padrões						
COSTURAR Velocidade de costura Definir velocidade de costura 1 0 a 9 4 Entrada							
FED Velocidade de alimentação Definir velocidade em vazio		seção de feed	1 0 a 9 4 Entrada				
FRM Movimento de quadros	Velocida de	Definir movimentação de quadros velocida de	1 1 a 3 3 Entrada				
SPS Retornando ao início	Velocidade do Ponto	Definir velocidade para voltar ao início ponto	1 0-9 4 Entrada				
HPS Origem da pesquisa	Velocida de	Definir velocidade para procurar origem	1 5 a 10 5 Entrada				
SMS Movimento em etapa única	Velocida de	Definir velocidade de movimento de etapa única	1 0 a 40 30 Entrada				

13 Ordem de corte de linha:

Código **Breve** **Detalhes** **Unidade** **Etapa** **Comprimento**				**Faixa** **Valor padrão**		**Tipo**
TRM Interruptor de corte Corte		Interrupto r	0:DESL.:Desligado 1:LIG.:Ligado		1 Seleção	
SPD Velocidade de corte Corte Velocidade			10RPM 1 20 a 40 40 Entrada			
ANG Posição da agulha Ângulo após Corte		Ângulo de posição da agulha após corte	0:UP: Superior Agulha Posição 1:DED: Superior Morto Ponto		0 Seleção	
DLY Atraso no corte de linha		Atraso no corte de linha	0,01s 1 0 a 255 12 Entrada			
TST Saída de corte Hora de início/ Ângulo		Corte início da saída tempo/âng ulo	mm/ Grau	2 0 a 998 210 Entrada		
TET Saída de corte Hora final/ Ângulo		Corte fim de saída tempo/âng ulo	mm/ Grau	2 0 a 998 0 Entrada		
TMD Modo de corte Selecione ordem de corte de linha ng			0:FST:rápido 1:GEN:Ge ntle		1 Seleção	
OPT Perda de linha Atraso		Atraso de perda de linha g	1 0 a 255 0 Entrada			
OSA Perda de linha Hora/Ângulo de início		Afrouxament o da linha g início tempo/ângul o	mm/ Grau	2 0 a 998 300 Entrada		

OEA Perda de linha Tempo final/Ângulo	Afrouxamento da linha final tempo/ângulo	mm/ Grau	2 0 a 998 0 Entrada				

14 Tela LCD:
Código
Breve
Detalhes
Unidade
Etapa
Comprimento

			Faixa **Valor padrão**	**Tipo**
WRN Aviso de Campainha	Definir a voz de alerta da campainha	0:DESL.: Sem voz 1:PAR:Voz do painel 2:ALL:Painel + Voz de advertência	2 Seleção	
DEL Toque Painel Sensibilidade Ajuste	Ajustar a sensibilidade do painel de toque	1 1 a 5 3 Entrada		
LIG Luz de fundo Ajuste	Ajuste a luz de fundo 1 20 a 100 100 Entrada			
ATO Luz de fundo Auto Desligamento	Desligamento automático da luz traseira	0:OF:Não automático Desligamento 1:LIG.:Auto Desligamento	0 Seleção	
TIM Luz de fundo Auto Desligamento Tempo de espera	Tempo de espera para desligamento automático da luz de fundo	Minuto 1 1 a 9 3 Entrada		
BTN Botão Estilo de exibição	Defina o estilo de exibição do o botão no Modo Teste Modo e Função	0:ICN: Ícone 1:TXT: Texto	0 Seleção	
BKC Fundo Configuração de cor	Definir a cor de fundo do padrão área de exibição na interface principal 0 Bloco 1 Azul Escuro 2 Vermelho 3 Verde 4 Azul 5 Roxo 6 Amarelo	1 0 a 6 0 Entrada		
SES Estilo de exibição do padrão Seleção	Definir o estilo de exibição da seleção de padrões interface Nota: apenas os padrões usados podem ser	0:CLS:Clássico (Exibir Número Lista) 1:SHP: Exibir forma do desenho	0 Seleção	

	exibido.		
ZST Método de escalonamento	Método de escala SQA: quadrado L-W: comprimento-largura		SQA Seleção
RBS Retornar para Iniciar costura Tecla de atalho	Retornar ao início da costura tecla de atalho	DESLIGADO LIGADO	DESLIGADO Seleção
DPN Display Queda da agulha Ponto	Se deve exibir ponto de queda da agulha	NÃO SIM	NÃO Seleção
CCS Contínua Costura de Combinação Padrão	Se para costurar combinação padrão continuamente	NÃO SIM	NÃO Seleção
LPT Suporte Padrão de Grande Número de Pontos	Suporta padrão de grande número de pontos	DESLIGADO LIGADO	DESLIGADO Seleção
SCS Principal Interface Função Teclas de atalho	Se devem ser exibidas as teclas de atalho de função na interface principal	DESLIGADO LIGADO	LIG. Seleção
CSM Padrão Método de transformação	Definir o padrão método de transformação	STI: ponto ELE: elemento	STI Seleção
PSU Unidade de escala Definir a unidade de escala %: porcentagem DIZ: tamanho			% Seleção
DIM Dimensionamento de MSM Método para Costura Múltipla	Defina o método de escala para costura múltipla	VAR: variável intervalo FIX: intervalo fixo	VAR Seleção
PMR Retorno após Modificação	Definir o método de retorno após terminar modificação	DIVERTIDO: função seleção CNT: continuar modificação	DIVERSÃO Seleção
OFM Múltipla Costura, Desvio Costura Modificação Método	Definir o método de modificação para costura múltipla e costura desviante	REL: relativo modificação ABS: absoluto modificação	REL Seleção

15 Outros

Código **Breve** **Detalhes** **Etapa da Unidade**				**Comprimento**	**Faixa** **Valor padrão**	**Tipo**

NLD Resfriamento de agulha Dispositivo de resfriamento de agulha		0:DESL.:Não 1:LIG.:Sim	0 Seleção
PEM Permissão de Pedal Único Operação	Permissão de operação de pedal único	0:DESL.: Proibido 1:LIG.: Permitido	0 Seleção
LAG Idioma Seleção	Seleção de idioma	0:CH:□□ 1:EN:Inglês	0 Seleção
SSW Configuração de som Definir função de som		0:DESL.:Desligado 1:LIG.:Ligado	1 Seleção
VOL Volume de Voz de Operação	Volume ao pressionando o botão	30 a 63 50 Entrada	
NSW Rede Conexão	Ative a conexão de rede	0:DESL.:Desligado 1:LIG.:Ligado	0 Seleção
LED Brilho do LED Para máquina com saída LED defina o brilho do LED		0-100 50 Entrada	
DLY linha solta Dispositivo Abertura Atraso Quando Rosqueamento	Ao rosquear, o tempo de abertura do do linha dispositivo perdido quando o Calcador intermediário desce	S 0-255 0 Entrada	
CUR linha solta Dispositivo Aberto Atual Quando Rosqueamento	O valor do thread perdido dispositivo aberto atual quando threading	0-255 0 Entrada	
SEC Automaticamente Adicionar Sub-origem após o primeiro vazio Feed	Se deve adicionar suborigem automaticamente após o primeiro feed vazio	DESLIGADO LIGADO	DESLIGADO Seleção
SEC Se Intermidial Calcador Se move Ao longo com Design de padrão	Editar se o Calcador intermediário se move junto com design de padrões	DESLIGADO LIGADO	LIG. Seleção
MAH Aplicável para Definir a 0-10 0 Entrada			

	Máquina Tipo com Função de Alimentação Automática	parâmetros de máquina tipo com função de alimentação automática					
DSP Atraso de início após Pedal de passo		Definir a ativação do atraso de início após pisar no pedal	DESL.: proibido LIG.: permitido			DESLIGADO Seleção	
DEP Tempo de atraso de início após Pisada Pedal		Defina o tempo de atraso de início após pisar no pedal	0 a 200 0 Entrada				
FEP Vazio Alimentação Comprimento do ponto		Definir o ponto comprimento quando vazio feed	mm 10 a 120 12 Entrada				
PTP PLT Switch Ponto Comprimento Configuração		Definir o PLT interruptor comprimento do ponto	10 a 127 30 Entrada				

16 Reparo e Manutenção

Código Breve Detalhes Unidade Etapa Comprimento				Faixa Padrão	Valor	Tipo
NRT Agulha Substituição esquerda Valor	Pontos esquerdos para troca de agulha	1000 Ponto	1 0 a 9999 0 Entrada			
NST Agulha Conjunto de reposição Valor	Definir pontos para troca de agulha	1000 Ponto	1 0 a 9999 0 Entrada			
HRT Tempo de compensação Valor Esquerdo	Horas restantes para compensação	Hora 1 0 a 9999 0 Entrada				
HST Tempo de compensação definido Valor	Definir horário para compensação	Hora 1 0 a 9999 0 Entrada				
ORT Substituição de óleo Valor Esquerdo	Horas restantes para troca de óleo	Hora 1 0 a 9999 0 Entrada				
OST Substituição de óleo Definir valor	Definir horário para troca de óleo	Hora 1 0 a 9999 0 Entrada				
BLR Bobina Linha Substituição Valor residual (Número do Ponto)	Clique, mas não consegue entrar					
BLS Bobina Linha Conjunto de reposição Valor (Ponto Número)	Bobina linha substituição conjunto valor	0 a 6000 0 Entrada				

OLI Lubrificação Intervalo Tempo	Tempo de intervalo de lubrificação S 0 a 999 0 Entrada					
OLW Tempo de trabalho de lubrificação MS 0 a 9999 0 Entrada						

[Nota]: Parâmetros como NRT, HRT e ORT não podem ser definidos. O usuário só pode verificá-los na interface de configuração de parâmetros internos
[Nota]: Após a modificação dos parâmetros para reparo e manutenção, os parâmetros correspondentes de "Valor Esquerdo" serão alterados para o valor definido
[Nota]: Depois que o valor do parâmetro de reparo e manutenção for definido (valor acima de 0), a função de contagem correspondente para reparo e manutenção será ativada também.

17、Especial、

Código Breve Detalhes Unidade Etapa Comprimento				**Faixa Padrão**	**Valor**	**Tipo**
HSP Velocidade máxima Velocidade máxima 100RPM [illegible] [illegible] [illegible]						
Parada do eixo principal MAE Ângulo	Ângulo de parada do eixo principal motor	Grau 1 30 a 80 53 Entrada				
DEB Carta Bordado	Ativar letra bordado	0:OF:Desligar Letra Bordado Função 1:LIG.: Ligar Função Bordado de Letras			1 Entrada	
DAE Morto Superior Ângulo do Ponto	Definir ângulo do ponto de parada ao ponto morto superior	Grau 1 0 a 50 3 Entrada				
RSC Ponto Comprimento Desaceleração n Curva	Selecione comprimento do ponto desaceleração curva integrada	1 0-6 5 Entrada				
HSL Ponto Máximo Comprimento em Mantendo Velocidade	Comprimento máximo do ponto com mantendo a velocidade mais alta	0,1mm 1 1-127 0 Entrada				
MTS Eixo Principal Tipo de Motor Seleção	Suporte 550W e 750W			0-550W 1-750W		ativado
xDIR X Motor Rotação Direção	Alternar eixo X direção de passo motor rotação	POS: direção positiva NEG: direção negativa			POS Selecione ion	
yDIR Y Motor Rotação	Alternar eixo Y passo	POS: Direto NEG: Reverso			POS Selecione ion	

	Sentido motor rotação sentido					
zDIR Z Motor Rotação Direção		Alternar eixo Z direção de passo motor rotação	POS: direção positiva NEG: direção negativa			POS Selecione ion
ADR Principal Controle Endereço gravado		O endereço de gravação do controle principal atualização programa armazenado no unidade USB			655360 ~917504	917504 Entrada
CVE Paralelo Cureve Algoritmo		Definir a curva paralela gerada durante a edição do padrão	A1: algoritmo 1 A2: algoritmo 2			A1 Selecione íon
MUS Costura reversa Algoritmo em Costura Múltipla		Definir a costura reversa de múltiplas costuras durante a edição do padrão	TODOS: por trecho SE: ponta a ponta			TODOS Selecionar íon
TID Padrão Reconhecimento na configuração		Configuração de padrão reconhecimento	DESLIGADO LIGADO			DESLIGADO Selecione íon
PFT Padrão Correspondente ng Não. Seção					0~9 0:001~031 1:101~131 2:201~231 3:301~331 4:401~431 5:501~531 6:601~631 7:701~731 8:801~831 9:901~931	0 Entrada
PXO X Divisão do Marcador		X divisão do marcador	-500 a 500 0 Entrada			

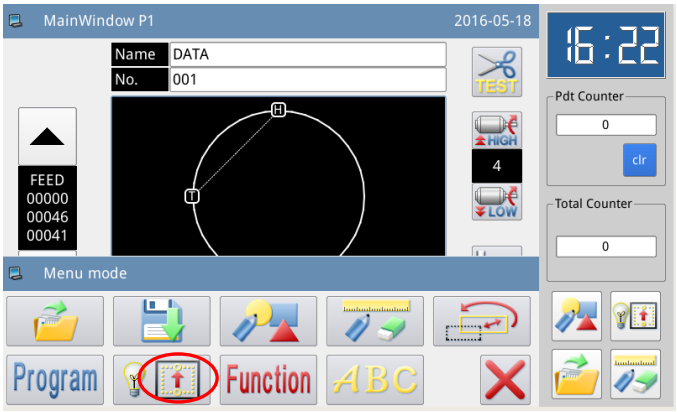
PYO Y Divisão do Marcador	Y divisão do marcador	-200 a 200 0 Entrada				
PSP Marcador Em execução Velocidade	Marcador velocidade de execução	1 a 9 1 Entrada				
TTY Padrão Reconhecimento no dispositivo	Padrão reconhecimento dispositivo	SEN: sensor BAR: código de barras dispositivo de leitura			SEN Selecione íon	
ICS Velocidade de comunicação Melhorar nt	Comunicação na melhoria da velocidade	DESLIGADO LIGADO			DESLIGADO Selecione íon	

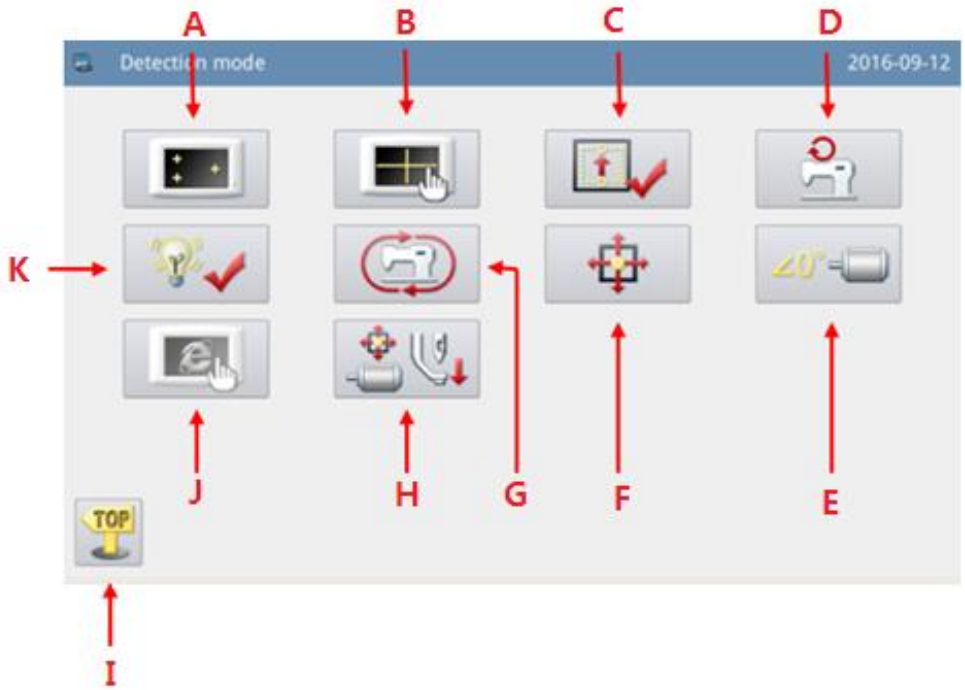
2.8 Modo de Teste

Na interface principal P1 (ou P2),

pressione para ativar o modo de catálogo e, em seguida, pressione

para entrar no modo de teste.





Funções:

Não.	Funções	Conteúdo
A	Teste LCD	Teste display LCD
B	Correção da tela de toque	Corrigir a tela de toque
C	Teste de sinal de entrada	Teste o sinal de entrada de chaves e sensores
D	Teste de velocidade	Teste a velocidade do motor do eixo principal
E	Instalação do motor principal Ajuste de ângulo	Exibir e definir o ângulo de instalação do motor do eixo principal
F	Teste de Origem do Motor XY	Teste as origens dos motores X /Y
G	Funcionamento Contínuo	Defina o parâmetro de funcionamento contínuo e insira o status de envelhecimento
H	Calcador intermediário Calcador Teste de função	Usado para testar o Calcador intermediário
I	Sair	Sair do modo de teste e retornar à interface principal
J	Configuração de Rede	Defina os parâmetros relacionados da rede
K	Teste de sinal de saída	Teste o sinal de saída de Calcadores e dispositivos de corte de linha

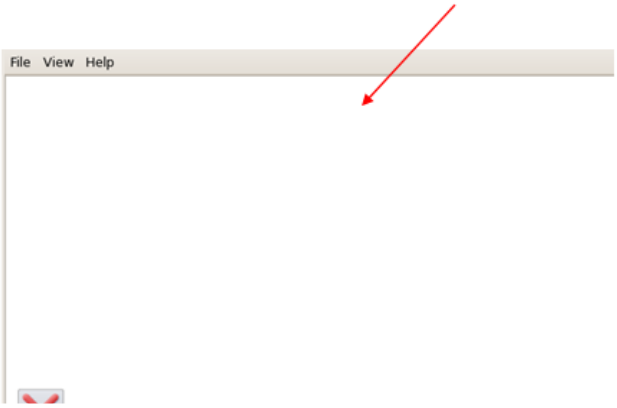
2.8.1 Teste LCD

Função:

No modo de teste, pressione para ativar a função de teste do LCD. Clique a área diferente de para ter

A tela LCD exibe branco, preto, vermelho,
verde e azul para que o usuário possa avaliar
se a tela LCD está com problemas.

Pressione para retornar ao interface de nível superior.



2.8.2 Correção da tela de toque

Funções:

No modo de teste, pressione para exibir a interface para entrada de ID, conforme mostrado à direita. Em seguida, insira o ID e pressione para entrar na tela de toque .

O usuário deve corrigir 5 pontos. A caneta é recomendada para ser usada ao tocar no ícone de cruz na interface . Após a correção, o sistema exibirá o resultado desta operação

[Nota]: Durante a correção, por favor realize a operação estritamente de acordo com a posição do ícone da cruz , caso contrário a tela de toque pode não ser usada normalmente após a correção.

2.8.3 Teste de Sinal de Entrada

Função:

No modo de teste, pressione para ativar a função Teste de Sinal de Entrada .

LIG.Ativação

DESLIGADODesativação

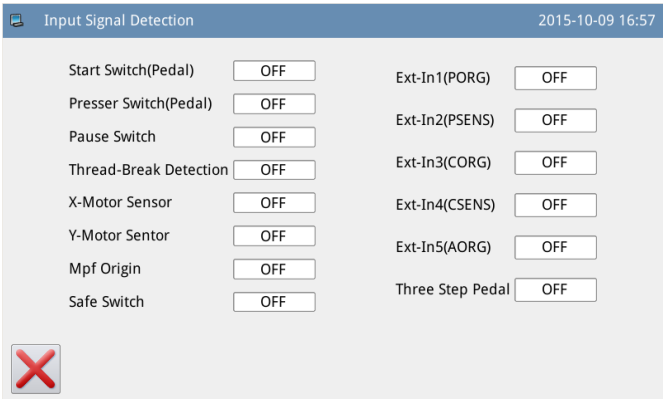
Tipos de sinal de entrada:

① Chave de partida (pedal)

② Interruptor do Calcador (pedal)

③ Interruptor de pausa

④ Detecção de quebra de linha



⑤ Sensor do Motor X

⑥ Sensor do Motor Y

⑦ Origem do Calcador intermediário

⑧ Chave de segurança

⑨ Entrada externa 1 (PORG)

⑩ Entrada externa 2 (PSENS)

 Entrada externa 3 (CORG)

 Entrada externa (CSENS)

 Entrada externa (AORG)

 Pedal Três em Um

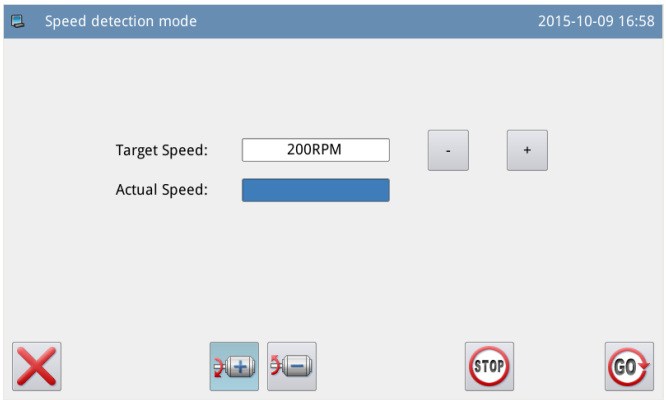
Pressione
para retornar ao nível superior
Interface de nível

.

2.8.4 Teste de velocidade do eixo principal

Funções:

No modo de teste, pressione
para entrar na função de teste de velocidade do eixo principal
.



Use
e
para definir o
velocidade alvo do motor do eixo principal. Depois
usuário pressiona
, o motor do eixo principal
girará na velocidade definida. Neste
momento, a velocidade real será exibida na coluna de entrada da velocidade real
.

Pressione
para parar de correr

Pressione
para retornar ao nível superior
Interface de nível

.

2.8.5 Teste de Sinal de Saída

Funções:

No modo de teste, pressione para ativar a função de teste do sinal de saída
.

Nesta interface, o usuário pode pressionar o botão
de sinal de saída para testar o status dos
sinais de saída dos solenóides
Tipos de sinais de saída:

① Limpeza de linha

② Corte de linha

③ Calcador

④ Calcador intermediário

⑤ Perda de linha

⑥ Calcador reverso

⑦ Válvula de ar auxiliar 1

⑧ Válvula de ar auxiliar 2

⑨ Válvula de ar auxiliar 3

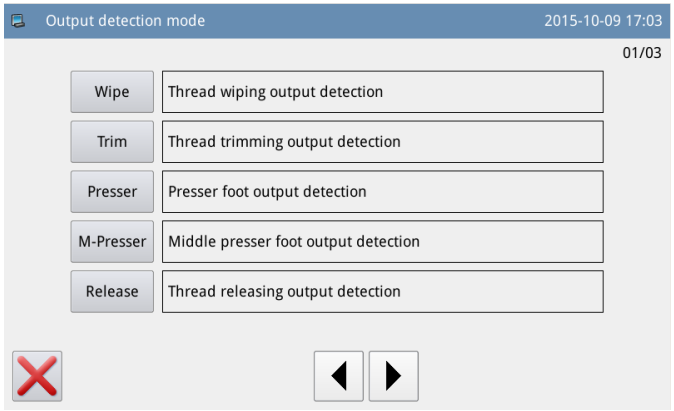
⑩ Válvula de ar auxiliar 4

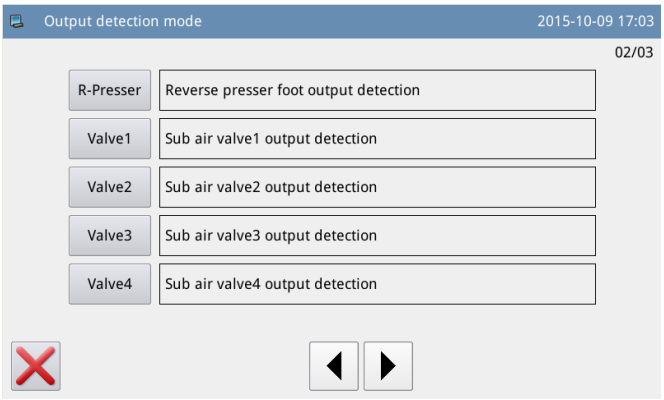
 Válvula de ar auxiliar 5
Interface de nível

Pressione
para retornar ao nível superior
Interface de nível

.

[Nota]: A máquina de costura terá o movimento real.





2.8.6 Funcionamento Contínuo

Função:

No modo de teste, pressione para entrar na função contínua em execução

Clique na barra Intervalo de ação ou na barra Origem Detecção de Retirada da agulha

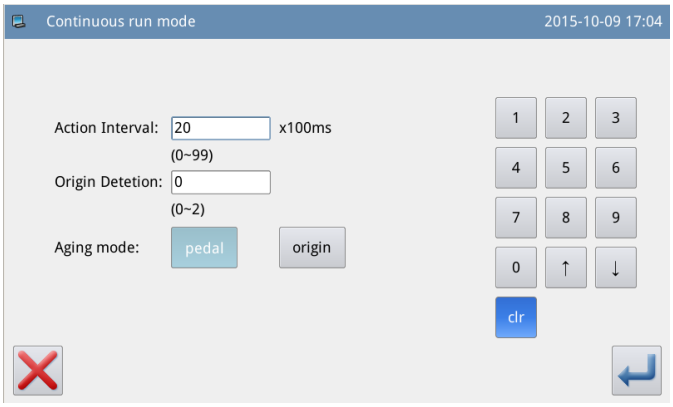
e use para inserir os valores. Pressione

para retornar ao nível superior Interface

.

Existem duas formas de ativar o aging status: pedal ou origin; após definir este parâmetro, retorne à interface principal P1 (ou P2). Pise no pedal ou pressione a tecla Return to Origin para operar a máquina e entre no modo de operação contínua

.



2.8.7 Teste de Origem do Motor XY

Funções:

No modo de teste, pressione para ativar a Função de Detecção de Origem do Motor XY

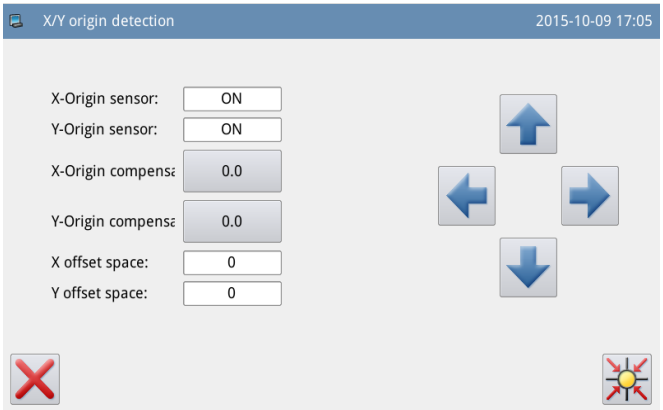
.

Nesta interface, utilize as teclas de direção para movimentar o motor XY. Durante este processo, o sistema exibirá o status LIG./DESL. dos sensores.

LIG.Sensor Detectado
DESL.Sensor Não Detectado

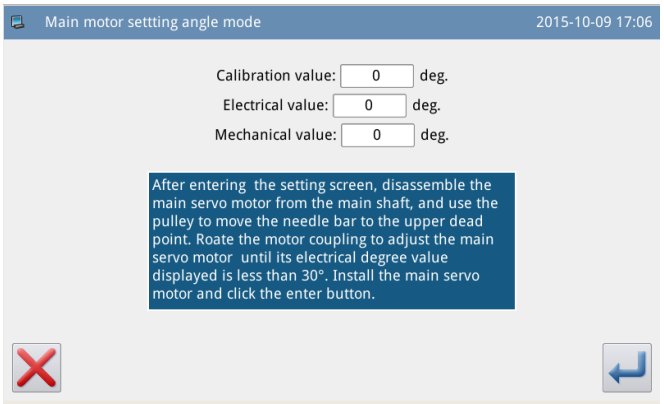
Pressione para retornar ao nível superior Interface de nível

interface de nível.
[Nota]: A máquina de costura terá o movimento real.



2.8.8 Ajuste do Ângulo de Instalação do Motor Principal

Funções:



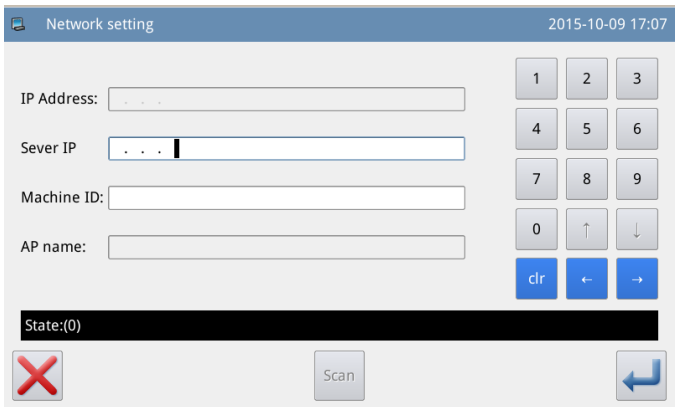
No modo de teste, pressione para entrar no ajuste do ângulo da instalação do motor principal .

Na interface atual, remova o motor principal, gire o volante para levantar a barra da agulha até o ponto mais alto e gire a junta do eixo principal para ajustar o ângulo elétrico em menos de 30 graus. Depois disso, reinstale o principal motor

e pressione para confirmar.

2.8.9 Configuração de rede

Funções:



No modo de teste, pressione para entrar na função de configuração de rede. Se o usuário precisar da função de rede do painel de operação, ele deverá definir os parâmetros relacionados à rede.

Utilize chaves de para parâmetros de entrada, certifique-se de "IP Endereço" e "IP do Servidor" estão dentro a mesma seção. Usar e para mover o cursor. Depois finalizando a configuração, pressione a tecla de conexão para se conectar ao computador via internet.

2.8.10 Teste de Calcador intermediário

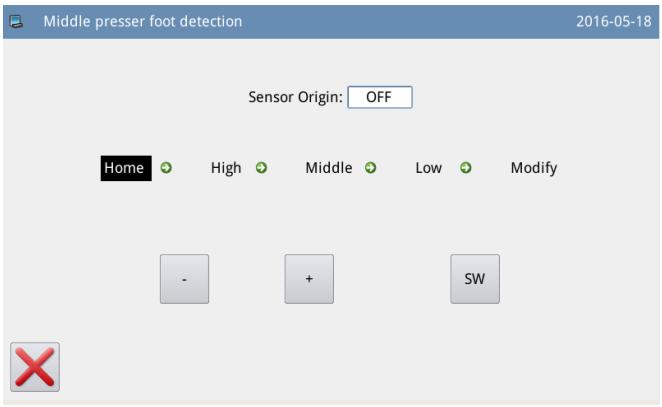
Funções:

No modo teste , pressione para entrar intermediário teste de prensa.

:Pressionador intermediário para baixo

:Calcador intermediário para cima

:Calcador intermediário de Mudança



Posição

[Nota]: Nesta interface, pise no pedal para retornar o Calcador intermediário para origem (a posição mais alta do Calcador intermediário); o ponto mais alto é 71mm, o ponto médio é 35mm, e o ponto mais baixo é 0mm. A posição ajustada é a espessura do tecido.

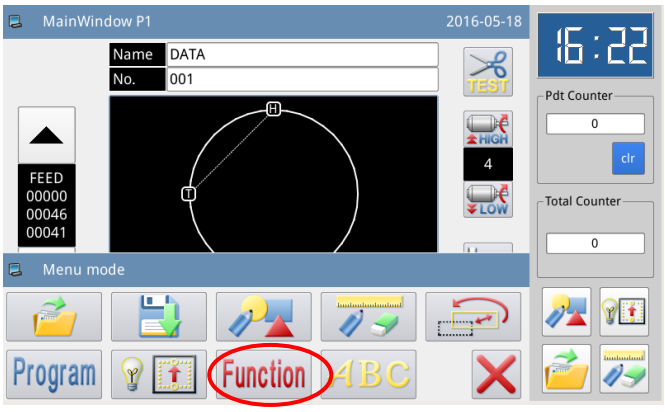
Esta função está disponível apenas para Tipo G.

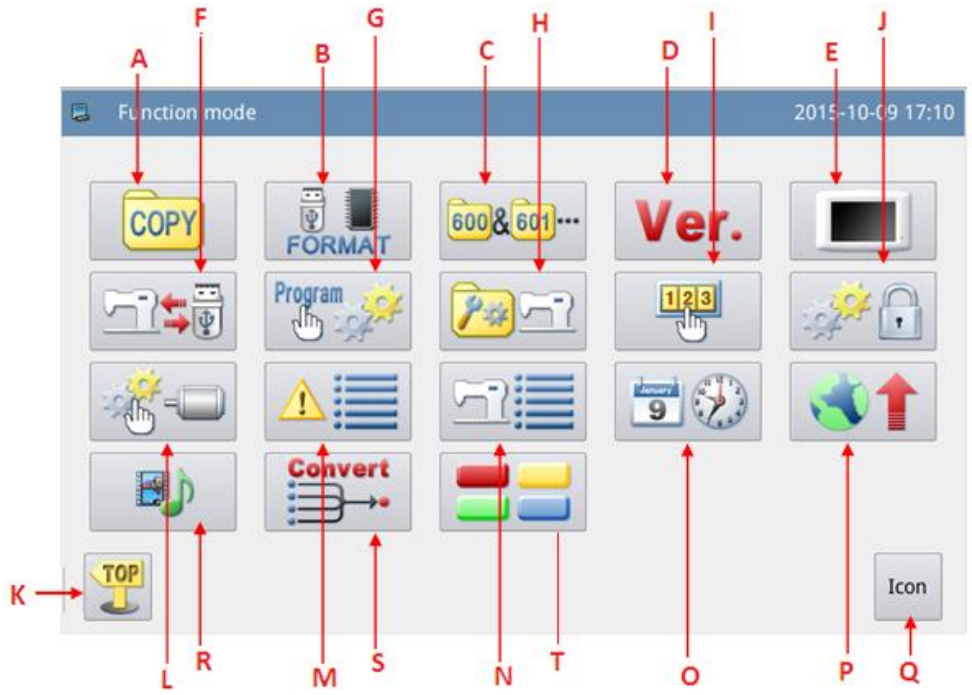
2.9 Configuração de funções

Na interface principal P1 (ou P2), pressione

para ativar o modo catálogo,

e depois pressione Function para entrar no Modo de configuração de função.





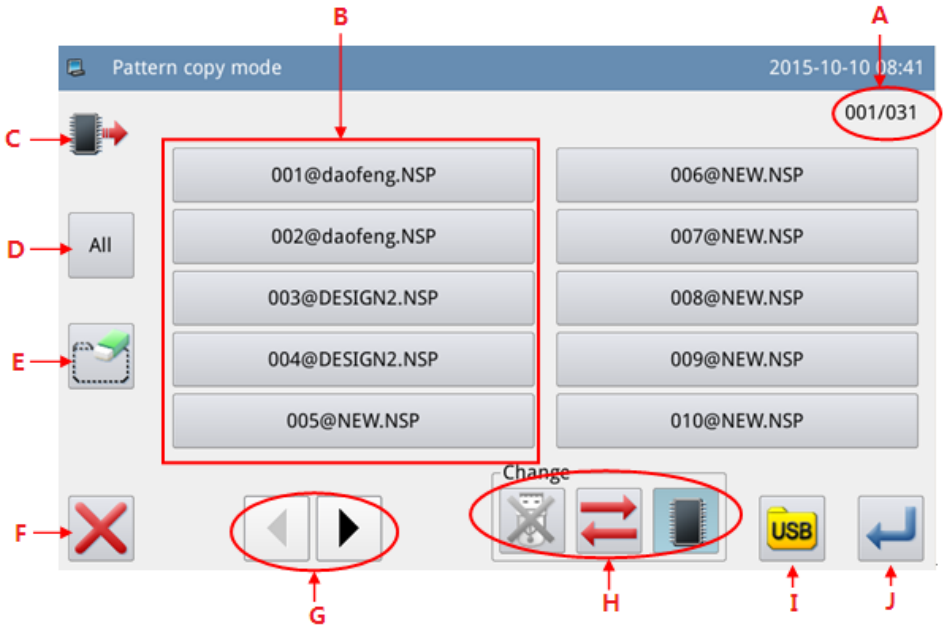
Funções:

Não. Funções Conteúdo	
A Transferência de dados Arquivo de padrão de transferência entre memória e unidade USB	
B Formatação Inicialize o unidade USB, a memória e as teclas de atalho do número do programa.	
C Conexão de padrão Editar padrão combinado	
D Consulta de versão Consulte a versão do software do sistema	
E Configuração de exibição Definir luz de fundo, bloqueio de teclado, luminosidade e assim por diante	
F Parâmetro de backup Recuperação	Salve os valores dos parâmetros no unidade USB para a recuperação do parâmetro no futuro
G Parâmetros padrão Recuperação e função de leitura e gravação autodefinida dos valores padrão dos parâmetros	
H Tecla de atalho do número do programa Edição Edita o conteúdo da tecla de atalho do número do programa	
I Modo de senha Fornece função de senha periódica	
J Criptografia de parâmetros Define senhas para cada entrada de operação no modo parâmetro .	
K Sair Retornar à interface principal	
L Configuração do Motor Entre no motor principal, modo de configuração de corrente de passo	
M Registro de Alarme Verificar as informações estatísticas do alarme	
N Registro de execução Verificar informações de operação da máquina	
N Configuração de data e hora Definir dados e hora	
O Configuração de hora Definir data e hora	
P Atualização de software Entrar no modo de atualização de software	
Q Mudança entre Ícone e Descrição Mudança entre ícone e descrição das teclas de atalho	
R Player Reproduz áudio nos formatos mp3, AVI, etc.	

S Transformação de padrão em Lote	Alterar os padrões de formatos não padrão para formatos padrão . Nota: formato padrão significa formato nsp.
T Configuração de teclas de atalho Editar e exibir teclas de atalho na interface principal para operação conveniente pelos usuários de acordo com seus hábitos	

2.9.1 Modo de transferência de dados

Na interface de configuração de função, pressione para entrar no modo de transferência de dados, onde duas vias são fornecidos: “Memória para unidade USB” e “unidade USB para memória”



Funções:

Não. Descrição	
A Informações da página, exibindo a página atual/total de páginas	
B lista de programas	
C	lista de programas de memória lista de programas de unidade USB
D Selecionar todos os padrões	
E Excluir padrão	
F Sair e retornar à interface superior	
G Chave da página	
H	Padrão de carregamento da memória ou unidade USB Ativa o modo de carregamento de memória: Neste momento, o usuário não pode carregar

	padrão do unidade USB. Desativar o modo de carregamento de memória: Neste momento o usuário pode carregar padrão do unidade USB. Ative o modo de carregamento do unidade USB: neste momento, o usuário não pode carregar padrão da memória. Desative o modo de carregamento do unidade USB: neste momento, o usuário pode carregar padrão da memória. Mudança entre unidade USB e memória
Exibir as pastas de arquivos do unidade USB	
Entrar	

Operação:

1Seleção do modo de cópia

A configuração padrão é copiar o padrão da memória para o unidade USB, o usuário pode pressionar para altera o modo de cópia.

2Seleção de arquivo

Selecione o padrão para cópia na lista de programas (aqui, selecionamos No.400, 401 e 600). Se o os padrões são tantos, por favor use para virar a página.

Para copiar todos os padrões, pressione e pressione para excluir padrões.

3Confirme a cópia

Após a seleção pressione e o sistema exibirá “Copiar o Selecionado

Padrão”, onde o usuário pode pressionar
para realizar a operação. Se o padrão for copiado de

para o unidade USB, o sistema criará automaticamente um catálogo com o nome “dh_pat” no
catálogo base do unidade USB e salvará o padrão nesse catálogo.

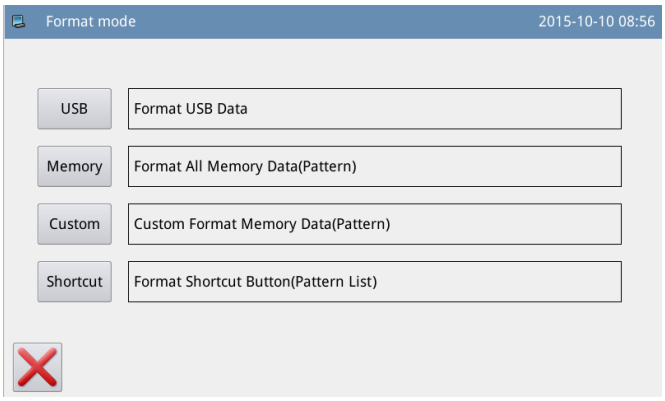
[Nota]: Durante o processo de cópia, se a memória contiver o padrão com o mesmo número
do padrão no unidade USB, o novo padrão substituirá o antigo.

2.9.2 Modo de Formatação

Na interface de configuração de função, pressione

FORMAT para ativar o modo de formatação

Existem quatro métodos de formatação
nesta interface: formatação USB, formatação de memória
,
formatação autodefinida
e formatação por tecla de atalho de número de padrão



11
Formatação USB:
Pressione “USB” para excluir todos os padrões no unidade USB. Portanto, o usuário precisa fazer backup dos dados se
necessário.
2Formatação de memória:

Pressione “Memory” para excluir todos os padrões da memória.

[Nota]: Após a formatação da memória, pressionar
fará com que o sistema exiba “Padrão Não

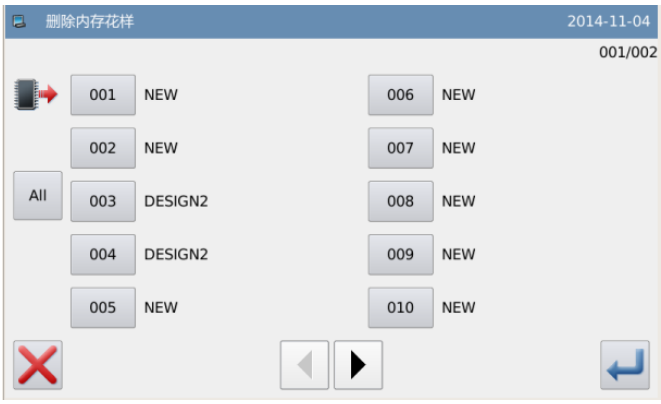
Encontrado na memória”. Pressionar
carregará automaticamente os padrões padrão.

3Formatação autodefinida:

Pressione “Autodefinido” para entrar na interface
para formatação Autodefinida

Nessa interface o usuário pode excluir todos os padrões ou padrões selecionados.

[Nota]: O padrão que está sendo costurado não pode
ser excluído.



4Formatação de teclas de atalho:

Pressionar “Hotkey” para excluir o conteúdo das teclas de atalho do número do programa.

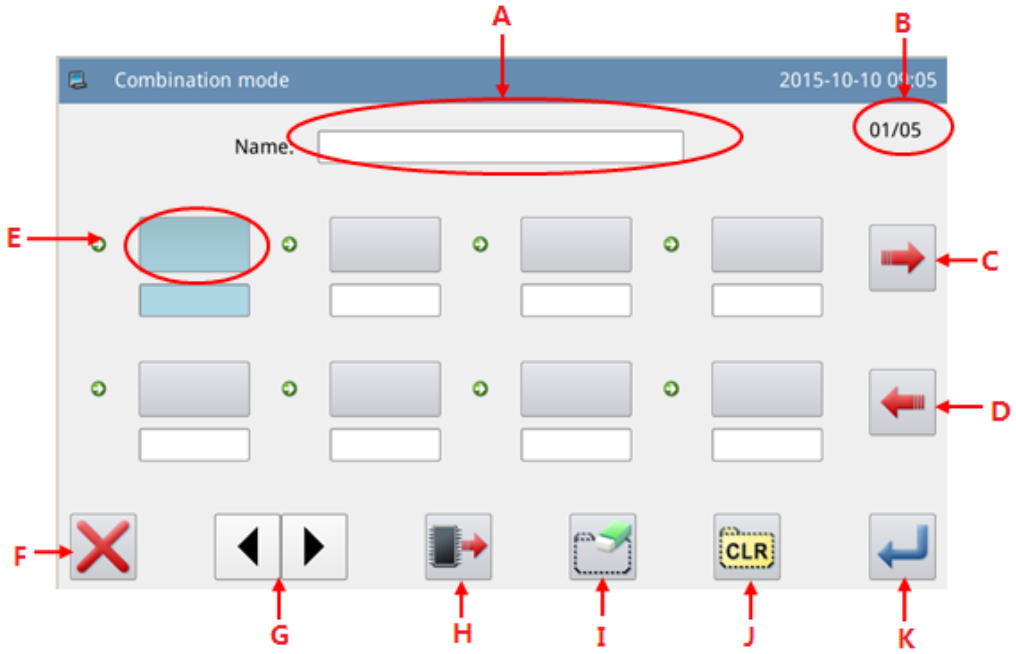
[Nota]: Após a formatação da tecla de atalho, pressionar fará com que o sistema exiba “lista de programas

(tecla de atalho) está vazia”. Pressionar carregará automaticamente o número do programa atual para

a tecla de atalho.

2.9.3 Modo de Conexão Padrão

Na interface de configuração de função, pressione para entrar no modo de conexão padrão. O é usado principalmente para criar e editar o padrão combinado, que consiste em realizar a edição da combinação com base nos padrões existentes. O padrão usado no padrão combinado é chamado de subpadrão.



Função:

Não. Descrição
A nome do programa Combinado
B Página
C Carga Padrão Combinado
D salvar programa Combinado
E Subpadrão de exibição
F Sair e retornar à interface anterior
G Chave da página
H Adicionar padrão da memória ao padrão combinado
I Excluir subpadrão

Operação:

Cancelar Padrão Combinado	
K Entrar	

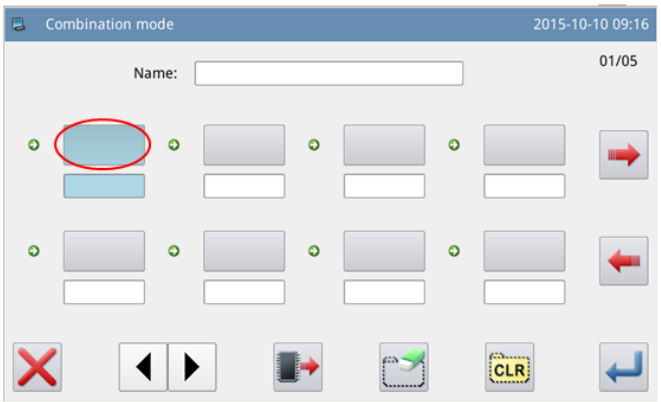
1 Selecione um subpadrão

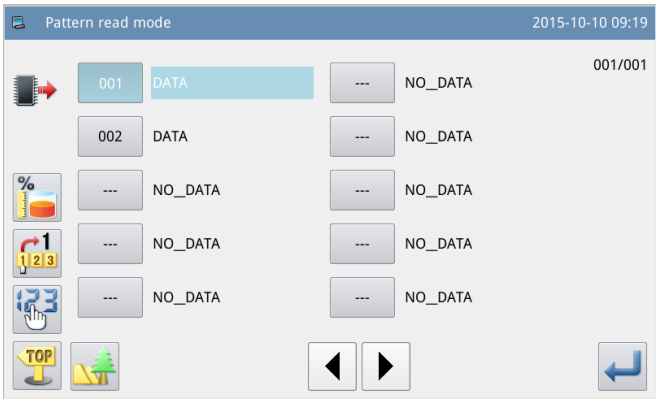
Pressione
para entrar no modo de carregamento

e selecione o padrão a ser adicionado (selecione
padrão No.612 como exemplo). Pressione

para confirmar.

**[Nota]: Os padrões devem ser adicionados ao
o padrão combinado em ordem.**



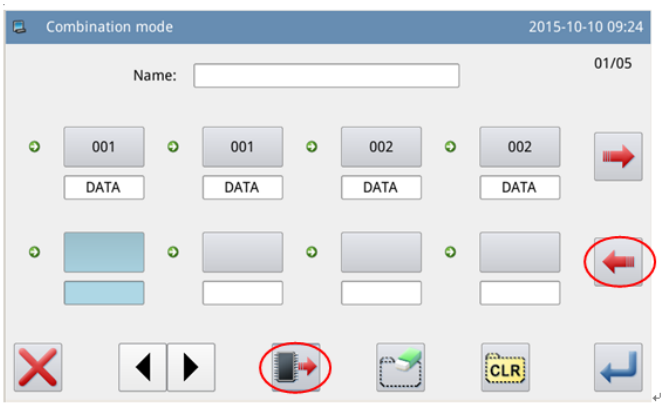


2Continuar adicionando

Repita a operação acima para adicionar mais
subpadrões
(Adicionar
padrões
No.600, 602 e 401)

Caso o usuário queira excluir um deles
, favor selecionar o número do
subpadrão

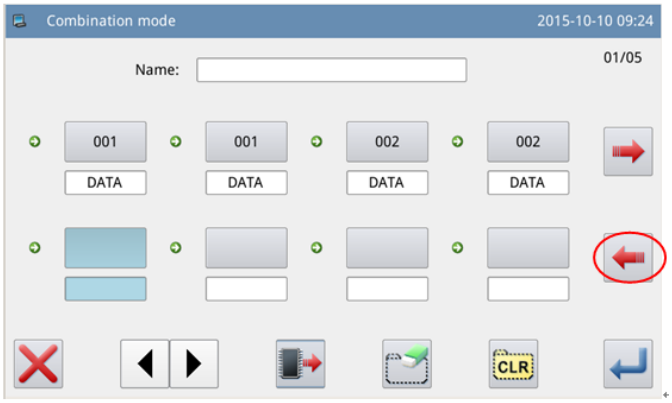
e pressione
.

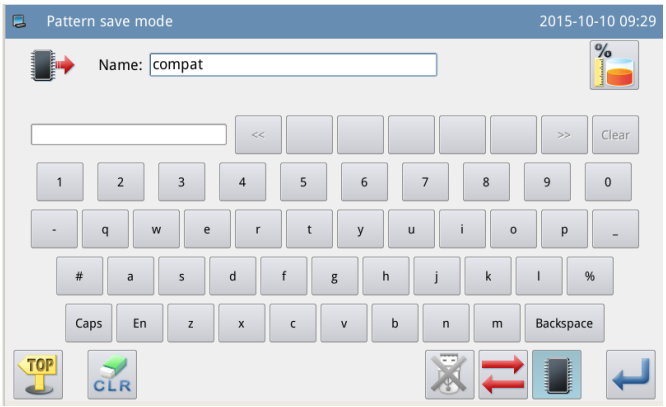


3 Salve o padrão combinado

Pressione para entrar no modo de salvando padrão combinado.

Nomeie o padrão combinado e pressione para confirmar. Para outros operações dentro desta interface, por favor consulte [2.6 salvar programa].

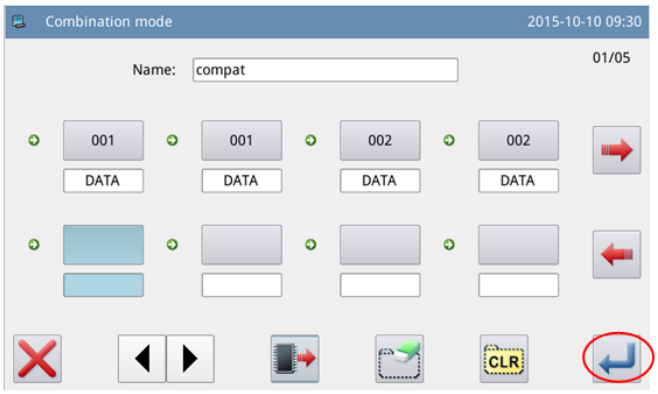




4 Retornar à interface principal

Após finalizar a edição do padrão combinado, pressione para retornar à interface principal.

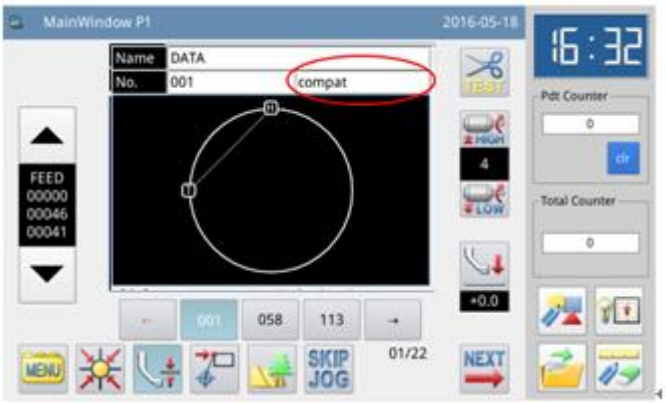
Conforme mostrado na figura à direita, existem algumas diferenças entre a interface de costura de padrão combinado e a interface normal de padrão de costura.



① O nome do programa combinado é exibido atrás do número e o nome do subprograma atual será exibido na área do nome.

[Nota]: Se o padrão combinado não tiver nenhum nome, nada será exibido.

② As teclas de atalho do número do programa original exibirão os subpadrões neste este padrão combinado. Clique no subpadrão para iniciar a costura



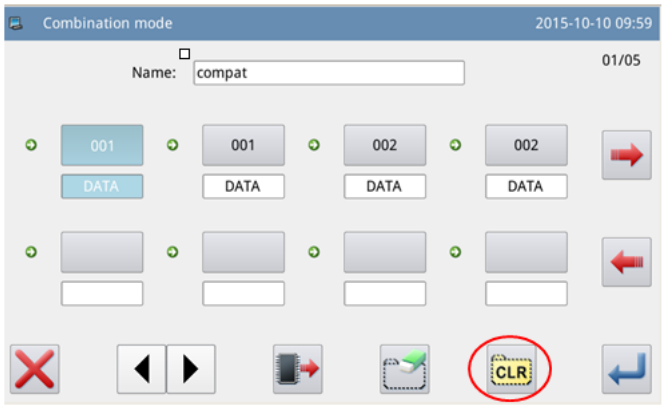
esse subpadrão.

5 Cancele o padrão combinado

Para cancelar o padrão combinado o usuário deve inserir o padrão

modo de conexão novamente, pressione

e cliques
.



6 Carregar padrão combinado

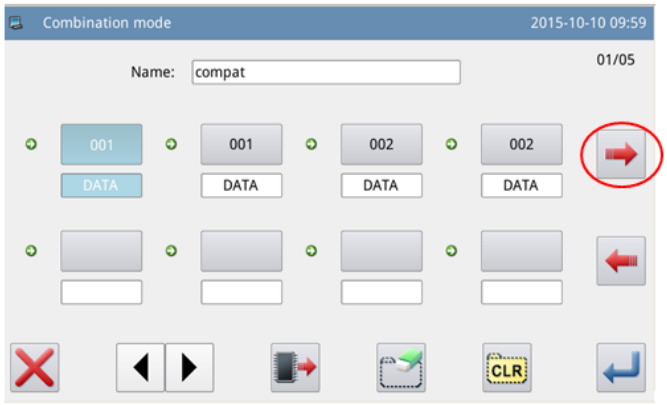
No modo de conexão padrão, se

usuário pressiona
quando o combinado
Se o padrão

existir, o sistema exibirá
“Limpar padrão combinado atual”.

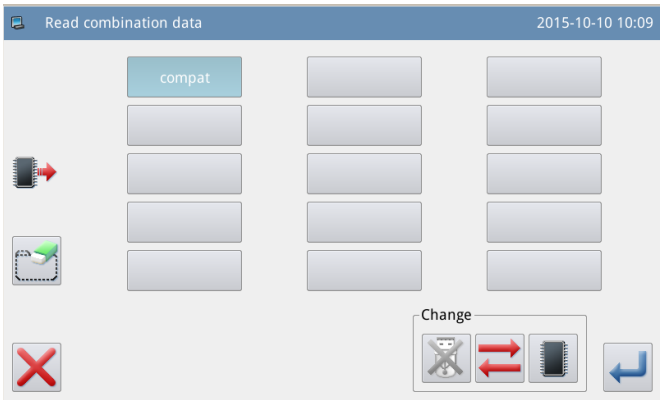
Clicar em
limpará o atual

padrão combinado.



Pressione
novamente para entrar no
Interface

para carregar o programa combinado, onde os usuários podem selecionar o padrão combinado para costurar ou editar.



2.9.4 Modo de Consulta de Versão

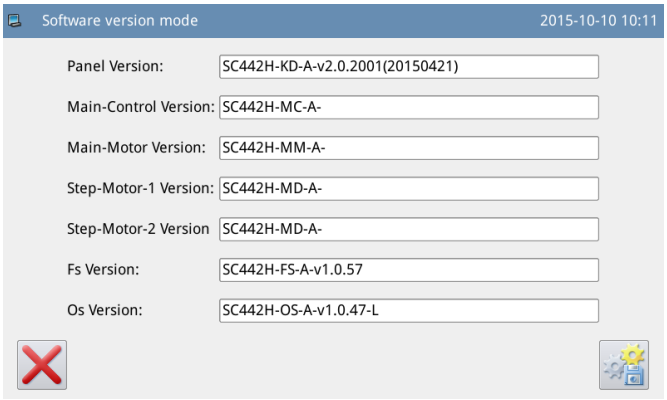
Na interface de configuração de função, pressione

Ver. para entrar na consulta de versão Modo

.

Pressione para gerar o software

para o catálogo base do unidade USB
com nome “versão.png”.

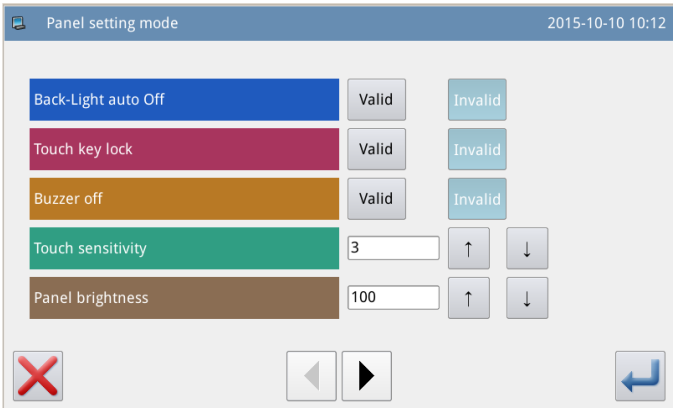


2.9.5 Modo de configuração do display

Na interface de configuração de função, pressione

para entrar na configuração de exibição Modo

, onde o usuário pode realizar as configurações sobre display, operação
e assim por diante.



1Desligamento automático da luz de fundo

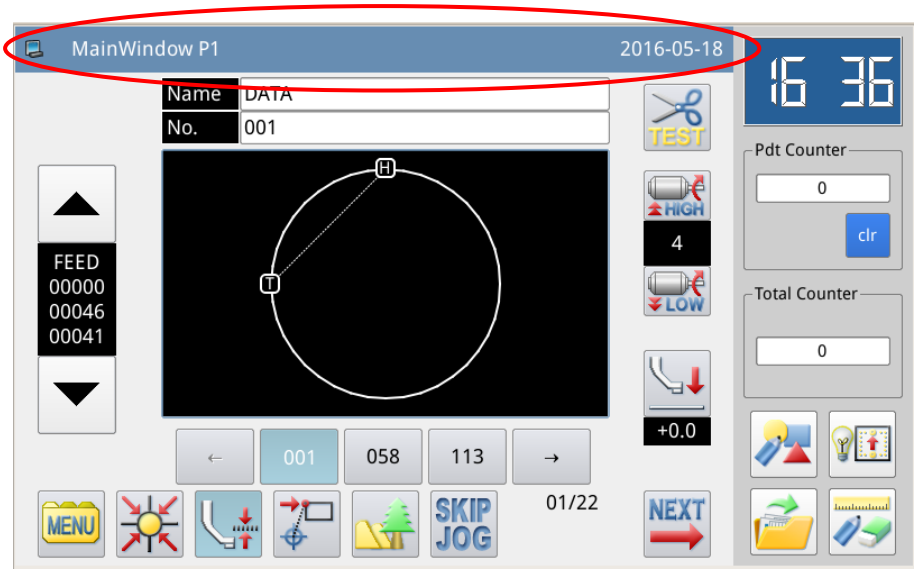
No tempo definido, a luz de fundo da tela será desligada automaticamente.
Faixa: 1 a 9 min
Valor padrão: Inválido
Método de liberação: se a luz de fundo estiver desligada, o usuário pode tocar em qualquer posição da tela para ligá-la

2 Bloqueio de teclado

Quando definido como “Válido”, todos os botões ficarão cinza no display e se tornarão inúteis.

Pressionar retornará diretamente à interface principal P1.

Valor Padrão: Inválido
Método de Liberação: Segure a barra de título na interface principal P1 por mais de 5 segundos, até que o usuário ouça
“Bee--m”. Depois disso o bloqueio é liberado. (Após a liberação, esta função será definida como Inválida.)



3、Desligue a campainha

Quando configurado como “Válido”, o sistema manterá silêncio quando o usuário pressionar o botão.
Valor Padrão: “Inválido”

4、Sensibilidade do painel de toque

Ajuste a sensibilidade do painel de toque. O valor maior significa maior sensibilidade
Faixa:1 a 5
Valor padrão:3

5、Controle de luminosidade

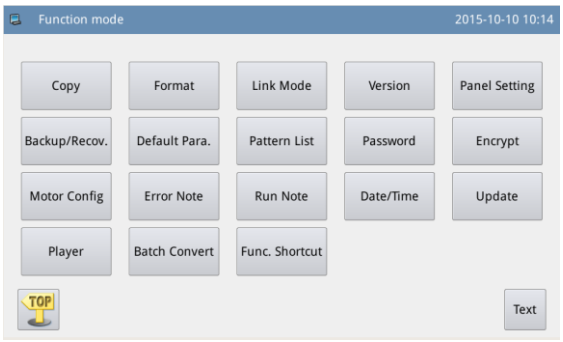
Ajusta a luminosidade da tela LCD. Quanto maior o valor, mais claro será
Faixa:1 a 100
Valor padrão:100

6、Estilo de exibição do botão

Define o estilo de exibição de alguns botões. Após a configuração bem-sucedida, a exibição do botão nas interfaces
de “Modo Catálogo”, “Modo Teste” e “Configuração de Função” será alterada

Faixa：0 a 1；0：Ícone；1：Texto；
Valor Padrão：0

Exibição de estilo de ícone



Exibição de estilo de texto

7、 Configuração da cor de fundo

Defina a cor de fundo da área de exibição do padrão na interface principal
Faixa:0 a 6 (0:Preto, 1: Azul escuro, 2: Vermelho, 3: Verde, 4: Azul, 5: Roxo, 6: Amarelo)
Valor padrão:0

8、 Estilo de exibição da seleção do padrão

Defina o estilo de exibição da interface para carregar padrões. Somente os padrões usados podem ser exibidos.

Faixa:0 a 1 (0: Número, 1: Forma)
Valor padrão:0
Consulte [2.5.5 Estilo de exibição da lista de programas]

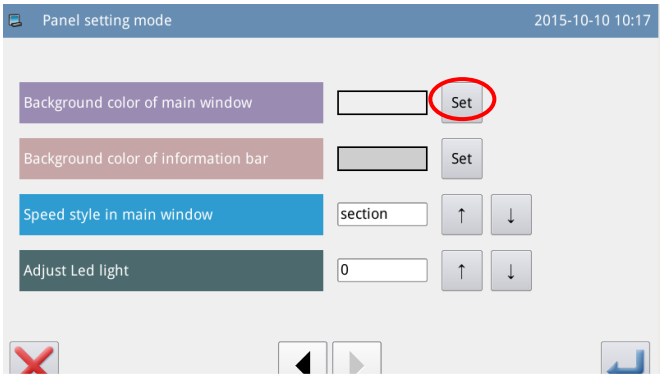
9、 Estilo de exibição do painel

Ajustar o estilo de exibição do painel
Faixa：0 a 2：0：plastique；1：cleanlooks；2：windows；
Valor padrão：0

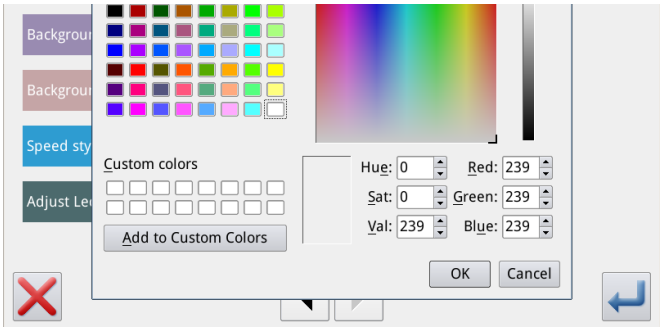
10、
Posição da barra de informações do assistente
Definir a posição da barra de informações do assistente
Faixa：0 a 1 (0：Direita, 1：Esquerda)
Valor padrão：0
[Nota]: Após a configuração, o usuário deve reiniciar o sistema

11、
Cor de fundo da interface principal
Defina a cor de fundo da interface principal

Pressione “Configuração” para abrir o quadro colorido.



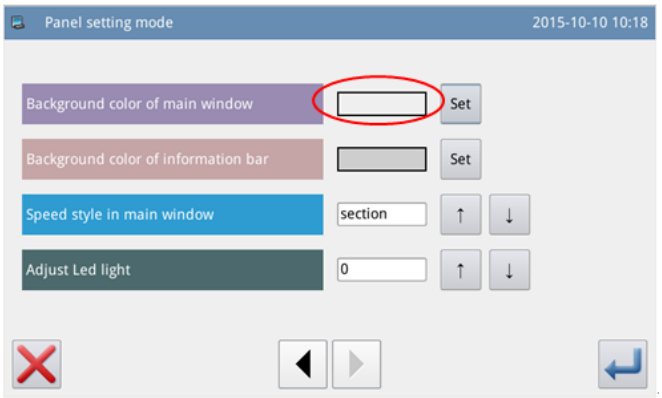
Selecione a cor e pressione “OK” para confirmar e desligar o quadro colorido



Neste momento, a área de exibição colorida

mostra a cor selecionada. Pressione para retornar

diretamente para a interface principal P1 e altere
a cor de fundo da interface principal.



12、
Cor de fundo da barra de informações do assistente
Defina a cor de fundo da barra de informações do assistente. A operação é a mesma acima.

13、
Configuração de velocidade na interface principal
A velocidade pode ser definida por nível ou por valor.

14、
Ajuste de luminosidade do LED
A faixa de ajuste é de 0 a 100.

2.9.6 Modo de recuperação de backup

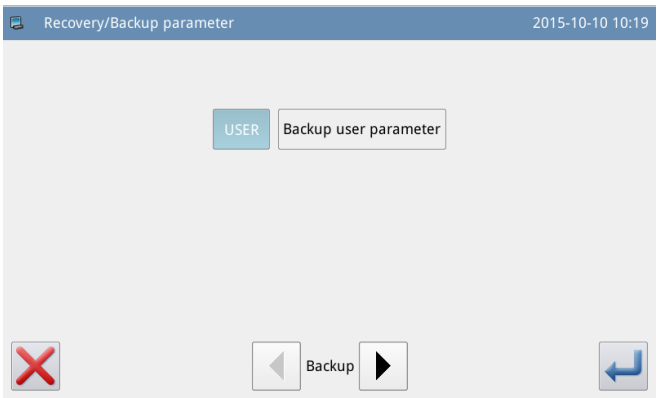
Na interface de configuração de função, pressione

para entrar na recuperação de backup

.

O usuário pode salvar o valor do parâmetro alterado no unidade USB para
a recuperação do parâmetro no futuro.

Para detalhes, consulte [2.7.4 Recuperação e Backup de Parâmetro]



2.9.7 Modo de Parâmetro Padrão

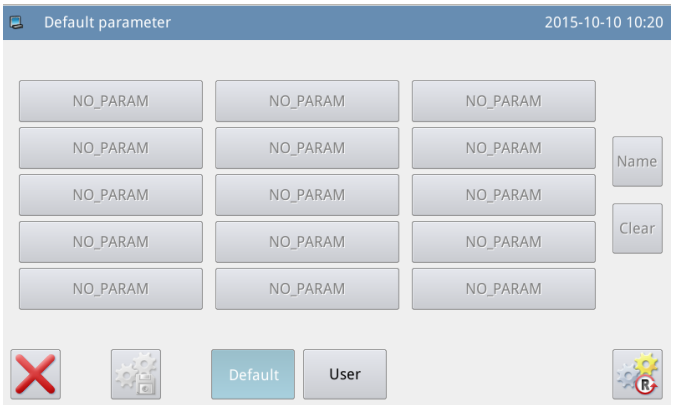
Na interface de configuração de função, pressione

para inserir a senha (o

a senha original é o fabricante ID). Após a inserção da senha, o sistema
entrará no modo Parâmetro Padrão
.

É utilizado para recuperar os parâmetros padrão
e salvar os valores dos parâmetros para uso futuro.

Consulte [2.7.5 Padrão Recuperação de parâmetros] para obter detalhes

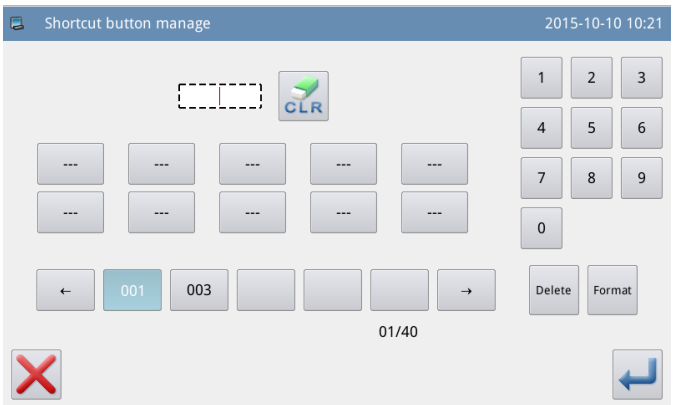


2.9.8 Modo de gerenciamento de teclas de atalho padrão

Na interface de configuração de função, pressione

para inserir a tecla de atalho do parâmetro

Modo Gerenciamento, onde o usuário pode editar as teclas de atalho do número do programa.



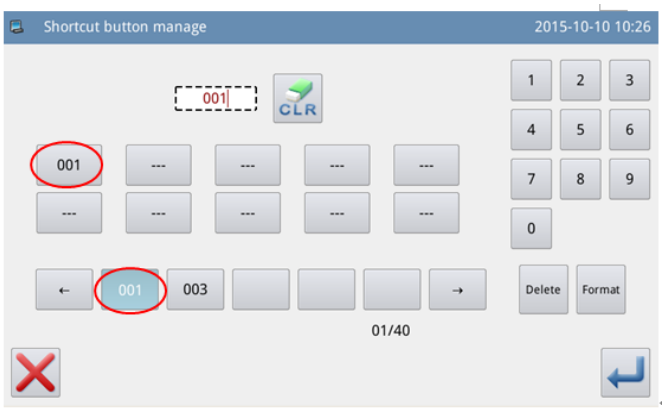
1、Insira Padrão Número e Selecione a posição da tecla de atalho para Editar

Consulte [2.5.1 Modo Carga Direta]. O usuário pode inserir o número para
encontrar o padrão, se souber esse número.

Em seguida selecione a posição da edição na área de exibição das teclas de atalho (Selecionamos o terceiro espaço em branco)

2、Edite a tecla de atalho

Selecione um número de padrão na lista de programas, então esse número será
exibido na posição que selecionamos na operação anterior.

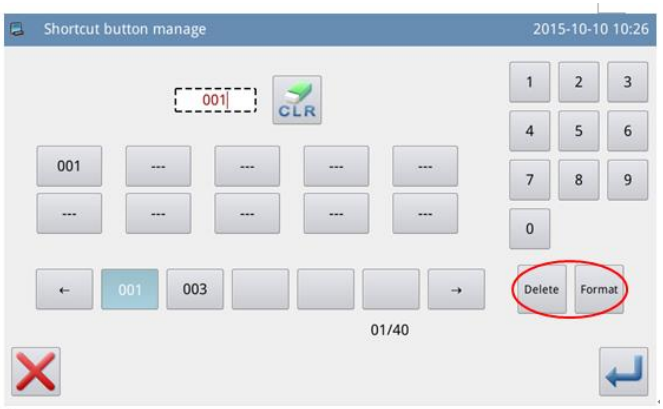


O usuário também pode adicionar o padrão na
posição que já possui um padrão na lista de teclas de atalho. Isto é para inserir um número
nesta posição. Os números depois serão movidos correspondentemente.

[Nota]: Caso o número do programa para adição de já exista nas teclas de atalho , o sistema ajustará sua posição para o local mais próximo da posição selecionada

3、Exclusão e formatação

Selecione um número de padrão no área de exibição de teclas de atalho e pressione 删除 para excluir esse número. Então o sistema
ajustará automaticamente a posição do número
na lista de teclas de atalho.



Pressione 格式化 para deletar todos os número na lista.

[Nota]: Após a formatação da tecla de atalho,

pressionando terá sistema

exibe "lista de programas (tecla de atalho) está Vazia". Após confirmar o

operação o sistema irá automaticamente carregar o atual número do programa para a tecla de atalho.

2.9.9 Modo Senha

Na interface de configuração de função, pressione

para ativar a interface para inserindo o ID do usuário. Insira o ID do fabricante correto para entrar no modo de gerenciamento de senha
, onde o usuário pode definir e gerenciar a senha periódica.

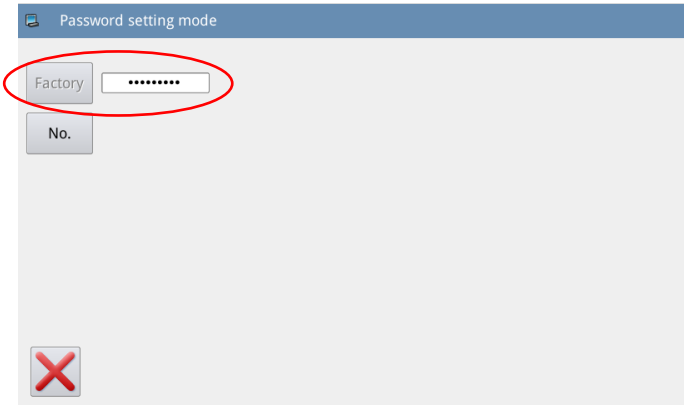
② No máximo 10 diferentes tempos de ação de senha podem ser definidos.

② O sistema pode exibir as informações da senha

do do fabricante.

1 Número da placa de entrada

Pressione “Número da Placa” para entrar na interface para inserir o número da placa
. A placa é formada por quatro algarismos, a faixa vai de 0000 a 9999. Isso pode ser utilizado para o gerenciamento da senha pelo fabricante.
Após inserir o número da placa, o usuário

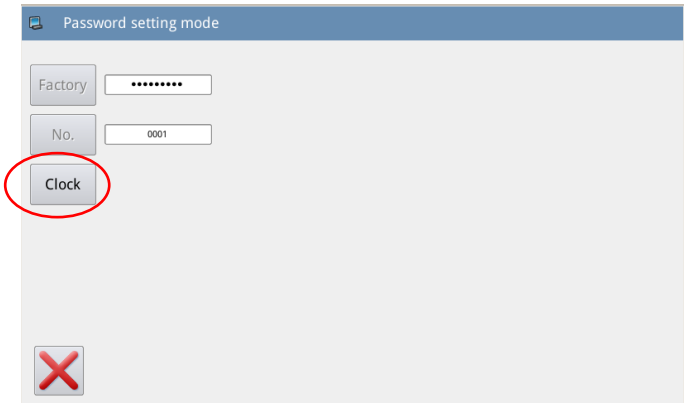


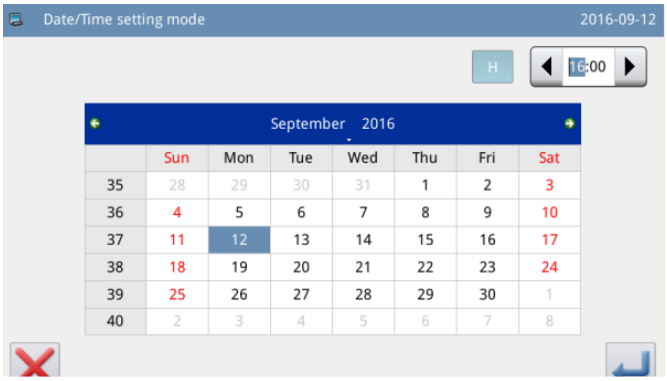
pode pressionar para finalizar a operação

e retornar para a interface anterior. (Aqui, inserimos 0001 como o número da placa
).

2 Confirme o relógio do sistema

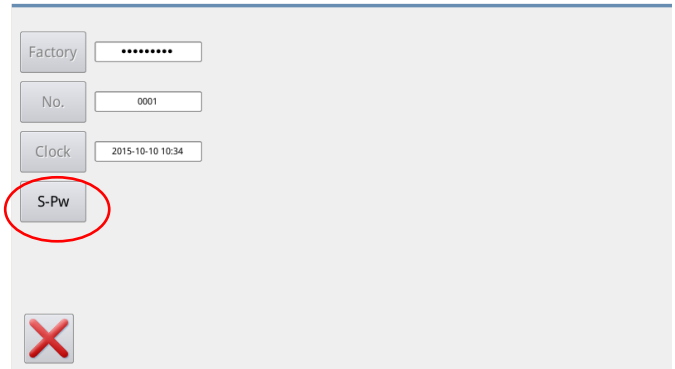
Pressione "Relógio" para entrar na interface para definir a hora do sistema e data. Para alterar o relógio do sistema, usuário precisa pressionar após o modificação (Consulte [2.9.14 Data e Modo de configuração de hora], ou pressione para sair.

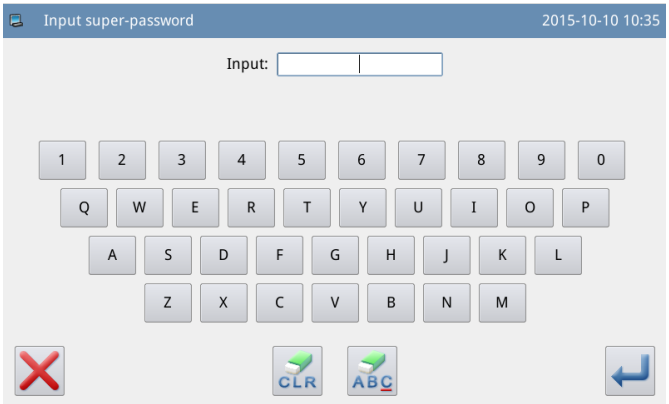




3 Insira a Super Senha

Pressione "Super Password" para entrar na interface para inserção da super senha.

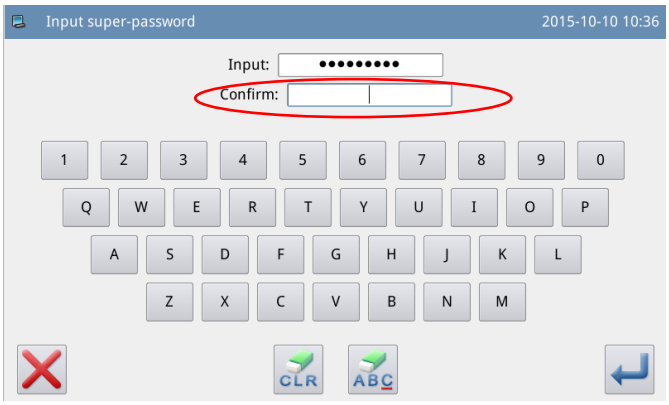




Podem ser inseridos no máximo 9 valores, que são exibidos como "·". Depois do usuário

pressionar
, o sistema perguntará ao usuário

para inserir essa senha novamente para
confirmação.
Se as senhas inseridas nesses dois tempos forem diferentes, o sistema solicitará ao
usuário que insira a super senha novamente.
Após essas duas senhas inseridas



concordo, usuário pode pressionar
para salvá-lo

e saia.

4 Entrada Ativação Hora e Senha Periódica

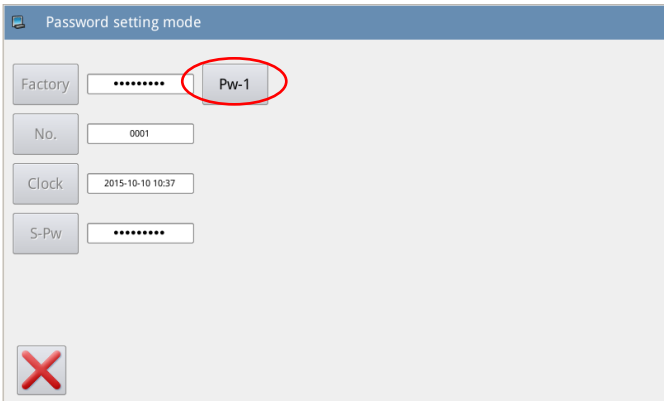
Pressione "pw-1" para inserir a primeira
data de ativação.

A data de ativação é a primeira

horário em que a senha é ativada.

Esta data deverá ser posterior à data do sistema

data.

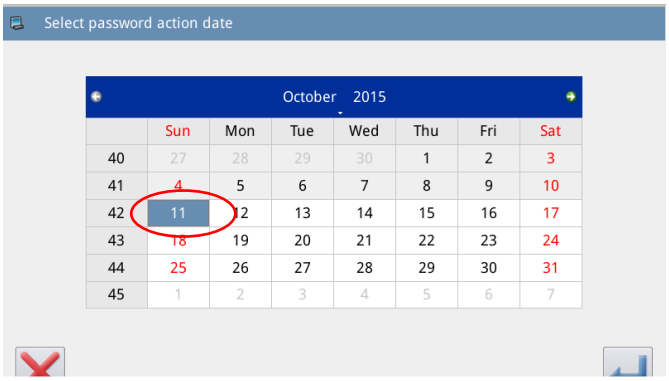


Selecione a data adequada e pressione

para finalizar a operação. Neste

momento, o sistema passará para

interface de entrada de senha



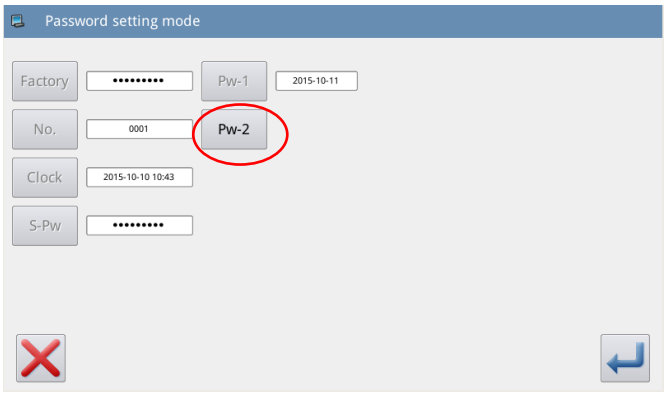
O método
de entrada

da
da
senha periódica é o mesmo
da supersenha. Depois do

confirmação, pressione
para sair.

5 Continue inserindo periódico Senha

Caso o usuário necessite informar a próxima data de ativação e senha, ele deverá repetir a operação acima. No máximo podem ser inseridas dez datas e senhas.

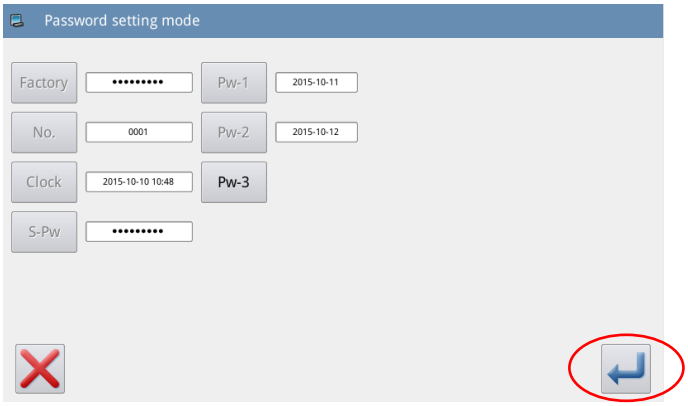


[Nota]: A próxima data será posterior do que o anterior.

6 Salvar senha

Insira a senha necessária e e pressione para salvar todo o informações. O sistema exibirá "Senha salva com sucesso".

Após a confirmação, o sistema retornará à interface anterior. [Nota]: Somente quando o usuário definir pelo menos **uma senha periódica, pode será exibido.**

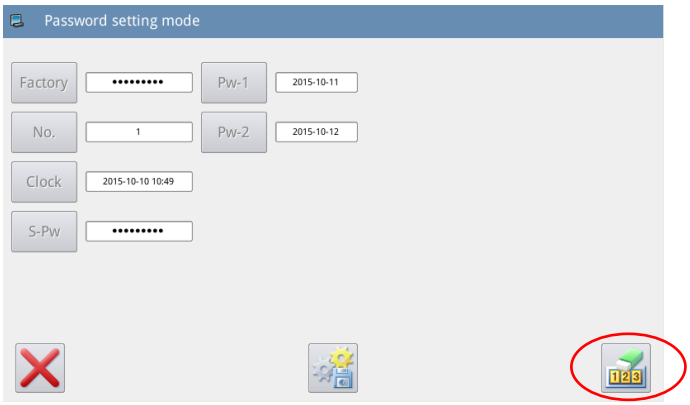


7 Limpe a senha antes Ativação

Limpar senha é excluir a senha antes que ela seja ativada.

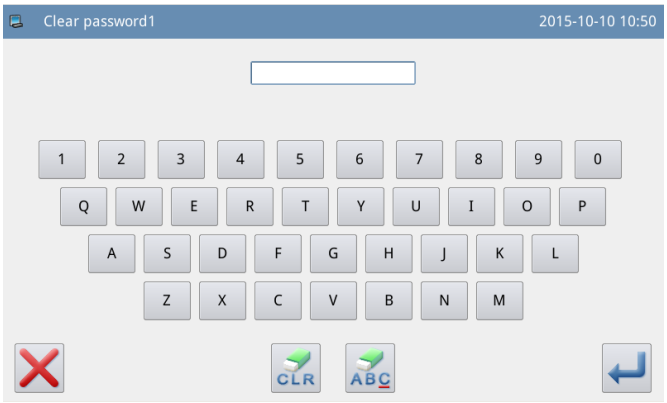
O método para inserir a interface de exibição de senha é o mesmo que o de configuração de senha

Após o usuário introduzir o ID do fabricante correto, o sistema irá exibir a hora atual e as datas de ativação das senhas periódicas, conforme mostrado na figura à direita

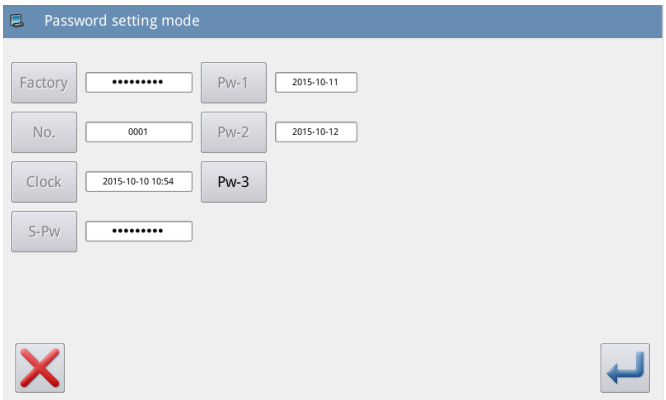


Pressione para inserir o valor atual senha. A senha é apagada na ordem de frente para trás.

Neste momento o usuário pode inserir duas senhas. Se a senha inserida for a senha atual, a senha atual será excluída. Se a super senha for inserida, toda a senha será excluída. Se a senha atual for excluída e a senha atual for a última senha, o sistema não terá nenhuma senha mais. Pressione para finalizar o operação.



A senha excluída será exibida na cor vermelha conforme mostrado na imagem da direita. Se toda a senha for excluída, o sistema retornará para a interface de nível superior.



8、 Limpar senha na ativação

Caso o sistema possua a senha e essa senha não for cancelada, a senha será ativada na data definida.
Neste momento o usuário deverá informar a senha efetiva para que a máquina continue funcionando normalmente.

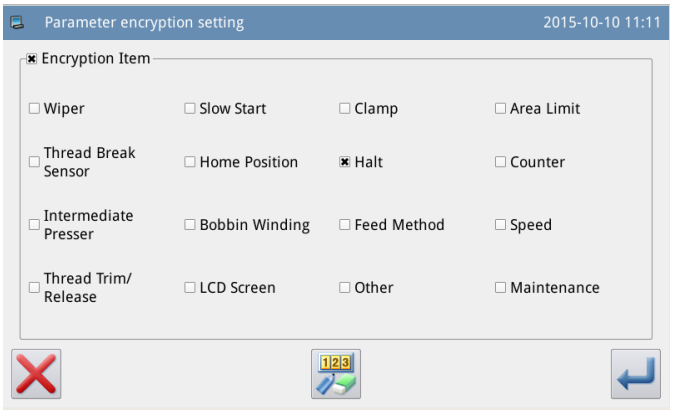
As senhas efetivas incluem a senha atual e a super senha. Se a senha inserida for a senha atual, a senha atual será excluída. Se a super senha for inserida, a senha inteira será deletada. Se a senha for a senha atual e a senha atual for a última senha, o sistema não terá mais senha mais. Se a máquina ainda tiver outra senha outra que não a atual senha, a próxima senha será ativada de acordo com a data definida

2.9.10 Modo de criptografia de parâmetros

Na interface de configuração de função, pressione

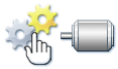
, então o sistema solicitará o senha (padrão senha é ID do fabricante). Insira a senha correta para entrar na interface de criptografia do parâmetro.

Para detalhes, consulte [2.7.3 Criptografia de Parâmetros]

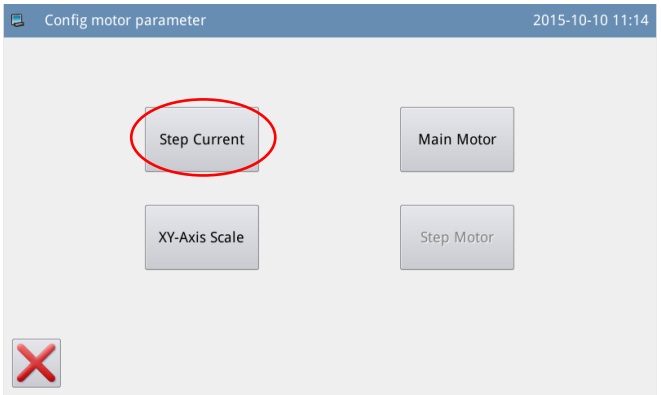


2.9.11 Modo Configuração do Motor

Na interface de configuração de função, pressione



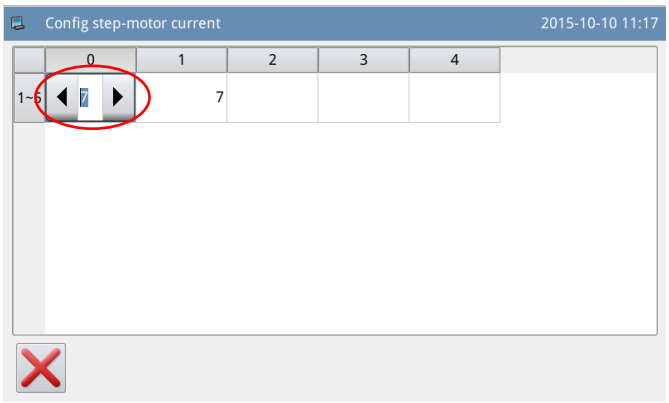
, então o sistema solicitará o senha (padrão senha é ID do fabricante). Insira a senha correta para entrar na interface de configuração do motor.



Exemplo:

Pressione “Motor Principal” para entrar na interface de parâmetros principal do motor configuração .

Podemos ver que todos os parâmetros estão exibidos em formulários. Clicar em qualquer grade aparecerá a seta para ajuste do valor do parâmetro . Nenhuma seta significa que o parâmetro não pode ser definido.



Defina o parâmetro e então clique na área além da grade para salvar o valor desse parâmetro. (Aqui alteramos o parâmetro No.1. Após a modificação, precisamos clicar na área apontada pela seta para salvar o valor)

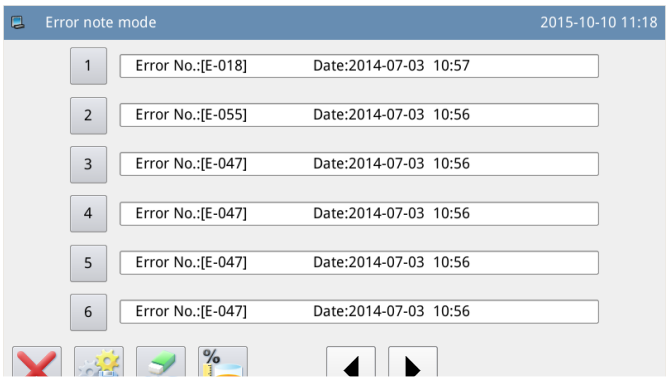
2.9.12 Modo de Gravação de Alarme

Na interface de configuração de função, pressione

, então o sistema solicitará o ID do fabricante. Depois que o usuário fornecer o ID correto, o sistema entrará no modo de registro de alarme

Neste modo o alarme atual será registrado. O número menor significa o alarme posterior.

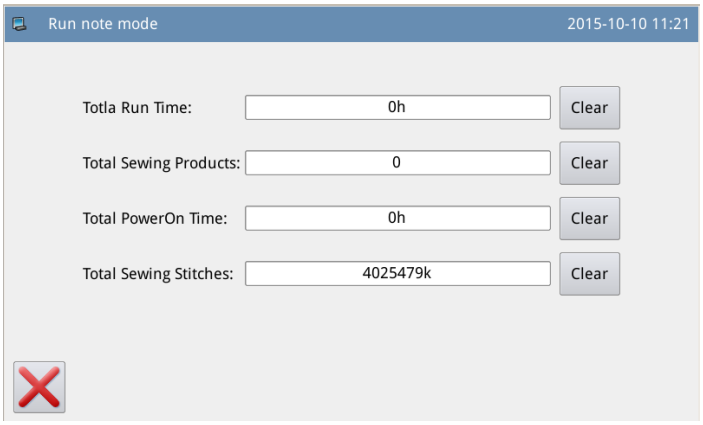
Registra também o valor de produção acumulada a cada alarme.



Clique em cada número e as informações e a solução do erro serão exibidas.

2.9.13 Executando Modo de Registros

Na interface de configuração de função, pressione , então o sistema irá solicite o ID do fabricante. Depois que o usuário fornecer o ID correto, o sistema entrará no modo de gravação em execução.



① Tempo Acumulado de execução: Registra o tempo total de costura da máquina.

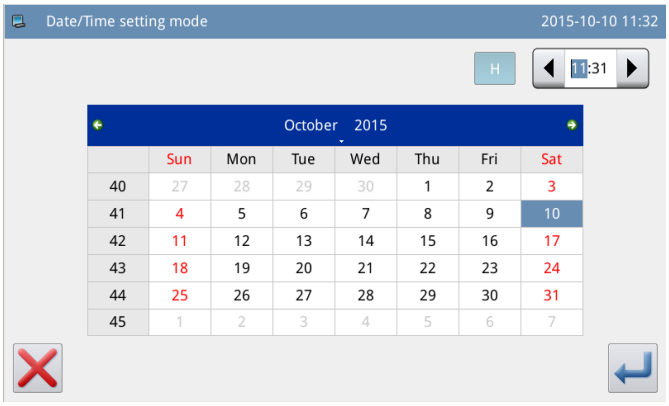
② Peças de costura acumuladas: Registre o número total de padrões costurados.

③ Tempo acumulado ligação : Registra o tempo total de ligação

④ Número Ponto Acumulado: Registra o número total de pontos da máquina.

2.9.14 Configuração de Data e Hora

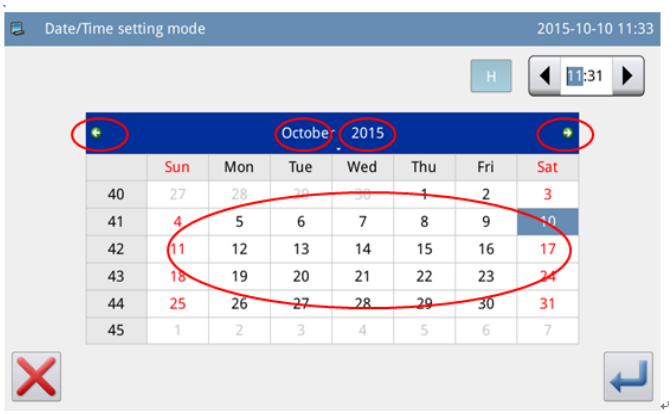
Na interface de configuração de função, pressione para entrar no modo de configuração de data e hora .



12、
Método para definir a data
Clique em “Ano” (aqui é 2011) para exibir duas setas para ajustá-lo

Clique em “Mês” (aqui é junho) para exibir a lista de meses. O usuário pode
selecionar o mês adequado.

Após a configuração, a exibição do
ano e mês será atualizada para os corretos.



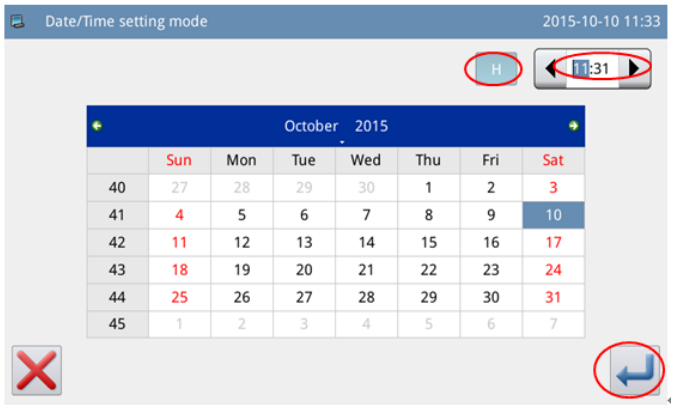
O usuário também pode usar
&

para verificar o conteúdo do calendário.

Clique no dia para concluir a configuração
.

[Nota]: O usuário deve definir ano, mês
e data para finalizar a configuração. Somente definir ano e mês não concluirá esta operação.

13、
Método para definir a hora
Por padrão, o usuário deve definir a hora primeiro. Pressione “hora” para mudar a configuração para
minuto (pressionar “hora” é para alterá-la
para “minuto”) e então pressione as setas
para alterar a hora.



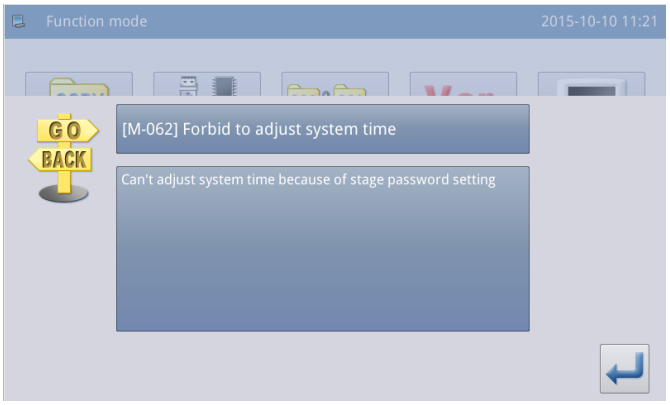
O usuário também pode clicar na área de exibição
para alternar entre hora e minuto.

Após a configuração de data e hora,

pressione
para salvá-lo.

14、
Proibir mudança de sistema Tempo

Assim que a máquina estiver configurada com as
senhas periódicas, o sistema negará a alteração do horário do sistema.
Depois que todas as senhas forem apagadas, o
sistema irá desbloquear a configuração do
horário do sistema.



2.9.15 Modo de atualização

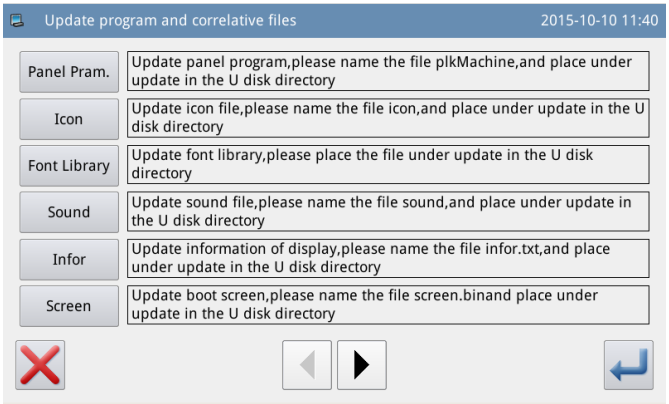
Na interface de configuração de função, pressione

. O sistema solicitará o ID do fabricante. Insira o ID correto para entrar no modo de atualização de software.

O software de atualização deverá estar localizado no catálogo “Update” no no unidade USB.

Clique no conteúdo a ser atualizado (o conteúdo na sombra é o selecionado), em seguida

pressione
.

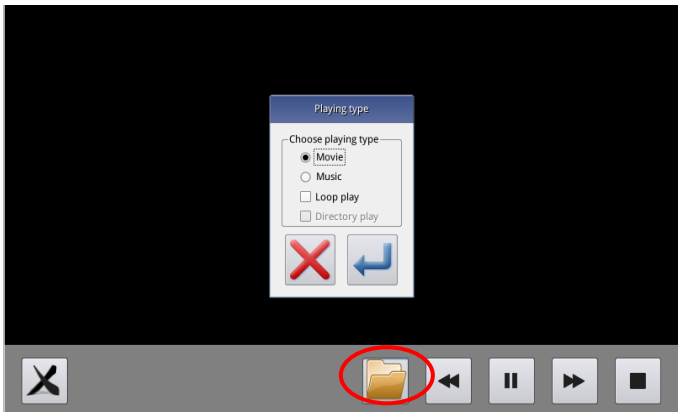


2.9.16 Jogador

Na interface de configuração de função,

usuário pode pressionar para jogar

vídeos e áudios. Os vídeos deverão ser em formato avi.



2.9.17 Transformação de Padrão em Lote

Esta função de transformação pode permitir a disponibilidade contínua dos padrões após atualização de software.

O número do programa padrão após a transformação pode ser alocado manualmente.

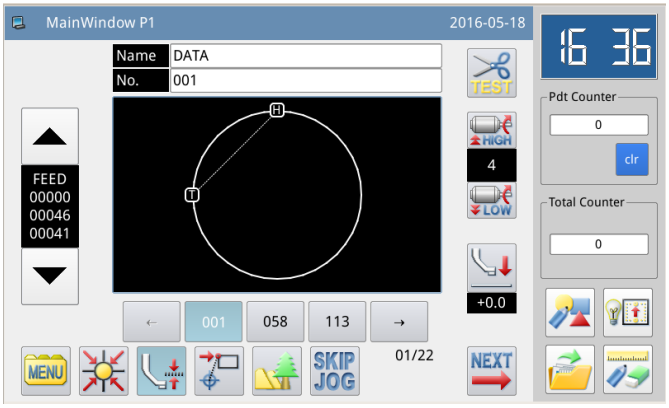
A configuração padrão é selecionar todos padrões, e os nomes dos padrões marcados com x são selecionados.

Os padrões originais serão excluídos. Se você quiser mantê-los,

selecione Manter padrões originais
na
na parte inferior.

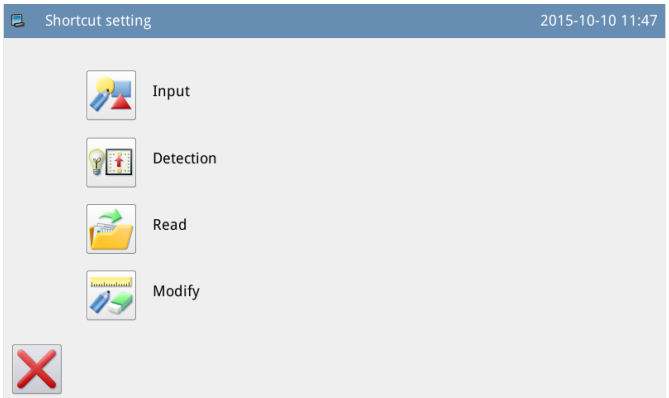
2.9.18 Configuração de teclas de atalho

A função Hotkey é usada para definir as
quatro teclas de função no canto inferior direito
de acordo com os hábitos do usuário.



Pressione
para entrar na tecla de atalho
Interface de configuração de função

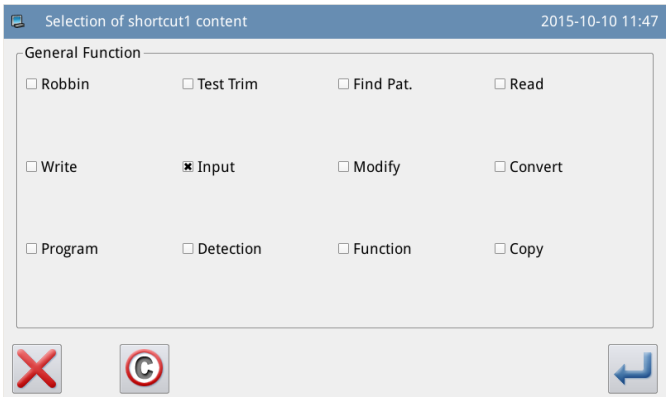
. O usuário pode definir
estas quatro funções comumente usadas respectivamente:
criação de padrões,
modo de teste
, carregamento de padrões e
modificação de padrões
.



Configuração de criação de padrões:

Pressione
para
entrar
configuração de tecla de atalho para criação de padrões.
Depois

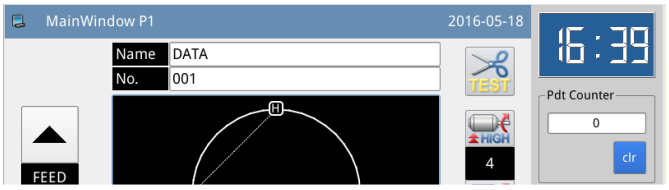
selecionando
, pressione
para salvar
e saia.



2.10 Edição de costura de letras

Na interface principal P1 (ou P2), pressione

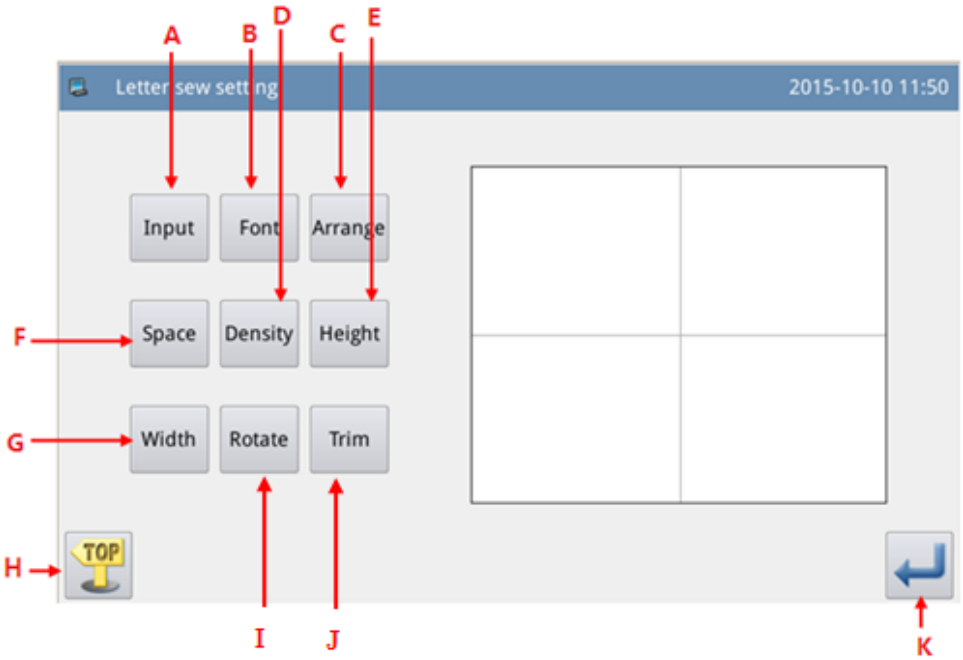
para ativar o modo catálogo,



e depois pressione
para inserir a letra

modo de edição de costura.
[Nota]: O parâmetro [Special] -> [Letter Sewing Function Enable] pode ser usado para fechar a função de costura de letras edição. Depois disso, este ícone não será mais exibido

2.10.1 Parâmetros de costura de letras



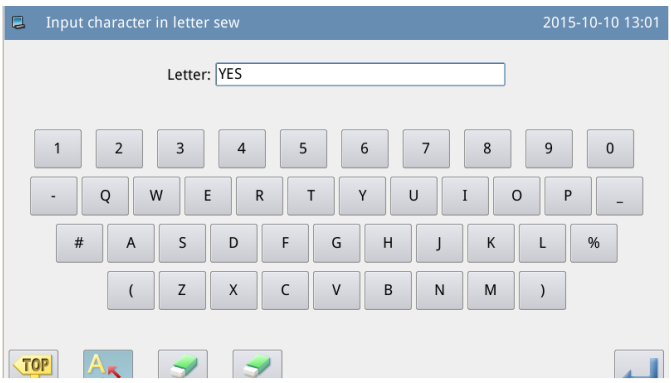
Funções:

Não. Funções Conteúdo
A Entrada de Figura Inserir valores. No máximo, 20 números podem ser inseridos
B Seleção de fontes 28 fontes estão disponíveis
C Método Array Usuário pode selecionar “Horizontal”, “Vertical”, “Arco Superior” “Arco Abaixo”
D Densidade do cetim Defina a densidade do cetim. O valor maior significa pontos acetinados mais densos
E Escalonamento em Altura Escalonamento da altura da letra, faixa: 50 a 200.
F Letter Pitch Definir o intervalo entre as letras
G Escalonamento em largura Escalonamento da largura da letra, faixa: 50 a 200.
H Retornar Sair e retornar à interface principal

I Rotação/Seguimento (Não Seguir)		Quando o método array for linear (vertical ou horizontal), o conteúdo do botão será exibido como “Rotation”, que serve para definir o ângulo de rotação da letra; Quando o método array for arco (Arco Superior ou Arco Abaixo), este botão irá exibir “Seguir” ou “Não Seguir”, que serve para definir se a letra gira com o arco.
J Cortar/Não cortar Definir se deseja inserir automaticamente o código de corte de linha		
K Enter Confirmar operações. E então entre na interface de ajuste de padrão.		

1Entrada de figura

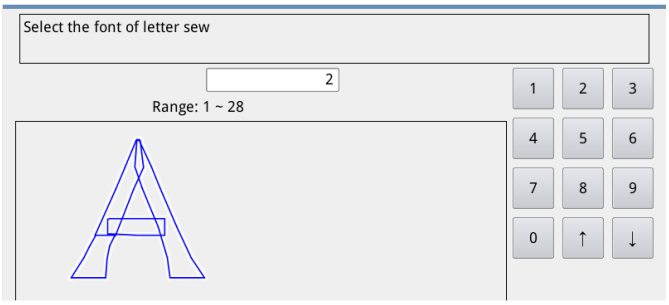
Pressione “Input” para entrar na interface de entrada de figura, onde o usuário deve introduzir pelo menos uma figura. Podem ser inseridos no máximo 20 valores.



Pressione para salvar a entrada e sair.

2Seleção de fonte

Pressione “Fonte” para entrar na interface de seleção de fontes, onde são fornecidos 28 tipos de fontes. Insira os números de 1 a 28

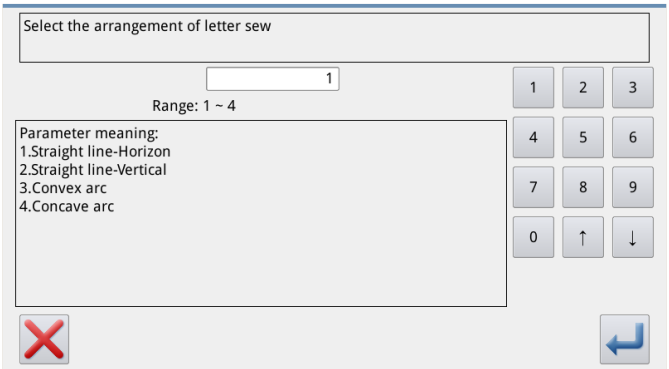


para selecionar a fonte. Pressione para salve-o e saia.

Nesta interface, a fonte será exibida aos usuários.

3Método Array

Pressione “Array” para entrar na interface para método de configuração array, onde o usuário pode selecionar linear horizontal, linear vertical, arco superior e arco descendente. Pressione



para salvá-lo e sair.

4、Passo da figura

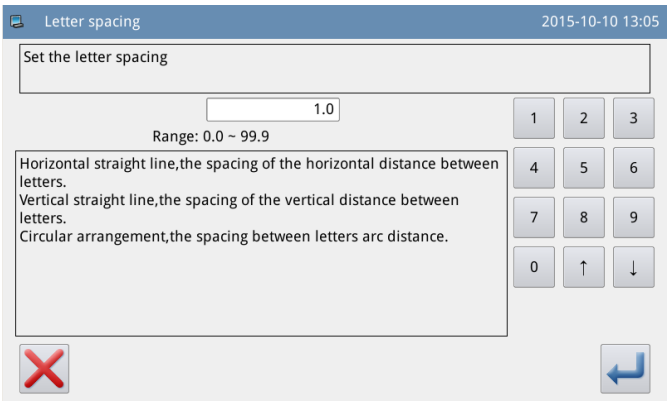
Pressione “Pitch” para entrar na interface de configuração de pitch de letras
.

No array horizontal, serve para
definir o pitch horizontal entre letras.

No arranjo vertical, serve para definir
o pitch vertical entre as letras.

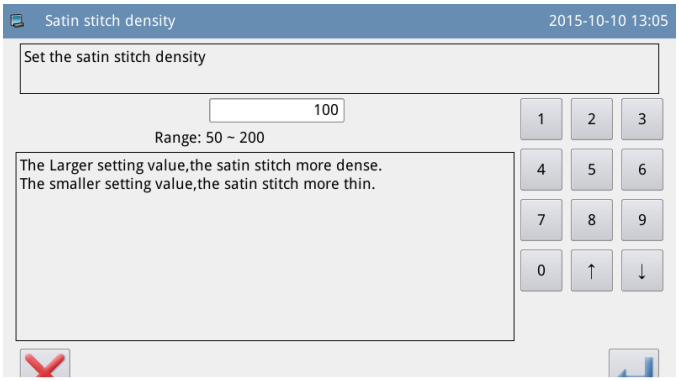
No array de arco, serve para definir a
distância entre as letras do arco.

Faixa: 0 a 99,9 mm。



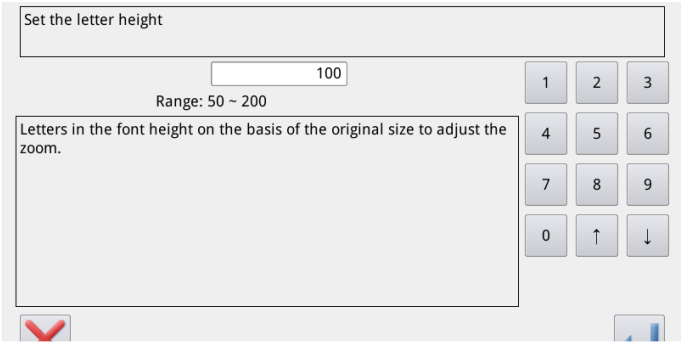
5、Densidade do Cetim

Pressione “Densidade” para entrar na interface
para definir a densidade do cetim.
A faixa está entre 50 a 200.



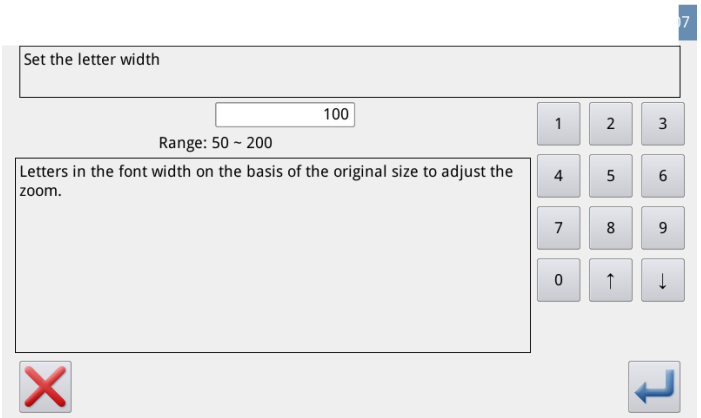
6、Dimensionamento em altura

Pressione “Altura” para entrar na interface
para
configuração
letra
altura, onde o usuário pode dimensionar a
altura da letra. Faixa: 50 a 200.



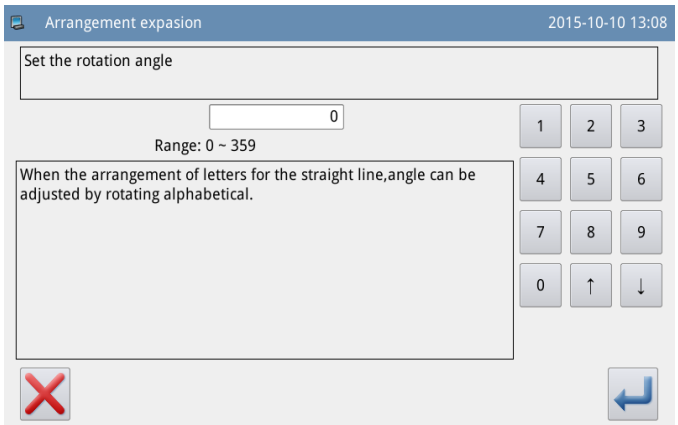
7、Dimensionamento em largura

Pressione “Largura” para entrar na interface
para definir a largura da letra, onde o usuário pode dimensionar a largura
da letra. Faixa: 50 a 200.



8 Configuração do ângulo de rotação

Quando o método array é definido como “Horizontal” ou “Vertical”,
o usuário pode definir o ângulo de rotação da
letra. Pressione “Rotação” para
entrar na interface para definir ângulo de rotação.

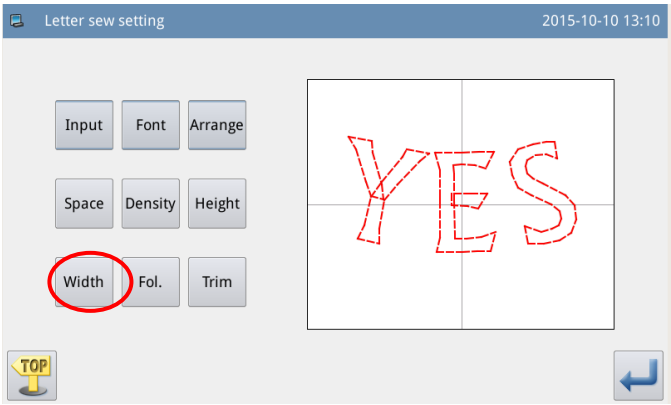


A direção de rotação é sentido anti-horário.
Faixa:
0° a 359°.

[Nota]:
Quando o método array é arco (Arco Superior ou Arco Abaixo), este botão serve para definir se a letra gira com o arco.

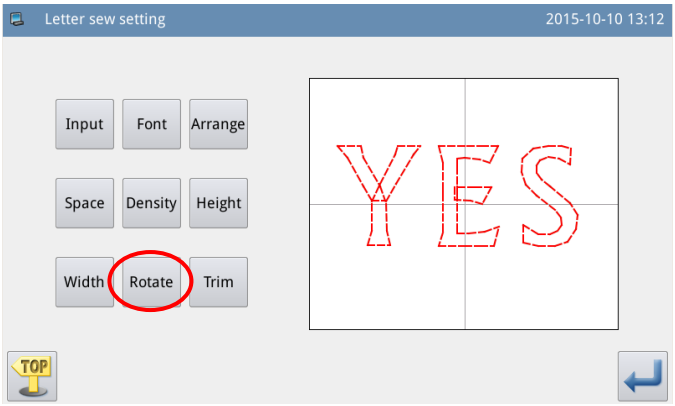
9 Seguir/Não seguir

Quando o método array é arc (Upper Arc ou Down Arc), o usuário pode definir se a letra
gira com o arco. Pressione ”Follow” para mudar para “Not
Follow”, vice-versa.



[Nota]: quando o método array é “Horizontal” ou “Vertical”, este botão serve para definir o ângulo de rotação.

10
Adicionar corte automático
Na configuração padrão
,
o
sistema adicionará corte automático, que é adicionar código de corte no final da costura, junta de alimentação vazia
(ou costura).

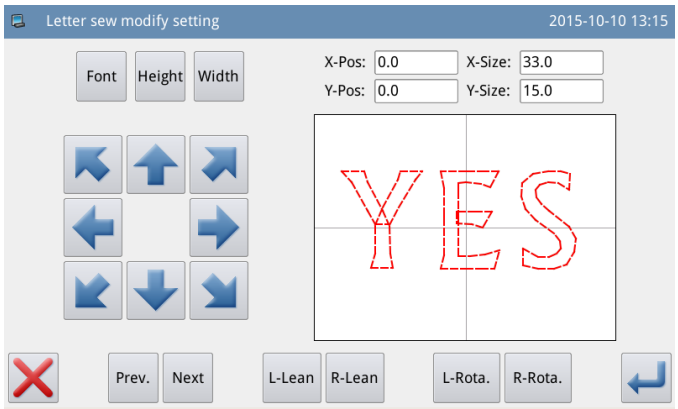


Pressione “Trim” para alterar o conteúdo do botão e cancelar a função
para
adicionar automaticamente funções de corte.

11
Confirme o padrão
Defina o programa de costura da letra

para geração. Pressione
para

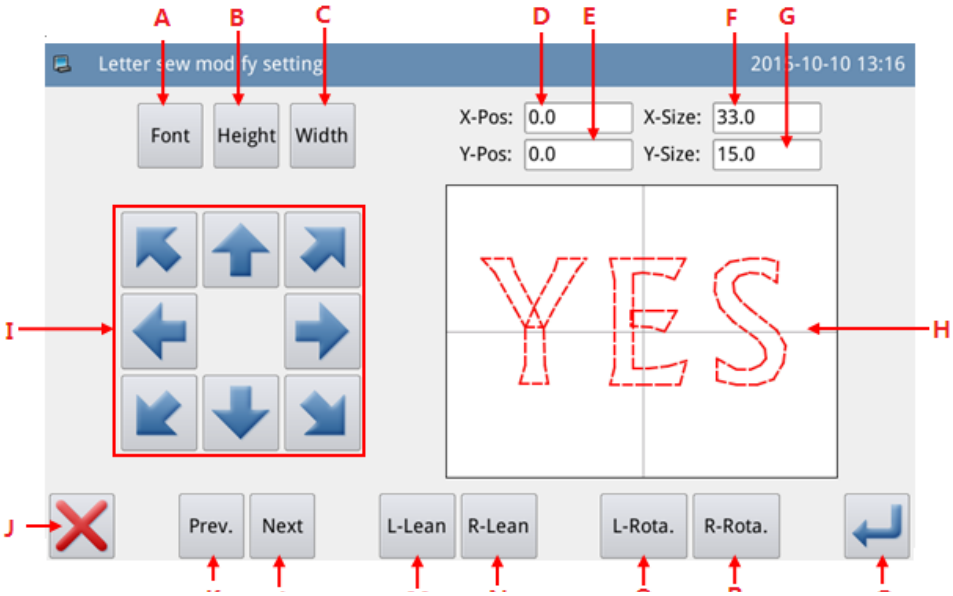
entre na interface para ajustar o programa de costura da letra.



2.10.2 Ajuste do programa de costura de letras

Na interface de configuração de parâmetros de costura de letras, o usuário pode pressionar
para entrar no
Interface

para ajuste do programa de costura de letras. Nesta interface o usuário pode fazer ajustes adicionais
no padrão.



Funções:

Não. Funções Conteúdo
A Seleção de fonte Altera a fonte da letra selecionada. O método de configuração é o mesmo que em Configuração de Parâmetros.
B Escala em altura Escala a altura da letra selecionada. O método de configuração é o mesmo que em Configuração de Parâmetros.
C Escala em largura Escala a largura da letra selecionada. O método de configuração é o mesmo que em Configuração de Parâmetros.
D Posição X Exibir a coordenada X do ponto central da letra selecionada
E Posição Y Exibir a coordenada Y do ponto central da letra selecionada
F X Size Exibir a largura da letra selecionada
G Y Size Exibir a altura da letra selecionada

H Exibição de padrão Exibe o programa atual para costura de letras. As letras selecionadas são exibidas em vermelho; a letra não selecionada é exibida em verde.		
I Tecla de direção Ajusta a posição da letra selecionada.		
J Esc Retorna à interface anterior		
K	Letra Anterior (da direita para esquerda)	Selecione a letra para ajuste da direita para a esquerda. A figura selecionada é exibida em vermelho. Quando o ícone ainda for para a esquerda ao selecionar a última letra, todas as letras serão selecionadas.
L	Próxima Letra (da esquerda para direita)	Selecione a letra para ajuste da esquerda para a direita. A figura selecionada é exibida em vermelho. Quando o ícone ainda for para a direita ao selecionar a última letra, todas as letras serão selecionadas.
M Inclinação/Radiano para a esquerda Para baixo		Quando o método de array for array horizontal ou array vertical, este botão exibirá “Inclinação para Esquerda”. Pressionar este botão girará todo o padrão no sentido anti-horário no centro da origem Quando o método de matriz for arco, este botão exibirá “Radian Down”. Pressionar este botão reduzirá o radiano de todo o padrão. [Nota] Esta operação é para todo o padrão.
N Direita Inclinação/Radianos para cima		Quando o método de array for array horizontal ou array vertical, este botão exibirá “Inclinação para a direita”. Pressionar este botão girará todo o padrão no sentido horário no centro da origem Quando o método de matriz for arco, este botão exibirá “Radian Up”. Pressionar este botão aumentará o radiano de todo o padrão. [Nota] Esta operação é para todo o padrão.
O Rotação para esquerda Ajusta o ângulo de rotação da letra selecionada no sentido anti-horário. O centro de rotação é o centro da letra		
P Rotação para a direita Ajuste o ângulo de rotação da letra selecionada no sentido horário. O centro de rotação é o centro da letra		
Q Enter Pressione para entrar na interface de salvamento do padrão		

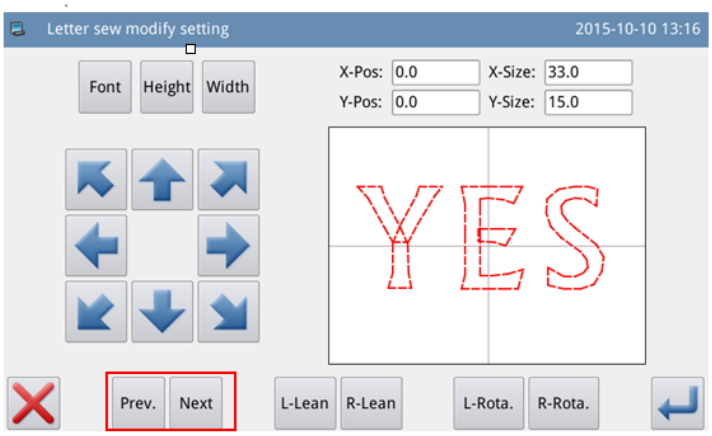
Exemplo:

1 Selecione uma única letra para

Ajuste

Pressione “Letra Anterior” ou “Próxima Letra” para selecionar a letra única para ajuste.

A letra selecionada é exibida em vermelho, enquanto os não selecionados são exibido em verde



2 Letra Posição

Ajuste

Pressione as teclas de direção para

ajustar a posição do

letra selecionada. O usuário pode ver o

coordenadas da “Posição X”

e “Posição Y”

Com as mesmas operações, O usuário

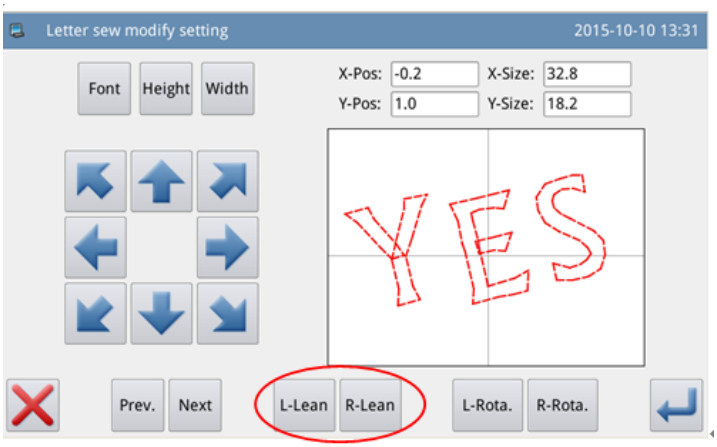
pode ajustar a posição do

outras letras.

3 Ajuste o Rotação

Ângulo de todo o padrão

Pressione “Left Tilt” ou “Right Tilt” para ajustar o ângulo de rotação de todo o padrão “Left Tilt”: Sentido anti-horário Rotação “Direita Inclinação”: Sentido horário Rotação [Nota]: Quando o método array é arco, esses botões passarão para “Radian Up”/ “Radian Down”, que servem para ajustar o radiano do padrão inteiro



4 Rotação de uma única letra

Selecione uma letra e depois

pressione “Rotação para Esquerda” ou “Rotação para Direita”

Rotação” para ajustar a rotação

ângulo da letra selecionada

[Nota] Ao ajustar o

girando ângulo, usuário tinha

ajuste melhor a rotação

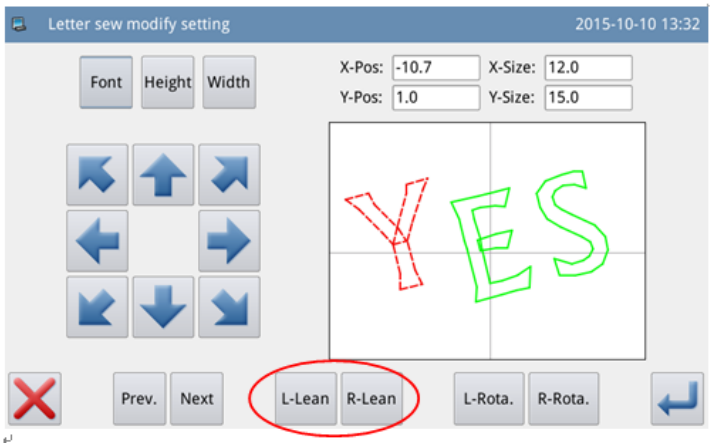
ângulo de todo o padrão em

primeiro. Se o usuário ajustar o

ângulo de rotação do único

carta a princípio, o ajuste

será cancelado quando o usuário

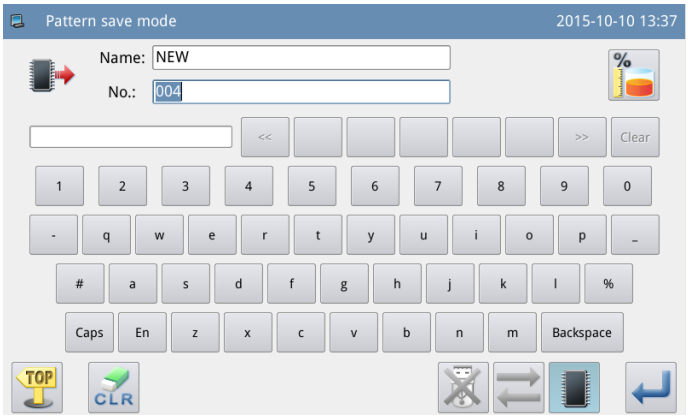


gira todo o desenho.

5 salvar programa

Após o ajuste, pressione para entrar na interface para salvando padrões.

Insira o nome e o número, e depois pressione . O sistema exibirá “Carta Costura Padrão Salvo Com sucesso”. (Para outro operações, consulte [2.6 salvar programa].)



[Nota] Após o sucesso salvando, a letra costurando O padrão não mudará para padrão atual automaticamente. O usuário tem que insira o carregamento do programa Interface para selecioná-lo.

3 Apêndice 1

3.1 Lista de informações de advertência

Número Nome do Avaria		Subinformações Conteúdo Solução	
E-001 Pedal não está na posição normal		Ajuste o pedal Posição	
E-002 Máquina em parada de emergência		Verifique o estado do interruptor de emergência	Gire e solte o botão de emergência . Se a tela continuar exibindo esta dica, verifique da seguinte maneira: 4、Verifique a condição do botão de emergência. 5、Verifique a conexão entre o botão de emergência e a placa de transferência principal . 6、Verifique a conexão entre o terminal X9 no cabo L433 e a placa de transferência principal. Abra o cabo L433 para procurar quebra.
E-004 A tensão principal está muito baixa (300V)		Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema hardware	1. Verifique se a fonte de alimentação CA está flutuação anormal; Certifique-se de que não exista nenhum dispositivo de alta potência que seja ligado/desligado com frequência; equipe o regulador de tensão. 2. Se a fonte de alimentação CA estiver normal, o problema pode estar no hardware. Por favor, devolva a placa de controle principal para reparo.
E-005 Tensão principal muito alta (300V) Não			
E-007 IPM é sobretensão ou sobrecorrente		Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema hardware	3、Certifique-se de que não haja curto-circuito no motor principal; verifique se o valor de cada enrolamento é igual e não 0; 4、Verifique se a saída em U\V\W está em curto com o terra ou com a fonte de alimentação 300V, para avaliar a condição do IPM.
E-008	A tensão do dispositivo assistente (24V) está muito alta	Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema hardware	3、Verifique se os solenoides e válvulas periféricas estão em curto. 4、Certifique-se de que os núcleos em ambos os plugues do cabo L478 não estejam em curto. Verifique se a placa de transferência do cabeçote está em curto com o cabeçote na instalação
E-009	A tensão do dispositivo assistente (24V) está muito baixa	Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema hardware	5、Verifique se os solenóides e válvulas periféricas estão danificados 6、Verifique se os núcleos em ambos plugues no cabo L478 (para Hai Ling, é L432) estão em curto. 7、Verifique se a placa de transferência da cabeça está em curto com a cabeça em

Número Nome do Avaria		Subinformações Conteúdo Solução	
			. 8 Verifique a parte de alimentação no placa de controle principal; verifique o pino na CPU para coletar o sinal de alimentação de 24V
E-010 Válvula (Ventilador) tem problema		Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema hardware	1. Verifique se a potência do ventilador tem problema 2. Verifique a condição de 24V para placa frontal 3. Procure conexão curta na válvula periférica
E-013 Encoder está com erro ou desconectado.		Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema hardware	1. Desligue a máquina e verifique a conexão entre o cabo do encoder e o plugue da caixa de controle.
E-014 Motor funcionando anormal		Desligue a alimentação elétrica e verifique o sistema hardware	6 Verifique se o eixo principal está bloqueado pela carga. 7 Gire o volante e religue a máquina quando o eixo principal estiver em outro ângulo. 8 Erro no sinal de resposta do motor, substitua o motor
E-015 Excede a área de costura Por favor, pressione Enter.			1. Processo de dados do programa anormal. Escolha novamente o padrão e pesquise a origem para costurar novamente. Certifique-se de que o problema esteja no padrão ou seja causado por BUG no software. 2. Verifique se a faixa de costura definida no cabeçote de operação corresponde ao programa selecionado.
E-016 Posição superior da barra da agulha anormal Por favor, pressione Enter.			Gire o volante para levantar a barra da agulha até a posição superior do ponto morto superior e, em seguida, pise o pedal.
E-017 linha quebrada erro de detecção Por favor, pressione Enter. Verifique a porta CZ424 na placa de transferência do cabeçote e o cabo L438.			
E-018 Posição do aparador anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica.			
E-019	O interruptor de emergência não está na posição correta	Verifique o estado do interruptor de emergência.	1. É uma dica comum, não o problema. Por favor, solte o interruptor de emergência. 2. Consulte a solução em EB002
E-020 Software de revisão erro de versão Por favor, desligue a alimentação elétrica.			
E-023 Trava de linha posição anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica.			
E-024	Conexão errada entre operação cabeçote e máquina de costura	Desligue a alimentação elétrica.	

Número Nome do Avaria		Subinformações Conteúdo Solução	
E-025 Detecção de origem X anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica.			7、Use a função de depuração para mover o quadro manualmente e testar se o sinal do acoplador é exibido; 8、Quando a máquina estiver ligada, o usuário pode usar um pedaço de folha de metal para se aproximar do interruptor de proximidade. Isto é para testar se o sistema pode dar o aviso vocal. 9、Ajuste a posição de instalação do interruptor de proximidade para garantir suas ações confiáveis. 10、Teste a condição de funcionamento do motor de passo e certifique-se de que não haja nenhuma etapa perdida; 11、Teste as condições de os cabos de passo e cabos de sensores 12、Verifique a conexão do cabo L433, certifique-se de que este cabo não tenha nenhum curto ou quebra nos conectores em ambas as extremidades
E-026 Detecção de origem Y anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica.			
E-027 Origem do Calcador detecção anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica.			
E-028	Captura de thread detecção de origem anormal	Desligue a alimentação elétrica.	
E-029	Detecção de origem do Calcador intermediária anormal	Desligue a alimentação elétrica.	
E-030	Stepping driver comunicação anormal	Desligue a alimentação elétrica.	3、Verifique a conexão do cabo entre a placa de controle principal e a placa de piso 4、Certifique-se de que a alimentação elétrica da placa de piso está normal ou não. Certifique-se de que o indicador de alimentação elétrica e o indicador de funcionamento estão acendendo normalmente
E-031 Motor de passo sobrecorrente Por favor, desligue a alimentação elétrica.			3、O motor de passo está quebrado; o usuário precisa substituir o motor de passo 4、A placa de acionamento de passo está quebrada; o usuário precisa substituir a placa do drive de passo
E-032 Stepping driver alimentação elétrica anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica.			
E-034 Corrente anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica. E-035 IPM sobrecorrente Desligue a alimentação elétrica. E-036 IPM sobrecorrente Por favor, desligue a alimentação elétrica.			6、Desligue a alimentação elétrica. Gire o volante para testar o funcionamento do eixo principal. Verifique se algum mecanismo está bloqueado. 7、Desligue a alimentação elétrica. Verifique a conexão no acoplamento do motor do eixo principal. O grande intervalo no acoplamento causará sobrecorrente no motor 8、Desligue a alimentação elétrica. Meça se os valores de resistência na resistência trifásica são iguais. Se não, o motor está desligado. 9、Desligue a alimentação elétrica. Use o multímetro para testar o módulo IPM, se o IPM estiver inoperante, não religue a máquina. O usuário precisa

Número Nome do Avaria		Subinformações Conteúdo Solução	
			substitua ou repare-a. 10、 Quando o sistema emitir aviso, certifique-se se a máquina está em processo de corte ou parada. Nesse caso, ajuste os parâmetros principais do eixo para resolver este problema.
E-037 Motor bloqueado 1 Por favor, desligue a alimentação elétrica.			6、 Devido à localização errada do ângulo do eixo principal, o cortador fica preso na agulha ao cortar a linha, fazendo com que o eixo principal seja bloqueado. Solução: Reposicione o ângulo do eixo principal 7、 A haste da agulha está presa no o Calcador intermediário em movimento, o que causa o bloqueio do eixo principal. Solução: verifique a ação do Calcador intermediário e a conexão entre a válvula de ar e a válvula solenóide. 8、 O cortador não consegue cortar a linha por falta de força, o que causa o bloqueio do eixo principal. Solução: ajuste o parâmetro do eixo principal e aumente a força de corte. 9、 O mecanismo tem ponto morto, então o eixo principal está bloqueado. Solução: ajuste o mecanismo; 10、 O codificador no motor do eixo principal tem problema, o que responde ao sinal errado, assim causa o bloqueio do motor. Solução: substituir o eixo principal motor
E-038 Motor bloqueado 2 Por favor, desligue a alimentação elétrica.			5、 O tecido usado é muito grosso para ser penetrado pela agulha. Solução: ajustar os parâmetros do eixo principal ou mudar para um motor com maior capacidade de potência; 6、 A haste da agulha está presa no o Calcador intermediário em movimento, o que causa o bloqueio do eixo principal. Solução: verifique a ação do Calcador intermediário e a conexão entre a válvula de ar e a válvula solenóide 7、 O mecanismo tem ponto morto, então o eixo principal está bloqueado. Solução: ajuste o mecanismo 8、 O encoder no motor do eixo principal tem problema, que responde o sinal errado, causando assim o bloqueio do motor. Solução:

Número **Nome do** **Avaria**	**Subinformações** **Conteúdo** **Solução**	
		substitua o motor do eixo principal
E-039 Motor acima da velocidade Por favor, desligue a alimentação elétrica.		
E-040 Sobrecorrente em status de parada Por favor, desligue a alimentação elétrica.		
E-041 Sobrecarga do motor Desligue a alimentação.		
E-042 Tensão do barramento anormal Por favor, desligue a alimentação elétrica.		
E-043 Motor de passo X erro de posição Por favor, desligue a alimentação elétrica.		
E-044 Motor de passo Y erro de posição Por favor, desligue a alimentação elétrica.		
E-045 Pressionador não abaixado Pise no pedal		
E-046 Fora da origem não pode operar	Pressione a tecla para retornar origem	
E-047 Sobrecarga do motor 1 Desligue a alimentação.		
E-048 Sobrecarga do motor 2 Por favor pressione Enter.		
E-049 Sobrecarga do motor 3 Desligue a alimentação.		

3.2 Lista de informações de dicas

Não **Nome** **Conteúdo da Subinformação**	
M-001 Contador ascendente atinge valor definido Pressione Enter	
M-002 Contador decrescente atinge valor definido Pressione Enter	
M-003 Não está na origem, não pode operar Retornar à origem primeiro	
M-004 Dados do padrão não existem Por favor, recarregue ou insira novamente	
M-005 O valor definido é muito grande Insira o valor dentro da faixa válida	
M-006 O valor definido é muito pequeno Insira o valor dentro da faixa válida	
M-008 Salvar parâmetro anormal Pressione Enter para restaurar os valores padrão	
M-009 Não é possível encontrar o padrão na memória Pressione Enter para carregar os padrões padrão	
M-010 Memória cheia Por favor, exclua os dados de costura ociosos	
M-011 Excluir dados do programa da memória? Não	
M-012 Substituir Dados do programa na memória? Não	
M-013 Não é possível excluir os dados do padrão. Os dados de costura selecionados estão sendo usados	
M-014 Formatar memória?	Todos os padrões dentro da memória serão excluídos
M-015 Erro de comunicação	Evento anormal ocorre na comunicação entre o chefe de operação e a caixa de controle. Por favor desligue a alimentação elétrica e verifique
M-016 Além da faixa de costura Certifique-se de que os dados do padrão estejam na faixa de costura	

Não Nome Conteúdo da Subinformação		
M-017 Falha ao carregar arquivo de costura de letras Não		
M-018	Cabeçote de operação não corresponde ao tipo de máquina	Verifique o modelo e a versão do software
M-019 Pouca memória Exclua os dados do padrão não utilizados		
M-020 número do programa errado Insira o número do programa correto		
M-021 Além do intervalo máximo de pontos Não		
M-022 Senha errada Por favor insira a senha novamente		
M-023 Erro de relógio de hardware		O relógio do hardware está com problema, por favor entre em contato com o fabricante para reparo.
M-024 Número de pontos além do intervalo Reduza o número de pontos		
M-025 O intervalo de pontos inserido é muito baixo Insira o valor dentro da faixa válida		
M-026 O intervalo de pontos inserido é muito baixo Insira o valor dentro da faixa válida		
M-027 Origem do offset existia O usuário só pode inserir uma origem do offset.		
M-028 O movimento rápido está definido muito ou pouco Por favor, insira o valor dentro do intervalo válido		
M-029 Por favor, pressione Voltar à origem Não		
M-030 Copiar o padrão pontiagudo? Não		
M-031 Copiar todos os dados do padrão? Não		
M-032 Restaurar a configuração padrão? Não		
M-033 USB foi retirado U disco foi retirado		
M-034 Não é possível encontrar Dados do programa no unidade USB Não		
M-035 Insira pelo menos uma letra		Ao fazer o programa de costura de letras, o usuário deve introduzir pelo menos uma letra
M-037 Substituir agulha		Alcance o valor definido para substituição da agulha, por favor, substitua a agulha!
M-038 Trocar óleo		Alcance o valor definido para troca de óleo, por favor troque o óleo!
M-039 Limpar máquina		Alcance o valor definido para máquina de limpeza, por favor, limpe a máquina!
M-040 Formato de dados diferente Por favor, confirme o formato dos dados		
M-041 Não é possível criar curva		Insira novamente de acordo com os padrões de entrada de curva.
M-042 Não é possível inserir o corte na posição atual Por favor, adicione o corte atrás dos dados de costura		
M-043	Não é possível adicionar o mesmo código de função em uma posição	
M-044	Não é possível inserir a origem do deslocamento na posição atual Por favor, adicione a origem do deslocamento após a alimentação	
M-045	Não é possível criar arco ou círculo no ponto inserido Insira novamente	
M-046 Não é possível criar dados de costura sobrepostos		Adicione costura sobreposta após fechar forma
M-047 Não é possível inserir recorte após pausa para baixo Não		

Não Nome Conteúdo da Subinformação		
M-048	Não é possível inserir para baixo pausar antes cortar	Não
M-049 Não encontro dados de costura offset		A função de transferência de dados de costura offset está indisponível
M-050 Não encontro dados de multicostura		A função de transferência de dados de costura múltipla está indisponível
M-051 Selecionar posição errada Não		
M-052 Não é possível escalar Não		
M-053 Distância acima de 12,7mm Não		
M-054 dados do programa errados Não		
M-055 Criar arco? Não		
M-056 Criar círculo? Não		
M-057 Criar curva? Não		
M-058 Criar polígono? Não		
M-059 O Calcador não está abaixado Por favor, pise no pedal		
M-060 ID de usuário errado Insira novamente		
M-061 Falha ao conformar senha Por favor insira a senha novamente		
M-062 Não é possível alterar a hora do sistema		A senha periódica está definida. Não é possível alterar a hora do sistema.
M-063 Falha ao salvar arquivo de senha Não		
M-064 Falha ao carregar arquivo de senha Não		
M-065 Senha salva com sucesso Não		
M-066 Falha ao limpar todas as senhas Não é possível excluir o arquivo de senha		
M-067 Falha ao limpar senha		Após a senha ser apagada, a entrada do arquivo torna-se anormal
M-068	Senha arquivo foi excluído sem autorização	A senha do periódico foi excluída sem autorização, desligue a máquina
M-70 nome do programa de entrada		Insira o nome do programa com no máximo 8 números
M-71 Por favor, limpe os dados da combinação atual		Pressione “CLR” para excluir a combinação atual dados
M-72 Entrada vazia inválida Não é possível inserir senha vazia		
M-73 Senha não corresponde A senha atual está errada		
M-74 A nova senha é diferente.		Nova senha é diferente da senha de nova tentativa
M-75 Correção do painel touch com sucesso		A correção foi bem-sucedida. Desligue a alimentação elétrica para reiniciar.
M-76 Limpar registros de alarme? Sim: Digite Não: X		
M-77 Excluir o arquivo selecionado? Sim: Digite Não: X		
M-78 Copiar todos os padrões		Cobrir os padrões originais? Sim: Digite Não: X

Não Nome Conteúdo da Subinformação		
M-79 Falha ao copiar arquivo Verifique o espaço na memória		
M-80 Falha ao copiar arquivo Verifique se o unidade USBSB foi retirado!		
M-81 Falha ao abrir arquivo Falha ao abrir arquivo		
M-82 Formato não coincide Formatos não coincidem, carga atual negada		
M-83 Parâmetro acima da faixa		O parâmetro está acima da faixa. Após a confirmação, o parâmetro acima da faixa será restaurado de acordo com os parâmetros padrão!
M-84 Por favor, crie catálogo e arquivo		Crie o catálogo bakParam no unidade USB. Nomeie o arquivo de backup como backup.param e copie-o para o catálogo bakParam
M-85 Erro de E/S de arquivo Erro de E/S de arquivo		
M-86 Selecione o arquivo Selecione o arquivo para entrada/saída		
M-87 Arquivo não existe Não é possível encontrar o arquivo correspondente		
M-88 Não insira o valor da movimentação Insira o valor da movimentação		
M-89 Entra no modo de correção do painel de toque? Sim: Digite Não: X		
M-90 Limpar tempo de execução acumulado? Sim: Digite Não: X		
M-91 Limpar peças de costura acumuladas? Sim: Digite Não: X		
M-92 Limpar tempo de inicialização acumulado? Sim: Digite Não: X		
M-93 Limpar números de pontos acumulados? Sim: Digite Não: X		
M-94	Senhas periódicas não podem ser iguais a super senha Insira a senha novamente	
M-95 Não é possível alterar o contador (NUP) Na alteração, desligue a configuração (NUP)		
M-96 Não é possível alterar o contador decrescente (NDP) Na alteração, desligue a configuração (NUP)		
M-97 lista de programas (tecla de atalho) está vazia		Se a lista de programas estiver vazia, o sistema irá introduzir automaticamente o programa atual para listar
M-98 Não selecionar item de atualização		Selecione o item para atualização. Pelo menos selecione um item
M-99 Alguns itens de atualização selecionados não existem.		O item não existente será cancelado após devolução. Para atualizar os demais itens, por favor confirme novamente
M-100 Atualização bem-sucedida Atualização bem-sucedida, reinicie a máquina.		
M-101 Formatar unidade USB?		Pressione Enter para realizar a operação de formatação. Pressione Esc para sair da operação atual. Após a formatação , todos os arquivos de padrões serão excluídos.
M-102 Não foi possível encontrar o unidade USB Insira o unidade USB para formatação.		
M-103 Bem-sucedido Operação atual bem-sucedida!		
M-104 Falha A operação atual falhou!		
M-105 lista de programas de formato (tecla de atalho)?		Pressione Enter para realizar a operação de formatação. Pressione Esc para sair da operação atual
M-106	Cobrir o padrão com mesmo nome no unidade USB ?	Pressione Enter para cobrir os arquivos. Pressione Esc para sair da operação atual
M-107 Falha ao corrigir o toque no painel Realize a correção novamente		

Não Nome Conteúdo da Subinformação		
M-108 programa de costura de letras salvo com sucesso		Entre na interface de carregamento do programa para selecionar o programa de costura de letras recém-criado
M-109	O programa selecionado não está no formato normal, favor transformar.	Pressione Enter para realizar operação de transformação . Pressione Esc para sair da operação atual
M-110 Não é possível transformar este padrão Por favor, confirme o padrão		
M-111 Restaurar todas as configurações? Sim: Digite Não: X		
M-112 Restaurar o item selecionado? Sim: Digite Não: X		
M-113 Não selecionar item Por favor selecione um ou mais parâmetros		
M-114 Inicialização SRAM		Limpa todos os dados na SRAM. Desligue a alimentação elétrica e restaure a configuração da chave DIP.
M-115 Não é possível copiar e cobrir o programa atual		Número do programa atual no grupo de cópias, o sistema não pode cobri-lo.
M-116 Precisa de formato de padrão de transformação		Após a transformação, o usuário pode visualizar o padrão
M-117	Não é possível realizar operação no padrão combinado	Entre no modo de conexão de padrão, pressione “CLR” para cancelar o padrão combinado
M-118 Excluir padrão original?		Excluir original padrão após formato transformando? Sim: Digite Não: X
M-119 Calcador intermediário na posição abaixada Por favor, levante o Calcador intermediário		
M-120 Desliga a máquina, Tchau Não		
M-121	Formato do molde com ponto de 20mm intervalo	Não suporta este formato padrão neste sistema
M-122 Formato de padrão transformado errado Por favor, confirme o padrão		
M-123 Os dados do padrão transformado são muito longos Por favor, confirme o padrão		
M-124 Não é possível abrir o padrão transformado Por favor, confirme o padrão		
M-125 Precisão errada do padrão transformado Por favor, confirme o padrão		
M-126 Recuperação de parâmetro bem-sucedida		A recuperação do parâmetro foi bem-sucedida, por favor reinicie a máquina
M-127 Versão do software salva com sucesso		A versão do software foi salva no catálogo base do unidade USB com sucesso

4.Apêndice 2

4.1 Tamanho de instalação da caixa de controle

1Tamanho de instalação da caixa de controle

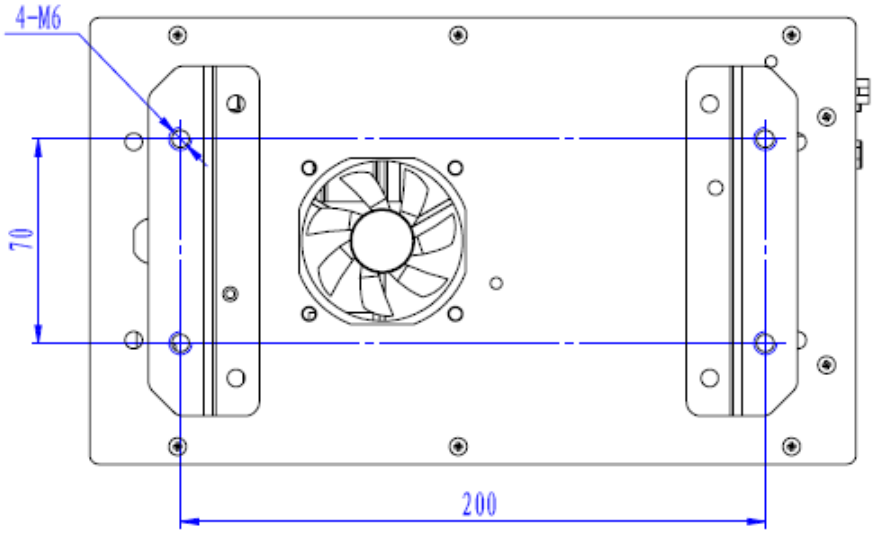
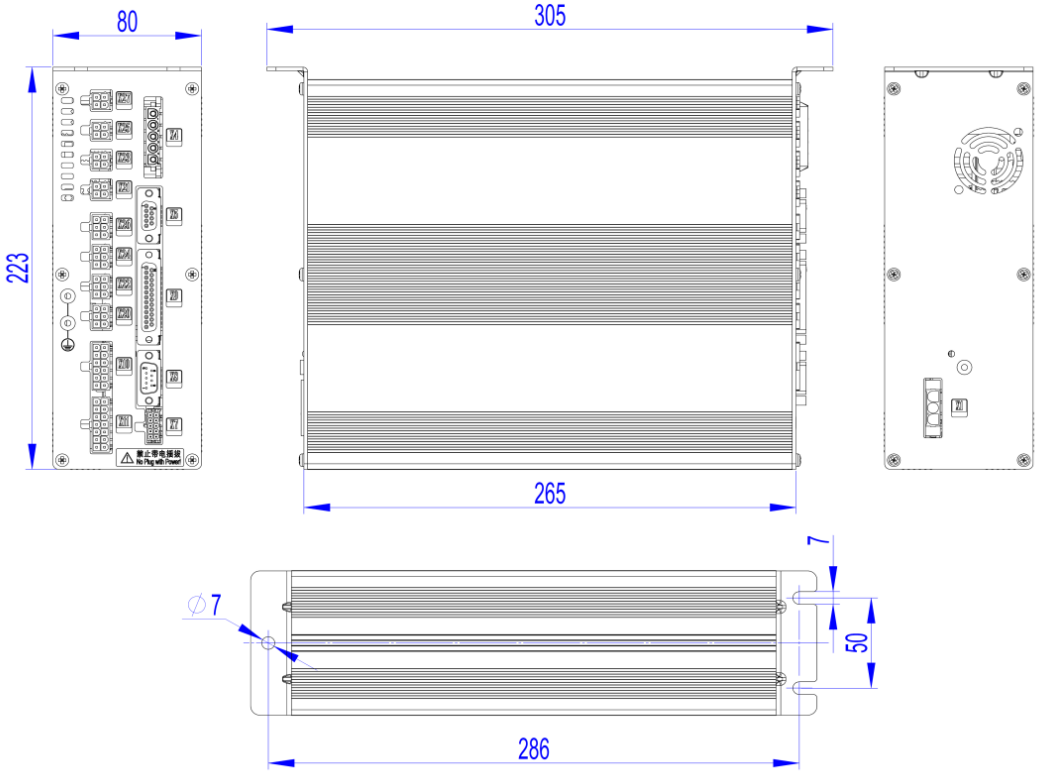


Figura 1 Tamanho de instalação (4 furos)

1 Tamanho de instalação da caixa de controle MAS41X/MASC44X



4.2 Conexão do Cabo Externo da Caixa de Controle

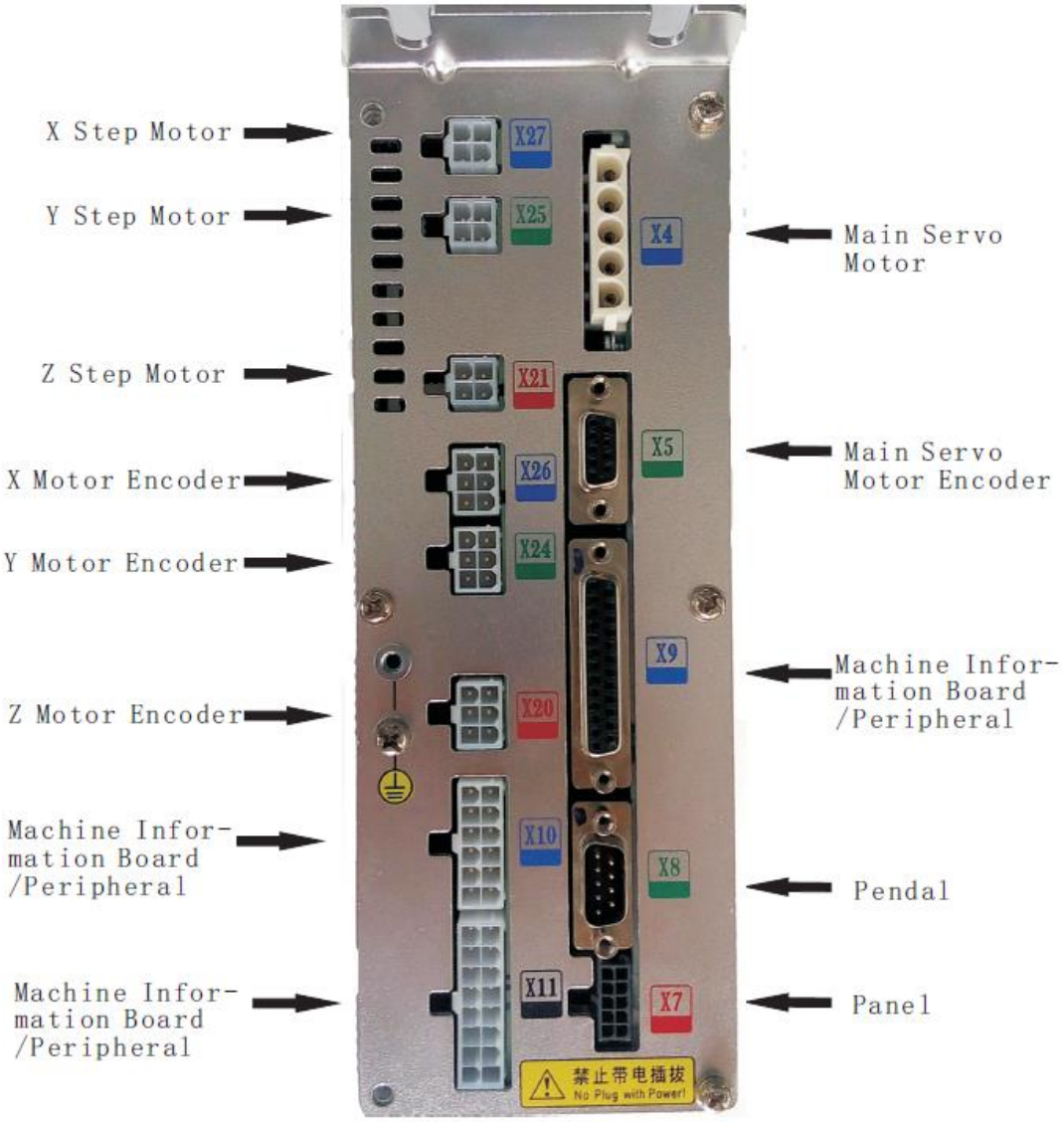


Diagrama de interface de fiação traseira da caixa de controle MAS41X/MASC44X

4.3 Tamanho de instalação do painel de controle

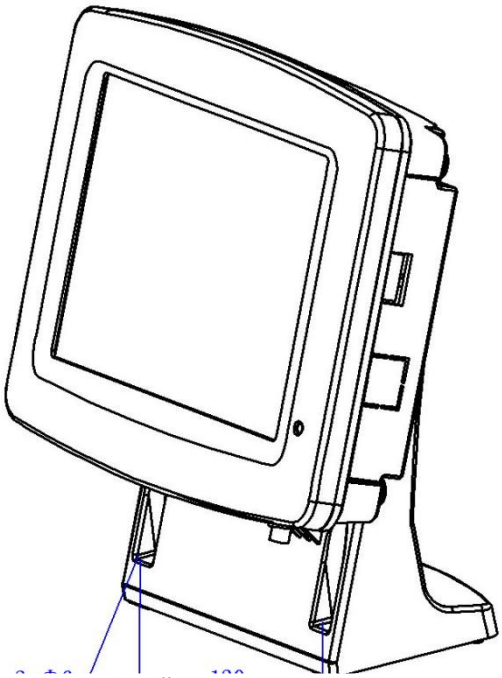
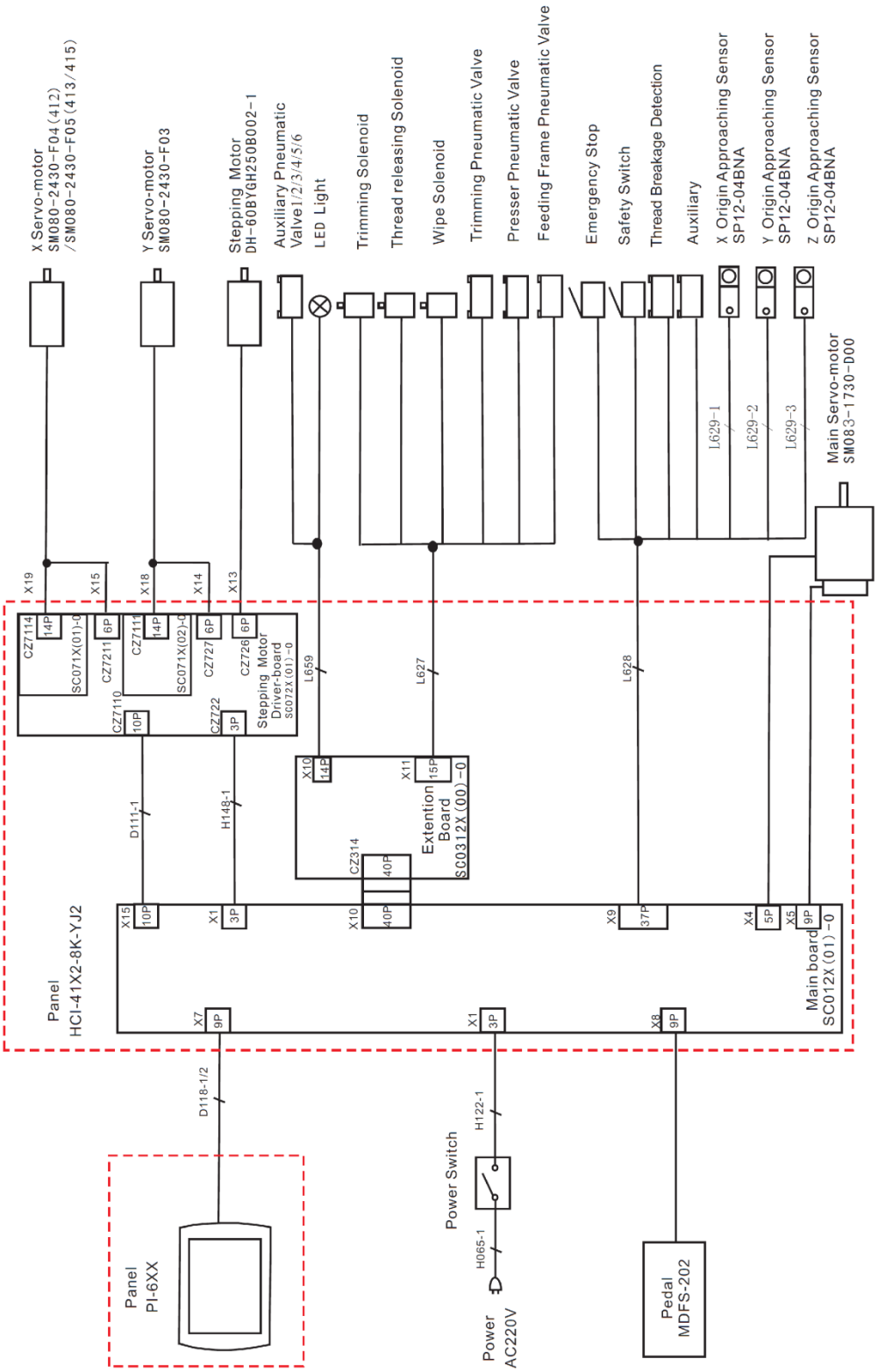


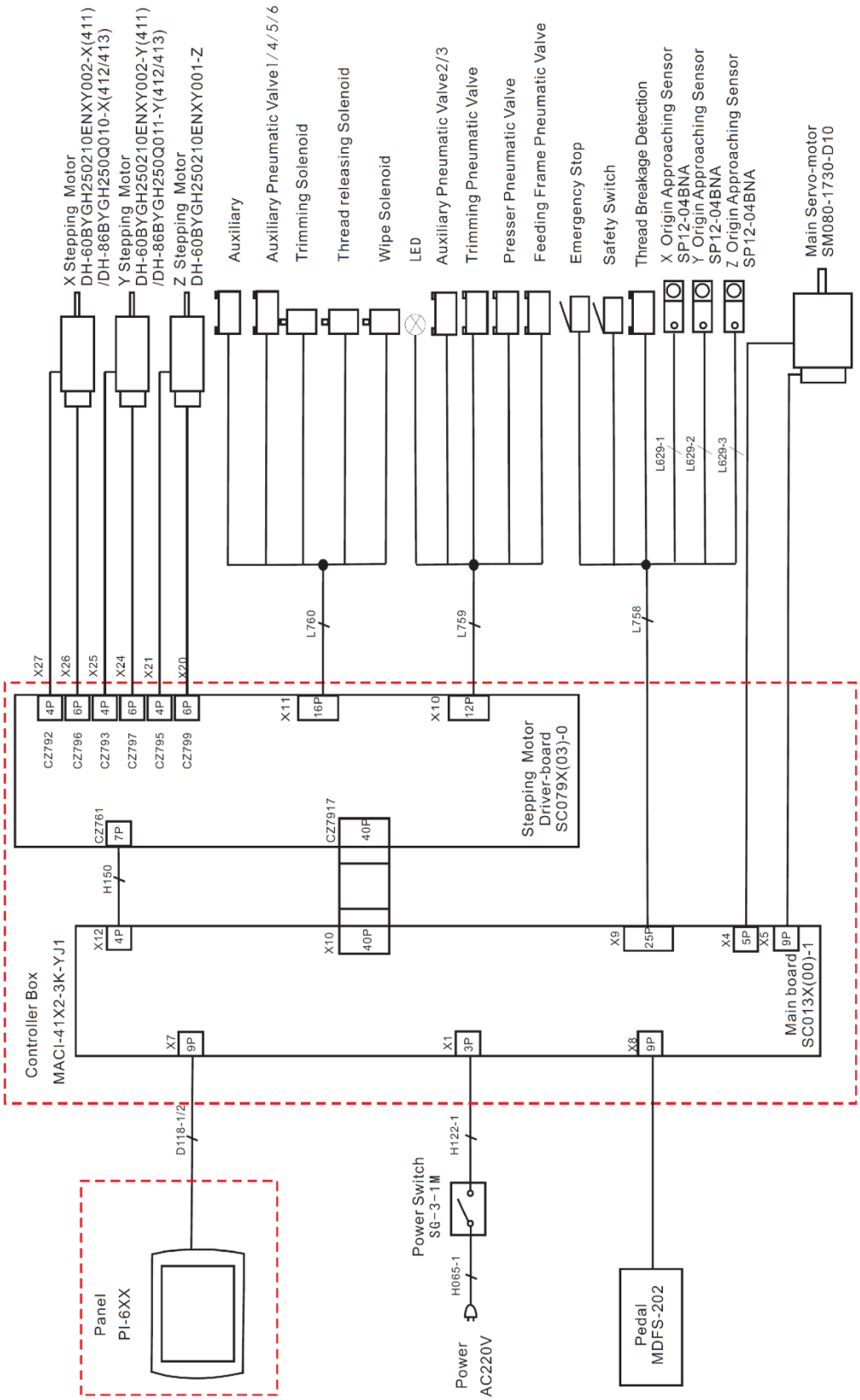
Figura 2 Tamanho de instalação do painel de controle

4.4 Diagrama e Conexão de Cabos

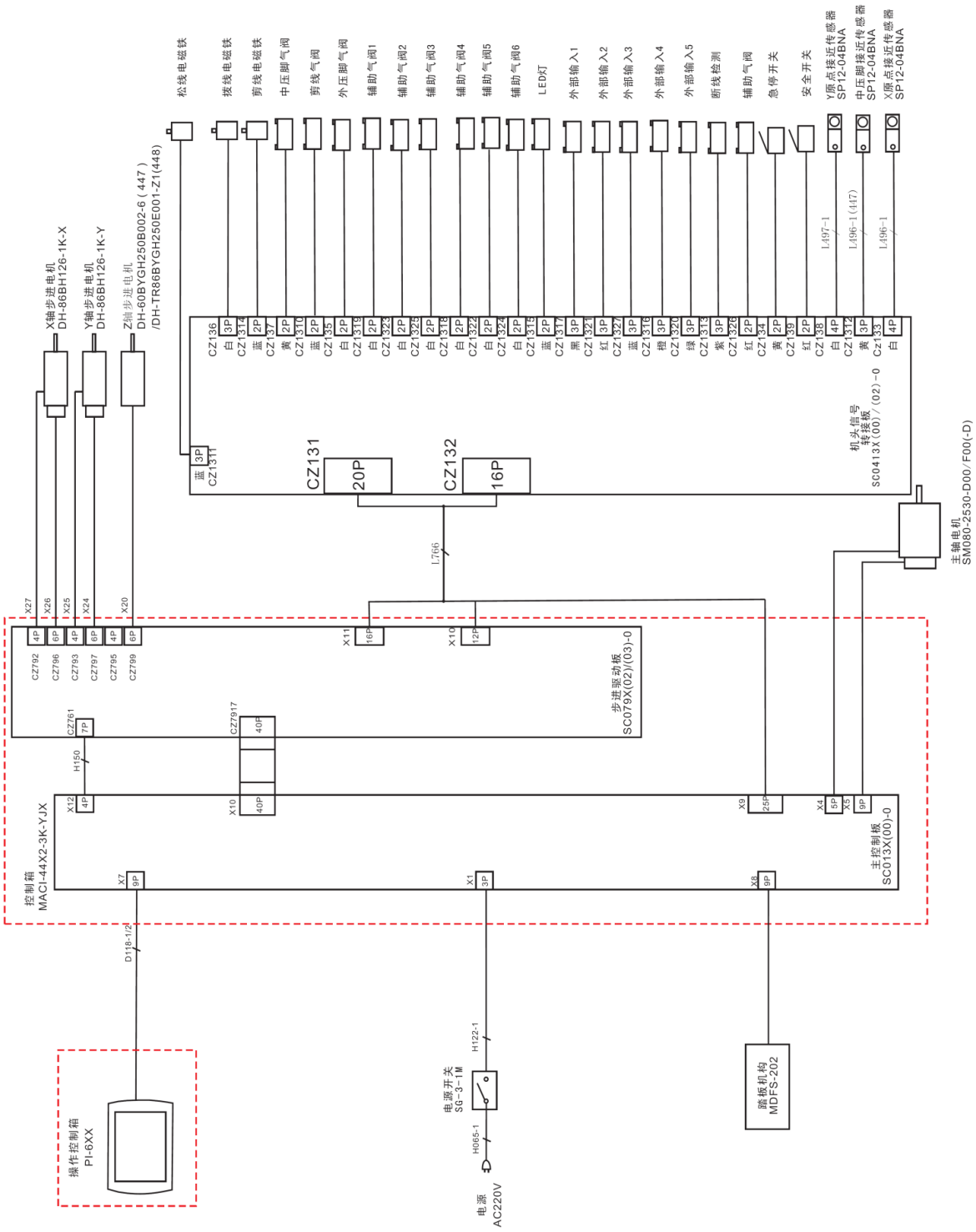
1Diagrama HSC41X



2 Diagrama MASC41X



3 Diagrama MASC44X



4.5 Conexão do Cabo

1□Conexão do cabo HSC41X

Socker Funções Definições de pinos	
L627 □Branco□ Válvula Pneumática Calcadora 1+,2-	
L627□Amarelo□ Quadro de alimentação Válvula pneumática 1+,2-	
L627 □Azul□ Válvula pneumática de corte 1+,2-	
L627 □Preto□ Solenóide de limpeza 1+,2-	
L627□Vermelho□ Liberação de linha Solenóide 1+□2-	
L627 □Branco□ Solenóide de corte 1+□2-	
L628□Branco□ Auxiliar 1+□2-	
L628□Amarelo□ Parada de Emergência 1+□2-	
L628□Preto□ Interruptor de segurança 1+□2-	
L628□Branco□ X Origem 1-,2,3+	
L628□Amarelo□ Origem Y 1-,2,3+	
L628□Vermelho□ Origem Z 1-,2,3+	
L628□Preto□ Rompimento de linha Detecção 2	
L659□Amarelo/Branco/ Branco/Preto/Azul/Branco□	Pneumática Auxiliar 1/2/3/4/5/6 1+□2-
L659□Vermelho□ Luz LED 1+, 2-	

2□Conexão do cabo MASC41X

Socker Funções Definições de pinos
L758□Amarelo□ Parada de Emergência 1+, 2-
L758□Preto□ Interruptor de segurança 1+, 2-
L758□Preto□ Quebra de linha Detecção 2
L758□Branco□ X Origem 1-,2,3+
L758□Amarelo□ Origem Y 1-,2,3+
L758□Vermelho□ Origem Z 1-,2,3+
L759□Branco□ Quadro de Alimentação Válvula Pneumática 1+, 2-
L759□Amarelo□ Calcador Pneumático Válvula 1+, 2-
L759□Azul□ Válvula pneumática de corte 1+, 2-
L759□Vermelho□ Luz LED 1+, 2-
L759□Branco□ Auxiliar Pneumático 1+, 2-

	Válvula 2/3	
L760 Amarelo/Preto/Azul/Branco	Válvula Pneumática Auxiliar Válvula 1/4/5/6 1+, 2-	
L760Branco Auxiliar 1+, 2-		
L760 Preto Solenóide de limpeza 1+, 2-		
L760Branco Solenóide de corte 1+, 2-		
L760Amarelo Liberação de linha Solenóide 1+, 2-		

3Conexão da placa de conexão de transformação de sinal MASC44X
Placa de conexão de transformação de sinal SC0413

	Socker Funções Definições de pinos	
CZ134 Parada de Emergência 1+2-		
CZ139 Interruptor de segurança 1+2-		
CZ1313 Detecção de quebra de linha 2		
	CZ1317/1321/1327 /1316/1320 Entrada 1/2/3/4/5 1-,2,3+	
	CZ133 X Origem 1-2 3+	
	CZ138 Y Origem 1-3 4+	
	CZ1312 Origem Z 1-2 3+	
CZ1326 Válvula Pneumática Auxiliar 1+2-		
CZ135 Válvula Pneumática Calcadora 1+2-		
CZ137 Válvula pneumática da estrutura de alimentação 1+,2-		
CZ1310 Válvula pneumática de corte 1+2-		
CZ1314 Solenóide de corte 1+2-		
CZ136 Solenóide de limpeza 1+3-		
CZ1311 Solenóide de liberação de linha 1+3-		
CZ1315 Luz LED 1+2-		
CZ1319/1323/1325 /1318/1322/1324 Válvula 1/2/3/4/5/6 1+,2-		