



Manual do usuário

Manual de Operações

- Série-E compacta de cabeça simples
- Série-E compacta de cabeça de simples Bridge
- Série-E compacta de cabeça Regular
- Série MA-6

1. ESTA É UMA INSTRUÇÃO PARA USO SEGURO **SWF** MÁQUINAS DO BORDADO AUTOMÁTICO. LEIA ATENTAMENTE ANTES DE USAR.
2. O CONTEÚDO NESTA INSTRUÇÃO PODE MUDAR, SEM AVISO PRÉVIO, PARA MELHORAR A QUALIDADE DA MÁQUINA, DESTE MODO PODE NÃO CORRESPONDER À MÁQUINA QUE VOCÊ COMPROU. CONTATE SEU AGENTE DE VENDAS EM CASO DE DÚVIDAS.
3. ESTE É UM PROJETO E MANUFATURADO COMO UMA MÁQUINA INDUSTRIAL. NÃO DEVEM SER UTILIZADAS PARA OUTROS COM FINS QUE NÃO SEJAM INDUSTRIAIS.

Índice

1	Estrutura da Caixa de Operação	1-1
1.1	Nomes de Peças e Funções.....	1-1
2	Preparação do Bordado	2-1
2.1	Ligue a Energia.....	2-1
2.2	Procedimento Básico de Operação	2-5
3	Instalação do Programa Operacional	3-1
3.1.0	Instalação do Programa SWF	3-2
3.1.1	Instalação.....	3-2
3.1.2	Back up (Recuperação).....	3-5
3.1.3	Memória	3-7
3.1.4	Sistema.....	3-8
3.2.0	Alteração da Configuração da Máquina.....	3-10
3.2.1	Especificações Definições	3-11
3.2.2	Ajuste da Máquina e do Sinal	3-14
4	Layout da Tela do Programa Operacional	4-1
4.1	Tela de Bordado	4-1
4.2	Tela de Informação de Trabalho	4-2
4.3	Menu Função	4-3
4.4.0	Mensagem de Andamento do Trabalho e Tela do Relógio	4-4
4.4.1	Mensagem de Progresso do trabalho	4-4
4.4.2	Mudança de data e hora	4-5
5	Menu Funções Antes do Bordado	5-1
5.1	Layout do Menu de Função Antes do Bordado.....	5-2
5.2	EMB Call	5-3
5.3.0	Entrada.....	5-11
5.3.1	Entrada FDD.....	5-12
5.3.2	Entrada USB.....	5-17
5.3.3	Entrada do Cartão CF	5-19
5.3.4	Entrada do Serial	5-21
5.4.0	Configurações	5-23
5.4.1	Configuração Básica	5-25
5.4.2	Configuração dos Parâmetros EMB	5-31
5.4.3	Configuração dos Parâmetros da Máquina.....	5-34
5.4.4	Ajuste da Agulha (Cor)	5-38
5.4.5	Definição de Deslocamento do Quadro	5-49
5.4.6	Configuração de Opções.....	5-51
5.4.7	Outros Ajustes	5-56

5.5.0	Ferramentas.....	5-60
5.5.1	Corte Manual	5-61
5.5.2	Centro do Quadro.....	5-61
5.5.3	Seleção de Aro.....	5-62
5.5.4	Idioma.....	5-62
5.5.5	Máquina	5-63
5.6.0	Pronto.....	5-69
5.6.1	Posição	5-70
5.6.2	Medidor/Calibrador	5-71
5.6.3	Excluir	5-72
5.6.4	Visualização Rápida.....	5-73
5.6.5	Rastreamento.....	5-76
5.7.0	Desenho	5-77
5.7.1	Repetir	5-78
5.7.2	Editar	5-97
5.7.3	Rotulagem.....	5-113
6	Menu de Funções Durante a Pausa do Bordado.....	6-1
6.1	Estrutura dos Menus de Funções	6-3
6.2	EMB Call	6-4
6.3	Configurações	6-5
6.4	Flutuador.....	6-6
6.5	Quadro	6-7
6.5.1	Quadro.....	6-7
6.5.2	Código de Velocidade	6-8
6.5.3	Rotulagem	6-9
7	Solução de Problemas.....	7-1
7.1.0	Mensagens de Erro e Manuseio.....	7-1
7.1.1	Motor do Eixo Principal e Outros	7-1
7.1.2	Erros Relacionados ao Motor X-Y	7-1
7.1.3	Mudança de Cor	7-2
7.1.4	Encoder.....	7-2
7.1.5	Trabalho Consecutivo.....	7-2
7.1.6	Disquete e Comunicações	7-3
7.1.7	Memória.....	7-4
7.1.8	Mensagem de Erro de Rotulagem	7-4
7.1.9	Memória USB.....	7-5
7.2.0	Configuração da Máquina	7-6
7.2.1	Frente da Caixa de Controle.....	7-6
7.2.2	Instalação e Substituição do Fusível.....	7-7
7.2.3	Configuração do Interruptor para Cada Placa	7-8
7.3	Diagrama de Bloco do Sistema	7-14

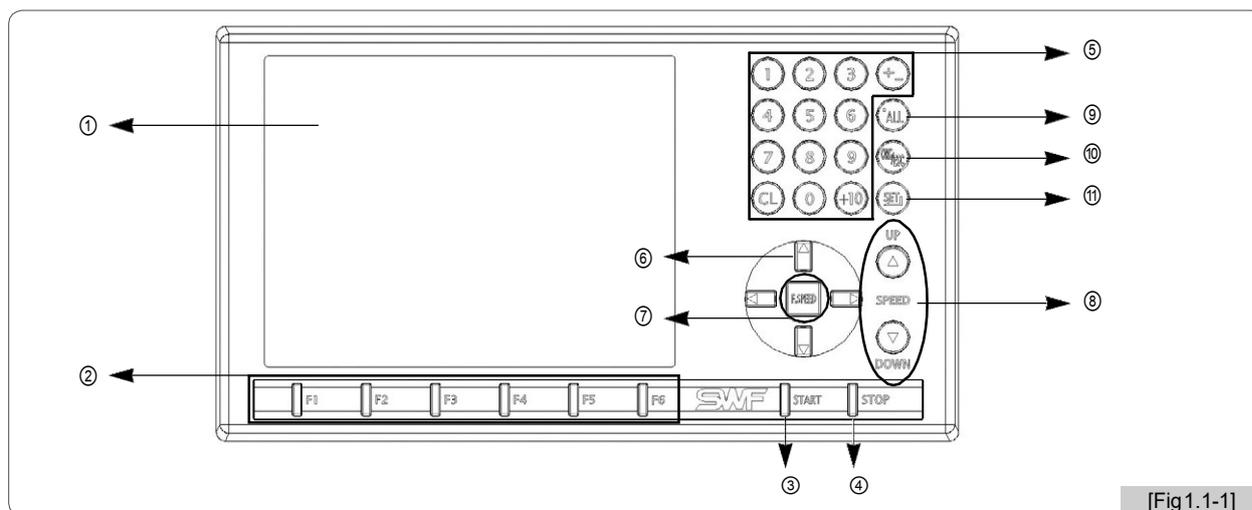
1

Estrutura da Caixa de Operação

1.1 Nomes de peças e funções

A caixa de Operação (Caixa OP) é um dispositivo de tipo LCD como indicado em <Fig. 1.1-1>. Existem cabos e portas nos lados direito, traseiro e inferior, respectivamente.

► Lado da frente



[Fig1.1-1]

① Tela de LCD

Como monitor LCD colorido de 6,4 polegadas, mostra todas as informações necessárias para a operação.

② Botões de menu de funções

Os botões auxiliam a escolher funções na tela.

③ Botão de início

Começa o trabalho de bordado

④ Botão de parada

Ele parará o trabalho de bordado em andamento

⑤ Botões de números

São utilizados para introduzir números na definição dos parâmetros e para mover manualmente a barra da agulha.

※ (⊕ ⊖): Na máquina de bordado de ponte-cabeça única, a chave de solenóide de retenção de linha superior é usada;

⑥ Botões de mover quadro

Eles são usados para mover o quadro de bordar em quatro direções, incluindo esquerda, direita, cima e para baixo selecionando no menu

⑦ Botão de velocidade do quadro

Ajusta a velocidade do quadro do bordado de baixa para média e para alta.

⑧ Botão de velocidade do eixo principal

Eles são usados para alterar a velocidade do eixo principal durante o bordado ou usados como botões de subir / descer na tela do menu.

⑨ Botão do ponteiro do laser (Caso esteja equipado com um dispositivo a laser)

Liga ou desliga o ponteiro do laser

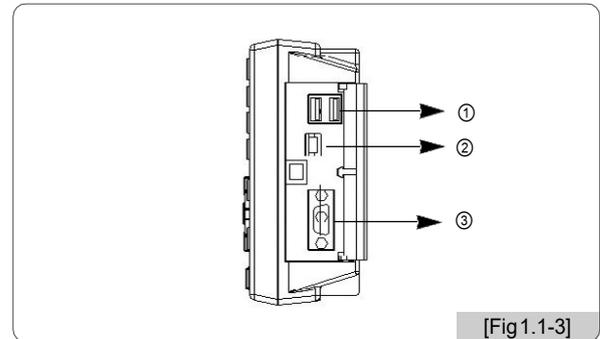
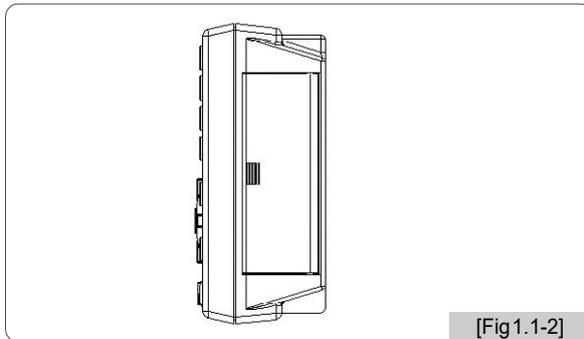
⑩ ORG/ESC

Ele traz a barra da agulha para a posição original ou ajuda a sair do menu.

⑪ SET/ENT

Ele configura os parâmetros e seleciona o menu.

► **Lado direito**



Para fornecer proteção contra poeira, ela é coberta com a tampa do conector. Ao pressionar a tampa, ela se abre.

① Porta USB (Principal)

Ele é usado para exportar desenhos da máquina de bordar ou importá-lo para a máquina usando a memória USB.

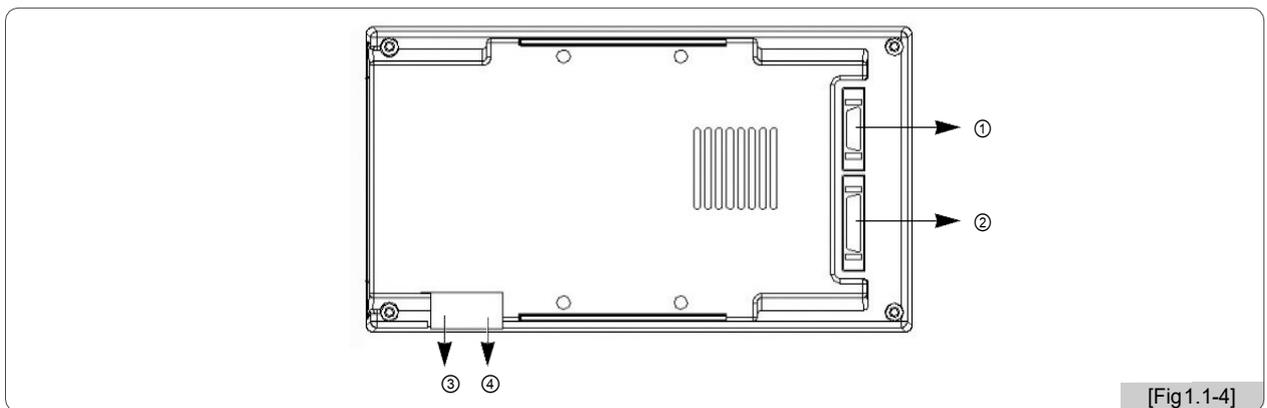
② Porta USB (Secundária)

Ele serve como uma porta de espera para comunicações com o PC usando a memória USB.

③ Porta Serial

Ele serve como uma porta para comunicações em série.

► **Parte traseira**



Para fornecer proteção contra poeira, ela é coberta com a tampa do conector. Ao pressionar a tampa, ela se abre.

① Conectado ao cabo de alimentação e cabo de transmissão de sinal

② Conectado ao cabo da unidade de disquete

Como o disquete externo, ele pode ser usado após a conexão por cabo

③ Porta para teclado

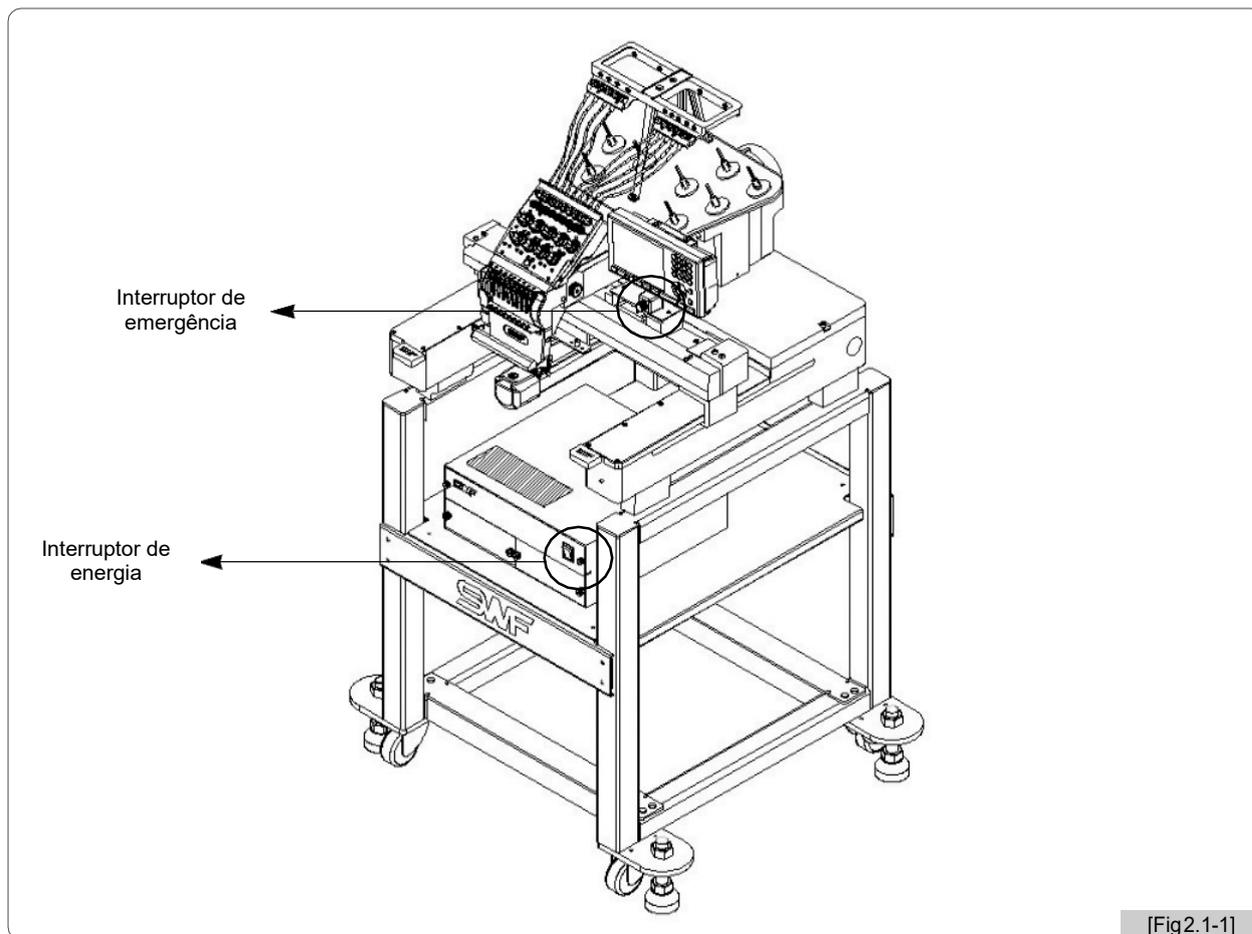
④ Porta LAN para função de rede

2

Preparação para o bordado

2.1 Ligue a energia

※ E-Série compacta de cabeça simples

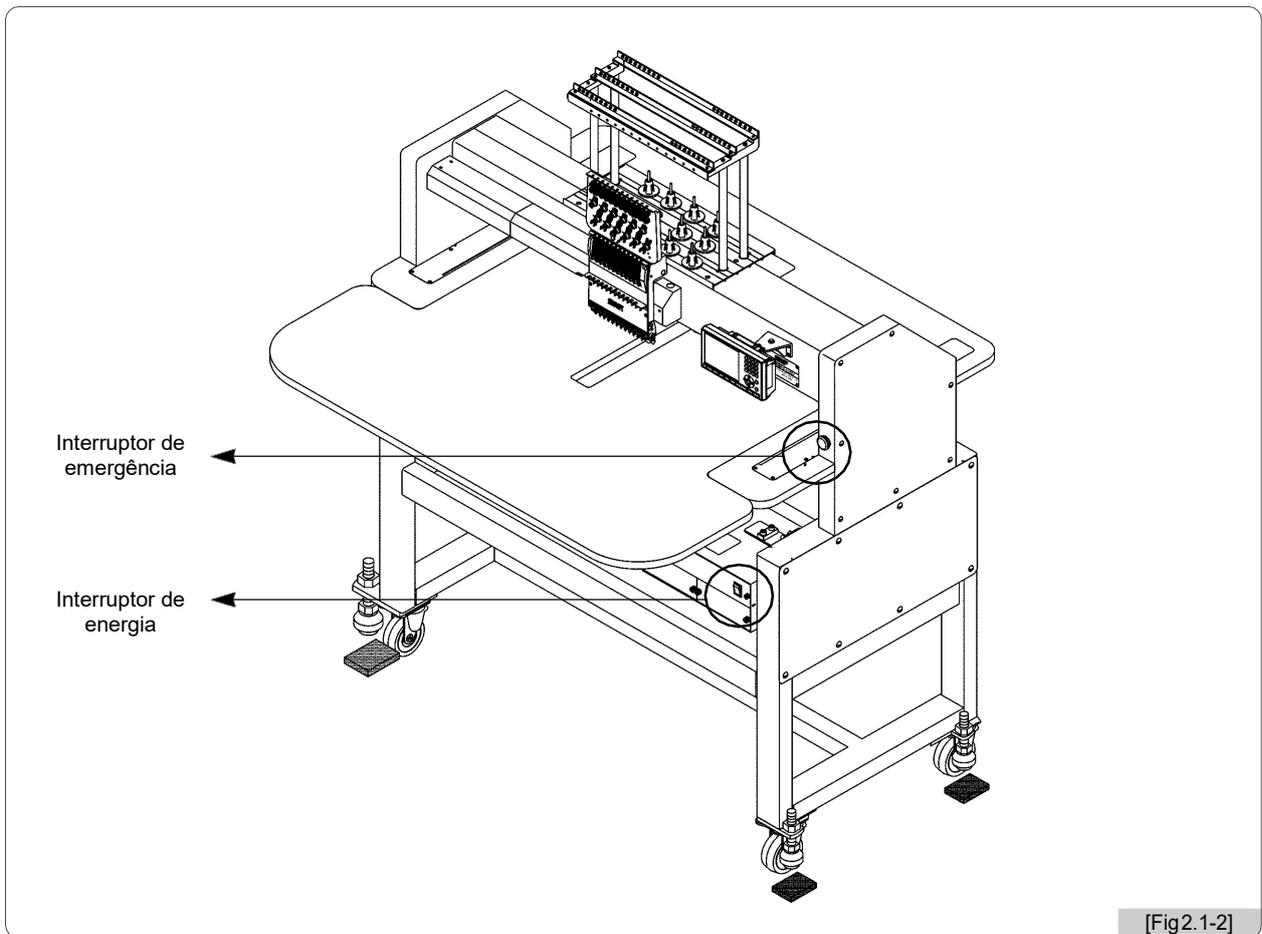


Insira o plugue da máquina de bordar e ligue a Caixa de Controle. Em seguida, a tela de LCD da caixa de operação está ligado e o programa de operação é apresentado na tela.

[Cuidado]

Certifique-se de que a energia de alimentação esta desligada antes de realizar as atividades de A / S.

※ **E-série de cabeça única**



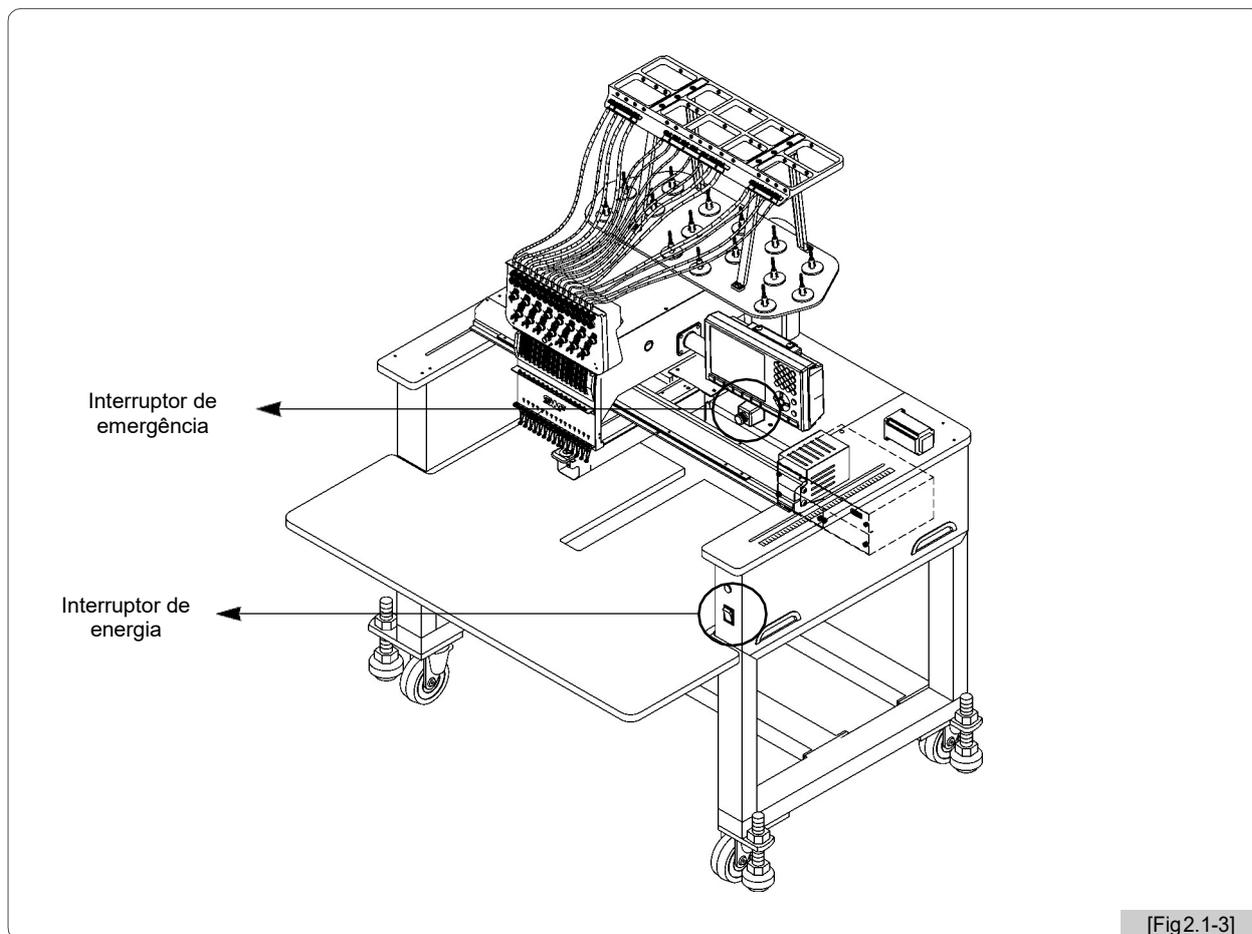
[Fig2.1-2]

Insira o plugue da máquina de bordar e ligue a Caixa de Controle. Em seguida, a tela de LCD da caixa de operação está ligado e o programa de operação é apresentado na tela.

[Cuidado]

Certifique-se de que a energia de alimentação está desligada antes de realizar as atividades de A / S.

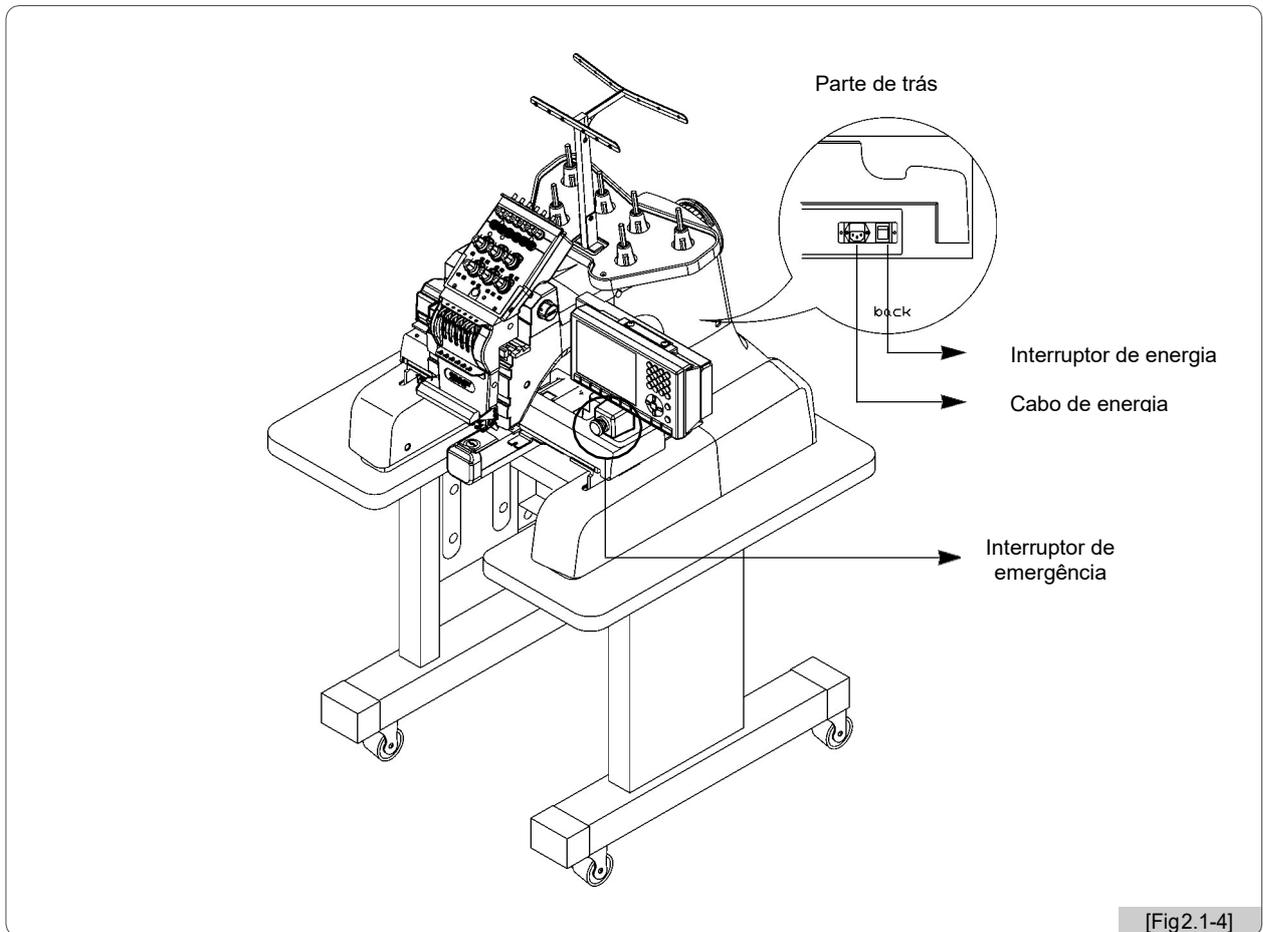
※ E-Série de cabeça regular



Insira o plugue de alimentação da máquina de bordar e ligue o interruptor de energia que está na frente da máquina. Então a tela de LCD da Caixa de operação é ligada e o programa de operação é apresentado na tela.

[Cuidado]

Certifique-se de que a energia de alimentação está desligada antes de realizar as atividades de A / S.

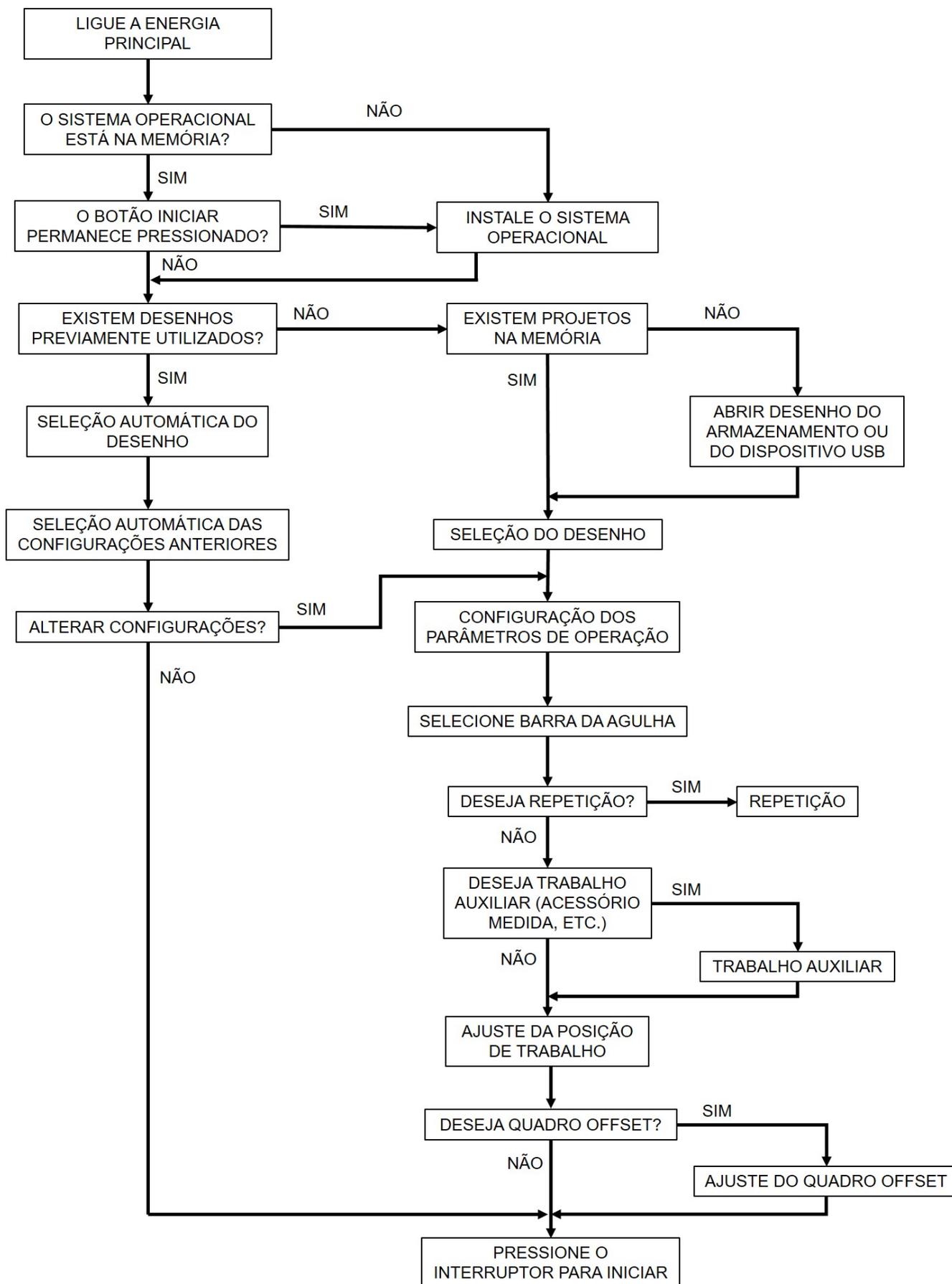
✕ **Série MA-6**

Insira o plugue de alimentação da máquina de bordar e ligue o interruptor de energia que está na parte de trás da máquina. Então a tela de LCD da Caixa de operação é ligada e o programa de operação é apresentado na tela.

[Cuidado]

Certifique-se de que a energia de alimentação está desligada antes de realizar as atividades de A / S.

2.2 Procedimento básico de operação



3

Instalação do programa Operacional

Quando a máquina é enviada da fábrica, a máquina já está instalada com o programa operacional e as configurações padrão. No entanto, se o programa estiver com defeito ou os valores ajustados precisem ser alterados ou atualizados, o programa deve ser reinstalado. Nesse caso, oferecemos as funções para reinstalar os programas e inicializar os valores definidos.

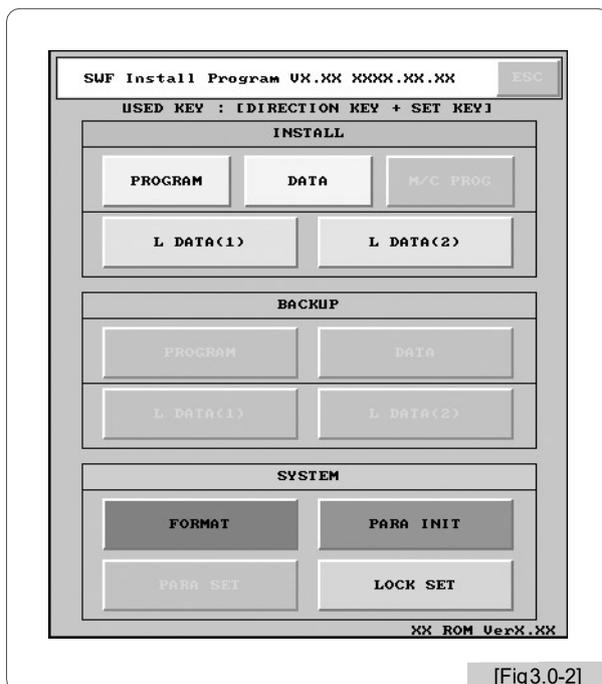
■ Como encontrar o programa de instalação da SWF

1. Se o programa de operação da máquina não estiver instalado, o menu de instalação aparecerá automaticamente. <Fig. 3,0-2>
2. Quando a máquina é inicializada, o logotipo aparece por dois segundos como em <Fig. 3.0-1>. Pressione o botão INÍCIO (START) e a tela de instalação será exibida. <Fig. 3,0-3>

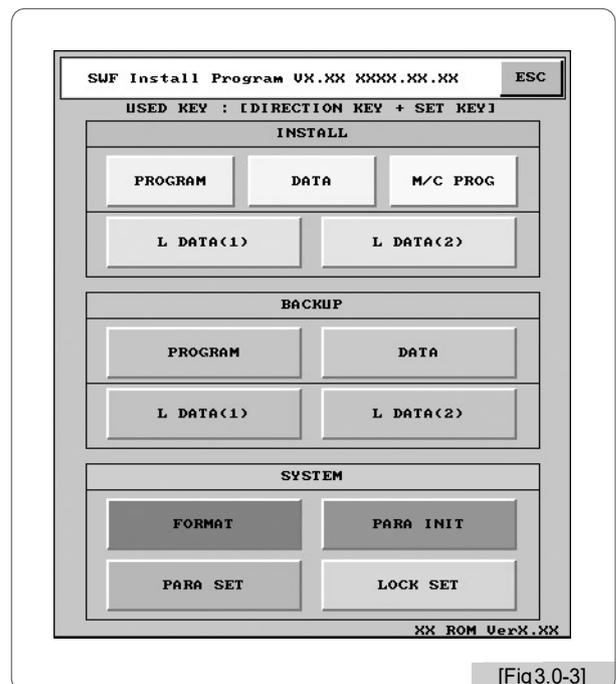
Botão mover o quadro	Status do botão mover quadro	Descrição do movimento
	Quando o botão de START é pressionado	Movimenta para a instalação do programa SWF



[Fig3.0-1]



[Fig3.0-2]



[Fig3.0-3]

3.1.0 Instalação do programa SWF

Como em <Fig. 3.0-3>, instalação do programa SWF tem as funções, como instalação, recuperação de dados, gerenciamento de memória e configuração do sistema.

3.1.1 Instalação

Esta função instala o programa de operação da máquina de bordar e os arquivos de dados necessários para a caixa de operação através de dispositivos de entrada (disquete, USB).

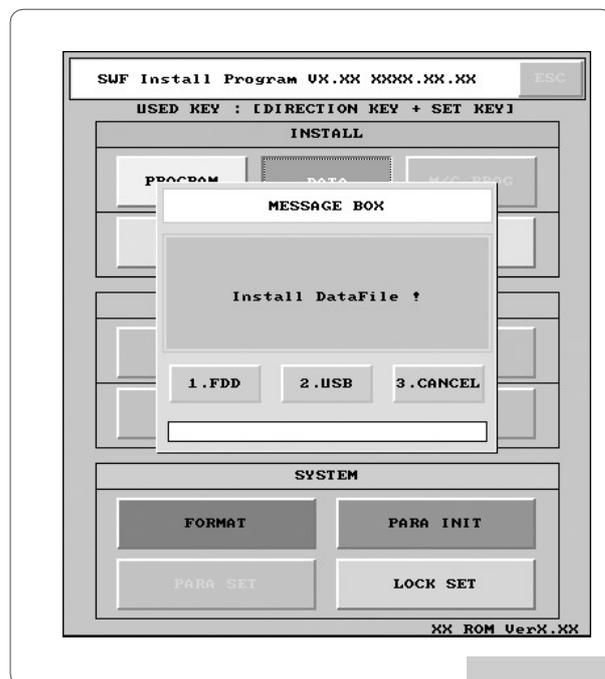
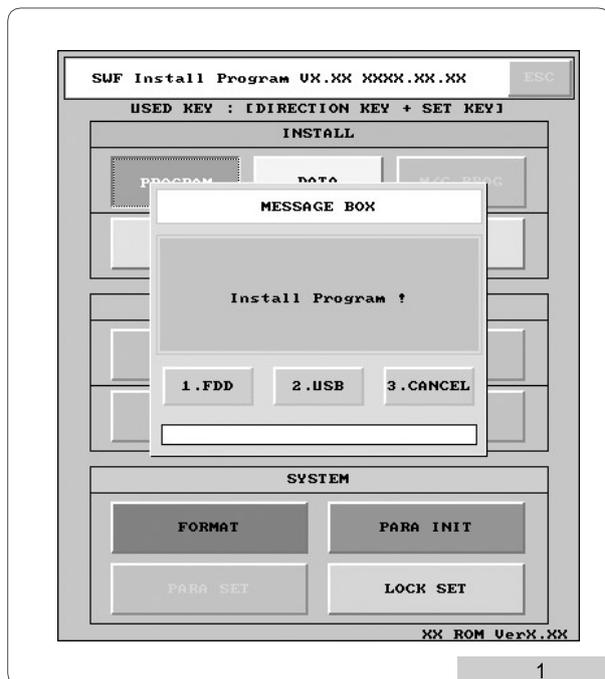
■ Como selecionar o menu de instalação

1. Utilize a tecla de atalho (tecla numérica) para selecionar o menu.
2. Use os botões de direção (botões de movimento do quadro) para mover o cursor (vermelho) e pressione o botão set para selecionar o menu.

1) Programa: máquina de bordar programa operacional

Em <Fig. 3.0-3>, selecione **PROGRAM** E <Fig. 3.1.1-1> aparece na tela

Para usar um disquete, insira um disquete contendo o programa de operação e selecione **1.FDD**. Para usar uma memóriaUSB, insira uma memória USB na porta USB e selecione **2.USB**. Em qualquer uma das maneiras, o programa pode ser instalado. Se você deseja cancelar, selecione **3.CANCEL**



1) Dados: Necessário para usar o programa de operação da máquina de bordar.

2) Em <Fig. 3.0-3>, selecione **DATA**, E <Fig. 3.1.1-2> aparece na tela

Para instalar dados usando um disquete, insira o disquete que contém o arquivo de dados e selecione **1.FDD**

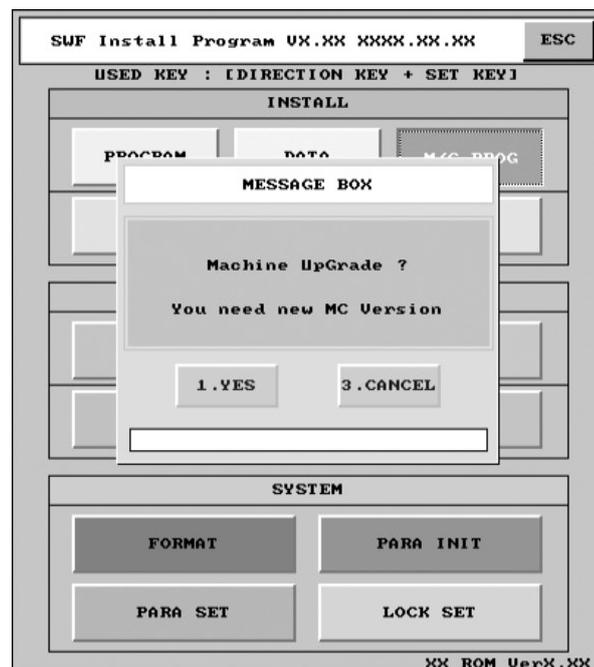
Para instalar dados usando uma memória USB, insira a memória USB na porta USB e selecione **2.USB**

Se desejar cancelar a instalação de dados, selecione **3.CANCEL**

1) Programa: Programa de controle da máquina

2) <Fig. 3.1.1-3> é automaticamente criado quando o programa operacional e os dados são instalados através de um disquete ou USB. Se **M/C PROG** é selecionado como em <Fig. 3,0-3>, <Fig. 3.1.1-3> aparece também.

Para atualizar o programa de controle, selecione **1.YES**. Para cancelar selecione **3.CANCEL**



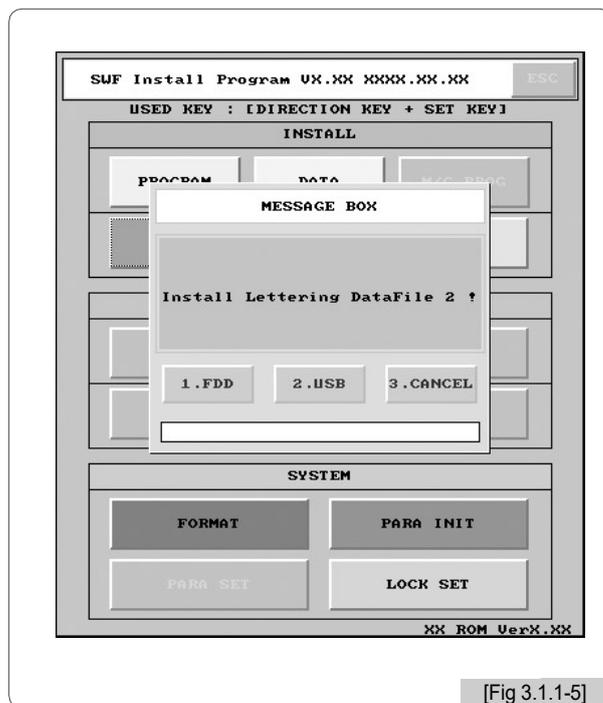
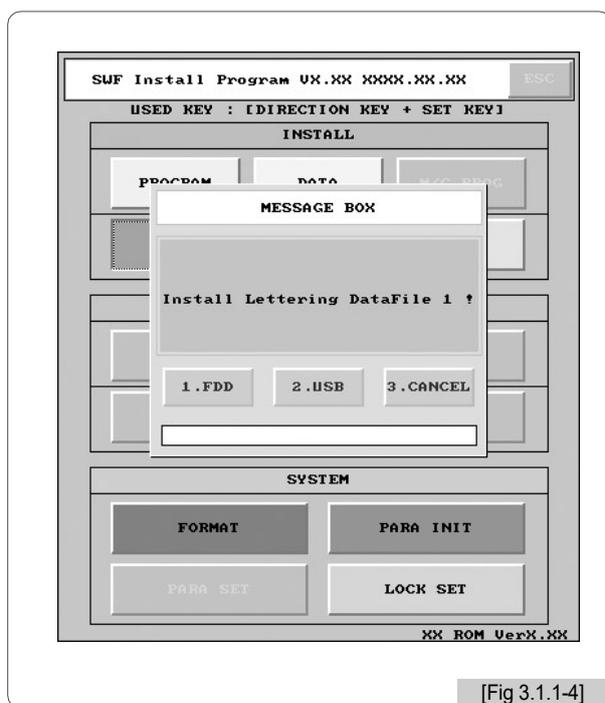
[Fig 3.1.1-3]

1) Dados de rotulagem: Dados necessários para as letras

Selecione **L DATA(L)** ou **L DATA(R)** Em <Fig. 3.0-3>, e <Fig. 3.1.1-4> ou <Fig. 3.1.1-5> aparecer.

Quando se deseja usar um disquete para fazer o download de dados, insira um disquete contendo dados e

Selecione **1.FDD**. Para usar USB, insira a memória USB na porta USB e selecione **2.USB** Para download de dados. Para cancelar, pressione **3.CANCEL**



[Cuidado]

Para usar uma memória USB, seu sistema de arquivos deve ser FAT16, não FAT32.

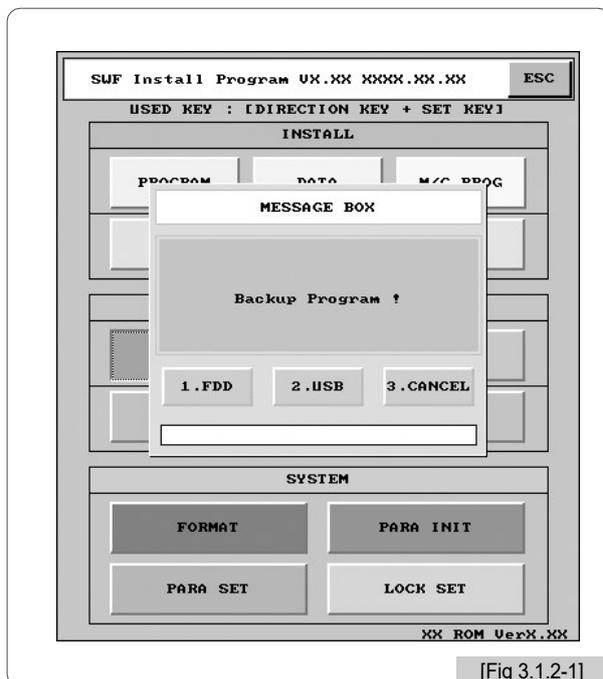
3.1.2 Backup (Recuperação)

Ao contrário da instalação, o backup é para salvar o programa de operação da máquina de bordar e arquivos de dados em um disquete em caso de emergência. A função de backup não pode ser usada, se não houver nenhum programa operacional ou arquivos de dados ou se a memória for formatada.

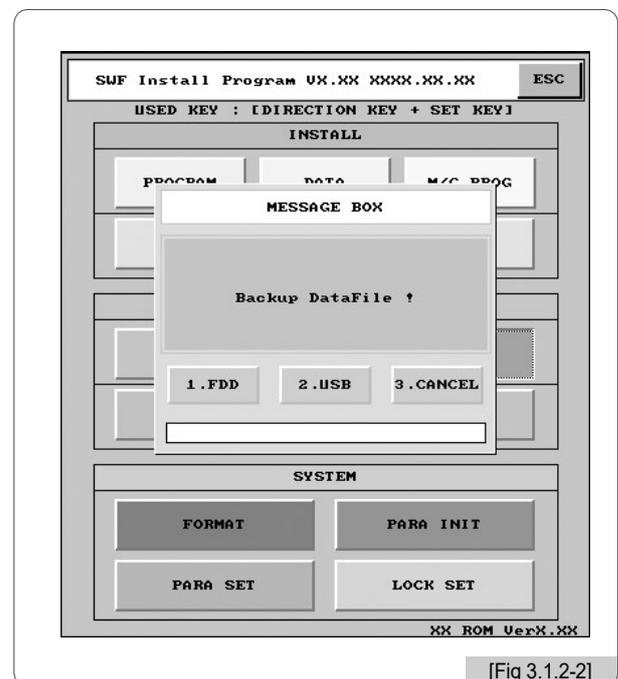
1) Programa

Selecione **1.PROGRAM** Em <Fig. 3,0-3> e depois <Fig. 3.1.2-1> aparece.

Para executar o backup usando um disquete, insira um disquete e selecione **1.FDD**. Para efetuar o backup utilizando uma memória USB, ligue a memória USB à porta USB e selecione **2.USB**. Selecione **3.CANCEL**, se você deseja cancelá-lo.



[Fig 3.1.2-1]



[Fig 3.1.2-2]

2) Data

Selecionar **DATA** Em <Fig. 3,0-3>, e depois <Fig. 3.1.2-2> aparece.

Para fazer backup de dados usando um disquete, insira um disquete vazio e selecione **1.FDD**. Para fazer backup de dados usando uma memória USB, insira a memória USB na porta e selecione **2.USB**. Se você deseja cancelá-lo, selecione **3.CANCEL**.

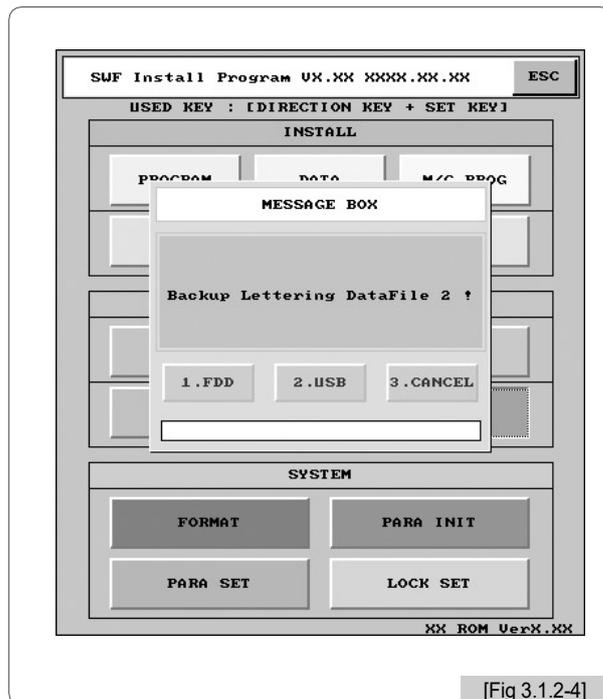
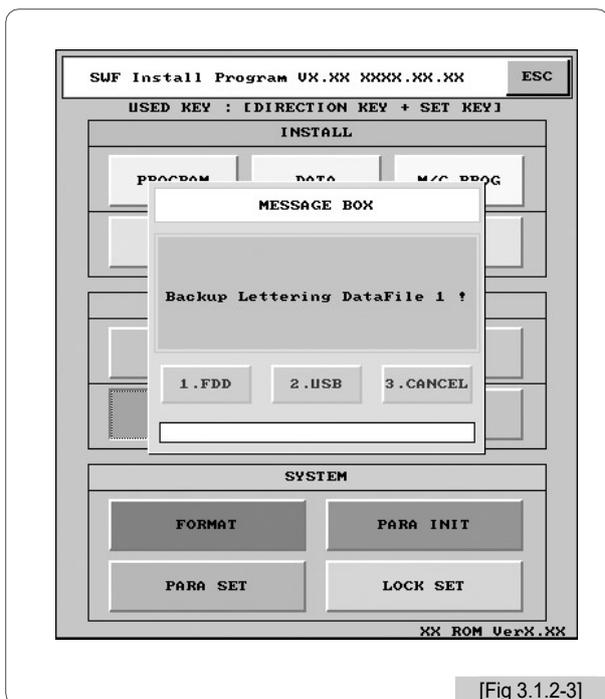
[Cuidado]

O sistema de arquivos da memória USB deve ser FAT16, não FAT32.

3) Dados de rotulagem

Pressione **L DATA(1)** ou **L DATA(2)** Em <Fig. 3.0-3>, e <Fig. 3.1.2-3> ou <Fig. 3.1.2-4> aparecer.

Para o backup de dados em disquete, insira um disquete vazio e **1.FDD** . Para o backup de dados em USB, insira USB na porta USB e selecione **2.USB** . Para cancelar, pressione **3.CANCEL**



[Cuidado]

O sistema de arquivos da memória USB deve ser FAT16, não FAT32.

3.1.4 Memória

Existem duas funções relativas à memória. Eles incluem formatação de memória e inicialização de configuração

1) Formatando

Em <Fig. 3.0-3>, selecione **FORMAT**, e então <Fig. 3.1.3-1> aparece.

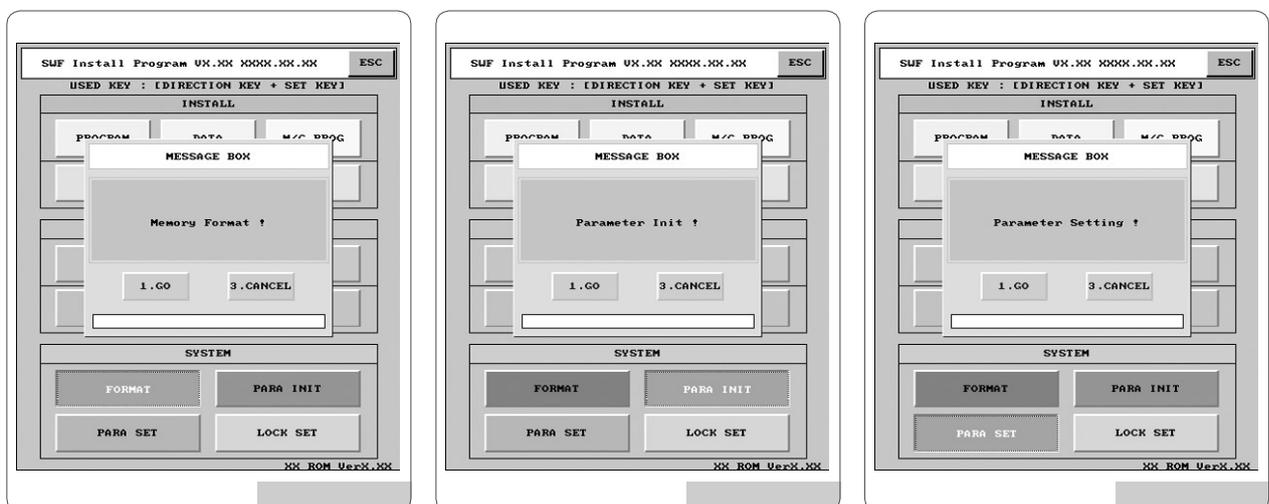
Selecionar **1.GO** Uma vez, e formatará a memória, de modo que o programa e os dados salvos na memória serão apagados. Se desejar cancelá-lo, selecione **3.CANCEL**.

2) Inicialização da configuração do programa

Em <Fig. 3.0-3>, selecione **PARA INIT**, E então <Fig. 3.1.3-2> aparece. Selecionar **1.GO** Uma vez, e inicializará todas as configurações feitas pelo programa operacional. Se você deseja cancelá-lo, selecione **3.CANCEL**.

3) Inicialização da configuração da máquina

Em <Fig. 3.0-3>, selecione **PARA SET** E então <Fig. 3.1.3-3> aparece. Selecionar **1.GO** E inicializa a configuração da máquina e aparece a tela para fazer uma nova configuração da máquina. Se você deseja cancelá-lo, selecione **3.CANCEL**. (Se <Fig. 3.2-1>.)



3.1.5 Sistema

O sistema suporta a função de entrar na tecla Bloquear.

O programa de operação da máquina de bordar tem a função de bloqueio. Se a função de bloqueio estiver ativa, <Fig. 3.1.4-1> irá aparecer ao invés de <Fig. 3.0-1>. Então o programa pode ser usado por 10 dias sem qualquer problema, e então aparecerá na tela a logo por 2 segundos e desaparecerá. No entanto, depois dos 10 dias, a ativação do programa levará mais tempo, causando inconveniência. Depois de realizar alguns trabalhos de bordar, ocorrerá mais tempo de atraso.

Para solucionar o problema, novas chaves de bloqueio devem ser recebidas do Agente e inseri-lo na máquina. Se não, o tempo de atraso será maior ao longo do tempo, causando inconvenientes mais graves.



[Cuidado]

Existem dois tipos de chaves de bloqueio: com o número designado de dias para uso e uso indefinido. Para a chave de fechadura, consulte o agente de vendas.

[Exercício] Re-entrada da chave de bloqueio

1 Pressione o botão START <Fig. 3.1.4-2>.

<Fig. 3.0-3> vai aparecer.

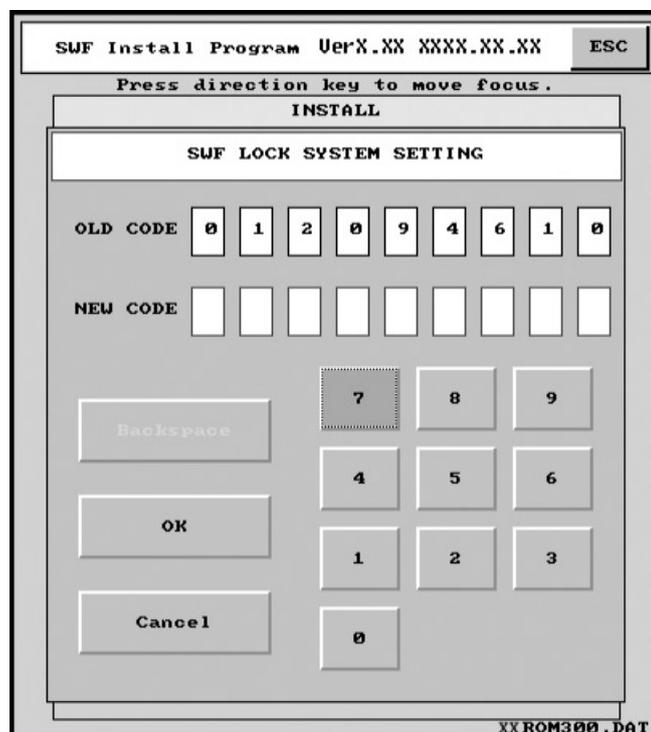
2 Pressione  Como em <Fig. 3,0-3>. <Fig. 3.1.4-3> aparecerá.

3 Chame a agência de vendas para dar as informações de código antiga (ex.: 0 1 2 9 4 6 1 0) que aparecem na tela.

Em seguida, a agência de venda fornecerá o novo código de bloqueio.

4 Entre com um novo código usando os números dos botões.

5 Pressione os botões de direção para selecionar OK e pressione. 



[Fig 3.1.4-3]

3.2.0 Alteração da configuração da máquina

Para escdher e Pressione

Esta função é criar as especificações básicas da máquina de bordar e fazer as configurações mecânicas.

<Fig. 3.2.0-1> aparece nas seguintes condições:

1. Após a formatação da memória é realizada eo sistema é recém-instalado; ou
2. Após a inicialização é realizada usando o programa de instalação SWF (consulte 3.1.3 Memória).

O movimento no menu pode ser feito usando as teclas de direção. Pressione **SET** para escolher e pressione **ESD** para cancelar.

No caso de 1 ou 2 acima, quando o interruptor principal estiver ligado, a primeira tela que aparece é <Fig. 3.2.0-1. Dez parâmetros podem ser ajustados em <Fig. 3.2.0-1>. Como em <Fig. 3.2.0-1>, 10 parâmetros podem ser ajustados. Selecione "Configuração" e a tela, onde o sinal do codificador, o potenciômetro e o sensor podem ser ajustados, aparece.

Selecione o botão direito na tela como indicado em <Fig. 3.2.0-1> e ajustar os 10 itens de acordo com o método de configuração de cada tipo.



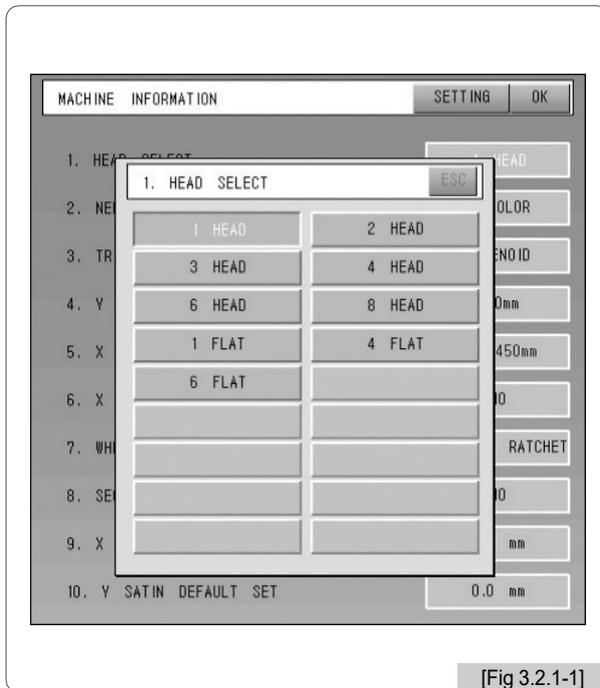
Depois de definir cada item, pressione **SET** Para aplicação. Quando concluído, pressione OK em <Fig. 3.2.0-1> e quando **SET** é pressionado, a tela de verificação de ajuste aparece como indicado em <Fig. 3.2.0-2>. Se a correção for desejada, escolha "PREV" e pressione **SET**

SET Se a definição estiver correcta, pressione OK e, em seguida, pressione **SET**

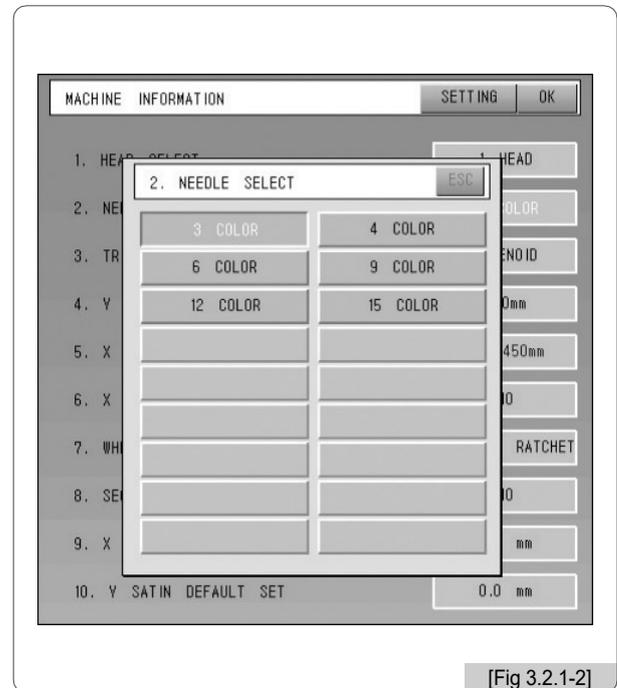
3.2.1 Especificações Definição

Dez especificações para máquina de bordar pode ser definido.

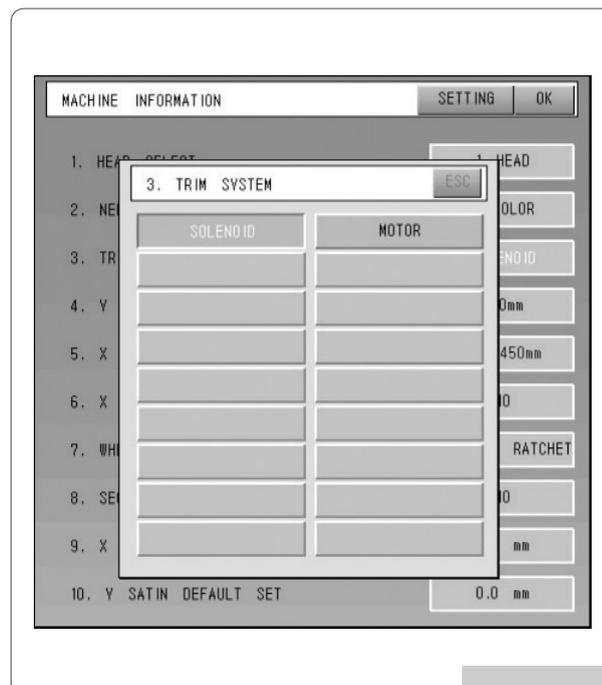
① Configuração da cabeça



② Configuração do número de cores



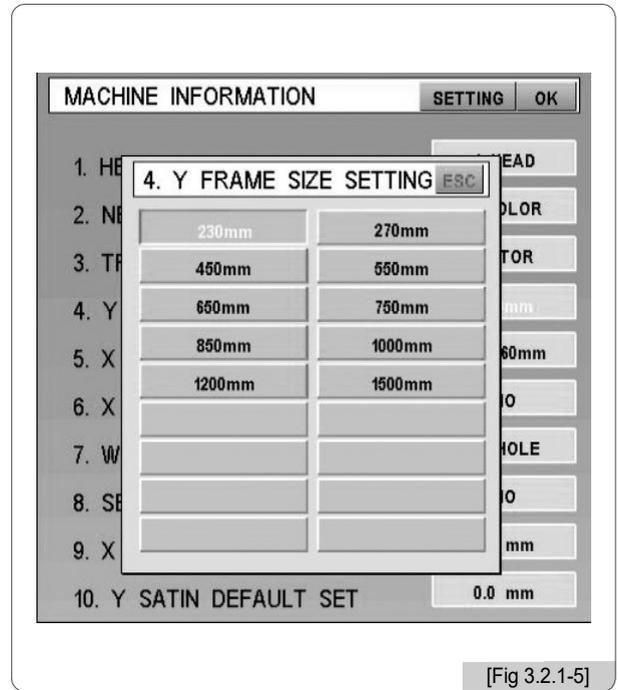
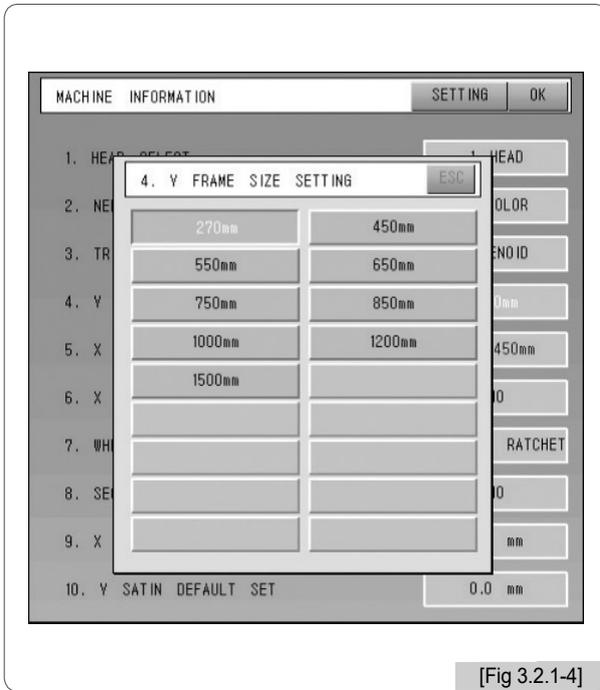
③ Ajuste do método de apuramento



④ Configuração do tamanho do Quadro-Y

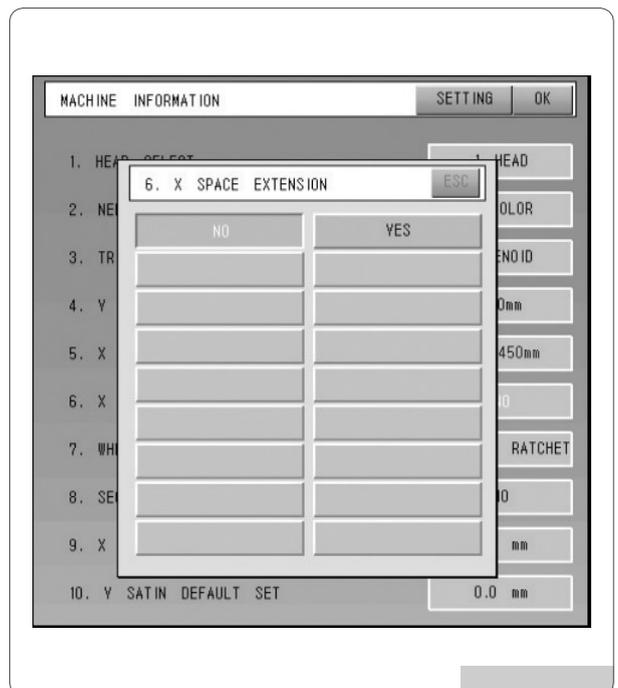
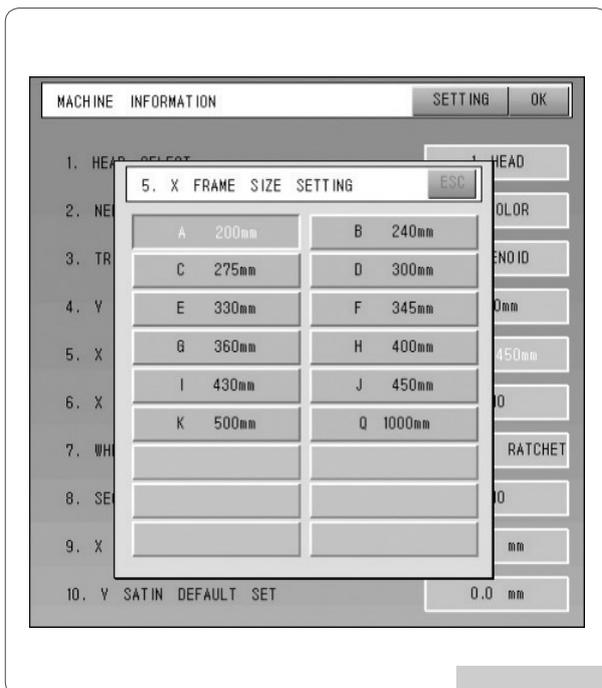
- Tipo de Máquina MA-6

- No caso da série E compacta de cabeça única, série E da ponteira de cabeça única e série E regular de cabeça única

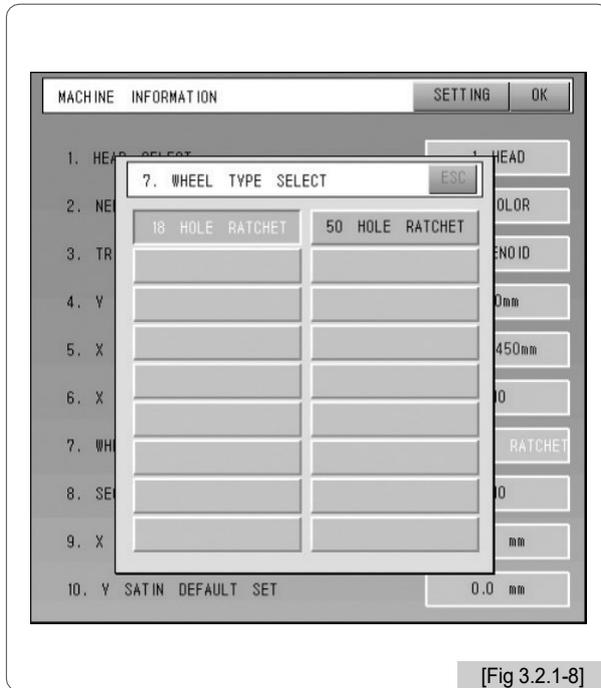


⑤ Configuração do tamanho do Quadro-X

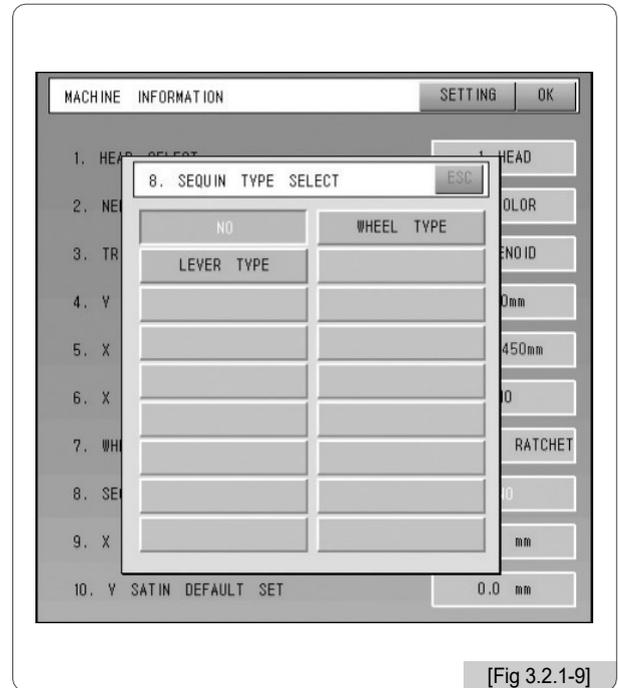
⑥ Configuração de Extensão de Espaço X



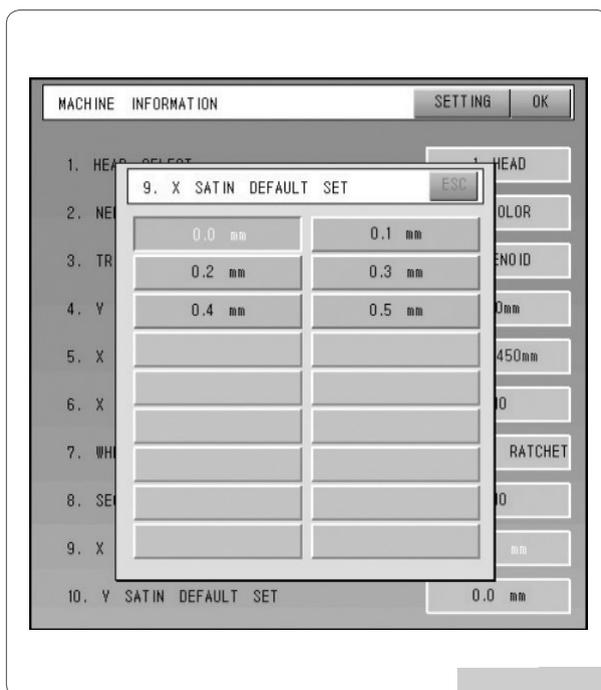
⑦ Configuração do tipo de roda



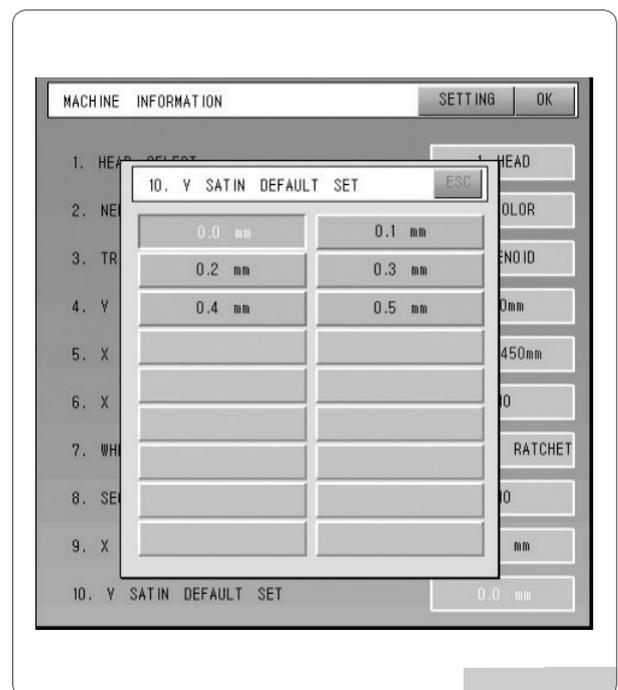
⑧ Definição do tipo de lantejola



⑨ Configuração X padrão de cetim



⑩ Configuração Y padrão de cetim



3.2.2 Ajuste da máquina e do sinal

Selecione "Configuração" no menu em <Fig. 3.2.0-1> e pressione  . <Fig. 3.2.2-1> aparecerá na tela.

1) Ajuste do sinal do encoder do eixo principal

Pressione "Select" e defina-o em 100 graus. Ajuste o codificador até ouvir um sinal sonoro e "On" aparecer na tela. Pressione "Select" novamente para completar a configuração.

2) Ajuste da posição da barra de agulha

Pressione "Select" e mova para a barra de agulha de número mais alto (ex: cor 9 → No.9). Ajuste o potenciômetro até ouvir um sinal sonoro e depois aparecer "On" na tela. Selecione "Iniciar" e "Selecionar" para completar a configuração.

3) Definição de limite X, Y

Pressione "Selecionar" e mova manualmente os quadros X, Y. Verifique On / Off dos sensores e pressione "Select" para completar a configuração.

4) Ajuste do sinal de limpador

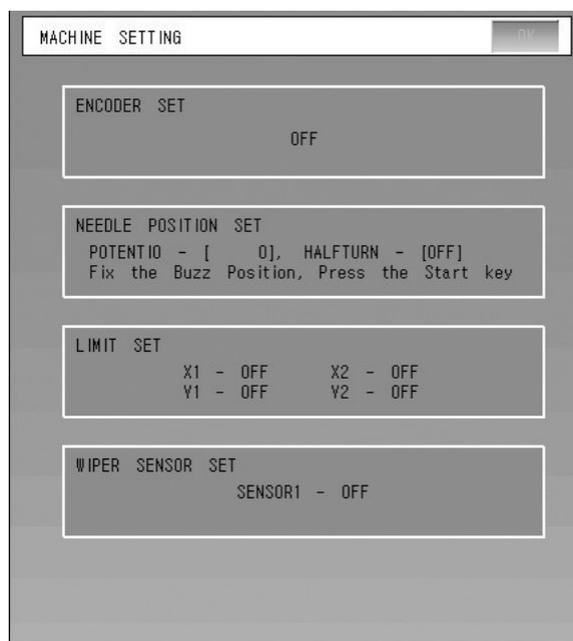
Pressione "Select" e mova manualmente o limpador. Verifique as condições dos sensores com um sinal sonoro e pressione "Selecionar" para completar a configuração.

5) Ajuste do sinal da lâmina do aparador

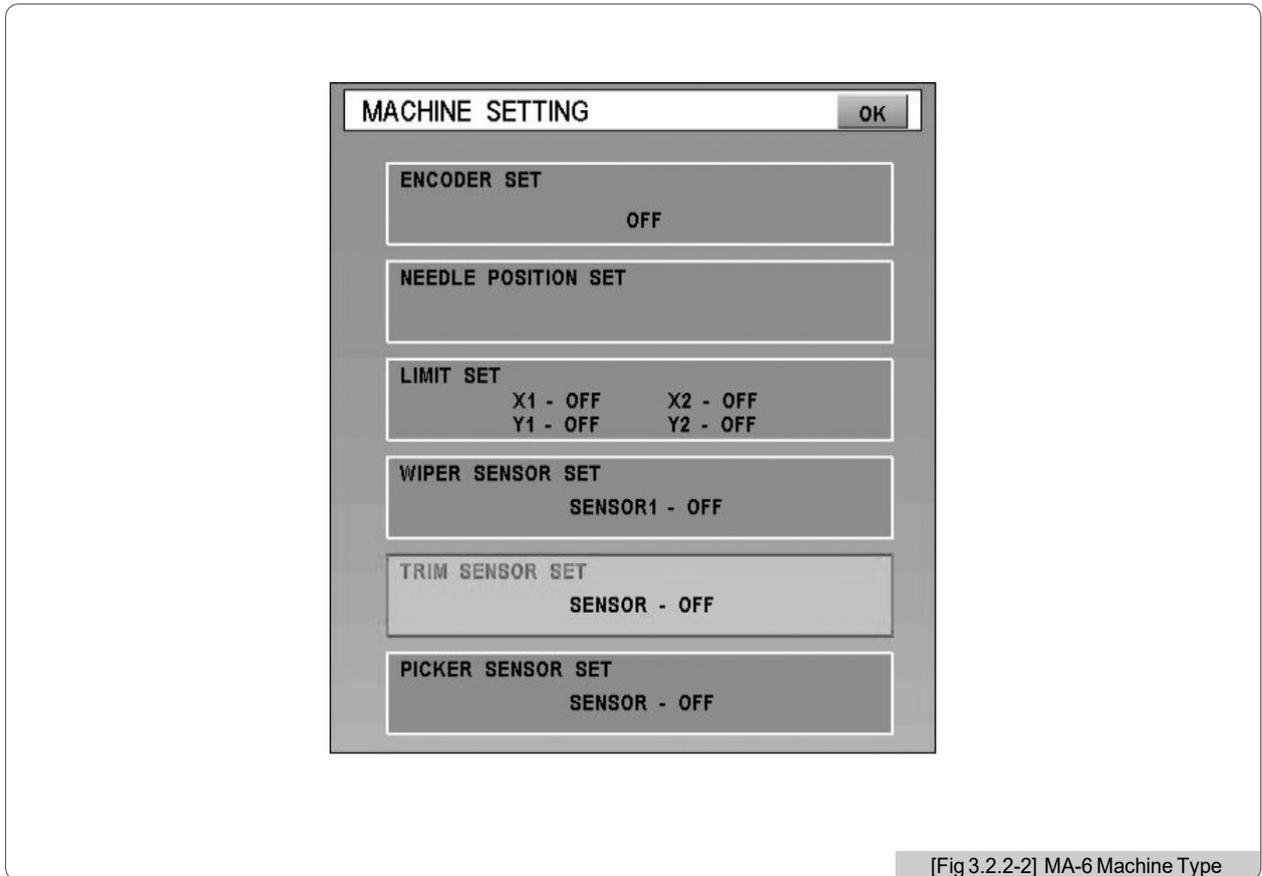
6) Pressione o botão de seleção e mova manualmente a lâmina. Quando o sinal sonoro é ouvido, verifique qualquer anormalidade do sensor e pressione o botão de seleção novamente para concluir a configuração

7) Ajuste do sinal de picker

Pressione o botão de seleção e mova manualmente a lâmina. Quando o sinal sonoro é ouvido, verifique qualquer anormalidade do sensor e pressione o botão de seleção novamente para concluir a configuração.



[Fig 3.2.2-1] In case of Single-Head Compact E-series, Single-Head Bridge E-series, and Single-Head Regular E-series

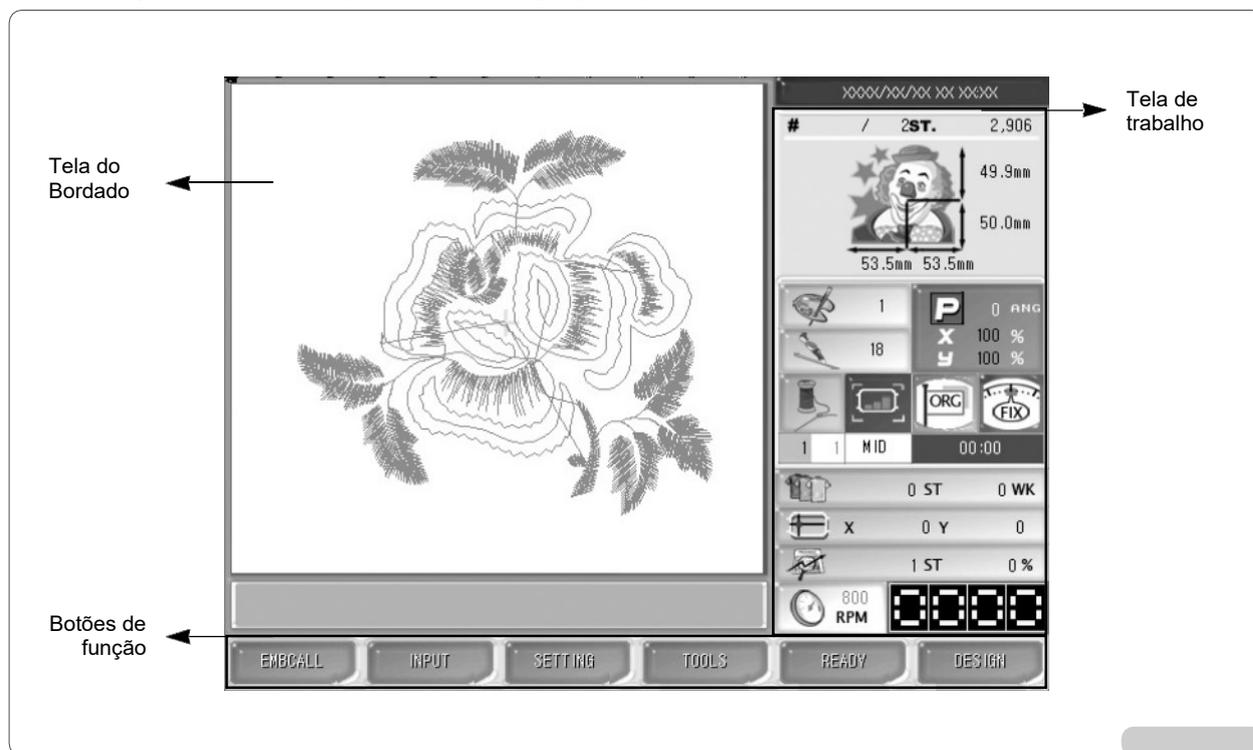


[Atenção]

Se o ajuste estiver incorreto, pode causar anormalidade à máquina. A menos que as informações estejam corretas, não altere a configuração.

4 Layout da tela do programa operacional

<Fig. 4.0-1> é a tela inicial do programa operacional. A tela é dividida principalmente em (1) tela de bordado, (2) informações de trabalho e (3) botões de função principal.



[Fig.4.0-1] Tela inicial do programa operacional SWF

4.1 Tela do Bordado

Isto mostra o projeto do bordado. Se o programa operacional estiver instalado ou nenhum design for selecionado, o logotipo SWF será exibido.

4.2 Tela Informações de trabalho

Isso mostra todas as informações relevantes para o design atualmente chamado.

Sujeito	Descrição	Observações
	- - #: Nome do desenho / memória # - - ST. : Número total de pontos feitos para o desenho escolhido	
	- - - Comprimentos X, Y a partir da posição inicial do desenho (linha central) - - - Comprimentos X, Y do desenho escolhido (Unidade: mm)	
	- # de cores para o desenho escolhido	
	- # de pulos para o desenho escolhido	
	- - P: Efeitos reversos (X, Y, XY reverso) - - 0 ANG: Grau de rotação por ângulo do desenho escolhido - - X 100%: X valor de ampliação - - Y 100%: Y valor de ampliação	
	- Barra de agulha atual / Barra de agulha seguinte	
	- Velocidade do movimento da moldura: Baixa / média / alta	
	- Quadro retornou à origem. ※ De acordo com 5.4.2 Parameter Setting, quando a função é Ativado, o ícone é verde. Quando ele está desabilitado, é cinza.	
	- Mostra a posição de parada do eixo principal. Durante o trabalho de bordado ou se não for 100 graus, o ícone é cinza. ※ <Aviso> Ao alterar a barra da agulha, o grau deve ser 100.	
	- Exibe o tempo de trabalho do bordado (HH / MM)	
	- - ST: número acumulado de pontos até o momento - - WK: número total de trabalhos terminados.	
	- - X: posição atual do eixo X - - Y: posição atual do eixo Y	
	- - ST: # progresso de pontos - - % : Taxa de progresso	
	- - Ajuste a velocidade do bordado - - Velocidade atual do bordado	

4.3 Menu Função

Existem seis menus de funções relacionados ao trabalho de bordado. Quando cada botão de menu é pressionado, o submenu aparece. De acordo com a operação da máquina de bordar, existem dois tipos de menus: "Menu de funções antes do bordado", como em <Fig. 4.3-1> e "Menu de funções durante o bordado", como indicado em <Fig. 4.3-2>. Para obter mais informações, consulte o abaixo.



■ Botões usados com freqüência no menu



Botões de Mover do Menu: Mova o cursor no menu para fazer uma seleção.



ESC/PRE : Termina o comando de execução.

Fecha a janela onde o comando é executado.

Cancela o comando.



SET : Verifica ou executa o comando.



Teclas de função: Botões para escolha de função. As funções que correspondem a cada tecla de função são diferentes dependendo da tela.

4.4.0 Mensagens de andamento do trabalho e tela do relógio

Na parte inferior de <Fig. 4.4.0-1>, há uma seção exibindo mensagens. No lado superior direito, há uma janela exibindo um relógio. A janela de exibição da mensagem mostra o status do progresso do trabalho. A janela do relógio mostra a hora atual.



[Fig 4.4.0-1]

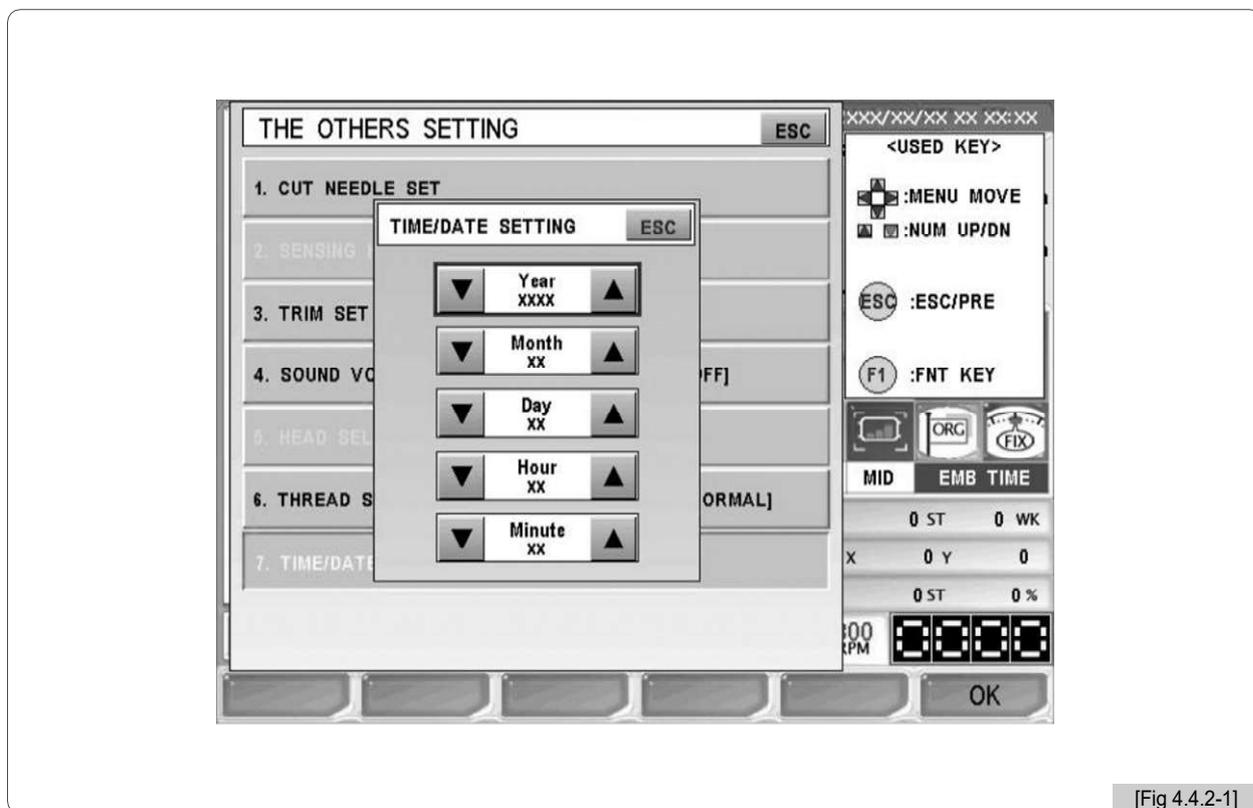
4.4.1 Mensagens de progresso do trabalho

Mensagens	Evento
"Pare com botão Parar"	A máquina é parada pressionando o interruptor de parada.
"Parar devido à quebra de linha superior"	A máquina é parada depois que a ruptura do fio é detectada
"Parar devido ao código de cor e código de parada"	A máquina está parada devido ao código de paragem.
"Parar devido ao movimento limite fora do quadro"	O quadro foi movido além do limite de movimento.
"Desenho terminado"	O bordado está terminado.
"Pare devido ao ponto traseiro"	A máquina é parada após o ponto traseiro.
"Quadro em movimento"	O quadro está em movimento.
"Pare durante a alimentação do quadro!"	O quadro é parado durante a alimentação.
"Parar na posição de deslocamento!"	A máquina é parada no ponto de desvio.
"Substituição da barra de agulha"	A barra da agulha é substituída.
"Seleção da unidade de alimentação da operação sem ponto"	Durante a operação sem ponto
"Interruptor de partida → Máquina em operação"	O teste é conduzido no modo de teste
"Carregando dados de bordado!"	Desenho bordado é chamado.

4.4.2 Mudança de data e hora

Para alterar a data e a hora exibidas no canto superior direito da tela, selecione **F3 SETTING E** depois selecione o menu de definição de data / hora em outras definições.

Quando o menu é escolhido, hora e data podem ser ajustadas como em <Fig. 4.4.2-1>.



Use Para mover data e hora no menu. UP / DN para aumentar ou diminuir os números. Quando a configuração é oompletada pressione para aplicação. Pressione para cancelar as configurações.

[Nota]

Se a função de bloqueio estiver ativada, a definição de data e hora é impossível.

5

Menu de funções antes do bordado

Antes de iniciar o trabalho de bordado, devem ser efectuados vários ajustes. Em particular, se o programa de funcionamento for instalado em primeiro lugar, vários parâmetros devem ser definidos a partir da chamada de desenho. Claro, não há nenhum problema em realizar bordados com base na configuração básica. Para saber mais sobre diversas funções e para produzir bordados de melhor qualidade, é melhor conhecer as funções.

A maneira mais básica de usar os botões do menu de funções é pressionar **F1** **F6** na caixa operações;

F1 TECLA DE GERENCIAMENTO/LER BORDADO

F2 ENTRADA

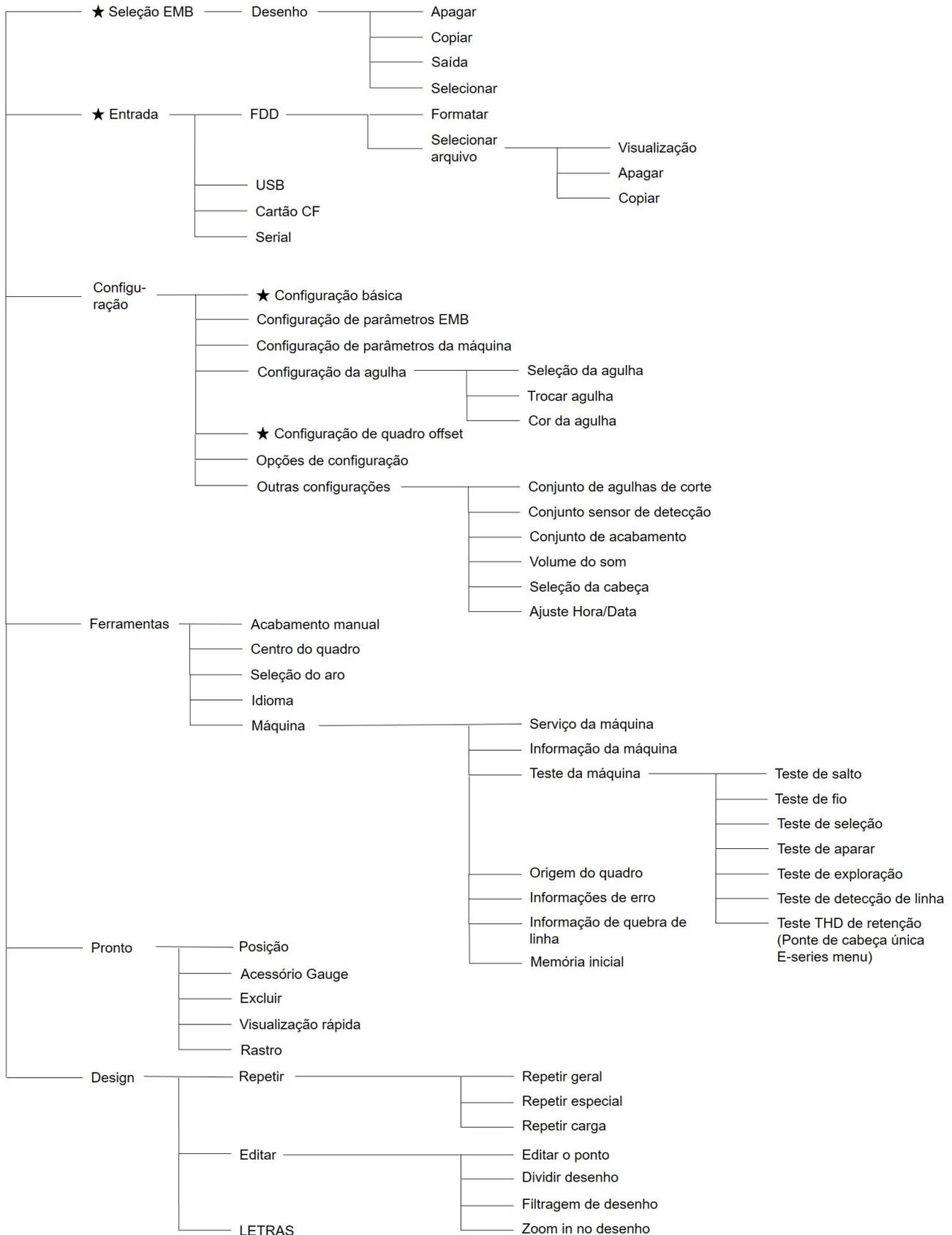
F3 CONFIGURAÇÃO

F4 FERRAMENTAS

F5 PRONTO

F6 DESENHO

5.1 Layout do Menu de Função Antes do Bordado



⌘ [Cuidado]: Os menus marcados com '★' no menu principal não podem ser usados quando o trabalho consecutivo é definido.

5.2 EMB Call

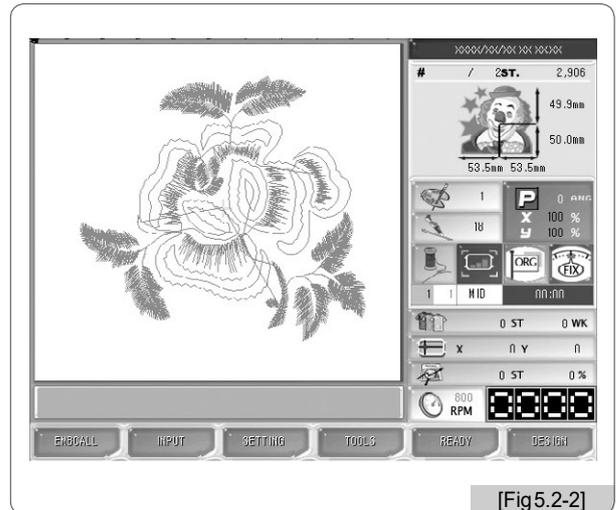


- Esta função consiste em chamar de volta os desenhos de bordados guardados na memória. A função pode ser usada para copiar e excluir projetos ou exportá-los para os dispositivos externos.

<Fig. 5.2-1> é a tela onde nenhum projeto é armazenado na memória ou não há desenho especificado. Se houver um projeto chamado anteriormente, o projeto do trabalho anterior é exibido como em <Fig. 5.2-2>.



[Fig5.2-1]



[Fig5.2-2]

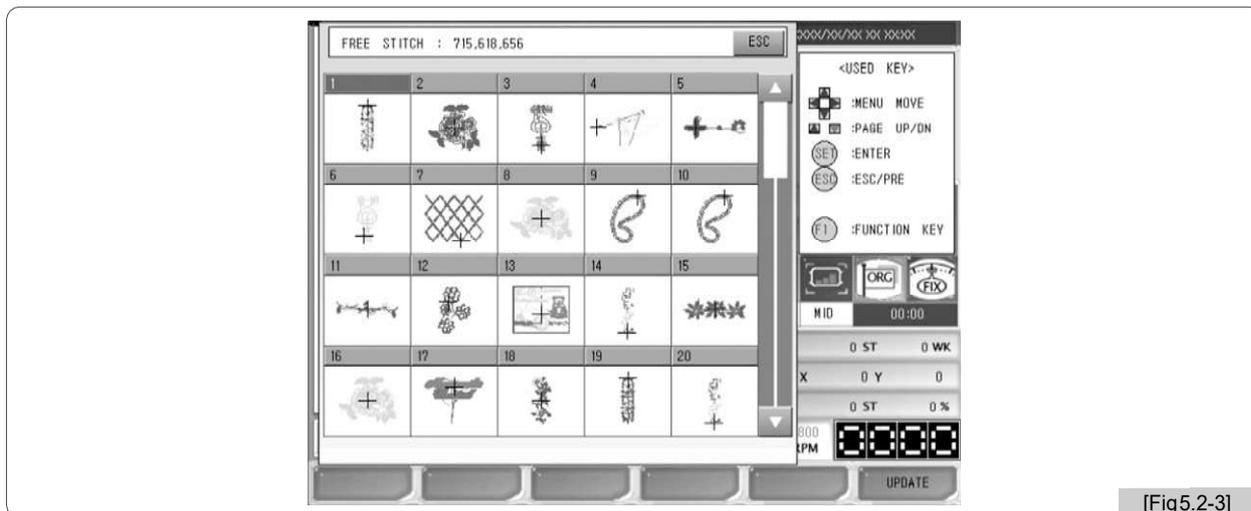
Se não houver projetos chamados como em <Fig. 5.2-1>, não é possível utilizar vários botões de função. Os botões cujas letras são pálidas não podem ser usados até que os desenhos sejam chamados mais tarde.

Se **F1 EMB CALL** for pressionado, é exibido na tela, como <Fig. 5.2-2>, os desenhos de bordados armazenados na memória aparece como na <Fig. 5.2-3>. Até 100 desenhos podem ser armazenados na memória. Até 20 desenhos podem ser exibidos na tela. Para conhecer mais sobre desenhos de bordar, através do [Exercício 5.2-1].

[Exercício 5.2-1] Chamar o desenho da sala # 35.

1 Pressione **F1 EMBCALL**.

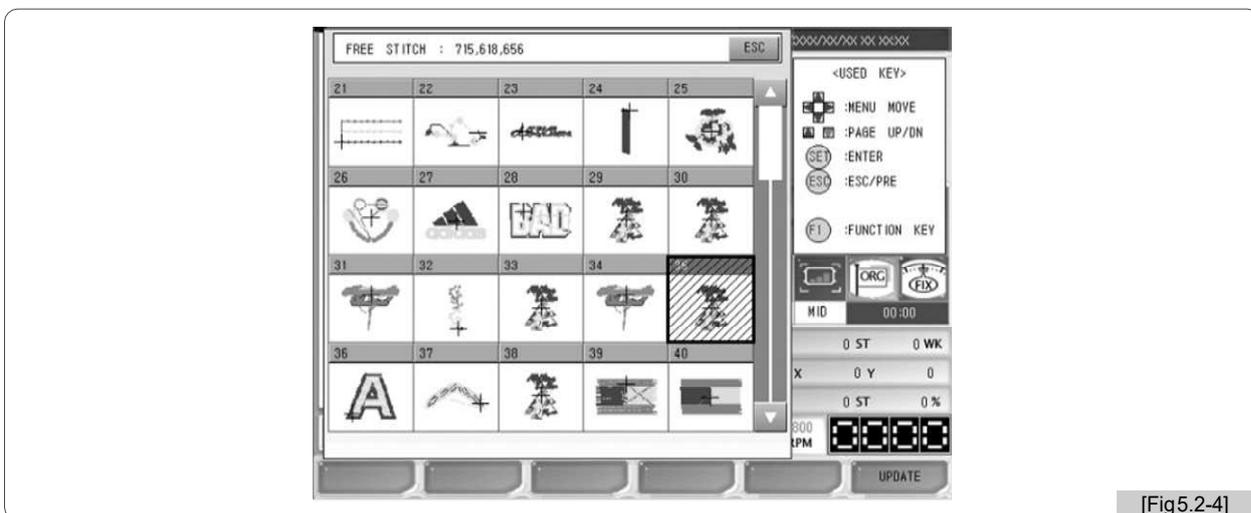
Quando o botão de chamada do desenho é pressionado, os projetos armazenados em cada espaço são exibidos como em <Fig. 5,2-3>. A tela exibe os números de espaço e desenhos de bordado. Cada tela mostra até 20 desenhos. O design que gostaríamos de chamar está localizado no espaço # 35, por isso temos de passar para a tela seguinte.



[Fig5.2-3]

2 Use os botões Mover do menu  para mover para a tela onde o espaço # 35 é exibida.

Como em <Fig. 5.2-4> abaixo, 20 desenhos são exibidos



[Fig5.2-4]

[Nota]

O número de pontos não utilizados indica o espaço de memória não utilizado.

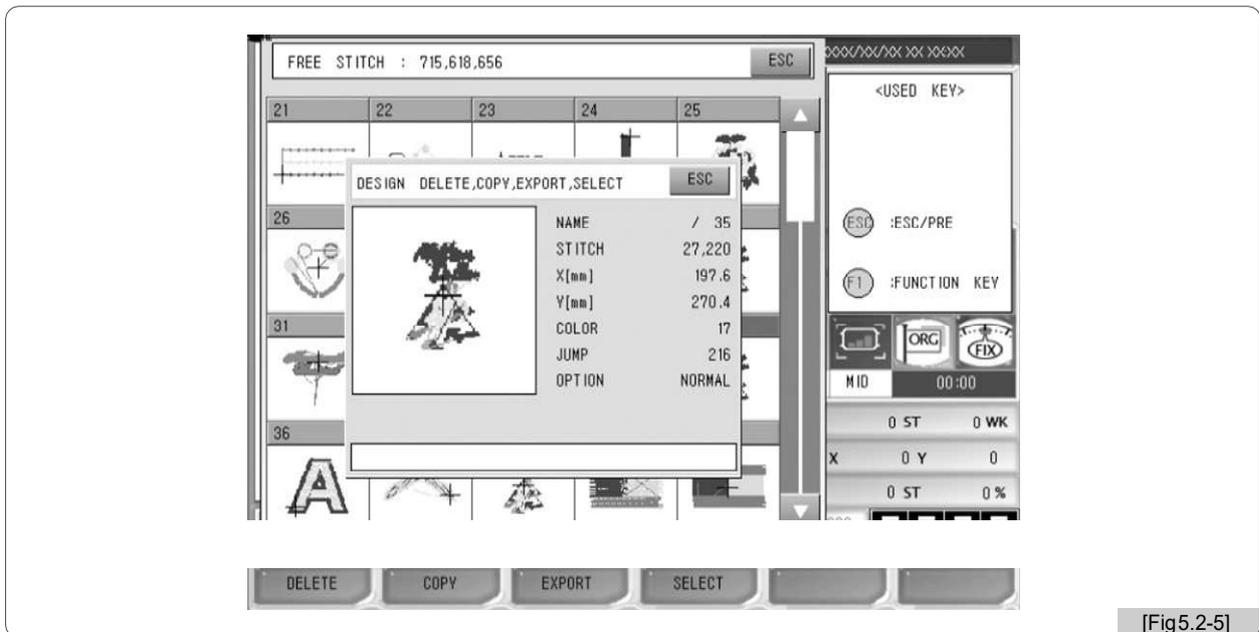
[Nota]

F6 UPDATE é o botão para atualizar a tela. Às vezes, quando o desenho do bordado é chamado, ele é exibido tudo em preto e branco em vez de em cores. Neste caso, vá para o ajuste - configuração da barra de agulhas **F6 UPDATE** configuração de cor e pressione **F3 RESET**. Volte para a tela de chamada de design e pressione **F6 UPDATE**. Em seguida, a tela será apresentado em cores.

3 Vá para o espaço 35 em <Fig. 5.2-4> e pressione **SET** (O espaço quadrado com barras)

Em seguida, uma nova janela aparece como em <Fig. 5,2-5>. No lado esquerdo, o design escolhido é exibido.

No lado direito da tela, as informações sobre o desenho são exibidas. Na tela, botões como **F1 DELETE**, **F2 COPY**, **F3 EXPORT**, **F4 SELECT** estão ativados.



[Fig5.2-5]

4 Pressione **F4 SELECT**.

O desenho do bordado selecionado será exibido na tela inicial como em <Fig. 5,2-6>.



[Fig5.2-6]

[Nota]

Na seção de informações do bordado, "OPTION NORMAL" pode ser visto. "Normal" refere-se a dados comuns de bordado. Às vezes, "Lantejoula" pode ser exibido. Significa que é o desenho do bordado que inclui o código da lantejoula.

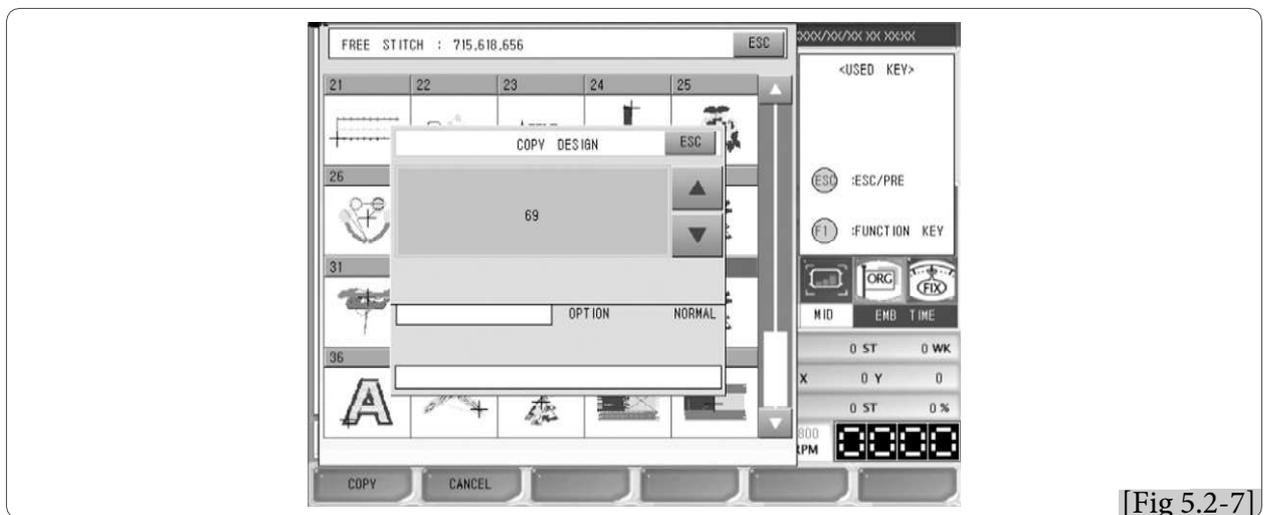
[Exercício 5.2-2] Copie o desenho do Espaço # 35 para o Espaço # 69.

1 Repetir ① ~ ③ do [Exercício 5.2-1] "Chamar o desenho do espaço # 35".

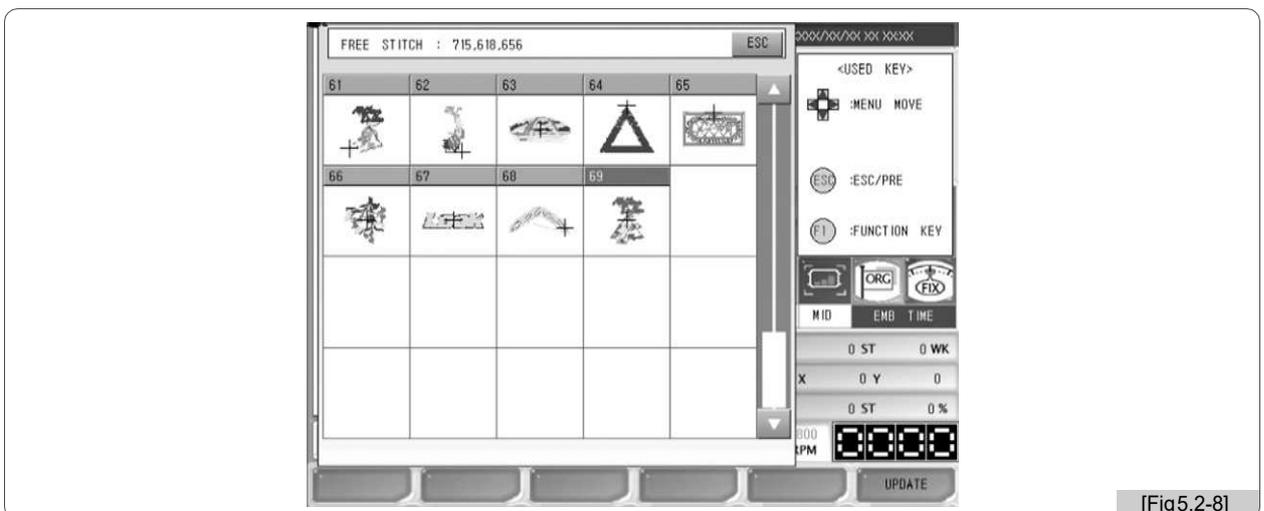
2 Pressione **F1 COPY** em <Fig. 5.2-5>.

Como em <Fig. 5.2-7>, aparecerão janelas de mensagens e serão exibidos os números de espaços vazios e os botões para cima / para baixo, para copiar e para cancelar. Os espaços vazios são o espaço onde os novos dados de bordados podem ser salvos. É possível mover para o número do espaço-alvo usando os botões de direção no lado direito.

3 Use  Para mover para o espaço #69 e pressione **F1 COPY**



4 Os dados do bordado na Sala # 35 foram copiados na Sala # 69. Como em <Fig. 5.2-8>, o projeto foi movido para página # 69.



[Nota]

Se deseja cancelar a copia pressione **F2 cancela** ou **ESC**

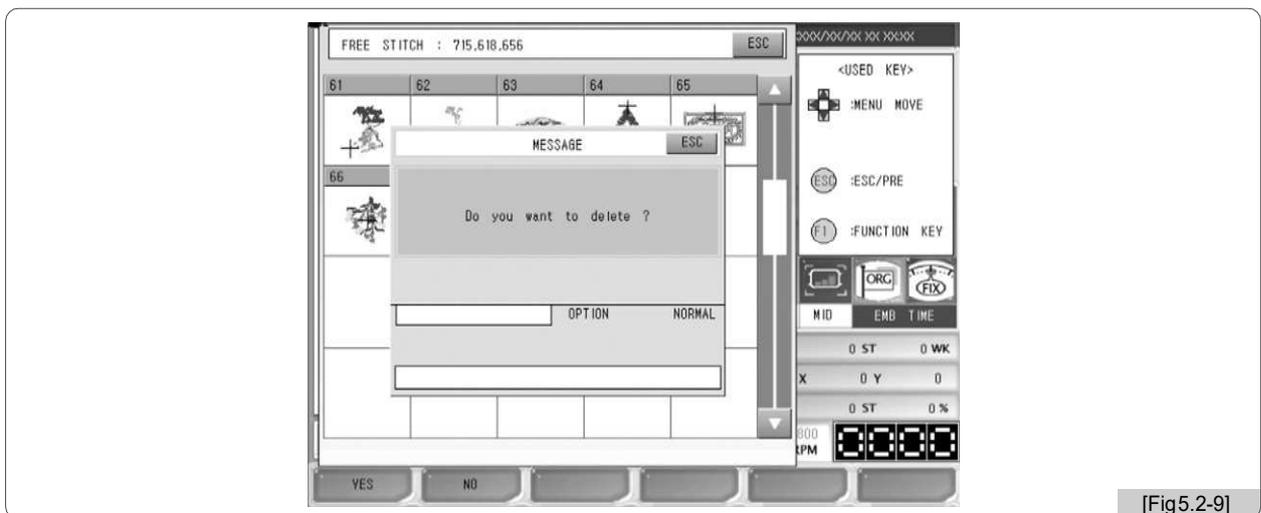
[Exercício 5.2-3] Exclua o design no espaço # 69.

1 Repetir 1~3 De [Exercício 5.2-1] "Chamar o desenho do espaço # 35".

2 Use os botões de mover menu para ir para a sala # 69 e pressione

3 Pressione **F1 DELETE** na <Fig. 5.2-5>.

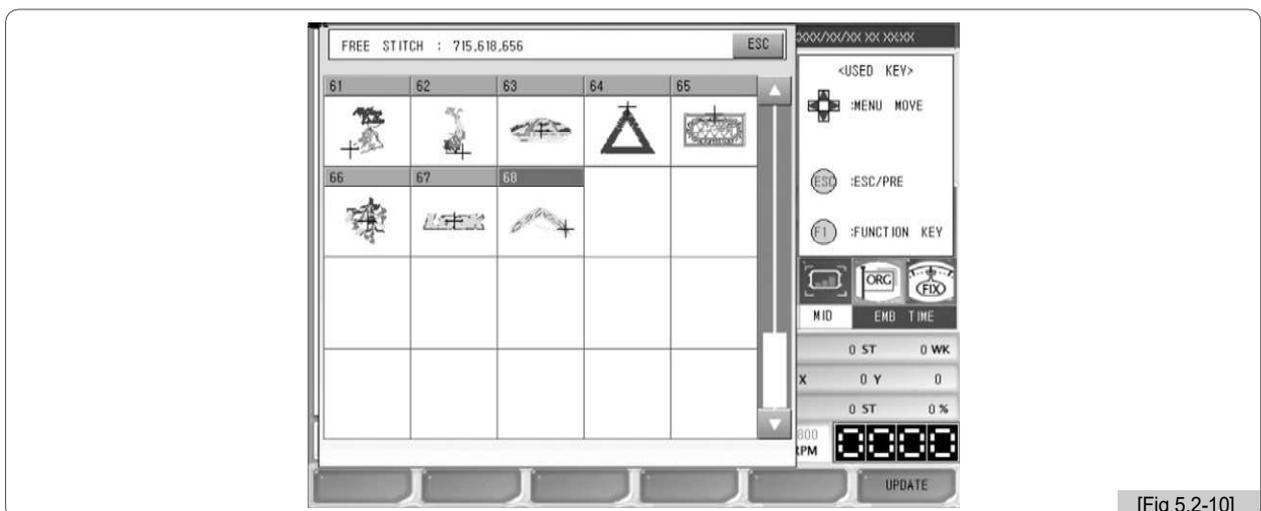
Como em <Fig. 5.2-9>, a janela de mensagem aparece perguntando "Deseja excluir os dados do desenho?"



[Fig5.2-9]

4 Pressione **F1 YES** .

Quando comparado com <Fig. 5.2-8>, o desenho no espaço # 69 foi excluído como em <Fig. 5,2-10>. Espaço # 69 fica disponível para armazenamento do desenho.



[Fig 5.2-10]

[Nota]

Se você não quiser excluí-lo, pressione **F2** ou

[Exercício 5.2-4] Copie um desenho no espaço #35, usando uma unidade de disquete ou USB.

- 1) Repetir ①~③ do [Exercício 5.2-1]. Selecione o desenho do espaço # 35.
- 2) Insira um disquete na unidade de disquete ou uma memória USB na porta USB.

[Cuidado]

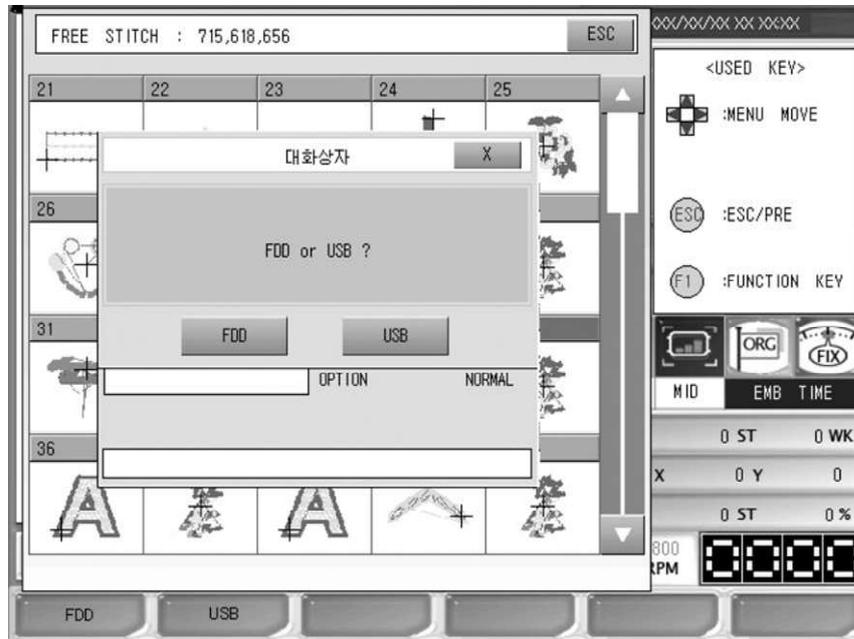
Se um disquete é removido da unidade de disco enquanto estiver sendo usado, os dados no disquete podem ser excluídos ou o próprio disquete pode ser danificado.

[Cuidado]

O sistema de arquivos da memória USB deve ser FAT16, não FAT32.

- 3) Pressione **F3 EXPORT** na <Fig. 5.2-5>.

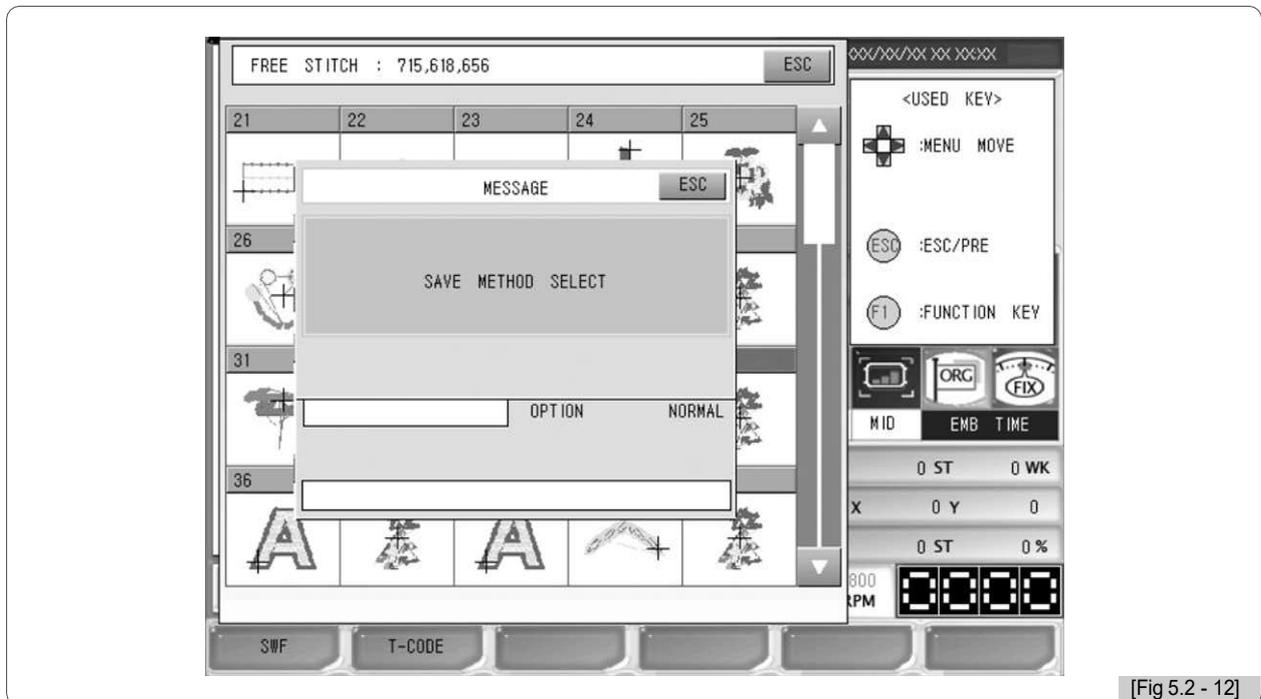
Como em <Fig. 5.2-11>, a janela de mensagem aparece pedindo a seleção do dispositivo de saída. E se **F1 FDD** é pressionado, O design será salvo no disquete. E se **F2 USB** é pressionado, O design será salvo na memória USB.



[Fig 5.2-11]

4) Pressione **F1 FDD** ou **F2 USB** .

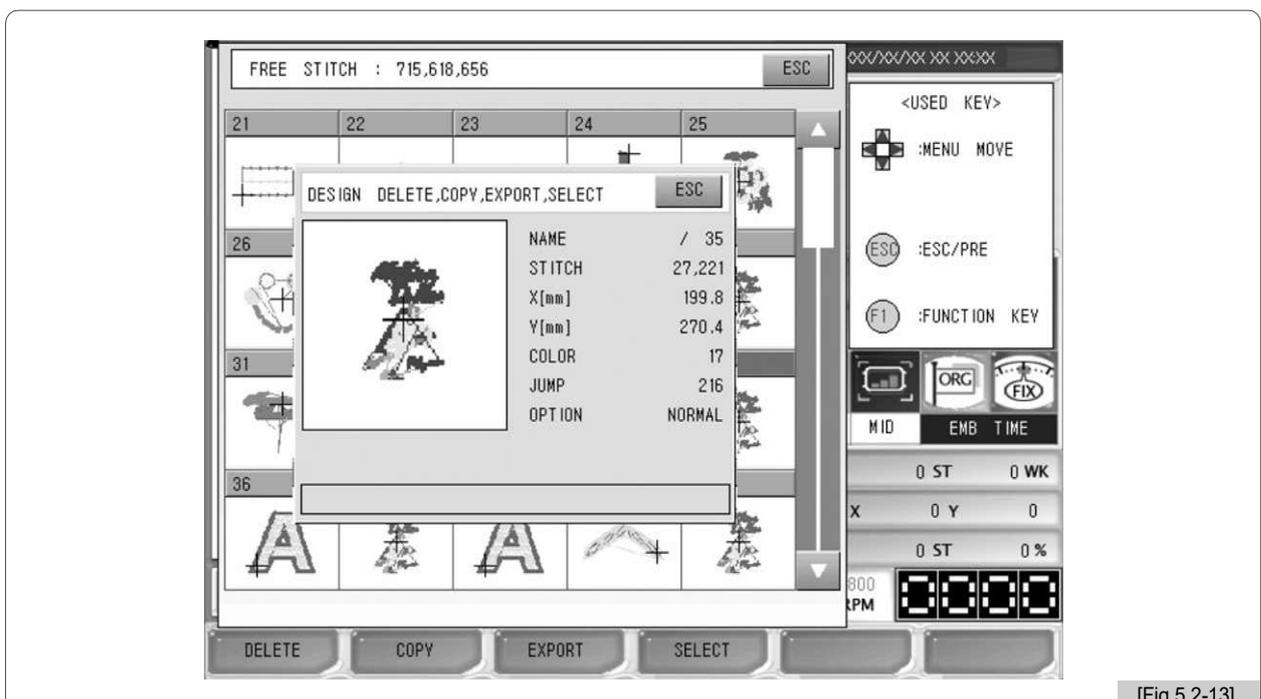
A mensagem que pede o método de gravação aparece como em <Fig. 5.2-12>. Se **F1 SWF** é pressionada, ela é salva no disquete no método SWF. Se **F2 T-CODE** é pressionada, ele é salvo no método Tajima.



[Fig 5.2 - 12]

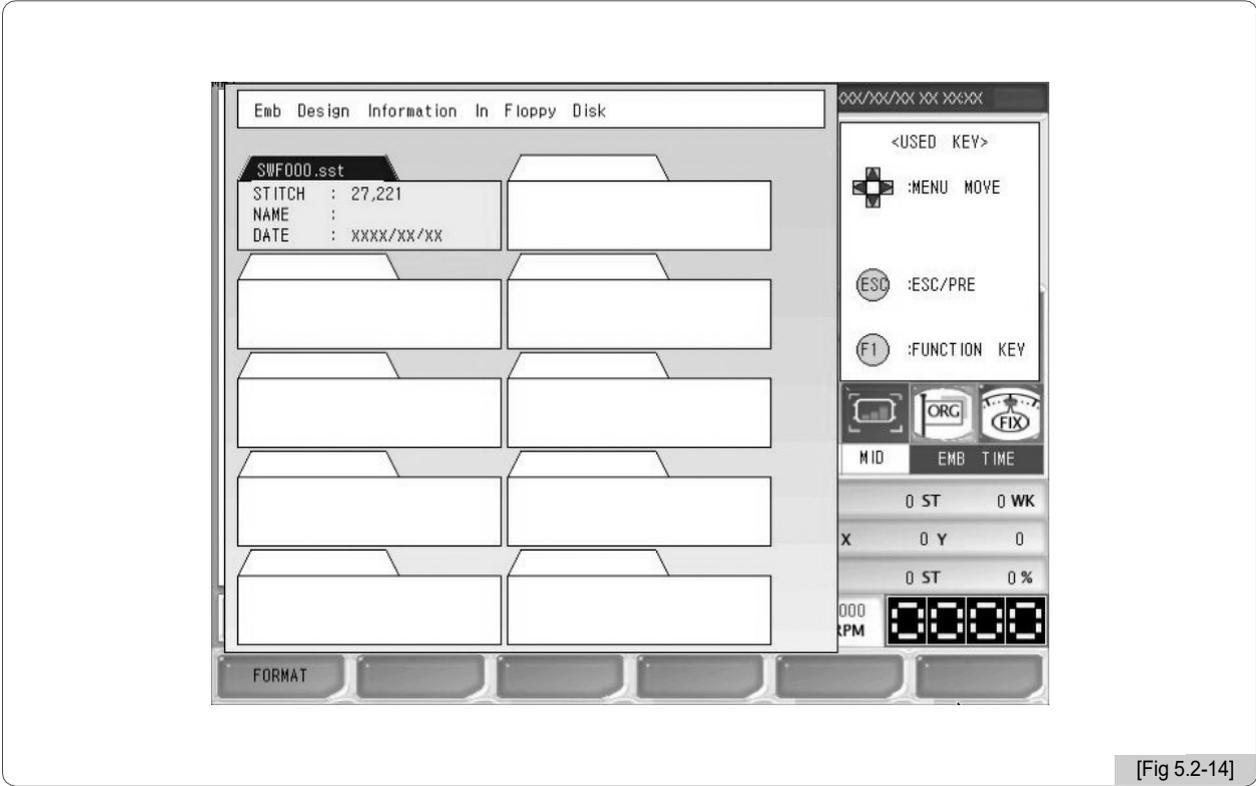
5) Pressione **F2 T-CODE** .

A barra verde na parte inferior da mensagem mostra o progresso como em <Fig. 5.2-13>. Quando a cópia é concluída, a barra inteira torna-se verde.



[Fig 5.2-13]

<Fig. 5.2-14> mostra o estado do disquete onde o desenho foi copiado. Para verificar o estado, consulte 5.3.0) Entrada - "Floppy". Ao salvar projetos em um disquete, o arquivo é salvo como SWF000.SST. Os arquivos copiados para um disquete são dados nomes como SWF000.SST, SWF001.SST, etc. ou SWF000.DST, SWF001.DST, etc.

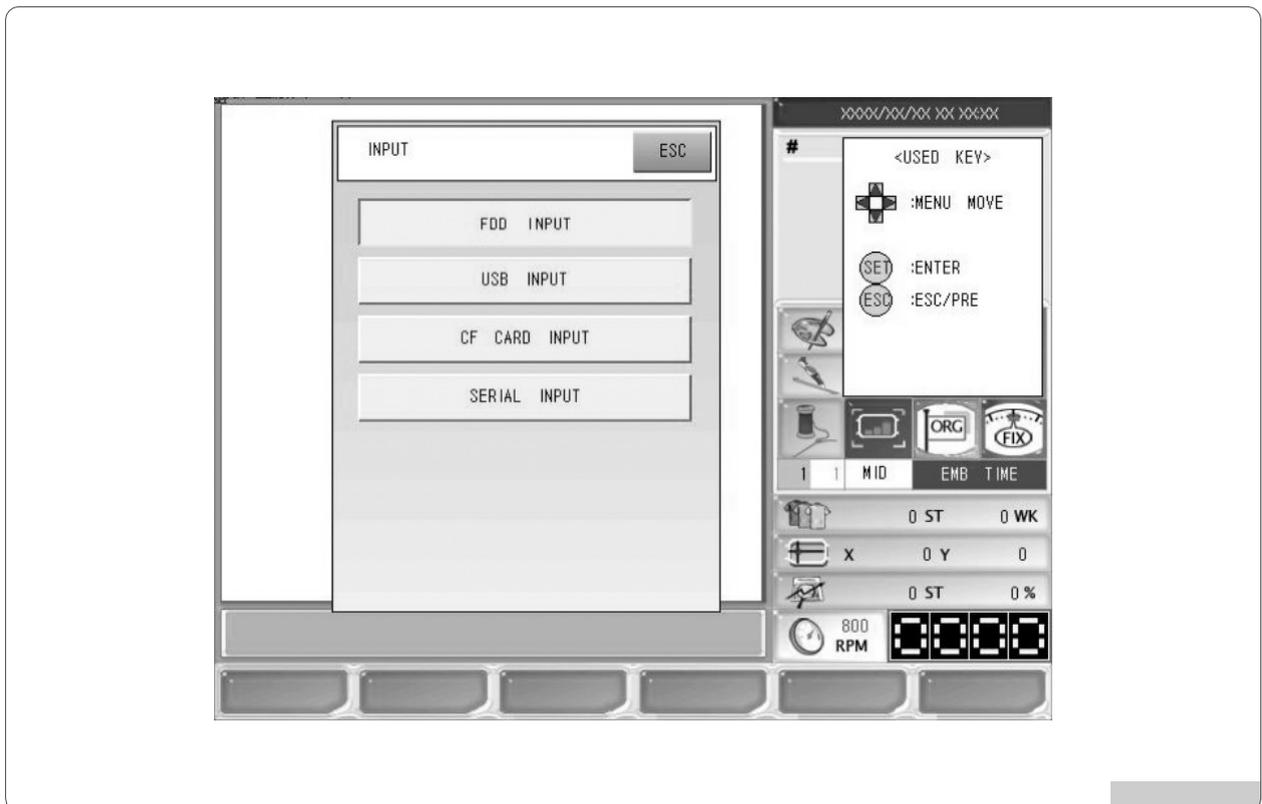


[Fig 5.2-14]

5.3.0 Entrada

INPUT - Esta função permite introduzir desenhos de dispositivos externos na OP Box. Os desenhos podem ser copiados de dispositivos externos como disquete, memória USB, cartão CF (Compact Flash) e comunicações em série.

Na tela inicial, pressione **F2 INPUT** E o submenu aparece como em <Fig. 5.3.0-1>. Os botões do submenu incluem Disquete, USB, Cartão CF e Serial.

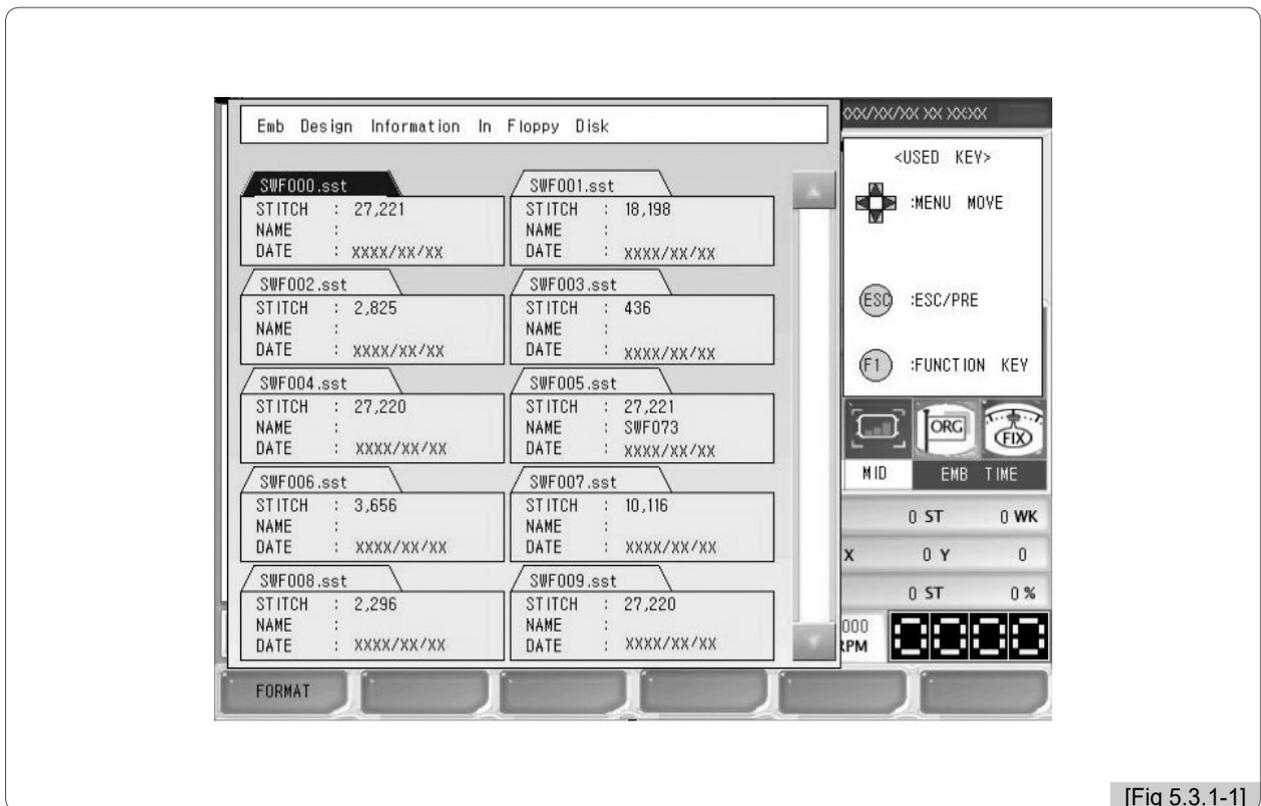


5.3.1 FDD Entrada

Quando o botão disquete é pressionado, as informações breves sobre os desenhos salvos no disquete são exibidas. A formatação de disquete, a visualização do desenho, a entrada do desenho e a exclusão do desenho podem ser executadas.

Insira o disquete contendo arquivos de desenho de bordado em FDD.

Selecione “Floppy” em <Fig. 5.3.0-1>, e <Fig. 5.3.1-1> aparecerá na tela.



[Fig 5.3.1-1]

[Cuidado]

Se um disquete é removido da unidade de disco enquanto estiver sendo usado, os dados no disquete podem ser excluídos ou o próprio disquete pode ser danificado.

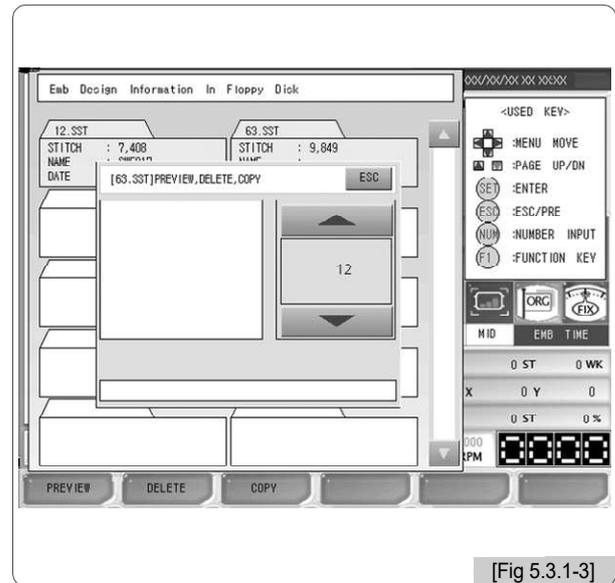
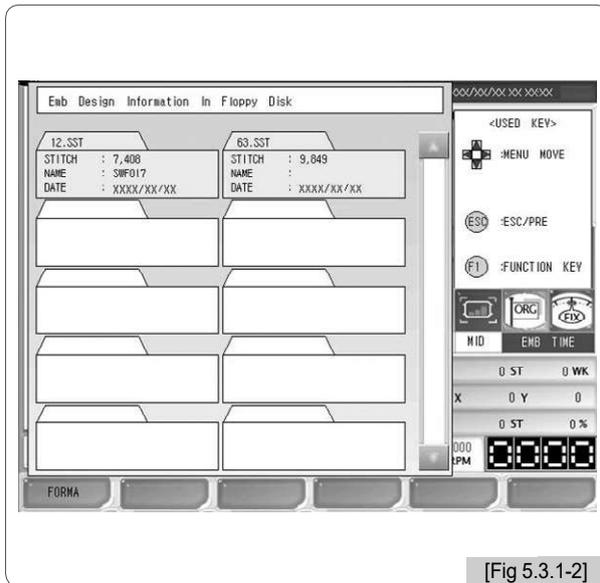
Até 10 desenhos podem ser exibidos em uma tela. Se o número total de desenhos salvos for superior a 10, os botões de rolagem e rolagem para cima / para baixo podem ser usados para ver as próximas telas. Informações como nome do arquivo, número de pontos e data de criação são exibidas para cada projeto. Como em <Fig. 5.3.1-1>, use os botões de mover menu  e selecione espaço #63. O desenho será salvo na memória USB.

Selecione  e pressione . Então é mostrada <Fig. 5.3.1-3>, e podem ser executadas funções como pré-visualização, eliminação e cópia.

[Exercício 5.3.1-1] Conduza a pré-visualização do projeto para "63.SST" salva no disquete e copie-a no espaço # 12.

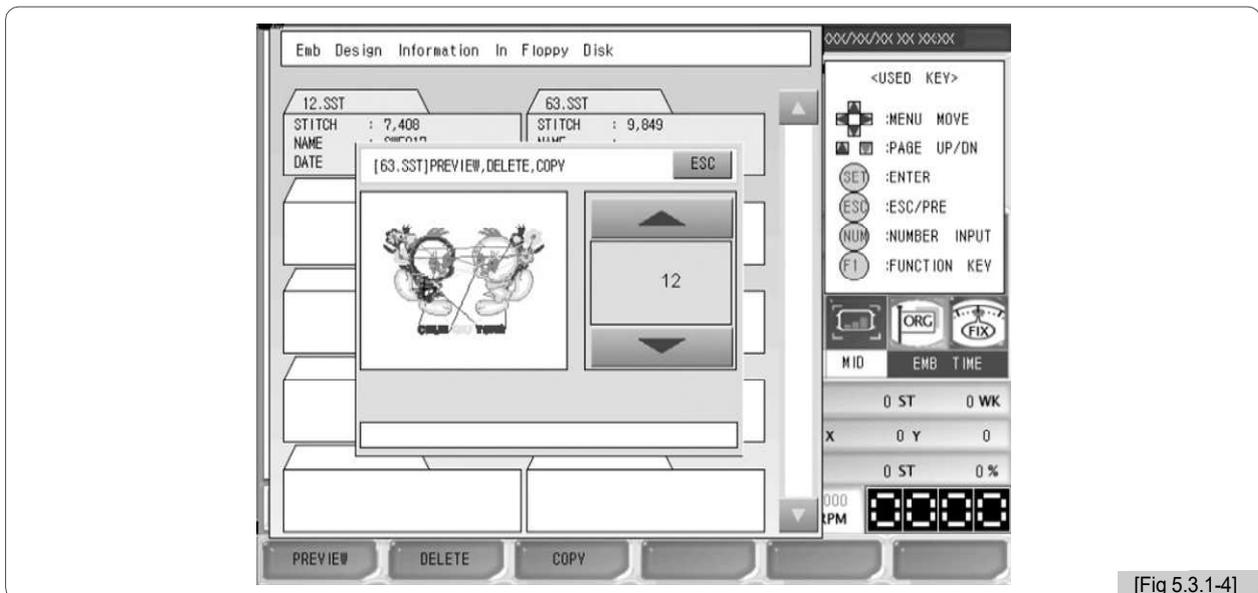
- 1) Em <Fig. 5.3.1-2>, selecione  E pressione .

Em seguida, a janela aparece como em <Fig. 5.3.1-3>.



- 2) Pressione  **PREVIEW**.

Como em <Fig. 5.3.1-4>, o desenho é exibido na janela de pré-visualização.

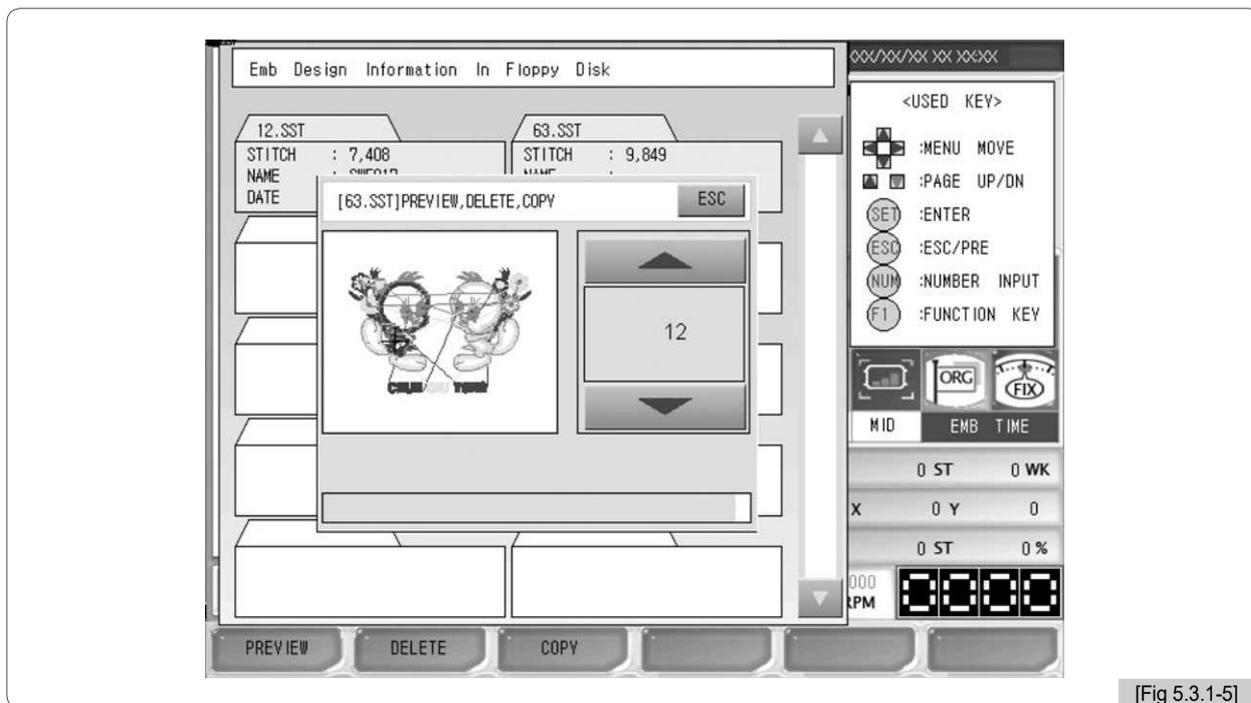


- 3) Selecione o número do espaço.

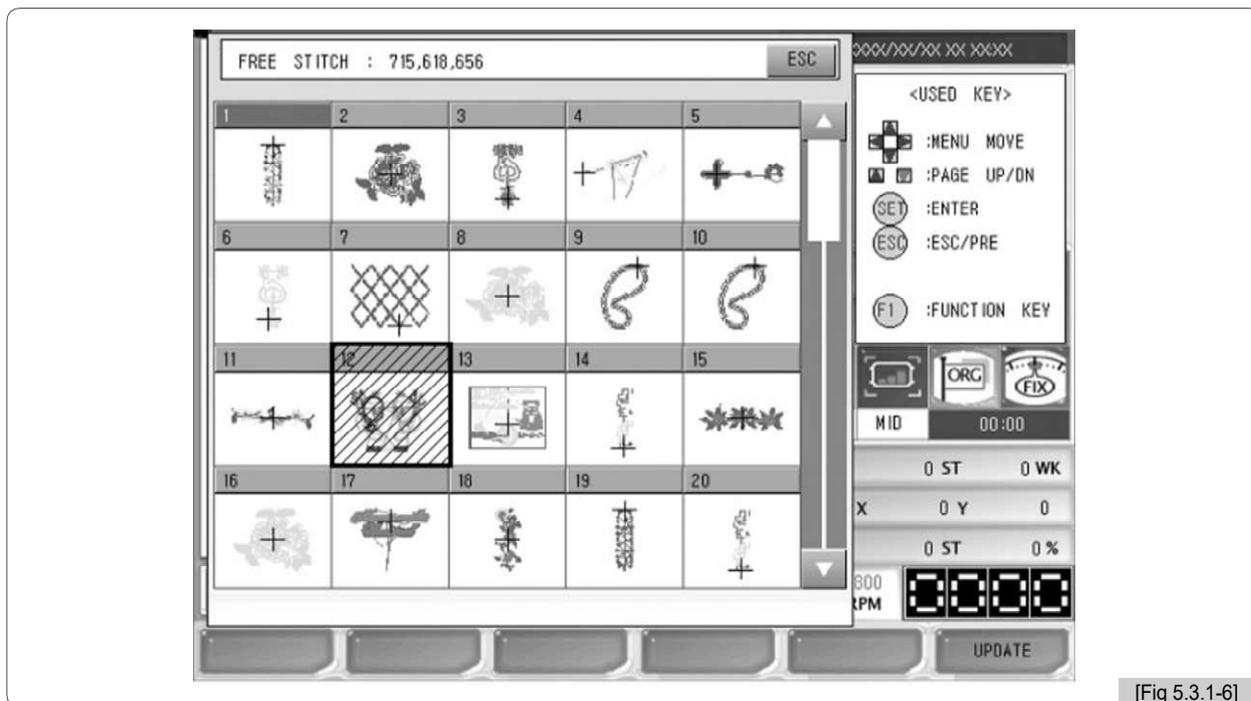
Use os botões   Up/Down para selecionar o número do espaço. Quando os botões são pressionados, os espaços vazios são exibidos em ordem. Selecione o espaço # 12.

4) Pressione **F3 COPY**.

Como em <Fig. 5.3.1-5>, a barra de status na parte inferior da janela fica verde, mostrando o progresso da cópia. Quando a barra está completamente verde, isso significa que a cópia está concluída e a janela desaparece. Como em <Fig. 5.3.1-6>, o desenho copiado no espaço # 12 pode ser verificado. Para verificar o desenho copiado, consulte "5.2 Design Call".



[Fig 5.3.1-5]



[Fig 5.3.1-6]

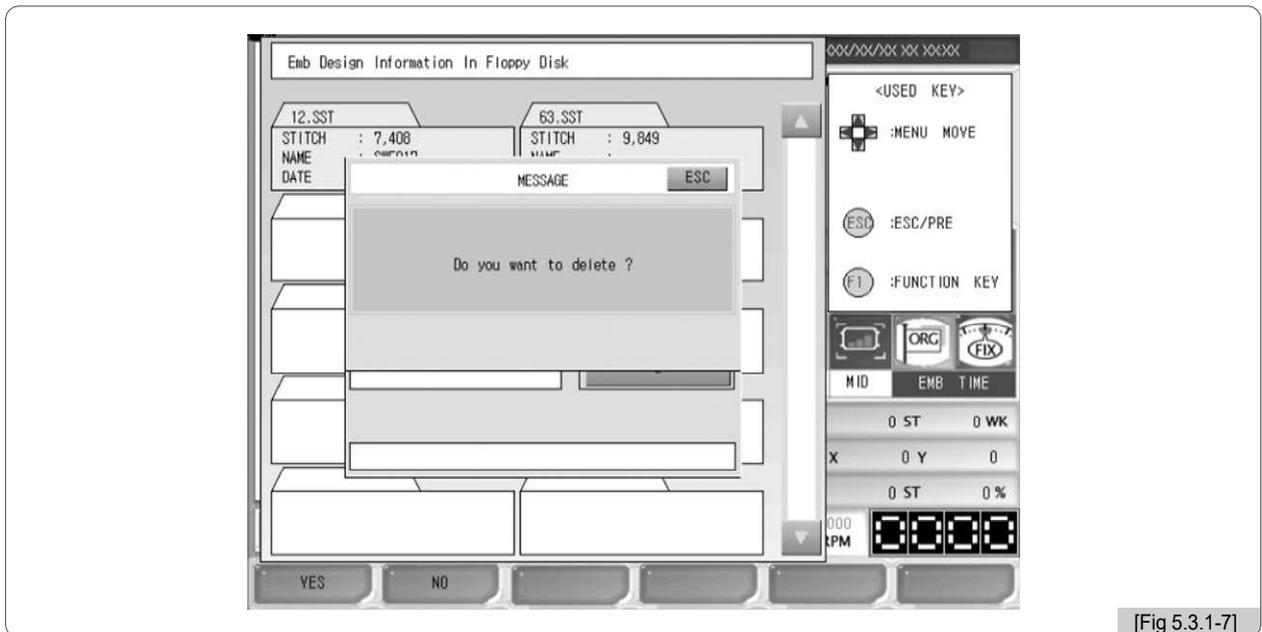
[Exercício 3.1-2] Excluir "63.SST" em um disquete.

- 1) Selecione

63.SST
STITCH : 9,849
NAME :
DATE : XXXX/XX/XX

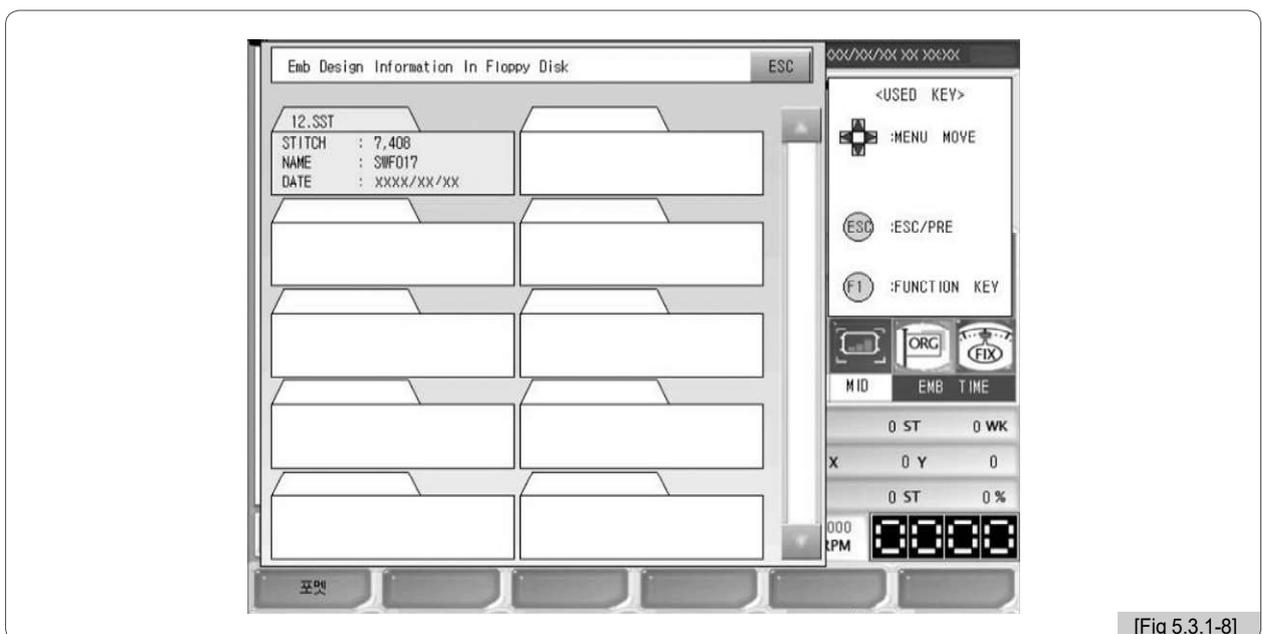
 Como em <Fig. 5.3.1-2> e pressione .
- 2) Pressione **F2 DELETE** .

Então, <Fig. 5.3.1-7> aparece. A mensagem que pergunta "Deseja excluir os dados de projeto?" Aparece na tela. Se você deseja apagá-lo, pressione **F1 YES** . Se você não quiser excluí-lo, pressione **F2 NO** .



[Fig 5.3.1-7]

- 3) Pressione **F1 YES** . Como em <Fig. 5.3.1-8>, os ficheiros são apagados



[Fig 5.3.1-8]



[Exercício 5.3.1-3] Formato da disquete

1 Pressione **F1 FORMAT** na <Fig. 5.3.1-1>.

[Cuidado]

Se um disquete é removido da unidade de disco enquanto estiver sendo usado, os dados no disquete podem ser excluídos ou o próprio disquete pode ser danificado.

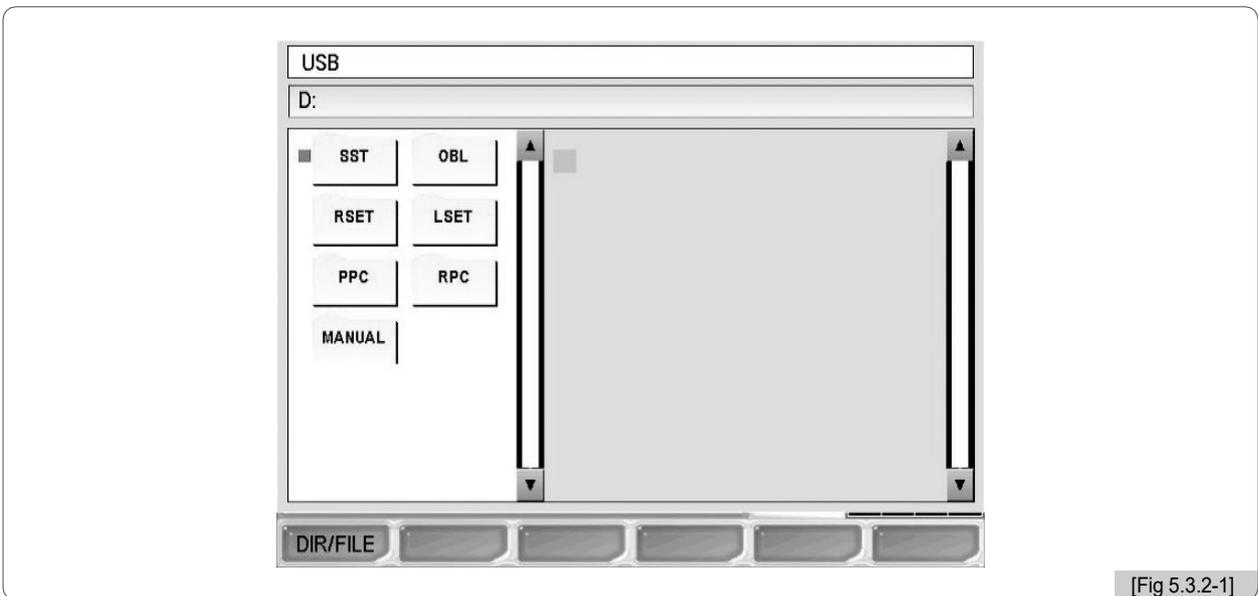
5.3.2 Entrada USB

Esta função permite introduzir desenhos de bordados guardados na memória USB na caixa de operação . Insira a memória USB contendo arquivos de design de bordado na porta USB.

[Cuidado]

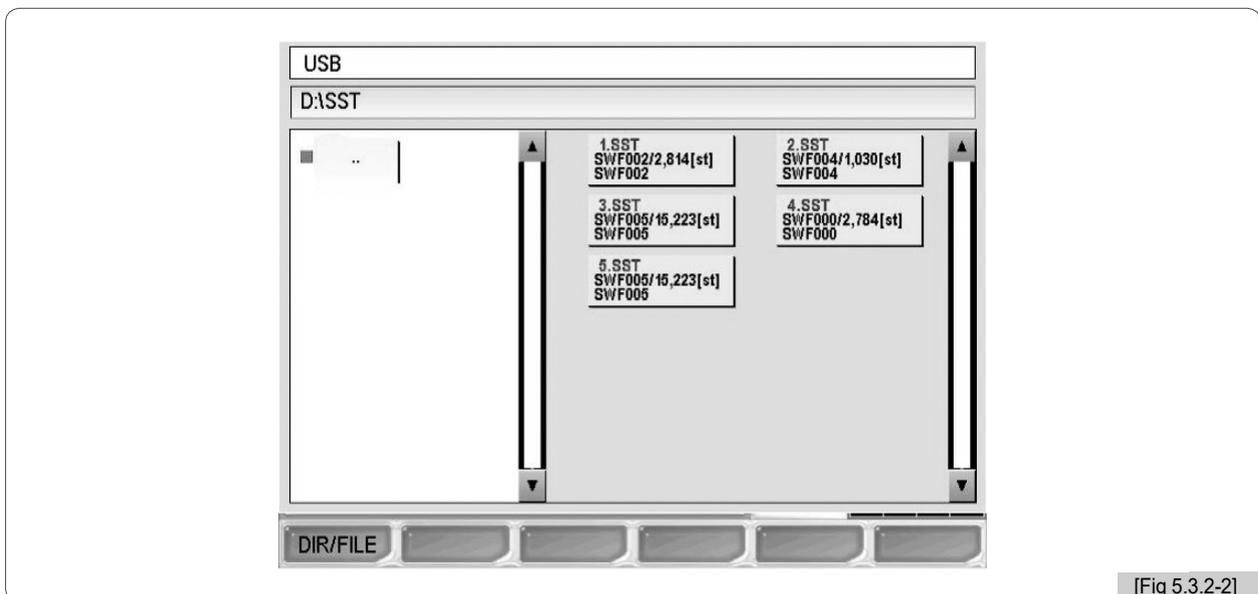
O sistema de arquivos da memória USB deve ser FAT16, não FAT32.

Quando "USB" está seleccionado em <Fig. 5.3.0-1>, <Fig. 5.3.2-1> aparece.



[Fig 5.3.2-1]

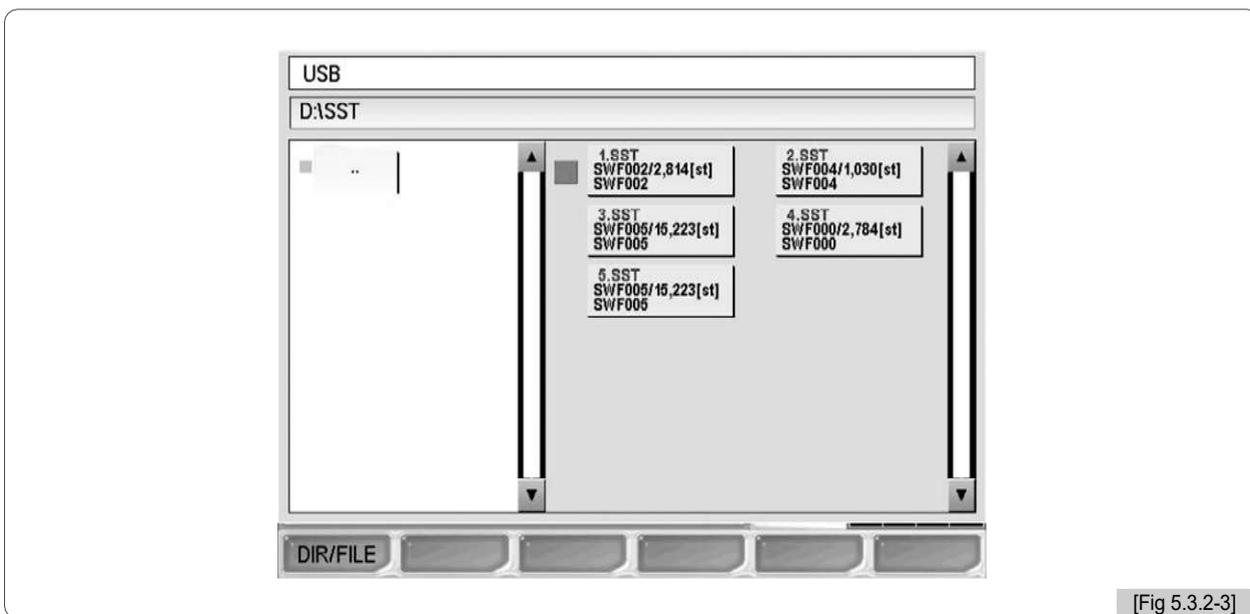
Use como em <Fig. 5.3.2-1> para mover o ■ cursor vermelho para a pasta (SST) onde os desenhos são salvos e pressione para seleção. <Fig. 5.3.2-2> mostra arquivos de design na pasta 'SST'.



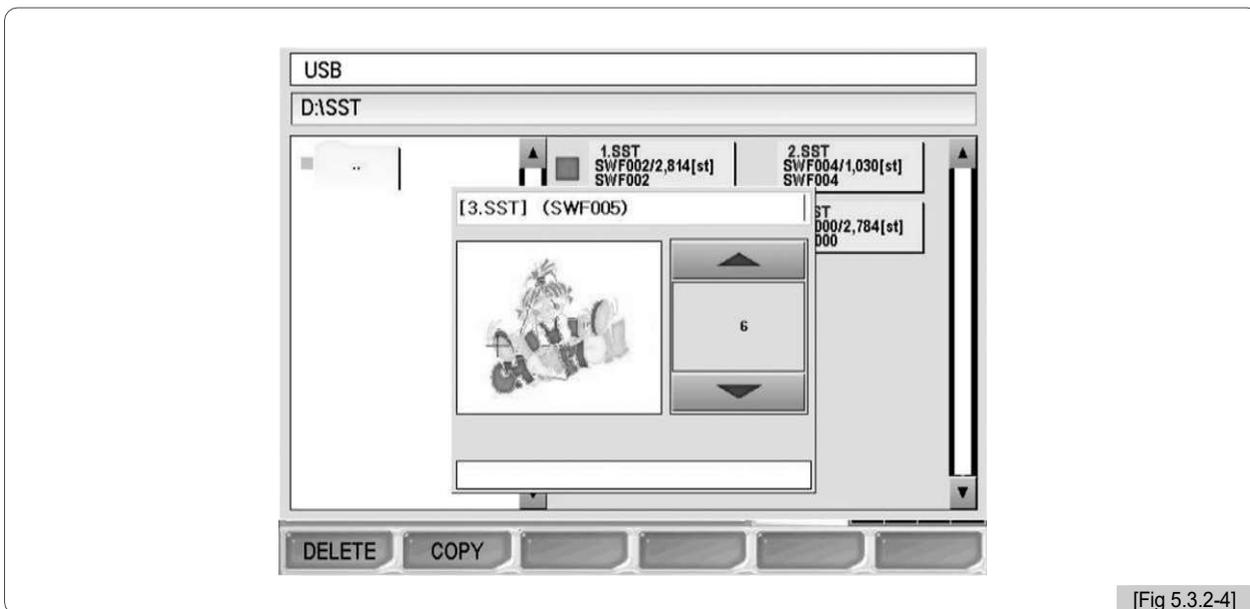
[Fig 5.3.2-2]

Quando F1 DIR/FILE for pressionado mais de uma vez o cursor vermelho desloca-se na tela de seleção do desenho. Pressione  para selecionar o desenho.

Para mover para a pasta de nível superior, pressione F1 DIR/FILE. Quando o cursor está na  pasta, pressione .



Quando um desenho é selecionado em <Fig. 5.3.2-3>, <Fig. 5.3.2-4> aparece.

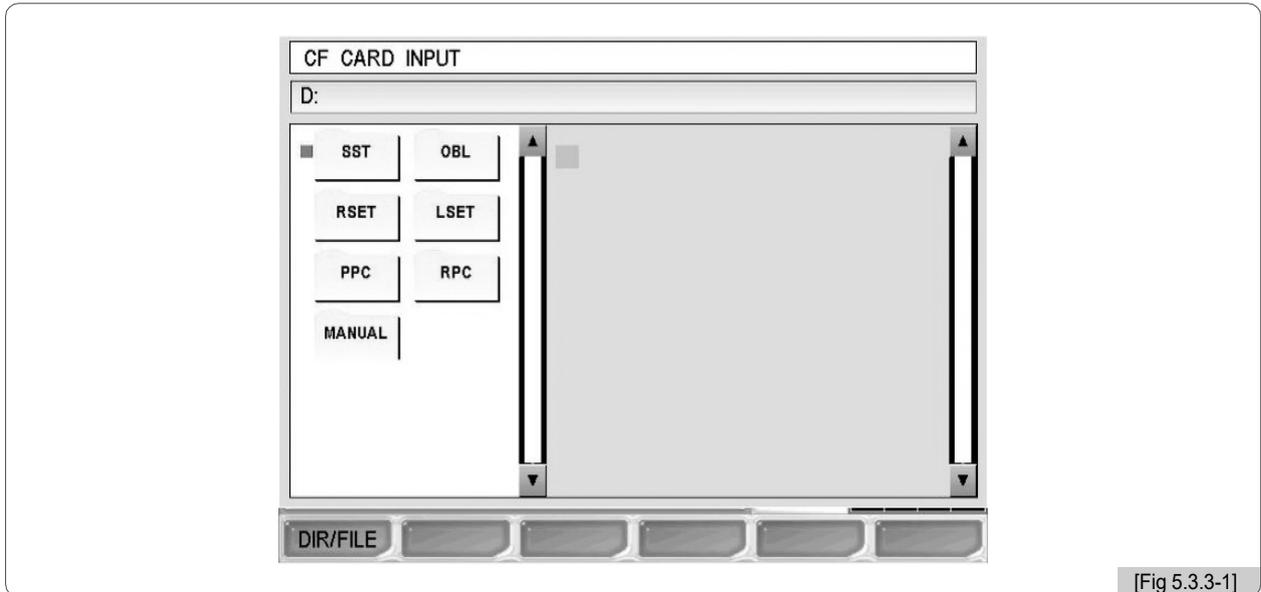


Na memória USB, a função de visualização pode ser executada, e as teclas para 'apagar' e 'copiar' aparecem. Os métodos de usar as funções 'delete' e 'copy' são os mesmos explicados em '5.3.1 Floppy'.

5.3.3 CF Entrada do cartão

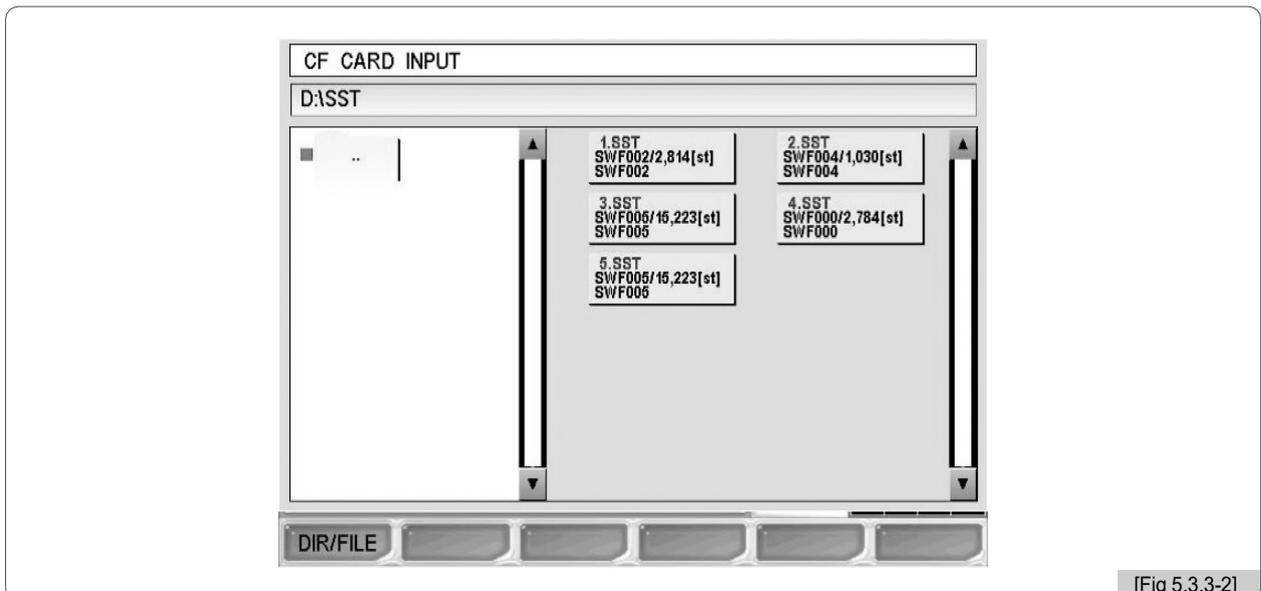
Esta função é para importar os arquivos de desenho de bordado salvos no cartão C / F para a caixa de operação. Conecte um cartão C / F contendo arquivos de desenho de bordado ao leitor de cartões C / F e insira a ficha USB do leitor de cartões C / F na porta USB da caixa de operação.

Quando 'C / F Card' é escolhido em <Fig. 5.3.0-1>, <Fig. 5.3.3-1> aparece.



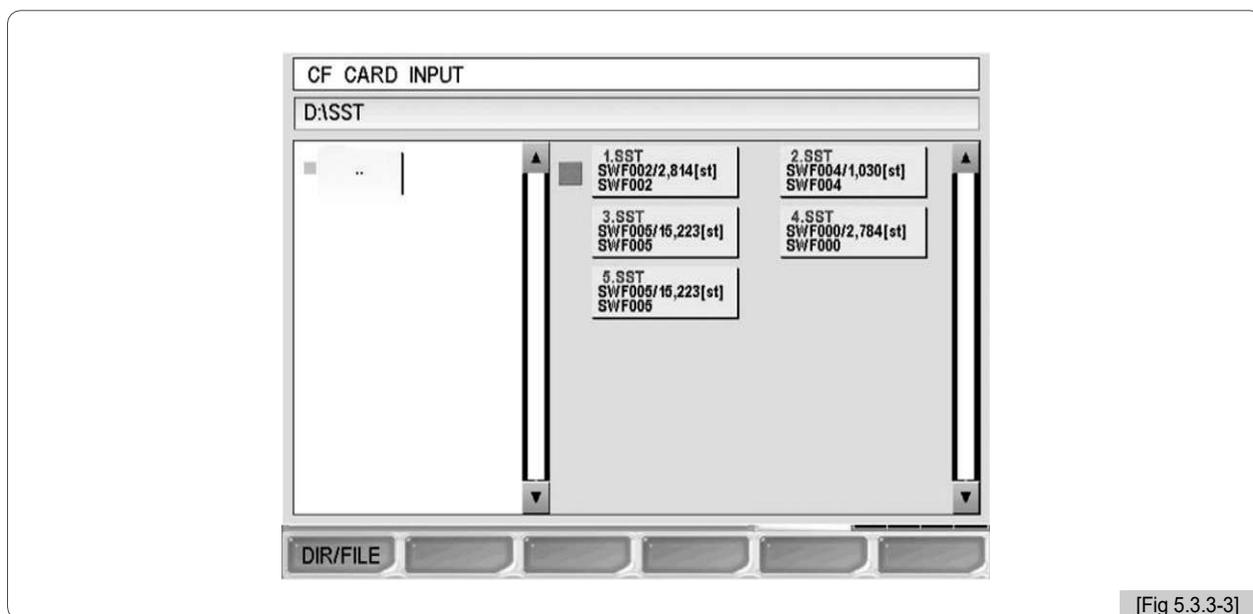
[Fig 5.3.3-1]

Use  em <Fig. 5.3.3-1> e mova o cursor vermelho para a pasta (SST) onde os projetos são salvos. Pressione  para seleção. <Fig. 5.3.3-2> mostra arquivos desenho na pasta 'SST'.



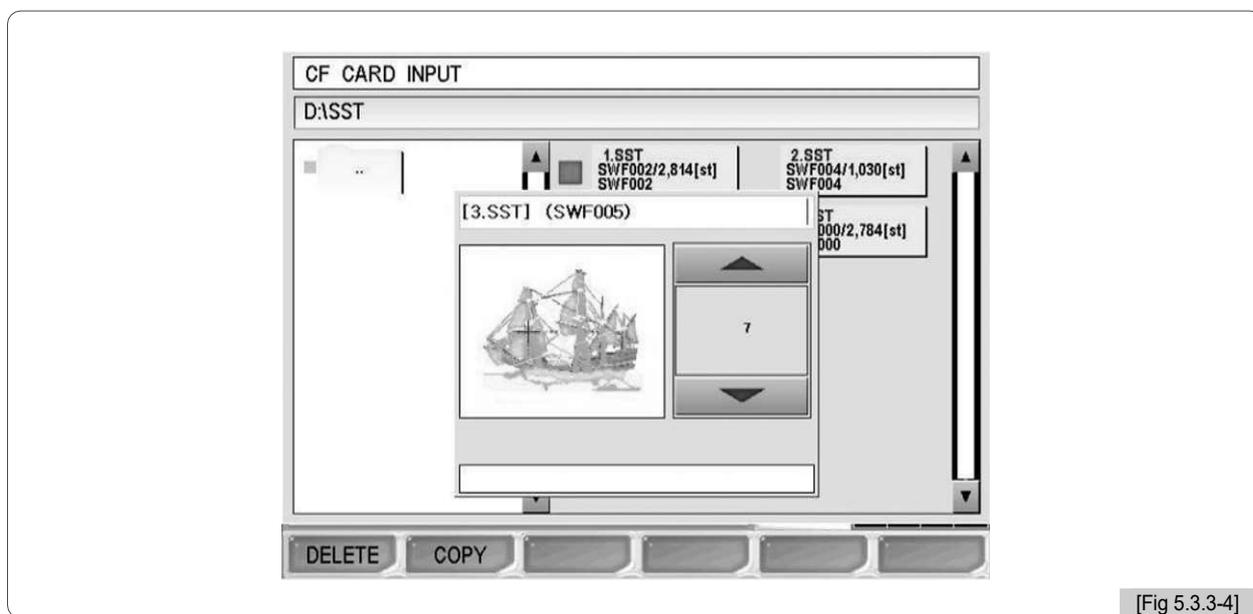
[Fig 5.3.3-2]

Quando **F1 DIR/FILE** é pressionado novamente, o cursor vermelho move-se para a tela de seleção de projeto. Pressione **SET** para selecionar um projeto. Para mover para a pasta de nível superior, pressione **F1 DIR/FILE**. Quando o cursor esta na **..** pasta, pressione **SET**.



[Fig 5.3.3-3]

Quando um desenho é escolhido em <Fig. 5.3.3-3>, <Fig. 5.3.3-4> aparece.



[Fig 5.3.3-4]

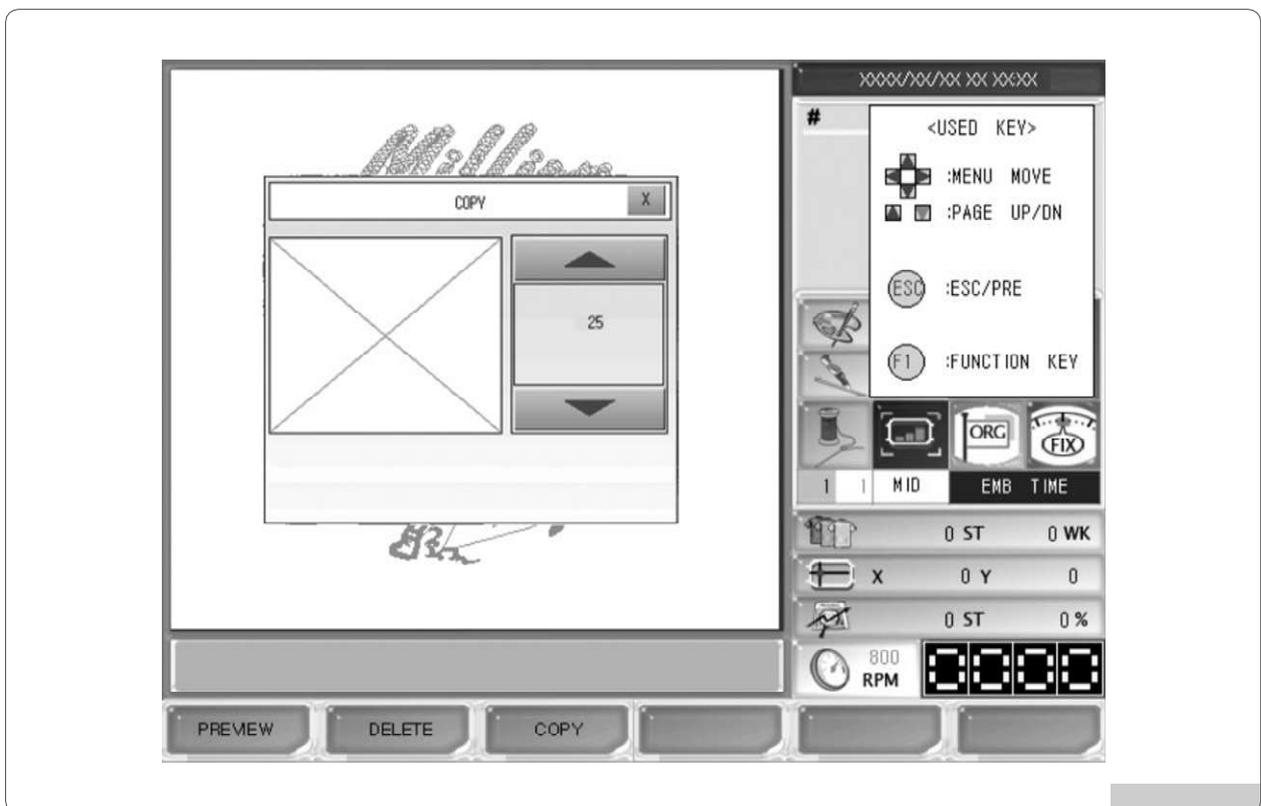
Cartão C / F suporta a função de visualização, e as teclas para 'excluir' e 'copiar' aparecem. Os métodos de usar 'delete' e 'copy' são os mesmos que os explicados em '5.3.1 Floppy'.

5.3.4 Entrada do Serial

Esta função é importar desenhos de bordados do programa de design bordado Wings para a caixa de operação.

Use o cabo serial para conectar à caixa OP. Traz projetos de bordado de Wings depois de estabelecer a conexão. Quando a tela aparecer, pressione 'Arquivo' no menu e selecione 'Saída' no menu arquivo. Ao selecionar 'Outro' no menu de exportação, a janela Design Output aparece. Se o driver não tiver sido instalado, pressione 'Adicionar driver'. Quando a janela 'Adicionar drivers de I / O' for exibida, abra o arquivo Sunstar.wio, o driver dedicado à Sunstar. Selecione o driver recentemente adicionado à janela Design Output e pressione OK. Selecione o formato desejado e pressione OK.

Enquanto os projetos são exportados do programa Wings, selecione 'Serial' em <Fig. 5.3.0-1> e pressione SET, e em seguida <Fig. 5.3.4-1> aparece. As funções de pré-visualização e eliminação não podem ser utilizadas. Selecione um número de espaço usando botões ▲ ▼ Up/Dn e pressione **F3 COPY**. Então <Fig. 5.3.4- 2> aparece.





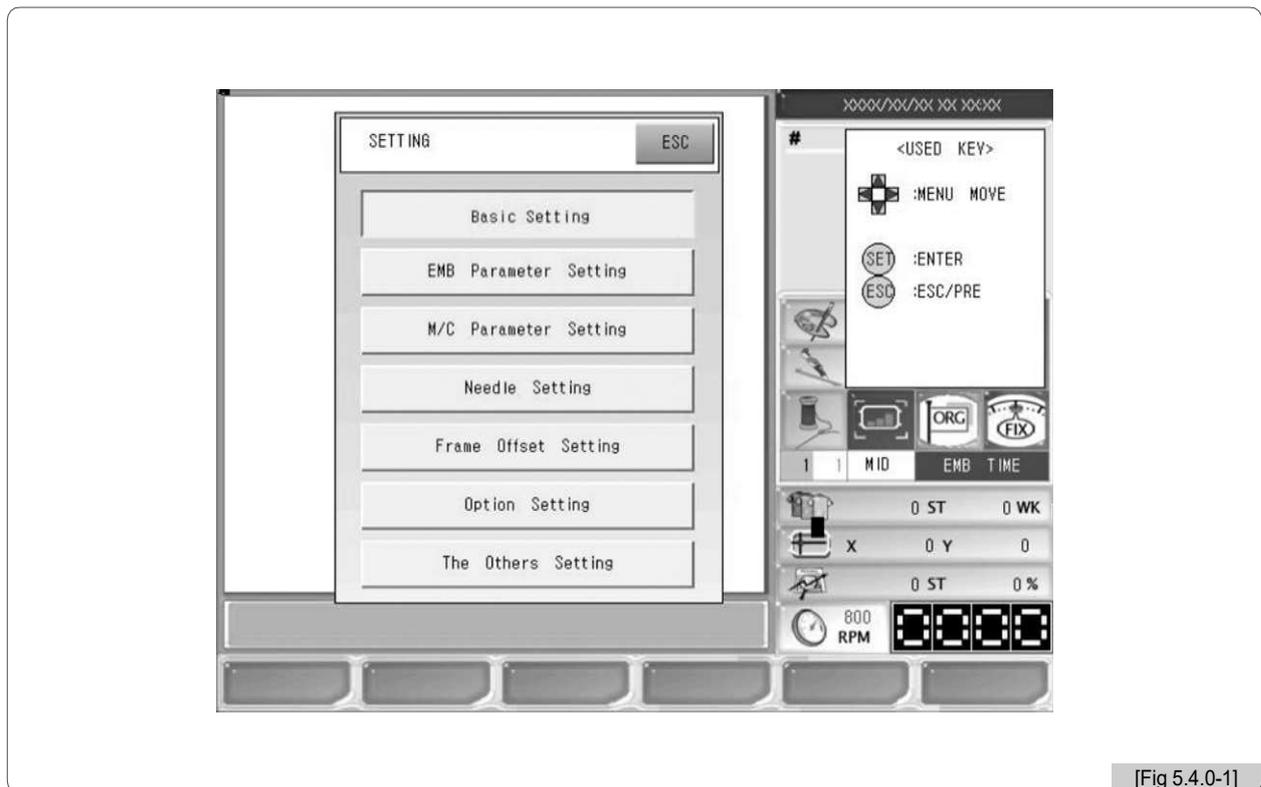
Para verificar os projetos copiados após o carregamento do projeto, consulte "5.7 Design Call".

5.4.0 Configuração

SETTING

- No menu de configuração, podem ser feitas configurações gerais relativas ao bordado. Existem sete submenus no menu de configuração, que incluem configuração básica, parâmetro de bordado, parâmetro de máquina, parâmetro de barra de agulha, deslocamento de quadro, opções e outras configurações.

Na tela inicial, pressione **F3 SETTING** Entre os botões de função principais, e <Fig. 5.4.0-1> aparece.



[Fig 5.4.0-1]

- Ajuste básico Define o zoom-out (aumentar), zoom-in (diminuir) e ângulo.
- Configuração do parâmetro do bordado: Define os parâmetros relacionados ao bordado.
- Parametrização da máquina: Define parâmetros relacionados à máquina.
- Ajuste da agulha: Seleciona ou altera a barra da agulha.
- Definição de deslocamento do quadro: Designa o ponto de desactivação nos desenhos.
- Configuração de opções: Define dispositivos de opção, como codificação e perfuração.
- A definição de outros: Determina o tipo de agulha e define a detecção do fio.

※ Dicas de configuração

Para realizar parâmetros básicos de bordado, parâmetro de máquina, deslocamento de quadro e configuração de opções, pressione cada botão e <Fig. 5.4.0-2> aparece para introduzir valores para a definição.

-- <Fig. 5.4.0-2> é a tela onde a escala X pode ser ajustada usando a configuração básica.

-- No topo, há o título "X Zoom-out / in" e a linha abaixo exibe o escopo de definição de escala do X em vermelho.

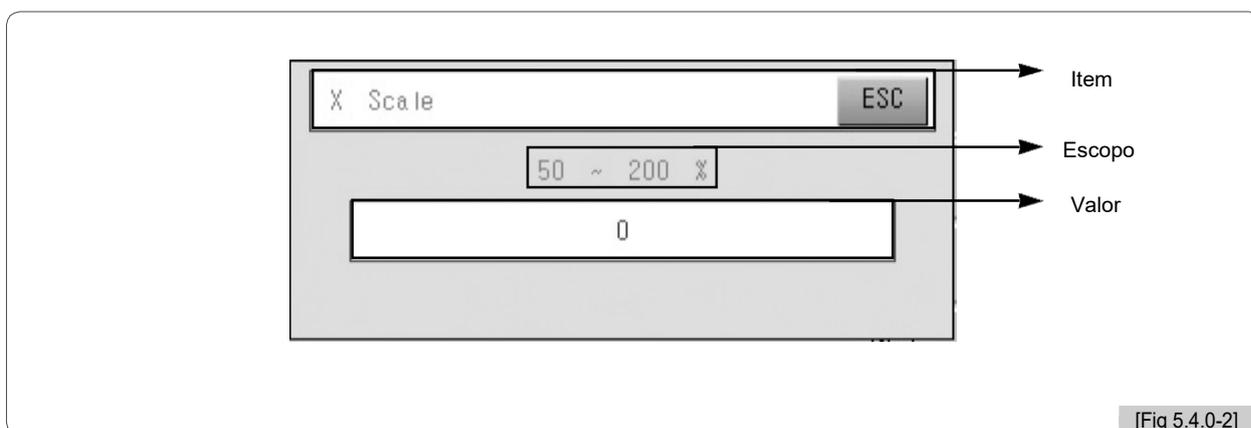
-- A próxima linha é o espaço para inserir um valor desejado.

-- Utilize os botões numéricos para introduzir o valor desejado.

- Pressione **CL** para corrigir o valor introduzido.

- Pressione **SET** Para aplicar o valor introduzido.

- Pressione **ESC** Para cancelar o valor introduzido..

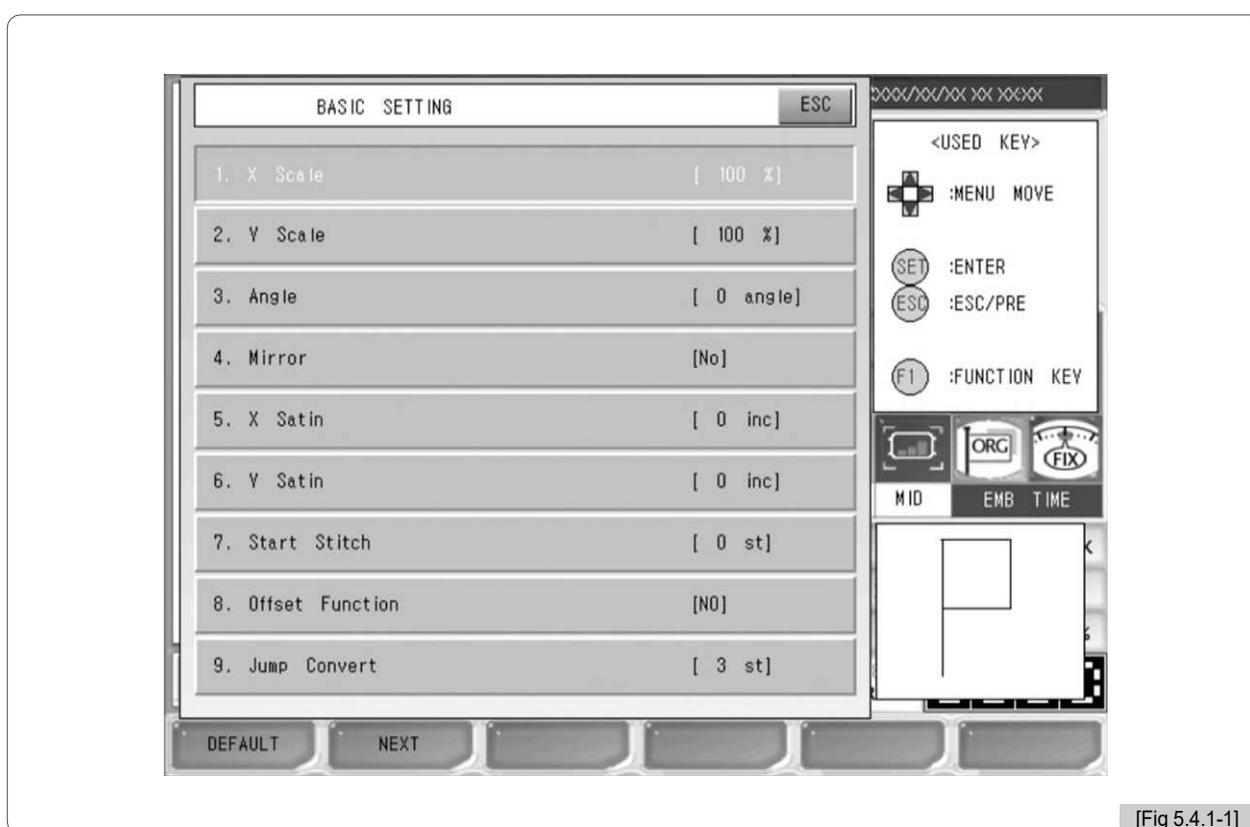


5.4.1 Configuração básica

Pressione o botão de ajuste básico em <Fig. 5.4.0-1>, e os nove ajustes básicos aparecem na tela como em <Fig. 5.4.1-1>.

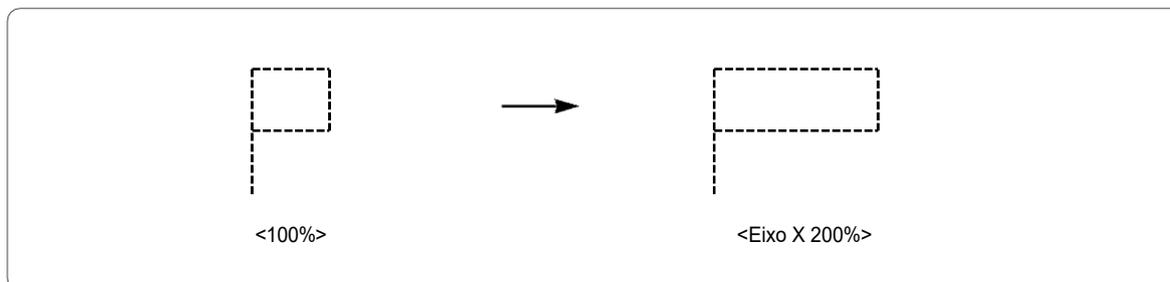
Pressione **F2 NEXT** Para ver o próximo menu.

Quando **F1 DEFAULT** É pressionada, a configuração existente é inicializada e os valores padrão salvos no Programa são recuperados. Se desejar sair da configuração, pressione **ESC**



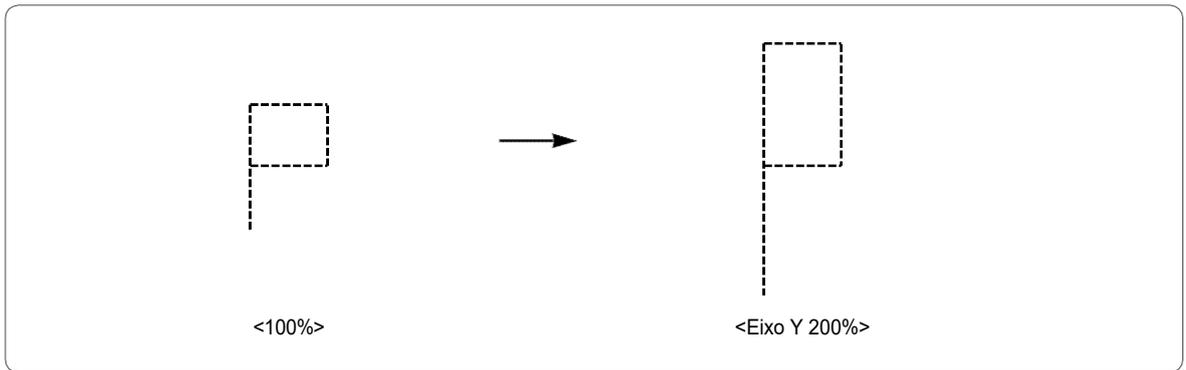
[Fig 5.4.1-1]

- ① Escala X: Aumenta ou reduz um desenho na direção do eixo X.

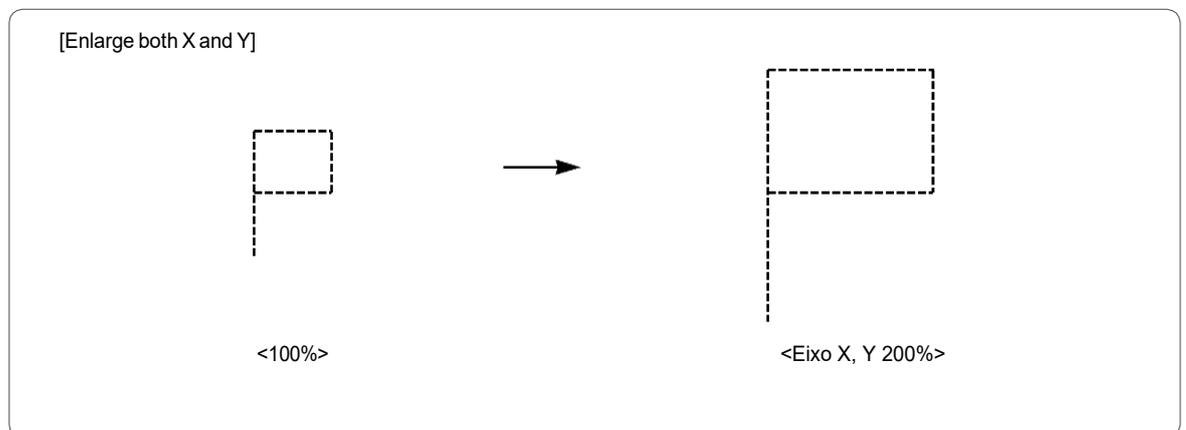


O padrão é 100%, e o valor pode ser ajustado de 50% a 200% pela unidade de 1%.

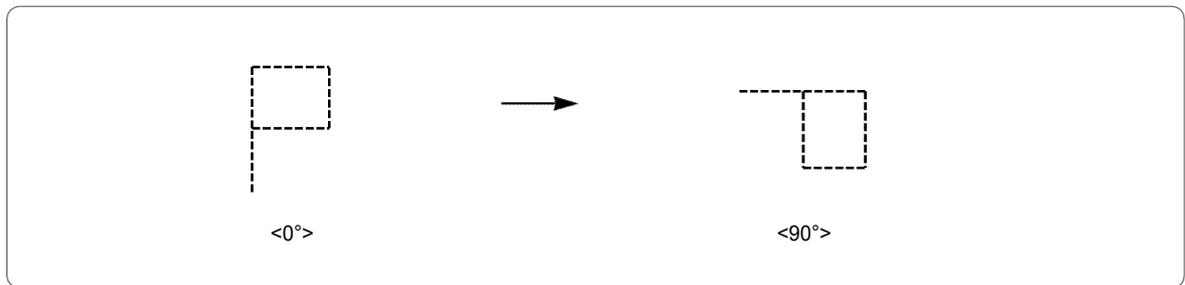
② Escala Y: Aumenta ou reduz um desenho na direção do eixo Y.



O padrão é 100%, eo valor pode ser ajustado de 50% a 200% pela unidade de 1%.

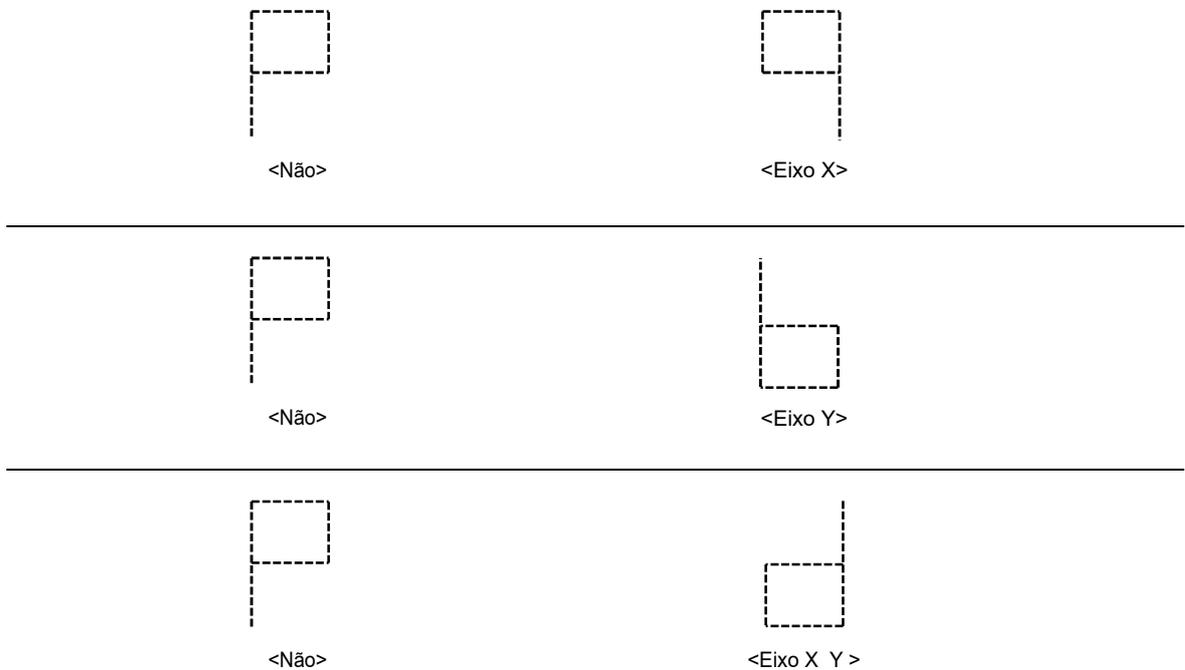


③ Ângulo: gira ao redor do desenho do bordado de acordo com o valor do ângulo de rotação ajustado.



O padrão é 0°, e o valor pode ser ajustado de 0° a 359° pela unidade de 1°.

④ Espelho: Inverte um projeto baseado em eixos X, Y ou X_Y.

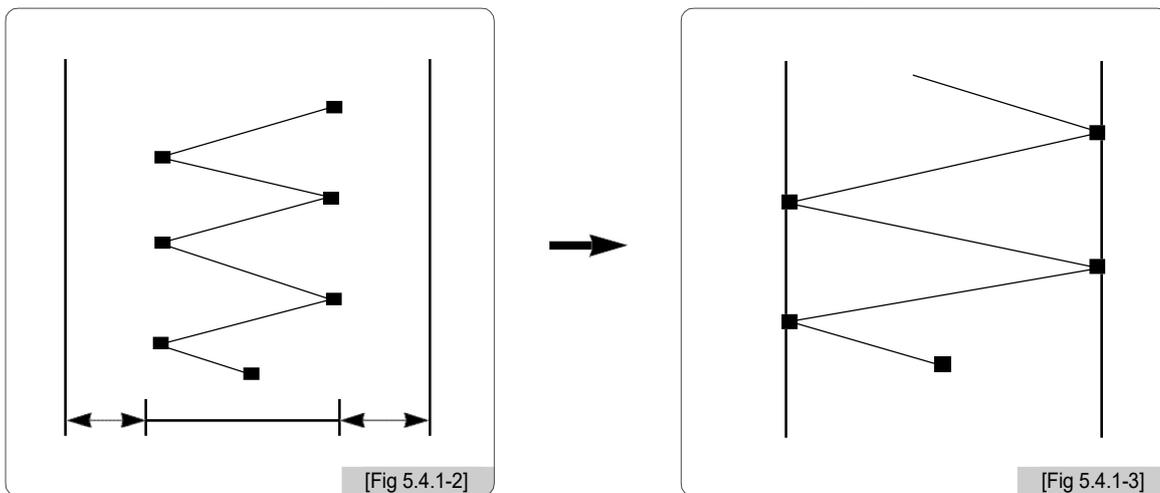


O padrão é "0" ou "trabalho normal".

Valor	Descrição
0	Configuração básica
1	Inversão do eixo X
2	Inversão do eixo Y
3	Inversão do eixo X e Y

⑥ X Cetim

No caso em que o desenho do bordado é um ponto de cetim, esta função pode definir a largura do cetim.



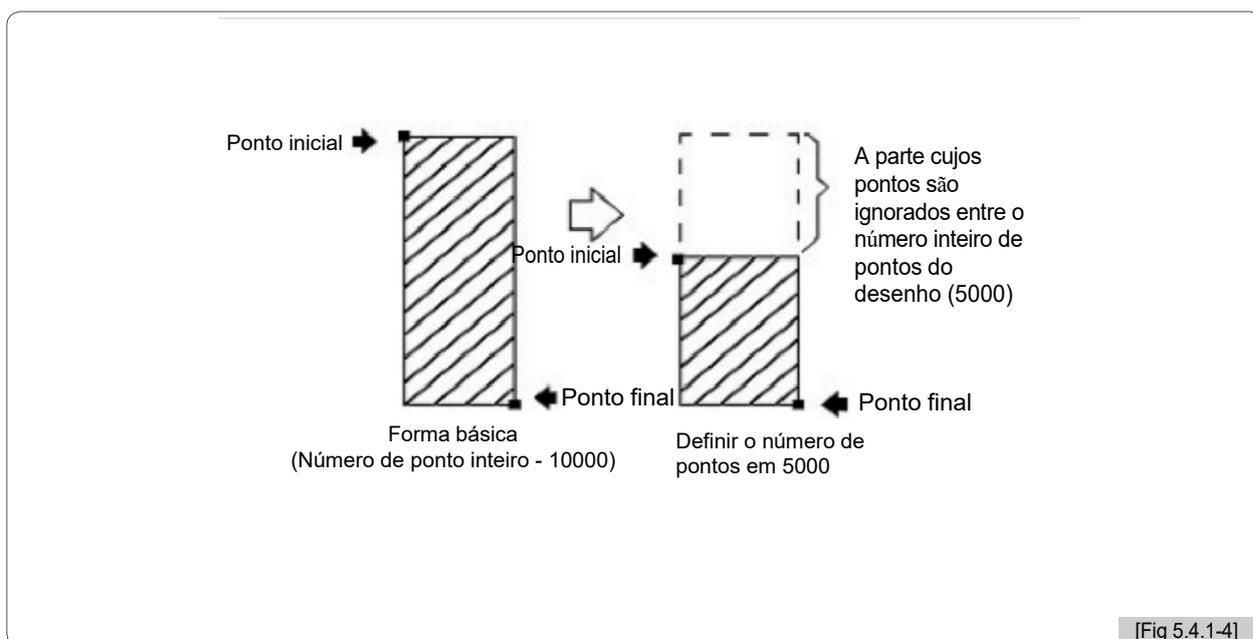
Esta função determina o comprimento do ponto de cetim na direcção do eixo X. O valor pode ser aumentado pela unidade de 0,1 mm.

⑥ Y Cetim

Esta função define a largura do cetim do eixo Y.

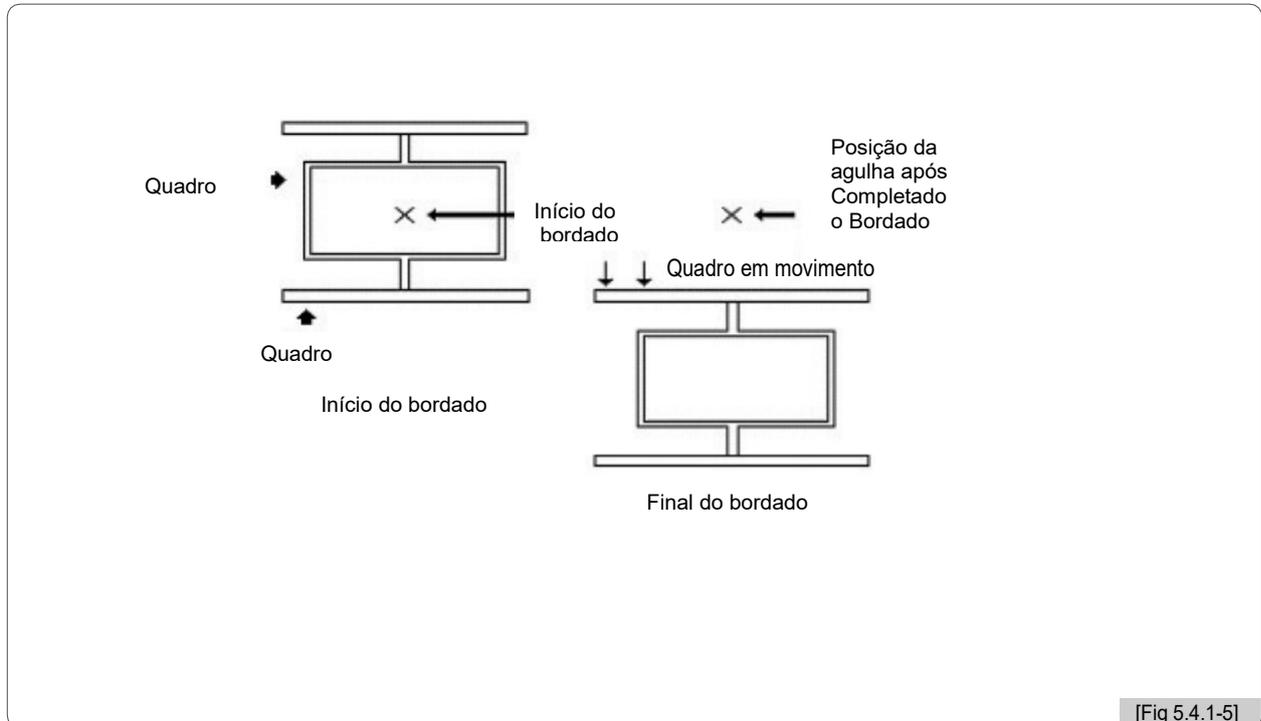
⑦ Iniciar ponto

Esta função define o número do ponto inicial para o desenho do bordado a ser trabalhado. Permite saltar tantos como pontos desejados para o trabalho do bordado. Por exemplo, há um design com um total de 10.000 pontos abaixo. O projeto no lado esquerdo tem pontos inteiros bordados. No lado direito, o desenho tem apenas 5.000 pontos já que o número do ponto inicial foi definido em 5.000.



Ⓢ Função Offset

Esta função determina se deve ou não ser utilizada automaticamente a função designada.



★ Definindo Dicas para Usar a Função de Trabalho de Deslocamento do Quadro

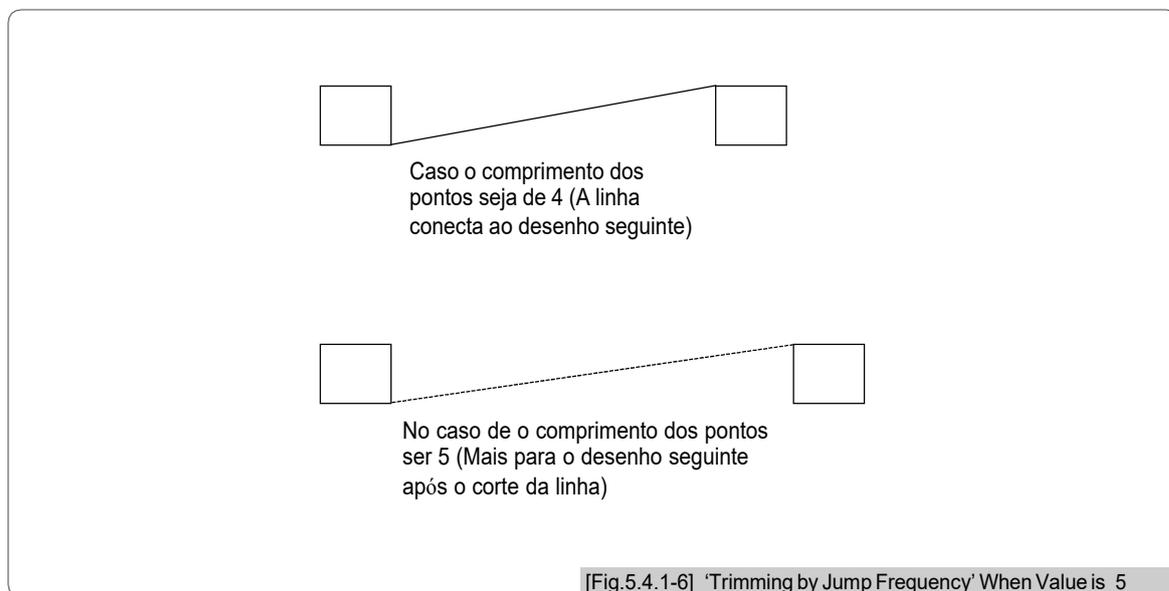
1. Selecione 'Sim' para a pergunta que pede a configuração das coordenadas do quadro na configuração básica.
2. Vá para 'Definições' → 'Definição de Deslocamento de Moldura' e determine a posição inicial, a posição intermédia deslocada e a posição de paragem após a conclusão do projeto (deslocamento) (5.4.5 Definição de deslocamento da moldura)
3. Para usar a função de deslocamento durante o trabalho de bordado, vá para 'Menu de Funções Principais' → 'Configuração' → '5.4.5 Nota para Ajuste de Deslocamento de Moldura' e insira o valor desejado em 'Posição de Deslocamento de Moldura'.

⊗ As três configurações acima devem ser feitas para executar o trabalho de deslocamento do quadro.

Ⓣ Convertor Jump

Esta função é para mover a moldura após o corte, no caso em que ocorrem saltos consecutivos e eles ocorrem mais do que o valor definido.

Por exemplo, vamos supor que o valor definido é 5. Então, a máquina realiza pontos de salto sem aparar até 4 pontos. Se o salto consecutivo com mais de 5 pontos for encontrado, conduza o corte primeiro e mova 5 pontos para trás e comece o bordado novamente. O padrão é 3 pontos e o valor pode ser ajustado de 1 a 10 pela unidade de 1 ponto.



[[Cuidado]

Se '0 [st]' for escolhido, quando houver salto consecutivo, não haverá corte, independentemente do número de pontos para o número de salto consecutivo.

5.4.2 Configuração dos parâmetros EMB

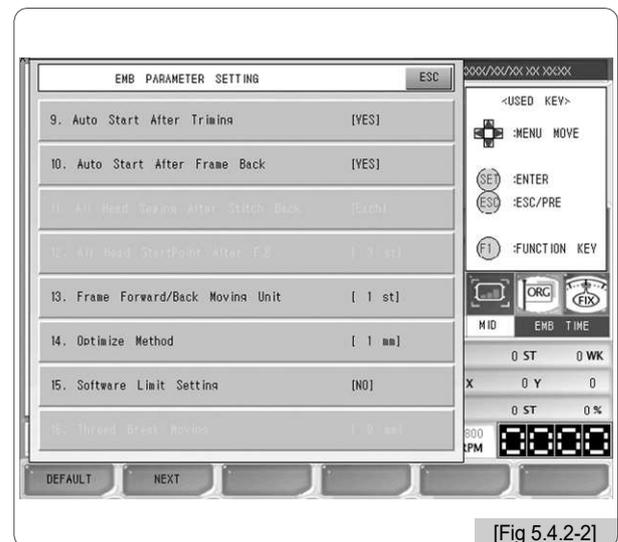
<Fig. 5.4.2-1>, <Fig. 5.4.2-2>, e <Fig. 5.4.2-3> são as telas que mostram o ajuste de circulação do parâmetro. Para a configuração, use as teclas numéricas para inserir os valores desejados no escopo mesmo para a configuração básica.

Pressione **F2 NEXT** para ver o menu seguinte.

<Fig. 5.4.2-1>, a tela inicial mostra oito menus de configuração. Quando **F2 NEXT** é pressionado primeiro, os seguintes oito menus de configuração aparecem como indicado em <Fig. 5.4.2-2>. Pressione **F2 NEXT** novamente e os últimos menus de configuração do parâmetro de bordado aparecem como em <Fig. 5.4.2-3>. Quando **F2 NEXT** É pressionado novamente, a tela inicial retorna como em <Fig. 5.4.2-1>.

F1 DEFAULT retorna os valores de configuração atuais aos valores padrão salvos no programa operacional...

Pressione **ESC** para sair das configurações.



① Ponto total limpo

“ ST "como em" 4.2.0 Tela de informações de trabalho "é a função para acumular o número total de pontos trabalhados até o início do uso da máquina ou da inicialização da informação. Esta função inicializa o número total de pontos em zero.

② Trabalho total limpo

“ WK "como em" 4.2.0 Tela de informações de trabalho "é a função para acumular o número total de trabalhos de bordado produzidos até o início do uso da máquina ou da inicialização da informação. Esta função inicializa o número total do trabalho em zero.

(Quando a inicialização é desejada, pressione "0" e pressione . Se a inicialização não for desejada, pressione .)

③ Retorno de origem automática

Esta função torna a moldura retornar à origem após o trabalho de bordado ser concluído.

- O padrão é "Sim (1)". Se o retorno à origem não for desejado, digite "Não (0)".

④ Dados de alteração de salto

Esta função define a largura da agulha para alterar o código regular para o código de salto.

- O padrão é de 8,0 mm e o alcance de ajuste é de 5,0 a 12,7 mm e pode ser ajustado pela unidade de 0,1 mm. Por exemplo, se a distância entre duas agulhas for maior do que o valor ajustado quando o quadro se move de uma agulha para a outra, ela se torna um ponto de salto.

⑤ Retrocesso automático

A função ajusta o desempenho do retrocesso para criar o ponto para o início do bordado (prevenção da liberação da linha).

- O padrão é "Todos". Pode ser alterado para "Não (0)", "Remate inicial (1)", "Remate final (2)" e "Todos (3)".

⑥ Salto convertedor (comprimento)

- Se o comprimento total do ponto do código de salto consecutivo estiver acima do valor ajustado, o corte é realizado principalmente antes de executar o próximo trabalho. Esta função pode definir o comprimento máximo do ponto de salto.

- - O padrão é "Não". O escopo de ajuste é de 1mm a 50mm pela unidade de 1mm

⑦ Aplique

Esta função é utilizada para configurar a barra da agulha. Se a barra de agulha for introduzida consecutivamente para a definição da barra de agulha e o aplique for "Sim", a máquina pára automaticamente sem aparar quando as barras de agulha se sobrepõem.

- O padrão é "Sim".

⑧ Ponto de arremate automático

Quando a quebra de linha é detectada, esta função ajusta o número de pontos para trás.

- O padrão é 2 e o escopo de ajuste é de 0 a 5 pela unidade de 1 ponto.

⑨ Início automático após o corte

A função configura se o bordado começa automaticamente após o código de salto e aparar ou aparar por código de suspensão.

- O padrão é "Sim". Se o arranque automático não for desejado, introduza "0" para escolher "Não".

⑩ Início automático após retrocesso

Esta função define se a máquina iniciará automaticamente quando alcançar "12) a posição da agulha anterior após o ponto de encosto no caso em que o quadro se move para trás a partir da posição de paragem e retomar o trabalho.

- O padrão é "Sim". Se o arranque automático não for desejado, introduza "0" para definir "Não".

⑪ Toda a cabeça de costura após o ponto de volta**⑫ Todos os pontos de partida da cabeça após F.B****⑬ Quadro para a frente / retorno**

Esta função define o número de pontos que são alimentados pela operação de uma única vez do interruptor de barra com o objetivo de mover o quadro para frente ou para trás.

- O padrão é um ponto e o valor pode ser definido no intervalo de um a dez pela unidade de um ponto.

⑭ Otimizar método

A seção onde o bordado é conduzido no ponto corrido no lugar a certa distância longe do esboço do desenho é chamada calibre. Esta função define o valor da distância entre o indicador eo contorno do projeto.

- O padrão é 1mm e pode ser ajustado na faixa de 1 a 9 mm.

⑮ Configuração do limite de software

A função define se deseja usar o limite de quadro virtual ou não.

- O padrão é "Não".

⑯ Quebra de linha**13. Ponto de bloqueio**

A função é conduzir retrocesso diversas vezes para impedir a liberação da linha.

- O padrão é um ponto e o valor pode ser ajustado na faixa de um a cinco pontos pela unidade de um ponto.

5.4.3 Configuração do parâmetro da máquina

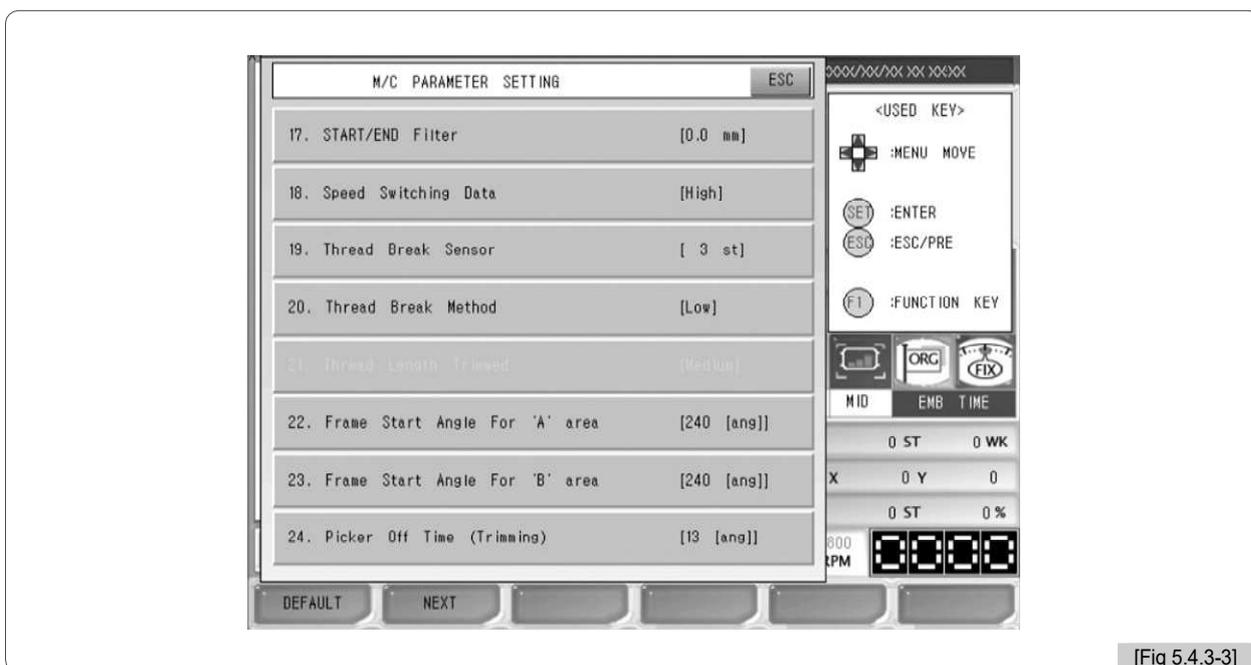
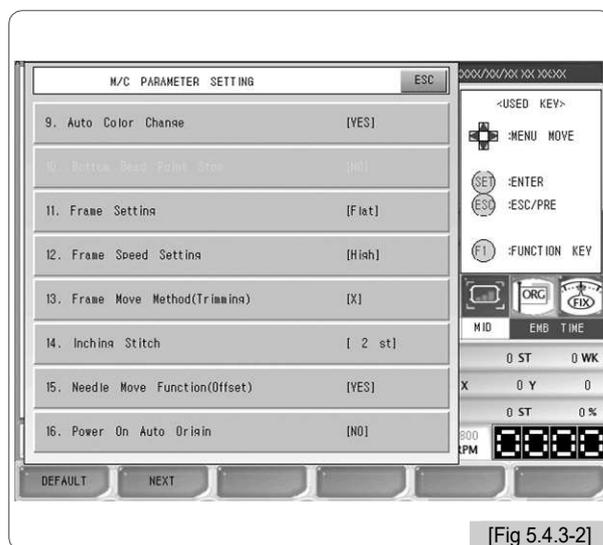
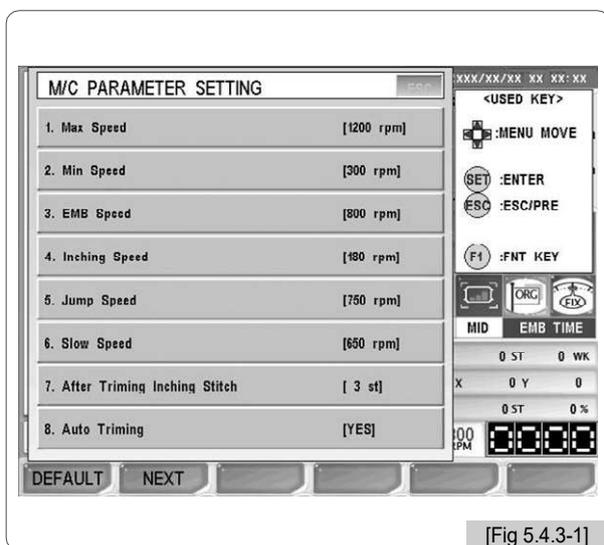
<Fig. 5.4.3-1>, <Fig. 5.4.3-2> e <Fig. 5.4.3-3> são as telas que mostram a parametrização da máquina. Como com a configuração básica, use os botões numéricos e insira o valor desejado dentro da faixa permitida.

Pressione **F2 NEXT** Para ver o menu seguinte.

<Fig. 5.4.3-1> mostra oito menus de configuração na primeira tela. Quando **F2 NEXT** é pressionado, como em <Fig. 5.4.3-2>, aparecerão oito menus de configuração. Quando **F2 NEXT** é pressionado novamente, como em <Fig. 5.4.3-3>, aparece o último menu de ajuste. Quando **F2 NEXT** é pressionado, como em <Fig.5.4.3-1>, a tela inicial aparece.

F1 DEFAULT Muda os valores padrões armazenados no programa operacional.

Para sair da configuração, pressione **(ESC)**



① Máx. Velocidade

Esta função define a velocidade máxima do bordado.

- Série E compacta de cabeça única, Série E de cabeça única e E-series regular de cabeça única

O padrão é 1200 [rpm] e a velocidade pode ser ajustada no intervalo da velocidade mínima a 1200 [rpm] pela unidade de 10 [rpm].

- Máquina de bordar MA-6

O padrão é 1000 [rpm] e a velocidade pode ser ajustada no intervalo da velocidade mínima a 1000 [rpm] pela unidade de 10 [rpm].

② Min. Velocidade

Esta função define a velocidade mínima do bordado.

- O padrão é 300 [rpm], eo valor pode ser ajustado na faixa de 300 [rpm] à velocidade máxima pela unidade de 10 [rpm].

③ Velocidade de bordado

Esta função define a velocidade do bordado.

- O padrão é 800 [rpm], e o valor pode ser ajustado na faixa da velocidade máxima à velocidade mínima pela unidade de 10 [rpm].

④ Velocidade de avanço

Esta função define a velocidade inicial para o trabalho de bordado.

- O padrão é 180 [rpm], e o valor pode ser ajustado na faixa de 50 [rpm] a 200 [rpm] pela unidade de 10 [rpm].

⑤ Velocidade de salto

Esta função define o intervalo da velocidade do ponto de salto, que é caracterizada por movimento de quadro sem costura.

- Série E compacta de cabeça única, Série E de cabeça única e E-series regular de cabeça única

O padrão é 750 [rpm], eo valor pode ser ajustado na faixa de 300 [rpm] a 750 [rpm] pela unidade de 10 [rpm].

- Máquina de bordar MA-6

O padrão é 650 [rpm], e o valor pode ser ajustado na faixa de 300 [rpm] a 750 [rpm] pela unidade de 10 [rpm].

⑥ Velocidade lenta

Esta função define a velocidade do bordado durante o funcionamento lento.

- O padrão é 650 [rpm], e o valor pode ser ajustado na faixa da velocidade mínima à velocidade máxima no intervalo de 10 [rpm].

⑦ Após o corte do ponto de avanço

Quando o sinal de mudança de cor é emitido ou quando o trabalho de bordado para um projeto é concluído, o fechamento é conduzido. Neste momento, a função define o número de pontos a serem feitos durante a operação lenta.

- O padrão é três pontos, e o valor pode ser ajustado no intervalo de três a dez pontos pela unidade de um.

⑧ Corte automático

Esta função determina se a função de corte automático deve ser ativada.

- O padrão é "Sim", e Para desativar a função de corte automático, escolha "Não".

⑨ Mudança automática de cor

Esta função determina se a função automática de mudança de cor deve ser ativada.

- O padrão é "Sim", e para desativar a função de mudança de cor automática, escolha "Não".

⑩ Parada do ponto morto inferior

⑪ Configuração do quadro

Isso é para definir os tipos de quadro de bordado.

- O padrão é "FLAT (0)". Para selecionar CAP, digite "1". Quando um novo desenho é chamado depois CAP é definido, a rotação de desenho é automaticamente definido em 180 graus.

⑫ Ajuste da velocidade do quadro

Isto é para definir a velocidade de movimento da moldura durante a alimentação da moldura, tal como o retorno automático à origem e deslocamento.

- O padrão é "Alta Velocidade (1)". Para ajustar a velocidade baixa, digite "Low Speed (0)".

⑬ Método de movimento de quadro (aparar)

Trata-se de agitar o quadro à esquerda ou à direita para separar o fio de materiais de bordar após o corte.

- O padrão é X (1). Para definir a direção de movimento ao longo da direção do eixo Y, selecione Y (2). Se nenhuma direção for selecionada, escolha "NO (0)".

⑭ Ponto de avanço

Ao iniciar o bordado, a máquina inicia a operação na velocidade de avanço. Esta função é para definir o número de pontos a serem feitos durante a operação de inching.

- O padrão é 2 pontos, e o valor pode ser ajustado na faixa de 2 a 10 pontos pela unidade de 1 ponto.

⑮ Função de deslocamento da agulha (offset)

⑯ Origem automática de inicialização

Esta função é para encontrar automaticamente a origem após o botão iniciar é ligado.

- O padrão é "Não". Se "Sim" for escolhido, mas a configuração de origem estiver errada ou a máquina desenvolver problemas, todas as configurações serão inicializadas. Para definir a inicialização, consulte "2) Configuração do programa Inicialização de 3.1.3 Memória".

17 Filtro de início / fim

Esta função é para evitar a quebra de linha, conduzindo filtragem automática para o ponto de 0,5 mm ou mais curto, ao iniciar ou fechar o bordado.

- O padrão é 0,0 [mm], e o valor pode ser ajustado de 0,0 [mm] a 0,5 [mm] pela unidade de 0,1 [mm].

18 Dados de comutação de velocidade

Se o material de bordar for tão pesado que torne impossível o trabalho de bordado normal, esta função retarda a velocidade total do bordado.

- O padrão é "Alta Velocidade (1)". A velocidade do bordado é reduzida em 30 ~ 50rpm.

19 Sensor de quebra de linha

Se o sensor detectar os intervalos consecutivos da linha superior no comprimento ajustado, a máquina irá parar a sua operação. Isso é para evitar a falsa detecção associada ao mau funcionamento do sensor.

- O padrão é 3 [pts], onde a função de detecção de fios está ativada. O valor pode ser ajustado de 0 a 10 [pts] pela unidade de 1 [pts]. Se a função de detecção de linha não for desejada, insira "0"

20 Método de quebra de linha

Esta função é para definir a sensibilidade do sensor quando detecta a quebra.

O padrão é Low (0), e as outras opções para escolher incluem High (2) e Medium (1).

21 Comprimento do fio cortado

22 Ângulo de início do quadro para a área 'A'

Quando a largura do bordado é 1,9 mm ou inferior, esta função define o ângulo de rotação do eixo principal quando a moldura começa a mover-se.

- O padrão é 240°, e o valor pode ser ajustado de 230° a 250° pela unidade de 1°.

23 Ângulo de início do quadro para a área 'B'

Quando a largura do bordado é de 2,0 mm ou superior, esta função define o ângulo de rotação do eixo principal quando a moldura começa a mover-se.

- O padrão é 240°, e o valor pode ser ajustado de 230° a 250° pela unidade de 1°.

[Nota]

Seleção do modo de fio de poliéster: Se os ângulos de partida de alimentação de armação (A) e (B) forem ajustados em 250, o modo de fio de poliéster será selecionado eo looping, que ocorre durante o bordado, pode ser evitado.

24 Tempo Picker Off (Aparar)

Esta função é para definir o comprimento do fio superior restante na agulha quando o corte automático é conduzido.

- Série E compacta de cabeça única, Série E de cabeça única e E-series regular de cabeça única

O padrão é 13 [ang]. Se o valor definido for menor que o padrão, o segmento superior restante será curto e vice-versa. O valor pode ser ajustado de 0 a 60 [ang] pela unidade de 1 [ang].

- Máquina de bordar MA-6

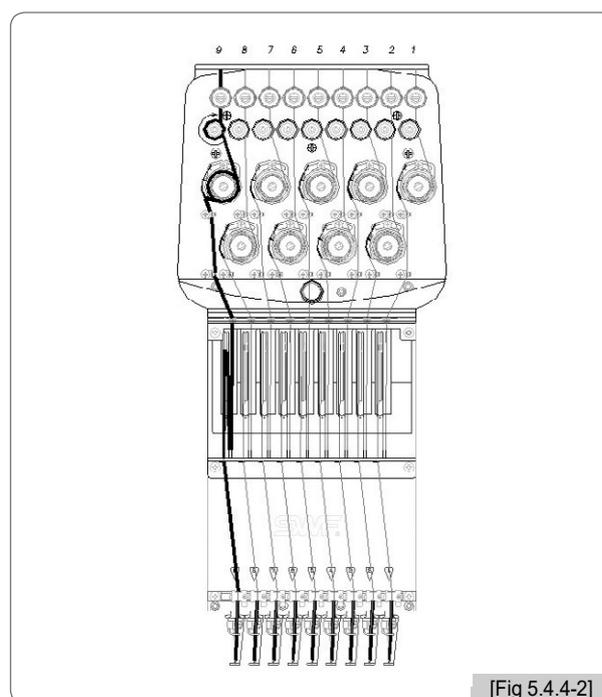
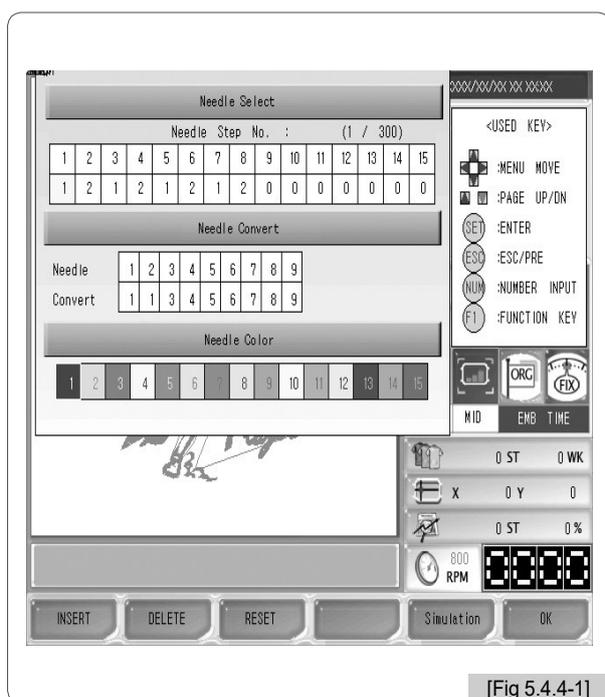
O padrão é 35 [ang], e o valor pode ser ajustado de 0 a 60 [ang] por 1 [ang] cada vez.

5.4.4 Ajuste da agulha (cor)

Esta função permite a troca automática de barras de agulhas quando o código de mudança de cor do fio aparece. Também é capaz de alterar as cores do desenho bordado exibido na tela.

<Fig.5.4.4-1> e <Fig.5.4.0-1> aparecem quando o botão de ajuste da barra de agulha é pressionado para ajustar as barras de agulha. A configuração da barra de agulha é dividida em três partes: escolha da barra da agulha, alteração da barra da agulha e alteração da cor.

- Selecionar: Este é o menu no qual a ordem de mudança das barras de agulha é definida quando o código de mudança de cor aparece durante o bordado. Podem ser aplicados até 300 códigos de mudança de cor
- Alteração: Isso permite que o usuário altere a combinação 1 ou 1 entre a barra de agulhas e a barra de agulhas, a seu critério.
- Mudança de cor: Esta função é para alterar as cores de cada barra de agulha.



■ Para compreender acima, vamos olhar para a seção de cabeça da máquina de bordar multi-cabeça SWF como em <Fig. 5.4.4-2>.

Como em <Fig. 5.4.4-2>, a máquina de bordar multi-cabeça tem barras de agulha para cada um dos quais o número exclusivo é designado. Cada número é combinado um ou um com a barra padrão da agulha, como em <Fig. 5.4.4-1>. Se a barra de agulha padrão e a barra de agulha alterada forem iguais, a barra da agulha com um número único na secção da cabeça, como indicado em <Fig. 5.4.4- 2> funcionará. Os números únicos podem ser praticamente alterados pressionando o botão de alteração. Aqui está um exemplo para uma compreensão mais clara.

- O seguinte é o botão utilizado para a definição da barra de agulha. Use os botões de direção e  *Para selecionar um menu. Para introduzir o valor desejado, utilize os botões numéricos.*

ESCOLHA DE BARRA DE AGULHA



MUDANÇA DE BARRA DE AGULHA



MUDANÇA DE COR



F1 INSERT : Esta função é para inserir barras de agulha quando há barras de agulha já inseridas entre eles.

F2 DELETE : Esta função é para apagar barras de agulhas entre as barras de agulhas já inseridas.

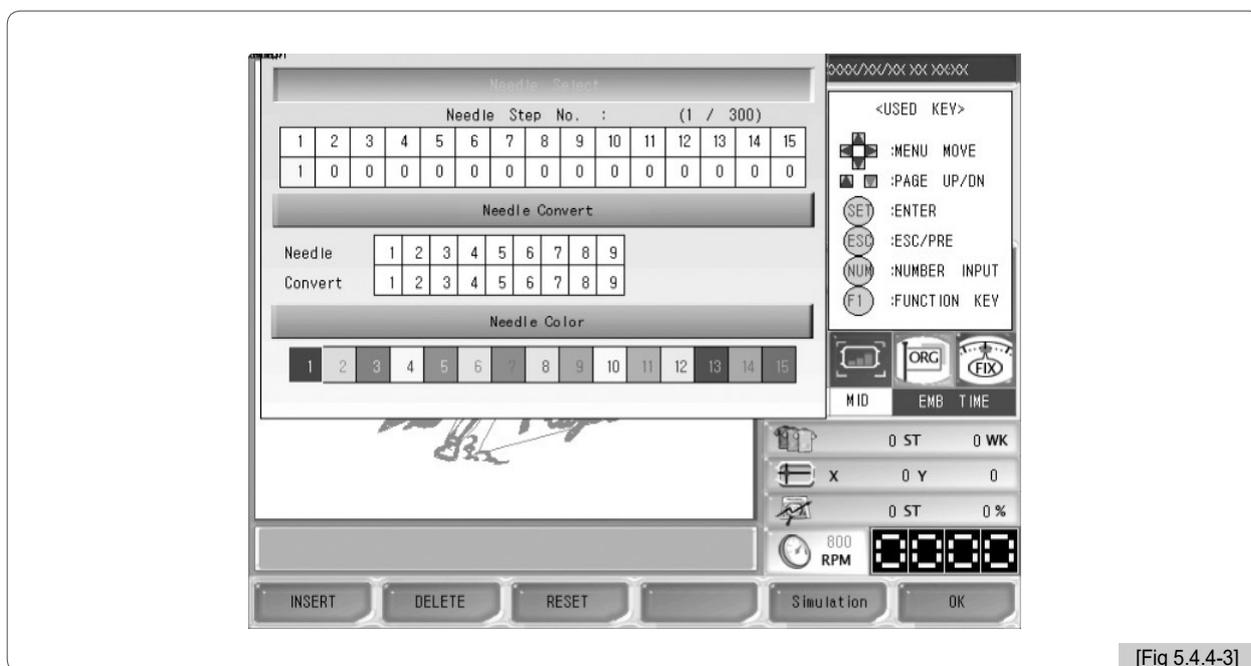
F3 RESET : Esta função é para inicializar a configuração da barra de agulha.

F5 Simulation Esta função é para virtualmente mostrar a exibição concluída.

F6 OK : Esta função é para aplicar o valor definido.

(1) Selecione a Agulha

Esta função é para determinar a ordem de mudança de barras de agulha quando o sinal de mudança de cor aparece durante o bordado. Pressione "Opção de barra de agulha" em <Fig. 5.4.4-1>, e os botões necessários para a escolha da barra de agulha estão ativados como em <Fig. 5.4.4-3>. Vamos dar um exemplo para explicar como usar a função.



[Fig 5.4.4-3]

[Nota]

Uma vez que a configuração da barra de agulha é feita, a configuração é aplicada continuamente mesmo depois que a máquina é desligada e ligada. Quando outro desenho é chamado, os valores de ajuste da barra de agulha permanecem inalterados. Como tal, quando o desenho é alterado ou outro ajuste é desejado, a configuração da barra de agulha deve ser redefinida.



[Exercício 5.4.1-1] Escolha da barra de agulha

Chame o desenho no espaço # 37 e defini a ordem de barras de agulha como 7-3-5-1-6-4-2-1.

- 1 Seleccione o desenho no espaço # 37 como em <Fig. 5.2-6>.

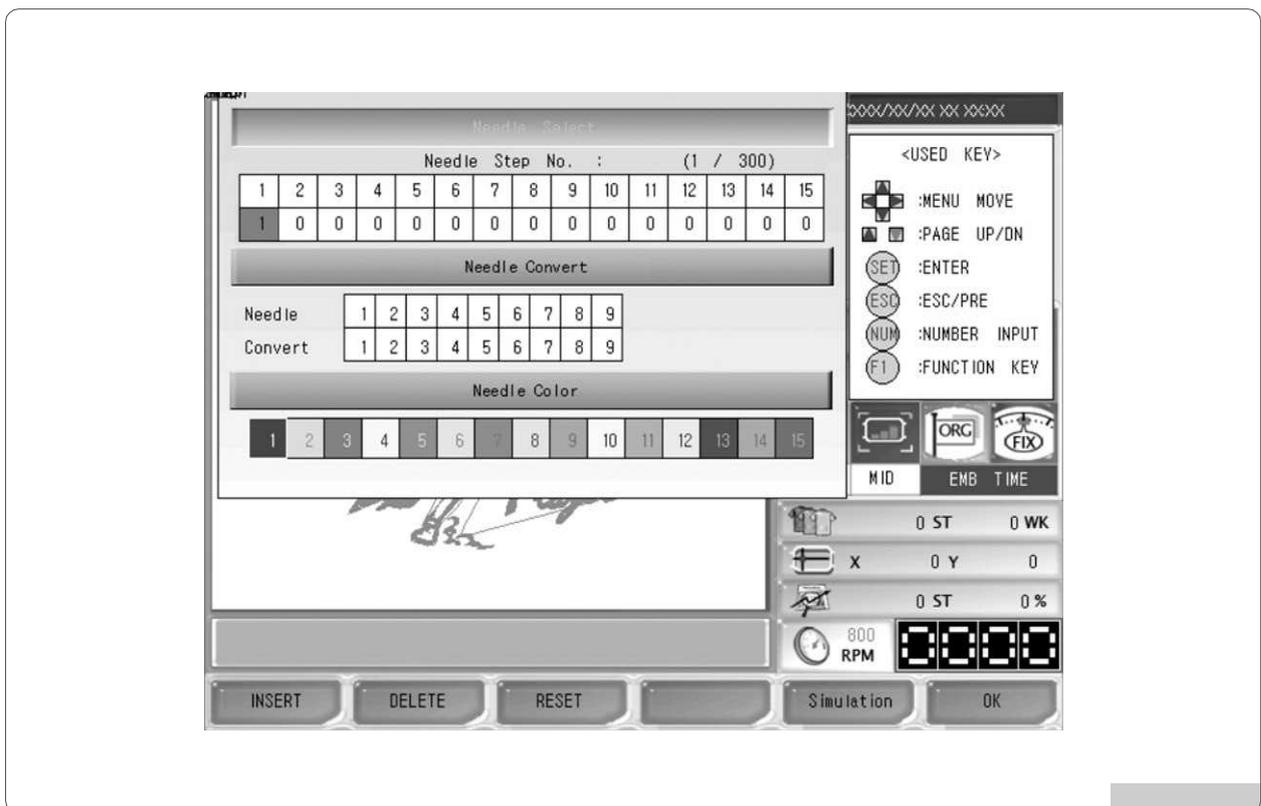
(Para chamada de desenho, consulte "5.2 Design Call".)

- 2 Pressione **F3 SETTING**.

- 3 Use os botões para cima / para baixo no menu de configuração para mover para "Configuração do parâmetro da barra de agulha" e pressione **SET**.

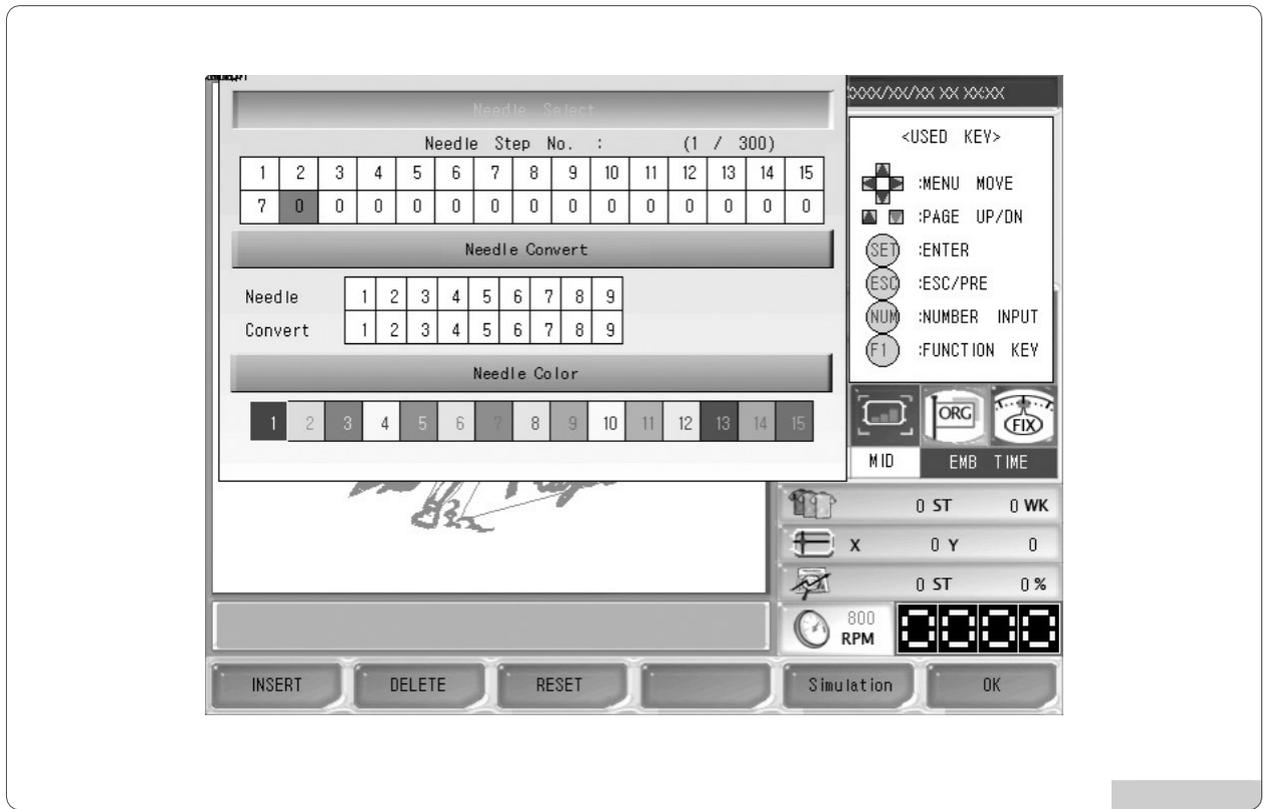
- 4 Mova para o menu de opções da barra de agulhas.

Como em <Fig. 5.4.4-4>, as funções Add, Delete, Initialize e Simulation são ativadas. O cursor está localizado no nº 1 para a escolha da ordem.



5 Utilize os botões numéricos e introduza 7.

Como em <Fig. 5.4.4-5>, 7 é introduzido no n.º 1, e o cursor passa para o n.º 2 para a entrada.



6 Repita o método acima e digite 3, 5, 1, 6, 4, 2, 1 em ordem usando os botões numéricos.

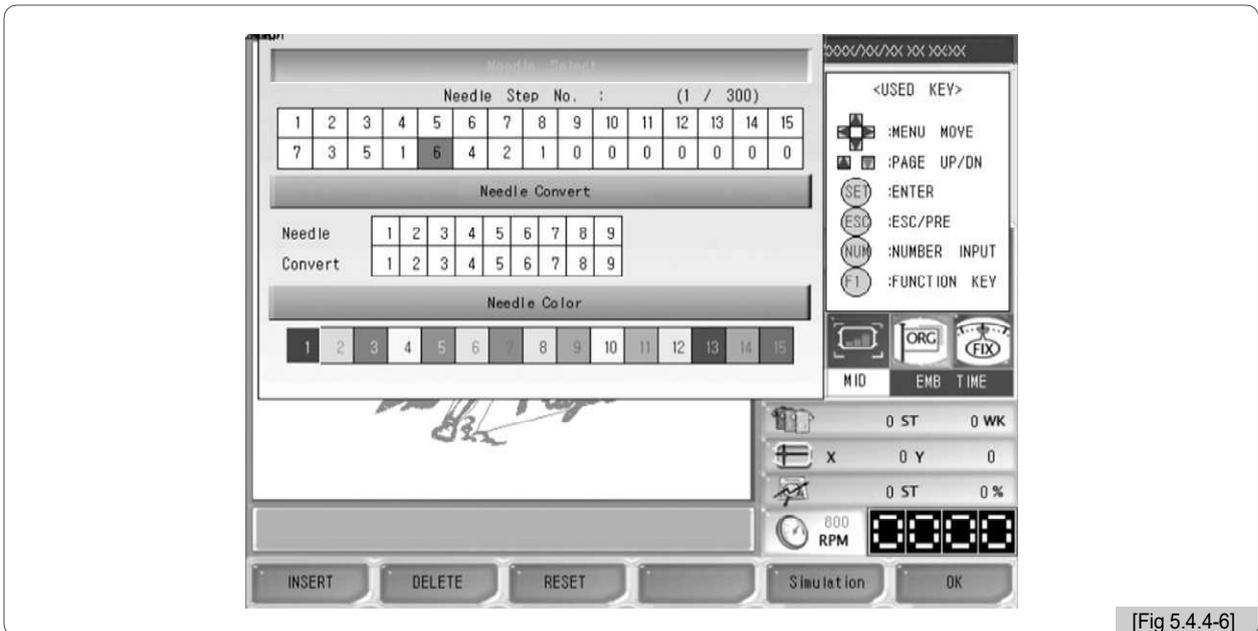
7 Certifique-se de que a configuração é exata e pressione F6 OK.

[Exercício 5.4.4-2] Adicionar, Apagar barras de agulha

A ordem da barra da agulha é 7-3-5-1-6-4-2-1. Inserir barra de agulha # 9 (entre # 1 e # 6) e apagar barra de agulha # 4.

A pré-condição deste exercício é que o [Exercício 5.4.4-1] seja conduzido em primeiro lugar.

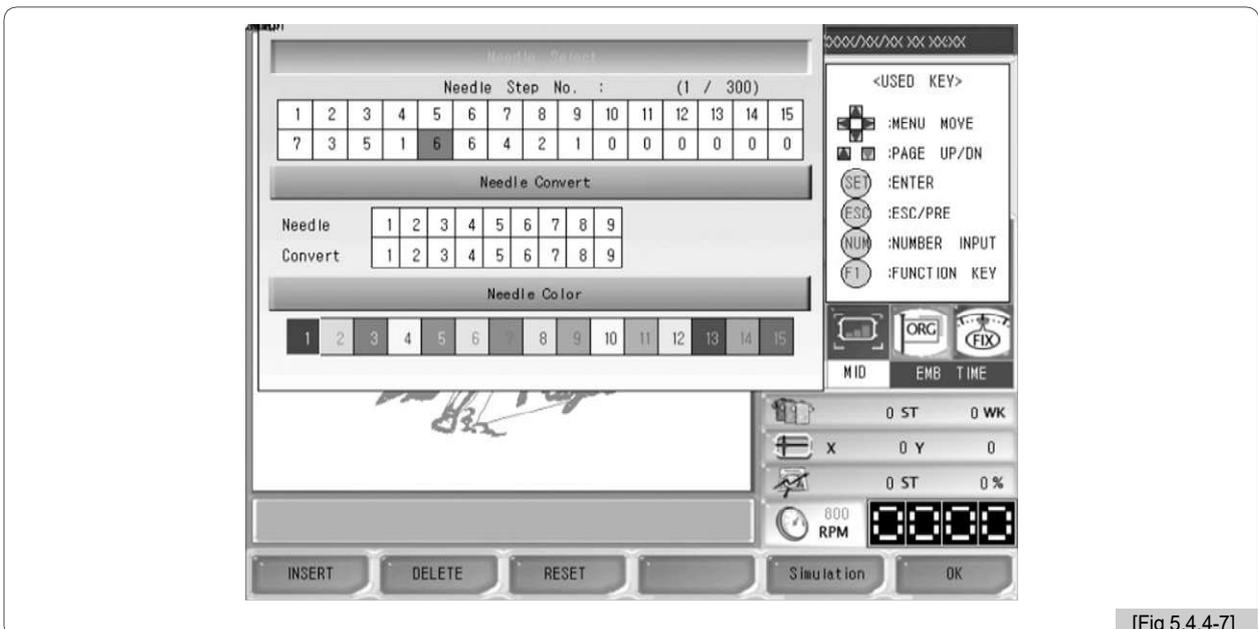
- 1) Vá para o menu de opções da barra de agulhas.
- 2) Use os botões de direção para mover para a posição # 5 da barra da agulha. Como em <Fig. 5.4.4-6>, o cursor está localizado no lugar que é tomado por "6".



[Fig 5.4.4-6]

- 3) Pressione **F1 INSERT**.

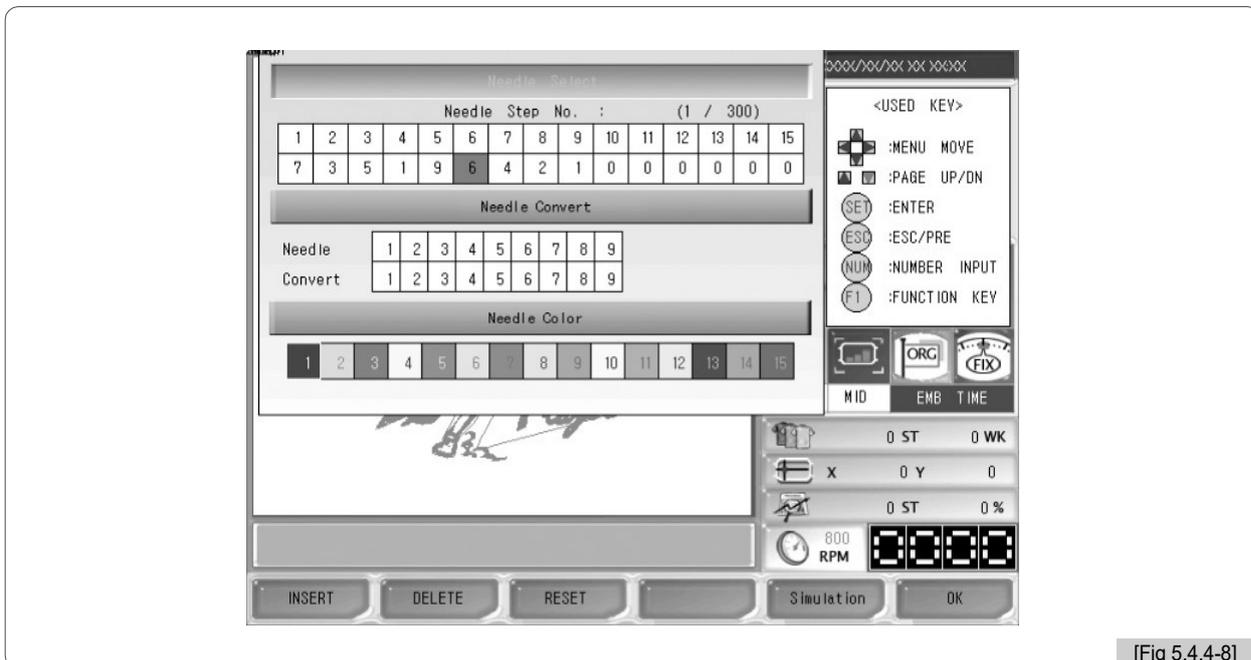
Como em <Fig. 5.4.4-7>, "6" é copiado, e as barras de agulha aumentam uma.



[Fig 5.4.4-7]

4) Pressione o botão número "9".

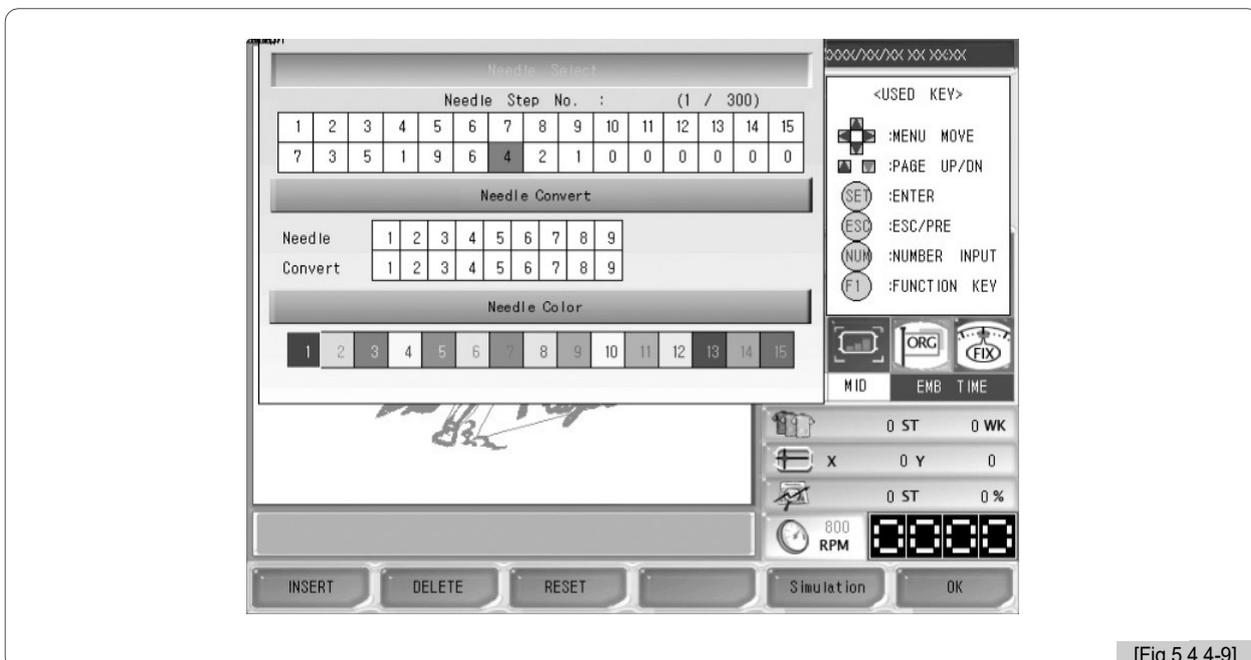
Como em <Fig. 5.4.4-8>, "9" é inserido.



[Fig 5.4.4-8]

5) Utilize os botões de direção e mova o cursor para "4" sob a barra de agulha #7.

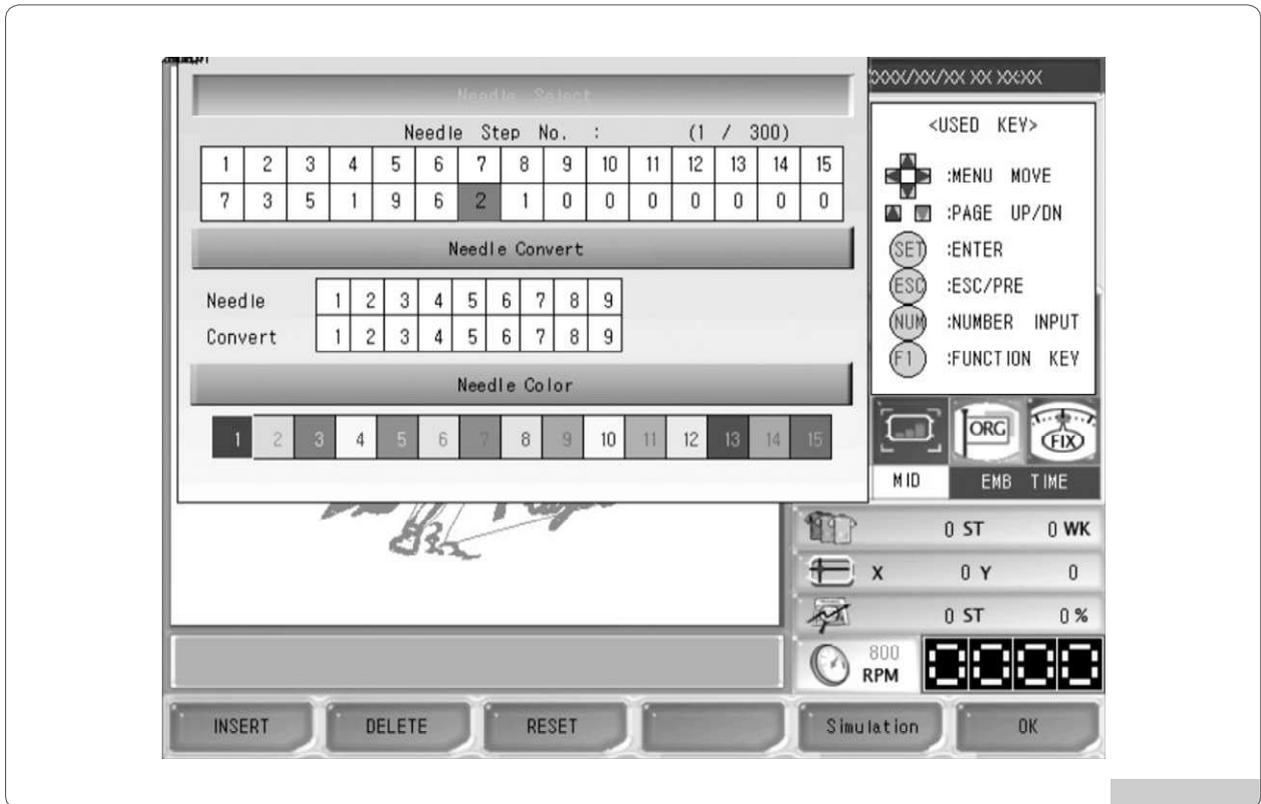
Como em <Fig. 5.4.4-9>, o cursor se moverá para a posição "4".



[Fig 5.4.4-9]

6) Pressione **F2 DELETE** .

Como em <Fig. 5.4.4-10>, o número "4" é apagado e o número "2" é colocado sob a barra de agulha # 7.



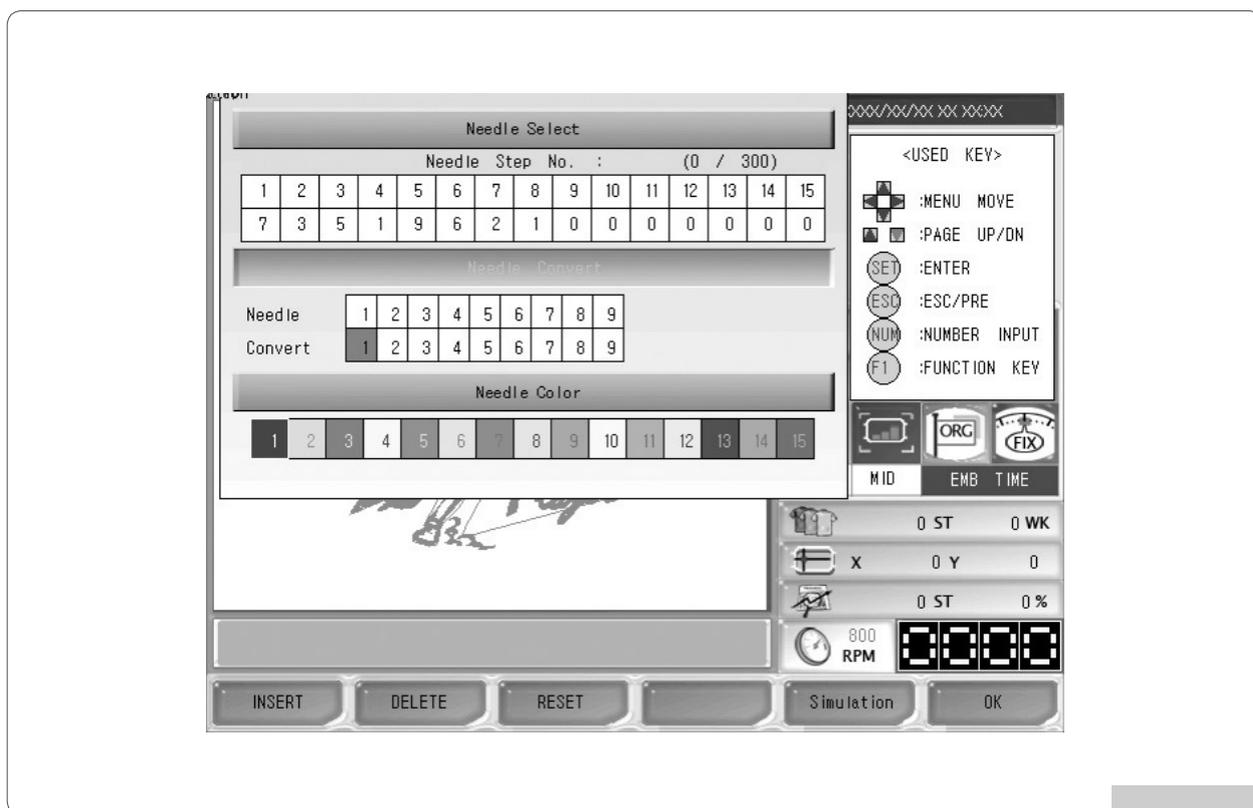
7) Pressione **F6 OK** para aplicar a definição.

(2) Converter a agulha

Esta função é para alterar praticamente os números de barras de agulha fixos como em <Fig. 5.4.4-2>.

Vamos supor que os números da barra da agulha são definidos como 1, 2, 1, 2, 1, 2, 1, 2, 1, 2 de acordo com a ordem de mudança de cor. Se for desejado alterar as barras de agulha designadas como N^o 2 em N^o 1, esta função permite efectuar a alteração de uma só vez. Pressione o botão de alteração da barra de agulha e mude o número 2 para o número 1. Em seguida, com uma operação única, todas as cores da barra de agulhas podem ser alteradas.

<Fig. 5.4.4-11> mostra a tela quando o botão de mudança de barra de agulha é pressionado. Vamos saber mais sobre como usar a função através de um exercício.



[Exercício 5.4.4-3] Mudança de barra de agulha

No. 1 agulha tem a linha marrom, e a agulha do No. 2 tem a linha azul. A ordem de cor é 1-2-1-2-1-2-1-2-1-2. É necessário mudar todas as cores de bordado para marrom usando a função de mudança de barra de agulha.

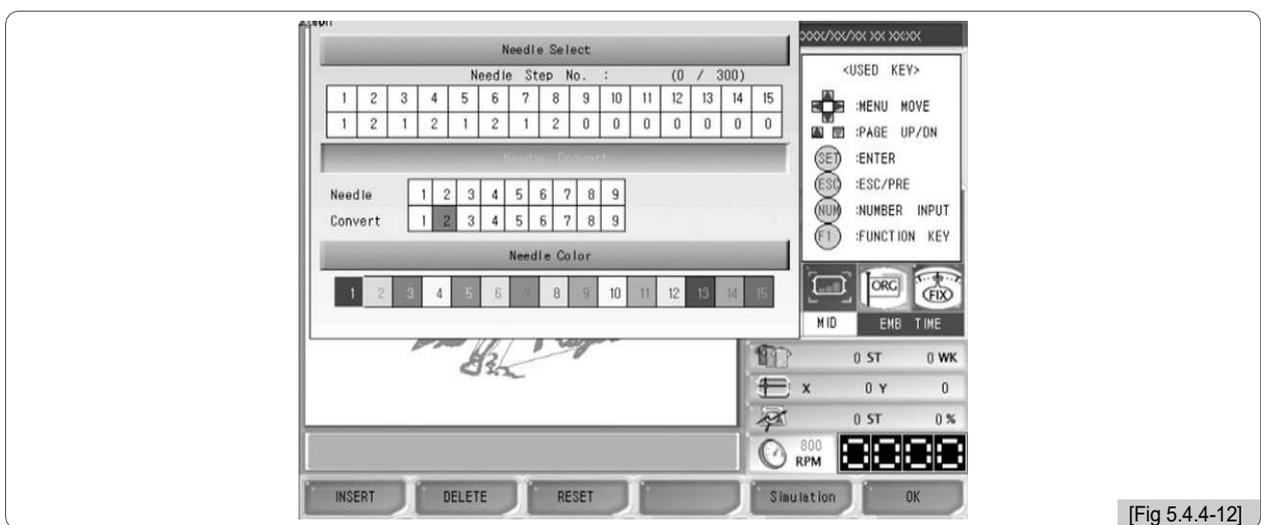
1) Primeiro de tudo, selecionar um desenho.

(Para chamada de desenho, consulte "5.2 Design Call".)

2) Utilize os botões de selecção como indicado em <Fig. 5.4.4-12> para definir a ordem das cores como 1-2-1-2-1-2-1-2-1-2. (Ver [Exercício 5.4.4-1] 'Seleção da barra da agulha'.)

3) Vá para o menu de alteração da barra de agulhas.

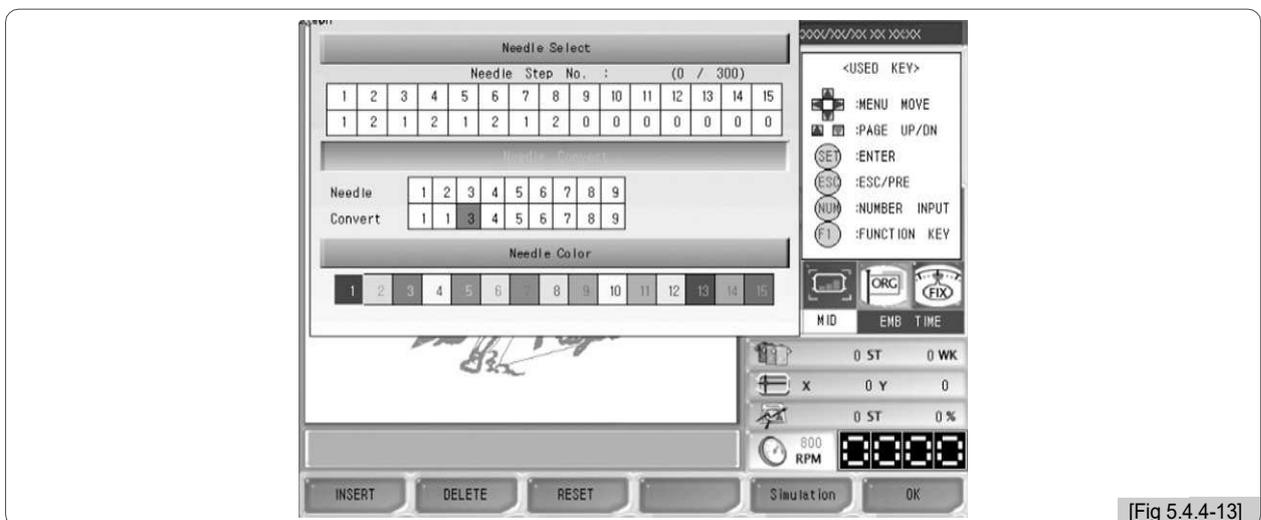
4) Use os botões de mover menu para ir para a barra da agulha No. 2.



[Fig 5.4.4-12]

5) Pressione 1 no teclado numérico.

Em <Fig. 5.4.4-13>, confirme se a barra da agulha foi trocada na posição N° 2.



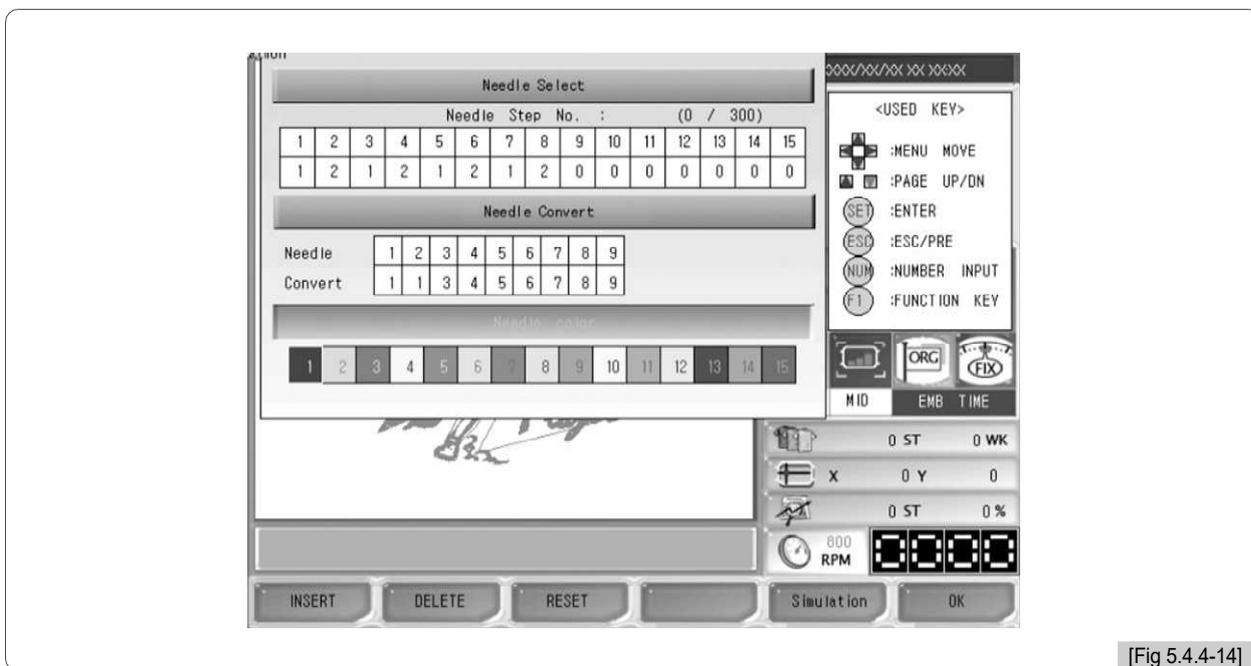
[Fig 5.4.4-13]

6) Pressione **F6 OK**.

(3) Cord a agulha

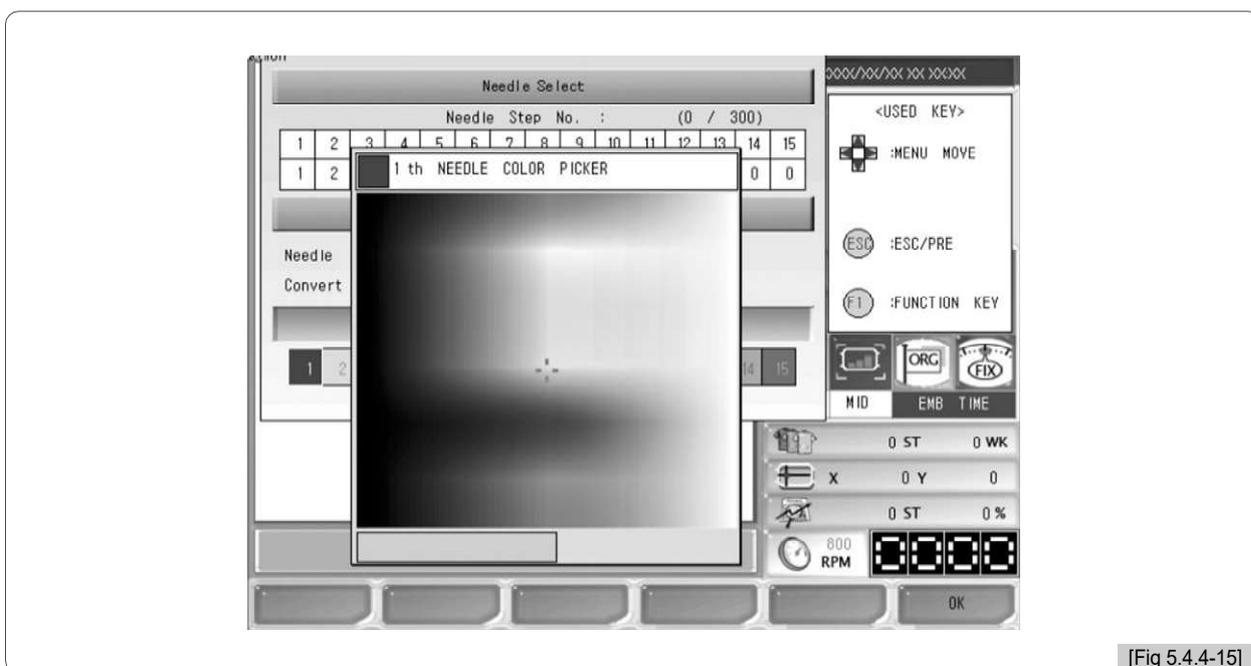
Esta função é para mostrar facilmente a barra de agulha (cor) informações relacionadas à mudança no desenho, marcando cores em cada barra de agulha. Não afeta o trabalho real do bordado.

<Fig. 5.4.4-14> aparece quando a cor da barra da agulha é pressionada.



[Fig 5.4.4-14]

Use os botões numéricos para seleccionar a barra de agulha desejada e, em seguida, <Fig. 5.4.4-15> aparece onde as cores podem ser escolhidas. Use os botões de direção para localizar o cursor na cor desejada e pressione **F6 OK**.



[Fig 5.4.4-15]

Na janela de mudança de cor em <Fig. 5.4.4-15>, use a tecla de velocidade do quadro para ajustar a velocidade de movimento do cursor.

5.4.5 Definição de deslocamento de quadro

A função é para decidir a posição de início do desenho do bordado, a posição do deslocamento, e a posição de parada após a conclusão do trabalho para assegurar o trabalho mais conveniente do bordado.

<Fig. 5.4.5-1> aparece ao selecionar o botão de ajuste de deslocamento no menu. **F3 SETTING**



[Fig 5.4.5-1]

Os submenus para coordenadas de quadro são como abaixo:

F1 INÍCIO (POSIÇÃO INICIAL DO DESENHO): Decide a posição inicial do quadro para o desenho chamado. Quando a posição de partida é pré-determinada, independentemente dos locais da moldura atual, a moldura move-se automaticamente para a posição inicial quando o trabalho de bordado começa.

F2 MEIO (POSIÇÃO DO MEIO DO DESENHO) : Ele decide a posição do meio entre a posição de partida do projeto e a posição de parada quando o projeto é concluído para impedir que a barra da agulha entre em contato com os materiais de bordado. Se a função não for necessária, pode ser introduzido o mesmo valor para a posição inicial do desenho e a posição de parada depois do desenho ser concluído. Não afeta adversamente o funcionamento da máquina.

F3 POSICIONAMENTO (POSICIONAMENTO DE PARADA APÓS CONCLUSÃO DO DESENHO) : Ele decide a posição do quadro onde o desenho está concluído ou a posição do quadro. Esta função é útil para trabalho de aplique e mudança de quadro.

[Cuidado]

1. Se a configuração de coordenadas de quadro (deslocamento) não estiver definida como 'Sim' na configuração básica, a configuração das coordenadas de quadro não será aplicada durante o bordado.
2. Se a origem do quadro estiver incorreta, é difícil encontrar as coordenadas do quadro.



[Exercícios 5.5.5-1] Posição de início de projeto - X: 500, Y:300

Posição meio de deslocamento - X: 1000, Y: 1000

**Posição de parada após a conclusão do desenho (offset) - X: 1500,
Y: 1700**

Faça as definições acima.

1) Pressione "Ajuste de Offset do Quadro" no menu de configuração.

Então <Fig. 5.4.5-1> aparece.

2) Pressione **F1 START** .

A posição de início do desenho fica ativada.

3) Defina os valores X, Y para a localização do quadro usando os botões de mover o quadro.

4) Pressione **F2 MIDDLE** .

A posição intermediária do deslocamento fica ativada.

5) Defina os valores X, Y para a localização do quadro usando os botões mover o quadro.

6) Pressione **F3 OFFSET** .

Quando o bordado do desenho é concluído, a posição de parada fica ativada.

7) Defina os valores X, Y para a localização do quadro usando os botões mover o quadro.

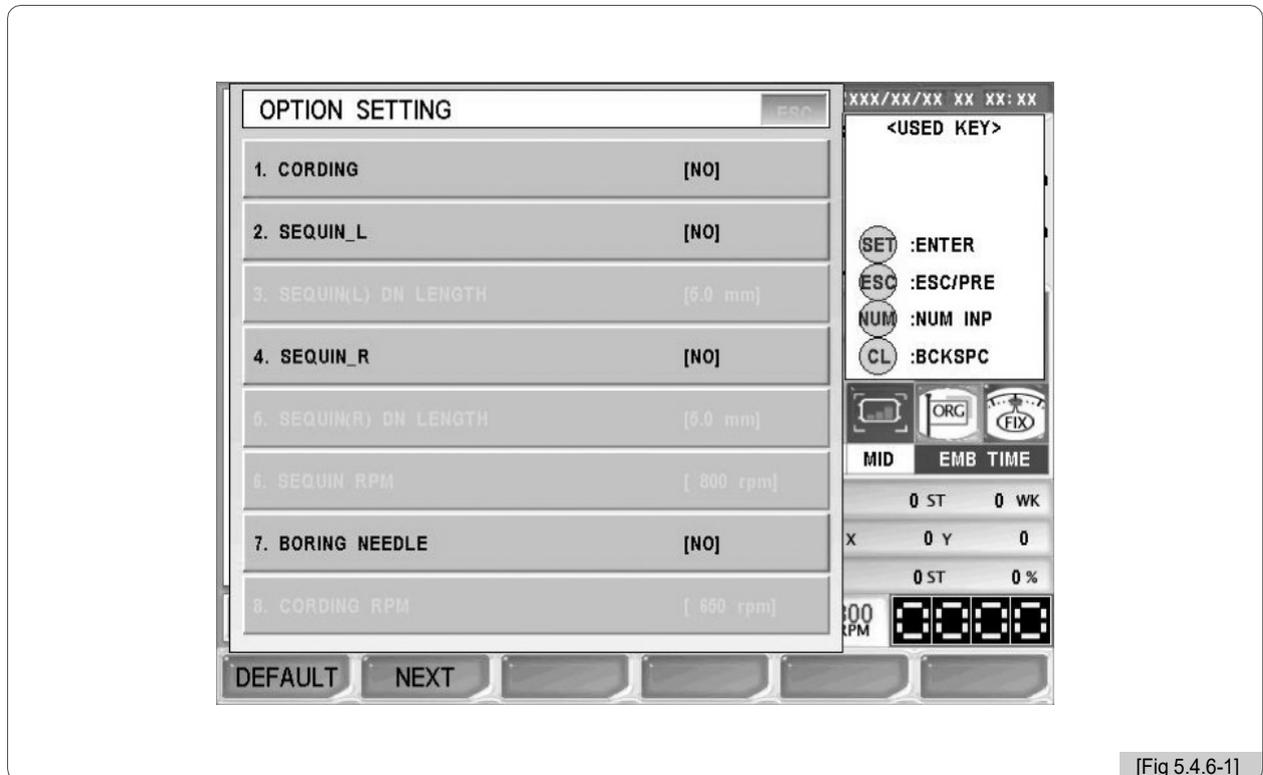
8) Pressione **F6 OK** .

5.4.6 Configuração de opções

Opção Configuração permite a configuração de dispositivos opcionais, que incluem codificação, lantejola e perfuração.

<Fig. 5.4.6-1> é a tela para definição de opções.

3, # 5 e # 6 ficam ativados quando a configuração # 2 e # 4 é concluída.



[Fig 5.4.6-1]

[Nota]

O ajuste do lantejola é aplicável somente à E-série regular Single-Head e à E-série da ponte única-Cabeça.

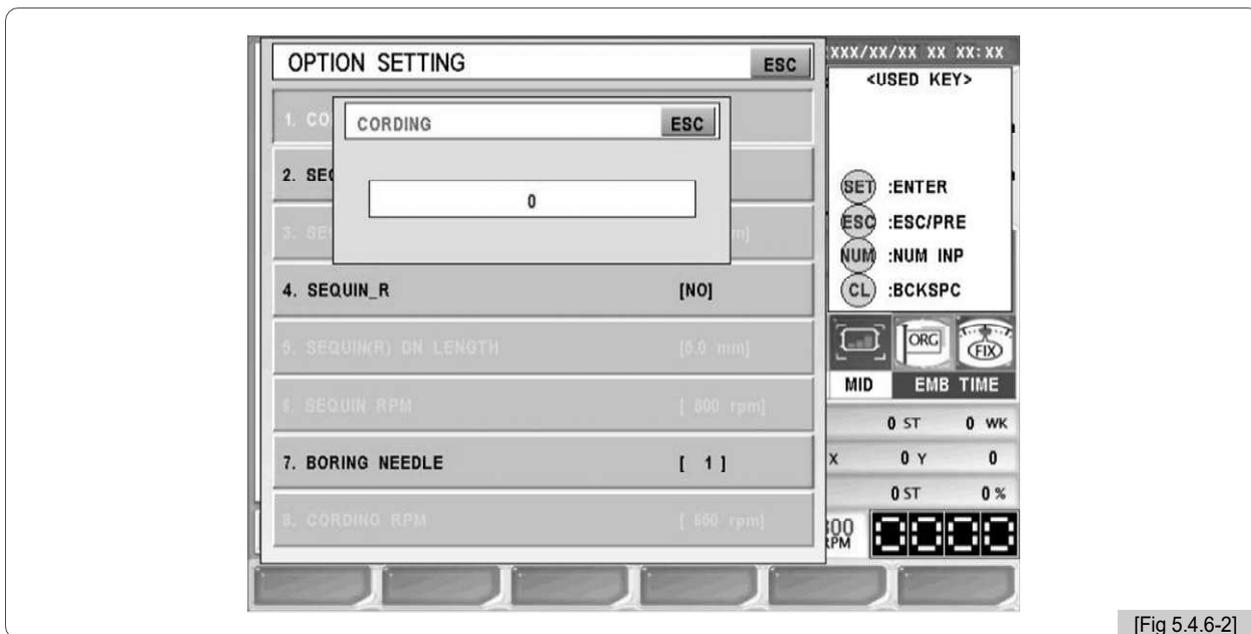
(1) Definição de codificação

① Pressione **F3 SETTING** a partir do menu principal da função.

② Selecione Opções Configuração e pressione **(SET)**.

③ Selecione "1. Codificação Setting" e pressione **(SET)**.

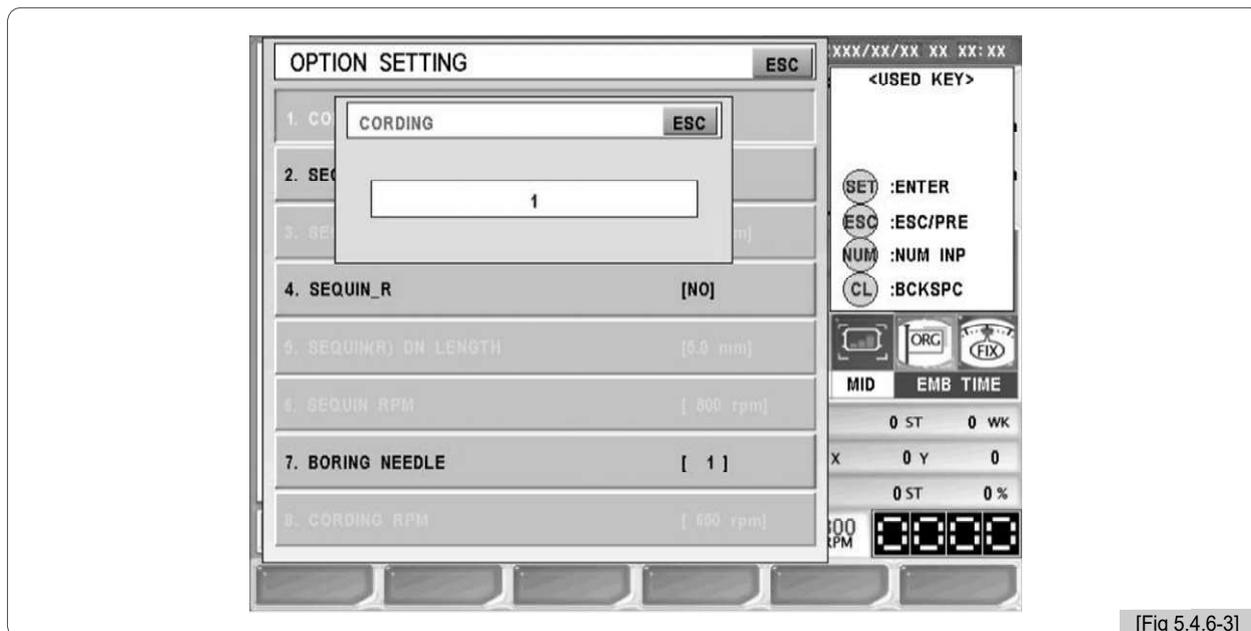
<Fig. 5.4.6-2> aparece para a configuração.



[Fig 5.4.6-2]

④ Utilize os botões numéricos e pressione "1 (Sim)". (<Fig. 5.4.6-3>)

Para corrigir os dados inseridos, pressione **(CL)**. Para cancelar, pressione **(ESC)**.



[Fig 5.4.6-3]

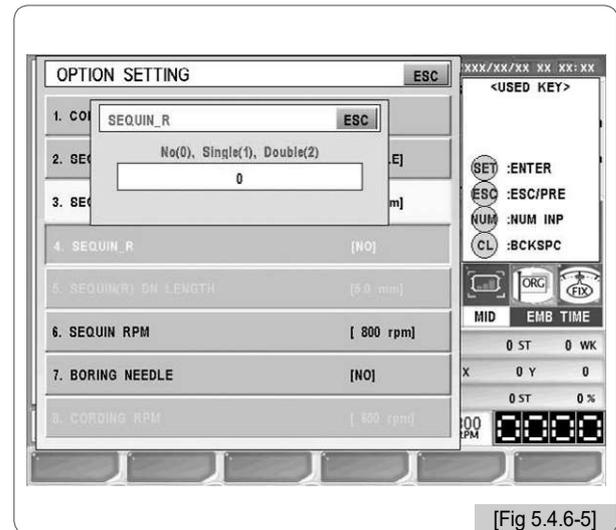
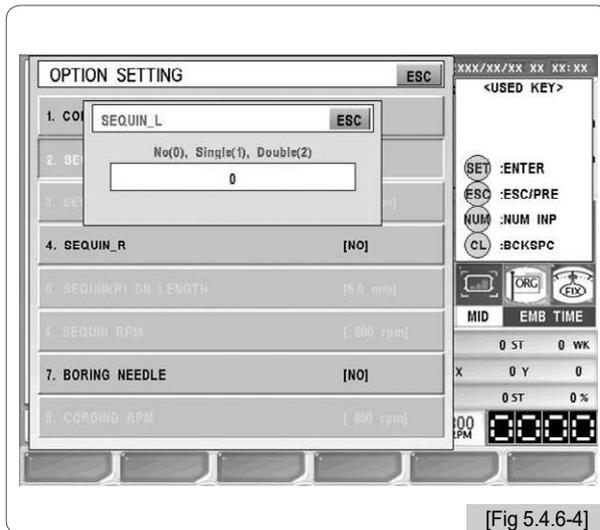
⑤ Pressione **(SET)**.

Ele completa a configuração de codificação.

(2) Configuração do lantejola

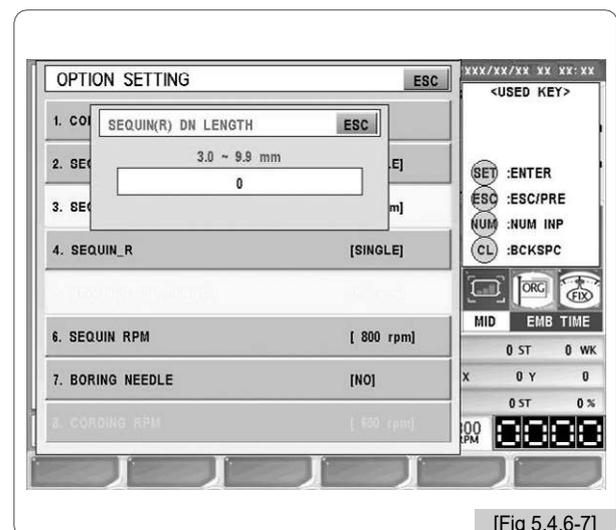
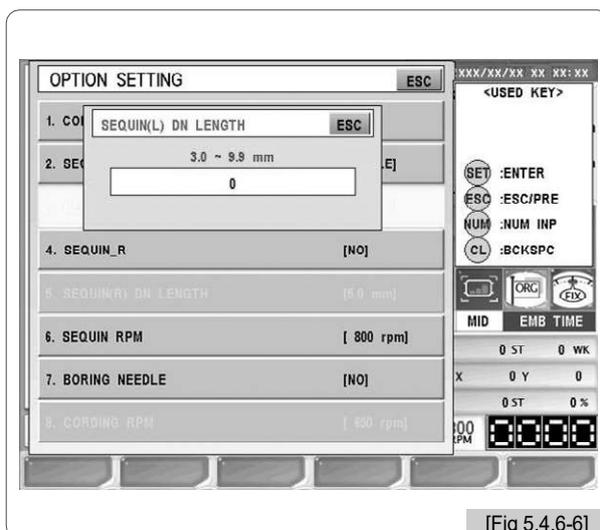
- ① Pressione **F3 SETTING** no menu principal da função.
- ② Seleccione Opção Configuração na tela e pressione **SET**.
- ③ Pressione '2. Lantejoula L 'ou' 4. Lantejoula R.'

A tela de ajuste para lantejoula L é <Fig. 5.4.6-4>, enquanto que a tela de definição para o lantejoula R é <Fig. 5.4.6-5>. A escolha entre tipo único e tipo duplo pode ser feita.



- ④ Pressione '1'. Para fazer uma correção, pressione **CL**. Para cancelar, pressione **ESC**.
- ⑤ Pressione **SET**.
- ⑥ Pressione '3. Lantejoula (L) Comprimento 'ou' 5. Lantejoula (R) Comprimento '.

A tela de definição Lentejoula (L) Comprimento é apresentada na <Fig. 5.4.6-6>, enquanto a tela para definir Lentejoula (R) Comprimento é mostrada na <Fig. 5.4.6-7>.

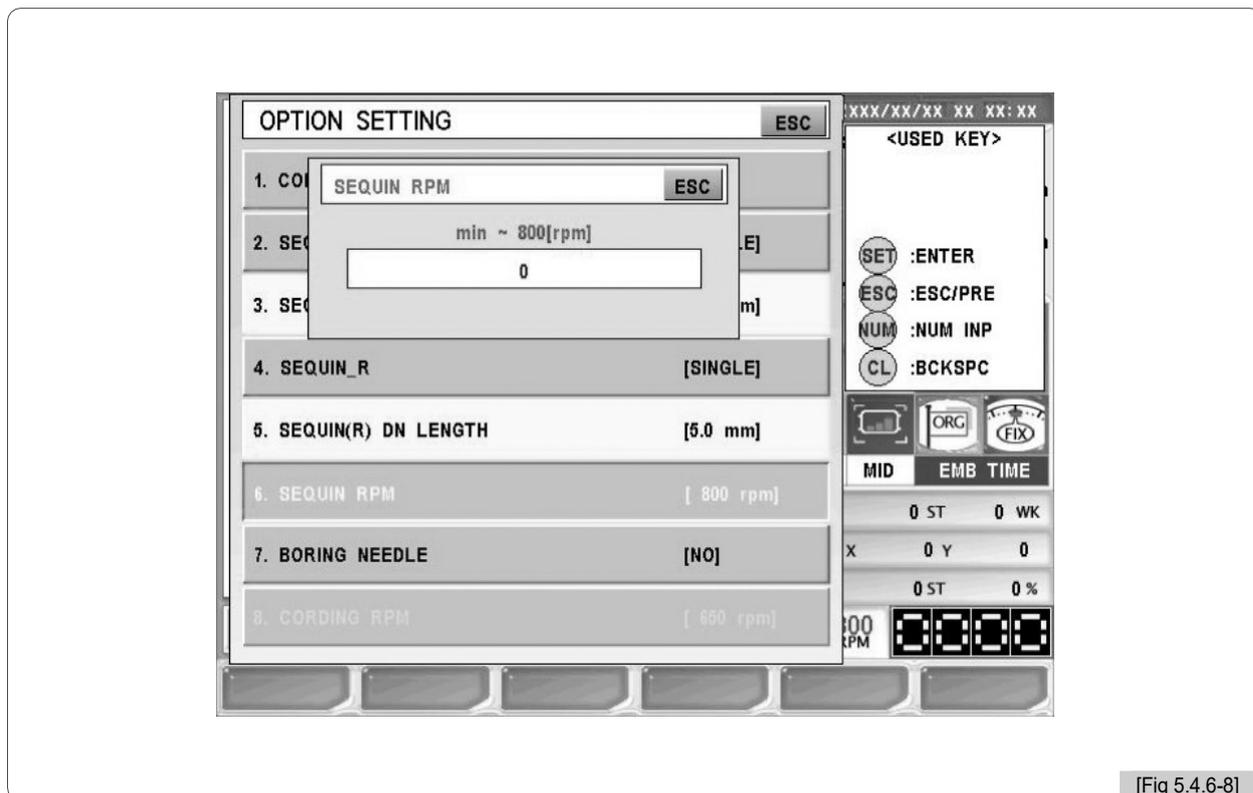


⑦ Introduza o valor do comprimento desejado utilizando as teclas numéricas dentro do intervalo de definição disponível.

⑧ Pressione **SET**.

⑨ Selecione '6. Velocidade do Lantejola '.

<Fig. 5.4.6-8> é a tela para definir a velocidade.

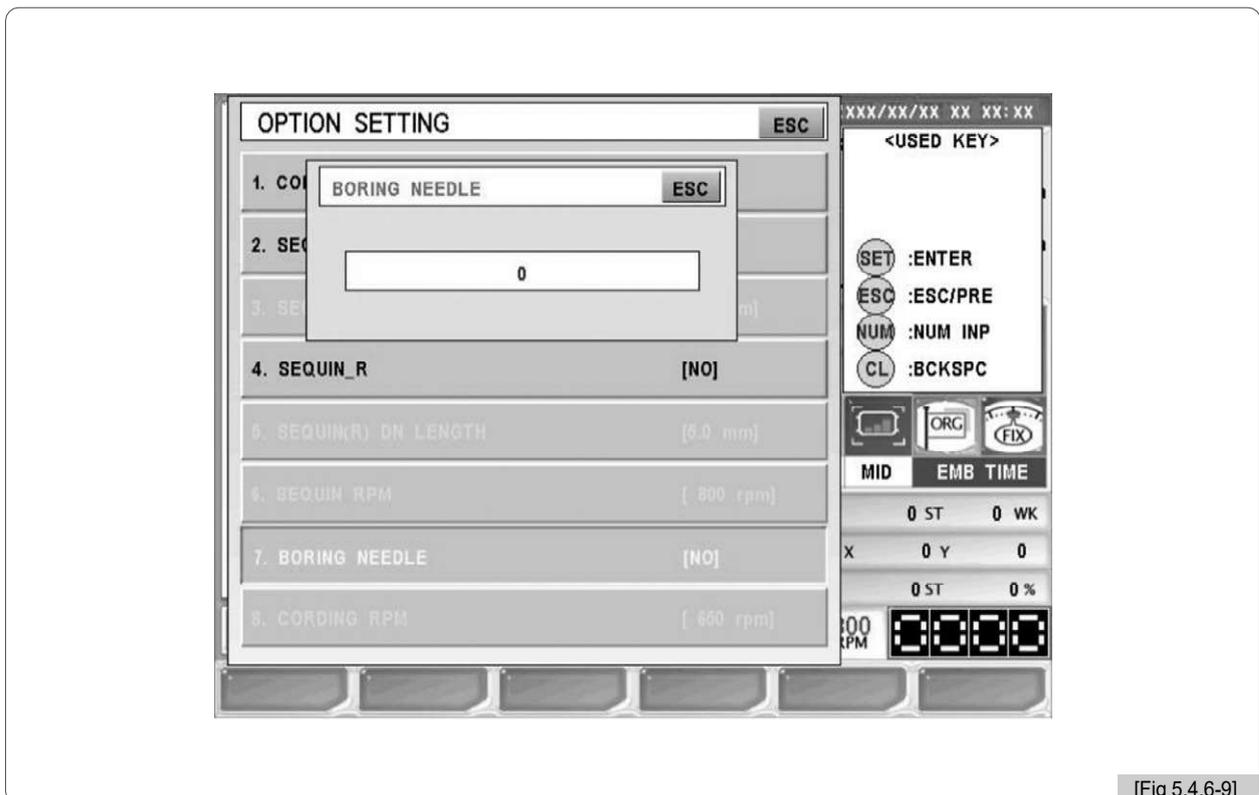


⑩ Introduza o valor da velocidade desejada utilizando as teclas numéricas dentro do intervalo de definição disponível.

⑪ Pressione **SET**. A configuração está concluída.

(3) Configuração de perfuração

- ① Pressione **F3 SETTING** No menu principal da função.
- ② Selecione Opções Definições na tela de definição e pressione **SET**.
- ③ Selecione "7. Boring Needle Bar" e pressione **SET**.
<Fig. 5.4.6-9> aparece para a configuração.

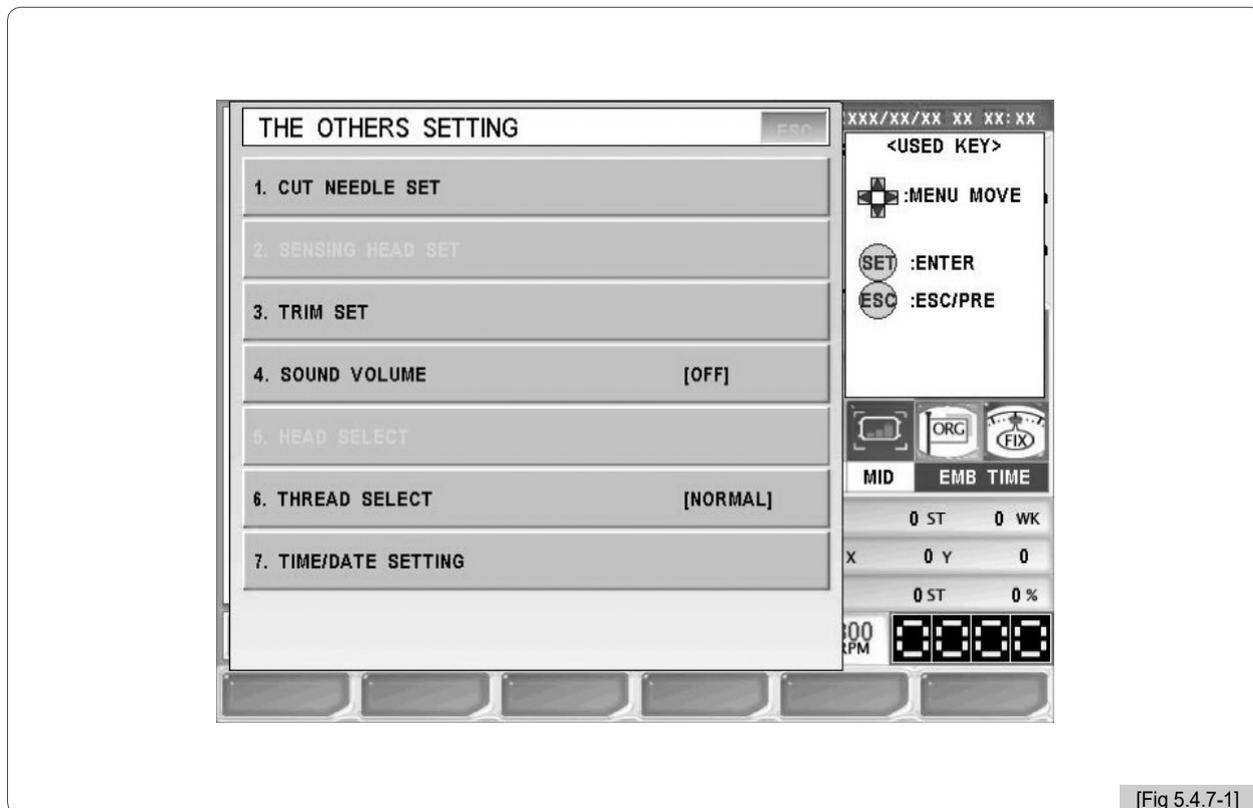


[Fig 5.4.6-9]

- ④ Insira o número da barra de agulha equipada com a perfuração dentro da faixa de valores admissíveis.
Para corrigir os dados inseridos, pressione **CL**. Para cancelar, pressione **ESC**.
- ⑤ Pressione **SET**.
Isso conclui a configuração da perfuração.

5.4.7 Outros Ajustes

Quando a opção 'Outras configurações' é pressionada no menu de configuração, <Fig. 5.4.7-1> aparece. Em 'Outras configurações', 5 itens podem ser definidos, incluindo configurações de corte de agulha, ajuste de acabamento, volume de som, seleção de segmento e hora / data.

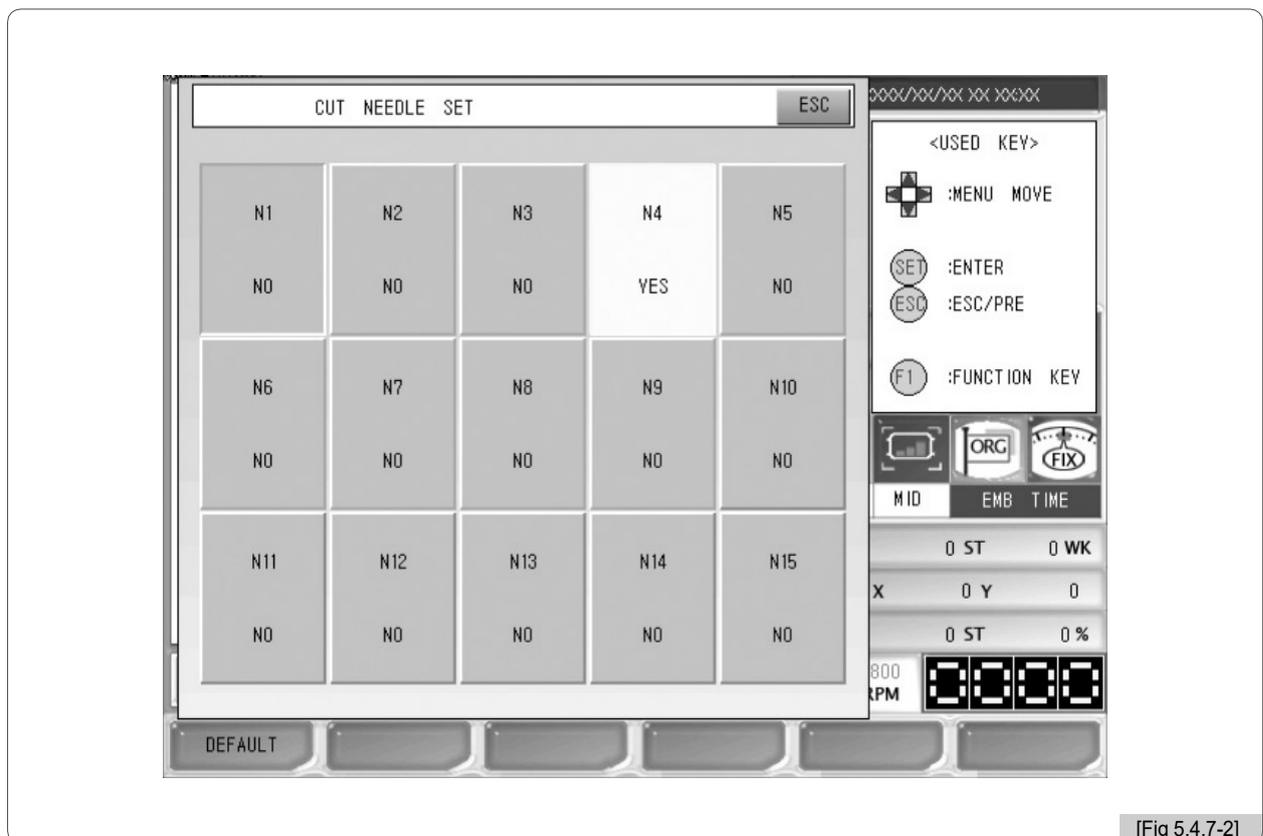


[Fig 5.4.7-1]

(1) Conjunto de agulha de corte

Esta função é para definir a barra de agulha equipada com a agulha de corte especialmente concebidos para cortar o tecido de bordado na forma desejada. Para usar esta função, durante o bordado, as funções de detecção de linha/fio e de corte devem ser suspensas. A configuração da barra de agulha de corte é a função para suspender automaticamente as funções desnecessárias, quando a função de corte é usada. <Fig. 5.4.7-2> é a tela onde a "Configuração da Barra de Agulha de Corte" é pressionada em <Fig. 5.4.7-1>. Rosa significa que as barras de agulha em questão foram escolhidas para bordar, e amarelo brilhante significa que as barras de agulha foram definidas para corte.

<Fig. 5.4.7-2> mostra que a cabeça No. 4 é definida como barra de agulha de corte.



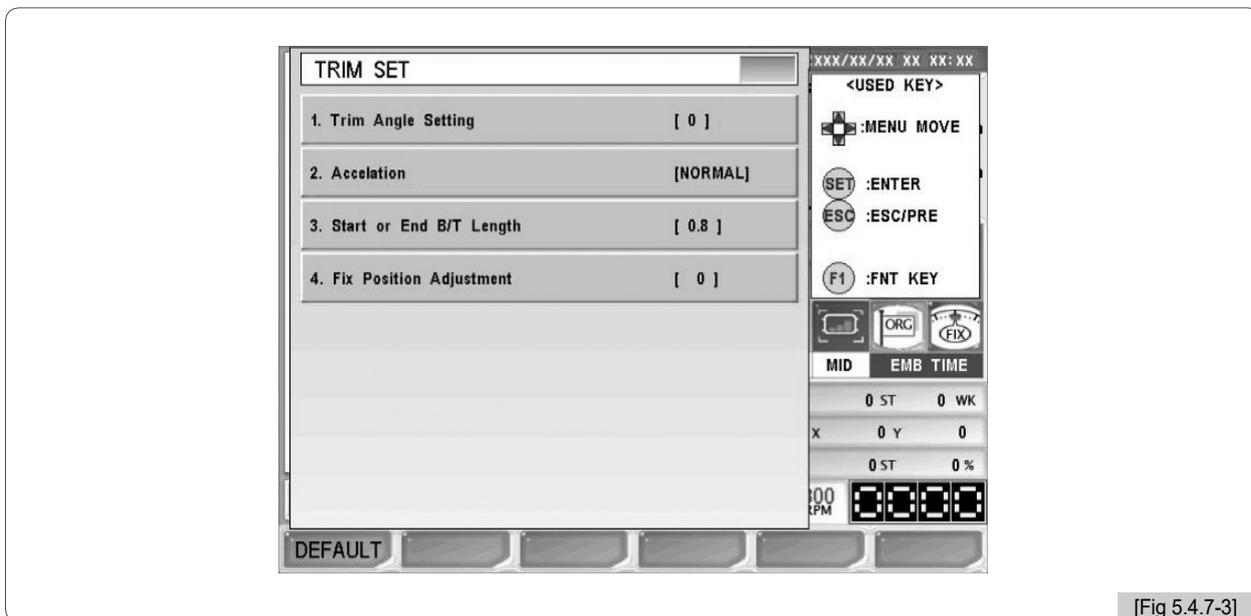
[Fig 5.4.7-2]

(2) Conjunto de sensores

Esta função não está disponível para este tipo de máquina.

(3) Conjunto de corte

Em relação ao corte, quatro configurações podem ser feitas. Ajustar o ângulo de partida, a aceleração do eixo principal ao iniciar, o comprimento do remate ao iniciar o corte e ajustar a posição.



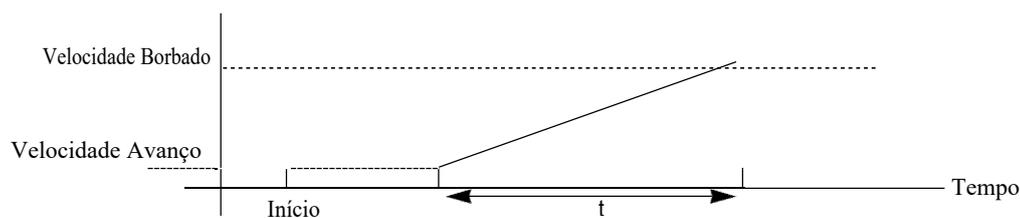
① Ajuste do ângulo de corte

- Esta função é para alterar o ângulo do eixo principal quando a alimentação do motor de recorte começa.
- O padrão é 0°, e o valor pode ser ajustado de -5° a 5° pela unidade de 1°.

② Acelerando

Esta função serve para definir o tempo necessário para que a máquina atinja a velocidade do bordado após a máquina ter começado a funcionar à velocidade de avanço.

- O padrão é Normal. Pode ser escolhido Normal (0) ou Lento (1).



③ Início ou Fim B / T comprimento

Esta função é para definir o comprimento de um ponto enquanto remate é executado.

Para tecidos finos ou de lã, ajuste o valor em 0,8 [mm], e a primeira trama e corte do ponto pode ser efetivamente realizada.

- O padrão é 0,8 [mm], e o valor pode ser ajustado de 0,6 a 0,8 [mm] pela unidade de 0,1 [mm].

④ Ajuste da Posição Fixa

A posição de fixação do eixo principal pode ser ajustada dentro de 100 graus (na direção para a frente: 105 graus, na direção para trás: 95 graus). O valor pode ser definido dentro da faixa de -10 a 50.

- O padrão é 0 e o valor de contagem pode ser ajustado na faixa de -10 a 50.

(4) Configuração de som

O som do botão feito quando é pressionado pode ser ajustado. Use as teclas numéricas '0' ou '1' para desligar (0) ou ligar (1).

(5) Seleção de Cabeça

Não está disponível neste tipo de máquina.

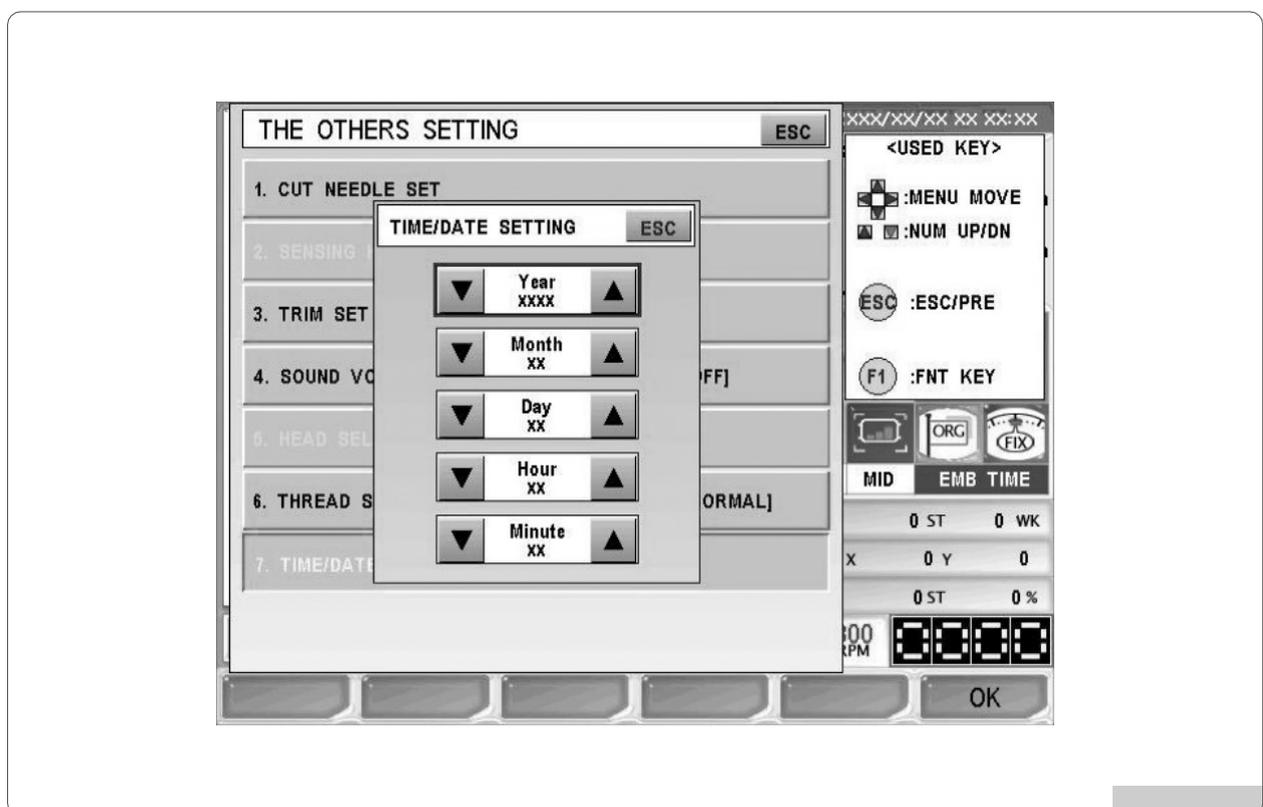
(6) Seleção da linha

Esta função é para selecionar segmentos apropriados por condições. - O padrão é Normal (0). Para a lã, selecione Lã (1).

(7) Definição de data / hora

Esta função é para alterar a data e a hora exibidas no lado superior direito da tela.

No menu Outras Definições, selecione No. 7 e a tela onde a data e a hora podem ser configurados aparece como indicado em <Fig. 5.4.7-4.



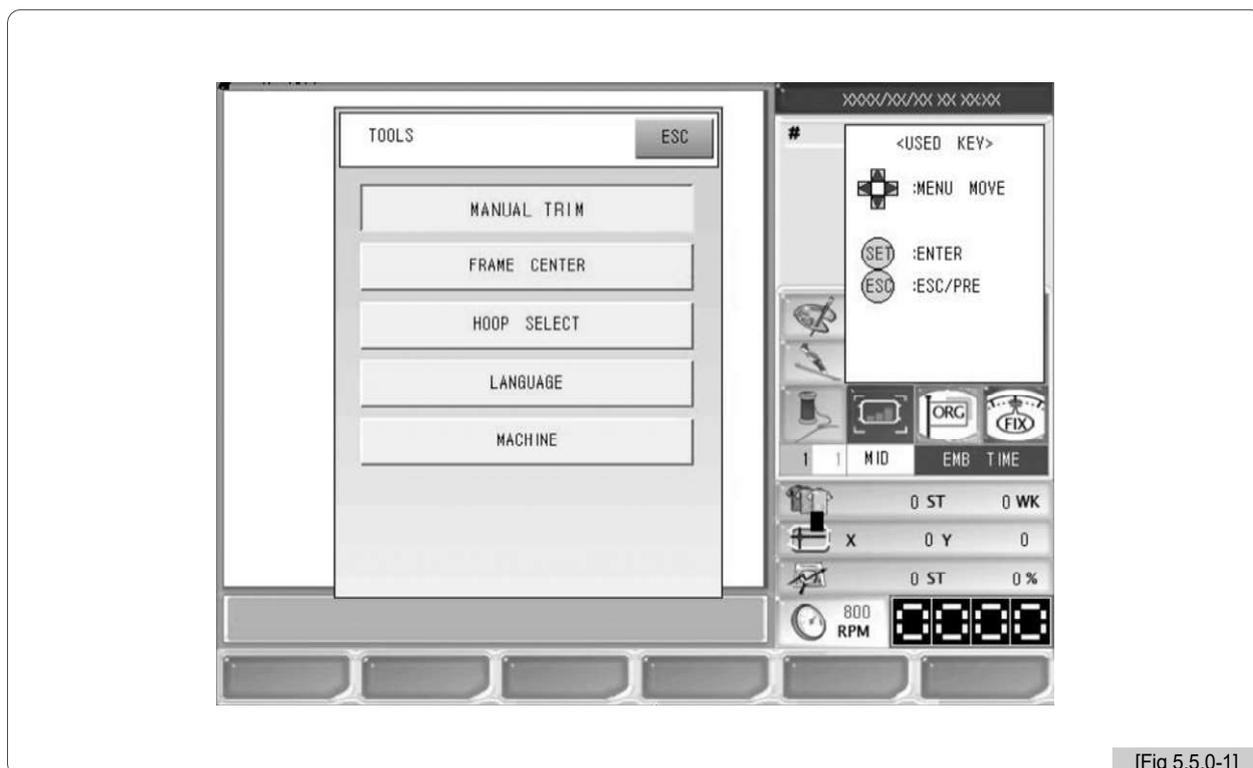
Use os botões de mover menu e os botões CIMA / BAIXO para configurar.
Para a definição de data e hora, consulte "4.4.2 Alterar data / hora".

5.5.0 Ferramentas



- Este é um menu de configuração para preparar o trabalho de bordado real. No menu Ferramentas, existem seis menus de configuração, incluindo Manual Corte, Centro de quadros, Seleção de aro, Idioma e Manutenção.

Na tela principal, pressione **F4 TOOLS** , e os submenus aparecem como em <Fig. 5.5.0-1>.



[Fig 5.5.0-1]

- **CORTE MANUAL:** Permite ao usuário utilizador efetuar o corte no momento desejado, com exceção dos cortes automáticos conduzidos pelo código do desenho.
- **CENTRO DO QUADRO:** Define a origem e o centro do quadro.
- **SELEÇÃO DO ARO:** É possível definir os limites do quadro virtual dependendo da forma e do tamanho da argola.
- **IDIOMA :** Ele seleciona um dos nove idiomas para conveniência do usuário.
- **MÁQUINA:** Ele conduz sete configurações relacionadas à máquina, incluindo o serviço da máquina, informações da máquina, teste de operação da máquina, origem da estrutura, verificação de erros, verificação da detecção de linha e inicialização da memória

5.5.1 Corte manual

Esta função permite ao usuário conduzir o corte quando for desejado, exceto para os cortes automáticos ativados pelo código de desenho durante o bordado.

Quando F4 - Tools - Ferramentas é pressionado, <Fig. 5.5.0-1> aparece. Utilize as teclas de mover menu, selecione Manual Trim e pressionado. Então como em <Fig. 5.5.1-1>, a caixa de mensagem aparece perguntando "Você quer recorte manual?" Quando F1 é pressionado, corte automático é realizado. Quando o corte manual não é desejado, F2 ou

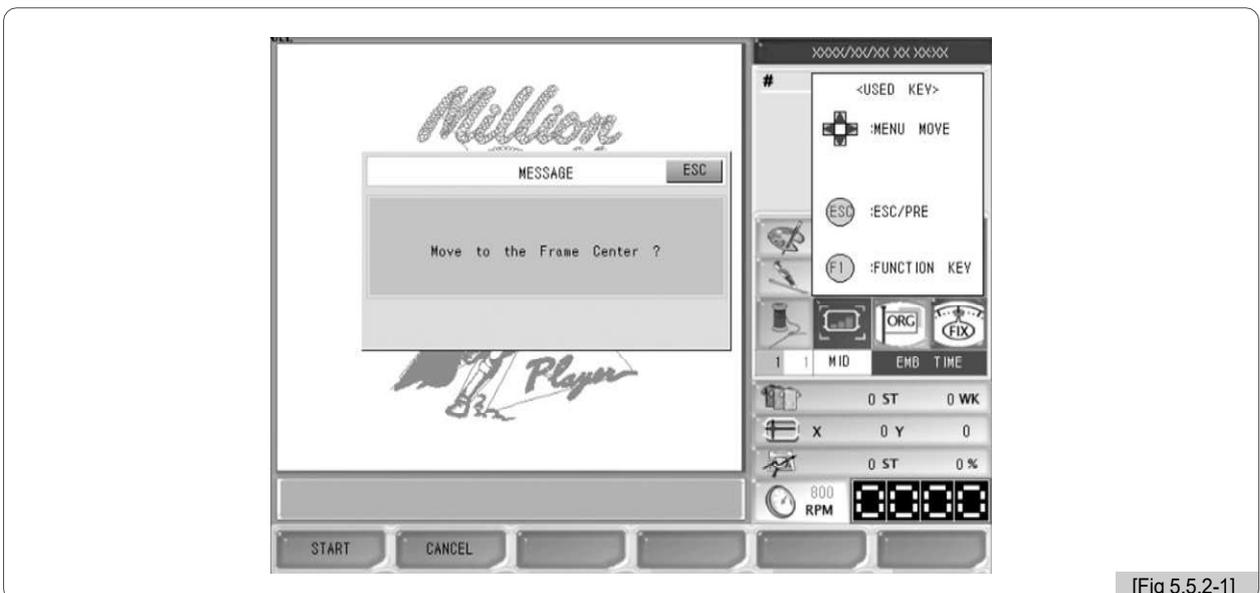


[Fig 5.5.1-1]

5.5.2 Centro do quadro

Esta função é para fazer a barra de agulha mover para o centro do quadro.

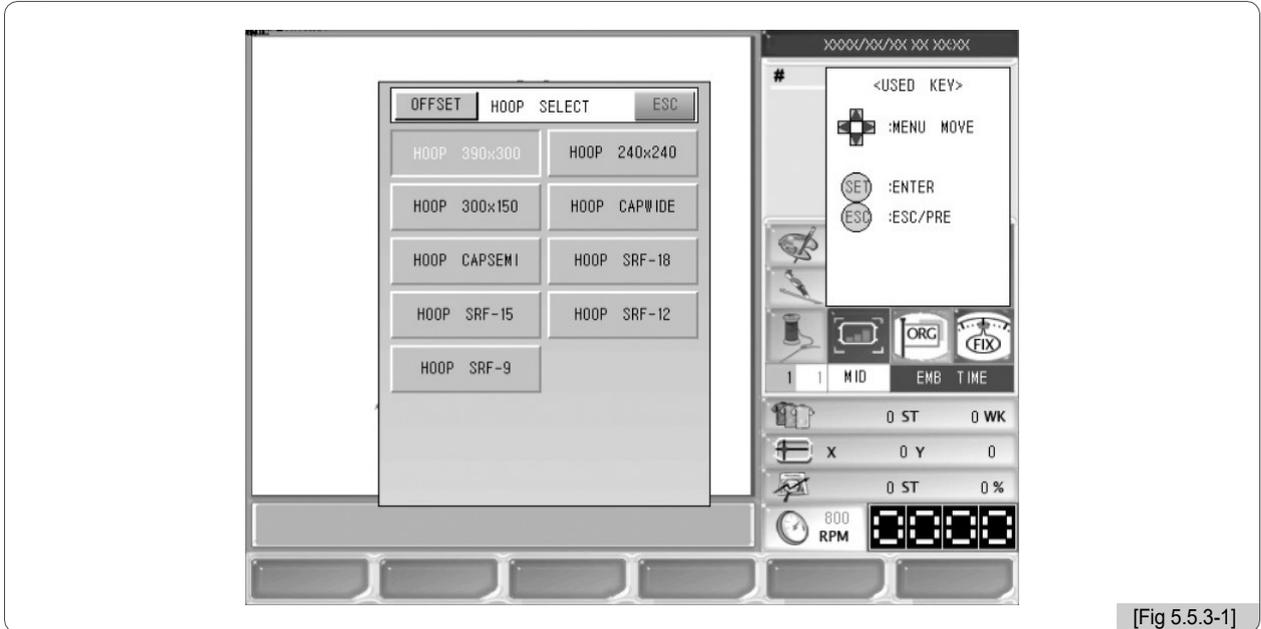
Em <Fig. 5.5.0-1>, use os botões de mover menu e escolha Centro de Quadros. Quando pressionado , a caixa de mensagem aparece "Mover quadro central?" como em <Fig. 5.5.2-1>. Quando F1 é pressionado, a máquina verifica a origem e a barra da agulha desloca-se para o centro da moldura. Quando o movimento não for desejado, pressione



[Fig 5.5.2-1]

5.5.3 Seleção de argola

Esta função é para selecionar o aro do tamanho desejado. Selecione o tamanho de um aro e pressione **SET**. Em seguida, o quadro se move automaticamente para a origem e verifica o limite do quadro X, Y considerando a localização de deslocamento. Ao encontrar todos os locais, o quadro retorna à posição original.

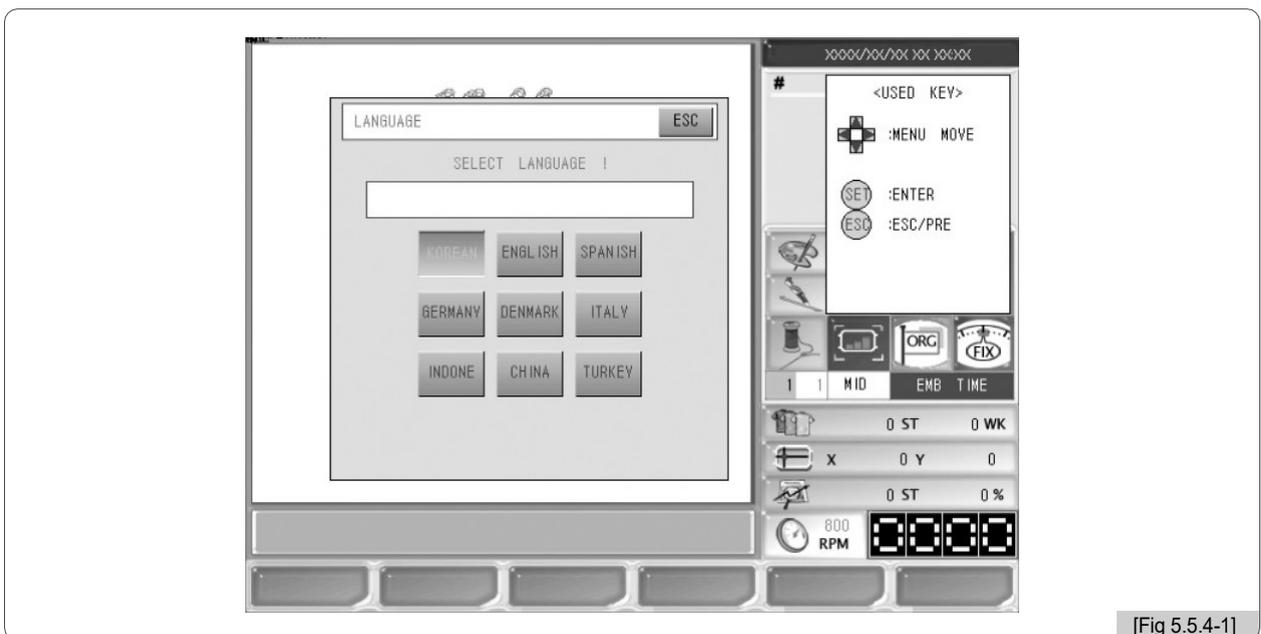


[Fig 5.5.3-1]

5.5.4 Idioma

Esta função permite que os usuários escolham um idioma entre nove idiomas, incluindo coreano, inglês, espanhol, alemão, dinamarquês, italiano, indonésio, chinês e turco para facilitar a compreensão.

Use os botões de mover menu para mover para o idioma desejado e pressione **SET**.

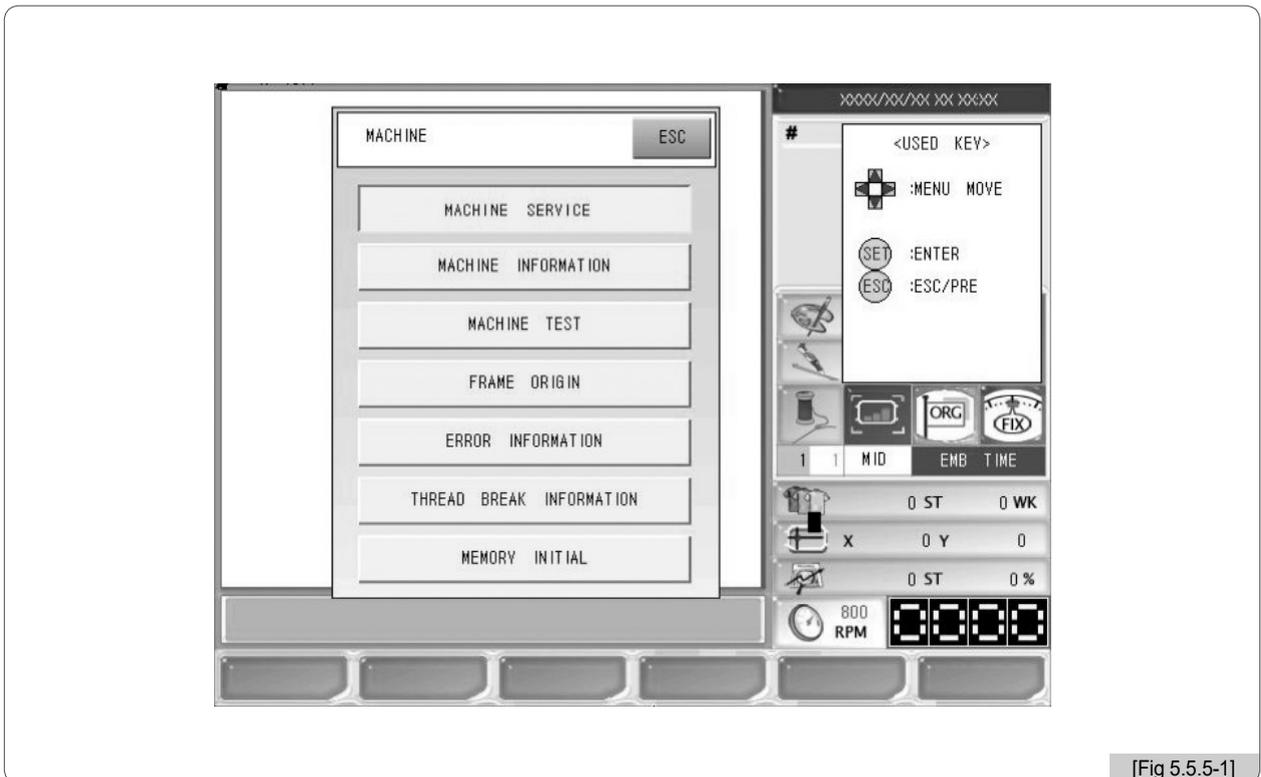


[Fig 5.5.4-1]

5.5.5 Máquina

Manutenção da máquina tem sete sub-menus, incluindo serviço de máquina, informações de máquina, teste de operação da máquina, origem de quadro, verificação de erro, verificação de detecção da linha e inicialização de memória.

Utilize os botões de deslocamento do menu em <Fig. 5.5.0-1> e selecione Manutenção da máquina. Quando  É pressionado, os submenus da manutenção da máquina aparecem como indicado em <Fig. 5.5.5-1>.



[Fig 5.5.5-1]

- SERVIÇO DE MÁQUINAS: Conduz o ajuste inicial para motor de salto e motor de lantejola.
- INFORMAÇÕES SOBRE A MÁQUINA: Ele lista as informações da máquina SWF.
- TESTE DE MÁQUINA: Verifica o funcionamento normal de todos os solenóides, sensores de rosca, etc.
- ORIGEM QUADRO: Ele encontra a origem do quadro
- INFORMAÇÃO DE ERROS: Ele salva e exibe os erros ocorridos recentemente por até dez.
- INFORMAÇÃO DA RUPTURA DE LINHA: Mostra informações de quebra de linha por cabeça.
- INICIALIZAÇÃO DA MEMÓRIA: Apaga todos os desenhos.

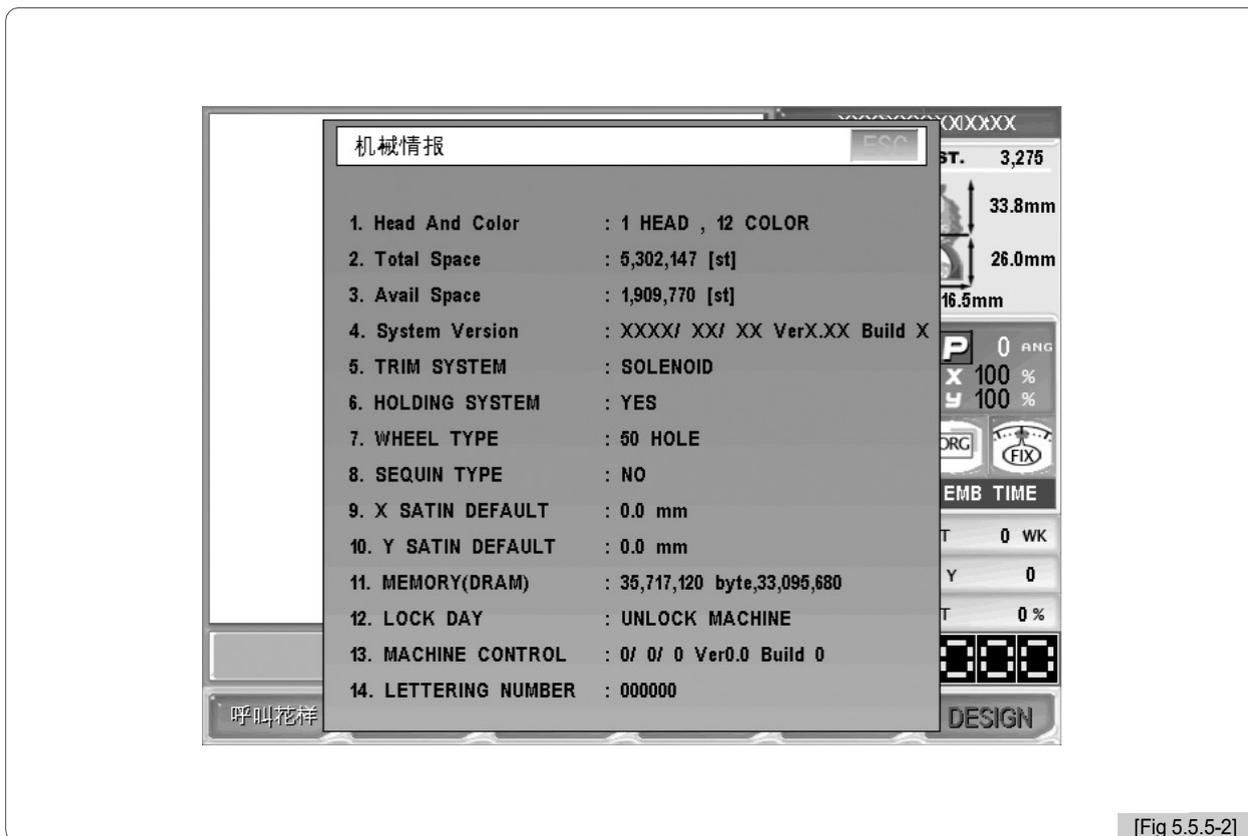
(1) Serviços da máquina

Esta função é para verificar configurações de máquina erradas e ajudar a criar configurações certas.

※ Isto não é aplicável ao tipo da máquina atual.

(2) Informação da máquina

Esta função é para mostrar as informações mecânicas da máquina de bordar ao configurar inicialmente o programa de operação do bordado (Para os métodos de definição iniciais, consulte "3.2 Alterar a configuração da máquina".)



[Fig 5.5.5-2]

[Nota]A série MA-6 tem a função de rotulação como função padrão de modo que "14. LETTERING NUMBER" não é exibido. Mas para single-head série E compacto, single-head ponte série E, e single-head regular E-series, função rotulação é opcional, de modo que "14. LETTERING NUMBER" é apresentado na tela.

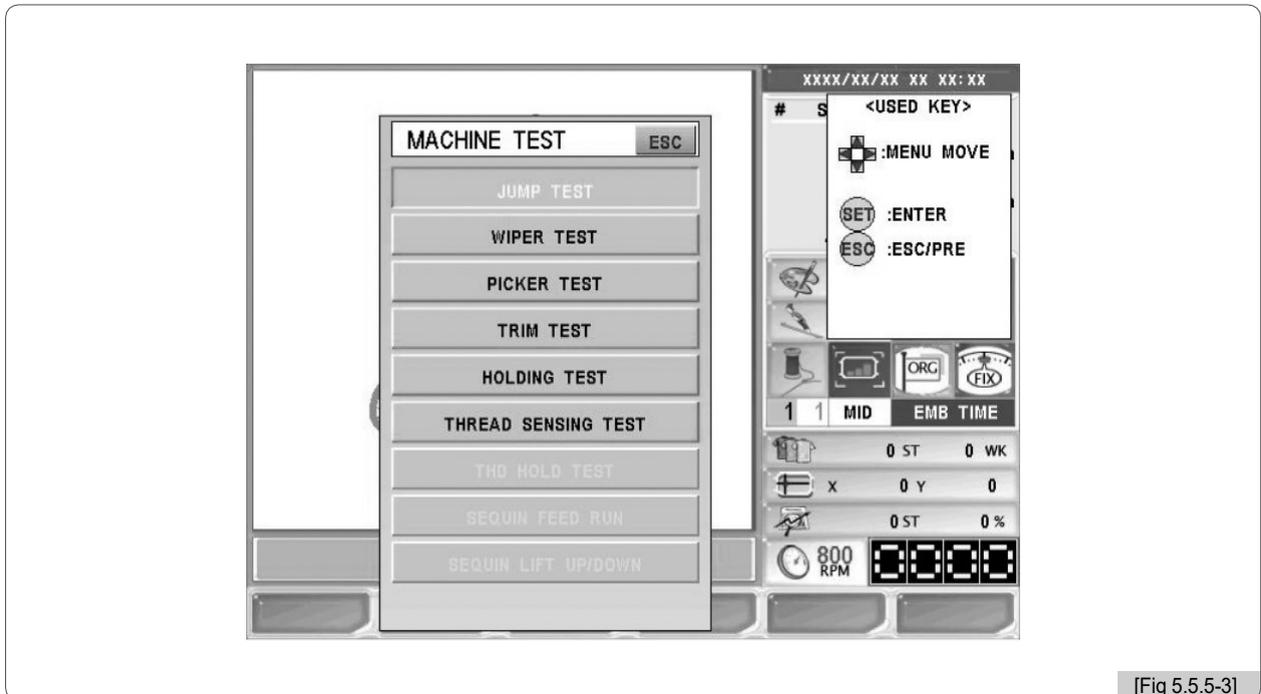
[Nota]

Para Série E compacta de cabeça simples, Série E de Ponte Única Cabeça e Série E Regular de Cabeça Única, se "14. LETTERING NUMBER" é exibido como "OOOOO" ou "FFFFFF", a OP Box não suporta a função rotulação.

(3) Teste de máquina

Esta função é para testar se a máquina de bordar está operando corretamente por parte.

<Fig. 5.5.5-3> aparecerá quando o botão de teste de operação for pressionado em <Fig. 5.5.5-1>.



[Fig 5.5.5-3]

- **TESTE DE SALTO:** Verifica o funcionamento da bobina elétrica de salto.
- **TESTE DE LIMPEZA:** Verifica o funcionamento do solenóide do limpador
- **TESTE DE PICKER:** Verifica o funcionamento do solenóide do picker.
- **TESTE DE CORTE :** Verifica o funcionamento do solenóide de corte.
- **TESTE DE SEGURAR:** Verifica o movimento do solenóide de retenção.
- **TESTE DE TENSÃO DE LINHA:** Verifica o movimento do sensor de linha superior.
- **TESTE DE ESPERA THD:** Verifica o movimento do solenóide do suporte de rosca superior.
- **ALIMENTAÇÃO DE LANTEJOULA:** Verifica o movimento do dispositivo de lantejoulas.
- **ELEVAÇÃO DE LANTEJOULA CIMA/BAIXO:** verifica o movimento de elevação do dispositivo de lantejoulas.

① Teste de Salto

Utilize os botões de deslocamento do menu em <Fig. 5.5.5-3> para selecionar Teste de salto e pressione **SET**.

Em seguida, o solenóide de salto ligado a cada cabeça irá funcionar durante cerca de 0,5 segundos.

② Teste de Limpeza

Utilize os botões de deslocamento do menu em <Fig. 5.5.5-3>, selecione Wiper Test e pressione **SET**.

Enquanto a chave da cabeça está ligada, o solenóide do limpador funcionará por cerca de 0,5 segundos.

③ Teste de Picker

Utilize os botões de deslocação do menu em <Fig. 5.5.5-3>, selecione Teste do selecionador e pressione . Em seguida, o solenóide selecionador anexado ao gancho por cerca de 0,5 segundos.

④ Teste de corte

Utilize os botões de deslocação do menu em <Fig. 5.5.5-3>, selecione Trimming Test e pressione . Em seguida, o solenóide de fixação ligado ao eixo principal para corrigir o movimento de pausa irá funcionar durante cerca de 0,5 segundos.

⑤ Teste de retenção

Utilize as teclas de direcção para seleccionar 'Holding Test' em <Fig. 5.5.5-3> e pressione . Em seguida, o solenóide de recorte ligado à câmara de corte funciona durante cerca de 0,5 segundos.

⑥ Teste de detecção de linha

Utilize os botões de deslocação do menu em <Fig. 5.5.5-3>, selecione o teste de detecção de linha e pressione . Então, enquanto a chave da cabeça está ligada, o sensor de quebra de linha na placa de ajuste da tensão da linha da cabeça funcionará. A lâmpada da cabeça onde a placa de detecção de fio e a mola de detecção de fio são contactadas piscará e a lâmpada da cabeça onde a placa de detecção de fio e a mola de detecção de fio não são contactadas, a lâmpada ficará desligada.

⑦ Teste de retenção

Em <Fig. 5.5.5-3>, use os botões de direcção para seleccionar a linha superior que prende o teste e pressione . Em seguida, o solenóide de retenção da linha superior, localizado acima da barra da agulha, funcionará durante 0,5 segundos.

※ É aplicável ao tipo Single-Head Bridge E-series.

⑧ Corrida de alimentação de lantejoulas

Como em <Fig. 5.5.5-3>, use as teclas de direcção para seleccionar 'Lantejoula Motion Test' e pressione . Então, o motor de alimentação do dispositivo de lantejoula conduz a alimentação pela quantidade ajustada..

※ O menu é ativado quando a configuração de lantejoulas (opcional) foi feita anteriormente

⑨ Elevação de Lantejoula Cima/Baixo

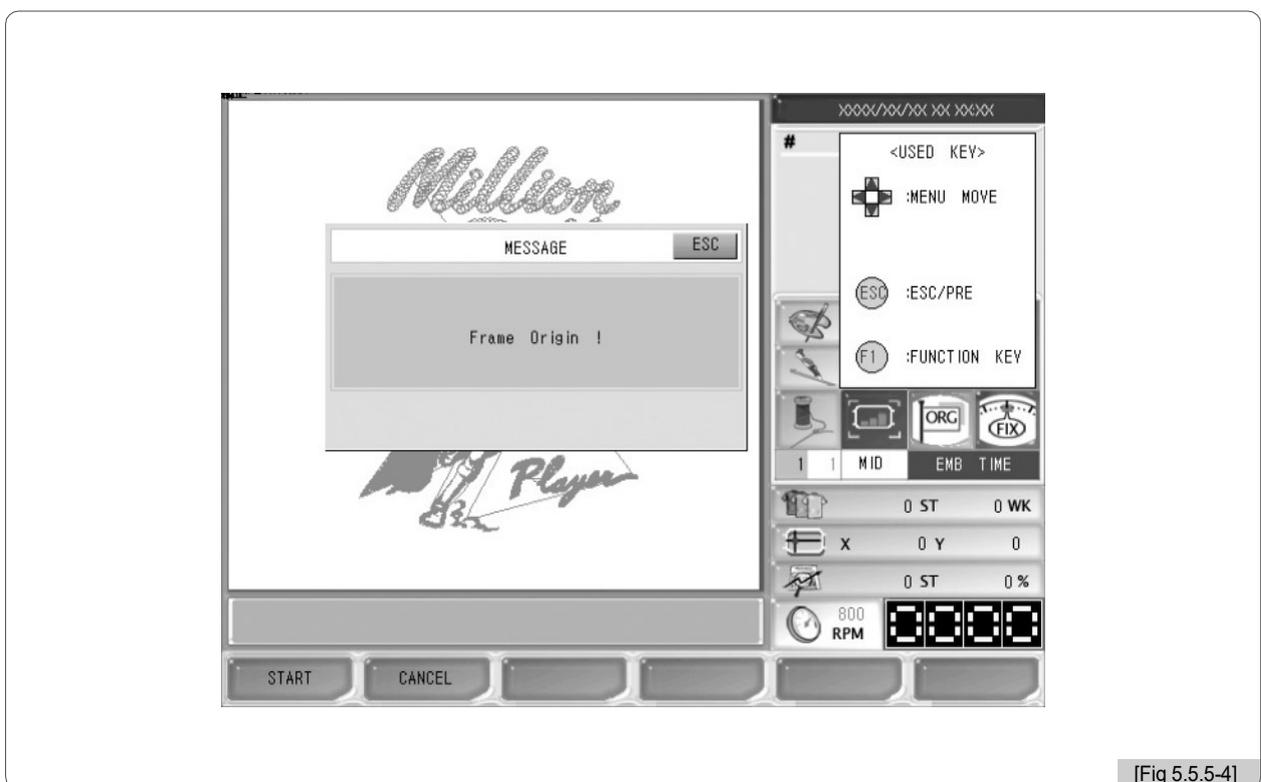
Utilize as teclas de direcção para seleccionar 'Elevação de lantejoula para cima / para baixo' e pressione . Em seguida, o motor de alimentação do dispositivo de lantejoula conduz a alimentação para a quantidade ajustada.

※ O menu é ativado quando a configuração de lantejoulas (opcional) foi feita anteriormente.

(4) Quadro na origem

Quando o botão de origem do quadro é pressionado em <Fig. 5.5.5-1>, a moldura move-se automaticamente para a origem. Em outras palavras, ao ver a máquina de bordar a partir da frente, a moldura irá mover para o lugar mais à esquerda e mais frente para encontrar a origem e, em seguida, mover para a posição oposta para encontrar os limites X, Y. Quando todas as posições forem encontradas, a moldura será trazida para o local quando a função é ativada. Enquanto a função é executada, ORG / ESC é pressionado, a caixa de mensagem aparece perguntando se para parar o quadro mover como em <Fig. 5.5.5-4>. E se

Você deseja interromper o movimento do quadro, pressione F2 CANCEL.

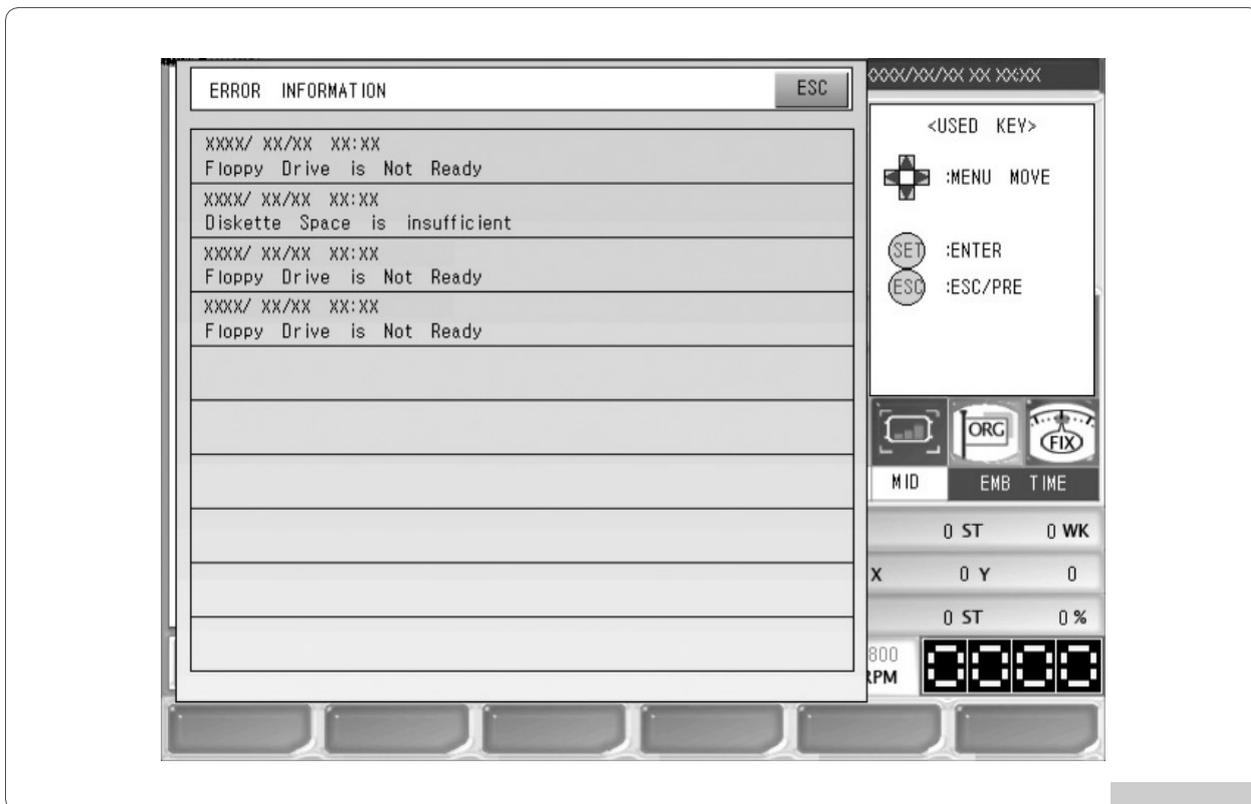


[Fig 5.5.5-4]

[Cuidado]

Como a moldura se move para os limites X, Y, a moldura pode atingi-los se alguns objetos forem colocados na mesa e isso pode danificar a moldura. Portanto, certifique-se de que não coloque nenhum objeto na mesa durante o bordado.

(5) Informação de Erro



SWF sistema pode salvar até 10 mensagens de erro para os erros que ocorreram durante a operação. Esta função exibe os detalhes dos erros salvos na memória. Ao ler os detalhes dos erros, as causas dos problemas podem ser facilmente encontradas.

(6) Informações sobre quebra de linha

Esta função é para mostrar o número de detecção de linha detectado.

(7) Memória inicial

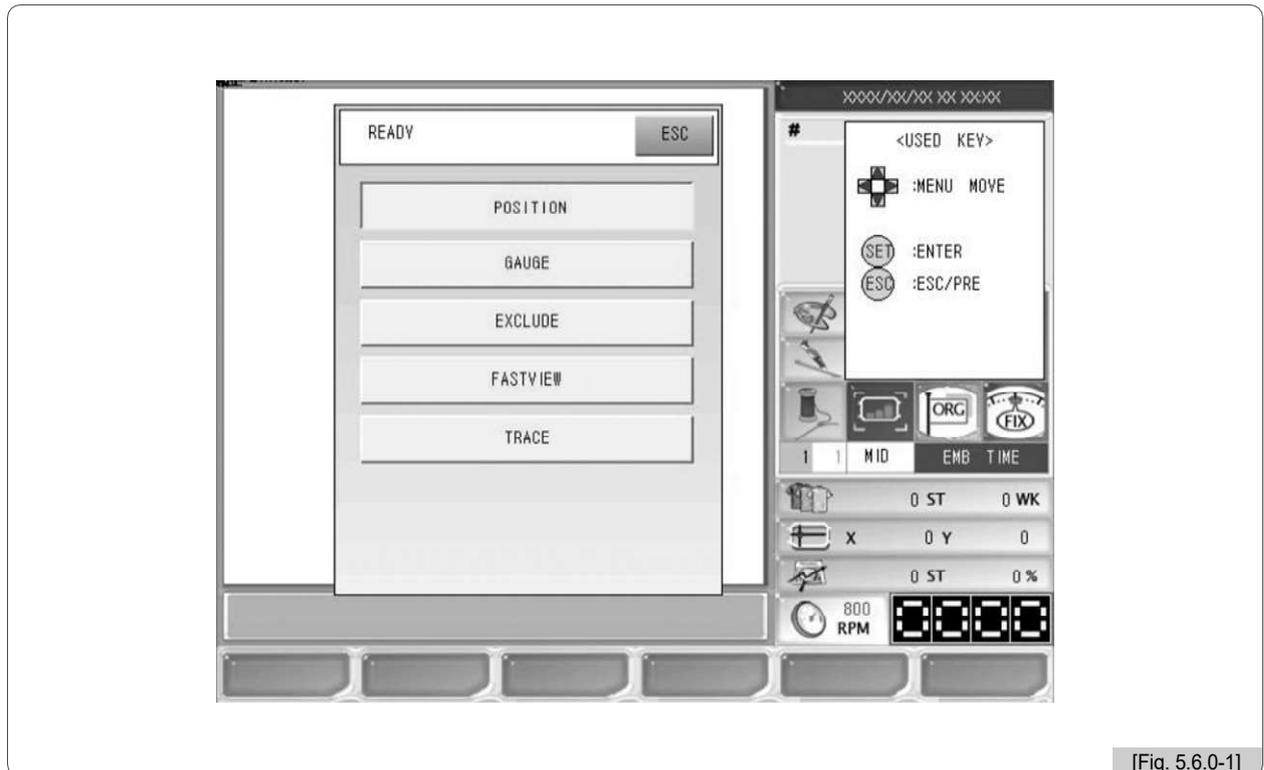
Esta função é para inicializar os desenhos de bordado armazenados.

5.6.0 Pronto



- Esta função é para verificar se a máquina está preparada para realizar bordados antes do trabalho. Existem cinco funções, incluindo a posição de trabalho, calibre, contorno, verificação de rota e verificação de escopo.

Pressione **F5 READY** O trabalho suplementar no menu principal e, em seguida, os submenus aparecerão como em <Fig. 5.6.0-1>.



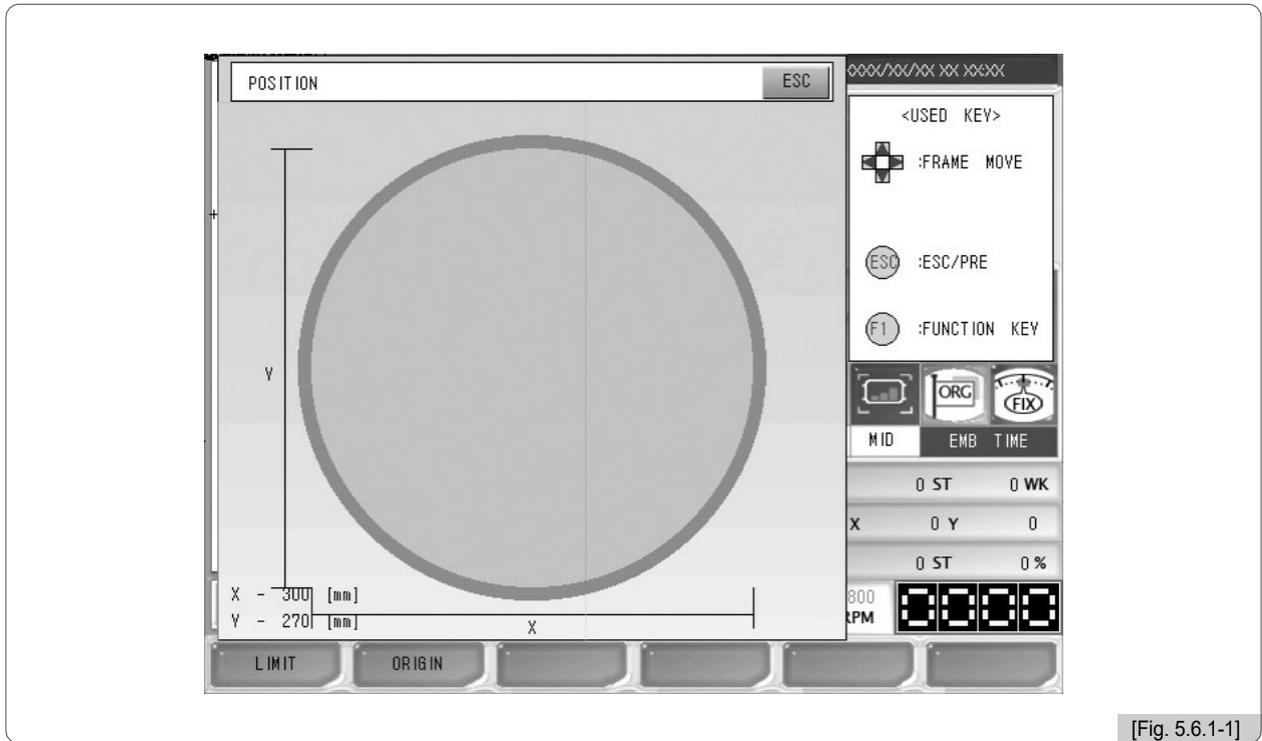
[Fig. 5.6.0-1]

- **Posição:** Ele mostra se o design chamado entra em contato com os limites X, Y sem realmente realizar o trabalho de bordado.
- **Medidor/Calibrador:** Gera automaticamente medidores para o contorno do bordado de acordo com os valores definidos em "14".
Distância entre o contorno do bordado e a linha do medidor "em" Configuração do parâmetro do bordado ".
- **Excluir:** É usado para bordar o contorno do desenho chamado.
- **Visualização Rápida :** Mostra virtualmente o trabalho do bordado para cada ponto para indicar a direção progressiva do desenho ou a fase das mudanças da cor.
- **Traço:** Verifica brevemente se a moldura se move para além dos limites X, Y, se o trabalho de bordado começa a partir da posição actual do quadro....

5.6.1 Posição

Esta função permite definir a posição desejada para iniciar o bordado.

① Selecione a posição de trabalho em <Fig. 5.6.0-1>, e depois <Fig. 5.6.1-1> aparecerá.



② As linhas pontilhadas dentro da moldura em <Fig. 5.6.1-1> é o tamanho máximo horizontal e vertical. A marca de mais (+) dentro das linhas pontilhadas indica o ponto de partida do bordado e a posição da moldura onde a barra de agulha atual começará a bordar.

③ Quando a posição desejada dentro do quadro é pressionada, o desenho do bordado se moverá para a posição desejada. Se houver uma parte vermelha nas linhas pontilhadas, que indicam um desenho, ocorrerão erros nos limites X, Y durante o bordado. Portanto, certifique-se de selecionar uma posição em que as linhas pontilhadas inteiras estão posicionadas dentro do quadro.

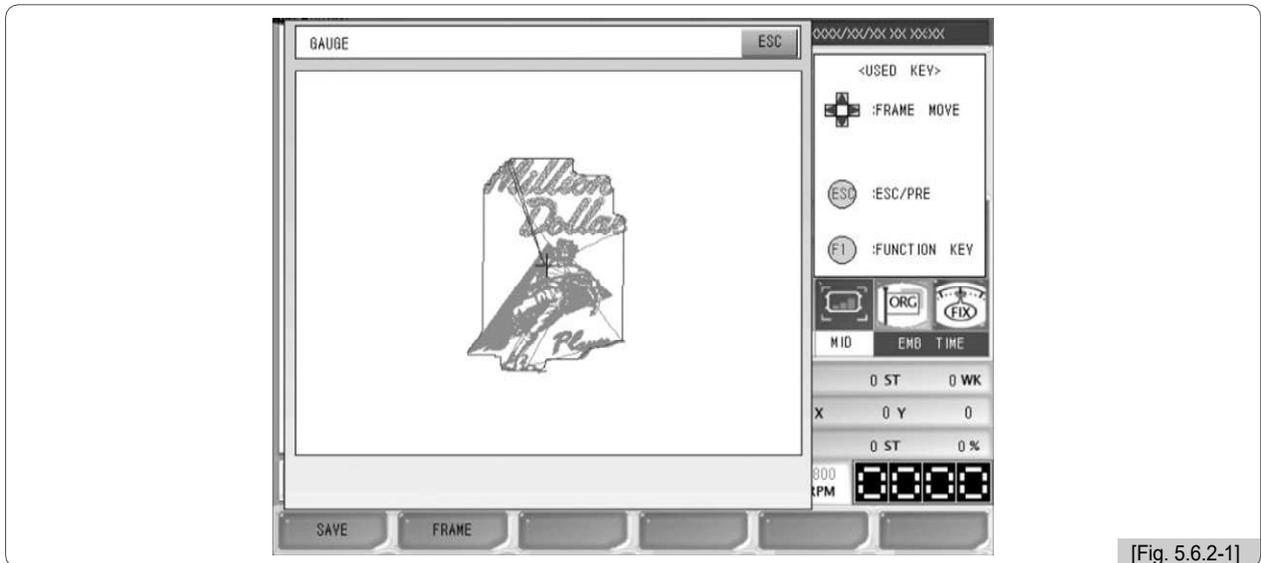
[Cuidado]

Quando a alimentação principal está desligada e o quadro é empurrado manualmente, a origem da moldura vai mudar. Da mesma forma, quando a origem da moldura é alterada, a função de posição de trabalho não funciona adequadamente. (Para a origem da moldura, consulte "5.5.5 (4) Origem do quadro".)

5.6.2 Medidor/Calibrador

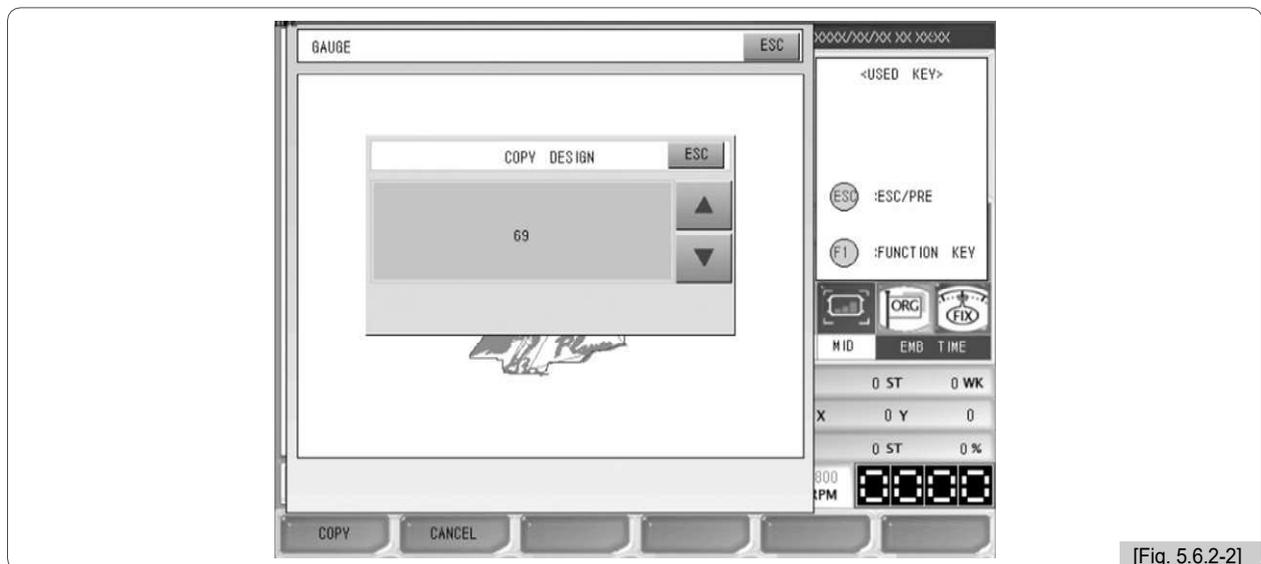
Esta função é para criar automaticamente o medidor do contorno do desenho.

- ① Utilize os botões de deslocação do menu em <Fig. 5.6.0-1>, selecione o medidor e pressione . E então <Fig. 5.6.2-1> aparecerá.



[Fig. 5.6.2-1]

- ② Pressione F1 SALVAR em <Fig. 5.6.2-1>, e como na <Fig. 5.6.2-2>, o menu para salvar o desenho aparecerá. Selecione o espaço para salvar o desenho e pressione F1 COPIAR, e o desenho será salvo na memória. Para cancelar o item salvo, pressione F2 CANCELAR.



[Fig. 5.6.2-2]

[Nota]

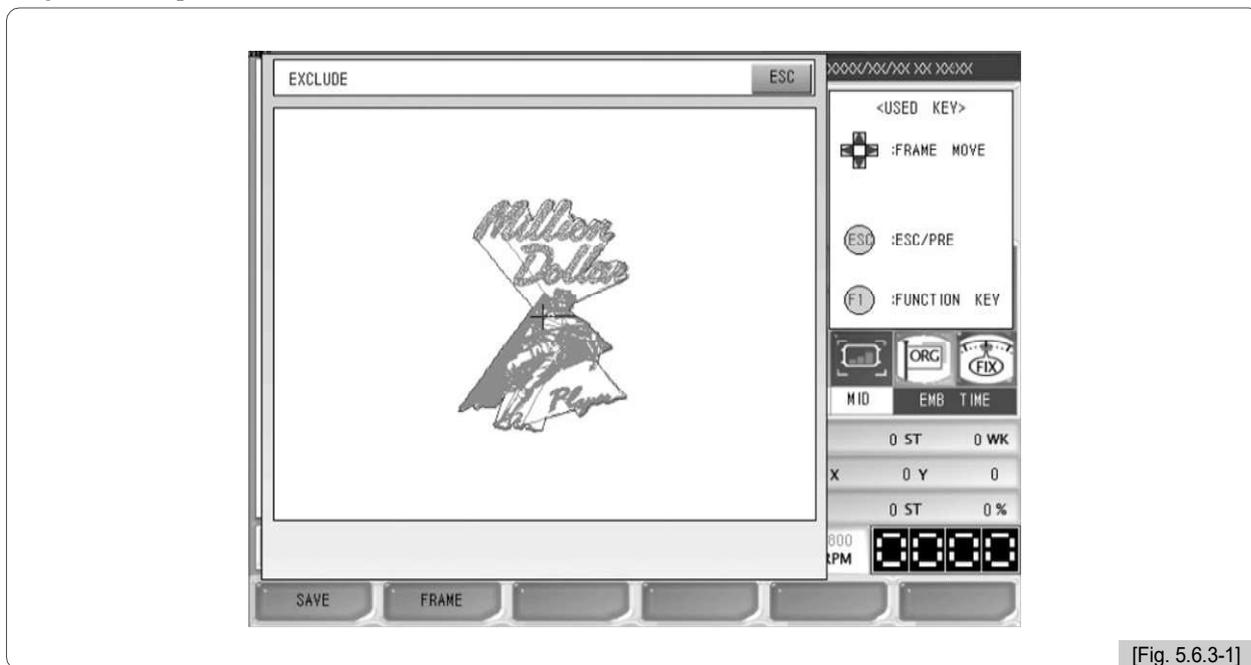
A distância entre o design chamado e a linha de medição pode ser definida em "14. Distância entre o contorno do desenho e a linha de medição "de" 5.4.2 Configuração dos parâmetros do bordado ".

F2 FRAME em <Fig. 5.6.2-1> é a função para verificar se a linha de medição se move para além do quadro, movendo o quadro ao longo da linha de medição.

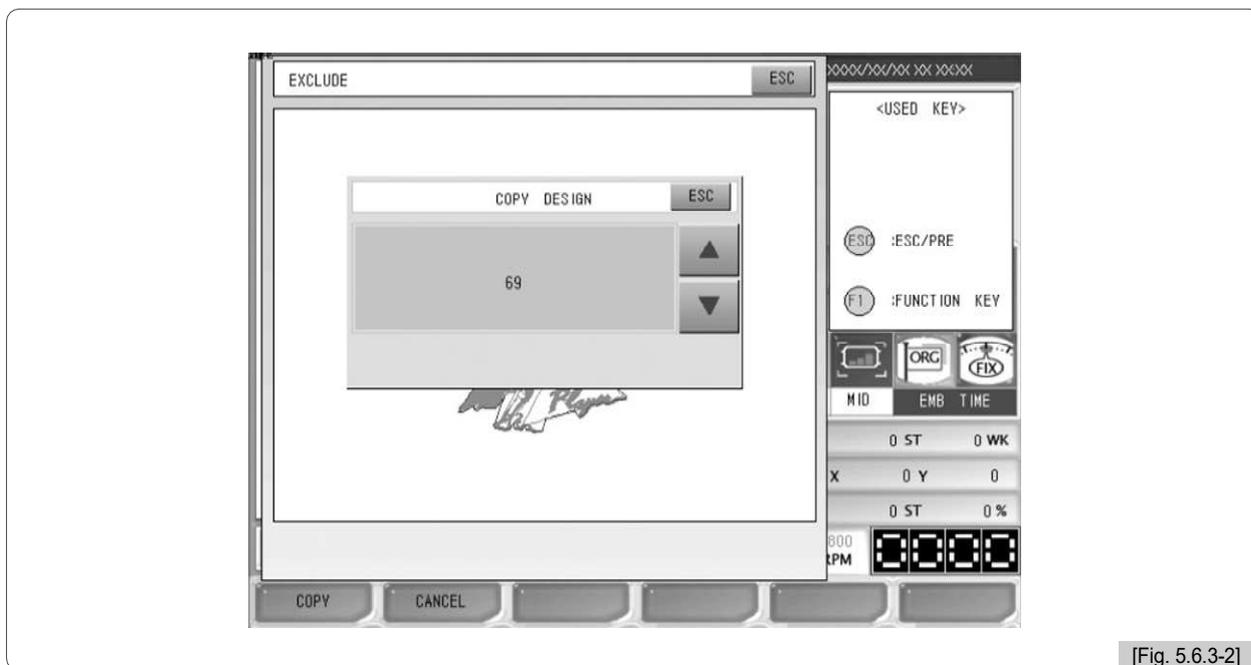
5.6.3 Excluir

Esta função é para bordar o contorno do projeto chamado.

- ① Utilize os botões de deslocação do menu em <Fig. 5.6.0-1> para selecionar Esboço e pressione **SET** <Fig. 5.6.3-1> aparecerá.



- ② Pressione F1 SAVE em <Fig. 5.6.3-1> e, em seguida, o menu para salvar o projeto aparecerá como em <Fig. 5.6.3-2>. Selecione o espaço para salvar o projeto e pressione F1 COPY. Então o projeto será salvo na memória. Para cancelar a gravação, pressione F2 CANCEL.

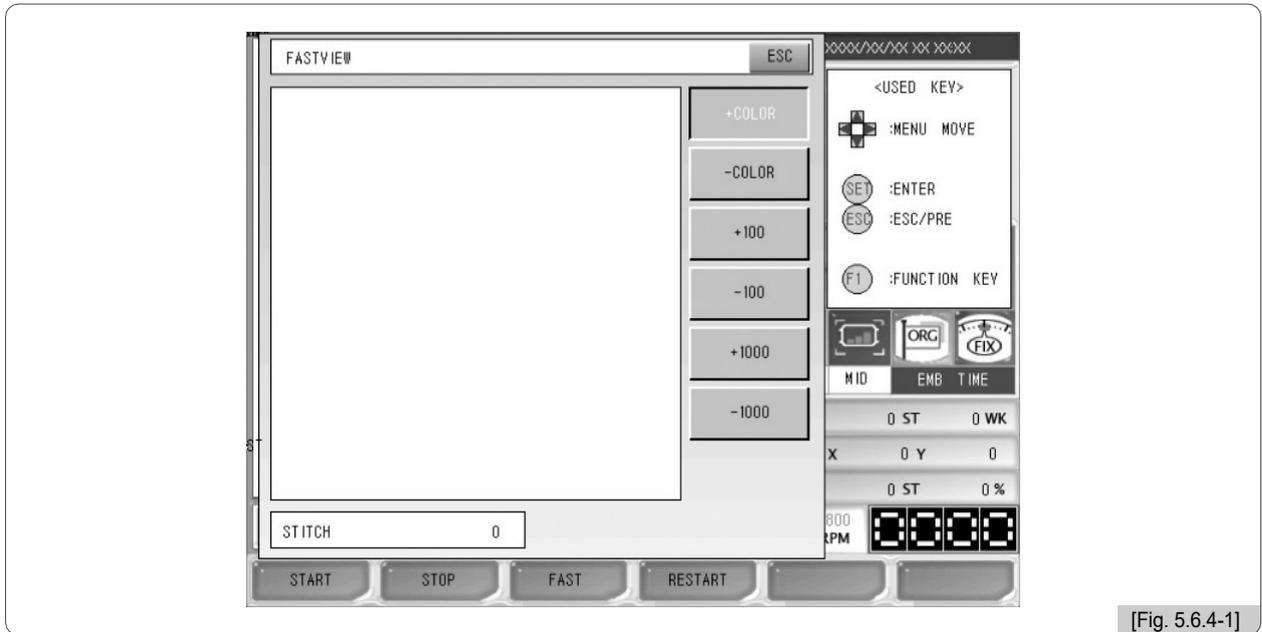


F2 QUADRO em <Fig. 5.6.3-1> é a função destinada a verificar se o quadro se move além do contorno movendo o quadro ao longo do contorno.

5.6.4 Visualização Rápida

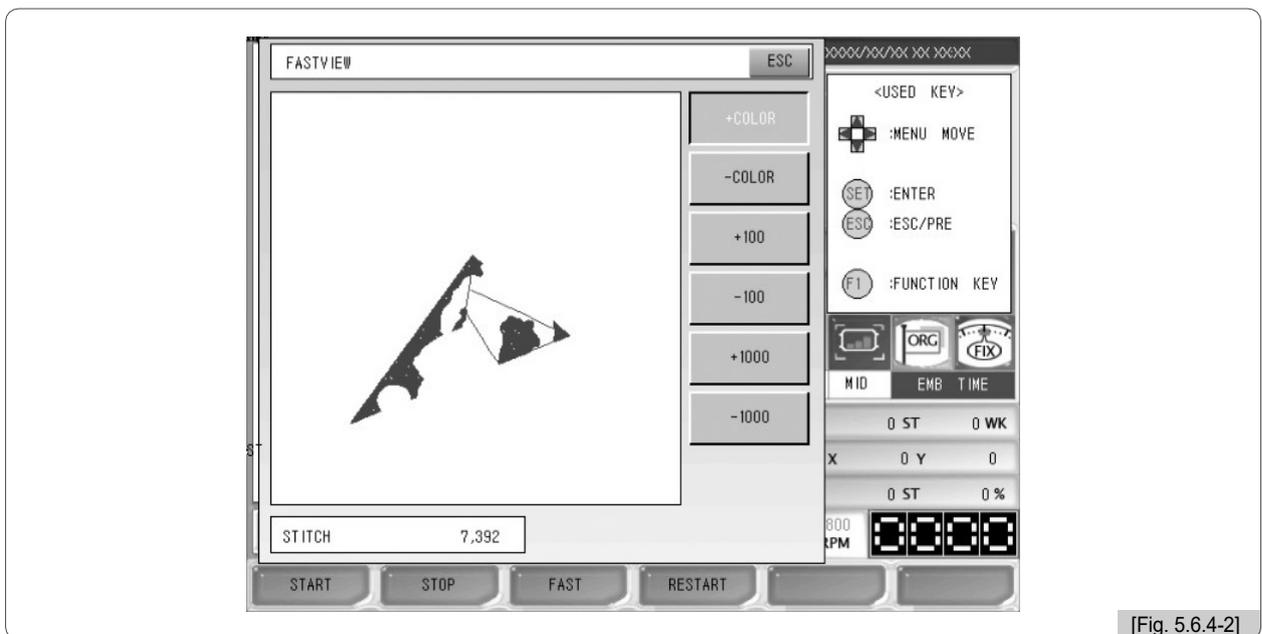
Esta função é para mostrar o trabalho de bordado virtual para o desenho escolhido. Há sub-menus tais como cor, 100 pontos, 1000 pontos, visualização lenta e rápida.

<Fig. 5.6.4-1> é a tela quando "Visualização de Rota" é pressionado em <Fig. 5.6.0-1>.



[Fig. 5.6.4-1]

Como em <Fig. 5.6.4-2>, o trabalho de bordar para o desenho escolhido é exibido um ponto de cada vez. Isso mostra os procedimentos de produção de todo o projeto.



[Fig. 5.6.4-2]

- A seguir está a descrição de cada botão.



: Termina a função de verificação de rota



+Cor: Mostra o aumento de pontos até a próxima cor.



–Cor : Mostra a diminuição dos pontos até a cor anterior.



+ 100 : Mostra o desenho depois de adicionar 100 pontos cada vez.



– 100 : Mostra o desenho depois de subtrair 100 pontos cada vez.



+ 1000 : Mostra o desenho depois de adicionar 1000 pontos cada vez.



– 1000 : Mostra o desenho depois de subtrair 1000 pontos.

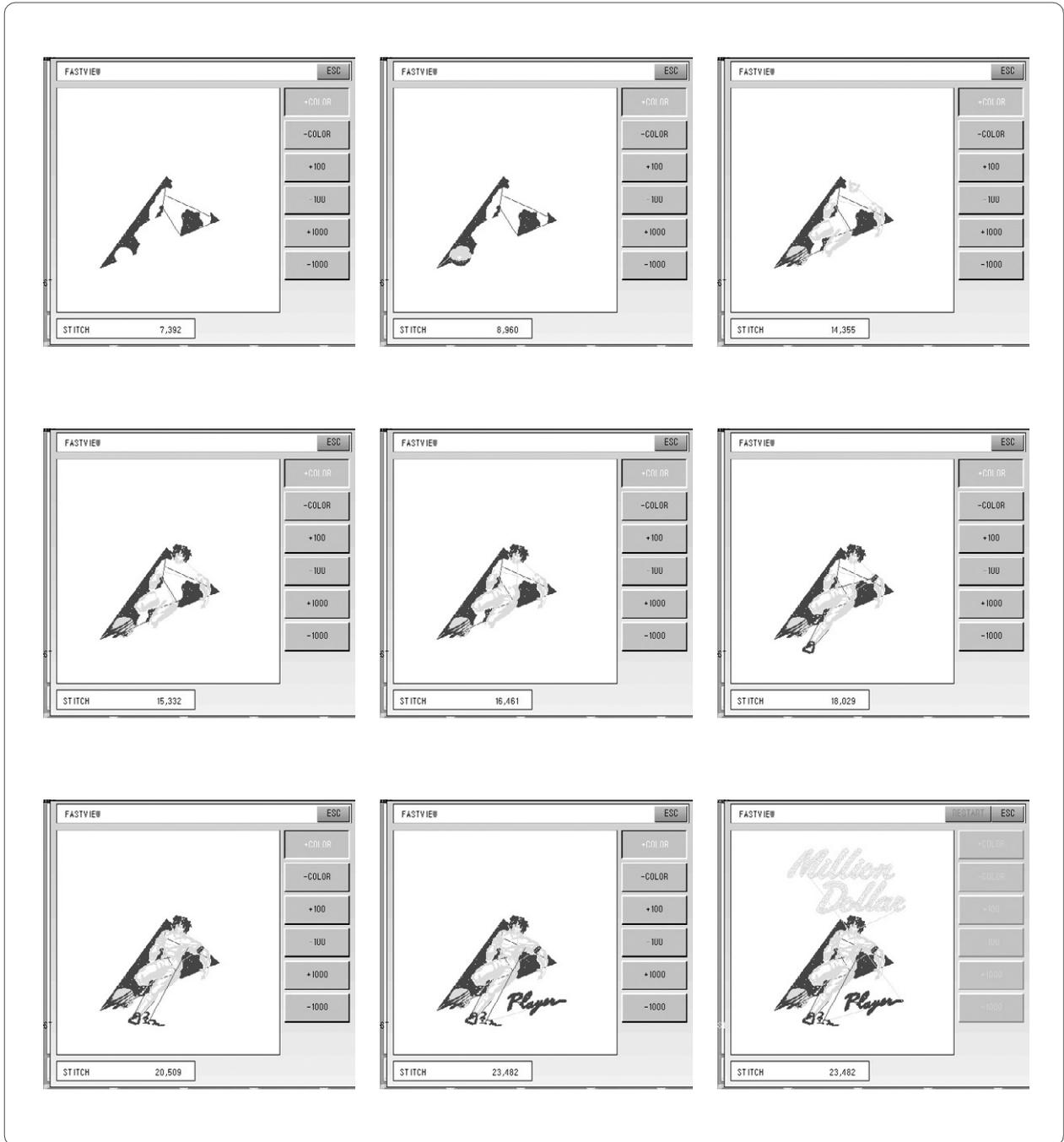
F1 START Pressione este botão depois de selecionar Alta velocidade ou Baixa velocidade. E, em seguida, o trabalho de bordado começa virtualmente na tela.

F2 STOP : Pára o trabalho de exibição quando pressionado enquanto o desenho está em andamento.

F3 FAST : Exibe o desenho bordado a uma velocidade mais rápida ou mais lenta na tela. Quando o Fast é visto no botão, significa que a função de baixa velocidade está definida. Quando o botão lento é pressionado para ajustá-lo como alta velocidade, o nome do botão será alterado para Slow. Esta é a condição em que a função de alta velocidade é definida. Se o botão for pressionado novamente, Fast aparecerá no botão novamente e o modo lento voltará.

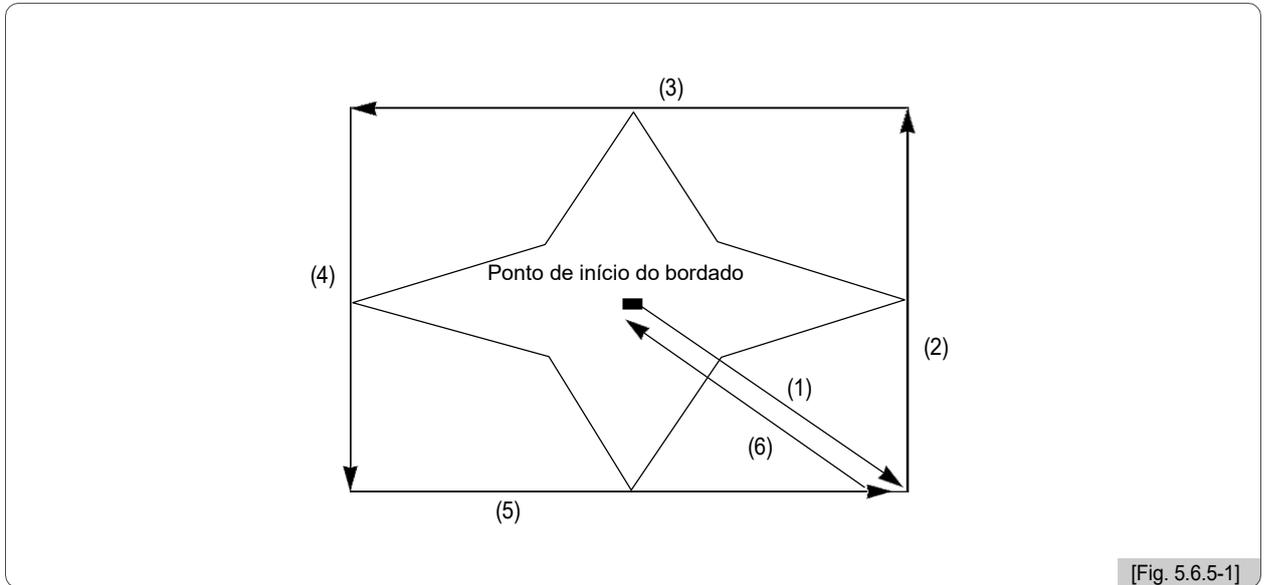
F4 RESTART : Inicializa a tela onde o bordado virtual está sendo conduzido.

As telas a seguir mostram o bordado por cor após pressionear **+COLOR** no espaço # 35. Este projeto tem 17 códigos da mudança da cor. As telas a seguir mostram 9 etapas de trabalho de bordado.



5.6.5 Rastreamento

- ① Esta função é verificar brevemente se o tamanho do desenho vai além dos limites X, Y, se o bordado do desenho escolhido começar a partir da posição atual do quadro.



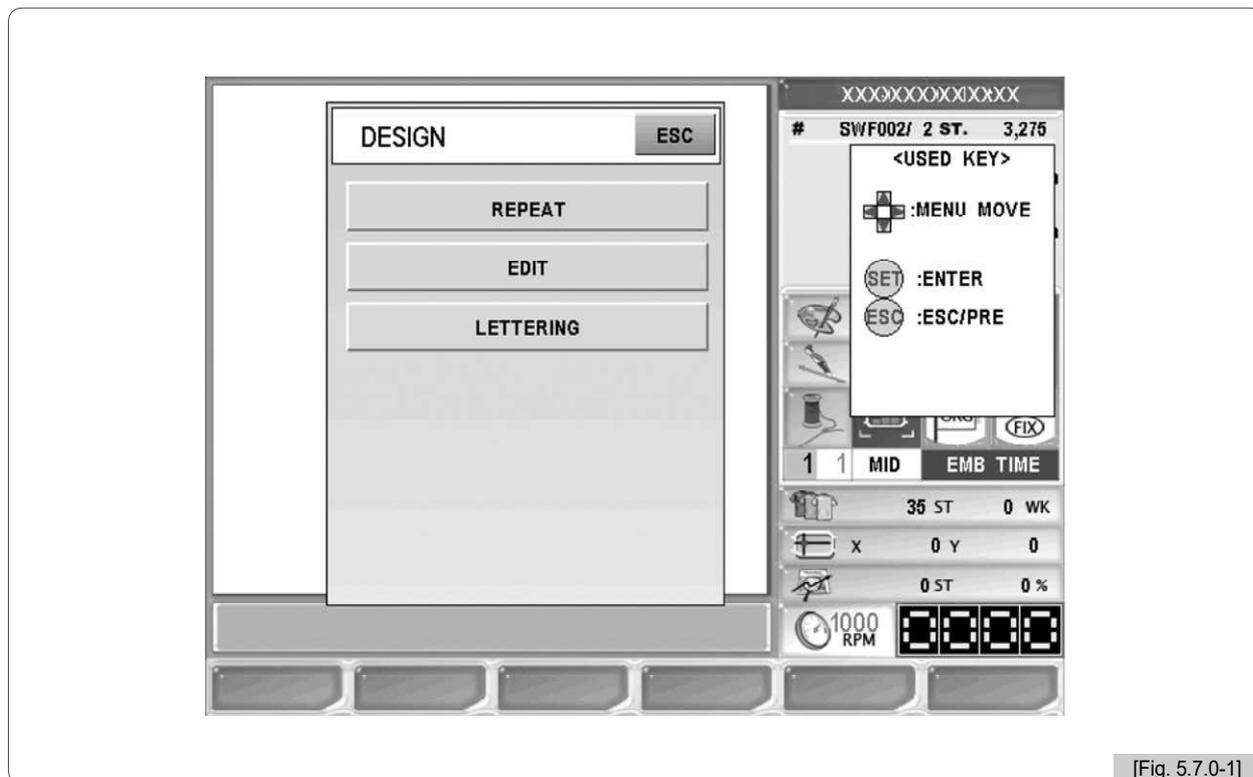
- ② As marcas de seta em <Fig. 5.6.5-1> mostram a rota de alimentação do quadro. Enquanto o quadro se move rapidamente entre o alcance máximo de X, Y e o alcance mínimo de X, Y, a função verifica se o desenho ultrapassa os limites do quadro. Se assim for, a operação de quadro será parada e a mensagem "Erro de Limite de Quadro" aparecerá na tela.

5.7.0 Desenho



O menu de desenho suporta a função de trabalho consecutiva e a função de edição do desenho.

<Fig. 5.7.0-1> Aparecerá quando **F6 DESIGN** é pressionado no menu de função principal.



[Fig. 5.7.0-1]

- Repetir: Usa os mesmos projetos do bordado consecutivamente.
- Editar: É usado para editar desenhos..
- LETTERING: Usado para editar linhas de texto.

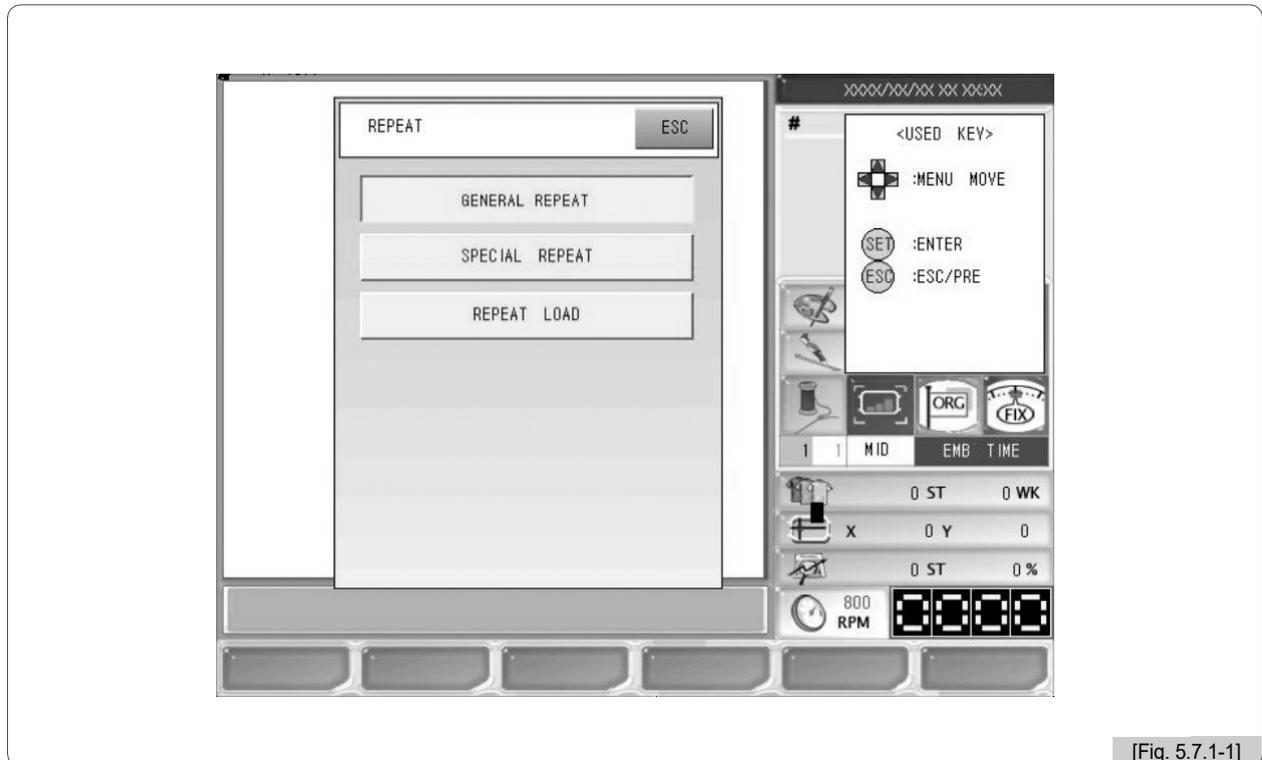
[Nota]

Exceto para o modelo da série MA-6, para a série E compacta de cabeça única, E-Series de cabeça única e E-Series regular de cabeça única, a função de rotulação pode ser usada somente pela chave de trava USB. Veja "5.7.3 LETTERING" para mais detalhes.

5.7.1 Repetir

Esta função é para bordar um ou vários desenhos dentro de uma moldura consecutivamente ao mesmo tempo.

<Fig. 5.7.1-1> aparece quando o trabalho consecutivo é selecionado em <Fig. 5.7.0-1>.



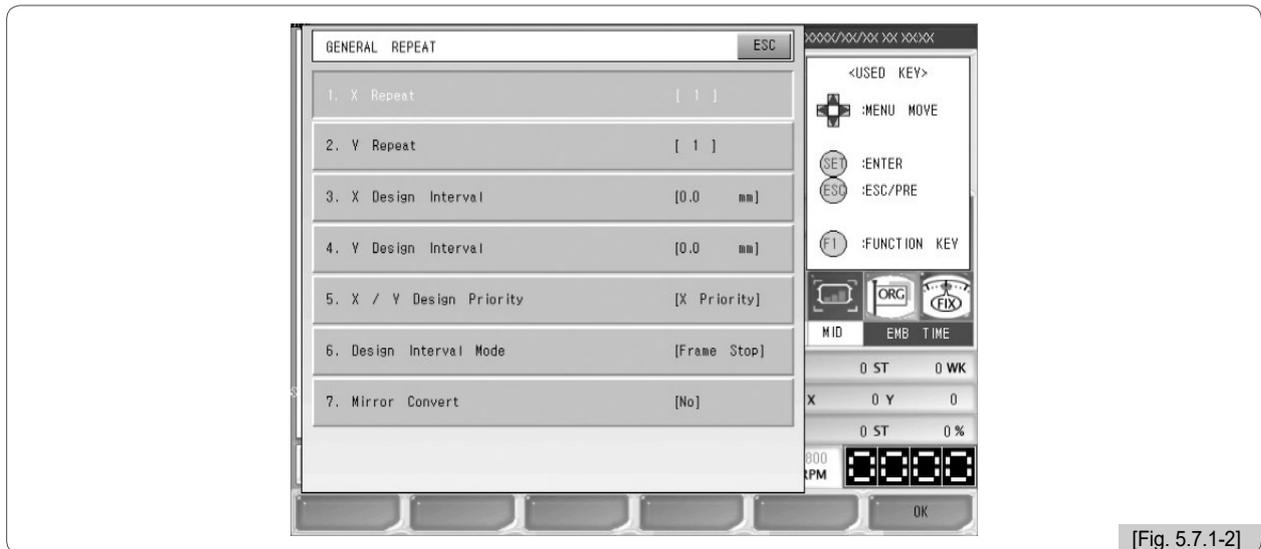
- Repetidor Geral: Pode bordar um único desenho chamado consecutivamente até 99 vezes horizontalmente e verticalmente.
- Repetição especial: chama vários projetos salvos na memória e suporta até 64 vezes de trabalho consecutivo. Ângulo, Eixo-X reverso, ampliação, redução e outras várias edições podem ser feitas livremente.
- Repetir carga: chama o trabalho consecutivo salvo na memória.

(1) Repetição geral

Esta função é para bordar um desenho repetidamente ao longo dos eixos X e Y.

<Fig. 5.7.1-2> Aparecerá quando a opção Consecutiva Geral for selecionada em <Fig. 5.7.1-1>.

Use a tecla de mover menu e pressione **SET** Para fazer uma escolha. Se a configuração não for desejada, pressione **ESC**.



[Fig. 5.7.1-2]

① Repetir X: Define o número de repetições ao longo do eixo X. O intervalo de configurações de repetição é de 1 a 99 vezes.

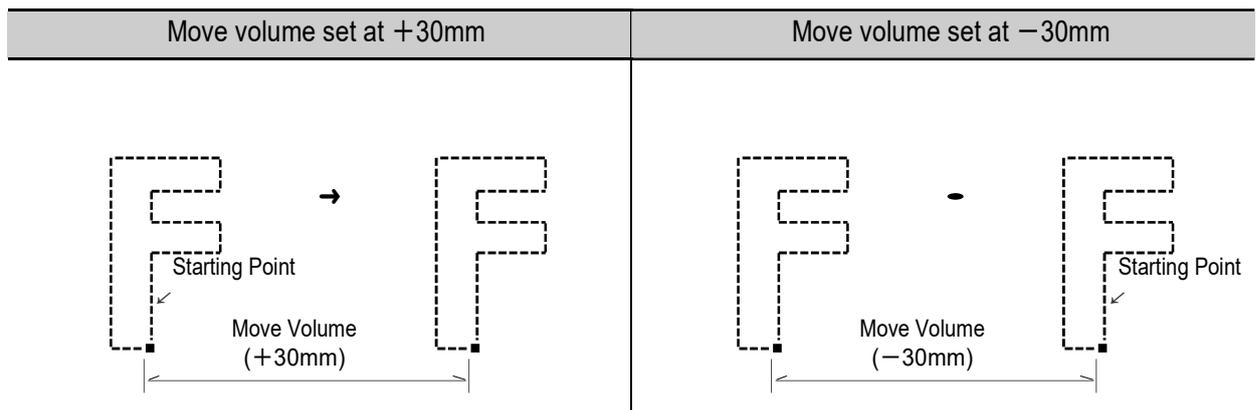
② Repetir Y: Define o número de repetições ao longo do eixo Y. O intervalo de configurações de repetição é de 1 a 99 vezes.

[Nota]

O intervalo de repetição [(frequência de repetição X) × (frequência de repetição Y)] deve ser inferior a 99.

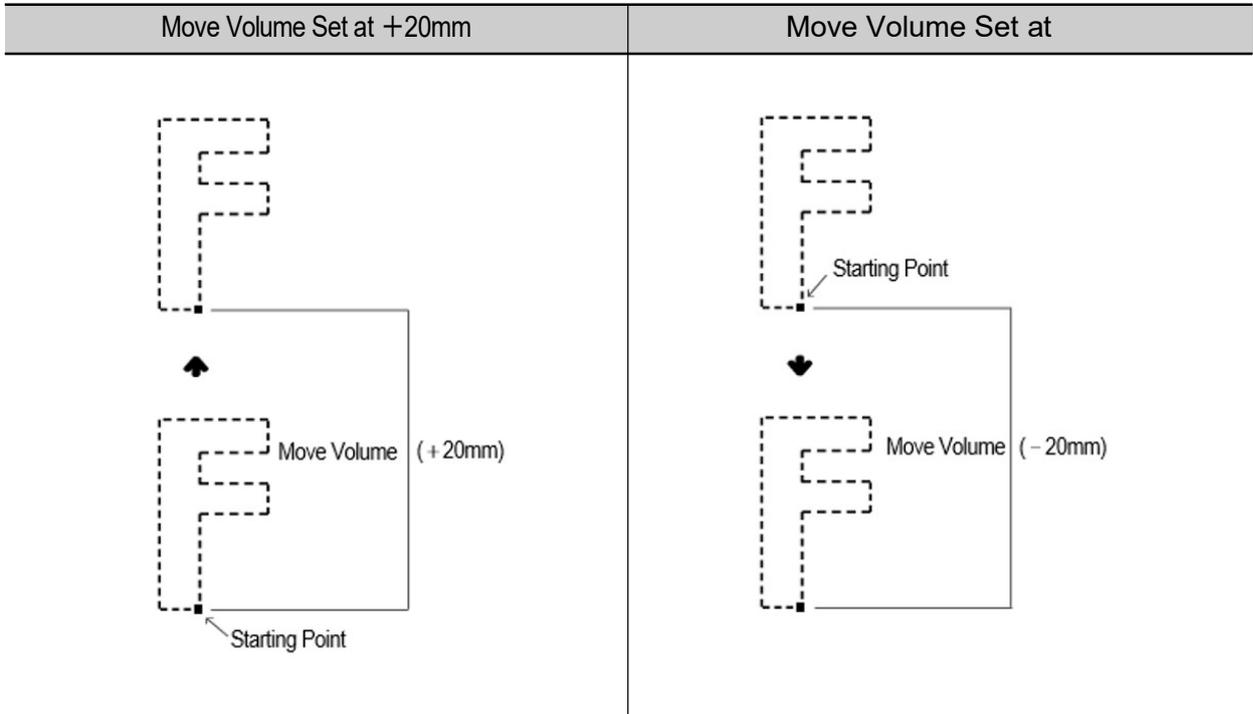
③ Intervalo de Desenho X: Define as distâncias entre os pontos de partida do desenho repetido ao longo do eixo X. Os sinais de movimento (+/-) determinam o sentido da repetição

- ┌ + : Repita na direção direita
- └ - : Repita na direção esquerda



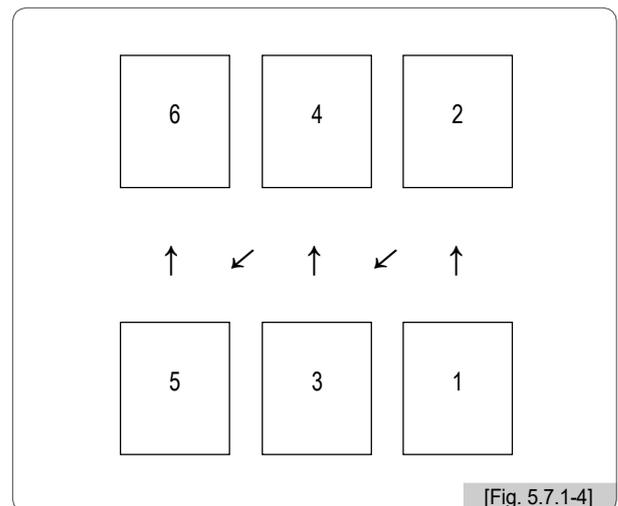
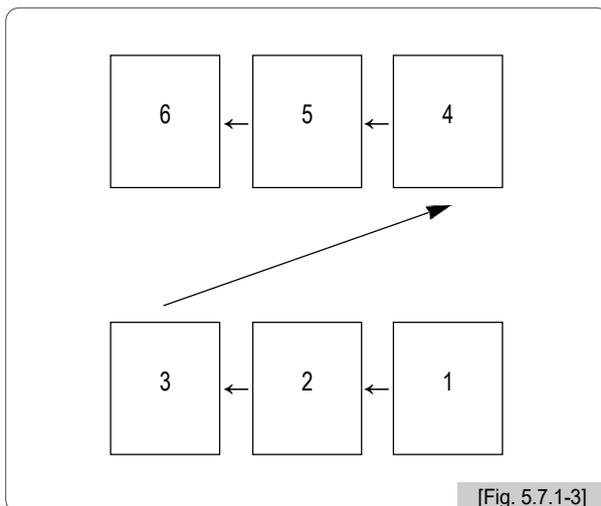
④ Intervalo de Desenho Y: Define as distâncias entre os pontos de partida do desenho repetido ao longo do eixo Y. Os sinais de movimento (+/-) determinam a direção da repetição.

- ┌ + : Repita na direção direita
- └ - : Repita na direção esquerda



⑤ Prioridade de Desenho X/Y: determina a prioridade na direção X ou Y.

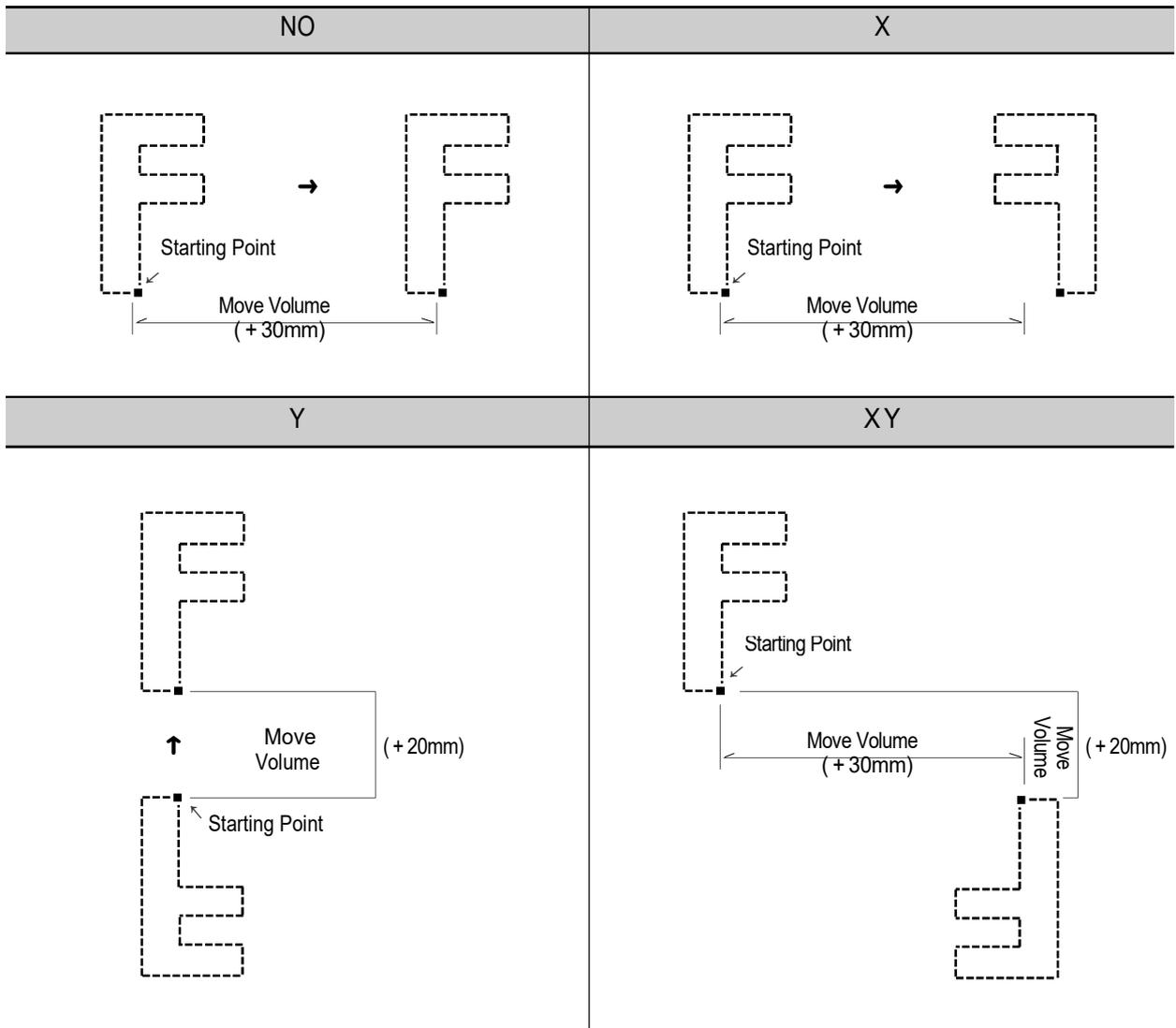
Em <Fig. 5.7.1-3>, a direção X é prioridade. Em <Fig. 5.7.1-4>, a direção Y é prioridade.



⑥ Modo de Intervalo do Desenho: Esta função é para definir os métodos de movimento entre desenhos repetidos. Para mover um desenho, o Código de Parada e o Código de Salto podem ser usados.

- ┌ Código de parada: Move para a posição do próximo desenho e pára.
- └ Código de Jump: move-se para a posição do desenho seguinte e começa automaticamente o trabalho.

⑦ Conversor espelho : Esta função é para definir o desenho para parecer com o refletido no espelho.



Ao inserir os valores abaixo, as seguintes configurações serão feitas.

Valor	Configuração
0	Não
1	X
2	Y
3	X_Y

[Exercício 5.7.1-1] Chamada No. 35 design, realizar o seguinte trabalho consecutivo, e salvá-lo.

- Eixo-X repetição: 3
- Eixo-Y repetição: 3
- Eixo-X Diferença de desenho: 200 mm
- Eixo-Y Diferença de desenho: — 200 mm
- Prioridade de desenho X/Y: Y primeiro
- Método de movimento de desenho: Código de salto
- Efeito reverso: Normal
- Salvar método: Salvando dados

1 Selecione No. 35 design.

(Para chamada de projeto, consulte "5.2 Design Call").

2 Pressione F6 DESIGN No menu principal da função, selecione Trabalho consecutivo e, em seguida,

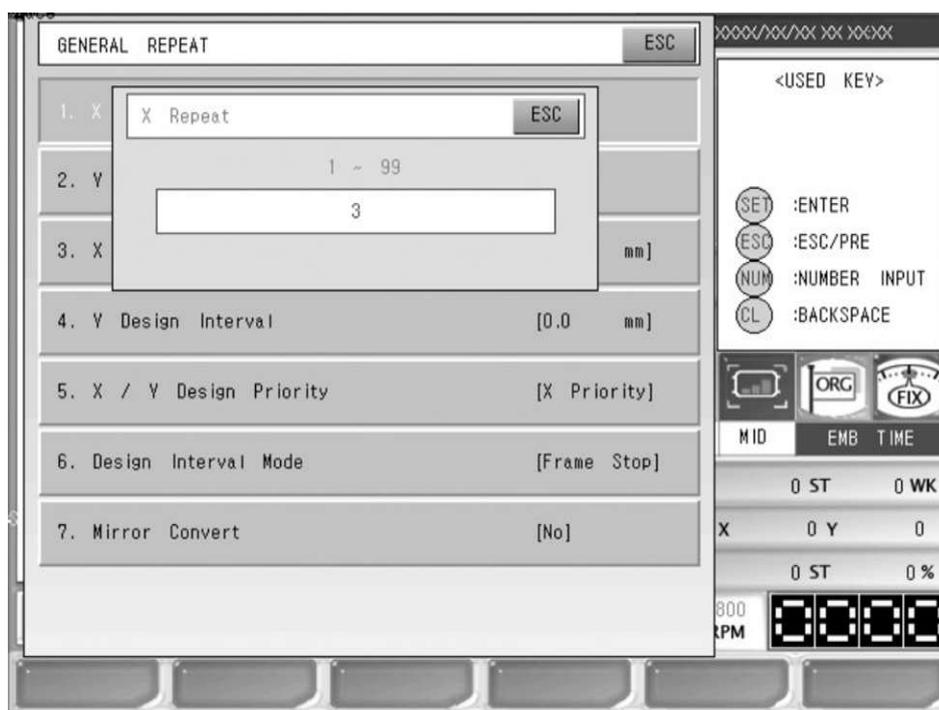
<Fig. 5.7.1-1> aparece.

Se for selecionado Geral Consecutivo, <Fig. 5.7.1-2> aparecerá.

3 Pressione "1. RepetirX"

<Fig. 5.7.1-5> Será exibido para configuração.

4 Use os botões numéricos para pressionar "3" e depois pressione 

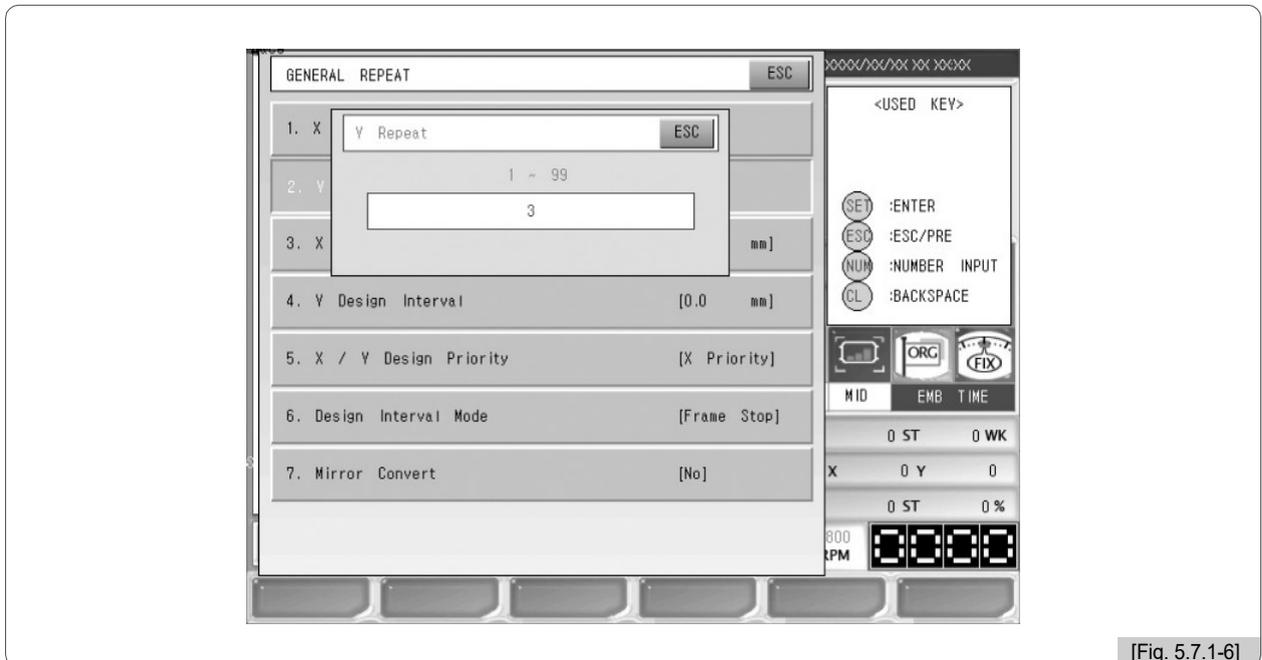


[Fig. 5.7.1-5]

5 Pressione “2. Repetir Y”.

<Fig. 5.7.1-6> Será exibido para configuração.

6 Use os botões numéricos para pressionar "3" e depois pressione .

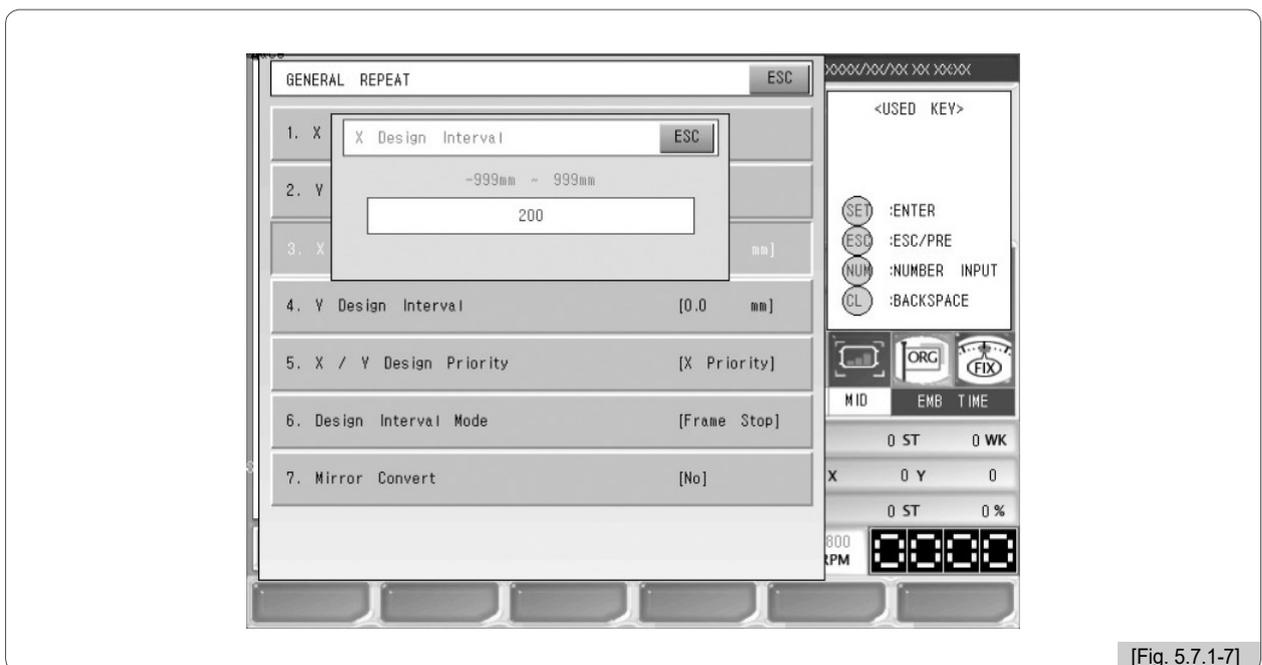


[Fig. 5.7.1-6]

7 “3. Intervalo de desenho Eixo-X

<Fig. 5.7.1-7> aparece para a definição.

8 Pressione 200 utilizando os botões numéricos e pressione .

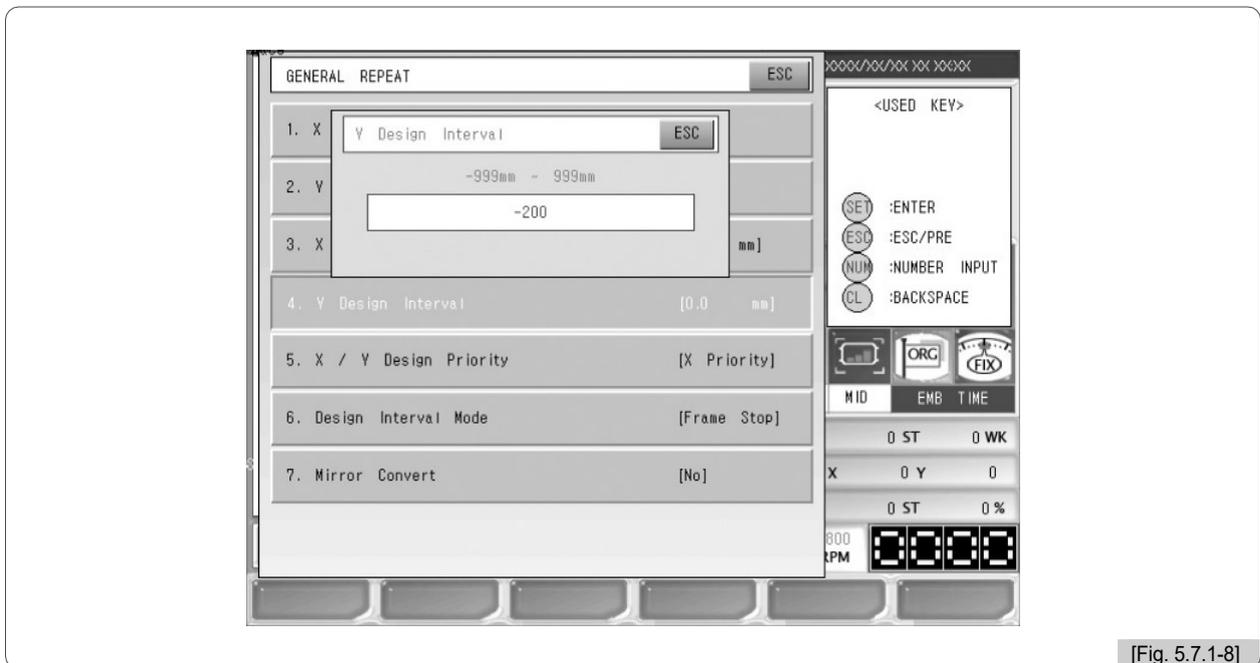


[Fig. 5.7.1-7]

9 Pressione "4. Intervalo de Desenho Eixo-Y".

<Fig. 5.7.1-8> Será exibido para configuração.

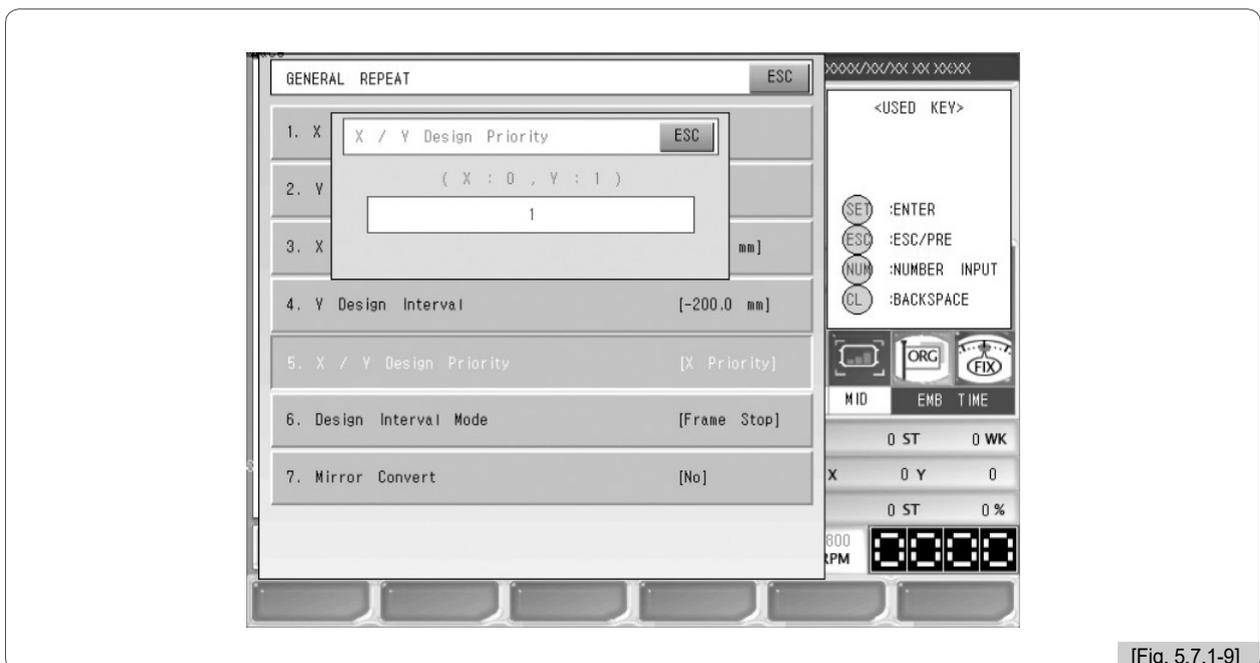
[10] Use o botão numérico "-200" e pressione .



[11] Pressione "5. Prioridade de desenho X/Y".

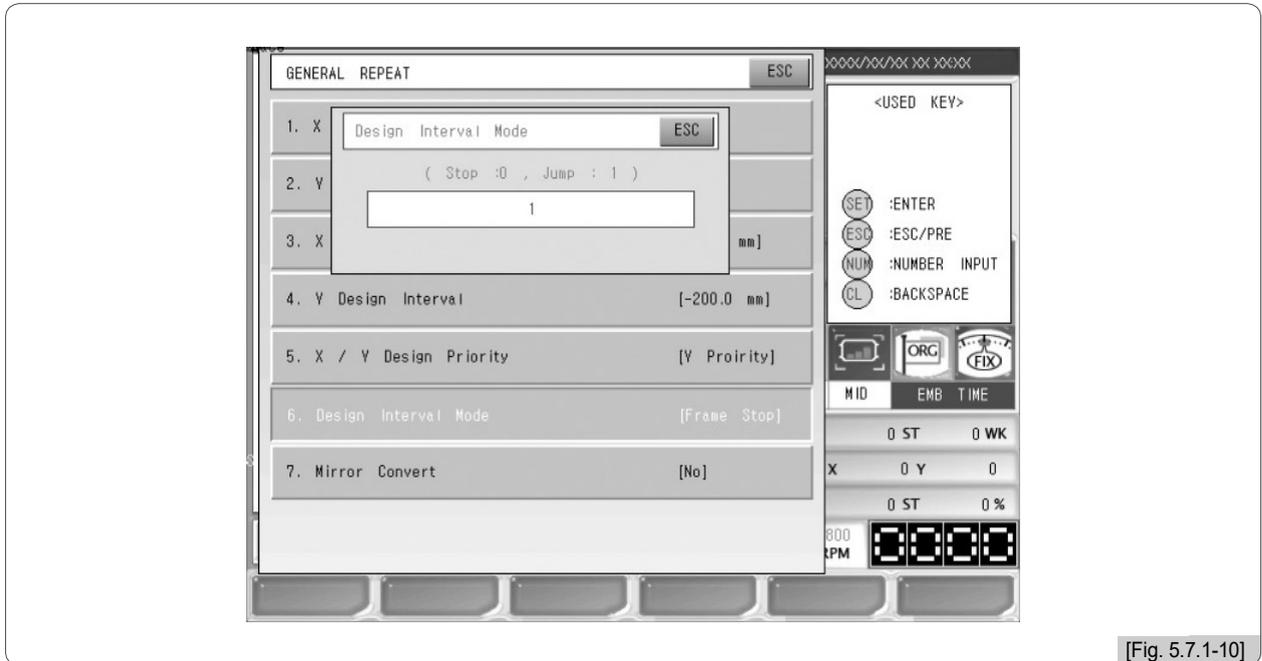
<Fig. 5.7.1-9> aparecerá para configuração.

[12] Pressione 1 utilizando os botões numéricos e, em seguida, pressione .



[13] Pressione “6. Intervalo de Desenho” .
 <Fig. 5.7.1-10> aparecerá para a configuração.

[14] Pressione 1 usando os botões numéricos e, em seguida, pressione .

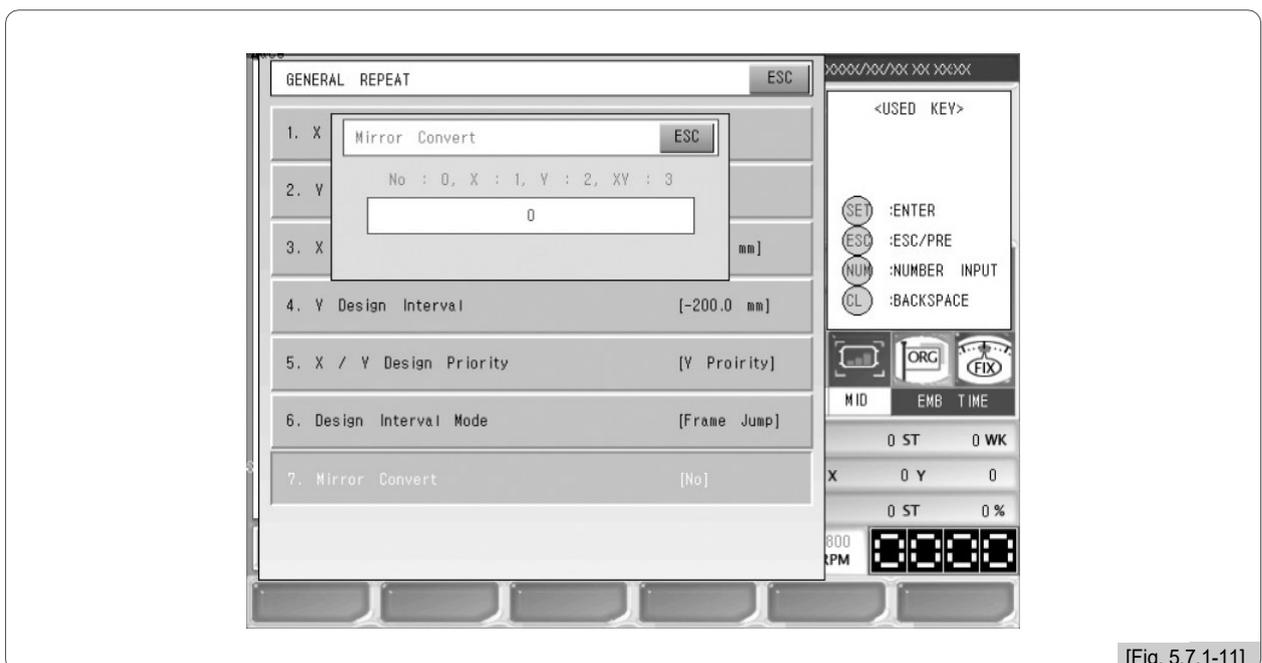


[Fig. 5.7.1-10]

[15] Pressione “7. Conversor espelho” .
 <Fig. 5.7.1-11> aparecerá para a configuração.

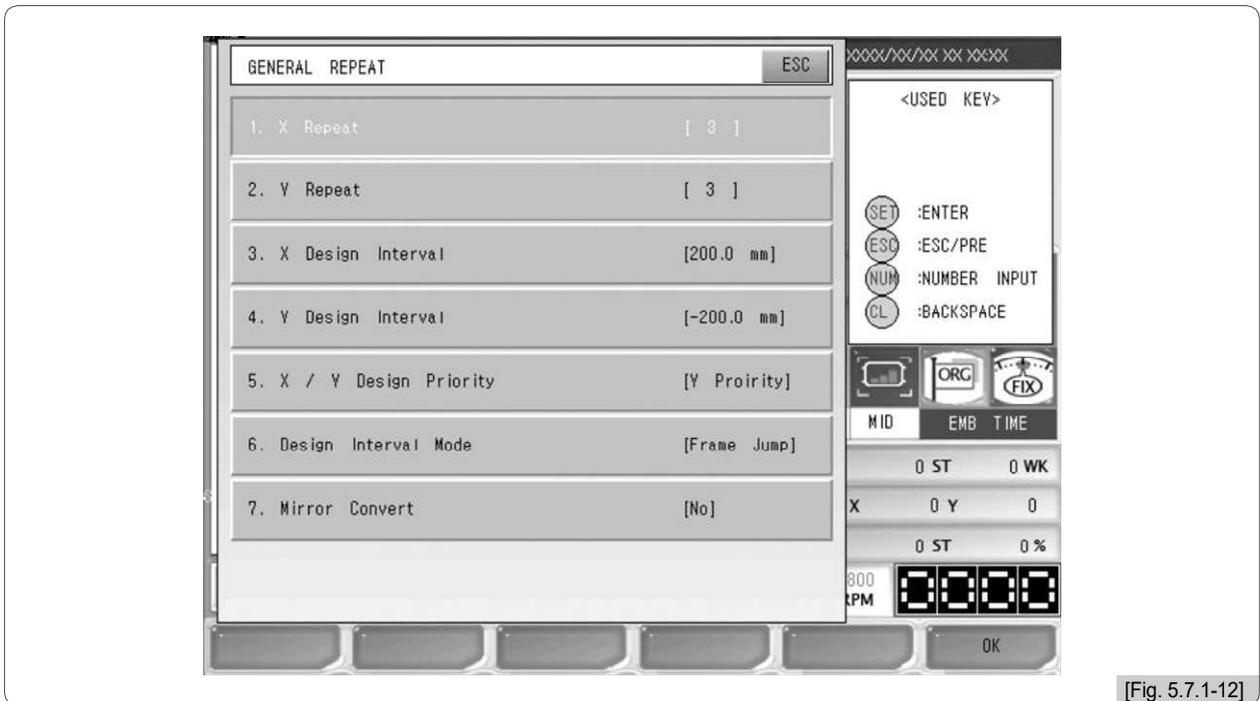
[16] Pressione "0" usando os botões numéricos e, em seguida, .

(O padrão de [15], [16] é normal, de modo que é desnecessário trabalhar neste exercício. No entanto, ele foi descrito apenas com a finalidade de mostrar um exemplo.)



[Fig. 5.7.1-11]

[17] Pressione **F6 OK** Aplicar quando todas as configurações estiverem concluídas.
 <Fig. 5.7.1-12> é a tela quando todas as configurações são concluídas.



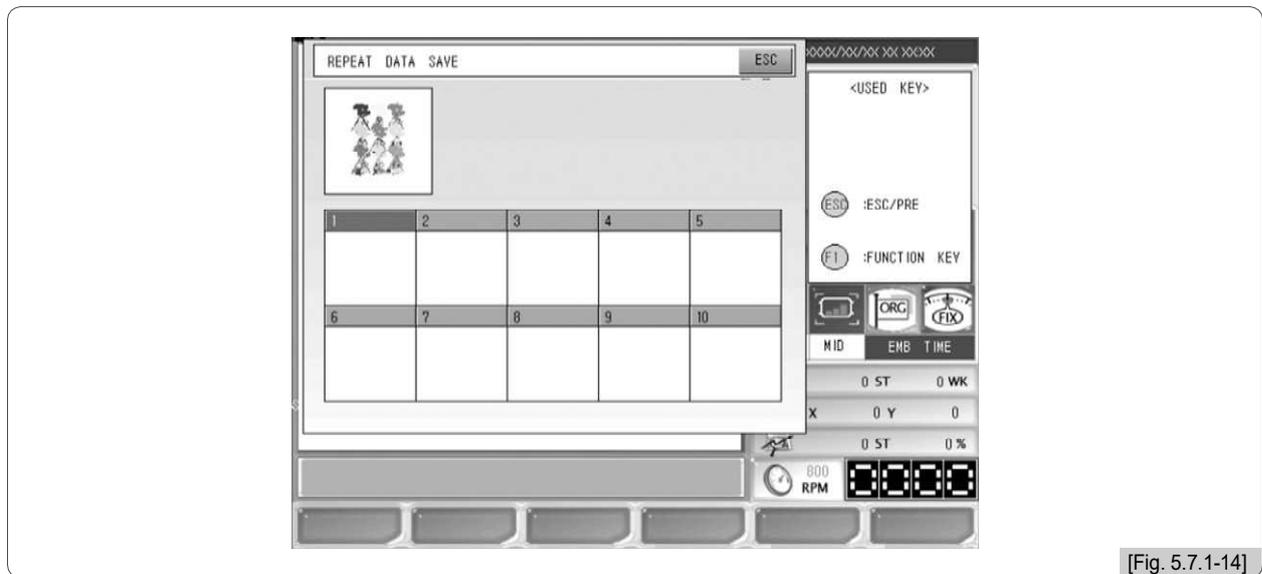
[Fig. 5.7.1-12]

<Fig. 5.7.1-13> é a tela perguntando como salvar o trabalho de repetição.



[Fig. 5.7.1-13]

[18] Pressione **F1 DATA**.

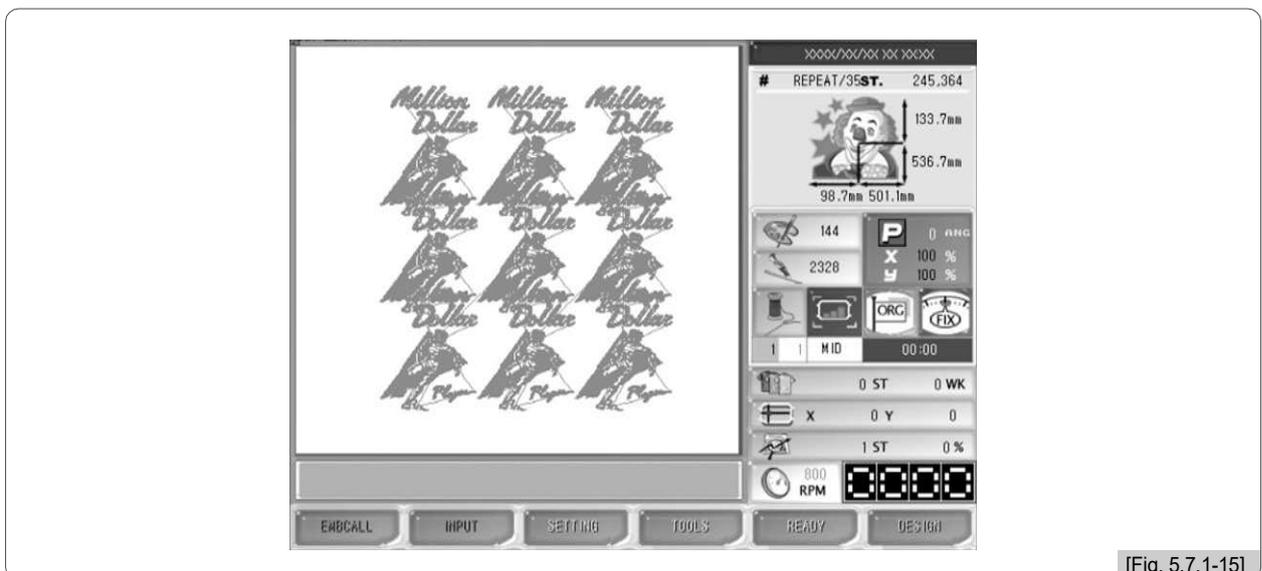


[Fig. 5.7.1-14]

<Fig. 5.7.1-14> é a tela onde o número do espaço para salvar é selecionado. Atualmente, todos os dez espaços estão vazios.

[19] “ Pressione "Seção 1"

Como em <Fig. 5.7.1-15>, o trabalho repetido pode ser visto na tela. Se a repetição de trabalho estiver definida, a chamada de projeto e as funções suplementares não podem ser usadas. A cor do botão do projeto mudará para azul.



[Fig. 5.7.1-15]

[Nota]

Durante o trabalho consecutivo, as funções de chamada de desenho e de entrada / saída não podem ser executadas.

[Nota]

Quando o trabalho consecutivo é salvo, ele substitui o trabalho consecutivo existente. Portanto, o trabalho consecutivo não é necessariamente excluído.

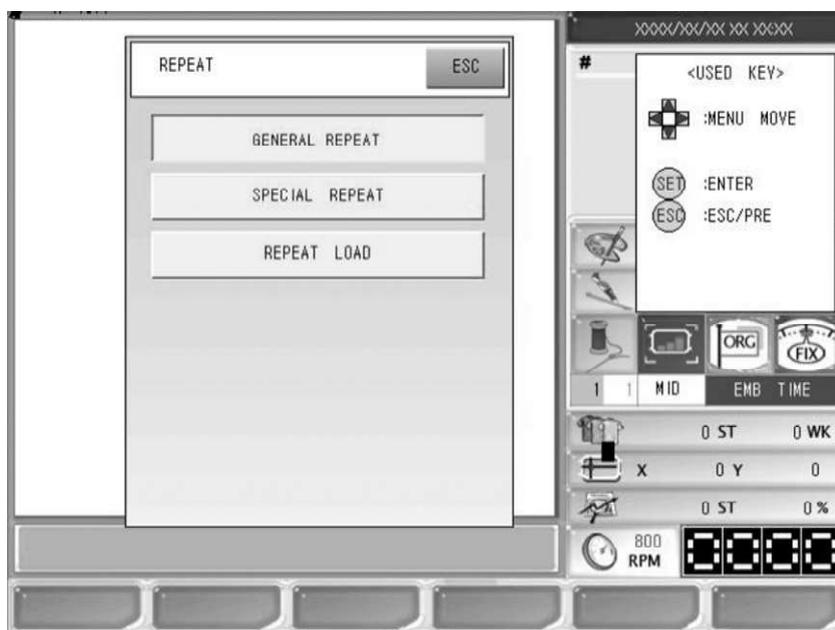
[Exercício 5.7.1-2] Cancelar a configuração de trabalho consecutiva

(Atenção: Esta função só é aplicável quando o trabalho consecutivo foi previamente definido.

1 Pressione **F6 DESIGN** Que é impresso em azul no menu de função principal.

<Fig. 5.7.0-1> aparecerá e, em seguida, **(SET)**.

2 <Fig. 5.7.1-16> aparecerá e, em seguida, pressione **(SET)**. Isso cancelará o trabalho consecutivo.

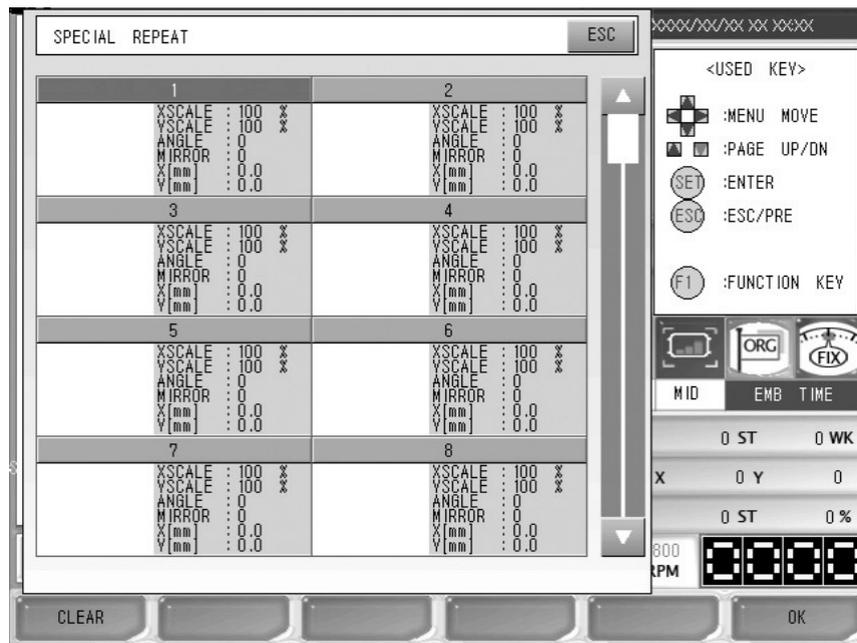


(2) Repetição especial

Esta função é para sintetizar desenhos. Ele pode sintetizar vários projetos salvos na memória e produzir 64 tipos de desenho.

<Fig. 5.7.1-17> aparecerá quando a tecla Consecutiva Especial for pressionada em <Fig. 5.7.1-1>.

Oito desenhos podem ser definidos em uma tela. Para sintetizar mais desenhos, use a tecla de mover menu para ir para a próxima tela.

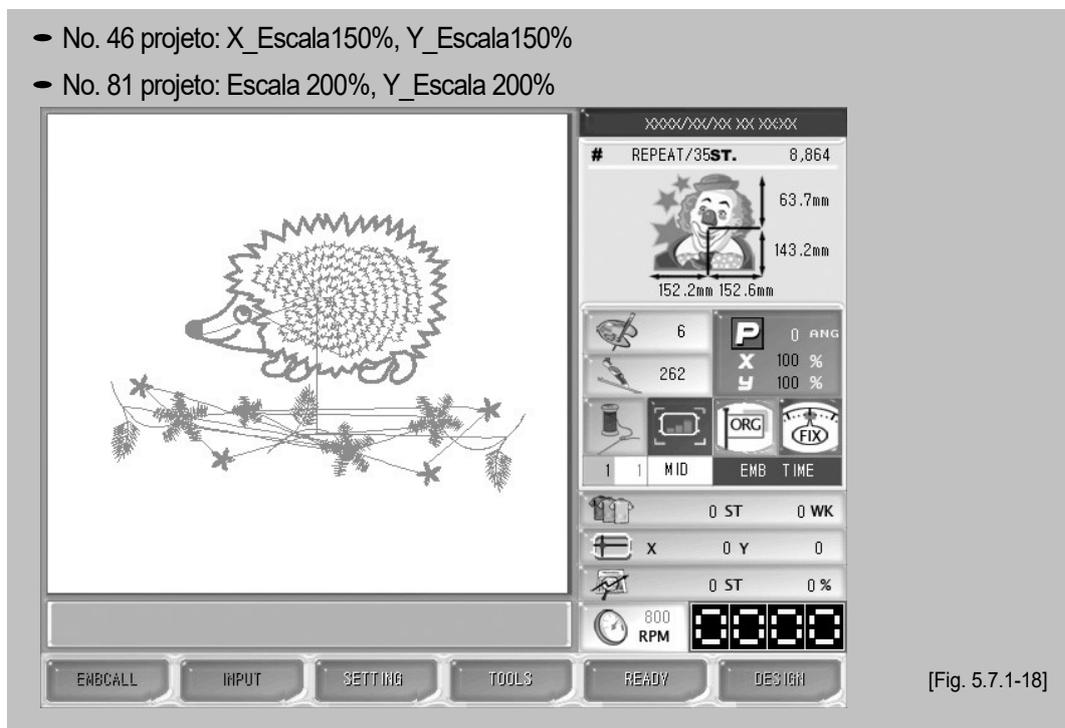


[Fig. 5.7.1-17]

[Exercício

5.7.1-1] Sintetizar N ° 51, Desenho N ° 81, como na Fig. 5.7.1-16> utilizando a função Especial Consecutiva.

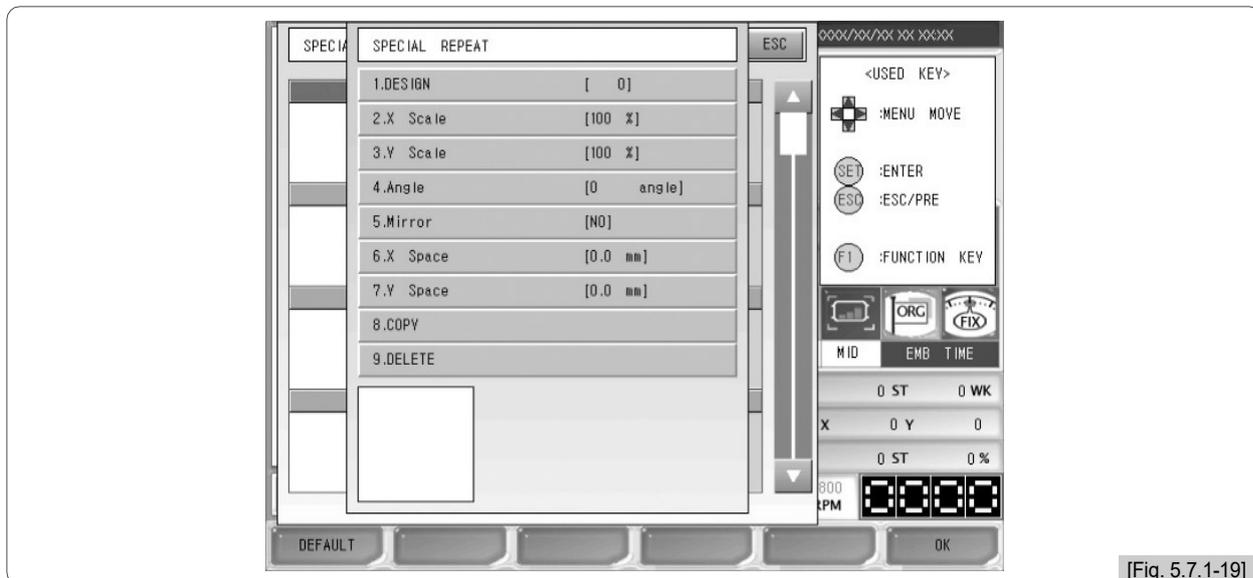
- No. 46 projeto: X_Escala150%, Y_Escala150%
- No. 81 projeto: Escala 200%, Y_Escala 200%



[Fig. 5.7.1-18]

1 Pressione "Repetir especial" em <Fig. 5.7.1-1>.Então, <Fig. 5.7.1-17> aparecerá.

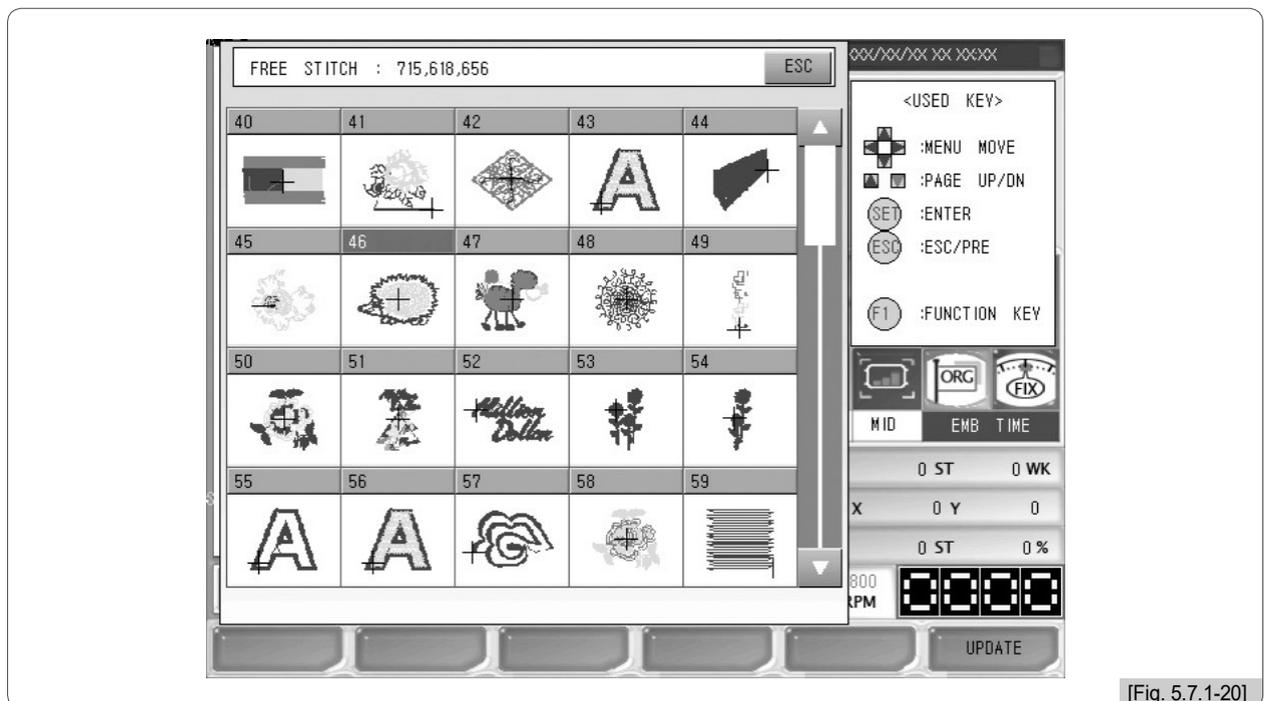
2 Use Utilize a tecla de deslocção do menu em <Fig. 5.7.1-17>, selecione a seção N.º 1 e pressione **SET**. <Fig. 5.7.1-19> aparecerá para a definição.



[Fig. 5.7.1-19]

3 Seleccione "1. Design "em <Fig. 5.7.1-19> e pressione **SET**.
A tela de seleção de desenho aparecerá.

- 4 □ Use a tecla de mover do menu para mover para o desenho No. 46
 Então, <Fig. 5.7.1-20> aparecerá.



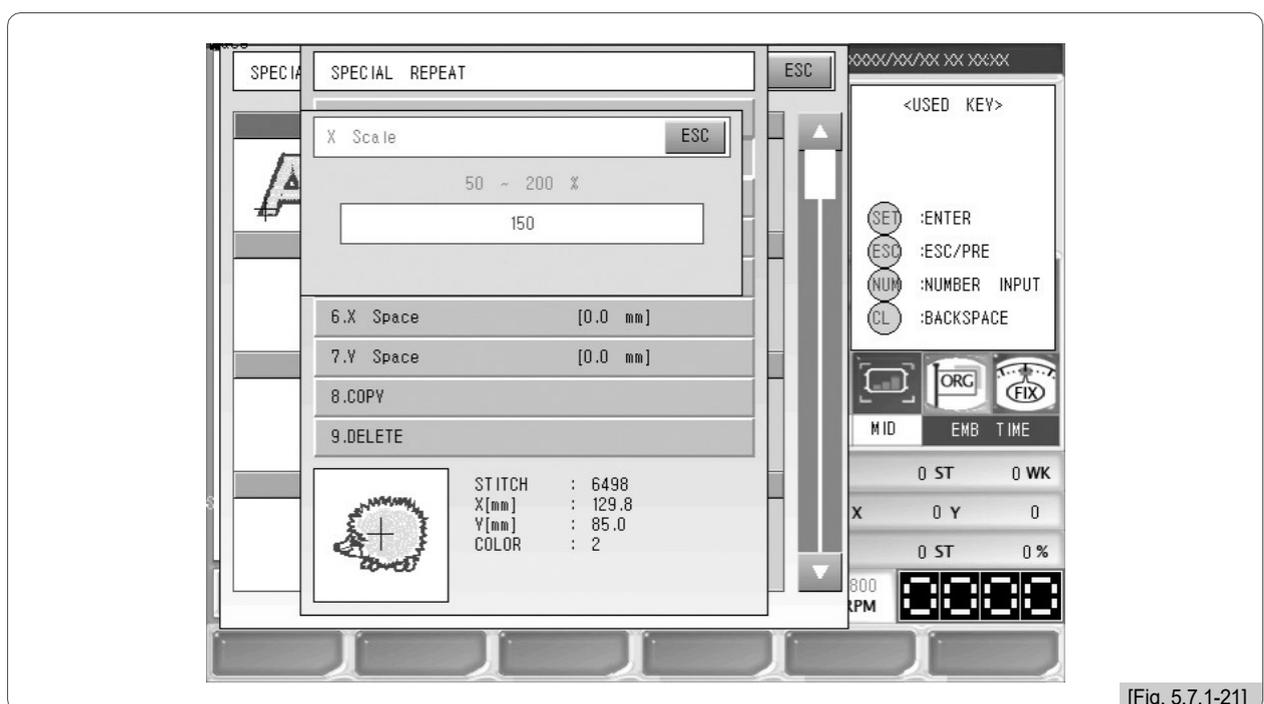
[Fig. 5.7.1-20]

- 5 □ Utilize os botões de deslocação do menu em <Fig. 5.7.1-20> para ir para o desenho Nº 46 e pressione .

- 6 □ Em <Fig. 5.7.1-19>, pressione "2. Escala X".

Então, <Fig. 5.7.1-21> aparecerá.

Digite "150" usando os botões numéricos e pressione .



[Fig. 5.7.1-21]

7 □ Selecione "3. Y "e digite" 150 ".
(Para "4 Ângulo", "5. Espelho", suas configurações devem ser deixadas como padrão.)

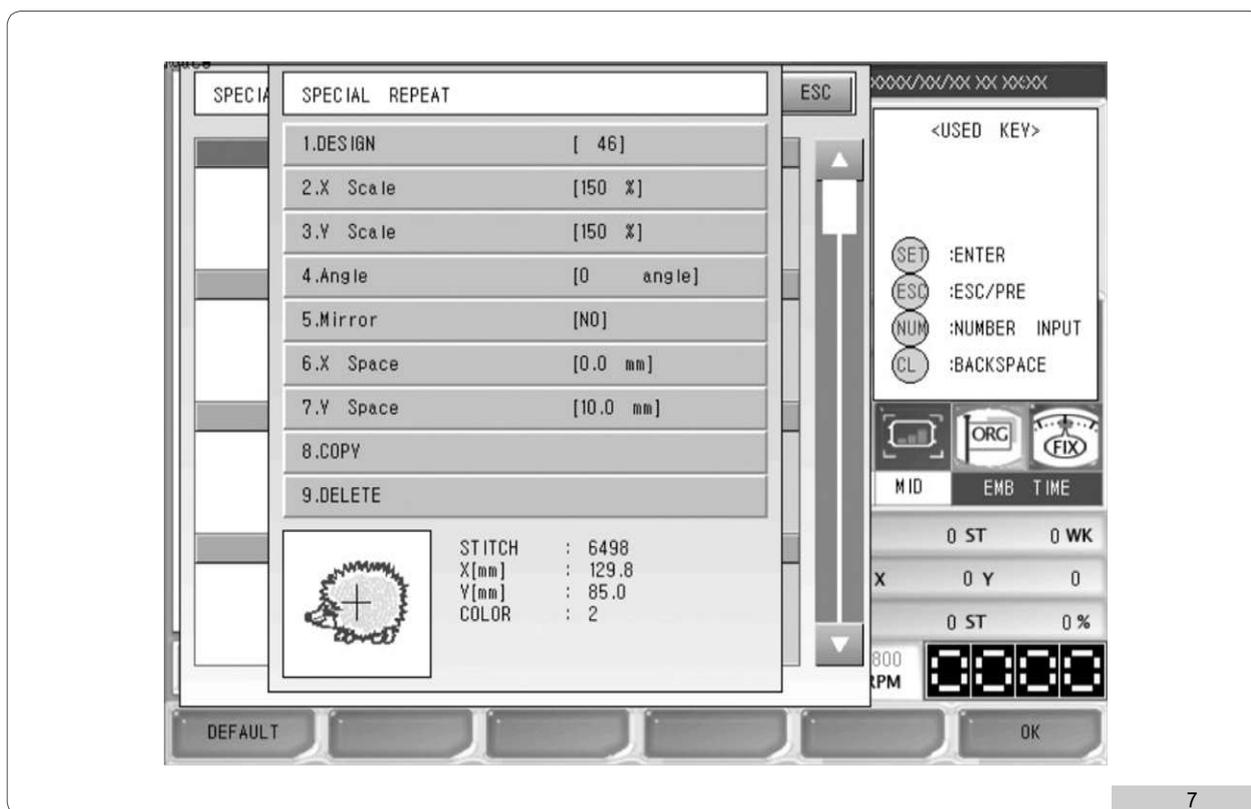
8 □ Para "6. X Space ", defina o valor em" 0 ".
Para "7. Y Espaço", defina o valor em" 10 ".

[Nota]

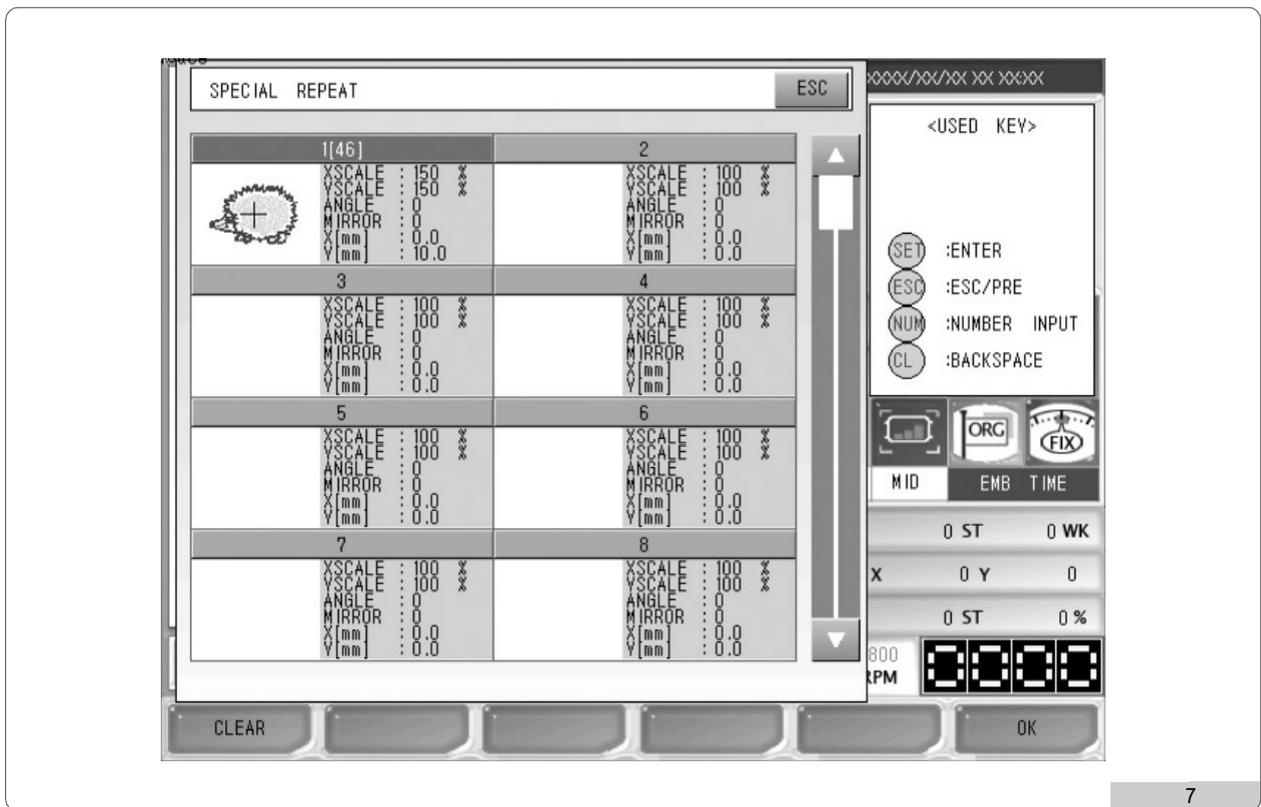
Para que o primeiro desenho seja sintetizado, não faça ajustes para "6. X Espaço "e" 7. Espaço de Y ". Combase no primeiro desenho as posições do segundo espaço X do projeto e do espaço Y serão alteradas. É difícil definir X Space e Y Space do segundo desenho ao mesmo tempo. Para encontrar posições apropriadas, o ajuste da posição deve ser realizado várias vezes.

O primeiro desenho foi ajustado como em <Fig. 5.7.1-22>.

9 ⑨ Pressione **F6 OK** depois de ajustar como indicado em <Fig. 5.7.1-22>.



Como em <Fig. 5.7.1-23>, a primeira configuração do desenho foi concluída.



[10] Use os botões de mover menu em <Fig. 5.7.1-23> e mova para o item No. 2 e, em seguida, pressione **SET** .
Como em <Fig. 5.7.1-19>, as definições aparecerão na tela.

[11] In^{te} 1. Em "1. Design ", selecione No. 11 design.

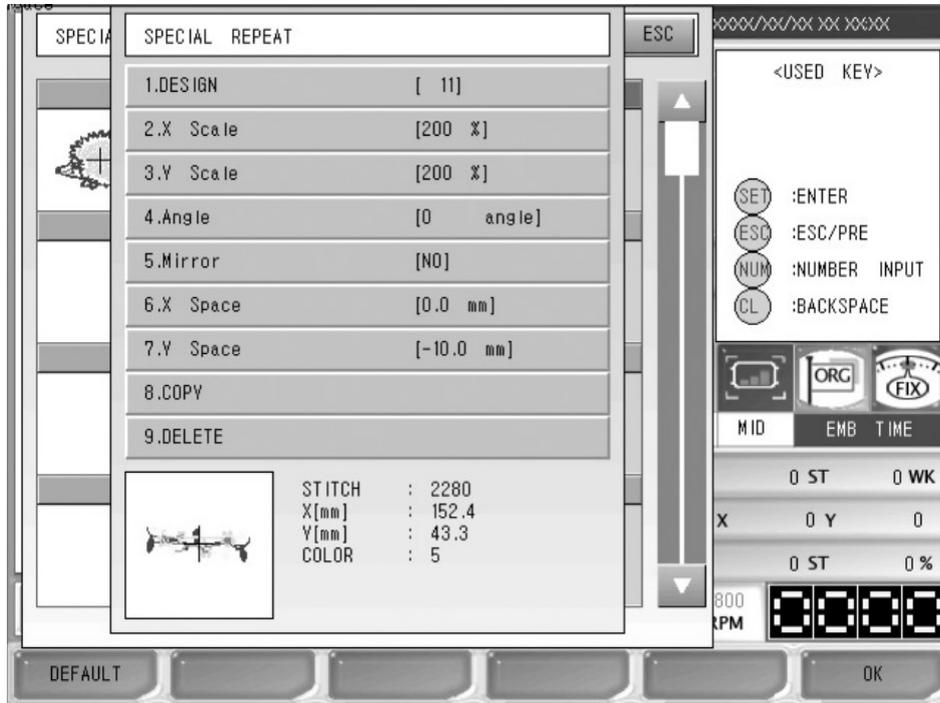
[12] Insira "200" para "2. Escala X ".

[13] Insira "200" para "3. Escala Y "
(Para "4 Ângulo", "5. Espelho", deixe sua configuração como padrão.)

[14] Insira "0" para "6. X espaço ".
Digite "-10" para "7. Espaço de Y ".

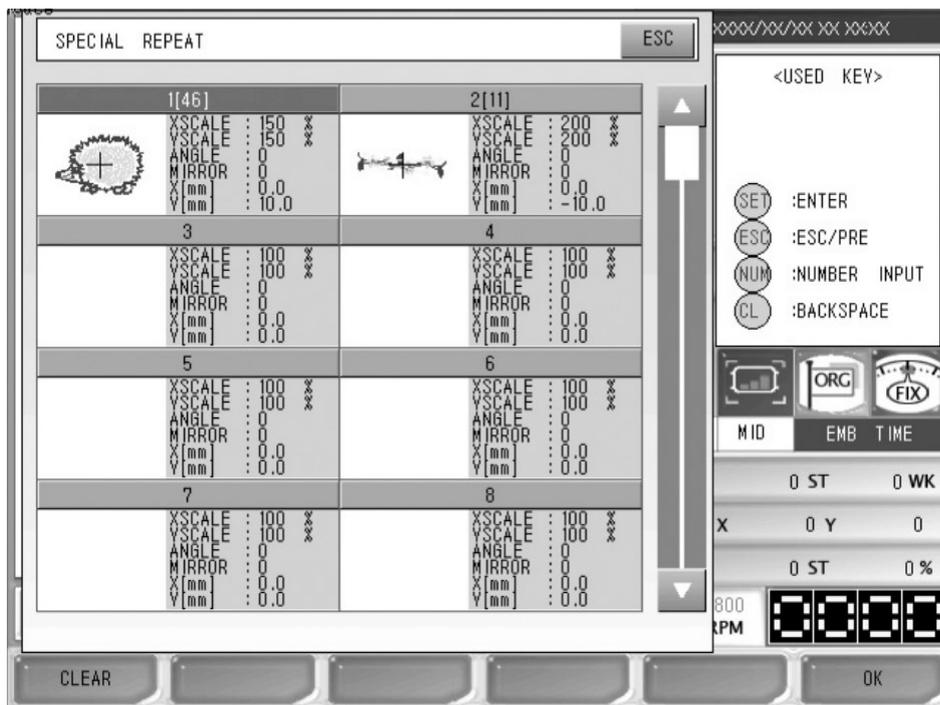
O segundo desenho foi ajustado como em <Fig. 5.7.1-24>.

[15] Use os botões de mover menu em <Fig. 5.7.1-24>. Mova o cursor para "Aplicar" e pressione .



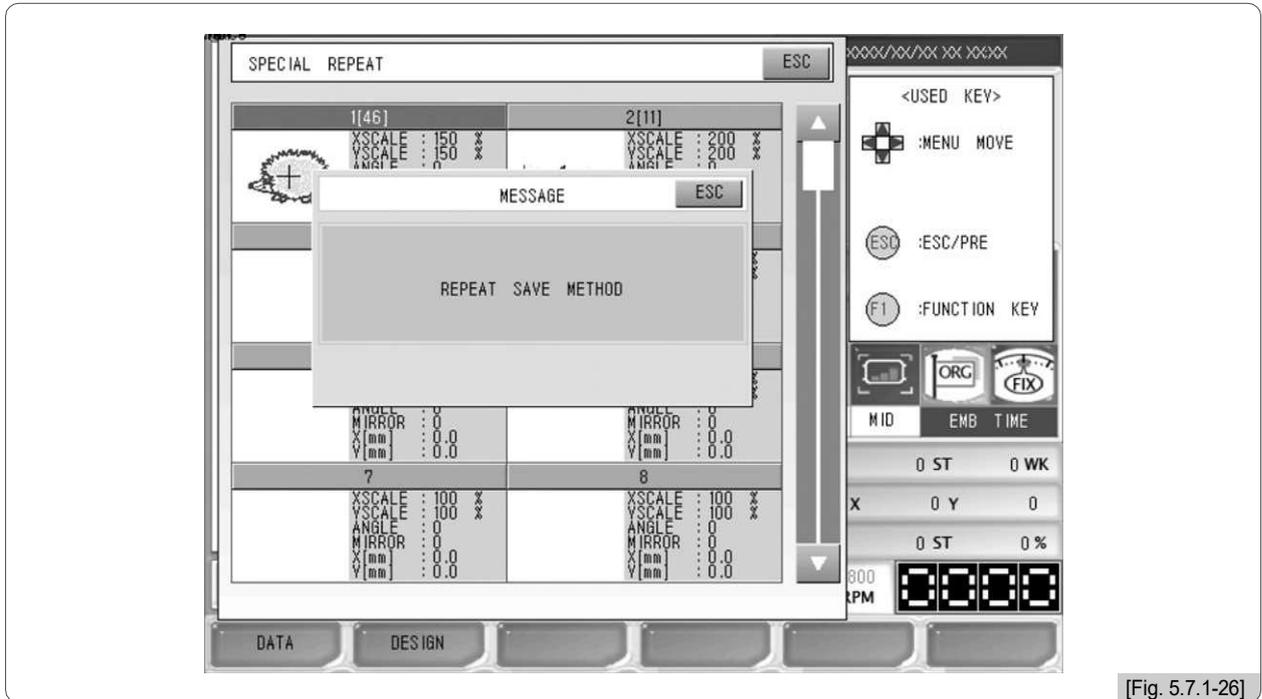
[Fig. 5.7.1-24]

Como em <Fig. 5.7.1-25>, a configuração foi concluída.



[15] Pressione **F6 OK** no lado superior da tela em <Fig. 5.7.1-25>.

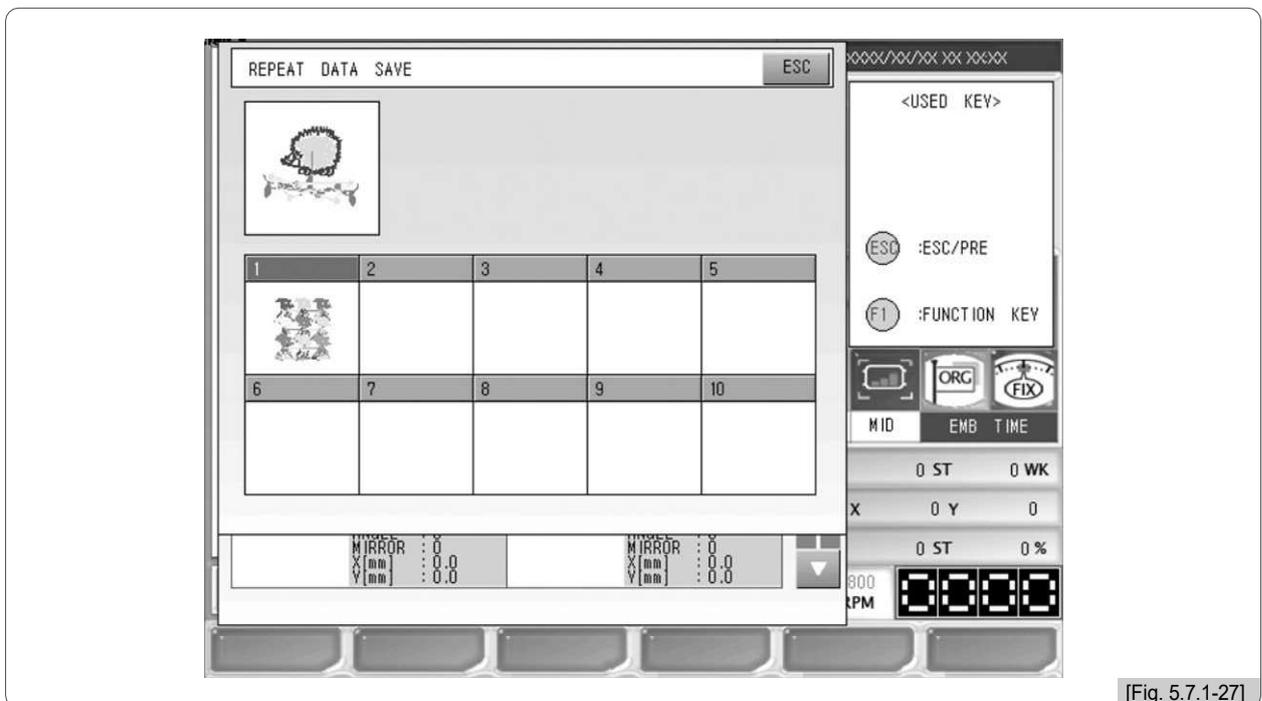
Como em <Fig. 5.7.1-26>, aparecerá a tela solicitando o método de salvamento.



[Fig. 5.7.1-26]

[16] Pressione **F6 DESIGN**.

Como em <Fig. 5.7.1-27>, o espaço 1 é ocupada pelo desenho consecutivo geral que foi criado no [Exercício 5.7.1-1].



[Fig. 5.7.1-27]

[17] Em <Fig. 5.7.1-27>, selecione Espaço 2 e pressione **SET**.

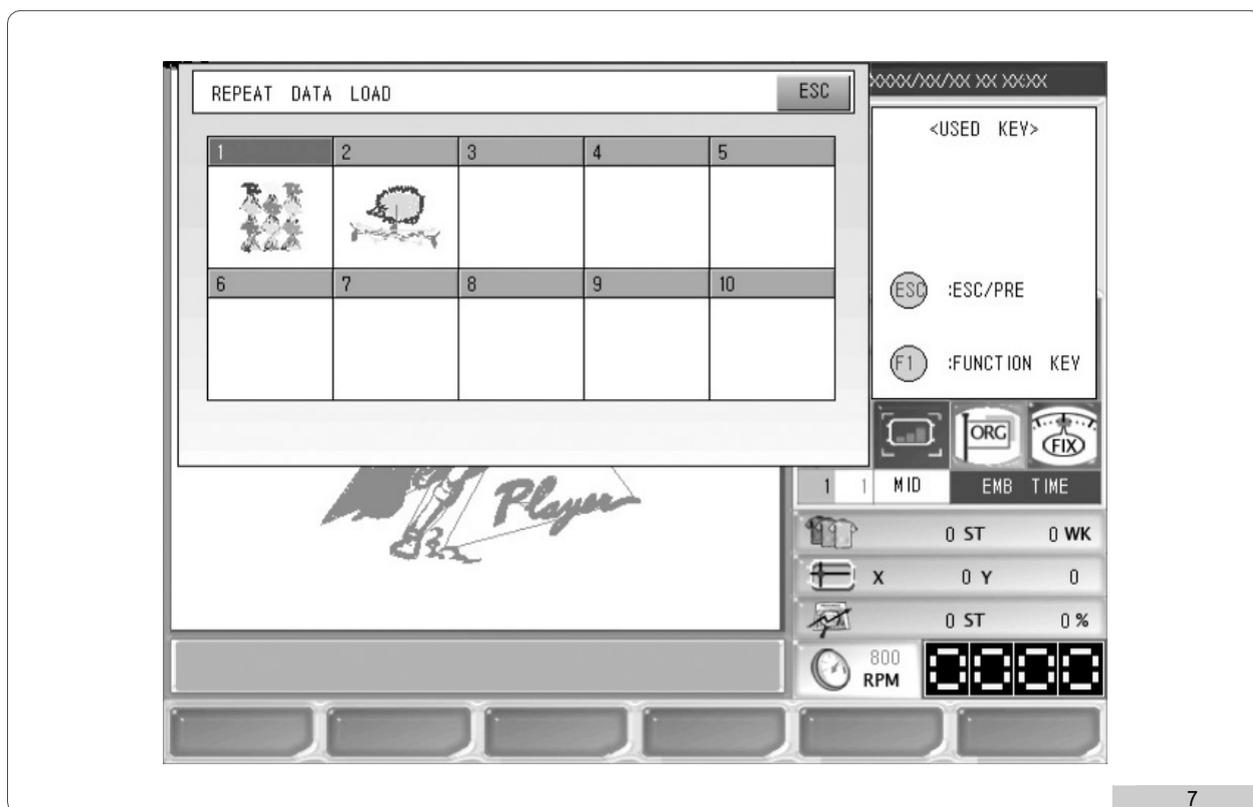
Como em <Fig. 5.7.1-18>, aparece na tela de configuração consecutiva especial.

(3) Repetição de Carregamento de Dados

Esta função é para chamar os desenhos onde trabalho consecutivo foi salvo como dados.

Em <Fig. 5.7.1-1>, pressione Chamada de trabalho consecutiva e, em seguida, <Fig. 5.7.1-28> aparecerá.

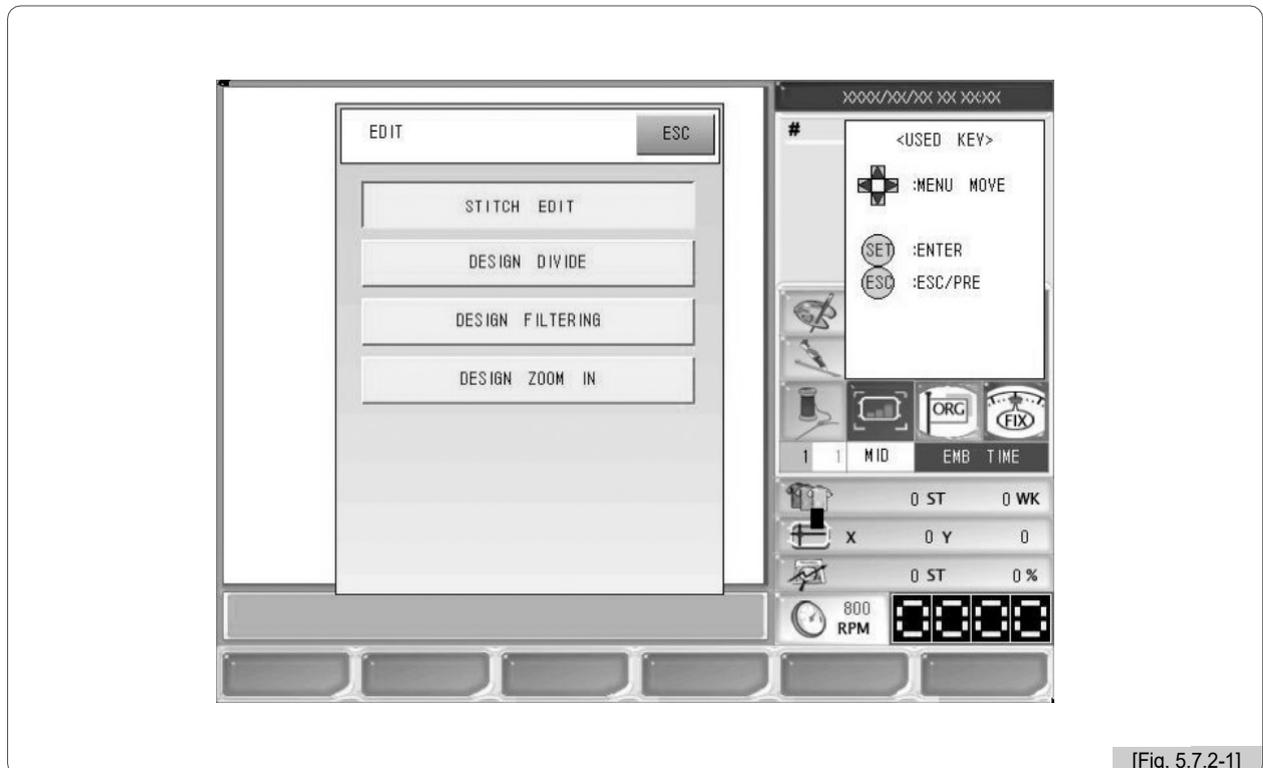
<Fig. 5.7.1-28> tem dois trabalhos consecutivos salvos. Use os botões de mover menu para selecionar um trabalho consecutivo desejado e pressione **SET** para selecionar o desenho.



5.7.2 Editar

Esta função é para editar desenhos.

<Fig. 5.7.2-1> é a tela, que aparece quando o Trabalho Consecutivo é escolhido em <Fig. 5.7.0-1>.



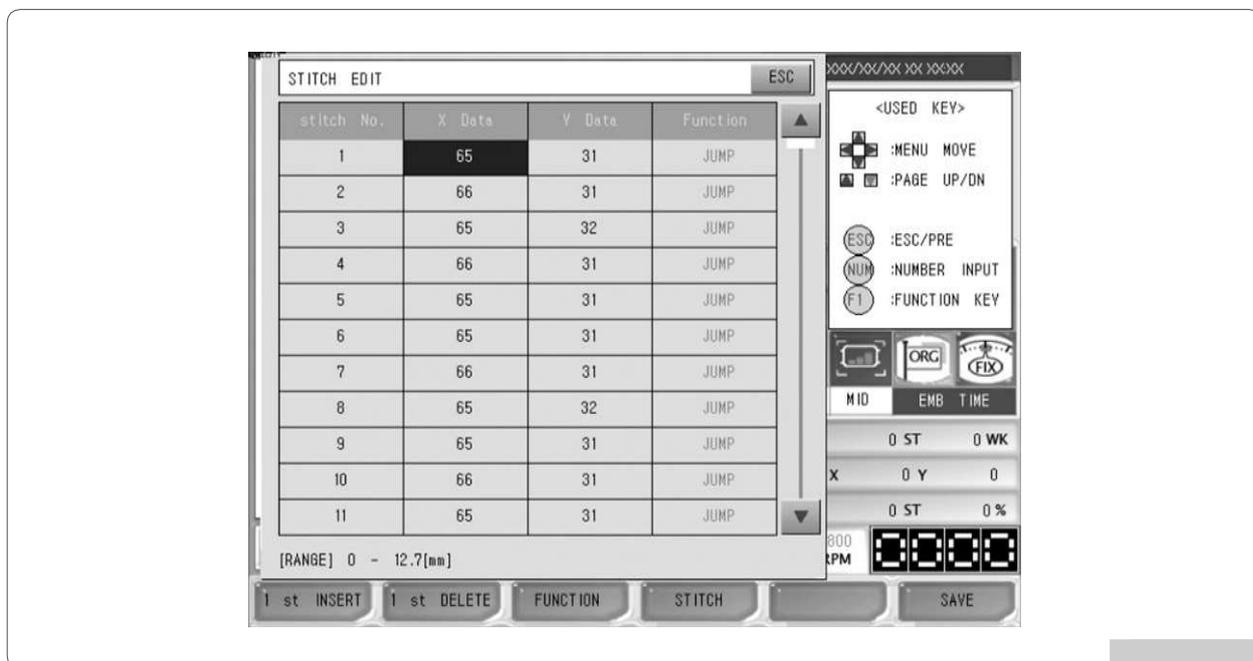
[Fig. 5.7.2-1]

- Editar Pontos: Mostra os dados da agulha do projeto chamado, e com base nesses, a mudança de código para cada agulha e número de agulha pode ser realizada.
- Separar Desenho: Salva dois desenhos diferentes para a parte selecionada do desenho.
- Filtragem de Desenho: Elimina automaticamente dados de agulhas desnecessários durante a criação do desenho.
- Ampliar Desenho: Amplia a parte escolhida do desenho e verifica a folga da agulha.

(1) Editar Ponto

Esta função é para alterar os códigos e os números de agulha por agulha com base nos dados de desenhos seleccionados.

<Fig. 5.7.2-2> é a primeira tela para Stitch Edit em <Fig. 5.7.2-1>.

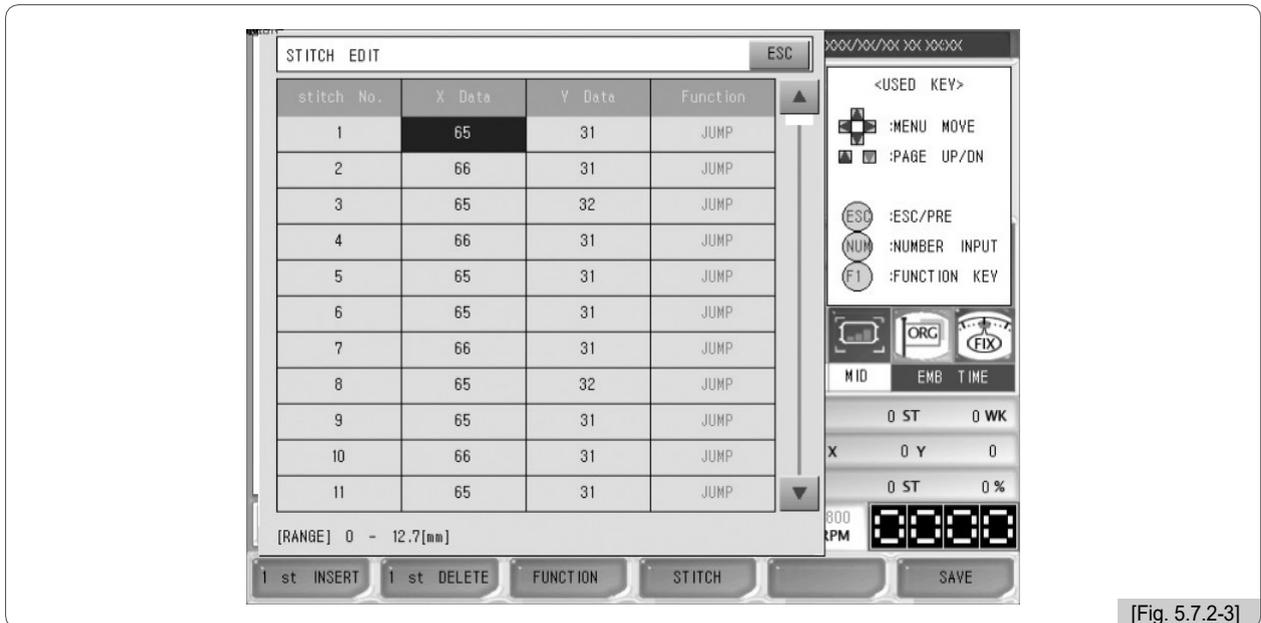


<Fig. 5.7.2-2> é a tela onde os números das agulhas podem ser editados.

Use os botões  para mover para os dados da agulha ou código da agulha que é desejado para a correção. Insira valores usando os botões numéricos, e depois pressione **F1 INSERT** e **F2 DELETE**.

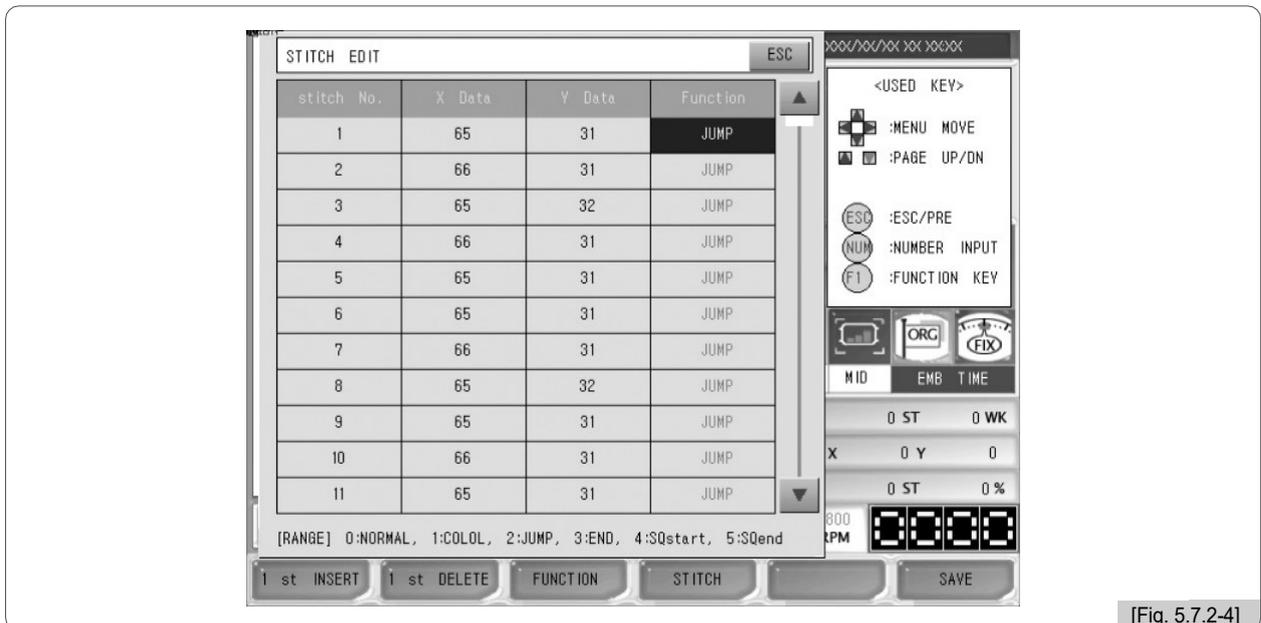
Para passar para a próxima página, pressione  .

Como em <Fig. 5.7.2-3>, quando dados X ou dados Y são selecionados, os dados estão abertos para correção. Use os botões numéricos para a entrada. Para mover para os dados seguintes, utilize os botões de mover menu.



[Fig. 5.7.2-3]

Como em <Fig. 5.7.2-4>, enquanto o código de função estiver selecionado, altere os valores das teclas numéricas de 0: Normal para 5: SQend. Ele tem seis códigos e eles podem ser definidos como valor.

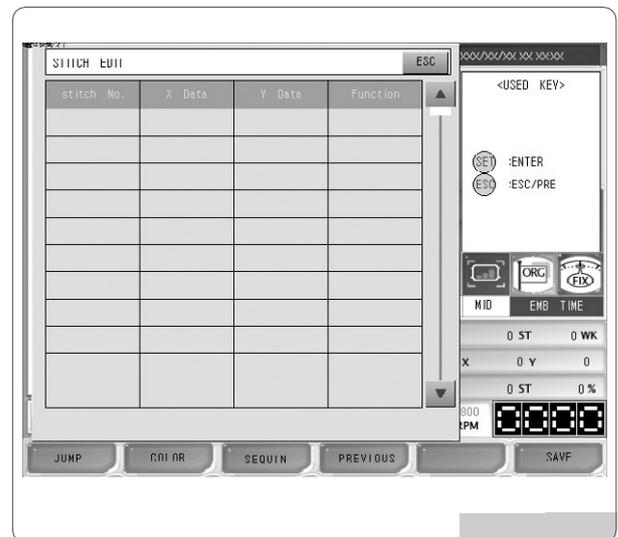


[Fig. 5.7.2-4]

Em <Fig. 5.7.2-2>, pressione o botão FUNCTION. Como em <Fig. 5.7.2-5>, aparece o menu, que permite o arranjo por código. Pressione o botão JUMP e, como em <Fig. 5.7.2-6>, só aparecem códigos de JUMP.



Pressione o botão COLOR. Então, como em <Fig. 5.7.2-7>, aparecerão os dados do código de cor. Quando o botão LANTEJOULA é pressionado, somente códigos de lantejoula são exibidos na tela. Contudo, em <Fig. 5.7.2-9>, não são apresentados dados, uma vez que não são armazenados dados de código lantejoula. Se o design contém código lantejoula, ele pode ter exibido os dados. Para cancelar a pesquisa de código, pressione o botão PREVIOUS.

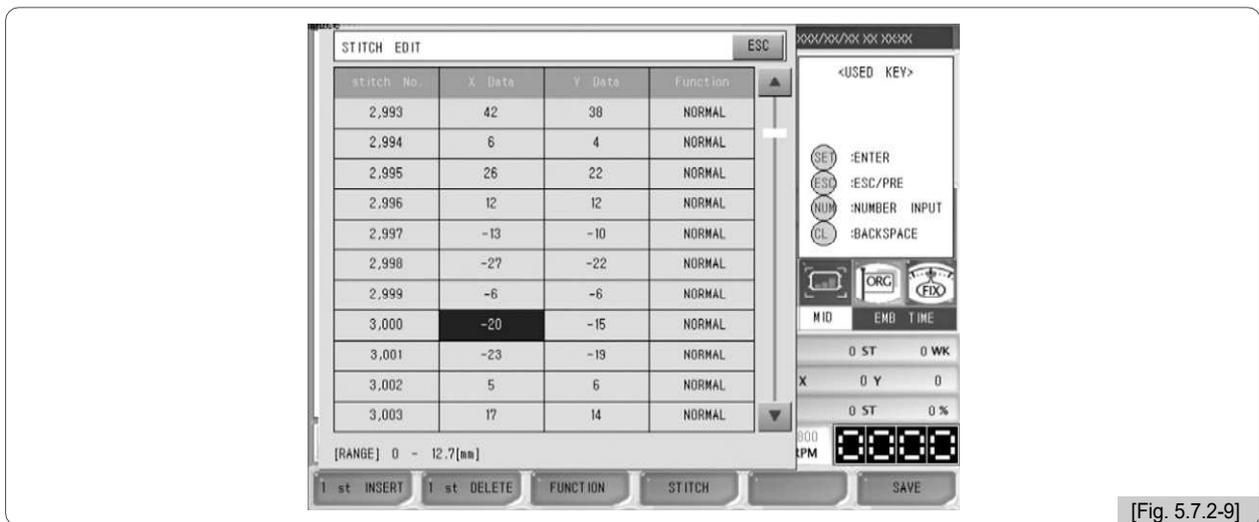


[Exercício 5.7.2-1] Selecione o desenho no espaço # 35 e realize a edição como abaixo

- 1] Apagar os dados do ponto 3000th.
- 2] Altere o código de função do ponto 3500th para o código de mudança de cor.
- 3] Criar e inserir código de função e código de salto com X: 2mm, Y: -5mm composto de 10000th ou 10001st ponto.

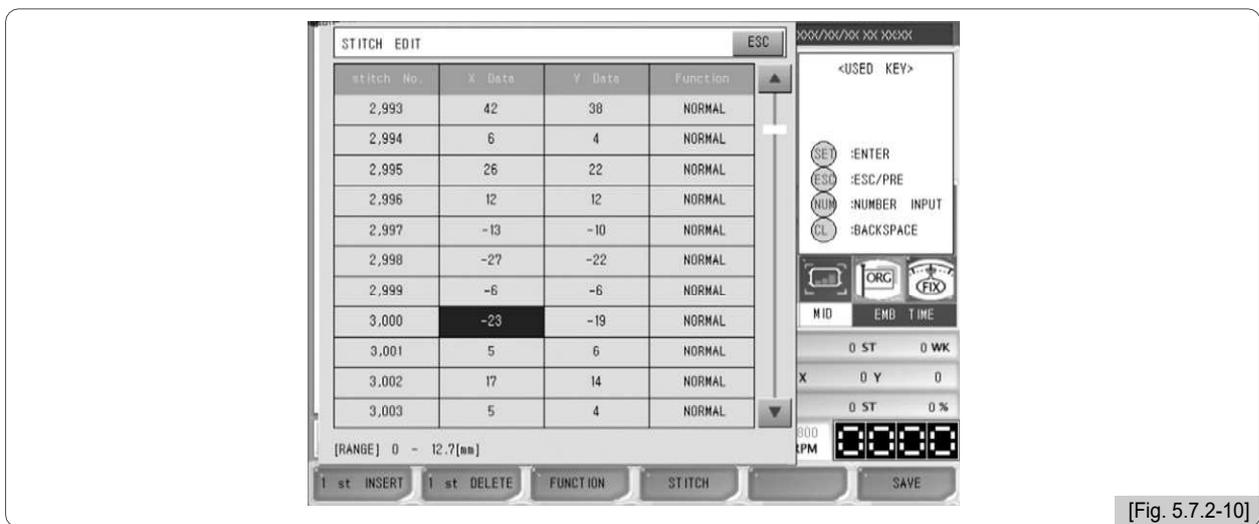
1] Excluir os dados do ponto 3000th

- 1 Pressione **F6 DESIGN** No menu principal da função e selecione Editar.
- 2 Pressione Stitch Edit em <Fig. 5.7.2-1>.
- 3 Use os botões de mover menu e Page Up / Dn botões para ir para a agulha 3000th.
Então, <Fig. 5.7.2-9> aparecerá.



[Fig. 5.7.2-9]

- 4 Selecione a linha do ponto 3000 e pressione **F2 1ST DELETE**.

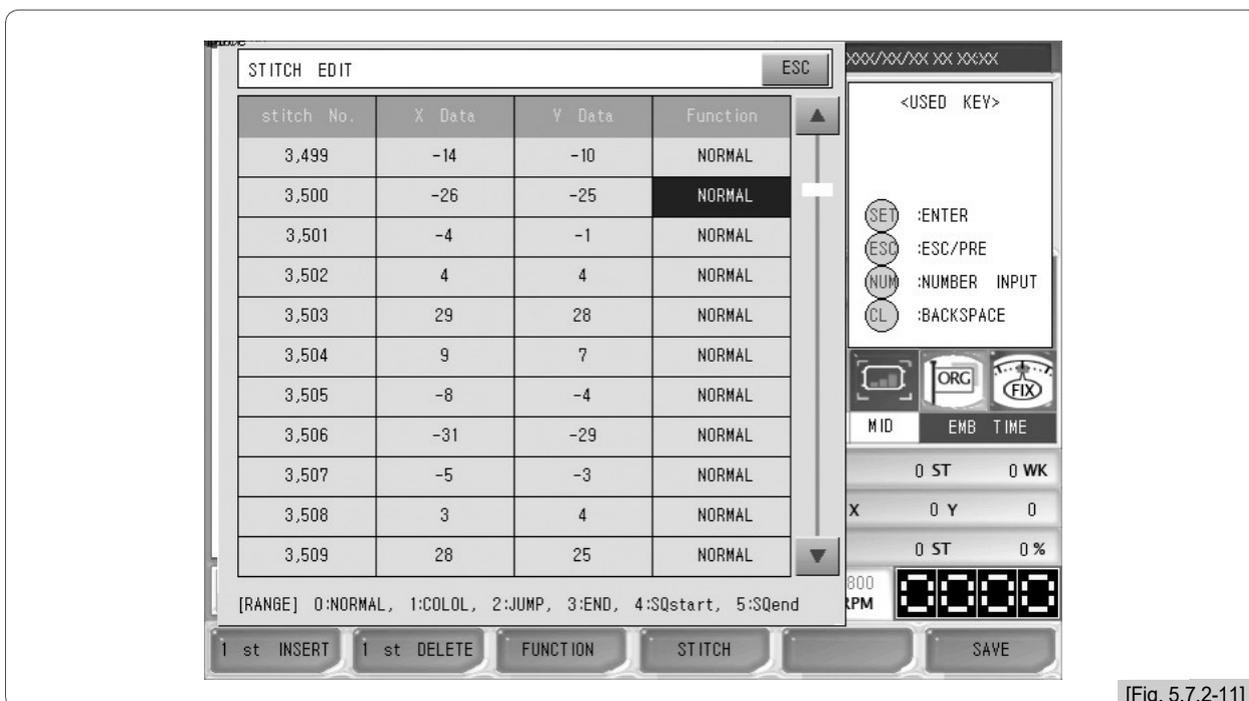


[Fig. 5.7.2-10]

- 5 Como em <Fig. 5.7.2-10>, o ponto 3000th é excluído, e os pontos de baixo foi movido para cima por uma linha, respectivamente.

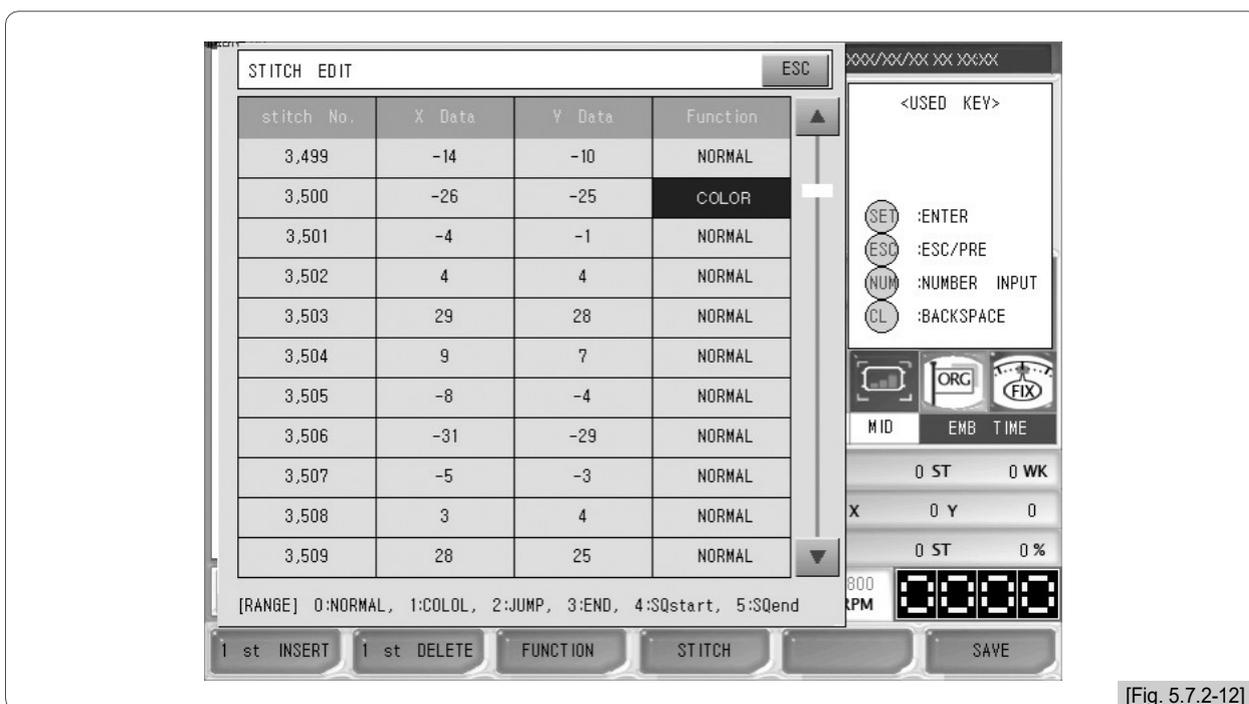
2] Altere o código de função para alterar o código de cor do ponto 3500

- 1] Use os botões de mover menu e página para Cima / Baixo para mover para o ponto 3500th.
- 2] Como em <Fig. 5.7.2-11>, selecione a linha de ponto 3500 e use os botões de mover menu para ir para o código de função.



[Fig. 5.7.2-11]

3] Entrar “1”

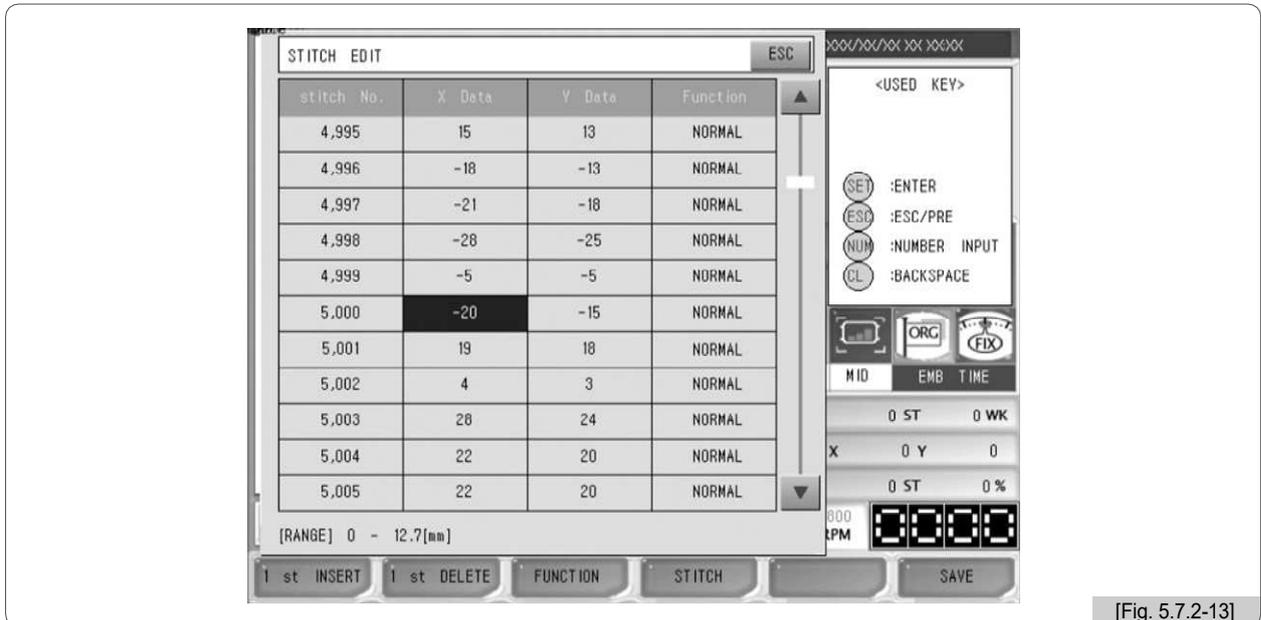


[Fig. 5.7.2-12]

Como em <Fig. 5.7.2-12>, o código de função é alterado para o código de cor.

3] Crie e insira "X: 2mm, Y: -5mm, código de função: salto código" entre 5000th e 5001st ponto.

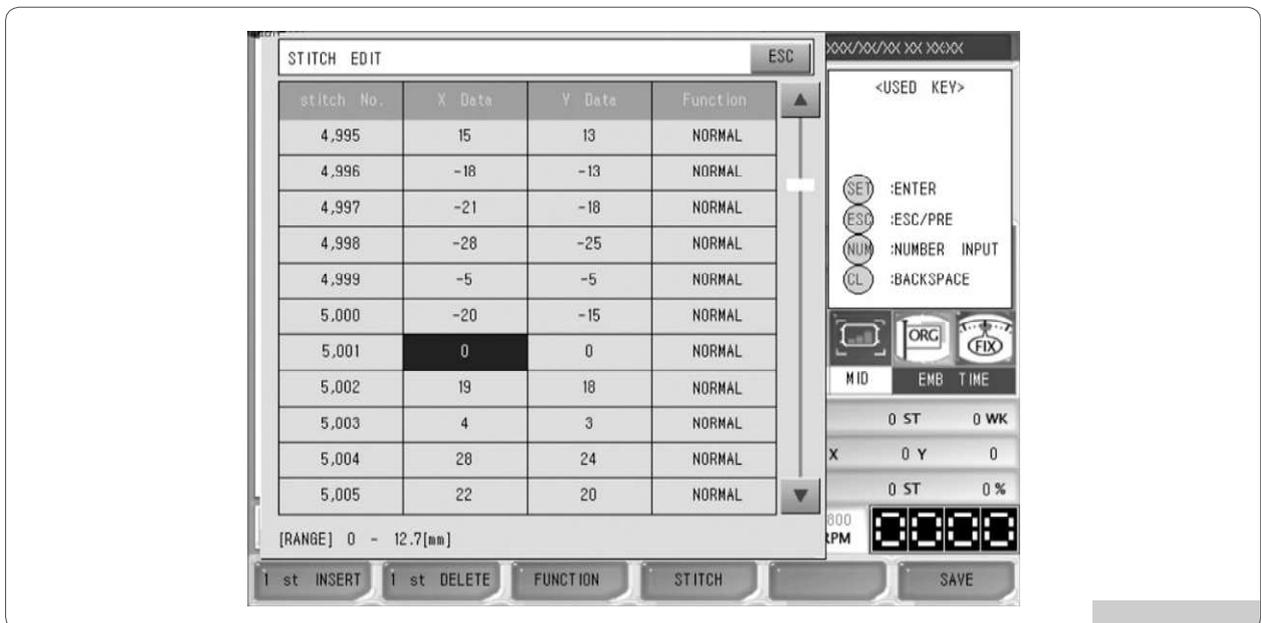
1 Use os botões de mover menu e os botões de página para cima / baixo para ir para o ponto 5000th. <Fig. 5.7.2-13> aparecerá.



[Fig. 5.7.2-13]

2 Selecione a linha 5000th e pressione F2 1ST INSERT.

Então, como em <Fig. 5.7.2-14>, a 5001ª agulha foi inserida.

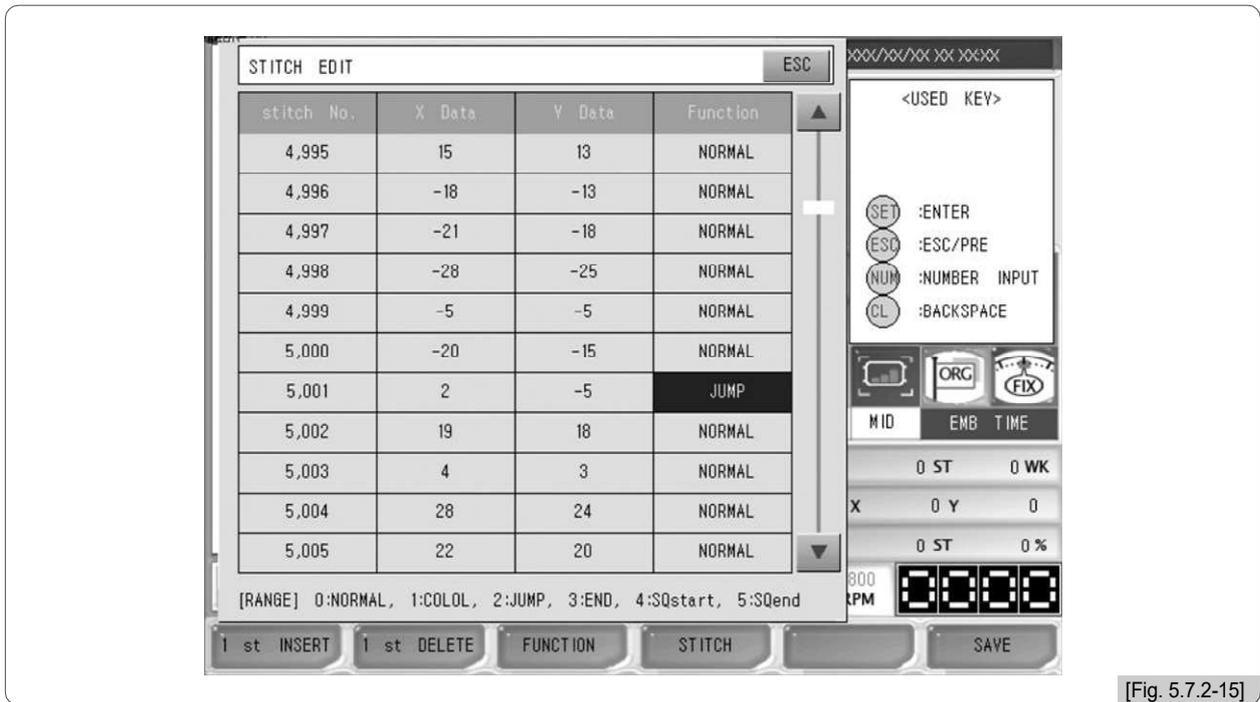


3 Digite "2" para X Dados.

 Digite "-5" para Y Dados.

4 Altere o código de função para 2. salto código.

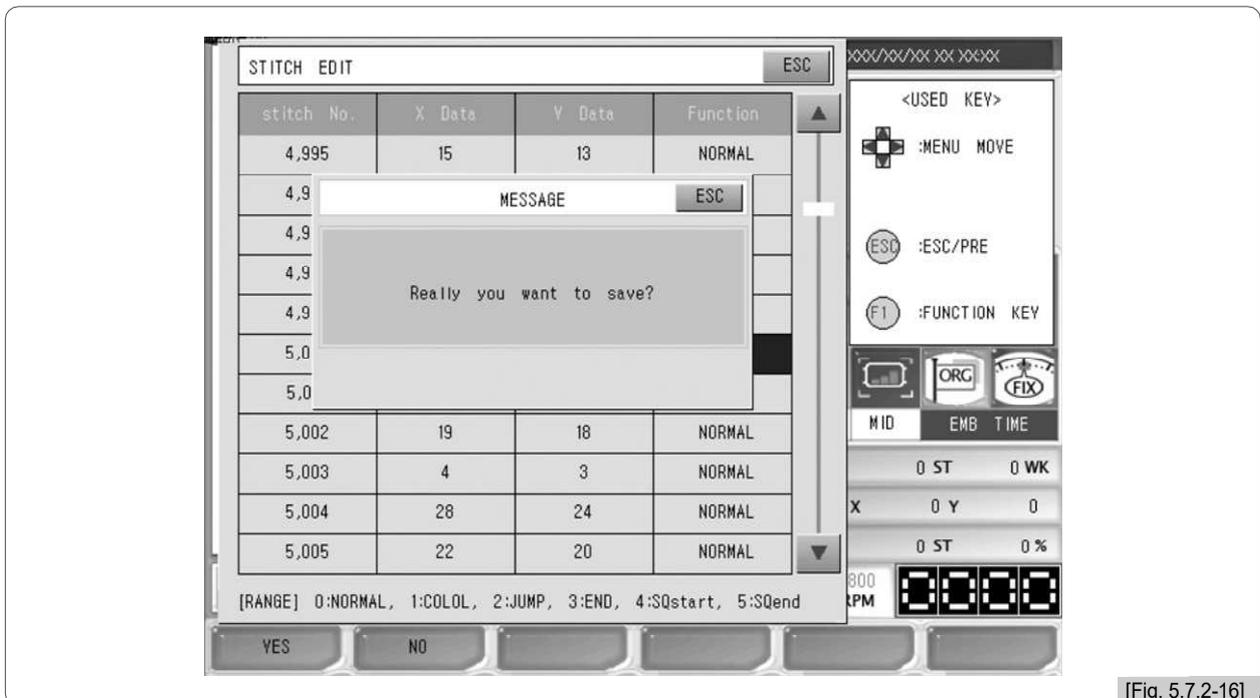
5 □ Como em <Fig. 5.7.2-15>, os valores introduzidos são definidos.



[Fig. 5.7.2-15]

6 □ Pressione **F6 SAVE** e <Fig. 5.2.7-16> aparece.

Pressione **F1 YES**. O valor introduzido é guardado na linha 5001^a.



[Fig. 5.7.2-16]

(2) Dividir o Desenho

Esta função é para salvar dois desenhos diferentes da parte desejada do desenho escolhido. Os desenhos podem ser divididos por cor ou número de agulha.

<Fig. 5.7.2-17> aparecerá quando a separação de pontos for pressionada em <Fig. 5.7.2-1>. O desenho no lado esquerdo é o escolhido durante a seleção do desenho. A tela à direita é para mostrar a parte restante do desenho, que foi separada do desenho escolhido.



F1 STITCH : Define o número de pontos a serem separados do desenho

F2 - COLOR : Este botão pode ser usado depois que o botão + cor é pressionado, e tem a função oposta do botão + cor. Quando este botão é pressionado, a cor é adicionada ao desenho original.

(Idêntico ao **-COLOR** descrito em 5.6.4 Verificação da Rota.)

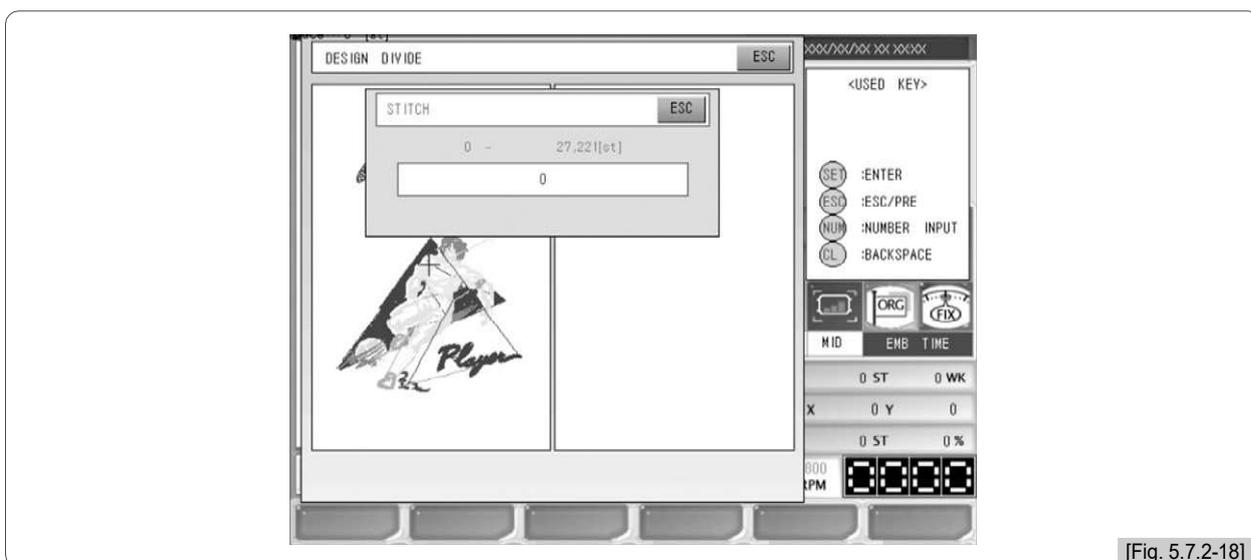
F3 + COLOR : Quando este botão é pressionado, apenas uma cor é deixada à esquerda, e todas as cores são movidas para o lado direito.

Idêntico ao **-COLOR** descrito em 5.6.4 Verificação da Rota.)

F4 SELECT : Os dois projetos separados são salvos na memória.

[Exercício 5.7.2-2] Separe o projeto chamado com base no ponto 5000, e separadamente salvar a parte restante.

- 1 Pressione **F4 DESIGN**, E use os botões de direção para selecionar "Editar Menu" nos submenus de desenho.
- 2 Pressione "Design Separate" no menu de edição.
- 3 Pressione **F1 STITCH** na <Fig. 5.7.2-17>. Como em <Fig. 5.7.2-18>, aparecerá a tela de configuração.



[Fig. 5.7.2-18]

- 4 Pressione "5000" usando os botões numéricos.
- 5 Pressione **SET**. Como em <Fig. 5.7.2-19>, 5000 ponto foi definido como a linha de divisão, e o projeto foi dividido em dois.



[Fig. 5.7.2-19]

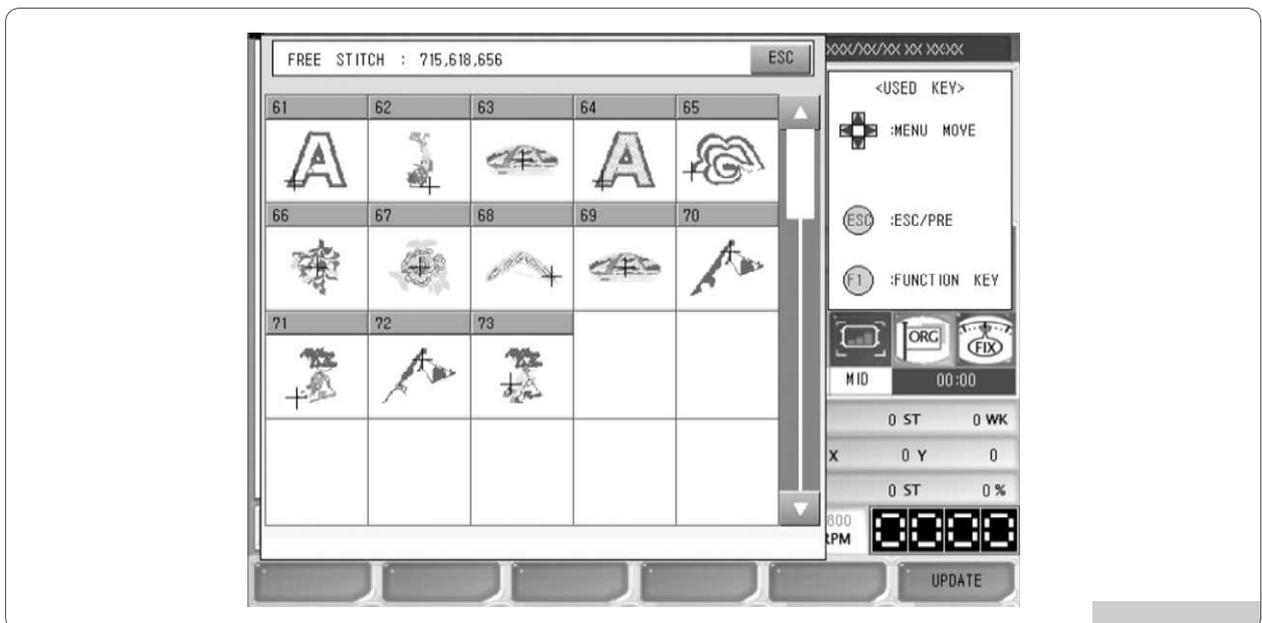
6 Pressione **F4 SELECT**.
 <Fig. 5.7.2-20> aparecerá.



[Fig. 5.7.2-20]

7 Digite os números dos espaços usando os botões numéricos.
 Espaço 72 e Espaço 73 foram escolhidos.

8 Pressione **F1 SAVE** e **F3 SAVE** respectivamente. ,
 <Fig. 5.7.2-21> mostra que os projetos são salvos separadamente no espaço 72, 73 (veja "Design Call").



[Exercício 5.7.2-3] Extrair uma cor do desenho chamado e separadamente salvar a parte restante

- 1 Pressione **F4 DESIGN** E selecione "Editar" nos submenus.
- 2 Pressione "Design Separate" no menu de edição.
- 3 Pressione **F3 + COLOR** como em <Fig. 5.7.2-17>.

Quando é selecionado uma vez, apenas uma cor permanece no lado esquerdo, como indicado em <Fig. 5.7.2-22>, e as cores restantes se movem para o lado direito para a separação de cores.



[Fig. 5.7.2-22]

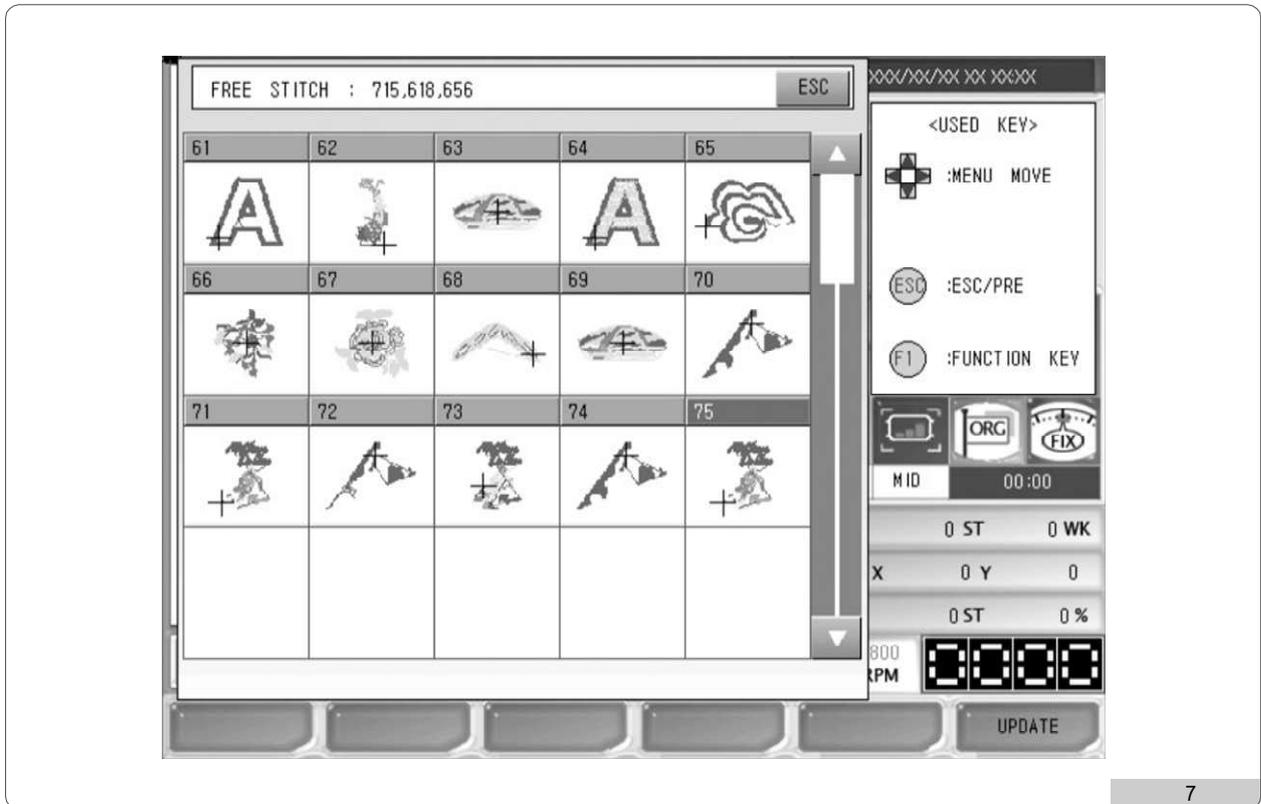
- 4 Pressione **F4 SELECT**.
<Fig. 5.7.2-23> aparecerá.



[Fig. 5.7.2-23]

5 Digite os números dos espaços para salvar usando os botões numéricos.
Os desenhos separados são guardados no Espaço 74 e no Espaço 75.

6 Pressione **F1 SAVE** e **F3 SAVE**.

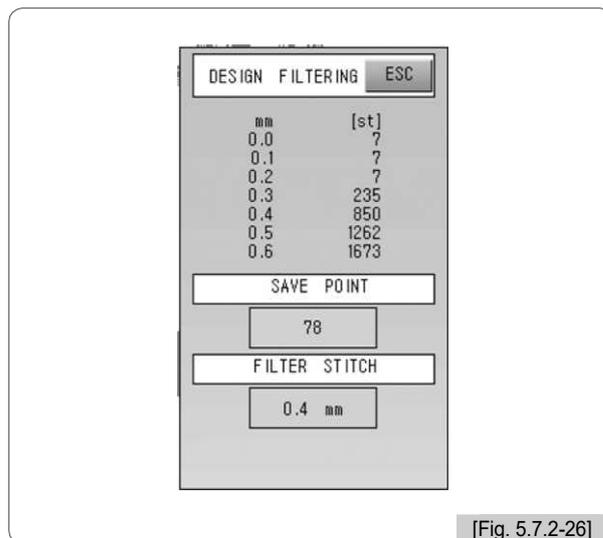
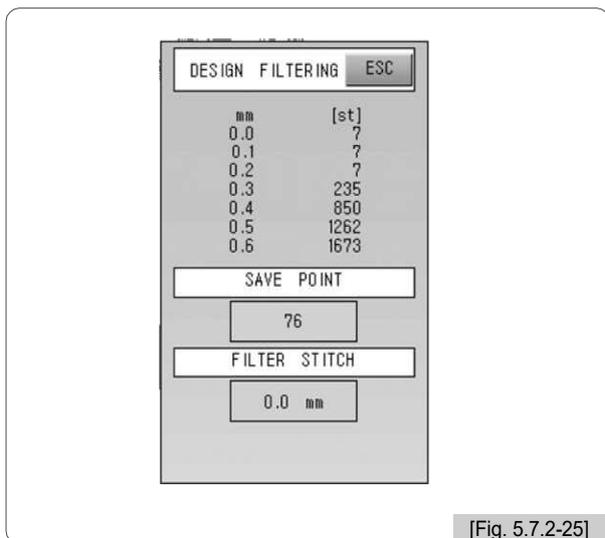


Como em <Fig. 5.7.2-24>, os dois desenhos divididos são salvos separadamente (consulte "Design Call").

(3) Filtragem de projeto

Se a distância de um ponto para o outro ponto é muito curto (0.1 ~ 0.3mm), o fio pode quebrar muito frequentemente durante o trabalho de bordado. Esta função é montar pontos curtos que estão sob o valor ajustado para otimização e aumentar o número total de pontos acima do valor ajustado, de modo que ele pode prevenir a quebra de linha.

A tela abaixo <Fig. 5.7.2-25> aparece quando o Optimize é pressionado.



[Exercício 5.7.2-4] Se houver pontos de 0.3mm ou abaixo no desenho chamado, defina a máquina para bordar os pontos acima do comprimento

1 Pressione **F6 DESIGN** No menu principal da função.

2 Use os botões de direção no menu DESIGN para selecionar Edit e pressione **(SET)**.

3 Verifique se há pontos de 0.3mm ou abaixo.

4 Em caso afirmativo, otimize o comprimento do ponto até 0,4 mm pressionando os botões para cima / baixo e pressione **(SET)**.

5 Verifique o número do espaço para salvar e pressione Salvar.

<Fig. 5.7.2-26> é a tela para confirmar a otimização após chamar o desenho otimizado.

[Nota]

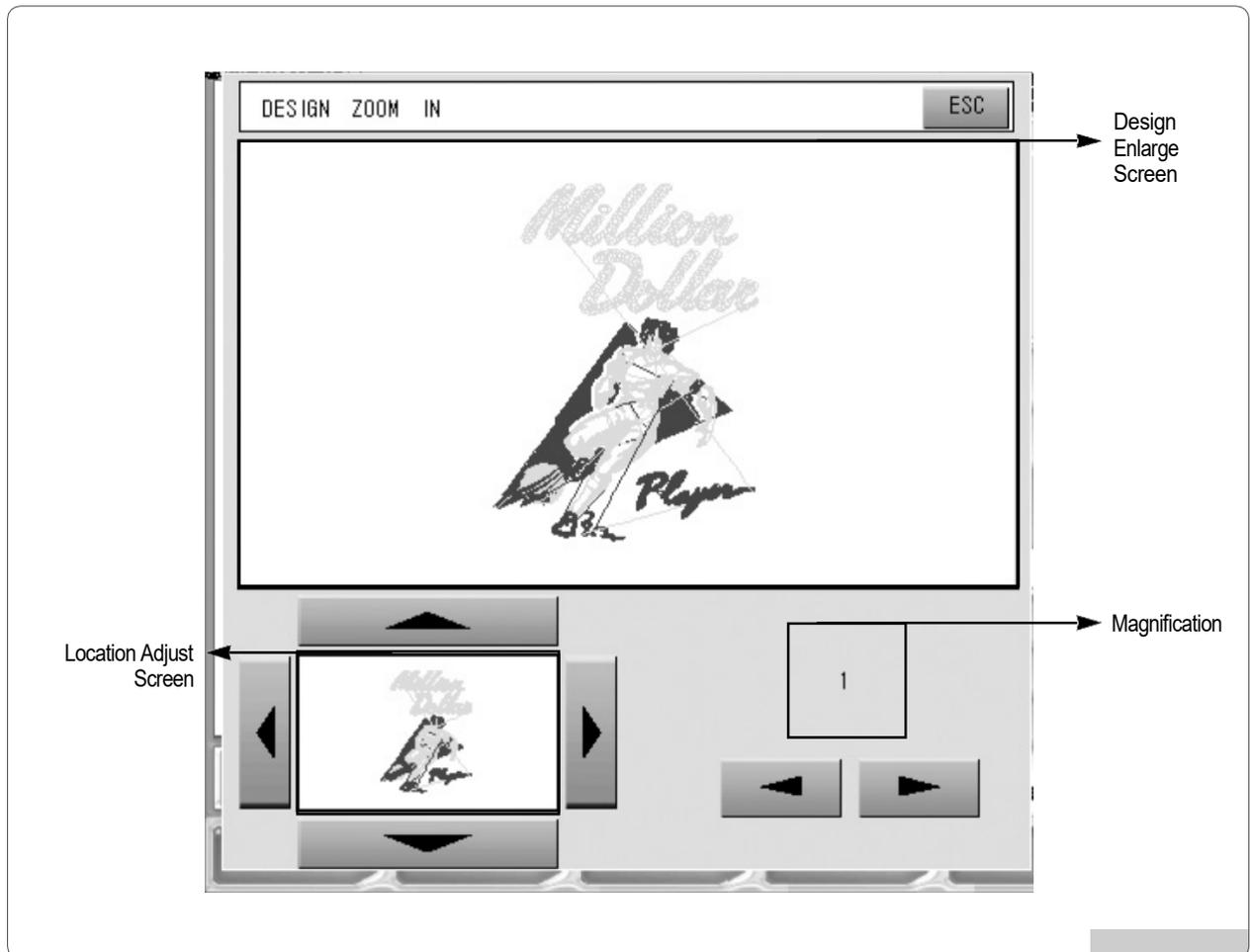
Em <Fig. 5.7.2-26>, nem todos os pontos foram otimizados. Da mesma forma, todos os pontos não podem ser otimizados.

(4) Ampliar

Quando a opção Ampliar desenho é pressionada, <Fig. 5.7.2-27> aparece.

A tela é dividida na seção de ampliação de desenho e na seção de ajuste de local. A seção de ampliação amplia o desenho e, se a parte desejada for pressionada na seção de ajuste de local, a parte escolhida será ampliada. Os botões de ajuste de localização também podem ser usados para definir o local desejado.

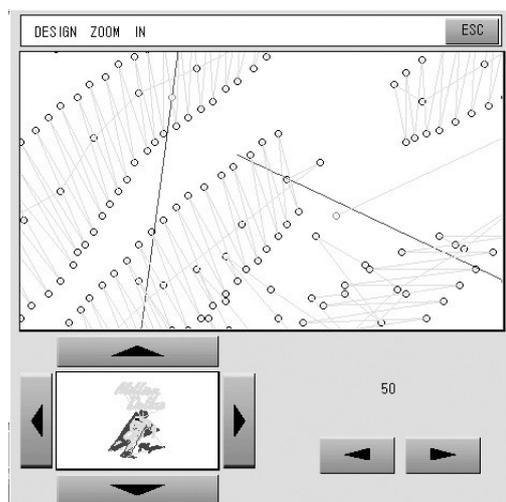
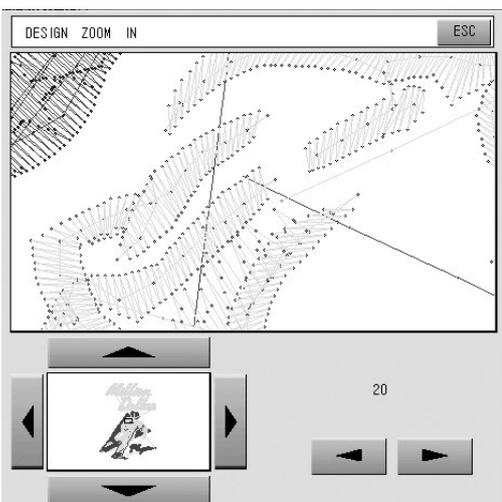
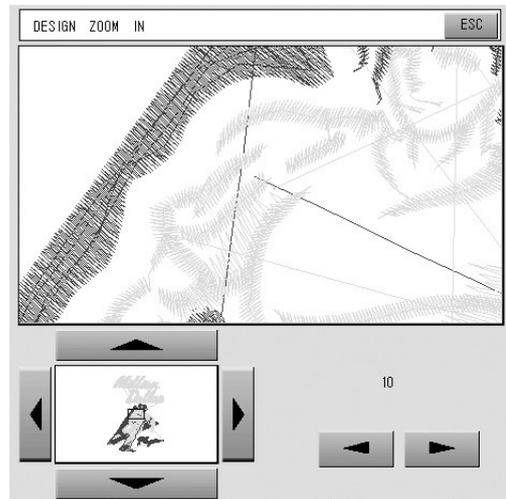
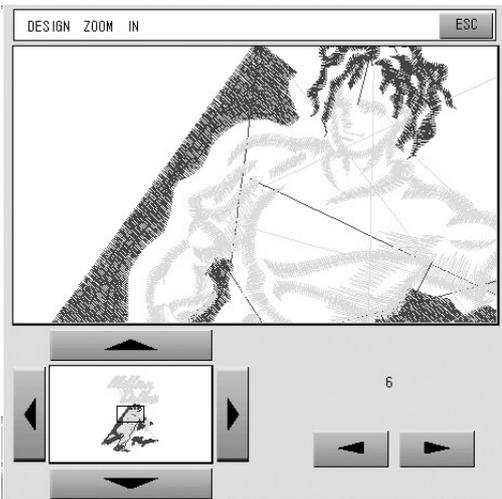
Sempre que pressionado, a ampliação aumenta 1 vez. A ampliação máxima é de 100 vezes.



As figuras abaixo são as imagens ampliadas 2x, 4x, 6x, 10x, 20x, 50x do desenho em <Fig. 5.7.2-27>.

Use para  para escolher a peça para o alargamento desejado.

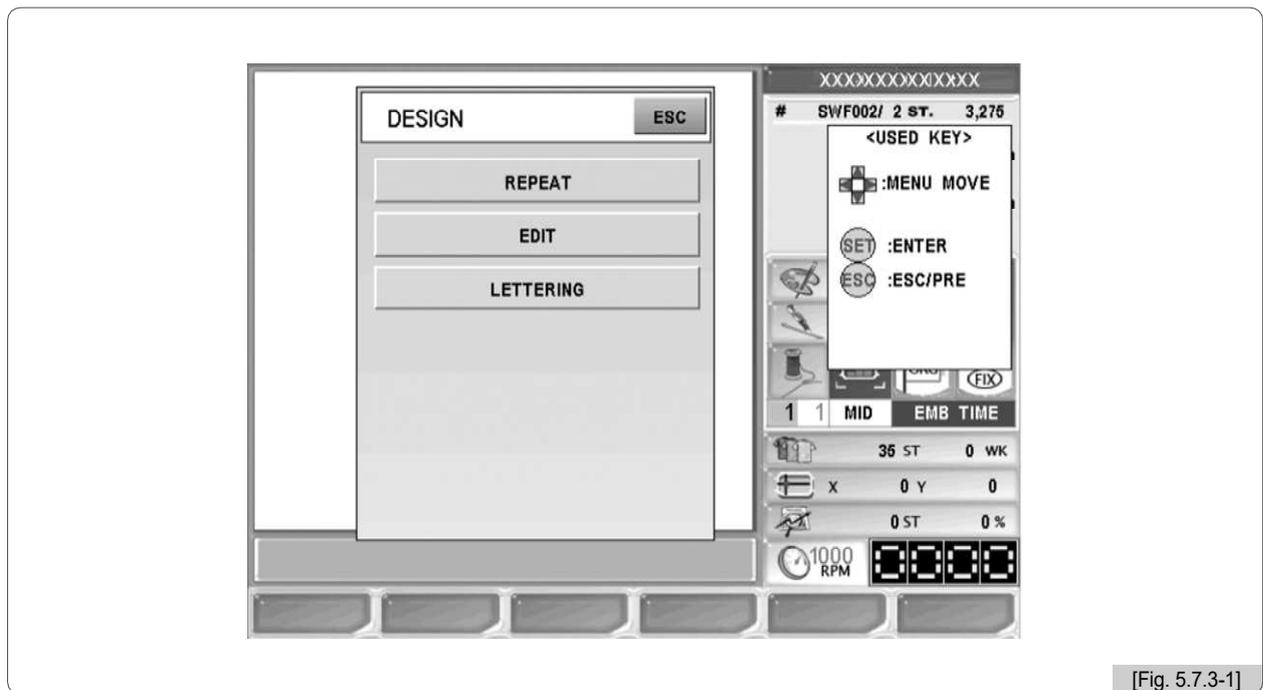
Use se para   decidir aumentar ou diminuir a ampliação.



5.7.3 ROTULAGEM

A função rotulagem permite aos usuários bordar linhas de texto inseridas pelos usuários. Esta função pode ser usada antes e durante o bordado. Durante o bordado, a função pode ser utilizada quando o trabalho de bordar está suspenso.

Para executar o programa de rotulagem antes do início do bordado, use o botão  como indicado em <Fig. 5.7.3-1> para mover para o menu de letras e pressione .



[Fig. 5.7.3-1]

Para usar a função de rotulagem durante o trabalho de bordar, pressione **F6 LETTER**

Para a execução do programa de rotulagem enquanto o trabalho de bordar é suspenso, consulte "6.5.3 LETTERING" para mais detalhes. Consulte "Manual de Rotulagem" para saber como usar o programa de rotulagem.

[Nota]

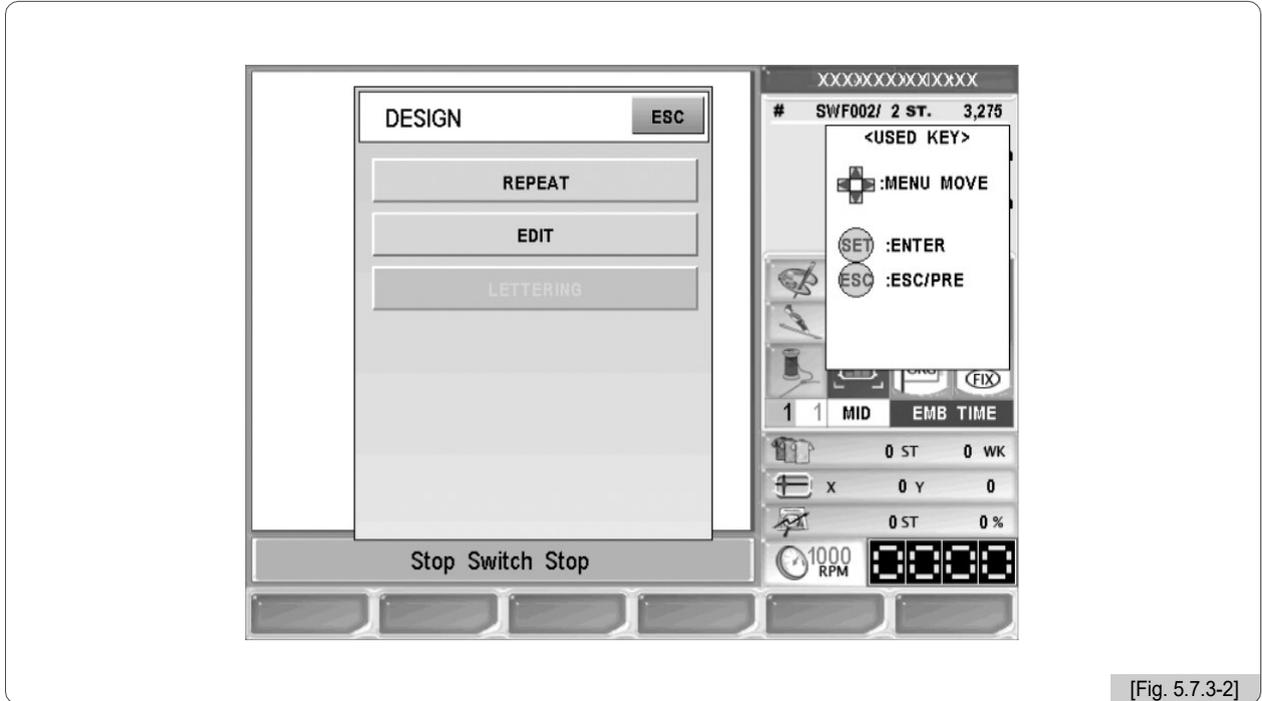
- ① Com exceção dos modelos da Série MA-6, Single-Head Compact E, Single-Head Bridge E, e Single-Head Regular E-Series pode executar a função de letras usando a chave de bloqueio USB. A chave de bloqueio USB pode ser utilizada para a mesma finalidade da memória USB normal.
- ② A chave de bloqueio USB pode ser adquirida na SunStar. Se os usuários não puderem usar a função de A perda ou danos da chave de bloqueio USB, eles devem comprá-lo novamente.
- ③ Existem duas portas USB na OP BOX. Quando as duas portas USB são usadas simultaneamente, OP Box só reconhece o USB inserido mais tarde. Por exemplo, se a chave de bloqueio USB for inserida na porta USB e, em seguida, a memória USB guardada com desenhos for inserida, a OP Box reconhece apenas a memória USB. Ao contrário, se a memória USB for inserida primeiro e a chave de bloqueio USB for inserida mais tarde, a OP Box só reconhece a chave de bloqueio USB.

[Cuidado]

Chave de bloqueio USB usa o sistema de arquivos chamado FAT16. Se a formatação se basear no sistema de arquivos FAT32, a chave de bloqueio USB não pode ser utilizada.

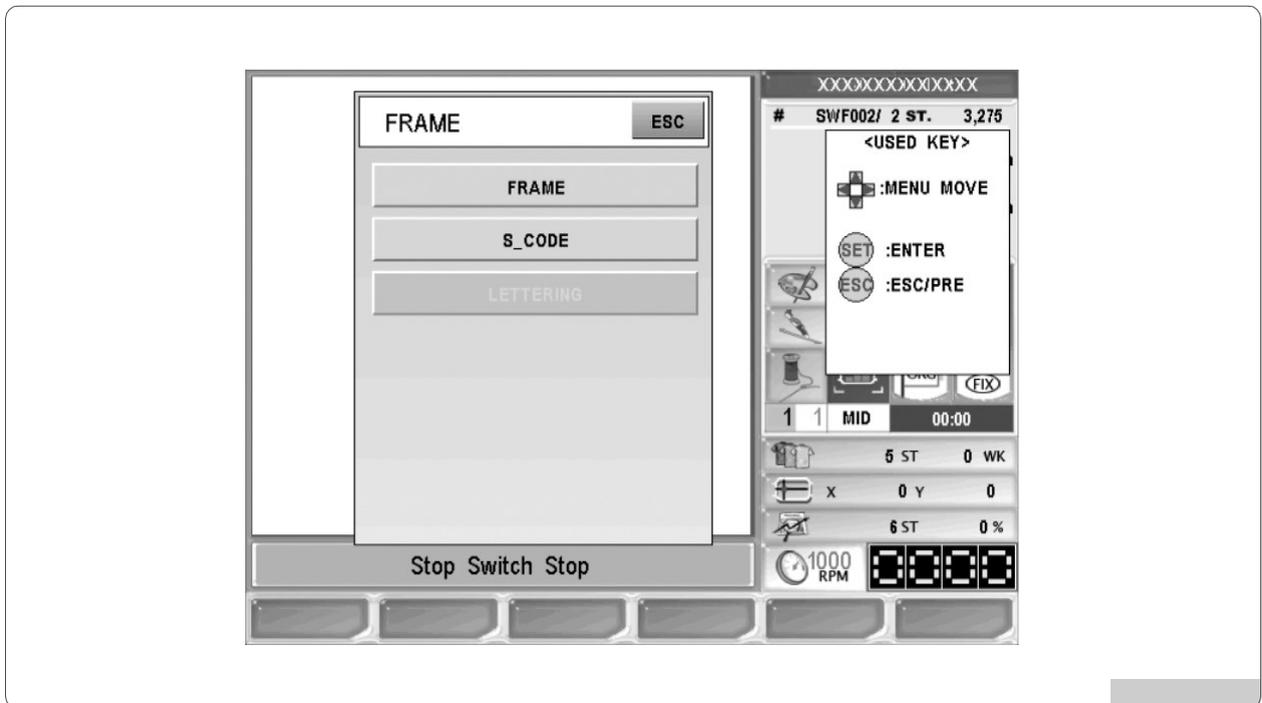
Conforme descrito em <Fig. 5.7.3-2> e <Fig. 5.7.3-3>, se o menu de rotulagem estiver desativado, OP Box não suporta a função rotulagem.

"Menu de Desenho" antes do início do bordado



[Fig. 5.7.3-2]

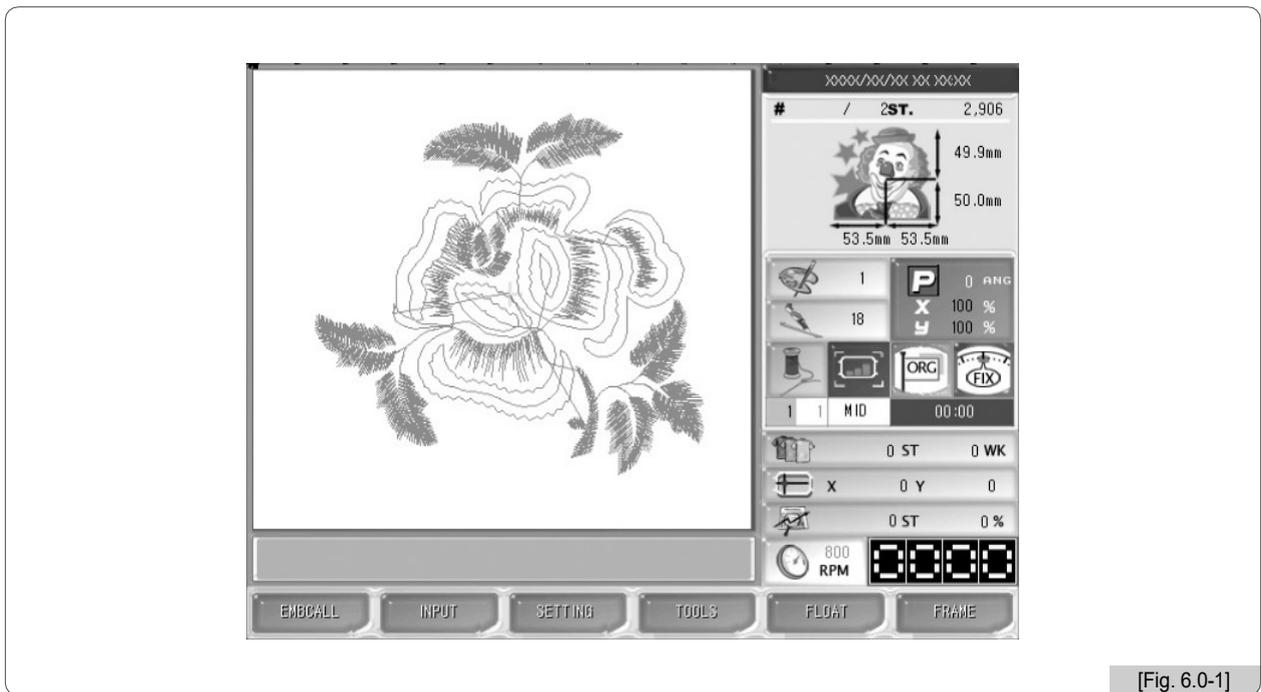
"Frame Move Menu" enquanto o trabalho de bordado é suspenso



6

Menu de funções durante a pausa do bordado

<Fig. 6.0-1> é a tela que aparece quando o trabalho de bordar é pausado. Basicamente, a tela tem o layout semelhante ao que antes do bordado começa. No entanto, para diferenças, "Trabalho suplementar" e "Ferramentas" foram removidos do menu de função principal. Em vez disso, "Operation without Needle" e "Frame Feed" substituíram. E para configurações, alguns menus são restritos. Antes do início do bordado, era possível realizar várias configurações, mas às vezes é necessário alterar as configurações durante o bordado para obter melhores resultados. Neste contexto, vamos descobrir mais sobre as funções durante a pausa do bordado.



Nesta seção, a explicação se concentrará nas diferentes partes em Seleção de Desenho e Ajustes em comparação com o menu antes do início do bordado. Operação de não costura e alimentação de quadros serão explicados em detalhes, também.

[Nota]

Para realizar a operação de não costura usando o "Menu de pausa durante o bordado", pressione a tecla de pausa e a tela exibe o "Menu de pausa durante o bordado".

✂ Alterações no menu principal da função

F1 SELEÇÃO EMB (Ligeiramente diferente do menu de função pré-bordado)

F2 ENTRADA (Mesmo para o menu de função pré-bordado)

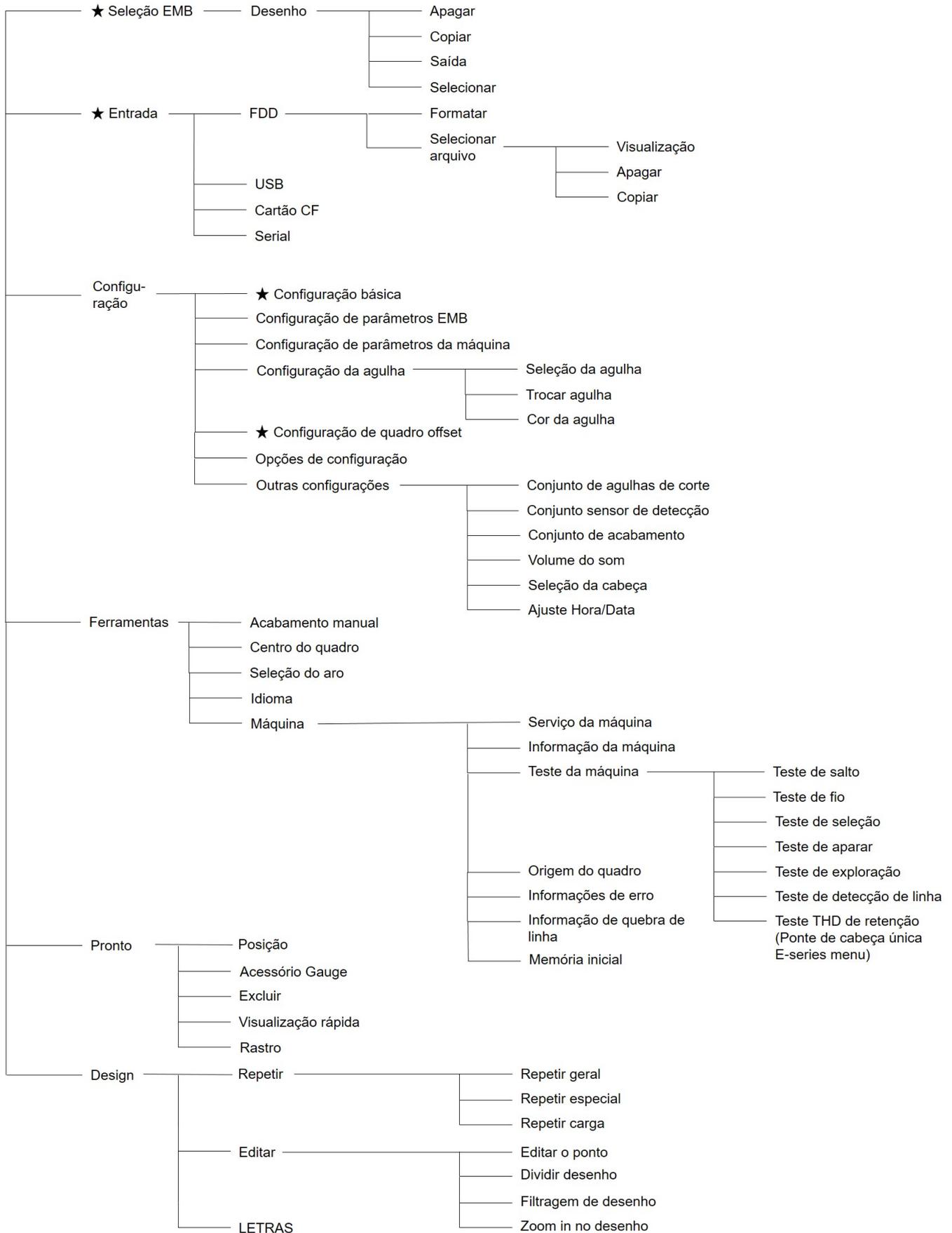
F3 AJUSTES (Igual ao menu de função pré-bordado, exceto para "Configuração básica" e "Configuração de opções")

F4 FERRAMENTAS (Mesmo para o menu de função pré-bordado)

F5 FLUTUADOR (Alterar no menu)

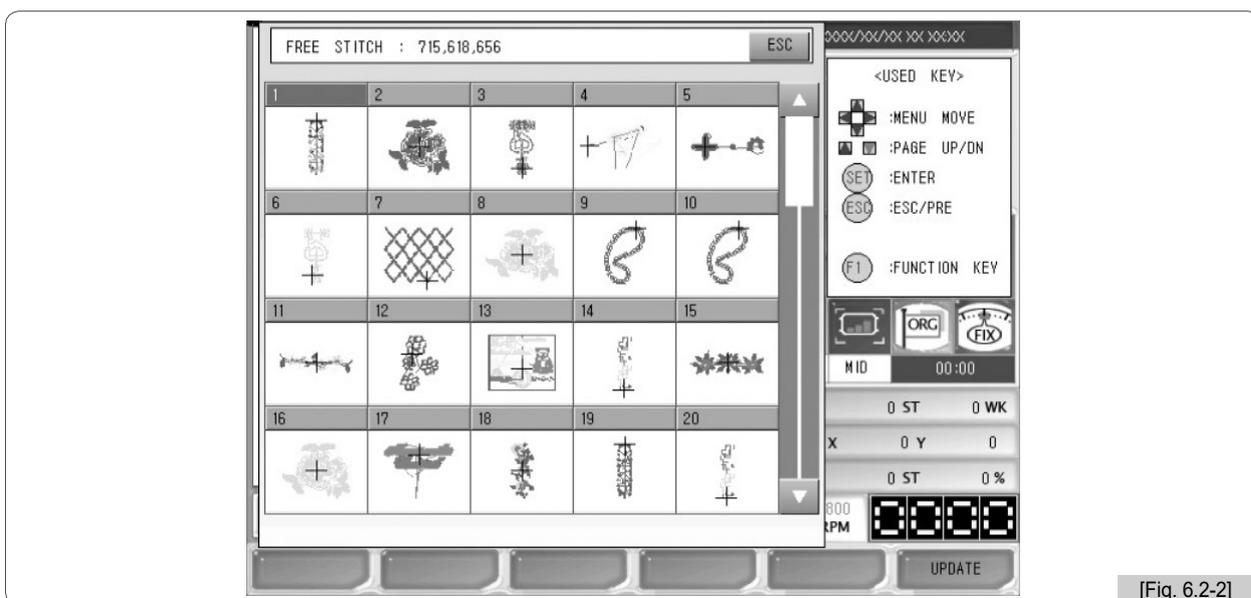
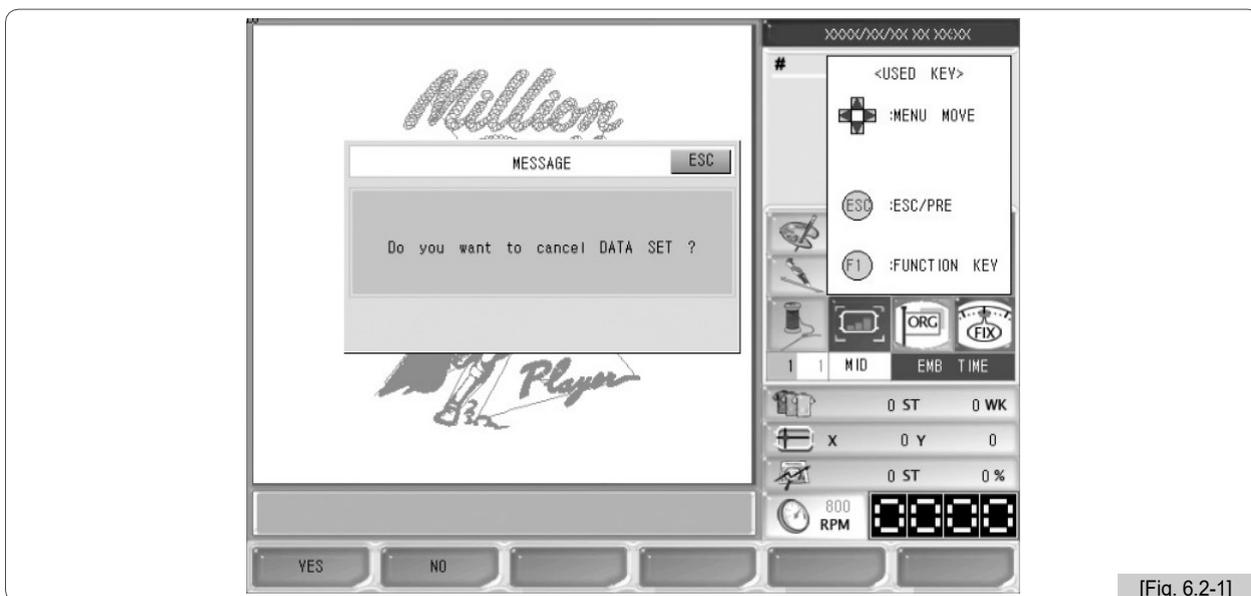
F6 QUADRO (Alterar no menu)

6.1 Estrutura dos menus de funções



6.2 EMB Call

Durante a pausa do trabalho de bordado, quando F1 EMBCALL é pressionado, a mensagem perguntando "Você deseja cancelar o trabalho?" Aparece como em <Fig. 6.2-1>. Se pressionar F1 YES, o trabalho de bordar será interrompido e o menu de função principal será alterado para o menu de função principal antes do início do bordado. Se F2 NO for pressionado, o trabalho de bordado não será interrompido e, como em <Fig.6.2-2>, a Design Call antes do bordado começa a aparecer. Embora a função de exclusão e seleção do projeto atualmente chamado seja limitada e a função de seleção para os projetos restantes seja limitada, é possível que os projetos possam ser exibidos. Anteriormente, para copiar um desenho enquanto o bordado estava em andamento, o trabalho de bordar precisava ser concluído. No entanto, graças a esta função, agora é possível copiar desenhos no meio do bordado.

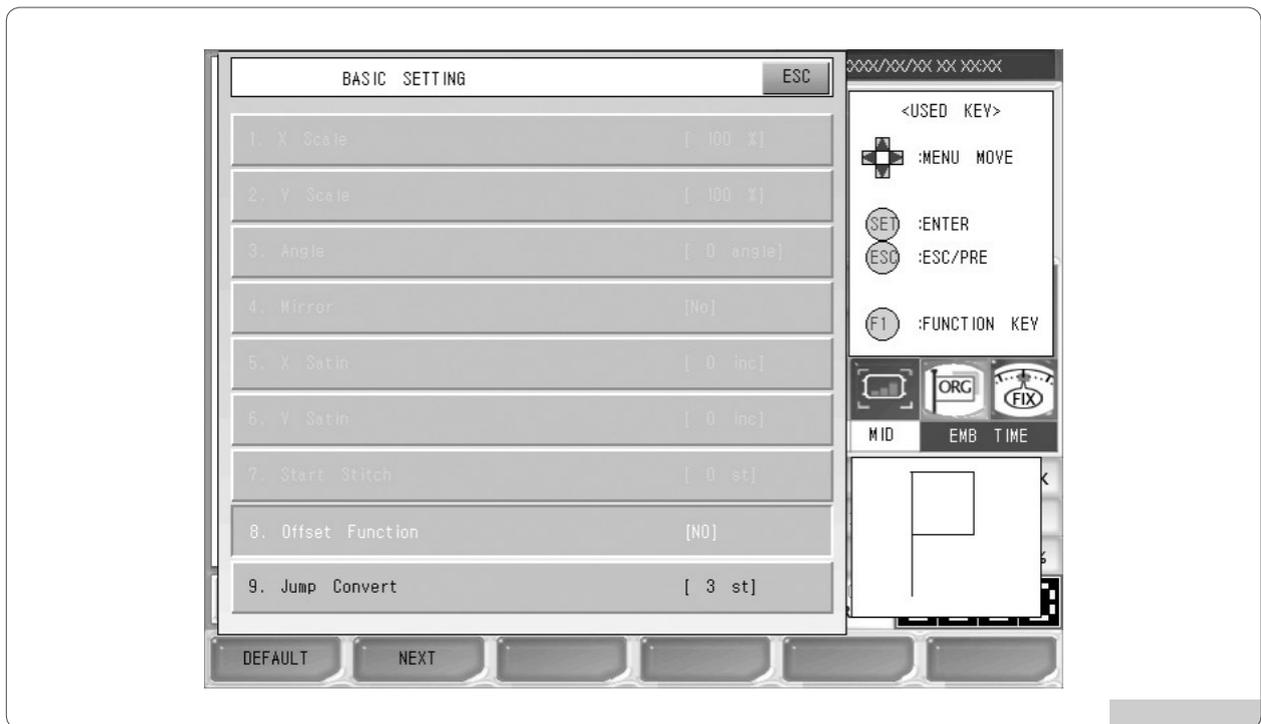


O método de uso é o mesmo do menu antes do início do bordado.

6.3 Configuração

6.3.1 Configuração básica

Enquanto o trabalho de bordar está pausado, se "Configuração" e depois "Configuração básica" forem pressionados na ordem, <Fig. 6.3-1> aparece. Exceto para "8. Configuração de coordenadas de quadro (deslocamento)" e "9. Corte de Linha por Frequencia de Salto", todas as funções de definição são aplicadas de forma limitada. As funções limitadas não podem ser usadas. Mas as duas funções ativadas podem ser usadas da mesma maneira antes do início do bordado.



6.3.2 Opções de Configuração

A função de ajuste de opções não pode ser utilizada durante o trabalho de bordado.

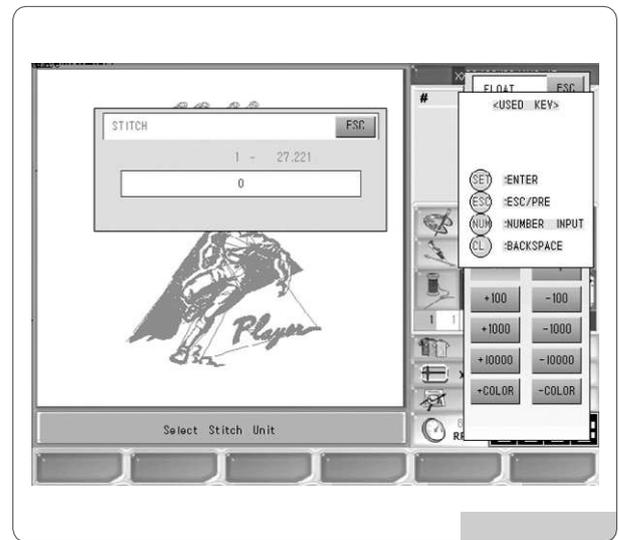
6.4 Flutuador

Esta função é para realizar o trabalho de bordado ao pular o bordado para a parte desejada do projeto.

<Fig. 6.4-1> é a tela para operação sem costura, e aparece quando **F5 FLOAT** é pressionado <Fig. 6.0-1>.

Como em <Fig. 6.4-1>, a operação sem costura pode ser ajustada usando o número de pontos definido como ± 1 , ± 100 , ± 1000 , ± 10000 ou o botão \pm COLOR. Como em <Fig. 6.4-2>, os valores podem ser introduzidos directamente utilizando os botões numéricos. Para entrar os números pressione **F6 STITCH**

. Na fig. 6.4-1> e a tela de definição aparece. Utilize os botões numéricos para introduzir os valores e pressione **SET**



※ Dicas para operação sem costura

① Pressione **F5 FLOAT**.

② Verifique o ponto atual e defina o número desejado de pontos.

③ Pressione o botão de início na OP Box para operação.

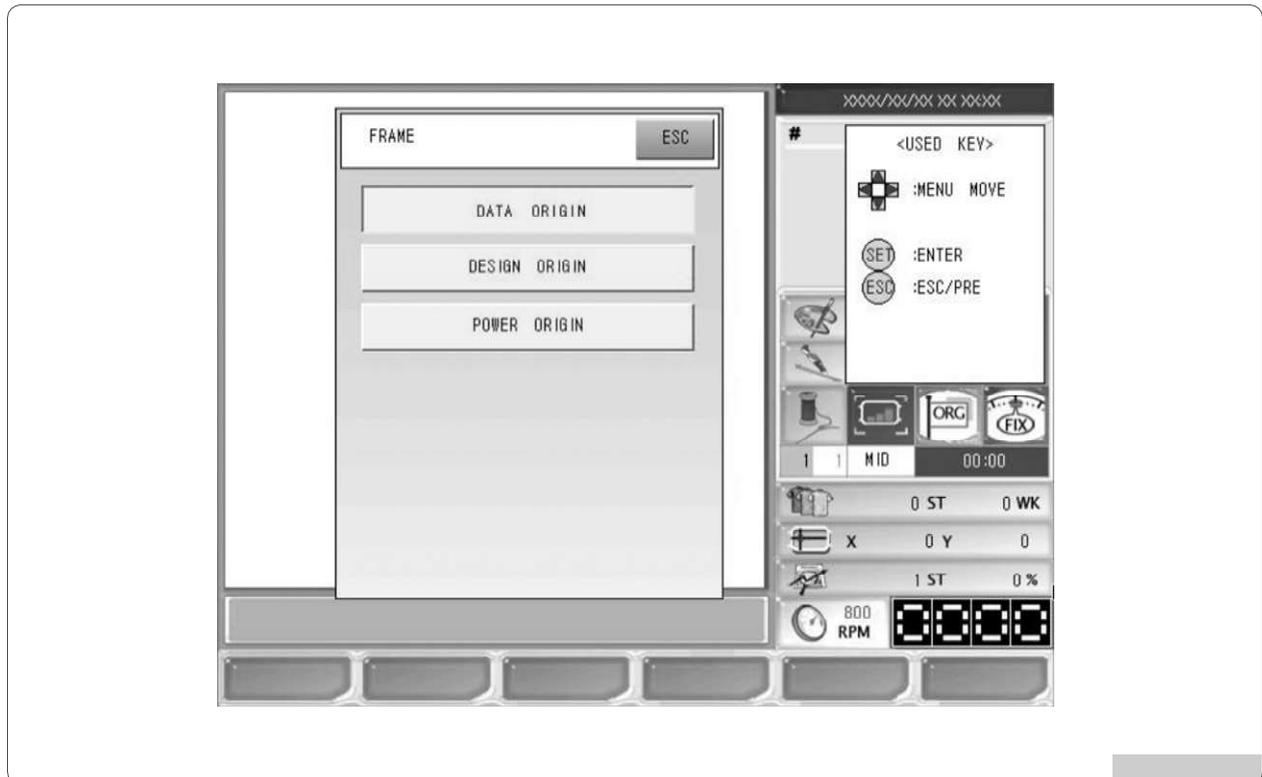
Em seguida, o bordado da operação sem costura será conduzido de acordo com o valor ajustado. Para cancelar, pressione **ESC**

6.5 Quadro

6.5.1 Quadro

Esta função serve para lembrar a posição da moldura quando o trabalho de bordar é interrompido no meio do trabalho de bordar (botão de parada, detecção de ruptura da rosca, etc.) e fazer a moldura se mover para a última posição quando a moldura se deslocar para outras posições ou Quando a alimentação é desligada.

<Fig. 6.5-1> aparece quando **F6 FRAME** é pressionado e o botão de alimentação da moldura é pressionado.



- ① Origem dos dados: Recorda a posição de parada da moldura quando ela é pausada durante o trabalho de bordado. Portanto, quando o usuário deseja mover o quadro usando os botões de movimento de moldura ou retoma o bordado depois de realizar outros trabalhos, o quadro pode retornar à última posição de parada.
- ② Desenho origem: Faz com que a moldura retorne à posição inicial do bordado.
- ③ Origem de energia: Lembra-se da última posição de parada, embora a energia esteja desligada durante o trabalho de bordado. Portanto, quando a energia está ligada e o retorno à origem após a função blackout é pressionada, a moldura move-se para a última posição de parada. No entanto, antes do início do trabalho de bordado, a origem da moldura deve ser ajustada com precisão.

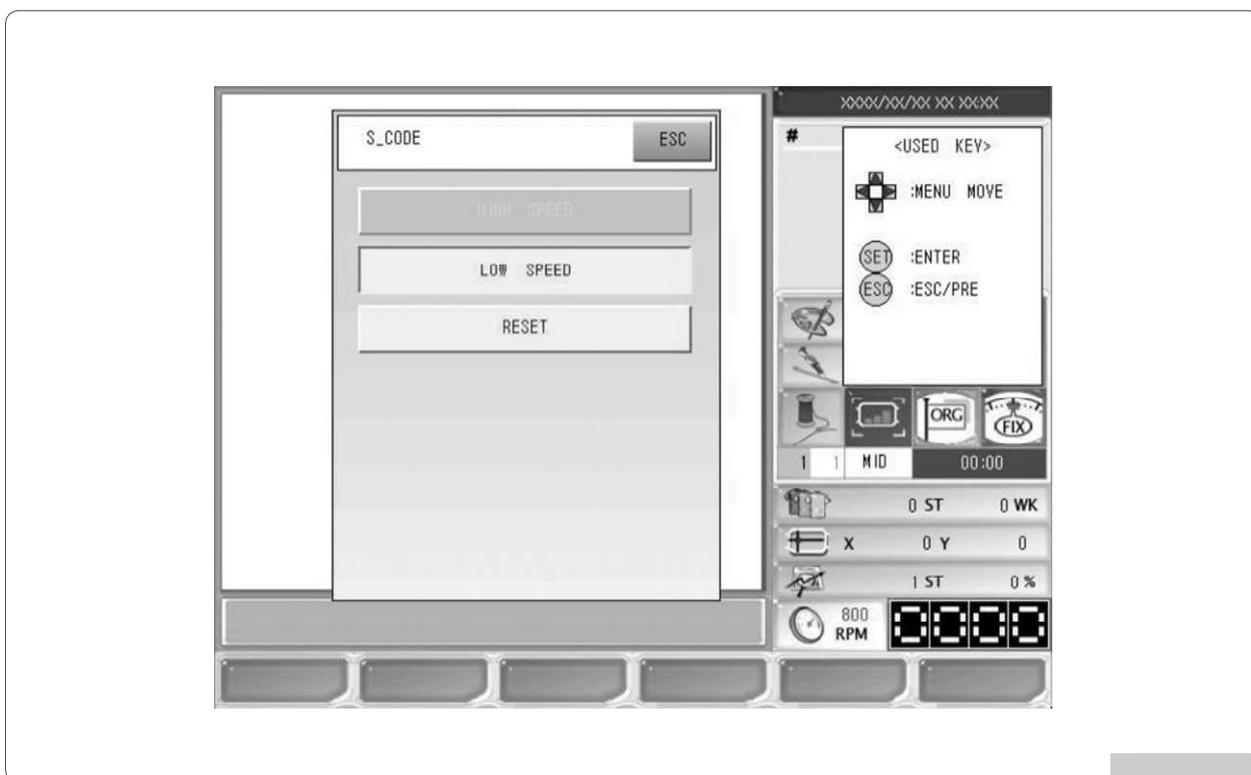
Pressione os botões de função desejados e, em seguida, o quadro retornará automaticamente à posição desejada.

6.5.2 Código de Velocidade

Esta função é para alterar a velocidade de trabalho de alta velocidade para baixa velocidade para uma determinada parte do trabalho de bordado. Enquanto estiver bordando um desenho, a velocidade mudará para a parte previamente ajustada. Ao realizar um trabalho de bordado com o mesmo desenho, a velocidade do bordado irá mudar para uma seção específica, conforme definido anteriormente.

A configuração de baixa velocidade pode ser feita em "(6) Bordado de Baixa Velocidade" em "5.4.3 Configuração Mecânica dos Parâmetros".

<Fig. 6.5-1> aparece quando **F6 FRAME** Do menu durante a pausa do bordado é pressionado e o menu 'código de velocidade' é selecionado.



(1) Velocidade baixa

Esta função é para mudar a velocidade do bordado de alta velocidade para baixa velocidade.

Interrompa o trabalho de bordado de alta velocidade e selecione "Low Sped" e pressione "Set". Em seguida, quando o trabalho de bordado é retomado, sua velocidade torna-se lenta.

(2) Alta velocidade

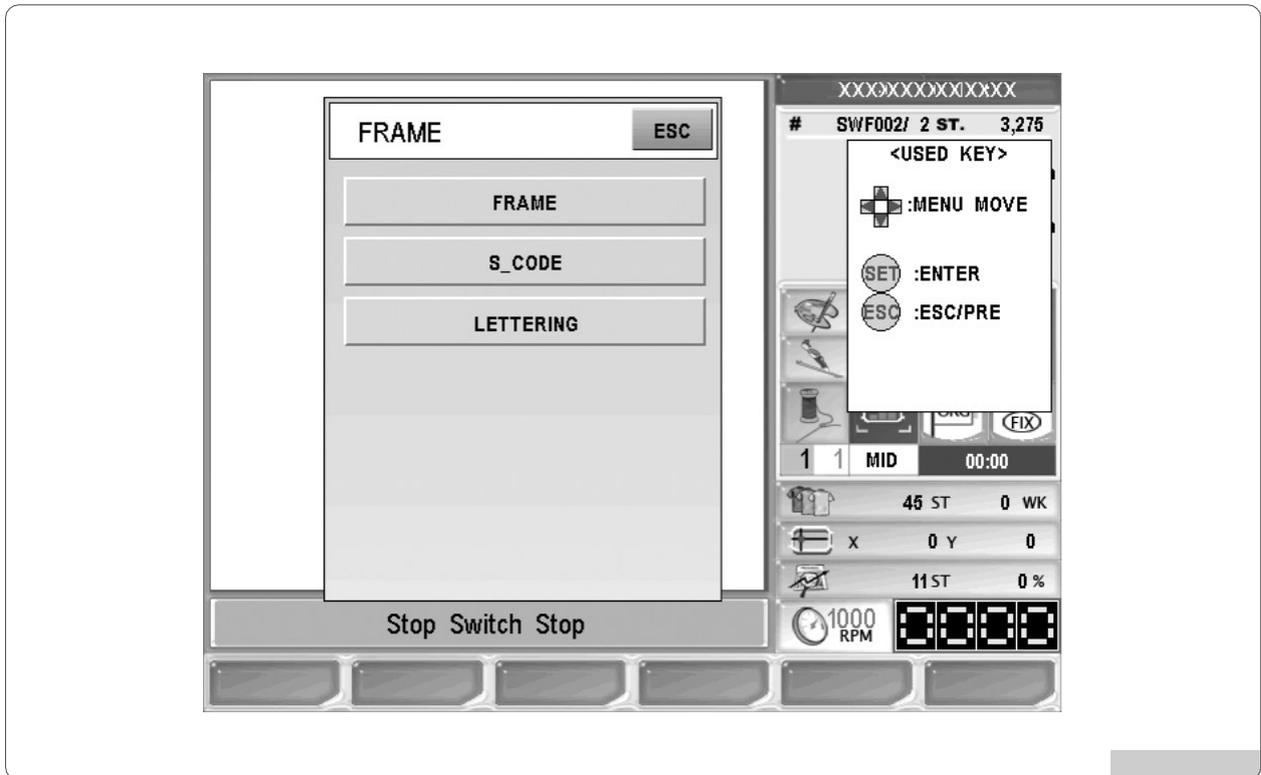
Esta função é para mudar a velocidade do bordado de baixa velocidade para alta velocidade. Pause o trabalho de bordar de baixa velocidade e selecione "High Speed" e pressione "Set". Quando o botão de início é pressionado, a velocidade do bordado torna-se rápida.

(3) Redefinir

Esta função é para inicializar as velocidades definidas para seções específicas para a velocidade padrão.

6.5.3 Rotulagem

A função de rotulagem permite que os usuários bordem texto da escolha do usuário.



Como em <Fig. 6.5-3>, use o  Para mover para o menu de letras e pressione  Para executar o programa de rotulagem. Consulte "Manual de Rotulagem" para saber como usar o programa de rotulagem. Consulte "Manual de Rotulagem" para obter mais detalhes

7

Solução de problemas

7.1.0 Mensagens de Erro e Manuseio

7.1.1 Motor do eixo principal e outros

No.	Nome do Erro	Descrição do Erro	Correção
100	Posição de parada do motor do eixo principal	Quando ele é parado, o principal ângulo do eixo não é 100°	Utilize a alavanca ou nível para ângulo do eixo a 100°
101	Erro do driver do motor do eixo principal	O motor do driver principal desenvolve um erro.	Ligue e desligue o interruptor principal.
102	Erro de sobrecarga do motor do eixo principal	Quando um fio enrola no gancho, quando o controle da barra do corpo da agulha está ruim, e quando o fio fica emaranhado durante o corte, ocorre o erro	Verifique o gancho da cabeça dianteira e desligue e ligue o interruptor.
103	Sem recuperação do sistema de corte	Quando o sensor não é recuperado após o corte	Verifique e responda anormalidade de corte sistema.
104	Erro da chave de início	Quando a energia está ligada, o botão é pressionado	Verifique se o botão iniciar contacta o conector.
105	Erro da chave de parada	Quando a energia está ligada, o botão é pressionado.	Verifique se o botão de parada contacta o conector
107	Erro da válvula	Quando a válvula é aberta	
108	Erro de pressão do ar	Quando a pressão do ar está abaixo do padrão (Lantejoula)	
109	Erro da relação da polia	Quando a relação de polia ajustada é errado	Altere a configuração do driver após verificar a relação da polia do eixo principal.
110	Erro de linha AC	Quando ocorrer um problema na junta da placa	Substitua a junta da placa

7.1.2 Erros relacionados ao motor X, Y

No.	Nome do Erro	Descrição do Erro	Correção
200	Detecção de limite do quadro (+X)	O sistema de alimentação do quadro atinge o limite +X	Mova o quadro na direção -X
201	Detecção de limite do quadro (-X)	O sistema de alimentação do quadro atinge o limite -X	Mova o quadro na direção +X
202	Detecção de limite do quadro (+Y)	O sistema de alimentação do quadro atinge o limite +Y	Mova o quadro na direção -Y
203	Detecção de limite do quadro (-Y)	O sistema de alimentação do quadro atinge o limite -Y	Mova o quadro na direção +Y
204	Erro de driver Eixo-X	Problemas no driver do Eixo-X.	Desligue e ligue o interruptor principal
205	Erro de driver Eixo-Y	Problemas no driver do Eixo-Y.	Desligue e ligue o interruptor principal
206	Erro de retorno do limpador	O solenóide do limpador não retorna	Conserte o mecanismo do limpador
207	Erro de retorno do cortador	O motor do cortador não retorna	Conserte o mecanismo do cortador

7.1.3 Mudança de cor

No.	Nome do erro	Descrição de erro	Correção
300	Erro da posição de parada da barra de agulha	Ao substituir a barra da agulha, a barra da agulha não consegue atingir a posição correcta.	Gire manualmente a barra da agulha para verificar a carga da barra da agulha e coloque a barra da agulha na posição de parada.

7.1.4 Encoder

No.	Nome do erro	Descrição de erro	Correção
400	Erro no encoder do eixo principal A	Problemas na sinalização ocorreu no encorder do eixo principal A.	Verifique a ligação do cabo do encoder e desligue e ligue o interruptor principal.
401	Erro no encoder do eixo principal Z	Problemas na sinalização ocorreu no encorder do eixo principal Z.	Verifique a ligação do cabo do encoder e desligue e ligue o interruptor principal.

7.1.5 Trabalho consecutivo

No.	Nome do erro	Descrição de erro	Correção
501	Erro na configuração de trabalho consecutiva	Como em (número do eixo X) × (número do eixo Y) > 99, o limite de trabalho consecutivo excedeu	Certifique-se de que o trabalho consecutivo deve ser definido como (número do eixo X) × (número do eixo Y) > 99

7.1.6 Disquete e Comunicações

No.	Nome do erro	Descrição de erro	Correção
600	Não há disquete	Não há disquete dentro do FDD.	Insira um disquete no FDD.
601	Nenhum setor no disquete	Um disquete não está formatado ou o formato é diferente.	Formate um disquete ou substitua-o por outro disquete.
602	Nenhum dado de desenho no disquete	Não há desenho de bordado salvo em um disquete.	Substitua o disquete.
603	Remova a fita de proteção contra gravação.	Ao copiar desenhos de bordados, a proteção contra gravação de disquete está ativa	Desative a proteção contra gravação.
604	Disquete danificado	Um disquete está danificado.	Formate um disquete ou substitua-o
605	Capacidade de memória insuficiente	Não há espaço suficiente para copiar em um disquete	Substitua o disquete por um novo.
606	Disquete removida do FDD	Um disquete é removido no meio da operação FDD.	Insira o disquete e o início começará a funcionar novamente.
607	Erro de setor incorreto durante a leitura de disquete	O setor do disquete está ruim.	Formate o disquete ou substitua-o.
608	Erro de setor incorreto durante a escrita de disquete	O setor do disquete está ruim.	Formate o disquete ou substitua-o.
609	Erro de disquete cuja causa é desconhecida	Erros são desenvolvidos cuja causa é desconhecida enquanto o disquete está em operação	Formate o disquete ou substitua-o por outro.
610	Erro de disquete	Erros são desenvolvidos cuja causa é desconhecida, enquanto o disquete está em	Formate o disquete ou substitua-o por outro.
611	Erro de design do ZSK		
612	BARUDAN design error		
613	Erro de setor incorreto		
614	Erro de instalação do programa de operação	Quando o programa operacional é instalado, o nome do arquivo do programa operacional não corresponde ou não existe	
630	Erro encontrado nos dados lidos	Os dados lidos através do leitor de fita desenvolvem erros	Introduza os dados através do leitor de fitas novamente.
640	Erro de dispositivo de rede	Os dispositivos de rede não estão conectados.	Verifique o status dos dispositivos de rede.
650	Erro de USB	O driver USB não está pronto	Verifique se o sistema de memória da memória USB é FAT16.

7.1.7 Memória

No.	Nome do erro	Descrição de erro	Correção
700	Nenhum dado de bordado encontrado na memória	Os dados de bordado não existem na memória.	Use um disquete ou um USB para salvar dados de bordados.
701	Capacidade de memória insuficiente	Os dados desejados para copiar na memória não foram copiados devido à falta de espaço	Excluir dados desnecessários.
702	100 espaço de memória estão cheias.	Todos os 100 espaços de memórias estão armazenados com desenhos.	Excluir dados desnecessários.
703	Erro no sistema de memória de desenho	Ocorrem erros durante a cópia ou eliminação de dados entre dispositivos de memória	Pressione Reset ou desligue e ligue o interruptor principal.
704	Bateria de memória insuficiente	A bateria está esgotada quando a energia está desligada. O estado de guardar o número de pontos e a informação de X/Y é instável	Chame o centro de A / S mais próximo de sua localização e substitua a bateria. Se esse erro ocorrer com frequência, será necessário substituir a placa de CPU
801	Erro de desenho de Lantejola	Há um erro no desenho de lantejoulas.	Corrigir o desenho ou retificar
901	Erro de comunicação MC1	As comunicações CAN não ocorrem regularmente.	Verifique o cabo e desligue e ligue a energia.
902	Erro de comunicação do MC2	Quando as comunicações CAN não ocorrem regularmente.	Verifique o cabo e desligue e ligue a energia.

7.1.8 Mensagem de erro de rotulagem

No.	Nome do erro	Descrição de erro	Correção
952	Formato de disco não suportado ou erro I/O	Erro do sistema de arquivos USB	A verificação do sistema de arquivos USB é FAT16.
953	Key Disk deve ser inicializado	A tecla LOCK não está inserida	Verifique se a chave de bloqueio USB adequada é utilizada para o modelo em questão
954	Valor chave errado!	A tecla de bloqueio do USB não está combinado	Verifique se a chave de bloqueio USB adequada é utilizada para o modelo em questão.

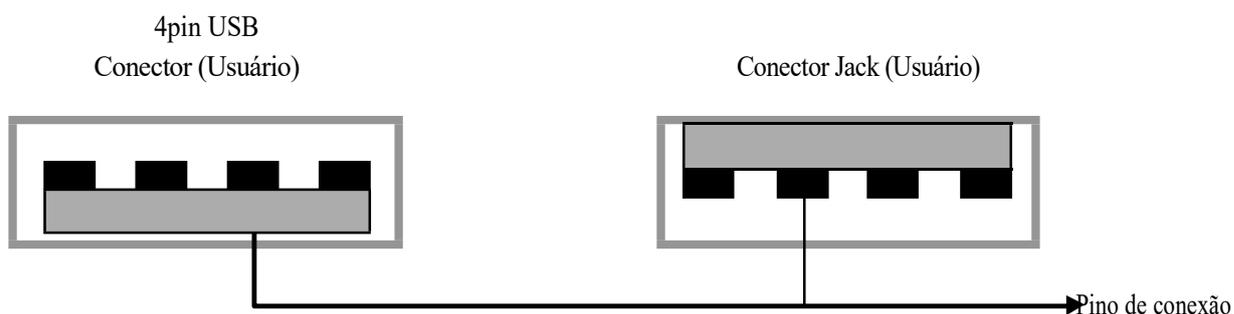
7.1.9 Memória USB

■ Perguntas frequentes sobre o problema de reconhecimento de memória USB

Q. O dispositivo USB não é reconhecido.

1. Você inseriu o USB na porta USB do lado da OP Box corretamente?

- ① O USB pode ser inserido no sentido inverso ao ligá-lo à força. Além disso, a qualidade da condição do pino de contato de conexão na porta de entrada é depreciada devido à freqüente inserção na porta USB. Confira a luz LED USB após a inserção.



2. Você usa um cabo de extensão USB ou hub?

- ① Um cabo de extensão USB ou um hub USB pode reduzir a tensão padrão (DC + 5V) da porta USB. Neste caso, o USB pode não funcionar normalmente.

3. Execute uma verificação de vírus.

- ① Alguns vírus interrompem o reconhecimento do dispositivo externo. Use vários programas de limpeza de vírus, não apenas um.

4. Sugestões de fabricantes de USB sugeridos por nossa empresa.

- ① Existem muitos fabricantes de USB. O USB é equipado com o controlador que é diferente, dependendo dos fabricantes. Portanto, o problema de reconhecimento pode ocorrer devido às diferenças de qualidade dependendo dos fabricantes. Você pode resolver esse problema usando o USB comum do fabricante. Recomendamos que utilize o USB da SAMSUNG, LG, SANDISK, TRANSAND. No entanto, uma taxa de erro dos fabricantes recomendados não garante USB 100% sem falhas.

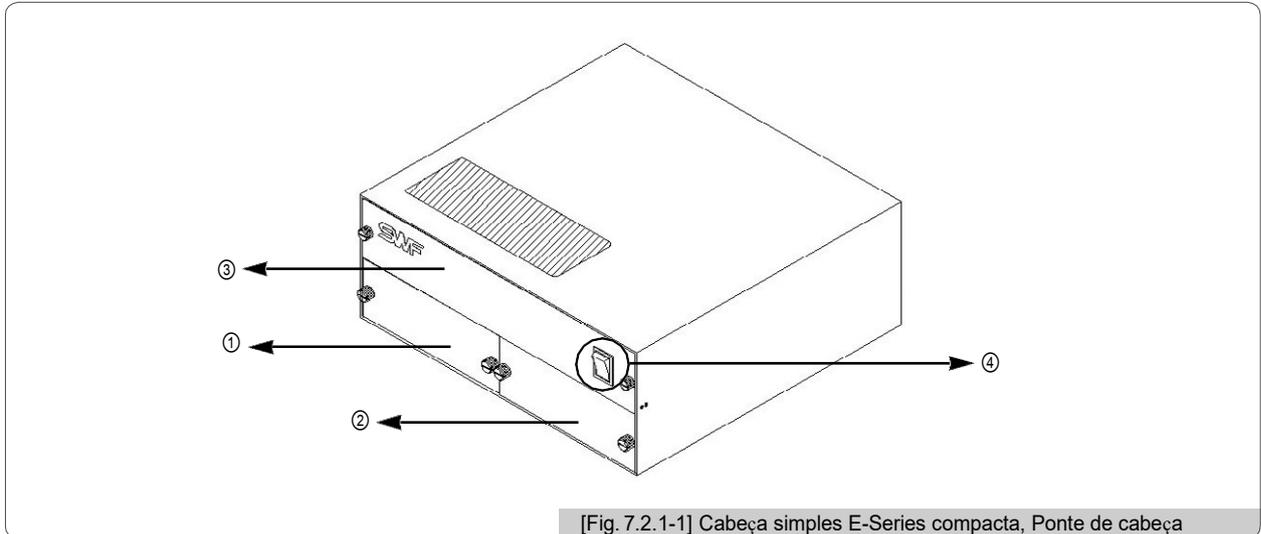
[CUIDADO]

Ligue para o nosso escritório mais próximo ou centro SWF CS quando ocorrerem problemas contínuos com USB.

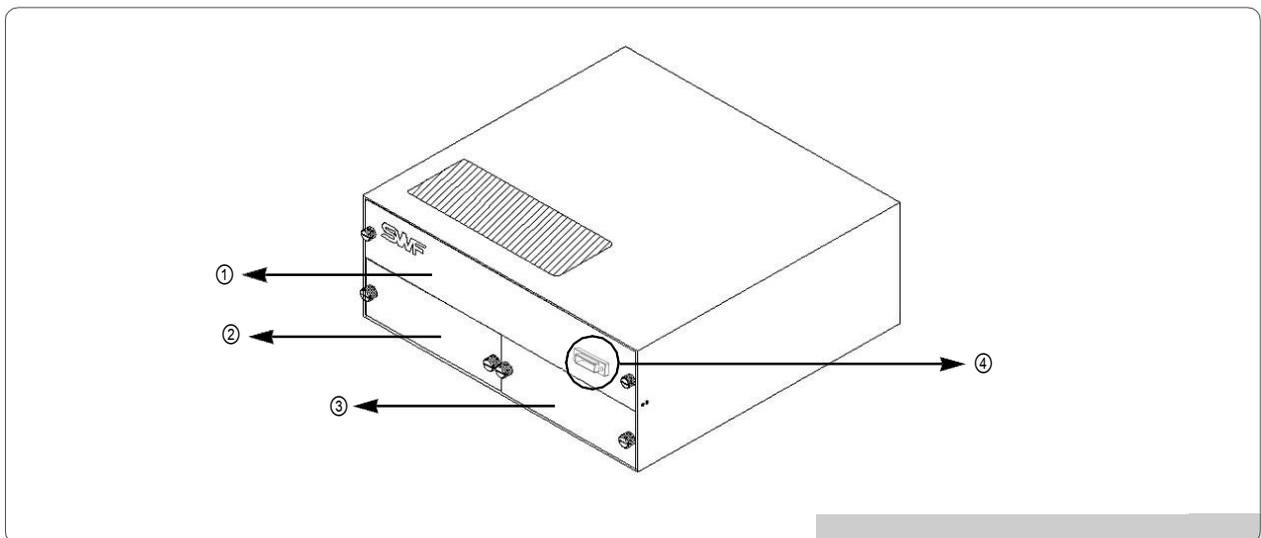
7.2.0 Configuração da máquina

7.2.1 Frente da Caixa de Controle

[FIG. 7.2.1-1] e [Fig. 7.2.1-2] mostram a parte da frente da Caixa de Controle.



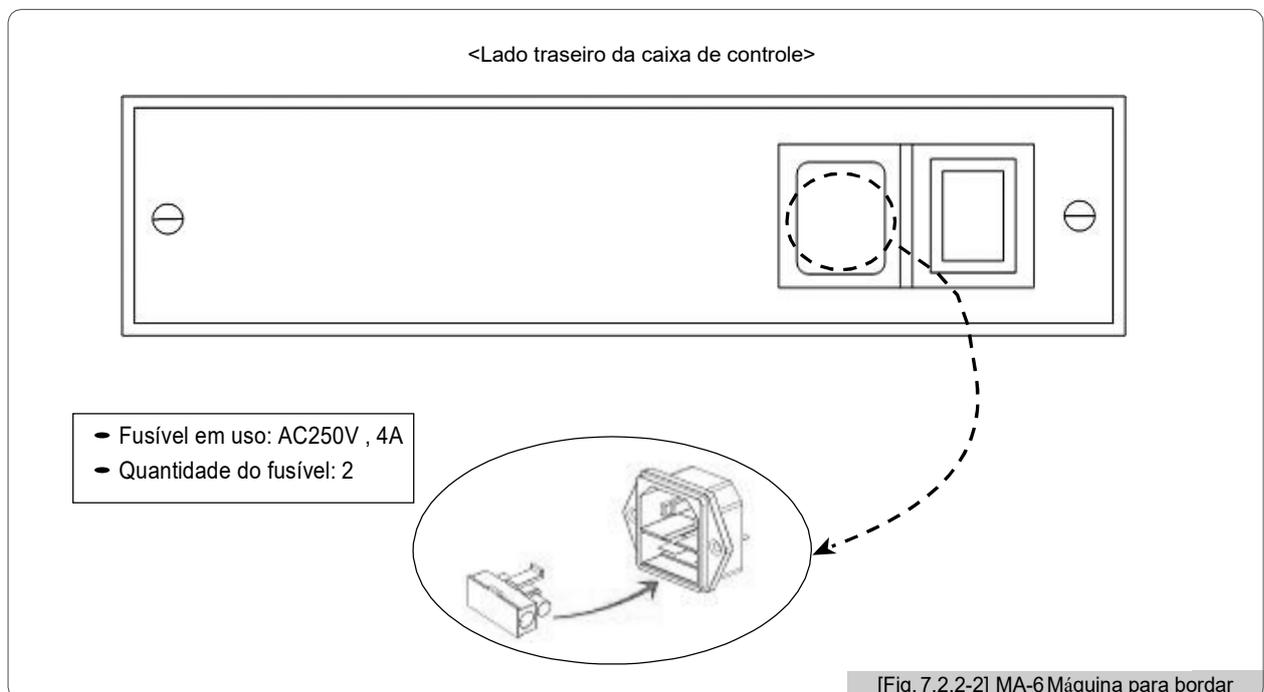
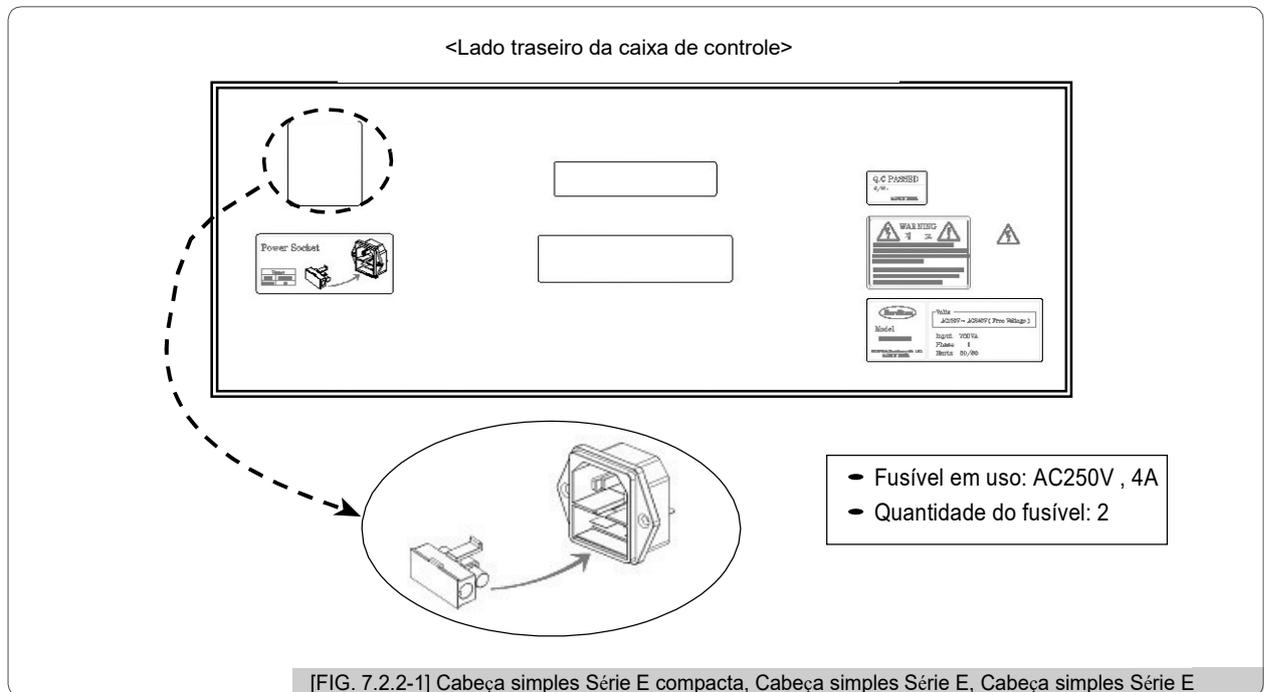
- ① Rack Driver Principal
- ② Placa de E / S, Rack de Driver XY
- ③ Rack de alimentação de energia
- ④ Interruptor principal



- ① Rack de alimentação de energia
- ② Rack de Driver Principal
- ③ Placa de E / S, Rack de Driver XY
- ④ Conector para a conexão do interruptor principal

7.2.2 Instalação e substituição do fusível

Se a energia não for fornecida depois que o plugue de energia da máquina de bordar for inserido e o interruptor de energia estiver ligado, faça as ações apropriadas considerando os seguintes itens. Verifique a posição dos fusíveis como na figura e substitua os fusíveis quebrados.



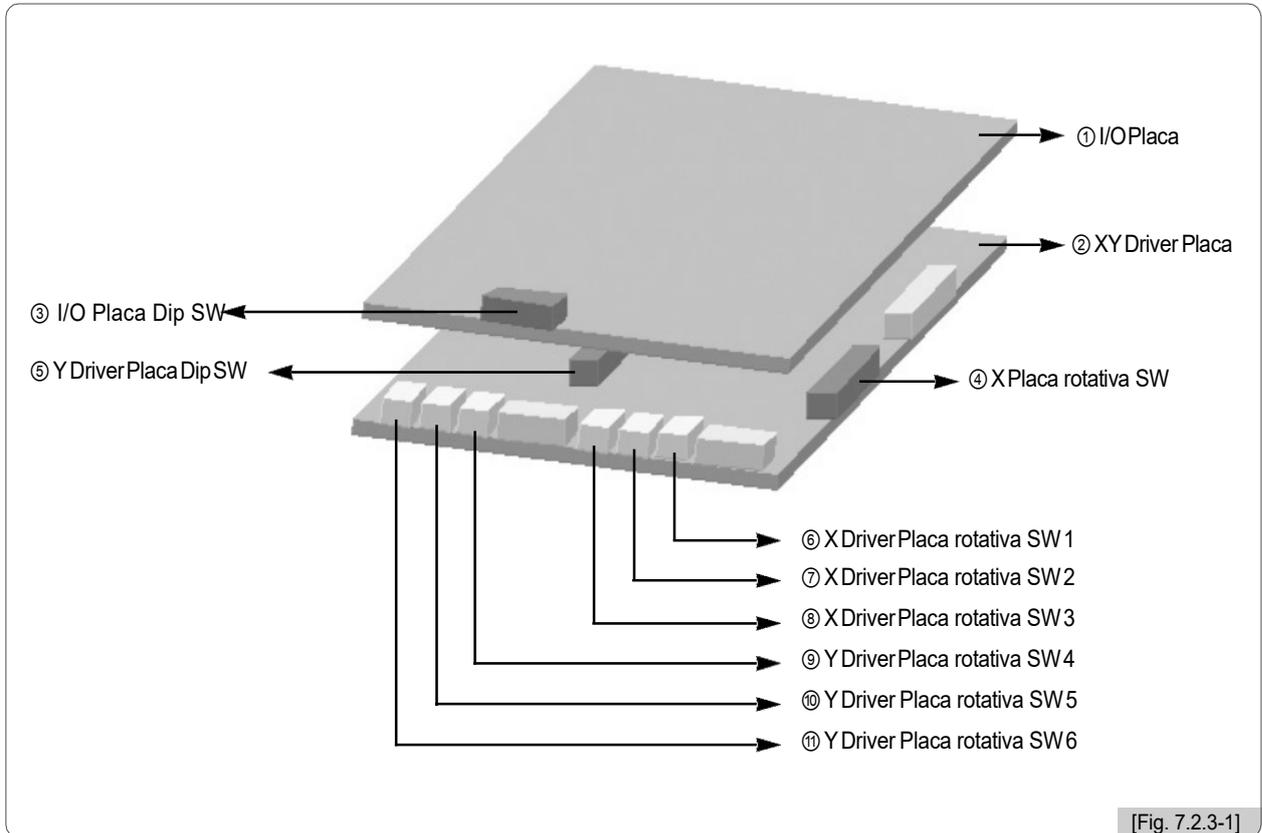
Embora o interruptor de energia esteja desligado, ainda existe o risco de ser eletrificado. Certifique-se de que o cabo de energia está desligado antes de iniciar/começar o trabalho de bordado.

7.2.3 Configuração do interruptor para cada placa

※ No caso da E-série compacta Single-Head, da E-série da Ponte Única-Cabeça e da E-série Regular Single-Head

– Configuração da placa de E / S e da placa de unidade XY

<Fig. 7.2.3-1> mostra a placa de driver E / S e XY. A posição da placa pode ser verificada em "7.2.1 Lado Frontal da Caixa de Controle".

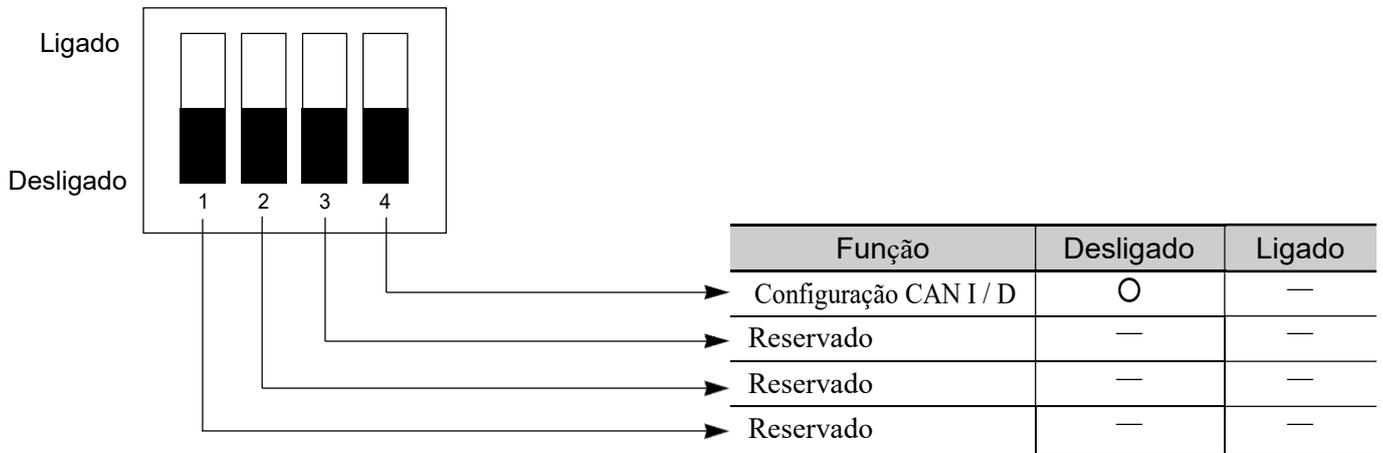


[Fig. 7.2.3-1]

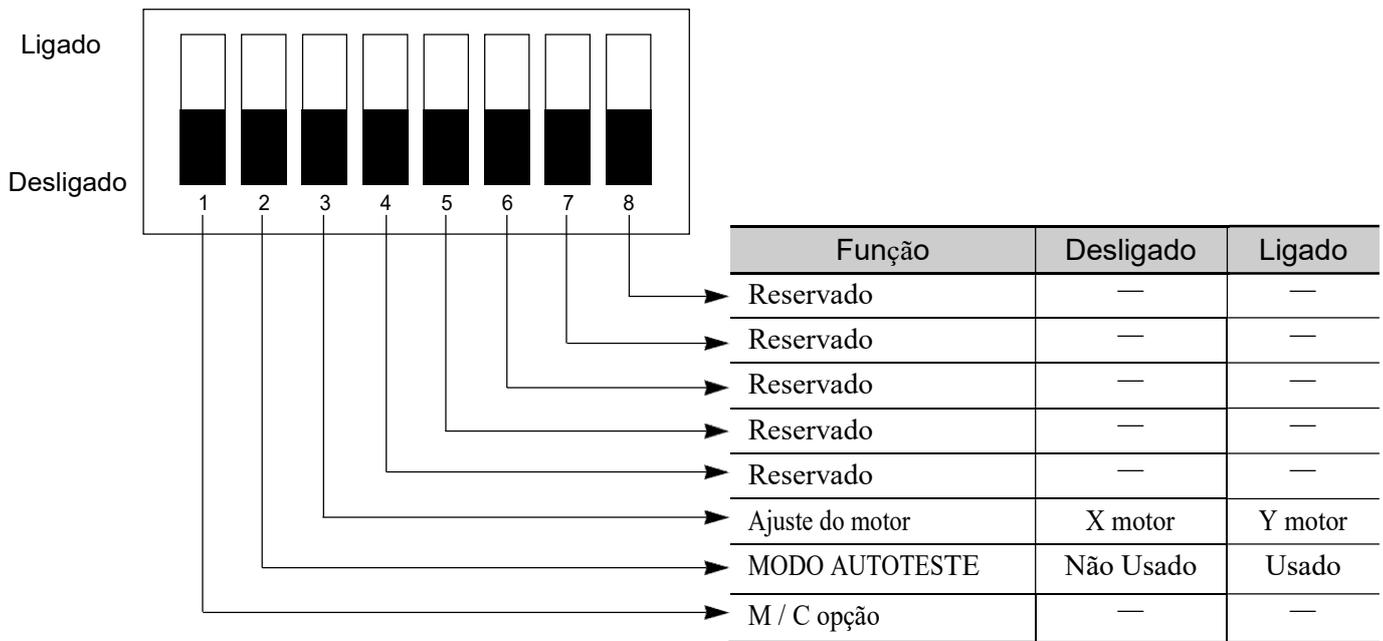
① I/O Placa

② XY Placa do Driver

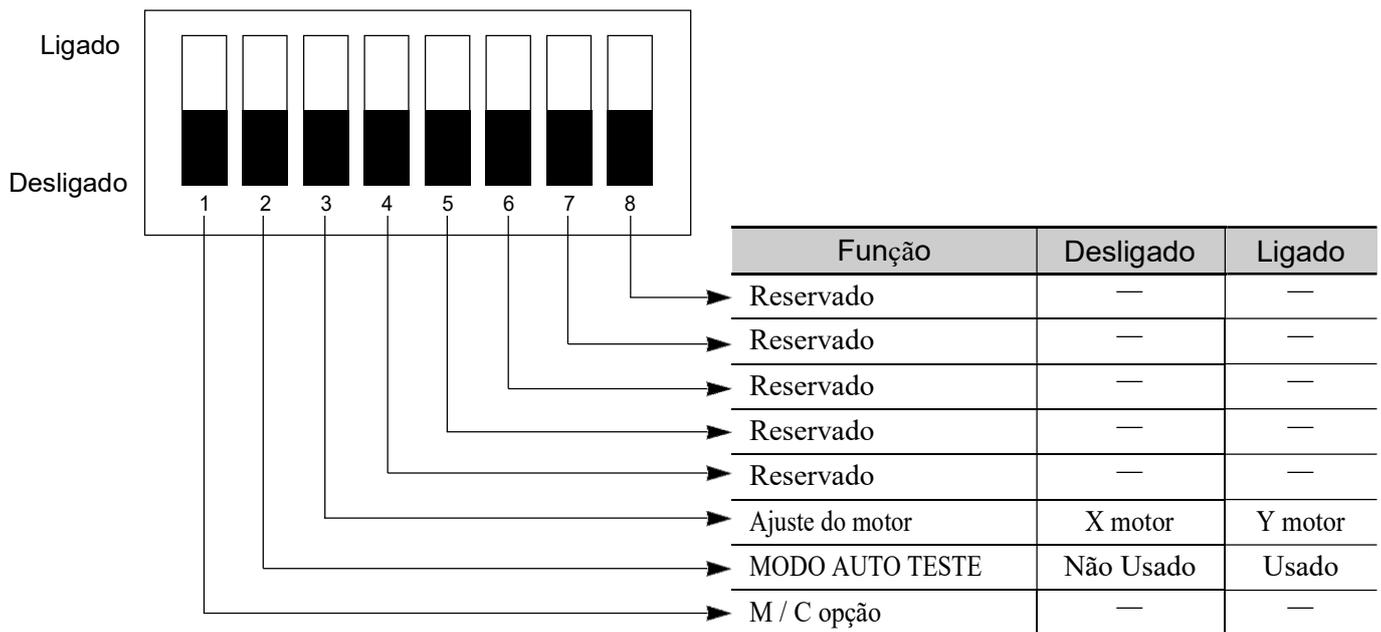
③ I/O Configuração do interruptor DIP da placa



④ X Configuração do interruptor de mergulho da placa do driver



⑤ Y Configuração do interruptor de mergulho da placa do driver



De acordo com o tipo de máquina, selecione Dip Switch No. 1 (Para o tipo de máquina atual, selecione "Off".)

⑥ Interruptor rotativo 1

- Padrão - "0"

- Offset para X-Driver D ganho OFFSET (Ganho D enquanto o ganho duplo é aplicado).

⑦ Interruptor rotativo 2

- Padrão - "0"

- Offset para X-Driver I ganho (Ganho I enquanto o ganho duplo é aplicado).

⑧ Interruptor rotativo 3

- Padrão - "0"

- Deslocamento para o ganho X-Driver P (ganho P enquanto o ganho duplo é aplicado)

⑨ Interruptor rotativo 4

- Padrão - "0"

- Offset para Y-Driver D ganho (Ganho D enquanto o ganho duplo é aplicado)

⑩ Interruptor rotativo 5

- Padrão - "0"

- Offset para Y-Driver I ganho (Ganho I enquanto o ganho duplo é aplicado)

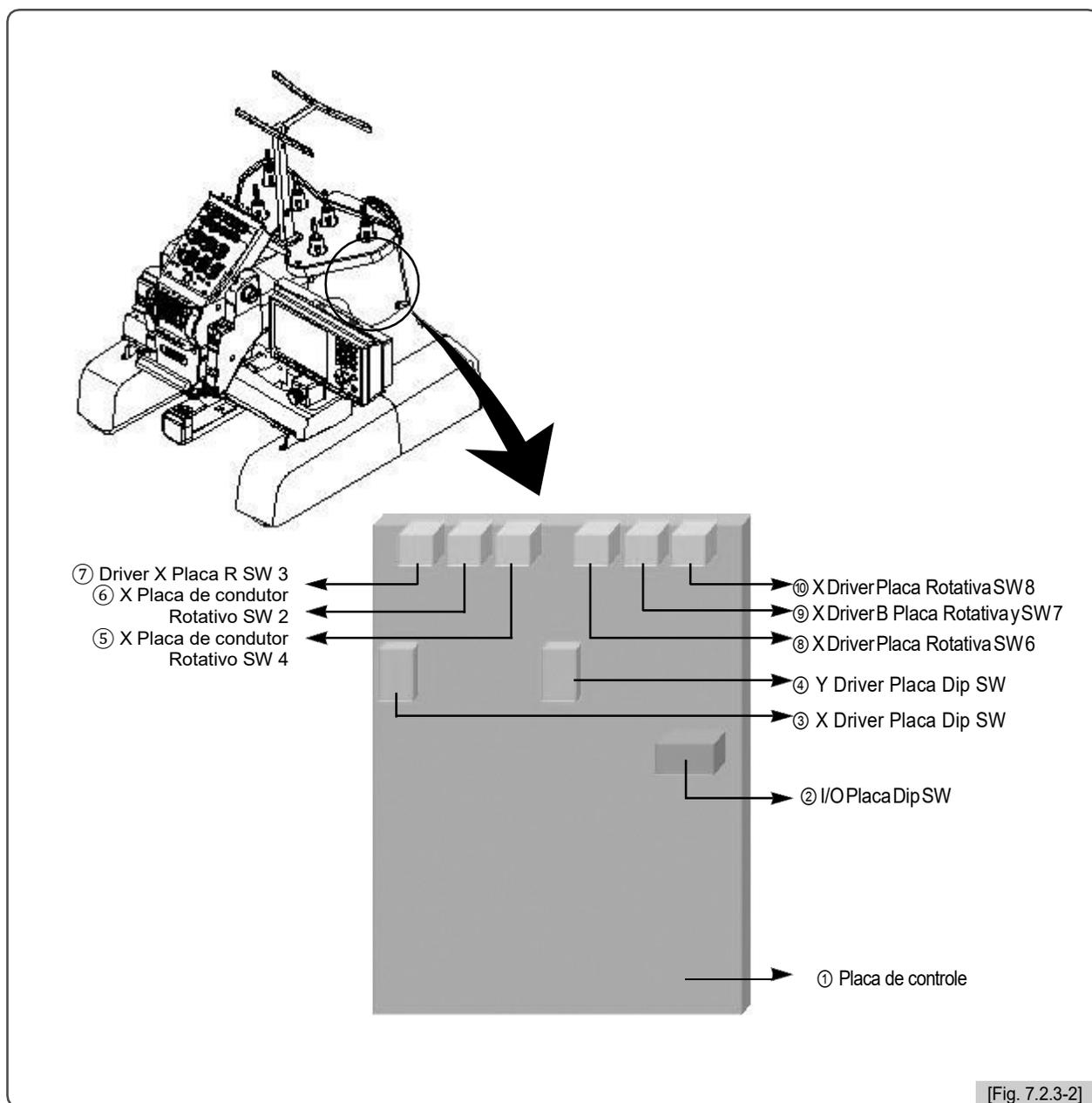
⑪ Interruptor rotativo 6

- Padrão - "0"

- Offset para Y-Driver P ganho (Ganho P enquanto ganho duplo é aplicado)

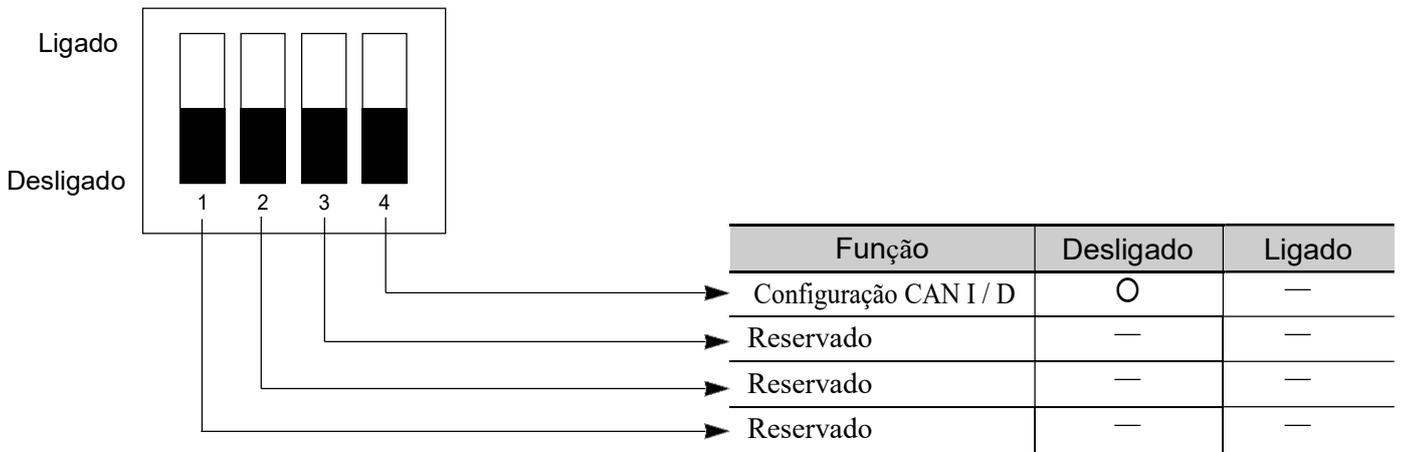
※ MA-6 Máquina para bordar

[Fig. 7.2.3-2] Mostra placa de controle. A placa de controle está localizada dentro do braço da máquina de bordar.

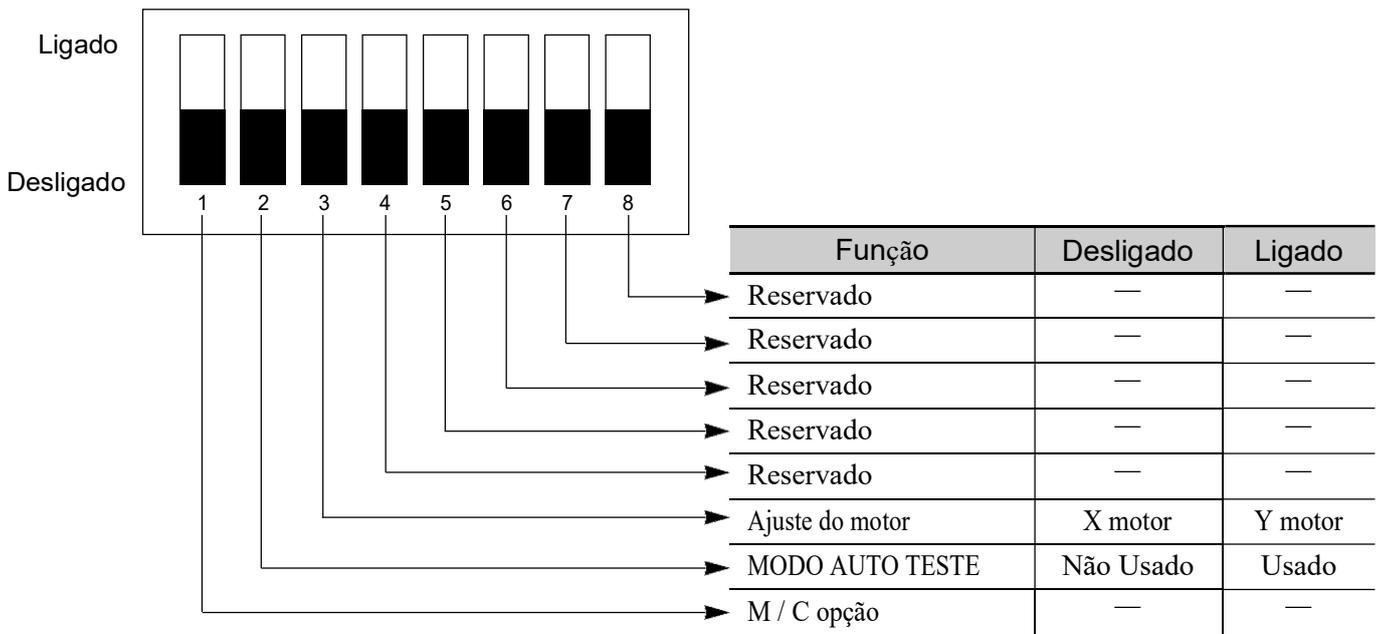


① Painel de controle

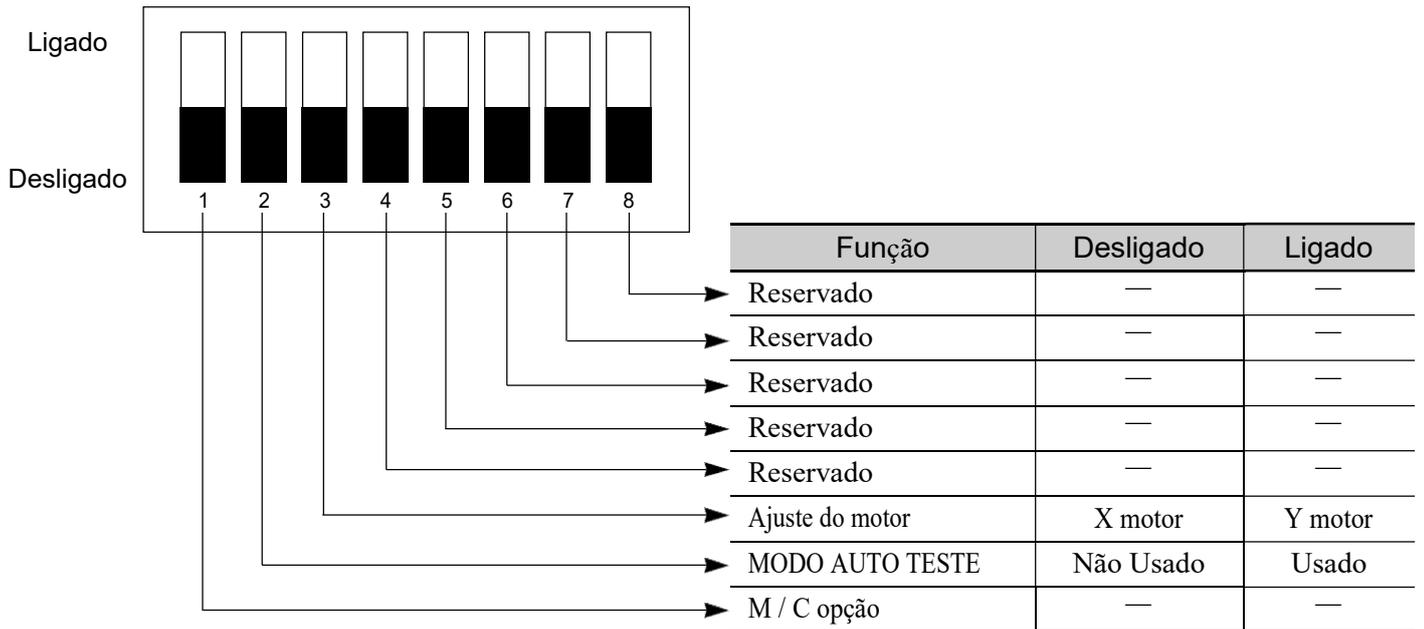
② I/O Configuração do interruptor DIP da placa



③ X Configuração do interruptor DIP da placa do driver



④ Y Configuração do interruptor de mergulho da placa do driver



De acordo com o tipo de máquina, selecione Dip Switch No. 1 (Para o tipo de máquina atual, selecione "Off".)

⑤ Interruptor rotativo 4

- Padrão - "0"

- Offset para X-Driver D ganha OFFSET (Ganho D enquanto o ganho duplo é aplicado).

⑥ Interruptor rotativo 2

- Padrão - "0"

- Offset para X-Driver I ganho (Ganho I enquanto o ganho duplo é aplicado).

⑦ Interruptor rotativo 3

- Padrão - "0"

- Deslocamento para o ganho X-Driver P (ganho P enquanto o ganho duplo é aplicado)

⑧ Interruptor rotativo 6

- Padrão - "0"

- Offset para Y-Driver D ganho (Ganho D enquanto o ganho duplo é aplicado)

⑨ Interruptor rotativo 7

- Padrão - "0"

- Offset para Y-Driver I ganho (Ganho I enquanto o ganho duplo é aplicado)

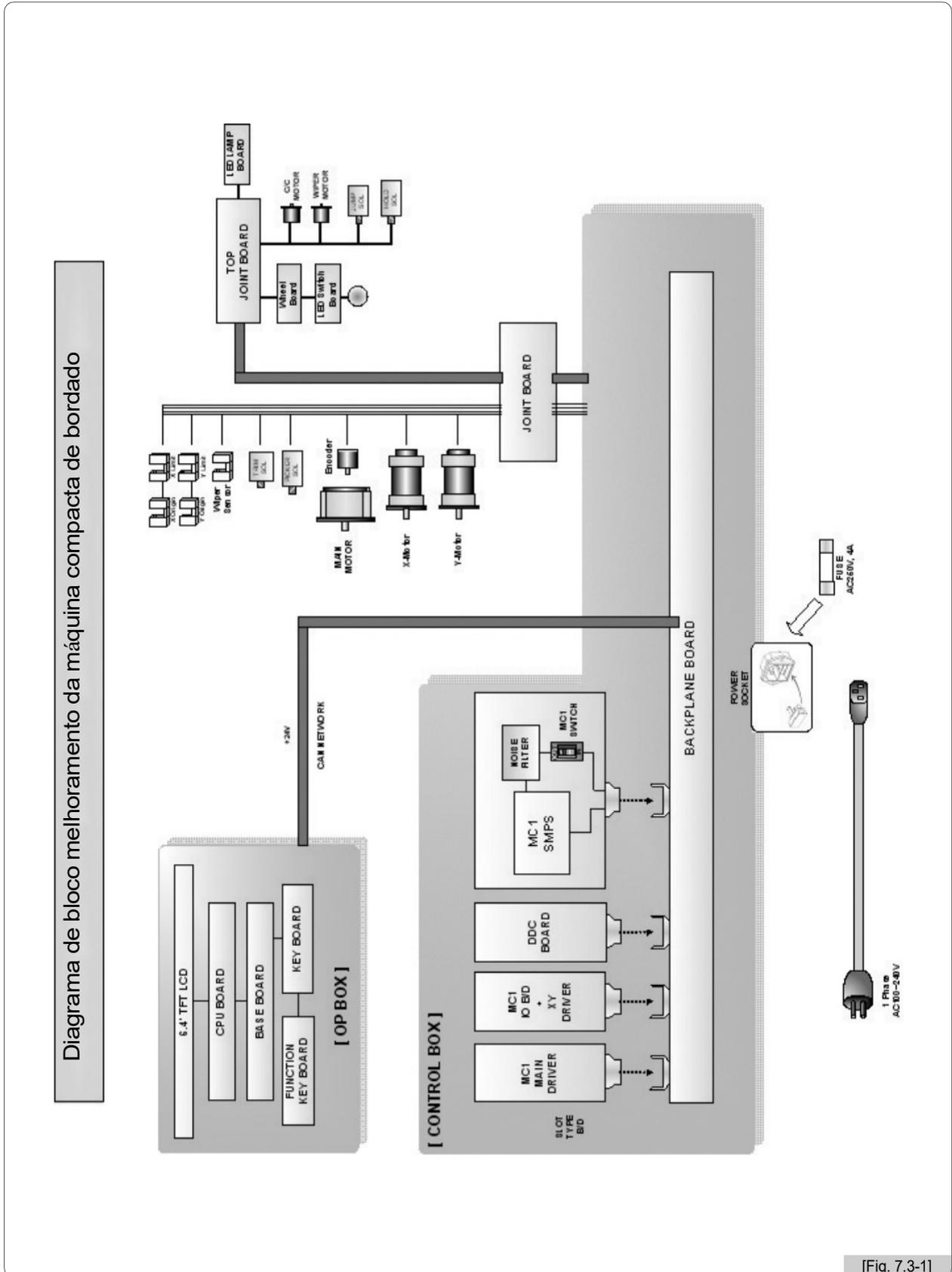
⑩ Interruptor rotativo 8

- Padrão - "0"

- Offset para Y-Driver P ganho (Ganho P enquanto ganho dupla é aplicado)

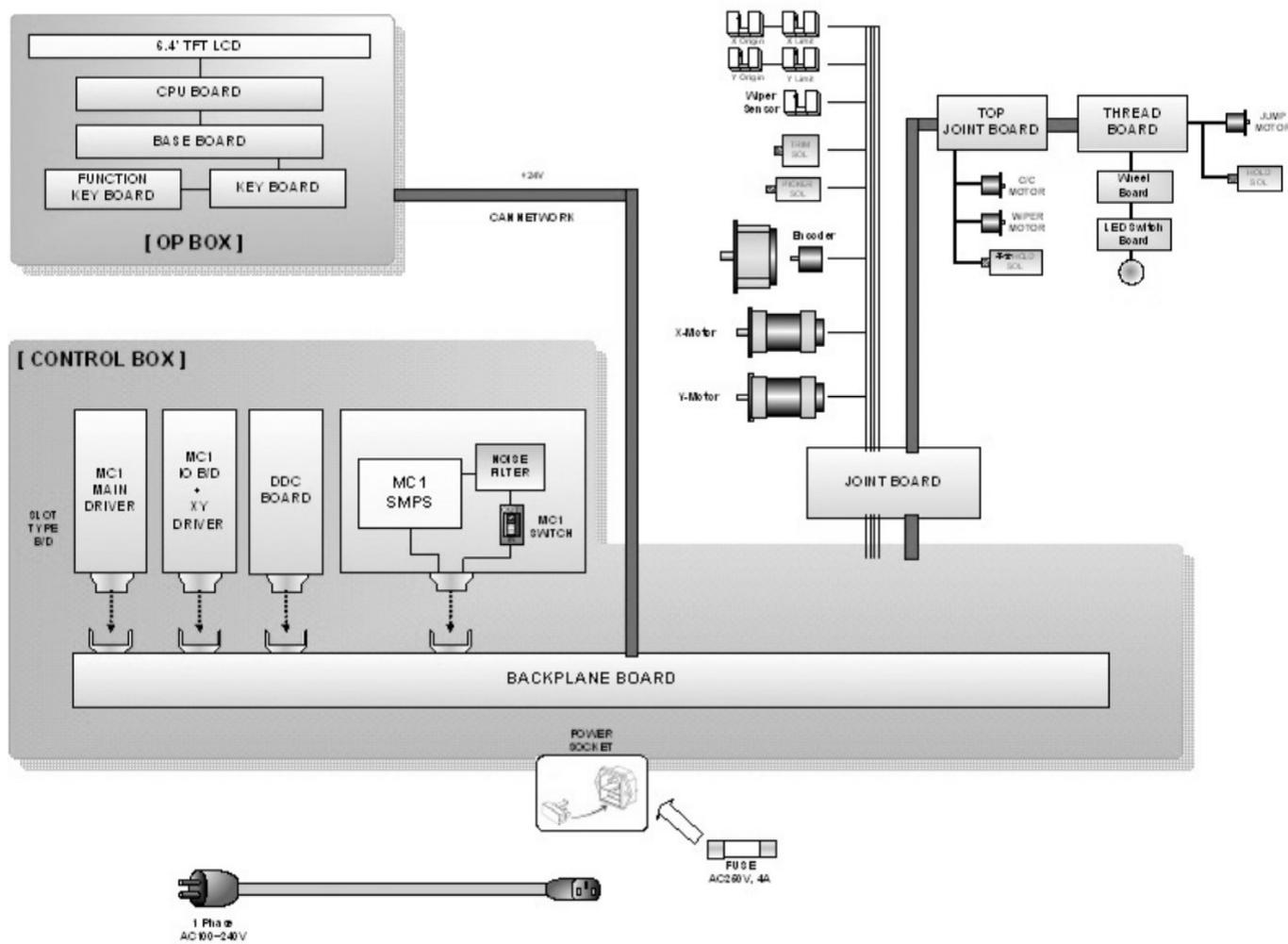
7.3 Diagrama de blocos do sistema

※ E-Series compactas de cabeça simples



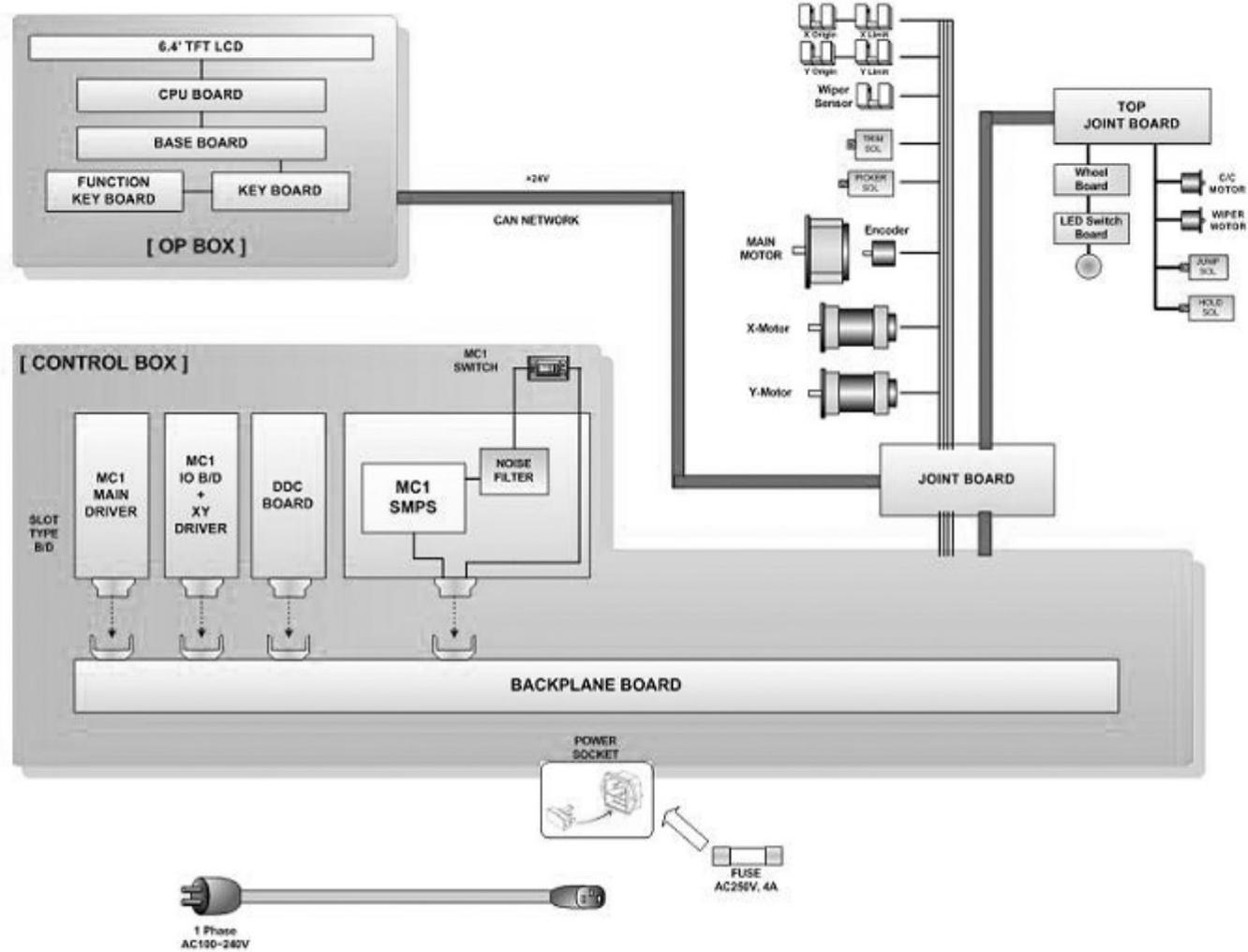
[Fig. 7.3-1]

Diagrama de bloco para a máquina automática do bordado da ponte de cabeça simples



[Fig. 7-3-2]

Diagrama de Bloco para Máquina de Bordar Automática E-Series

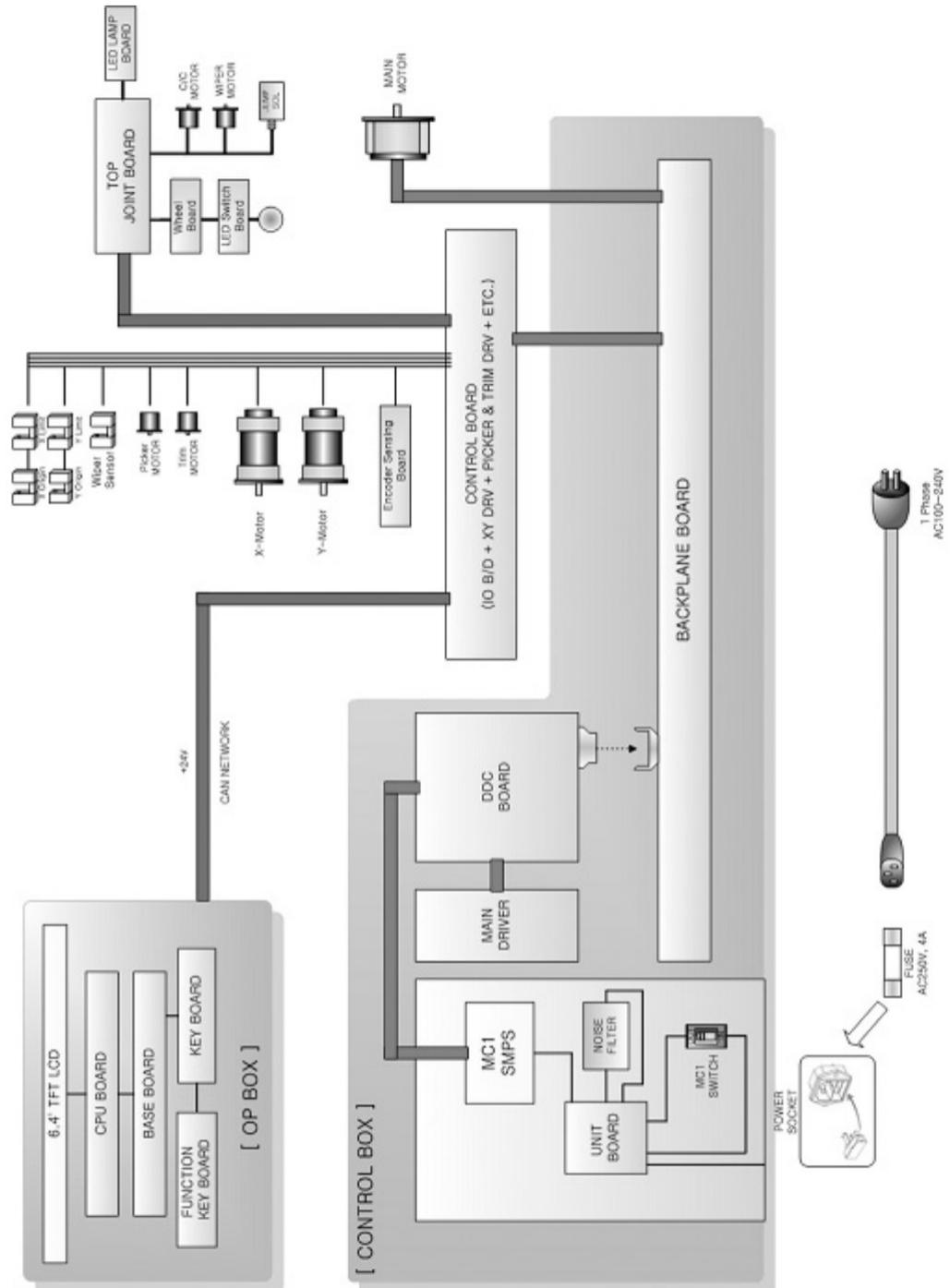


[Fig. 7.3-3]

※ Single Head Regular E-Series

※ MA-6 Máquina para bordar

Diagrama de bloco para a máquina automática do bordado MA-6



[Fig. 7.3-4]