CONTENIDO

PARTE 1 – INTRODUCCION AL SISTEMA

PARTE 1 INTRODUCCIÓN AL SISTEMA....1

1.1 SUMARIO....1
1.2 PRECAUCIONES....1
1.3 ENTORNO DE TRABAJO....2
1.4 SUMINISTRO DE ENERGÍA Y TIERRA....2
1.5 PANEL DE CONTROL Y FUNCIONES DE TECLAS....3
1.5-1 Panel de control....3
1.5-2 Funciones de teclas....4
1.5-3 Iconos táctiles....5
1.5-4 Función....6

PARTE 2 PROCESO DE BORDADO....7

PARTE 3 INGRESO DE DISEÑO....9

3.1 DISEÑO EN EL DISCO U HACIA LA MEMORIA....10

PARTE 4 ADMINISTRADOR DE DISEÑOS....11

4.1 SELECCIÓN DE DISEÑO....12
4.2 CORTE DE DISEÑO....12
4.3 COMBINACIÓN DE DISEÑO....13
4.4 QUITAR UN DISEÑO SIMPLE....15
4.5 QUITAR TODOS LOS DISEÑOS....16
4.5 INGRESO DE DISEÑOS AL DISCO U....16

PARTE 5 DISEÑOS DE BORDADO....17

5.1 INTERRUPTOR DE ESTADO DE BORDADO....17
5.2 ESTADO DE PREPARACIÓN....19
5.2-1 Ajuste de parámetro del diseño....19
5.2-2 Cambio de marco....20
5.3 ESTADO DE TRABAJO....22
5.3-1 Ajuste de origen de diseño (Punto de partida) 22
5.3-1-1 Contorno de revisión de modelo en baja velocidad....23
5.3-1-2 Perfiles de bordado del modelo....23
5.3-2 Ajuste fuera de rango (Otro punto de partida)....24
5.3-3 Regreso al origen (Punto de partida)....24
5.3-4 Regreso al punto de parada....24
5.3-5 Ajuste de color de cambio....25
5.3-5-1 Secuencia de ajuste de color de cambio (puntada de ropa)....25
5.3-5-2 Reemplazo de barra de puntada....26
5.3-5-3 Cambio al modo de trabajo....26
5.3-6 Interruptor del modo de bordado....27

5.3-7 Posicionamiento en espera....28
5.3-7-1 Agregar o quitar puntadas específicas....28
5.3-7-2 Seguimiento a color....29
5.4 ESTADO DE EJECUCIÓN DE BORDADO....29
5.5 OPERACIÓN EN LA BARRA DE PUNTADA....30
5.6 CONTROL INTERRUPTOR CABEZAL SEQUIN E INDICADOR....30
CAPITULO 6 CARTAS PARA GENERAR TARJETA BORDADORA....31
PARTE 7 CAMBIO MANUAL DE COLOR....34
PARTE 8 ADORNADO MANUAL....35
PARTE 9 ORIGEN DEL MARCO....36
9.1 AJUSTE MANUAL DE ORIGEN DEL MARCO....36
9.2 ENCONTRAR AUTOMÁTICAMENTE EL ORIGEN DEL MARCO....37
PARTE 10 AJUSTE DEL MARCO....38
PARTE 11 ESTADÍSTICAS....39
PARTE 12 OPERACIÓN DE EMPUJE DEL EJE PRINCIPAL....41
PARTE 13 IDIOMAS....42
PARTE 14 PARÁMETROS DE BORDADO....43
PARTE 15 AJUSTE DE PARÁMETROS DE LA MAQUINA....44
PARTE 16 ADMINISTRACIÓN DE USUARIOS....45
PARTE 17 RETIRAR RESTRICCIÓN....46
17.1 RETIRAR EL CERROJO....46
17.2 DESACTIVAR DESBLOQUEO....47
PARTE 18 PRUEBAS DE SISTEMA....47
18.1 PRUEBA DE ENTRADA....48
18.2 PRUEBA DE SALIDA....48
18.3 PRUEBA DEL EJE....50
PARTE 19 INFORMACION DEL SISTEMA....51
18.1 INFORMACIÓN DE NÚMERO Y REVISIÓN....51
19.2 ACTUALIZACIÓN DEL SISTEMA....51
PARTE 20 AJUSTE DE DIRECCION IP....52
PARTE 21 APENDICE....53
21. 1 TABLA DE PARÁMETROS....53
21. 2 Fallos en el sistema y soluciones....58

PARTE 1 INTRODUCCION AL SISTEMA

1.1 Sumario

¡Gracias por adquirir nuestro sistema de control de máquina de bordar computarizado!

Este sistema se puede aplicar a una variedad de máquinas de bordar el cual le permitirá cumplir con diferentes requisitos. ¡Le proporcionará un efecto satisfactorio para materiales delgados y gruesos, así como para bordados en 3D!

La tecnología avanzada de control DSP permite que el sistema funcione a mayor velocidad. la interfaz amigable del sistema mejora efectivamente la productividad. Este sistema de control adopta una regulación de curva suave lo que hace que la máquina funcione más estable, reduce el ruido y prolonga la vida útil de la misma.

Por favor lea atentamente este manual antes de usar su máquina para garantizar el correcto funcionamiento del sistema.

Guarde este manual correctamente para futuras consultas.

Debido a la diferencia de configuración, es posible que algunas máquinas no estén equipadas con algunas de las funciones aquí enumeradas, siga las funciones correspondientes.

1.2 Precauciones

Nunca permita que personas no profesionales realicen el mantenimiento y la depuración del sistema eléctrico o se reducirá el rendimiento de seguridad del equipo, si esto sucede, el sistema trabajará en forma inestable e incluso se causarán daños personales y materiales.

Algunas partes del estuche están sometidas a alta tensión, para evitar daños accidentales cuando el sistema está encendido por favor no abra la tapa de la caja.

Reemplace el tubo protector de acuerdo con la única identificación del producto, de esta forma habrá garantia de haber seguridad personal y de la propiedad.

El interruptor de encendido de este producto contiene protección contra sobrecorriente, en caso de que se active, este interruptor no se volverá a cerrar hasta 3 minutos.

La unidad de disquete es un dispositivo de precisión, recuerde siempre insertar el disco en la dirección correcta, para evitar daños en el disco o la unidad no expulse ni inserte el disco durante la lectura o escritura del disco (cuando el indicador de disquete está encendido). Como el disco está hecho de material magnético, debe mantenerse alejado de cualquier campo magnético para evitar daños en él o pérdida de datos.

No amontone artículos diversos alrededor de la caja de control ni durante la operación. La superficie de la caja de control y la malla del filtro deben limpiarse periódicamente para mantener una buena ventilación del sistema y facilitar el enfriamiento.

No modifique el producto sin autorización de la empresa; la empresa no debe asumir ninguna responsabilidad por las consecuencias derivadas de ello.

Advertencia

En caso que desee abrir la tapa del estuche por favor no toque ninguna parte del gabinete eléctrico a menos que esté bajo la dirección de personal profesional y la energía haya estado apagada por más de 5 minutos.

Prohibiciones

No toque ninguna parte móvil ni abra el dispositivo de control durante el funcionamiento de la máquina de lo contrario podría causar daños personales o un funcionamiento anormal de la máquina.

Está prohibido operar cualquier equipo eléctrico en lugares húmedos o ambientes con polvo, corrosivo, gases inflamables o explosivos de lo contrario podría producir una descarga eléctrica o un incendio.

1.3 Entorno de trabajo

Entorno ventilado y sanitario con poco polvo;

Temperatura de trabajo: 5-40 °;

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

1.4 Suministro de energía y tierra

Este sistema puede utilizar los siguientes tipos de administración de energía:

AC100-220V / 50-60HZ monofásico

Según diferente configuración, el consumo de energía está entre 0.1-0.4KW.

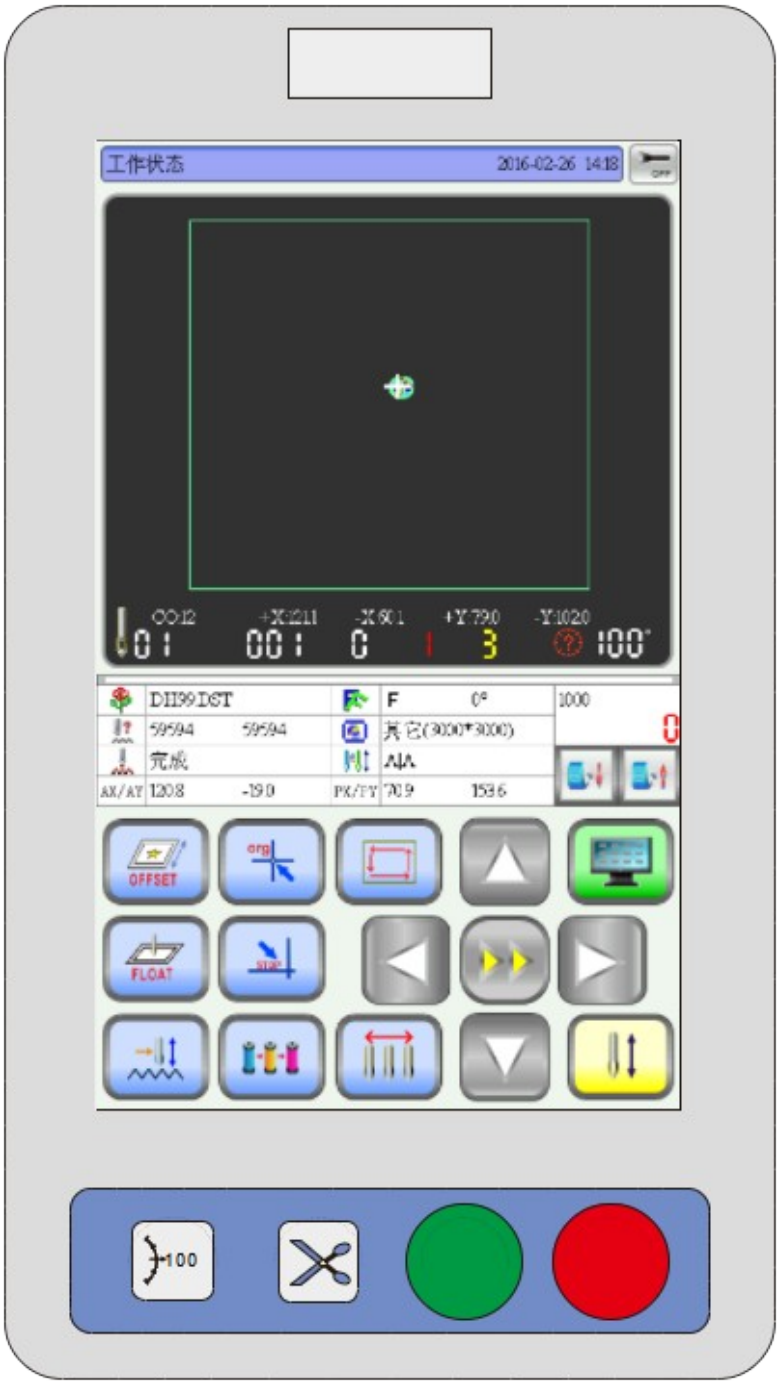
Para evitar descargas eléctricas o incendios debido a fugas de electricidad, sobretensión o aislamiento, etc., conecte a tierra el sistema de control eléctrico de forma fiable.

Resistencia a tierra inferior a 100 ohmios. longitud del cable dentro de los 20M. el área del cable superior a 1.0 MM2.

1.5 Panel de control y funciones de teclas

1.5-1 Panel de control

Tal como se muestra, es la pantalla que permite la interacción entre el usuario y el sistema:



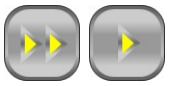
1.5-2 Funciones de teclas

 tecla de adornamiento manual: Al estar en modo de preparación de trabajo realiza un adornado manual.



tecla de empujón de eje principal: Para empujar el eje principal 100º.

1.5-3 Iconos táctiles


tecla de selección: escoja el movimiento del marco y control de velocidad del eje principal.

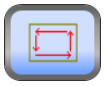

teclas direccionales: para mover el marco cuando el sistema esté en modo de preparación.



Interruptor de luz


ajuste de velocidad de eje principal

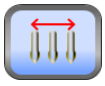

menu principal


punto de origen

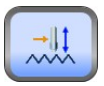


punto fuera del marco


intercambio a modo de trabajo (cambio automático de color y modo de inicio de bordado)


cambio manual de color


ajuste de cambio de color


interruptor de modo de bordado (bordado normal)


retiro de bordado



bordado en espera

 regresa al punto de detención

AX/AY：muestra la coordenada de origen relativo al diseño.

PX/PY：muestra la coordenada de origen relativo al marco.

1.5-4 Función

Este sistema tiene una interfaz amigable para su uso, contiene operaciones que son simples pero con funciones poderosas que puede facilitar enormemente las operaciones del usuario y mejorar el rendimiento y la eficiencia.

Compatible con varios idiomas puede seleccionar de acuerdo a su requerimiento.

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

Múltiples medios para diseños, facilita enormemente la selección y el uso para el cliente, un disco-U, USB (necesita un programa compatible), red (necesita un programa compatible).

Admite formato de archivo de múltiples diseños, puede reconocer Tajima DST y Barudan DSB entre otros. Las potentes funciones de ajuste de parámetros le permiten ajustar varios parámetros de acuerdo a diferentes requisitos para lograr el rendimiento de control del sistema que necesita. Cuando se apaga, la función de “Restauración automática del bordado después del apagado” permite que la máquina continúe bordando desde las puntadas justo antes del apagado por lo que no necesita preocuparse por el desplazamiento de diseños y realinear las posiciones.

La función “Autocomprobación de dispositivos” permite verificar el estado y los parámetros de los dispositivos externos y facilita el ajuste y el mantenimiento.

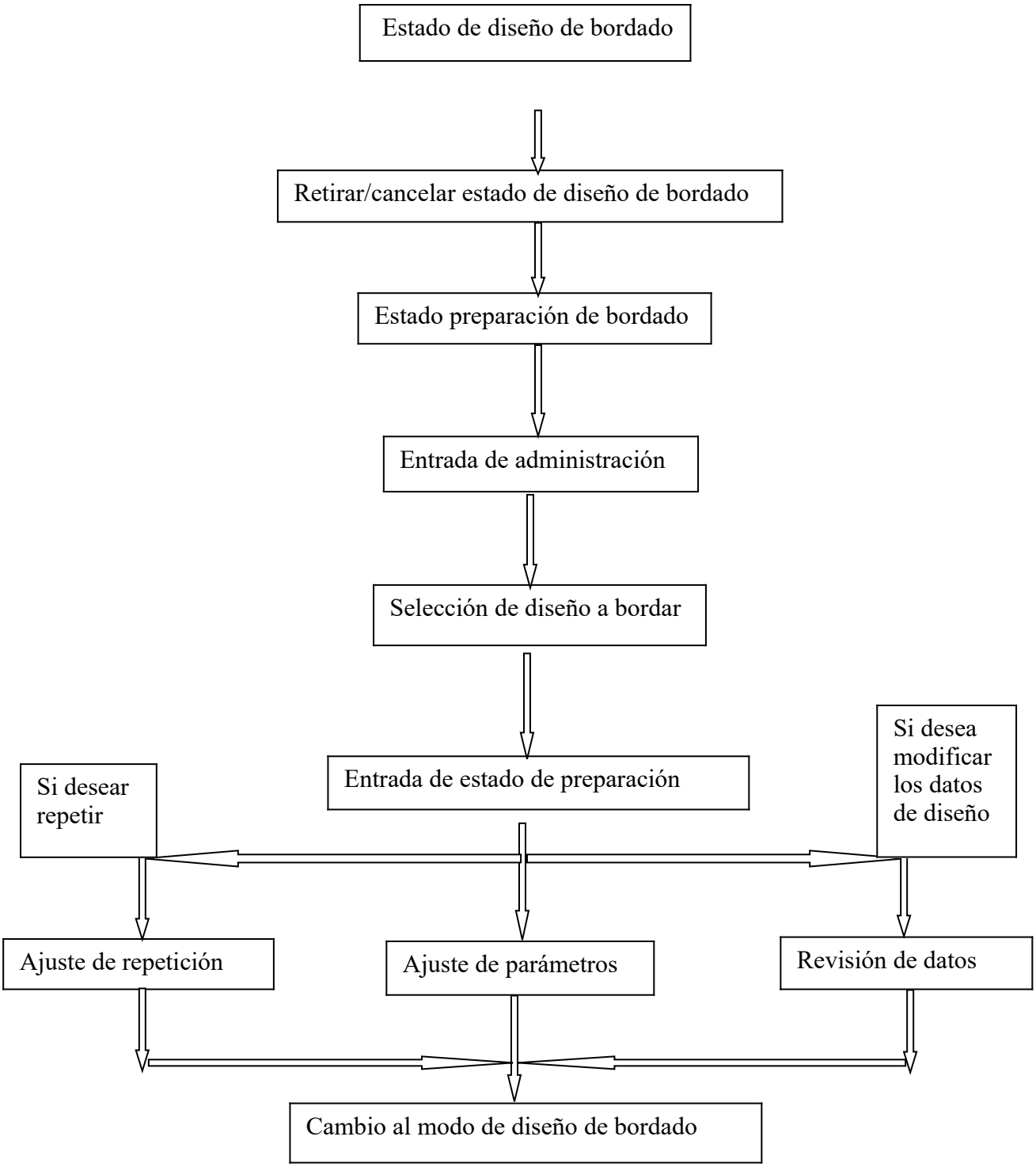
La función “Ajuste de la posición de parada del eje principal” permite al usuario ajustar los parámetros del sistema de acuerdo con las características de la máquina de bordar para lograr la posición de parada correcta.

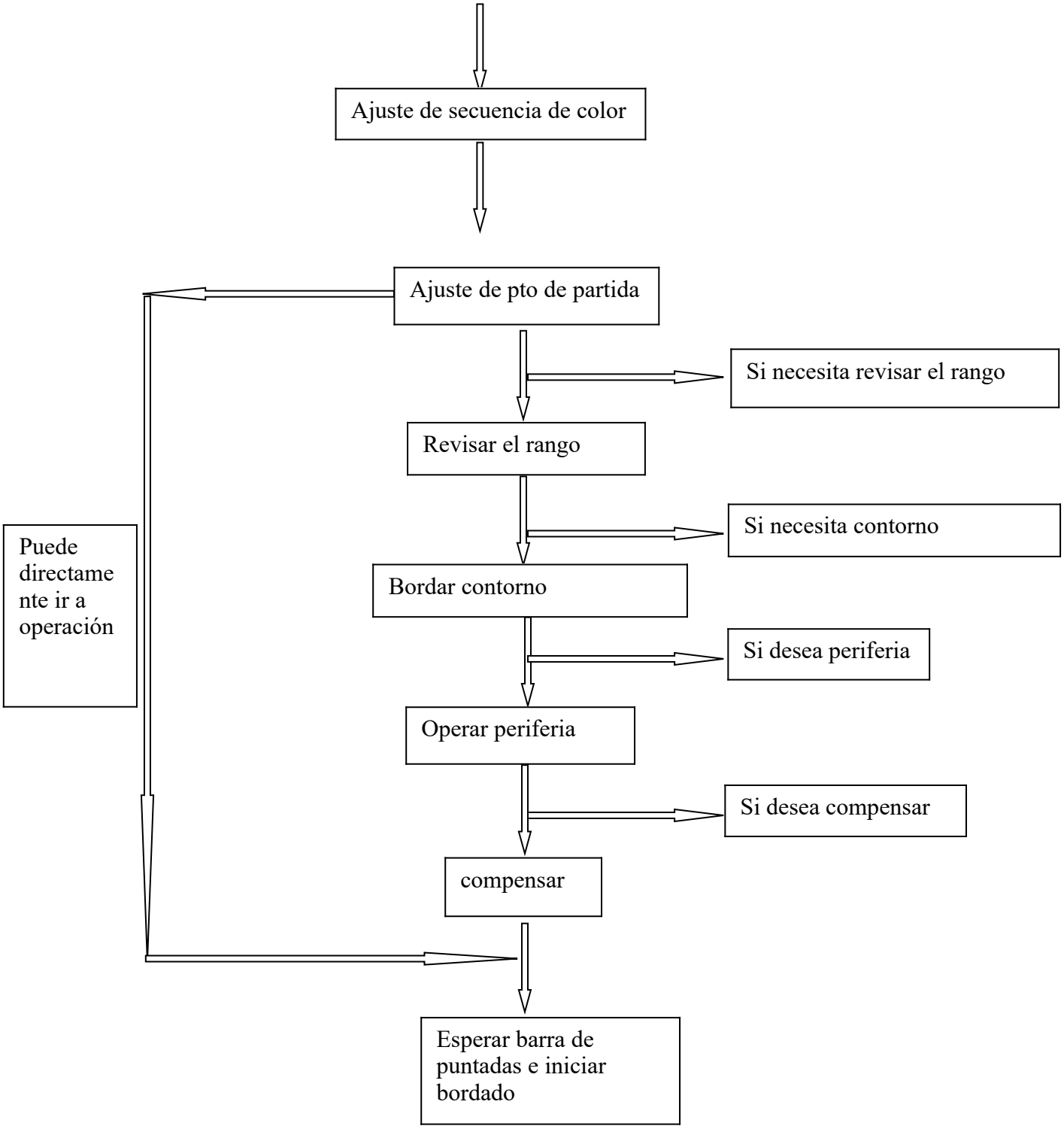
La función “Memorización automática de parámetros de diseño de bordado” puede almacenar automáticamente los parámetros de bordado preestablecidos o datos relacionados de diseños bordados, incluido el cambio de color, el origen y el punto de compensación, los parámetros de bordado y repetición, etc. para facilitar el bordado de la próxima vez.

La función "Desplazamiento de parche" permite al usuario establecer cualquier cambio de barra de costura de color para la ruta del marco además de facilitar el bordado de parches.

Las funciones de bordado en línea recta de patrones precisos pueden satisfacer sus requisitos para ubicar diseños de bordado.

PARTE 2 PROCESO DE TRABAJO DE BORDADO




Ajuste de secuencia de color
Ajuste de pto de partida
Si necesita revisar el rango
Revisar el rango
Si necesita contorno
Puede directamente ir a operación
Bordar contorno
Si desea periferia
Operar periferia
Si desea compensar
compensar
Esperar barra de puntadas e iniciar bordado

PARTE 3 INGRESO DE DISEÑO

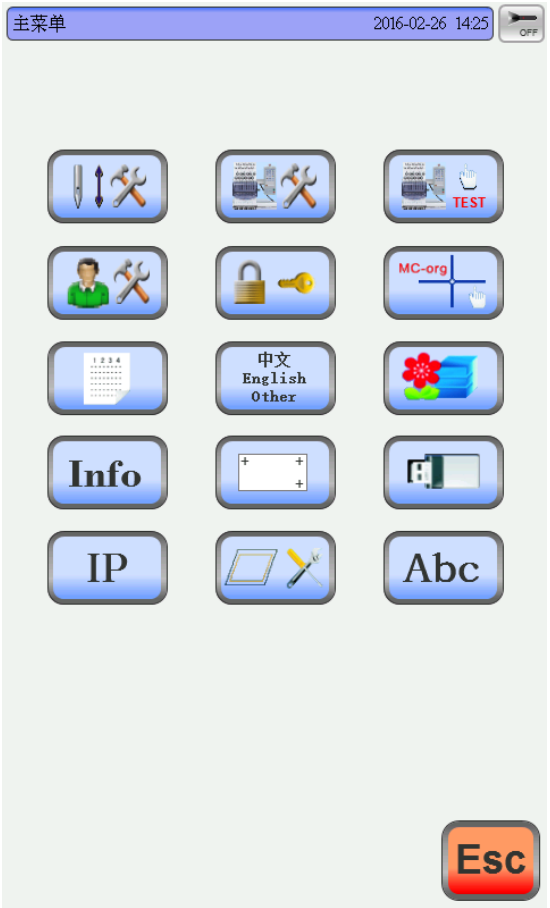
La entrada de diseño es la que diseña la entrada del disco U a la memoria, se puede utilizar en el estado de preparación y de diseño de bordado.

La entrada de diseño archiva en la entrada del medio de almacenamiento externo a la memoria del sistema. Permite facilitar la selección del bordado, si no hay diseños en la memoria, entrará en la interfaz cuando inicie el sistema.

El sistema. admite la lectura de los formatos Tajima DST y Barudan DSB 2.

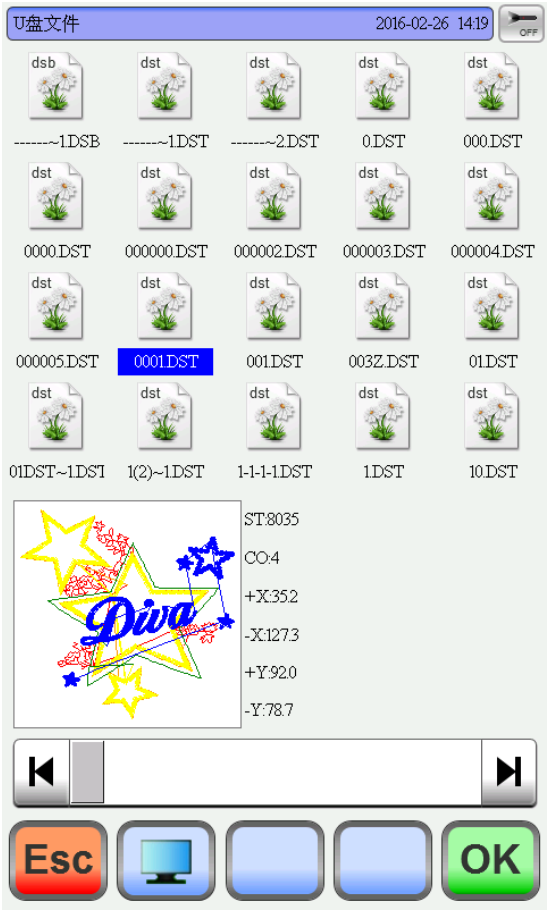
Antes de leer el diseño, inserte el disco U en el puerto USB y luego opere el panel.

Haga clic en  para ingresar a la interfaz de "Menu Principal":



3.1 Diseño en el disco U hacia la memoria

En el "Menu Principal" haga clic en :



Seleccione el diseño requerido y luego clic en  automáticamente se mostrará "input process" (proceso de ingreso) junto con el número en la memoria, luego de terminar, el sistema regresará automáticamente a la interfaz de disco U, luego realize la siguiente operación.

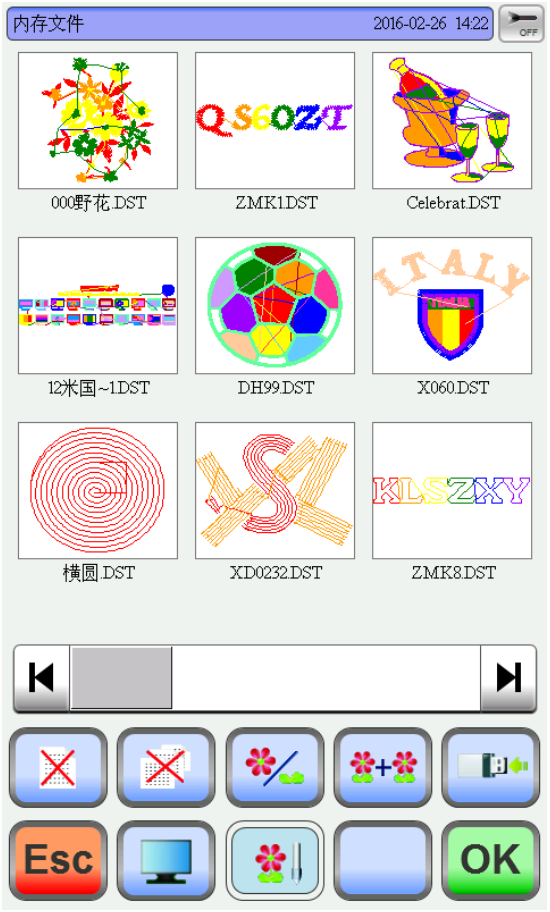
Haga clic en  para regresar a la interfaz de estado de trabajo.

Haga clic en  para regresar a la última interfaz.

PARTE 4 ADMINISTRADOR DE DISEÑO

La gestión de diseños contiene el diseño seleccionado, diseño de salida, diseño combinado, corte de diseño, retiro de diseño y retirar todos los diseños (no se pueden retirar en el estado de bordado).

En la interfaz de “Menu Principal” haga clic en . para entrar a la interfaz de diseño:



4.1 Selección de Diseño

En la interfaz de administración de diseño haga clic en  para ingresar a la operación de selección.

Seleccione el diseño requerido cuya información relativa será mostrada en la pantalla, seleccione el número y el nombre del diseño, luego haga clic en  para entrar al estado de preparación de bordado.

Presione las teclas de dirección en caso de que la sección tenga muchas páginas.

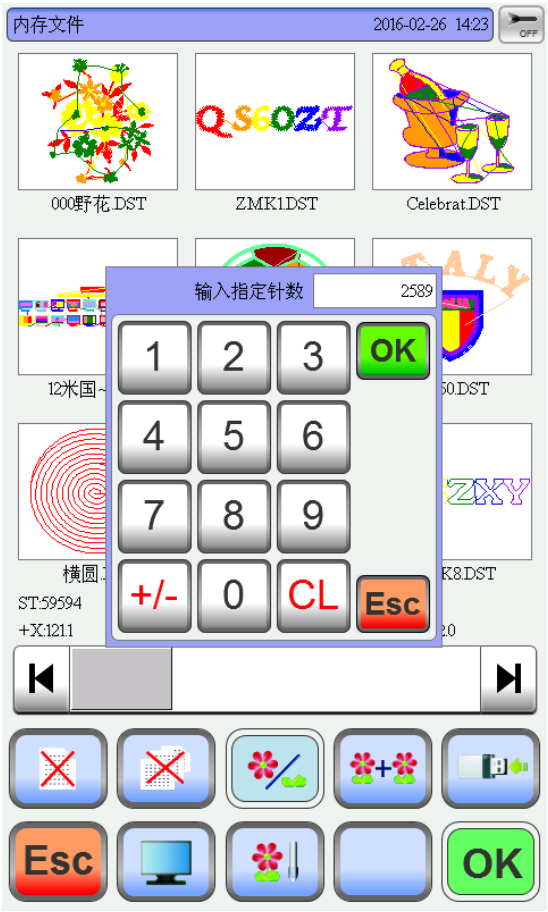
Mantenga seleccionado el diseño durante 3 segundos para que éste pueda ser mostrado en pantalla completa y un solo clic para regresar al estado normal.

En el estado de preparación de bordado se pueden configurar los parámetros de bordado requeridos, dirección de giro del diseño, zoom, ángulo de giro, repetición y compensación de puntada satinada.

4.2 Corte del diseño

En la interfaz de administración de diseño, haga clic en .

Seleccione el diseño requerido para que la información se pueda mostrar en pantalla. Luego haga clic en  para que se muestre de la siguiente forma:

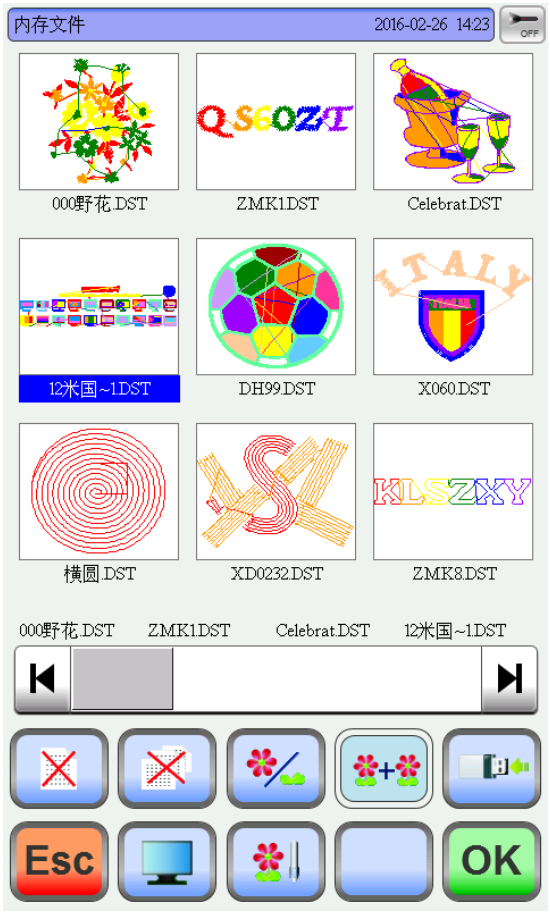


Haga clic en  para confirmar, luego se mostrará el número del diseño y el progreso del corte después de haber finalizado. Después de esto el sistema regresará automáticamente a la interfaz anterior.

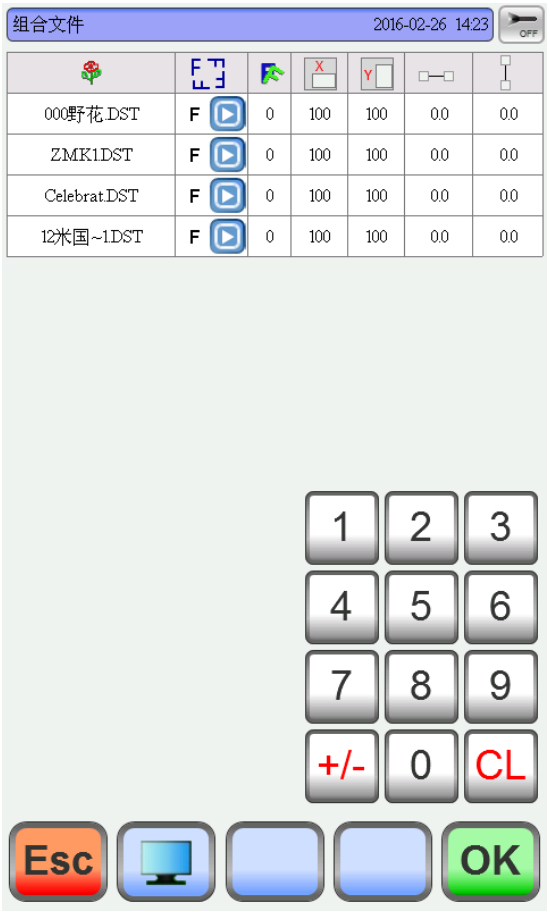
4.3 Combinación de diseños

En la interfaz de Administración de diseños haga clic en .

Haga clic en el diseño requerido (recuerde que un diseño puede ser seleccionado más de una vez, el máximo es 4 en una sola combinación), se mostrará a continuación el nombre y el número del diseño seleccionado:


内存文件
2016-02-26 14:23
000野花.DST
ZMK1.DST
Celebrat.DST
12米国~1.DST
DH99.DST
X060.DST
横圆.DST
XD0232.DST
ZMK8.DST
000野花.DST
ZMK1.DST
Celebrat.DST
12米国~1.DST
Esc
OK

Haga clic en 
OK
.



Ajuste el valor de acuerdo a la combinación que necesite, luego escoja el modo de combinación, haga clic en  para confirmar. Se generará automaticamente el número y nombre de almacenamiento después de haber realizado la operación.

4.4 Quitar un diseño simple

En la interfaz de Administración de Diseño haga clic en , luego seleccione el diseño que desee retirar y luego haga clic en  para confirmar.

4.5 Quitar todos los diseños

En la interfaz de Administración de Diseño haga clic en , luego clic en 

solo si desea confirmar la operación, de lo contrario haga clic en 

para cancelar y salir.

4.5 Ingreso de diseños al disco U

En la interfaz de Administración de Diseño haga clic en , para seleccionar el diseño haga clic en 

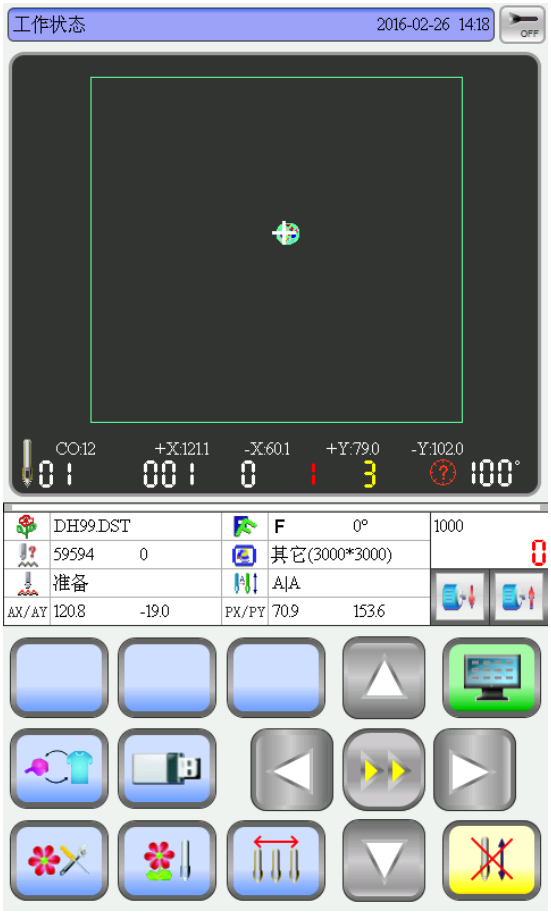
e ingresarlo al disco U.

PARTE 5 DISEÑO DE BORDADO

5.1 Interruptor de estado de bordado

El estado del bordado tiene 3 tipos: estado de preparación, estado de trabajo y estado de funcionamiento. Puede cambiarlos mediante las teclas de la interfaz. Tire de la barra de costura para entrar en "estado de funcionamiento" tal como se muestra:

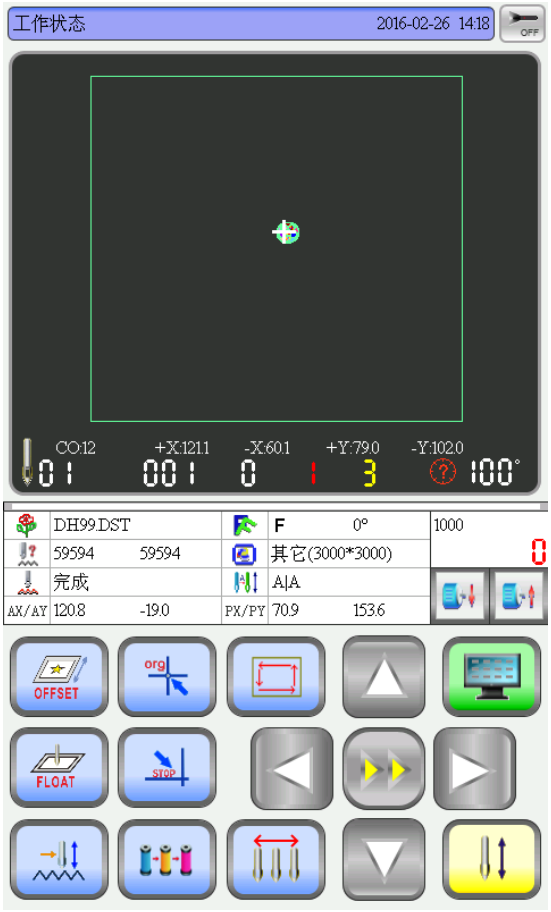
Estado de preparación



En el estado de preparación haga clic en  para mostrar el cuadro de diálogo de confirmación si desea entrar al estado de trabajo, haga clic en  para confirmar.

Si no existe diseño en la memoria, el sistema mostrará el mensaje “don’t choose design” (No se puede seleccionar diseño) y no entrará al estado de preparación de bordado.

Estado de trabajo



En el estado de trabajo, haga clic en  para mostrar el cuadro de diálogo “whether to remove working status ?” (desea salir del estado de trabajo?), haga clic en  para entrar al estado de preparación.

5.2 Estado de preparación

Puede seguir con las siguientes acciones en el estado de preparación: empuje de eje principal, adornado, cambio de marco, cambio manual de color, ajuste de los parámetros de diseño y selección de diseño, etc.

5.2-1 Ajuste de parámetros de diseño

En el estado de preparación, haga clic en  tal como se muestra a continuación:



Modifique el valor numérico de acuerdo a sus requerimientos, luego haga clic en 

para guardar o haga clic en 

para regresar a la interfaz de estado de preparación.

Rango de parámetros:

Giro: Dirección: Fábrica tiene 8: 0°、90°、180°、270°、0°invertido、90°inverrtido、180°invertido、270°invertido

Angulo de giro:0-89°（calculado despues de la dirección de giro）

Magnificación de dirección X/Y: 50%-200%

Repetición: ordinaria. X simétrica. Y simétrica. XY simétrica

Prioridad: prioridad X, prioridad Y.

Repetición X/Y: 1-99 (ordinario X/Y99. X simétrico X2/99. Simétrico Y X99/Y2. simétrico XY X2/Y2)

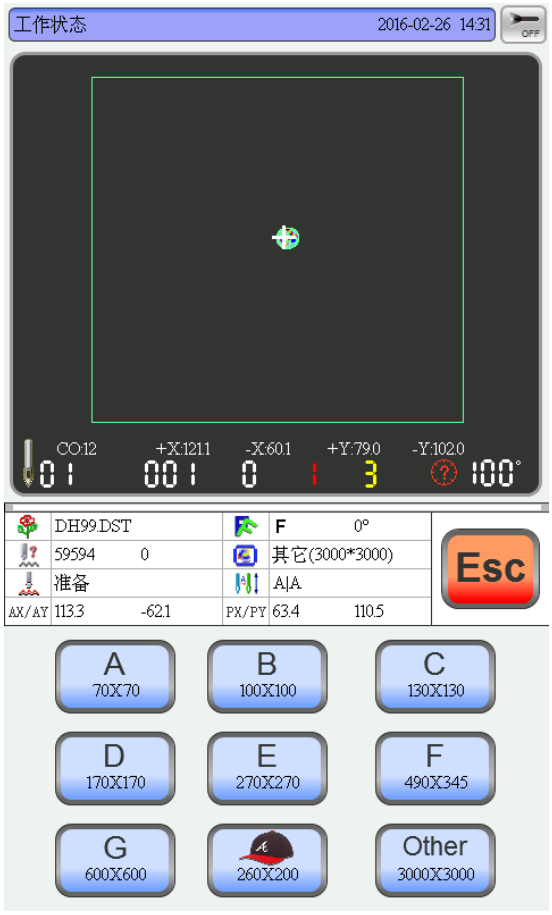
Distancia X/Y: 0-±999.9mm.

La unidad de medida es mm y el valor numérico de entrada es 0.1m, por ejemplo, si necesita una entrada de 100mm, ingrese 10000.

Compensación X/Y (puntada satin): 0-±0.3

5.2-2 Cambio de marco

En la interfaz de estado de preparación haga clic en  tal como se muestra a continuación:



Seleccione el tipo de marco actual requerido de A-F y marco para gorras. el marco encontrará automáticamente el origen absoluto. luego deténgase en la mitad del marco. tenga en cuenta el movimiento del marco, el rango de bordado y el punto medio del marco de la gorra y el marco A-F, revise el conjunto de marcos. Los otros marcos no encontrarán un origen absoluto. rango de bordado establecido como límite de software (ver limite del software establecido).

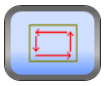
Después de elegir el marco, el sistema regresará automáticamente a la interfaz de estado de preparación.

Cuando elija el marco de la gorra. el diseño seleccionado actual girará automáticamente 180 °, sin embargo los demás no sufrirán ningun cambio.

5.3 Estado de trabajo

En el estado de trabajo puede establecer el origen del diseño (punto de inicio), offset (otro punto de inicio), origen de retorno, compensación de retorno, punto de parada de retorno, cambiar la secuencia de colores, empuje del eje principal, recorte manual, cambiar de color manualmente, cambiar el modo de trabajo, interruptor de modo de bordado, posición inactiva, contorno de diseño de bordado, bordado línea recta en ángulo, bordado + línea, bordado en línea recta, diseño generado por marco móvil y ver gama de bordado. Desactive el punto de trabajo del bordado de retorno, compruebe el diseño y la proporción del marco, etc.

5.3-1 Ajuste de origen del diseño (Punto de partida)

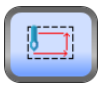
En el estado de trabajo, mueva el diseño al punto de origen (punto de partida). Presione  para la versión “yaundan” de la flor, vaya a la sección principal y revise la caja en el rango máximo de diseño. Limpie las corrdenadas AX/AY.

Si el diseño actual se hubiera establecido como punto de origen. le indicará que "se ha establecido el punto de origen”. Si es necesario restablecerlo de nuevo haga clic en 

para restablecer la posición actual como punto de origen. el desplazamiento anterior también se borrará. Haga clic en 

para continuar usando el último origen.

5.3-1-1 Contorno de revisión de modelo de baja velocidad

Después de establecer un punto de inicio, presione el botón  para comenzar a generar el contorno de la versión de la flor, después de la finalización del marco en el contorno de bordado vacío lento automático, el contorno después de completado el marco regresa automáticamente al punto de inicio de la versión de la flor. Si va más allá de la versión del rango de configuración del marco, el sistema mostrará la versión de bordado de flores más allá del alcance del mensaje de error.

5.3-1-2 Perfiles de bordado de modelo

Después de establecer el punto de inicio, presione el botón  para comenzar a generar el contorno de la versión de flor, después de completar el contorno automático del bordado del bastidor de bordado volverá automáticamente al punto de inicio de la versión de flor. Si va más allá de la versión del rango de configuración del marco, el sistema mostrará la versión de bordado de flores más allá del alcance del mensaje de error.

5.3-2 Ajuste de fuera de rango (otro punto de partida)

Presione la tecla 

en el marco entre la posición actual para establecer el tamaño del marco de la mayoría de los móviles ápice, cada vez que presione el botón, en la posición de estacionamiento para moverse alternativamente entre los vértices.

Cuando se compensa automáticamente si la configuración de parámetros: "Sí", después de completar el bastidor de bordado, la versión de flores bordadas se moverá automáticamente para establecer el tamaño del bastidor de la parada del vértice, comenzará de nuevo automáticamente después de volver a la última posición de inicio, comience a bordar.

5.3-3 Regreso al origen (Punto de partida)

En el bordado a mitad de camino, en caso de que desee comenzar nuevamente también puede hacerlo.

Presione la tecla 

el sistema le indicará: "termina el bordado. ¿volver al origen?". hacer clic 

el marco se moverá al origen del diseño y se detendrá, coordenada AX / AY. .

5.3-4 Regreso al punto de parada

Deténgase en el bordado a mitad de camino, después de mover manualmente el marco si lo desea puede regresar al punto de parada.

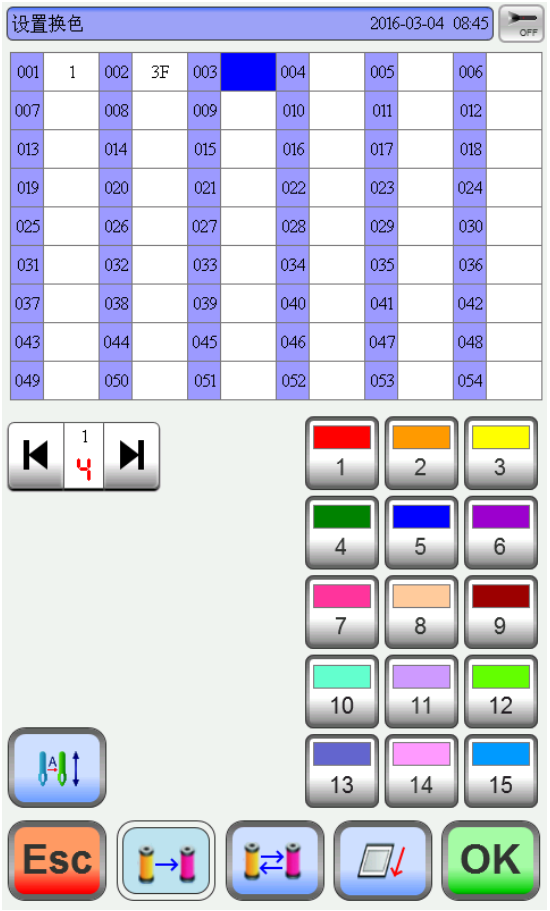
Presione la tecla 

para que el marco se mueva automáticamente al punto de movilidad manual y se detendrá.

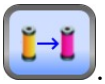
5.3-5 Ajuste de color de cambio

Este ajuste contiene secuencias de color.

En el estado de trabajo, haga clic en  tal como se muestra:



5.3-5-1 Secuencia de ajuste de cambio de color (puntada de ropa)

En la interfaz haga clic en . 001～200 significa los tiempos de cambio de color (el sistema solo admite 200 veces), el cursor en la interfaz comenzará con la última posición que tiene el valor de la barra de puntada. ingrese la secuencia de color actual correspondiente al número de barra de puntadas, luego el cursor se moverá a la siguiente secuencia a **mitad de camino, si existiera el error de número de barra de puntada delantera, selecciónelo y**

reinicie cuando una secuencia de color necesita de un marco compensado (costura de bordado de ruta de tela). Antes de ingresar el número, por favor haga clic en  solo una vez de esta forma el fondo de la puntada actual cambiará a rojo. Si necesita cancelar la operación, haga clic en  también una vez.

Al completar los ajustes, haga clic en  para guardarlos, **esta función, permitirá al sistema guardar la posición actual del cursor.**

5.3-5-2 Reemplazo de la barra de aguja

La función se utiliza para modificar desechables en una determinada puntada de toda la secuencia de colores.

En la interfaz de cambio de color, haga clic en . Haga clic en la barra de aguja seleccionada que se debe reemplazar, se seleccionan todas las mismas posiciones de aguja, presione la tecla que desea usar (reemplazar) y luego para la finalización del valor de reemplazo de la operación de la barra de aguja.

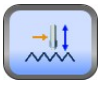
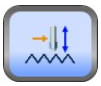
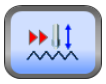
5.3-5-3 Cambio al modo de trabajo

En la interfaz de modo de trabajo haga clic en  para cambiar el modo de trabajo, haga clic una sola vez para cambiar el modo. El siguiente es  el cual cambiará automaticamente el color en modo de inicio.  este icono cambiará manualmente el color en modo de inicio manual.

En el modo de inicio manual de cambio de color la secuencia de colores configurada no será válida.

5.3-6 Interruptor de modo de bordado

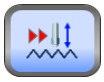
Cambiar el modo de bordado. principalmente para la realización de la operación de compensación. Los usuarios pueden mover el seguimiento de puntadas a la posición especificada dejando el bordado inactivo.

En la interfaz de estado de trabajo, haga clic en  para cambiar el modo de trabajo, haga clic una sola vez para cambiar el modo, la siguiente es  la cual indica modo de bordado normal,  baja velocidad o pausado.  alta velocidad.

 Baja velocidad o pausado:

Estado de parada, haga clic en la tecla de inicio (avance a baja velocidad) una vez. el eje principal no se mueve. El bastidor avanzará con la pista de puntadas de bordado. y haga clic en la tecla detener para detener.

Estado de parada. haga clic en la tecla de parada (retroceso a baja velocidad) una vez. el eje principal no se mueve. el marco retrocederá con la pista de puntada de bordado. y haga clic en la tecla detener para detener.

 Alta velocidad:

Estado de parada. haga clic en la tecla de inicio (avance de alta velocidad) una vez. el eje principal y el marco no se mueven. las puntadas de bordado aumentan considerablemente. haga clic en la tecla detener para detener. el marco se moverá directamente a la posición de la pista de puntada adelantada.

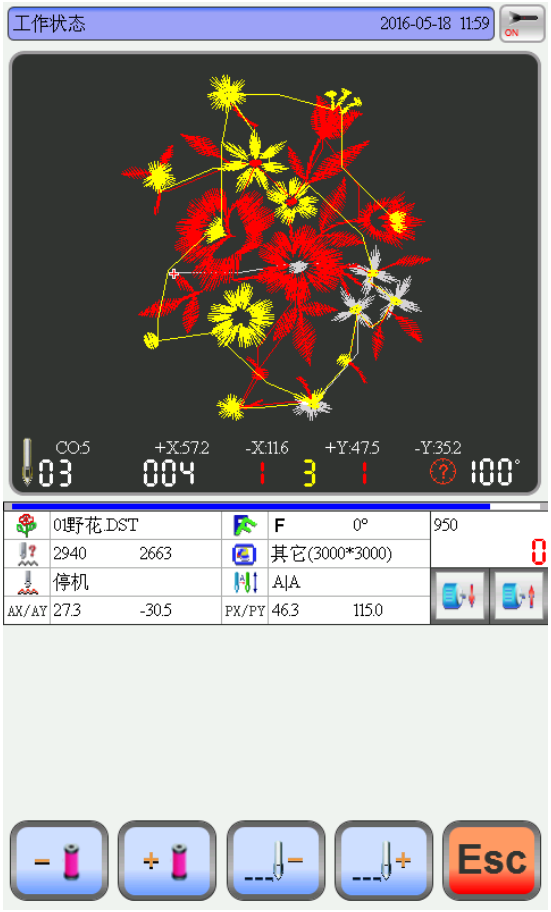
Estado de parada. haga clic en la tecla de inicio (alta velocidad hacia atrás) una vez. el eje principal y el marco no se mueven. las puntadas de bordado disminuyen considerablemente. haga clic en la tecla detener para detener. El marco se moverá directamente a la posición de la pista de puntada posterior.

5.3-7 Posicionamiento en espera

En el posicionamiento inactivo se puede agregar y reducir la puntada especificada, asi como también reenviar un color o voltearlo.

En la interfaz de estado de trabajo, haga clic en 

. tal como se muestra:



Complete aquí el posicionamiento de espera, haga clic en 

para regresar al estado de trabajo.

5.3-7-1 Agregar o quitar puntadas especificadas

En la interfaz de posicionamiento de espera, haga clic en  o en  para seleccionarlos tal como se muestra a continuación:



Haga clic en el teclado numérico para ingresar las puntadas deseadas, luego en . El marco se moverá directamente a la posición de la puntada especificada.

5.3-7-2 Seguimiento a color

En la interfaz de posicionamiento de espera, haga clic en  o en  para seleccionar, el marco se moverá directamente a la posición específica de la puntada.

5.4 Estado de ejecución de bordado

En el estado de ejecución de bordado solo es posible hacer la operación de levatamiento de velocidad del eje principal. Haga clic en  para subir o bajar la velocidad de

rotación del eje principal. Haga clic en  para seleccionar el nivel de levantamiento.

5.5 Operación de barra de puntada

Después de completar los parámetros de bordado relativos. puede hacer clic en la tecla de inicio para bordar.

Deténgase en el estado del diseño de bordado: haga clic en la tecla de inicio una vez para bordar; haga clic en la tecla detener una vez para retroceder la puntada.

Retroceda la puntada en el estado del diseño de bordado: haga clic en la tecla detener una vez para detener la puntada hacia atrás.

En el estado de ejecución de bordado: haga clic en la tecla de inicio durante más de 3 segundos. Mantenga el bordado del eje principal a la velocidad más baja. haga clic en la tecla detener para detener.

5.6 Control de interruptor de cabezal Sequin e indicador

Mueva el interruptor de arriba a la mitad. el indicador se mostrará en color verde, el tren de aterrizaje estará abajo (bloqueo de la máquina abierto). Mueva el interruptor hacia abajo, corte el trabajo del motor una vez; Mueva el interruptor hacia abajo más de 2 segundos, la luz indicadora tendrá el color naranjo, suelte el interruptor, después de esto el tren de aterrizaje subirá (presión de aire).

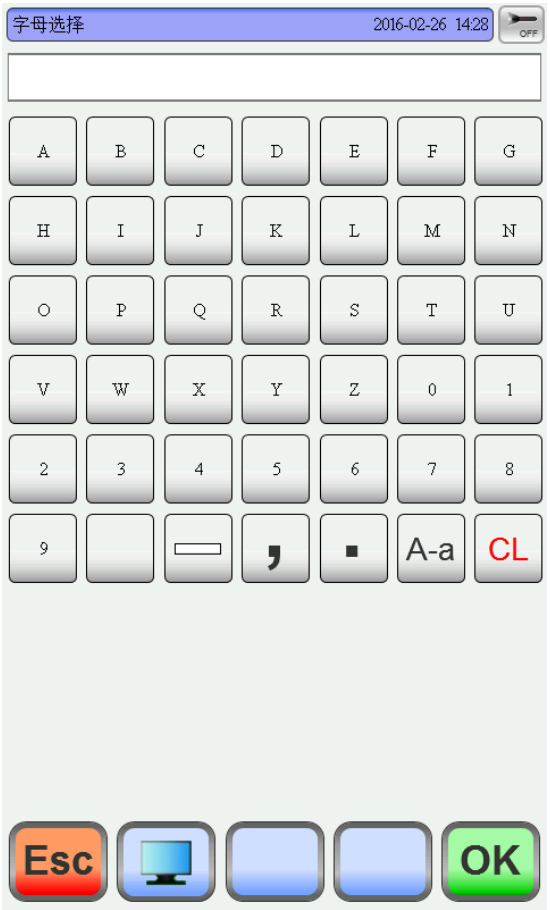
Cambiar en el medio. no ingrese el bordado de lentejuelas. el indicador estará en color naranjo, mientras que el tren de aterrizaje estará arriba, luego esperar a enviar el segmento. Cuando ingrese bordado de lentejuelas el tren de aterrizaje estará abajo, el indicador cambiará a color verde.

En el siguiente punto el interruptor de cabeza de lentejuelas se inclinará hacia arriba, el indicador estará apagado, luego cierre el tren de aterrizaje (cuando tenga presión de aire, el tren de aterrizaje subirá automáticamente).

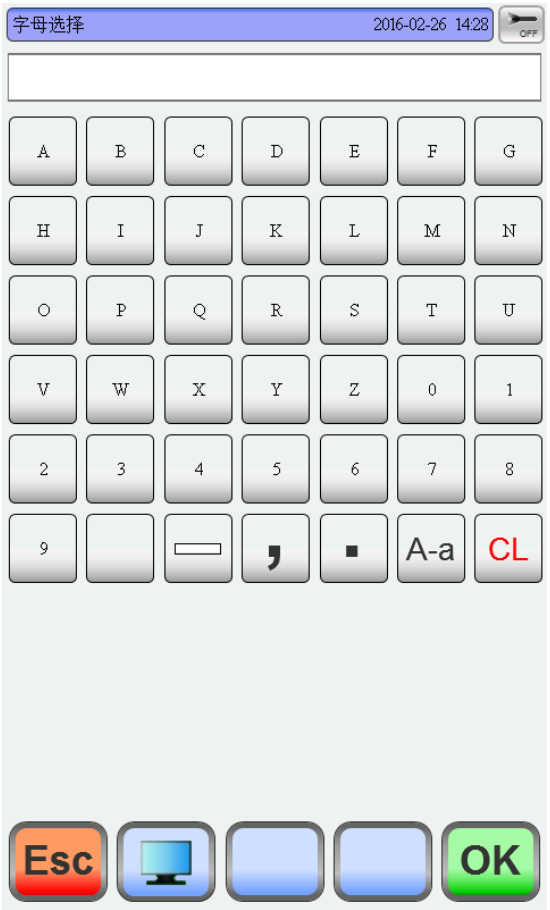
CAPITULO 6 Cartas para generar tarjertas de bordar

En la interfaz de operación de la máquina, presione la tecla 

para ingresar.



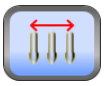
Presione la tecla para seleccionar las letras requeridas u otros signos.. Presione la tecla A-a para intercambiar entre mayúsculas y minúsculas. Presione la tecla CL para limpiar una letra. Una vez que se haya hecho el ingreso, presione la tecla OK para saltar a la interfaz de ajustes (no se podrá efectuar la operación si la bordadora no ha sido liberada).

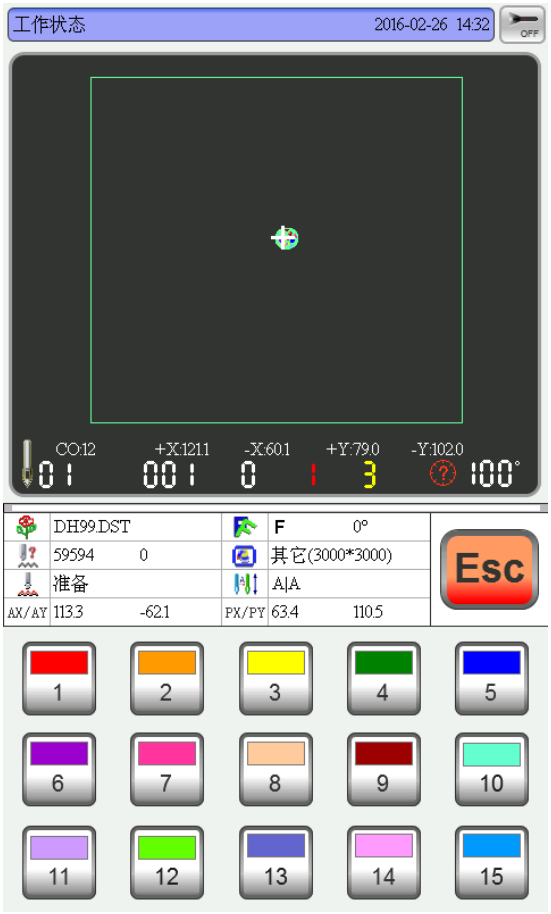


Ajuste de los parámetros relacionados a las letras. Una vez hecho los ajustes, presione la tecla de abajo para seleccionar el tipo de letra requerido (5 tipos). Presione la tecla 

para diseñar la letra. En la esquina superior izquierda podrá ver la tarjeta generada de bordado. Presione la tecla  para guardar la tarjeta de bordado en la memoria.

PARTE 7 CAMBIO MANUAL DE COLOR

En el estado de preparación de bordado, haga clic en  para cambiar manualmente la operación de cambio de color. Seleccione con el teclado numérico de referencia según sus requisitos. haga clic en el valor numérico correspondiente para cambiar el color.



PARTE 8 ADORNADO MANUAL

En preparación de bordado o estado de trabajo se puede hacer la operación de recorte.

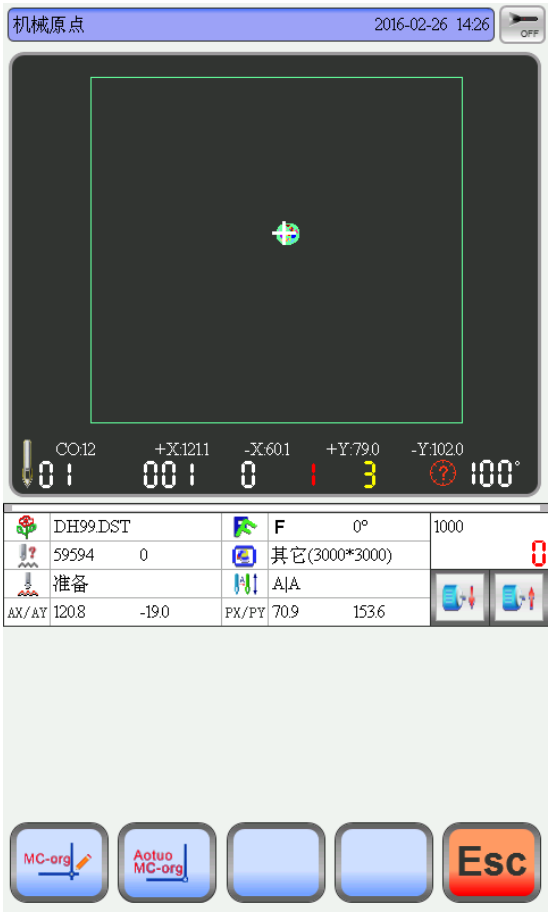
Haga clic  en el panel para realizar la operación de recorte del lado inferior.

PARTE 9 ORIGEN DEL MARCO

La operación de origen de la trama contiene un origen establecido manualmente. encuentre el origen absoluto y establezca el límite del software.

En el menu principal, haga clic en 

. tal como se muestra:



9.1 Ajuste manual del origen del marco

En la interfaz del “origen del marco”, haga clic en 

para que se muestre la caja de diálogo "Whether set the current point as frame origin?" (desea ajustar el punto actual como origen del marco?), haga clic en 

para completar, las coordenadas PX/PY cambian 0.0.

9.2 Encontrar automáticamente el origen del marco

El origen absoluto utiliza el límite de fotogramas para detectar la posición absoluta de éste. para evitar que ocurran algunos accidentes en el bordado a mitad de camino. puede usar el bordado de recuperación para continuar.

La función se encuentra automáticamente por el sistema, debe confirmar que el sensor de límite está en lo correcto, de lo contrario hará que las piezas de la máquina se destruyan.

En la interfaz de origen de la trama haga clic en 

aparecerá un diálogo "Por favor, confirme que el interruptor de límite funciona con normalidad", haga clic en el botón 

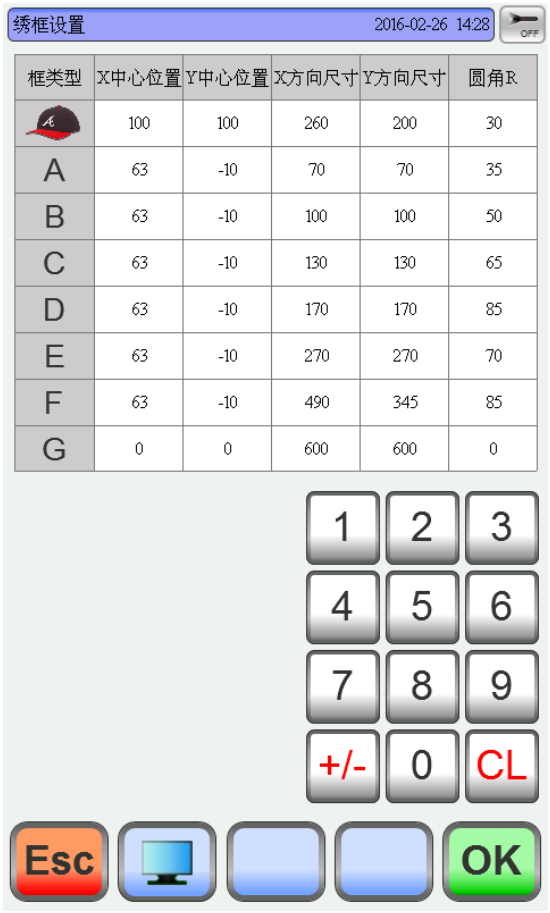
para encontrar el origen absoluto del origen del marco, una vez terminado, volver al punto de parada anterior.

Después de encontrar el origen absoluto. la operación no tendrá efecto hasta que el marco se mueva después del apagado.

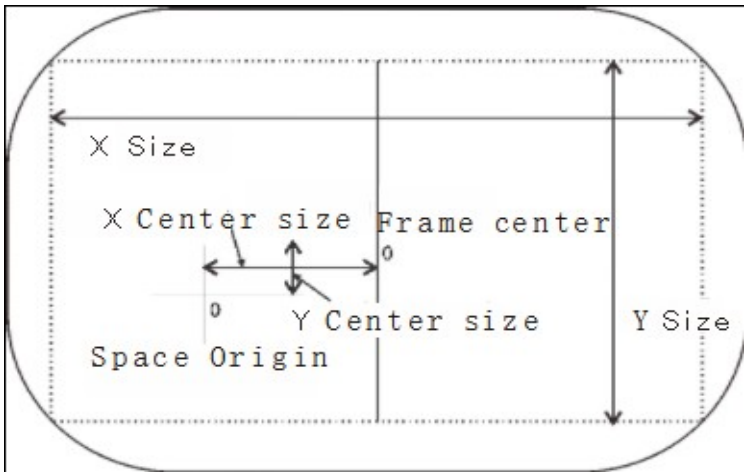
PARTE 10 AJUSTE DEL MARCO

Esta función se utiliza para establecer el tamaño del marco de la gorra y el marco A-E y la distancia entre el origen absoluto de la trama y la mitad de la trama.

En el menú principal, haga clic en  tal como se muestra a continuación:



Ingrese un valor numérico de acuerdo a sus requerimientos, luego haga clic en el botón  para guardar.



PARTE 11 ESTADISTICAS

Esta característica utiliza la estadística de vista generalizada.

En el menú principal, haga clic en el botón .



Haga clic en  para limpiar el valor actual de la estadística.

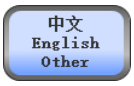
PARTE 12 OPERACION DE EMPUJE EJE PRINCIPAL

La función utiliza ese tope de posición del eje principal. Puede operarlo en la interfaz emparejada con las teclas según sus propios requisitos para hacerlo.

Haga clic en 

para arrastrar el eje principal a 100º (Posición cero).

PARTE 13 IDIOMAS

En el menú principal, haga clic en el botón 

para cambiar al idioma requerido.



Haga clic para seleccionar el idioma deseado, una vez hecho esto, el sistema automáticamente cambiara el idioma para la interfaz.

PARTE 14 PARAMETROS DE BORDADO

Debido a las diferentes configuraciones de la máquina y los requisitos del proceso de bordado, es necesario cambiar algunos parámetros de uso común para cumplir con el funcionamiento.

En el menú principal, haga clic en el botón , haga clic en  o  para modificar el valor, haga clic en el botón  para guardar, luego regrese al menú principal.

Para la definición y rango de valores del parámetro de bordado, ver Tabla 1.

Restaurar la configuración de fábrica: la configuración de fábrica puede cumplir con los requisitos de muchos usuarios, si ha cambiado algunos ajustes y los resultados no son los esperados, se puede restaurar la configuración de fábrica.

En la interfaz de parámetro de bordado, haga clic en el botón  para que se muestre el diálogo "whether to restore the factory settings?" (restablecer a ajuste de parámetros de fábrica?), haga clic en .

PARTE 15 AJUSTE DE PARAMETROS

Los parámetros solo pueden ser establecidos por ingenieros profesionales, por favor no cambie ni modifique libremente a ciegas de esta forma evitará que la máquina deje de funcionar.

PARTE 16 ADMINISTRAR USUARIOS

Los parámetros solo pueden ser establecidos por ingenieros profesionales, por favor no cambie ni modifique libremente a ciegas de esta forma evitará que la máquina deje de funcionar.

PARTE 17 RETIRAR RESTRICCIONES

17.1 Retirar el cerrojo

Una vez que el límite de cerrojo esté cerrado, el sistema se bloqueará. y se le pedirá que introduzca la contraseña tal como se muestra a continuación:



Luego de ingresar la contraseña, haga clic en 

para retirar.

17.2 Desactivar el bloqueo

Si la máquina tiene restricciones el sistema se bloqueará, puede ingresar la contraseña por adelantado para eliminar la restricción.

PARTE 18 PRUEBAS DEL SISTEMA

La operación será realizada principalmente por el ingeniero de mantenimiento para comprobar y probar la máquina.

En el menú principal, haga clic en 

para ingresar a la interfaz de prueba.

18.1 Prueba de entrada

En la interfaz de prueba, haga clic en  para ver los cambios de estado del ingreso, si no hay cambio, se lanzará la señal de fallo, por favor revise y repare.



18.2 Prueba de Salida

En la interfaz de prueba, haga clic en .



Haga clic en la tecla 

correspondiente de los items que desee probar, revise si la salida tiene algún efecto, si no lo hay entonces hay un problema, por favor revise y repare.

Prueba de gancho: con cada clic la cuchilla de gancho hará el movimiento alternativo entre estiramiento y retroceso.

Prueba de recorte: con cada clic el motor de compensación hará el movimiento alterno que girará medio círculo y se detendrá. y media vuelta en la misma dirección en el lugar.

Prueba de hebilla: con cada clic los electroimanes de hebilla tirarán 2 segundos para desconectarse automáticamente.

Prueba de lentejuela izquierda: con cada cada clic del tren de aterrizaje de lentejuelas realice descenso, corte 3 veces en forma creciente.

Prueba de lentejuelas derecha: con cada clic del tren de aterrizaje de lentejuelas realice descenso, corte 3 veces en forma creciente.

18.3 Prueba de ejes

En la interfaz de prueba, haga clic en  para hacer una prueba de eje, y haga clic en la tecla correspondiente 

al item requerido, observe si tiene un efecto, si no lo tuviera (la salida no tiene acción) entonces hay un problema, por favor revise y repare.

Prueba de ejes XY: Utilice las flechas para cambiar el número de movimiento (1-127), de fábrica es 127 pulsos, haga clic en 

para comenzar a mover hacia atrás y adelante.

Prueba de eje principal: haga clic en 

para comenzar a girar por 100 RPM, haga clic en las teclas de dirección para modificar la velocidad del eje. Revise que la velocidad objetivo y la actua sean la misma (entre 1000rpm, la diferencia debe ser menor a 5rpms).

PARTE 19 INFORMACION DEL SISTEMA

En el menu principal, haga clic en 

.

18.1 Información de versión y número en el sistema

En la interfaz de información, haga clic en 

para ver los detalles.

19.2 Actualización del sistema

Esta opción se utiliza para actualizar el sistema.

En la interfaz de información del sistema, haga clic en el botón 

para actualizar. Siga las señales para actualizar, note que el proceso no se puede interruptir, requiere al rededor de 3 minutos para completarse, el sistema una vez finalizada la actualización, saltará automáticamente a la interfaz de trabajo.

PARTE 20 AJUSTE DE IP

En el menú principal, haga clic en el botón 

.

La dirección IP de la máquina debe estar dentro del segmento de la red local LAN de lo contrario no podrá conectarla. Los 3 primeros numeros debe ser coincidentes, el último número debe ser distinto.

PARTE 21 APENDICE

21. 1 Tabla de Parámetros

Nombre	Funciones	Val Nor.	Rango
A			
Número de salto de adorno de puntada	Inicia (o no) el adornado cuando se han saltado varias puntadas	3	1-9, sin adornado
Largo de adornado y ancho de hilo	Largo restante de hilo despues del adornado, mientras más alto el valor, mas largo es el restante.	3	1-7
Detección de hilo roto inferior	Revisión de sensibilidad	Media	Alto, medio, bajo, sin detección
Detección de hilo ancho roto	Revisión de sensibilidad	5 puntadas	3-9 puntadas, sin detección
Detección de quiere en salto de puntada	Detecta la rotura si hay o no salto de puntada	No	Si, No
Angulo de cerrojo hilo superior	Cierre del ángulo abierto contra la partida	200	200-250
Veces de	Bloqueo de múltiples puntadas en el	1	1-3

bloqueo de adornado	adornado		
Largo de puntada de adornado en bloqueo	Aumento de longitud de la puntada de bloqueo si el material es delgado y disminuya la longitud de la puntada de bloqueo correctamente si es grueso	0.6mm	0.5-1.0mm
Romper auto-retorno	Puntadas de retorno automático después de la rotura, el cabezal de rotura compensará el bordado por delante	4	0-9
Ajuste automático de inicio	Ajuste a “Yes” (Si) cuando el cabezal y la cola estén en continuo bordado	Si	Si, No
B			
Regreso automático al punto de partida	Regreso (o no) automático al punto de partida, Escoja “No” si utiliza bordado continuo.	Si	Si, No
Arrastre de puntadas continuamente hacia atrás	Regreso automático de puntadas continuos despues de muchos arrastres.	0	0-9
Modo de bordado de puntada extendida	Qué modo utilizar cuando se trabaja con puntadas de bordado.	Baja velocidad	Baja velocidad, salto
Salto automático de puntadas	Cuando las puntadas largas tengan salto automático, divididas en dos puntadas o mas si las puntadas están sobre un rango específico.	6.5mm	6.5-8.5mm
Reducción automática de velocidad de puntada	Disminuye la velocidad de bordado si esta sobre un rango específico.	6.0mm	2.0-9.0mm
Reducción de	Cuando el salto es continuo, se disminuye	80％	60％-90％

velocidad en salto continuo	a un porcentaje relativo a la velocidad actual.		
Inicio de velocidad máximo de rotación	Velocidad máxima de rotación cuando se inicia o se detiene, aumentará el largo de adornado cuando la velocidad de giro aumente.	100	60-200
Velocidad máxima restringida	Velocidad máxima de giro del eje principal (por los limites de parámetros de la máquina).	750	550-1000
Velocidad de movimiento del cuadro elevada	Ajuste de velocidad de movimiento elevada, a mayor número mayor velocidad.	5	1-9
Velocidad de cambio de color	Velocidad de cambio de color al usar motor de paso.	5	0-9
C			
Inicio automático del mismo color	Iniciar (o no) la máquina cuando se muestre que la barra de puntada tiene el mismo color.	Si	Si, No
Arrastre de puntada mas allá del marco y luego se detiene	Detener (o no) cuando se arrastre la puntada más allá del marco.	Si	Si, No
Cantidad de puntadas en la barra	La máquina actual que utiliza una cantidad de puntadas	n*	1-15
Barra de puntada sequin	Utilice izquierda, derecha o ambas.	Izq*	Izq、Der、Izq y Der
Velocidad limite de bordado sequin	Velocidad máxima de rotacion en el bordado Sequin.	700	300-1000
Posición del cuchillo de	Use la posición del cuchillo de esculpido (no detecta quiebre)	0	0-n

esculpido			
Posición de puntada de cuerda	Uso de posición de puntada de cuerda (disminución automática de velocidad)	0	0-n
Velocidad límite de bordado cuerda	Velocidad máxima de rotación en puntada de cuerda.	300	300-800
Bucle de bordado	Continuar (o no) el bordado	No	Si, No
Regreso automático fuera de los límites	Debe (o no) intercambiar el marco en la posición de parada a su parte superior luego de completar el bordado (el parámetro del marco debe corresponder a su tamaño)	No	Si, No
D			
Curva de movimiento del marco	Modo de movimiento del marco, ajuste de acuerdo al efecto actual de bordado.	F1*	F1-F5
Angulo de movimiento del marco	Angulo de movimiento del marco, ajuste de acuerdo al efecto actual de bordado.	250*	220-270
Tiempo de compensación de movimiento del marco	Materiales delgados utilizan compensación positiva, materiales gruesos usan compensación negativa, ajuste de acuerdo a su necesidad actual.	0	5 % , 0, -5%, -10%
Usar (o no) el adornado	Usar (o no) el adornado	Si	Si, No
Quiebre del levantamiento del tren de aterrizaje	Levantar (o no) el tren de aterrizaje luego de que haya quiebre en el sequín.	Si	Si, No
Reiniciar el marco después	Encontrar (o no) el origen del marco absoluto luego de encender.	No	Si, No

de encender			
Tipo de tren de aterrizaje	Modo de tren de aterrizaje Sequin	motor	Motor, neumático
Tamaño de Sequín izquierdo	Tamaño de deslice del Sequín derecho	3*	3-9
Tamaño de Sequin derecho	Tamaño de deslice del Sequín izquierdo	3*	3-9
Algunos valores numéricos de velocidad de puntada	Ajuste de velocidad menor a puntadas continuas.	20*	5-20
E			
Retraso del freno del eje principal	Mientras más largo es el número, mayor será el ángulo.	8*	1-20
Mover (o no) el marco del adornado	Mover (o no) el marco despues del adornado	No	Si, No
Velocidad del motor del gancho	Ajuste de velocidad del motor de paso para el gancho.	5*	1-5
Velocidad de levantamiento Sequin	Ajuste de velocidad del motor de paso para el levantamiento.	3*	1-4
Señales de voz rota	Cuan larga debe ser la señal despues de un quiebre para cada intervalo de tiempo.	1	1-3, Cercano
Tipo de estante para la cuerda	El tipo de marco de cuerda para el bordado que se desea utilizar	JY*	JY, GJ
Métodos de levantamiento de cuerda	Un modo para levantar la cuerda de bordado	Poder*	Poder, Aire válvula
Aplitud del columpio de la	Ajuste del columpio de la cuerda de bordado	20	0-20

cuerda			
Ajustador de cuerda floja	Ajuste para soltar o apretar la cuerda del bordado	1*	0-9
Velocidad de levantamiento de cuerda	Velocidad de levantamiento de la cuerda de bordado	3*	1-4

n* la máquina usa puntadas (no de fábrica)

-* ajuste de acuerdo a sus requerimientos (no de fábrica)

21. 2 Fallas en el sistema y solución

Fault	Cause	Solution
ation timeout or 1/2 communication timeout of Multifunction board	1.Fallo en la linea de señal de conexión desde el cabezal operacional hasta la tarjeta multifuncional. 2.La tarjeta multifuncional no coincide con el cabezal de operaciones. 3.Tarjeta multifuncional con problemas.	1.Reemplace el cable 2.Reemplace la tarjeta multifuncional 3.Reemplace la tarjeta multifuncional
El panel táctil no responde	1.No está enchufado correctamente 2.Panel táctil con problemas	1. Vuelva a insertar el enchufe 2.Reemplace el panel
Movimiento en el panel táctil（posición incorrecta de los botones）	1.Panel táctil vencido 2.Panel táctil con problemas	1. Vuelva a calibrar el panel 2.Reemplace el panel
El eje principal no está en 100º	El eje principal no se detiene en 100º	Arrastre o mueva manualmente el eje principal a 100º
Eje principal no gira	1.El controlador del eje principal no esta recibiendo energía 2.El motor del eje principal no está recibiendo energía. 3.Controlador o motor con problemas	1.Revise el cable de energía 2.Revise la entrada de energía del controlador 3.Reemplace el controlador o el motor
Giro reverso eje principal	1.Error de parámetro del controlador servo 2.Fase del codificador A/B invertido	1.Reinicie los parámetros 2.Ajuste la conexión de la fase del codificador A/B
Position no en cero.	1.Panel de señal cero con problemas 2.Fallo en la conexión de la tarjeta con el terminal de posición cero.	1.Reemplace el panel 2.Revise o reemplace el cable de conexión

Sobre-tiempo de cambio de color	1.Cambio de color para que el motor no gire 2.Estancamiento en el motor de cambio de color 3.Fallo en el cable de alimentación de motor	1.Revise el cable o el motor 2.Repare o reemplace las partes estancadas 3.Revise o repare el cable
No hay posición de puntada	1.Fallo en la detección de rueda de puntada 2.Tarjeta de detección de puntada con problemas	1.Ajuste la posición 2.Reemplace la tarjeta
Falla en el controlador del motor X	1.Sobre-voltaje 2.Controlador con problemas	1.Revise la entrada de energía 2.Reemplace el controlador
Falla en el controlador del motor Y	1.Sobre-voltaje 2.Controlador con problemas	1.Revise la entrada de energía 2.Reemplace el controlador
El adornado no está en su lugar	1.El detectado del interruptor no está en su lugar 2.Detectado del interruptor con problemas	1.Ajuste manualmente la posición de adornado 2.Reemplace el interruptor de proximidad.
El motor de adornado no gira	1.Enchufe del motor mal conectado 2.Tarjeta multifuncional con problemas 3.Motor con problemas	1.Revise y vuelva a insertar el enchufe 2.Reemplace la tarjeta multifunctional 3.Reemplace el motor
Motor de gancho no gira	1.Enchufe del motor no está bien conectado 2.Tarjeta de multifunción con problemas 3.Motor con problemas	1.Check cable or plug, re-insert plug 2.Replace multifunction board 3.Reemplace el motor
Problemas en el bloqueo del cabezal (barra caída de puntada)	1.Poor contact of motor plug or cable 2.Multifunction board destroy 3.Motor destroy 4.Mechanical malposition or stuck	1.Check cable or plug, re-insert plug 2.Replace multifunction board 3.Replace motor 4.Maintenance of machinery part
Fallo en la posición Sequin	Fallo en el ajuste de la barra de puntada Sequin	Reinicie la secuencia de cambio de color
Detección anormal para quiebre de puntada	1.Posición de instalación de cupla óptica no está bien hecha. 2.Cupla óptica en mal estado 3.Fallo en el cable o enchufe desde la copla óptica hasta la tarjeta multifunción. 4.Tarjeta multifunción con problemas. 5.Parámetro de bordado “Detección de hilo ancho roto” o “Detección de hilo inferior roto” como errores de ajuste.	1.Vuelva a ajustar en la instalación 2.Reemplace la copla óptica 3.Revise el cable y vuelva a conectar 4.Reemplace la tarjeta de multifunción 5.Ajuste los parámetros de bordado correctamente
Posición	1.Error de datos en el diseño	1.Revise el diseño

incorrecta del diseño	2.Velocidad de rotación alta 3.Conducción baja de XY 4.Fallo mecánico	2.Reduzca la velocidad del eje principal 3.Cambie la velocidad de valor numérico de cambio de detención de aguja 4.Mantenimiento de la máquina
+X fallo límite	+X dirección límite	Mueva el cuadro manualmente en dir. opuesta
-X fallo límite	-X dirección límite	Mueva el cuadro manualmente en dir. opuesta
+Y fallo límite	+Y dirección límite	Mueva el cuadro manualmente en dir. opuesta
-Y fallo límite	-Y dirección límite	Mueva el cuadro manualmente en dir. opuesta