

 **texi**®

Culture of Sewing



Model TEXI IRIS 12

Spis treści

Rozdział 1 Informacje ogólne	1
1.1 Ostrzeżenia	1
1.2 Główne cechy	3
1.3 Dane techniczne	6
Rozdział 2 Przewodnik haftowania	7
2.1 Wygląd i sposób obsługi panelu sterowania	7
2.2 Sposób obsługi interfejsu głównego	8
2.3 Podstawowa procedura haftowania	15
2.4 Normalne haftowanie, powracanie i łatanie	18
2.5 Obsługa haftowania	19
2.6 Wykrywanie zerwania nici	19
2.7 Stan pracy	19
Rozdział 3 Zarządzanie pamięciami USB	21
3.1 Wybór pamięci USB	21
3.2 Podgląd wzoru	23
3.3 Import wzoru	24
3.4 Obsługa katalogów	25
3.5 Tworzenie nowego folderu w aktualnym folderze	26
3.6 Kasowanie obiektów z pamięci USB (w tym plików wzorów i folderów)	26
3.7 Formatowanie pamięci USB	27
Rozdział 4 Parametry wspólne i kolejność zmiany kolorów	29
4.1 Ustawienia parametrów wspólnych	29
4.1.1. Ustawienia skalowania X-Y	30

4.1.2. Ustawienia kąta obrotu	31
4.1.3. Kierunek wzoru	32
4.1.4. Tryb pierwszeństwa.....	32
4.1.5. Rep.Tryb powtórzeń	32
4.1.6. Rep.Kolejność powtórzeń.....	32
4.1.7. X-Y Rep.Liczba powtórzeń X-Y	33
4.1.8. X-Y Rep.Odstęp między powtórzeniami X-Y.....	33
4.2 Ustawienia kolejności zmiany kolorów	33
4.2.1. Interfejs zmiany kolorów	33
4.2.2. Ustawienia kolejności zmiany kolorów.....	34
4.2.3. Ustawienie koloru igielnicy.....	35
Rozdział 5 Ustawienia parametrów haftowania.....	37
5.1 Procedura ustawiania parametrów ogólnych.....	38
5.2 Opis niektórych funkcji w parametrach ogólnych	39
5.2.1. Funkcja haftu cyklicznego.....	39
5.2.2. Regulacja hamulca (konieczna dla nowej maszyny).....	40
Rozdział 6 Zarządzanie zapisanymi wzorami.....	41
6.1 Interfejs zarządzania zapisanymi wzorami i inne interfejsy obsługi zapisanych wzorów	41
6.2 Wybór wzoru do haftowania	43
6.3 Podgląd zapisanego wzoru	43
6.4 Eksportowanie wzorów	45
6.5 Kopiowanie zapisanych wzorów.....	47
6.6 Tworzenie wzoru na podstawie zarysu	49
6.7 Tworzenie wzorów wysokiej prędkości.....	49

6.8 Dzielenie wzorów.....	49
6.9 Tworzenie wzoru z istniejących parametrów.....	50
6.10 Wzory mozaikowe	51
6.11 Tworzenie wzorów łączonych	52
6.12 Korekta ściegu na satynie	55
Rozdział 7 Zarządzanie wzorami literowymi	56
7.1 Wejście do głównego interfejsu haftowania liter	56
7.2 Wprowadzenie ciągu liter do haftowania.....	56
7.3 Korygowanie wzoru literowego	57
7.4 Zapisywanie wzoru literowego	61
Rozdział 8 Operacje pomocnicze	63
8.1 Wybór ramy	63
8.2 Ustawienie punktu środkowego ramy	64
8.3 Ustawienie punktu przesunięcia.....	65
8.4 Powrót ramy do punktu początkowego.....	66
8.5 Wyzerowanie przesunięcia XY	68
8.6 Pozycjonowanie bez haftowania	68
8.6.1. Przesunięcie bez haftowania do przodu, niska prędkość.....	69
8.6.2. Przesunięcie bez haftowania do tyłu, niska prędkość.....	69
8.6.3. Przesunięcie bez haftowania do przodu, wysoka prędkość	69
8.6.4. Przemieszczenie do następnego koloru	70
8.6.5. Przesunięcie bez haftowania do przodu.....	70
8.6.6. Przesunięcie bez haftowania do tyłu	70
Rozdział 9 Funkcja operacji pomocniczych	71
9.1 Opuszczenie igły	71

9.2 Konfiguracja sieci WiFi	72
Rozdział 10 Pozostałe funkcje	76
10.1 Statystyki.....	76
10.2 Rozwiązywanie problemów z maszyną	78
10.2.1. Kalibracja ekranu dotykowego.....	79
10.2.2. Konfiguracja funkcji.....	81
10.3 Język	82
10.4 Ustawienia daty	83
10.5 Informacje	83
Rozdział 11 O naszywaniu cekinów JF	85
11.1 Podsumowanie naszywania cekinów	85
11.2 Procedura naszywania cekinów	86
11.3 Wprowadzanie projektu cekinów.....	86
11.4 Edytowanie projektu cekinów.....	87
11.5 Ustawianie parametrów haftowania wielocekinowego.....	92
11.6 Ręczna obsługa naszywania cekinów	93
11.7 Rozwiązywanie problemów z naszywaniem cekinów	94
11.8 Naprawianie cekinów.....	95
Rozdział 12 Obsługa haftowania zygzaków	96
12.1 Funkcje.....	96
12.2 Najważniejsze dane techniczne.....	96
12.3 Wykonanie haftowania zygzaków	96
12.4 Powiązane parametry i ustawienia trybu	96
12.5 Operacje powiązane z haftowaniem zygzaków	98
12.5.1. Przetworzenie między pozycją do haftowania płaskiego a pozycją do haftowania zygzakowego	

Zmiany specyfikacji technicznej mogą zostać wprowadzone bez uprzedzenia	98
12.5.2. Wykonanie haftowania zygzakowego na osi M	100
Rozdział 13 Haftowanie z tasiemkami	101
13.1 Wprowadzenie do funkcji	101
13.2 Podstawowe dane techniczne	101
13.3 Parametry i ustawienia	101
13.4 Wykonanie względne haftowania specjalnego	103
13.4.1. Przełączenie między głowicą do ściegu płaskiego a głowicą specjalną	103
13.4.2. Wykonanie haftowania specjalnego na osi M	104
13.4.3. Obsługa stopki dociskowej	105
13.5 Rozwiązywanie problemów z haftem specjalnym	105
13.6 Procedura haftu specjalnego	106
13.7 Kategoria mechaniczna i wybór trybu napędu w maszynach do haftu specjalnego	106
Rozdział 14 Aktualizacja głównego oprogramowania przez internet	108
Rozdział 15 Aktualizacja oprogramowania karty rozszerzeń	111
Załącznik 1 Lista parametrów	115
Załącznik 2 Obsługa pamięci USB	131
Załącznik 3 Opis funkcji automatycznego ograniczania pozycji dla haftowania odzieży	
Załącznik 4 Krótki przewodnik obsługi sterownika A15Pro.	138

Zmiany specyfikacji technicznej mogą zostać wprowadzone bez uprzedzenia

Rozdział 1 Informacje ogólne

Dziękujemy za skorzystanie z Komputerowego Systemu Sterowania Hafciarki Dahao.

W celu prawidłowej i bezpiecznej obsługi maszyny należy uważnie zapoznać się z instrukcją obsługi.

Niniejszą instrukcję należy zachować do późniejszego użytku.

1.1 Ostrzeżenia

Należy przestrzegać poniższych zasad bezpieczeństwa, aby uniknąć pożaru, porażenia prądem i nieprzewidzianych obrażeń.

Na co należy zwrócić uwagę podczas pracy	
 Niebezpieczeństwo	Podczas pracy nie należy otwierać obudowy maszyny. Dotknięcie części pod napięciem grozi śmiercią. Części obracające się mogą spowodować poważne obrażenia.
 Zabronione	Nie należy wystawiać maszyny na wilgoć, szkodliwe gazy, wodę i kurz.
 Zabronione	Nie należy przechowywać maszyny w miejscach podlegających drganiom, gdyż może to spowodować uszkodzenie maszyny.
 Uwaga	Aby zapewnić bezpieczeństwo pracy, należy przestrzegać wszystkich ostrzeżeń i wymogów bezpieczeństwa.
 Uwaga	Ekran LCD jest delikatny. Do jego obsługi nie należy używać twardych ani ostro zakończonych przedmiotów.
 Uwaga	Pendrive należy wsuwać do gniazda poprawnie i bez użycia siły, aby zapobiec uszkodzeniu złącza USB lub pamięci USB.
 Uwaga	Instrukcja zostanie w razie potrzeby rozszerzona o dodatkowe załączniki. W przypadku rozbieżności między instrukcją a załącznikiem, pierwszeństwo ma treść załącznika.
Na co należy zwrócić uwagę podczas transportu	
 Uwaga	Podczas przesuwania maszyny nie należy ciągnąć za kabel.
 Uwaga	Aby zapewnić bezpieczeństwo pracy, należy przestrzegać wszystkich ostrzeżeń i wymogów bezpieczeństwa.
 Wymagania konieczne	Przeciążenie może spowodować poważne uszkodzenia. Załadunek należy wykonywać zgodnie z instrukcją na opakowaniu.

Na co należy zwrócić uwagę podczas montażu	
 Uwaga	Należy uważać, aby nie zatkać otworu wentylacyjnego maszyny. Nie należy wprowadzać innych przedmiotów do maszyny; może to spowodować pożar.
 Uwaga	Należy upewnić się, że maszyna zostało zamontowane poprawnie.
 Uwaga	Nie należy wystawiać maszyny na wilgoć, szkodliwe gazy, wodę i substancje łatwopalne.
Na co należy zwrócić uwagę przy podłączaniu przewodów	
 Zabronione	Nie naruszać izolacji obwodów.
 Zabronione	Nie wolno podłączać przeciążonego urządzenia elektronicznego do złącz (np. gniazd i styków).
 Uwaga	Należy upewnić się, że izolacja wszystkich przewodów (w tym przewodu sygnałowego i zasilającego) jest nienaruszona.
 Uwaga	Przewody sygnałowe i zasilające powinny być rozdzielone. Nie wolno łączyć ich razem.
 Uwaga	Wszystkie przewody powinny być unieruchomione. Przewodów nie należy poddawać obciążeniu. Należy upewnić się, że wszystkie zgięcia przewodów są odpowiednio zabezpieczone. W razie potrzeby należy zastosować korytka kablowe, aby poprawić izolację.
 Uwaga	maszyna musi być uziemiona. Jako przewód uziemiający należy zastosować kabel z izolacją w kolorze zielonym, z żółtymi paskami lub bez. Powierzchnia przekroju przewodu powinna wynosić co najmniej 2 mm ² , a rezystancja uziemienia powinna wynosić poniżej 10 Ω. Przewód uziemiający musi być zamocowany za pomocą zaciskarki do okrągłego, fabrycznie zaizolowanego zacisku, oraz podłączony do miejsca na obudowie maszyny, oznaczonego symbolem uziemienia.
Na co należy zwrócić uwagę podczas eksploatacji	
 Niebezpieczeństwo	Nie używać maszyny, jeśli osłona części ruchomych jest uszkodzona.
 Zabronione	Podczas pracy maszyny nie wolno dotykać części ruchomych.
 Uwaga	Należy upewnić się, że konfiguracja źródła zasilania jest prawidłowa. Należy stosować stabilizowane źródło napięcia, jeśli wahania napięcia są większe, niż -10%~10%.

 Uwaga	Jeśli pojawi się ostrzeżenie, należy rozwiązać problem. Pracę można wznowić dopiero po rozwiązaniu problemu.
 Uwaga	Przełącznik zasilania wyposażony jest w zabezpieczenie przetężeniowe. Jeśli przełącznik przetężeniowy zostanie uruchomiony, można go ponownie przełączyć dopiero po 3 minutach.
Na co należy zwrócić uwagę podczas konserwacji i przeglądów	
 Ostrzeżenie	W razie potrzeby otwarcia obudowy maszyny należy najpierw odłączyć zasilanie. Z uwagi na ładunek nagromadzony w maszynie należy odczekać co najmniej minutę przed otwarciem obudowy.
 Uwaga	Elektryczność statyczna może uszkodzić płytki obwodów drukowanych. Płytki obwodów drukowanych może demontować wyłącznie zawodowy technik.
 Uwaga	Jeżeli maszyna nie jest używana przez dłuższy czas, należy je okresowo uruchamiać (raz co 2 - 3 dni, co najmniej na godzinę).
 Uwaga	Jeżeli maszyna nie jest używana przez dłuższy czas, przed ponownym uruchomieniem należy wykonać przegląd.
Na co należy zwrócić uwagę przy utylizacji	
 Uwaga	Utylizację należy przeprowadzić zgodnie z obowiązującymi przepisami dotyczącymi elektroniki przemysłowej.

1.2 Główne cechy

1. Przyjazny użytkownikowi interfejs i panel dotykowy

Wykorzystanie panelu dotykowego zapewnia wygodną obsługę i łatwe opanowanie użytkownika maszyny. Estetyczny ekran wprowadza ergonomię i komfort do codziennej pracy.

2. Duża pojemność pamięci

Pamięć ma pojemność 100 milionów ściegów, umożliwiając spełnienie różnorodnych wymagań klientów.

3. Dwa miliony ściegów w jednym wzorze

W chwili obecnej jeden wzór w systemie może obejmować do 2 milionów ściegów i 1000 automatycznych zmian koloru.

4. Równoległe wykonywanie zadań i swobodne przełączanie między zadaniami

Podczas haftowania można wykonywać takie czynności, jak importowanie i eksportowanie wzorów, przygotowanie do wykonania kolejnych wzorów oraz modyfikację parametrów.

5. Zapisywanie często używanych parametrów oraz kolejności zmiany kolorów we wzorach Wzory są zapisywane razem z ich parametrami, kolejnością zmiany kolorów oraz kolorami igielnicy. System może przechowywać parametry pracy oddzielnie dla każdego wzoru. Parametry dla wzoru można ustawić w trakcie wykonywania poprzedniego wzoru, co oszczędza czas i zwiększa wydajność. Ponadto, stanowi to jedną z podstaw zarządzania siecią.

6. Importowanie i eksportowanie wzorów z pamięci USB

Pamięć USB można wykorzystać do przenoszenia danych. Pamięci USB obsługują operację DIR, która umożliwia łatwe zarządzanie wzorami. System obsługuje do 400 wzorów lub podkatalogów w każdym katalogu. Nie ma ograniczeń co do głębokości drzewa katalogów. Możliwe jest ładowanie wzorów w formacie binarnym, ternarnym oraz Z-narnym.

7. Haftowanie łąt

Ta funkcja umożliwia ustawienie punktu łąty w pozycji określonego kodu koloru lub kodu zatrzymania, co powoduje, że gdy maszyna doprowadzi haft do punktu łąty, zatrzyma pracę i odsunie ramę w celu naniesienia łąty. Po naniesieniu łąty należy nacisnąć przycisk Start, aby przywrócić ramę na pozycję i kontynuować haft.

8. Regulacja hamulca

Użytkownik może regulować parametr siły hamulca, aby umożliwić głównemu wałowi zatrzymanie we właściwej pozycji, odpowiednio do charakterystyki własnych maszyn haftujących.

9. Zapisanie punktu początkowego

Funkcja ta umożliwia zapisanie punktu początkowego poszczególnych wzorów, dzięki czemu nie ma potrzeby ręcznego wyszukiwania punktu początkowego podczas ponownego haftowania tego samego wzoru.

10. Konserwacja mechaniczna i rozwiązywanie problemów

Ta funkcja umożliwia łatwe zorientowanie się w ewentualnych awariach, a także konserwację i rozwiązywanie problemów z maszyną, np. testowanie działania modułu kodującego, szybkości pracy wału, komponentów maszyny, precyzji zatrzymania wału itp.

11. Obsługiwane języki

W chwili obecnej system obsługuje wyświetlanie interfejsu w języku chińskim, angielskim, hiszpańskim, tureckim, francuskim i w wielu innych.

12. Eksport wzorów

Wzory można eksportować i zapisywać na pamięciach USB. Wykorzystanie formatu binarnego TAJIMA umożliwia przesyłanie danych przez internet (inne formaty nie mogą być przesyłane bezpośrednio).

13. Haft powtarzalny

Produktywność haftowania można zwiększyć, korzystając z funkcji haftu powtarzalnego, którą można używać także w połączeniu z funkcją haftu cyklicznego.

14. Haft cykliczny

Dzięki tej funkcji, po zakończeniu wykonywania wzoru maszyna automatycznie powraca do punktu wyjścia i ponownie wykonuje ten sam haft. Można również znacząco zwiększyć produktywność, łącząc tę funkcję z funkcją haftowania wzorów specjalnych lub funkcją haftu powtarzalnego.

15. Kompilowanie wzorów

(1) Kompilowanie danych wybranych wzorów w celu wygenerowania nowego wzoru

Użytkownik może skompilować dowolny wzór według skali powiększenia, kąta obrotu oraz powtórzenia pełnego lub częściowego, aby wygenerować nowy wzór i zapisać go w pamięci. Nowy wzór można wykorzystać do haftowania, eksportu oraz innych operacji.

(2) Kompilowanie połączonego wzoru

Po skonfigurowaniu połączonego wzoru system może skompilować wzór w celu wygenerowania nowego i zapisania go w pamięci. Nowy wzór można wykorzystać do haftowania, eksportu oraz innych operacji.

16. Wzór literowy

Dostępnych jest 28 wbudowanych bibliotek czcionek. Użytkownik może tworzyć grupy liter i zmieniać kolejność liter odpowiednio do różnych potrzeb. Funkcja ta zapewnia efektywne możliwości, jest prosta i łatwa w obsłudze.

17. Edycja wzorów (funkcja w trakcie opracowania)

18. Regulacja prędkości

Można ustawić najwyższą szybkość haftowania. Podczas haftowania szybkość może być zmieniana automatycznie wraz ze zmianami częstotliwości pracy igły.

19. Przycinanie nici

Przycinanie nici może być wykonywane ręcznie. maszyna może automatycznie przycinać nić po zakończeniu procesu haftowania lub przy zmianie koloru.

20. Wykrywanie zerwania nici

W przypadku zerwania lub wykorzystania całości nici maszyna wstrzyma pracę i zapali kontrolkę ostrzegawczą.

21. Zmiana koloru

W momencie zmiany koloru użytkownik może albo wykonać zmianę koloru ręcznie, albo pozwolić, by system zrobił to automatycznie, zgodnie ze skonfigurowaną kolejnością.

1.3 Specyfikacja techniczna

1. Maksymalna liczba wzorów zapisanych w pamięci: 800
2. Pojemność pamięci: 100 milionów ściegów
3. Rozdzielczość ekranu: 1280*800
4. Szybkość portu sieciowego: 100 Mbps
5. Obsługiwana metoda wymiany danych: Pamięć USB, sieć
6. Precyzja sterowania: Minimalny, kontrolowany odstęp między ściegami wynosi 0,1 mm
7. Zakres ściegu: 0,1mm~12,7mm

Rozdział 2 Przewodnik haftowania

2.1 Wygląd i sposób obsługi panelu sterowania

I. Wygląd panelu sterowania



1. Panel dotykowy

Wykorzystuje wyświetlacz LCD o wysokiej luminacji oraz interfejs człowiek-maszyna z użyciem ekranu dotykowego.

2. Przyciski

Naciśnięcie przycisków umożliwia rozpoczęcie i wstrzymanie haftowania.

3. Główny port USB

Umożliwia podłączenie pamięci USB w celu wprowadzenia/wyprowadzenia danych.

II. Użycie panelu dotykowego

Maszyna wykorzystuje panel dotykowy w roli urządzenia wejścia. Aby przedłużyć żywotność panelu i utrzymać jego funkcjonalność, należy unikać zbyt silnego naciskania ekranu podczas pracy. Nie należy też używać ostrych ani twardych przedmiotów do jego obsługi.

III. Użycie pamięci USB

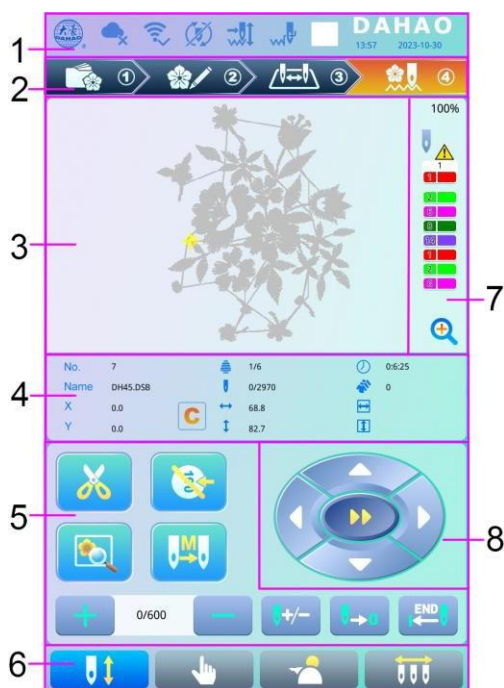
Należy zwracać uwagę na elektryczność statyczną. Należy pamiętać o rozproszaniu ładunku (sugerujemy dotknięcie podstawy lub ramy maszyny w celu rozładowania nagromadzonej elektryczności) przed włożeniem/wyjęciem pamięci USB.

Należy zwracać uwagę na kierunek ułożenia pamięci USB przy wkładaniu do portu. Nie należy wyjmować pamięci USB podczas pobierania lub zapisywania danych na pamięci USB. W przypadku wyjęcia pamięci lub awarii zasilania podczas

pobierania/zapisywania, dane mogą zostać utracone. W takim przypadku należy sprawdzić integralność danych na pamięci USB i ewentualnie naprawić je przed ponownym użyciem.

Uwaga: Podczas procesu inicjalizacji, jeśli dojdzie do utraty zasilania lub pamięć USB zostanie wyjęta, może ona zostać trwale uszkodzona.

2.2 Sposób obsługi interfejsu głównego



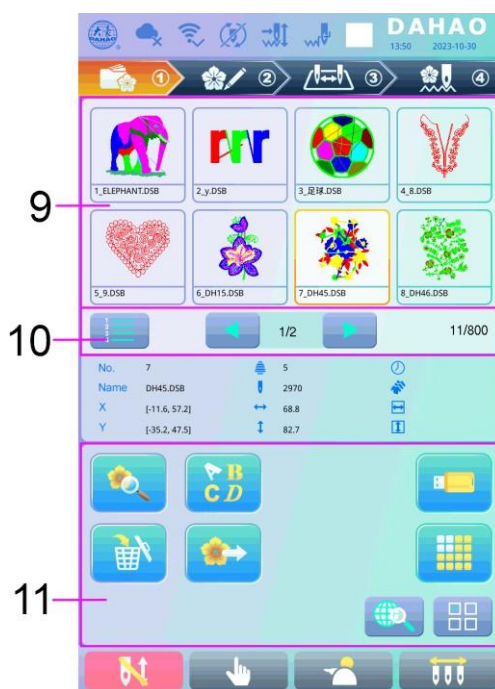
Lp.	ikony	Nazwa	Opis	Strona początkowa
1		Status chmury bezprzewodowej	Status chmury bezprzewodowej (rozłączono , podłączono , rejestracja zakończona powodzeniem)	
		Stan połączenia WiFi	Stan połączenia WiFi (rozłączono , połączono)	
		Haft cykliczny	Haft cykliczny jest w tej chwili dostępny. Należy nacisnąć przycisk parametrów użytkownika lub parametrów specjalistycznych , aby przejść do ekranu ustawień parametrów, gdzie można zmienić ustawienia haftu cyklicznego.	

Lp.	ikony	Nazwa	Opis	Strona początkowa
1		Zerwanie nici	Ten symbol pojawi się, jeśli maszyna przerwie pracę z powodu zerwania nici.	
		Status haftu pomocniczego/ścieg zabezpieczający/haft specjalny.	Ścieg zabezpieczający, cekiny itp.	
		Numer ramy	Wskazuje aktualnie używaną ramę.	
2		Zarządzanie wzorami	Interfejs zarządzania wzorami	
		Ustawienia parametrów	Interfejs ustawiania parametrów	
		Ustawienia kolejności zmiany kolorów	Interfejs ustawień kolejności zmiany kolorów	
		Główny interfejs	Główny interfejs	
3		Obszar wyświetlania wzoru	W tym miejscu wyświetlany jest wzór przeznaczony do zastosowania w hafcie.	
4		Podstawowe dane wzoru	W tym miejscu wyświetlane są podstawowe dane aktualnego wzoru.	
		Wyczyść przesunięcie X/Y	Wyzerowanie aktualnej wartości przesunięcia X/Y	
5		Ręczne przycinanie nici	Po zatrzymaniu maszyny można kliknąć ten przycisk w celu wykonania ręcznego przycinania nici (w tym nici na szpuli).	Podrozdział 2.3
		Ręczna korekta wału głównego	Po zatrzymaniu, jeśli wał główny nie znajduje się w prawidłowej pozycji  , naciśnij ten klawisz, aby ustawić wał w odpowiedniej pozycji  .	Podrozdział 2.3
		Wybór i pozycja ramy	Wybór i pozycja ramy	
		Automatyczna zmiana kolorów, Automatyczny start	Jeżeli maszyna jest ustawiona na automatyczną zmianę kolorów, należy zawczasu skonfigurować kolejność zmiany kolorów. Po naciśnięciu przycisku rozpoczęcia haftowania, niezależnie od aktualnego położenia igielnicy, maszyna zmieni igłę zgodnie z ustawioną kolejnością zmiany kolorów i wykona haft.	
		Ręczny start z automatyczną zmianą kolorów		

Lp.	ikony	Nazwa	Opis	Strona początkowa
			-- Gdy wystąpi kod zmiany koloru, maszyna zatrzyma się automatycznie i przejdzie do wskazanej pozycji igły, zgodnie z kolejnością automatycznej zmiany kolorów. Jeśli maszyna jest ustawione na start automatyczny, rozpocznie haftowanie automatycznie; jeżeli jest ustawione na start ręczny, użytkownik musi nacisnąć przycisk startu haftowania.	
5		Ręczny start z ręczną zmianą kolorów	Gdy maszyna jest w tym stanie, należy wybrać pozycję igły z ręczną zmianą kolorów () , aby wybrać pozycję igły, a następnie nacisnąć przycisk startu haftowania. Po wystąpieniu kodu zmiany koloru, maszyna wstrzyma pracę automatycznie. Pojawi się ikona  , a system będzie oczekiwał ręcznej zmiany koloru. W tym momencie należy wykonać ręczną zmianę koloru () , aby ustawić igłę w wymaganym położeniu, a następnie nacisnąć przycisk rozpoczęcia haftowania.	
		Przyspieszanie wału głównego, hamowanie wału głównego	Ta opcja służy do ustawiania przyspieszenia/szybkości hamowania wału głównego. Gdy wał główny osiągnie prędkość maksymalną/minimalną, ten przycisk stanie się niedostępny.	
		Praca jałowa	Służy do przemieszczania ramy do zadanej pozycji bez wykonywania haftu.	
		Powrót do punktu początkowego	Po zatrzymaniu maszyny można kliknąć ten przycisk, aby rama automatycznie powróciła do punktu początkowego aktualnego projektu.	
		Powrót do punktu zatrzymania	Kiedy maszyna wstrzyma pracę, można kliknąć przycisk ręcznego przemieszczania ramy, aby przesunąć ramę (np. przy aplikacji).	

Lp.	ikony	Nazwa	Opis	Strona początkowa
			Następnie można kliknąć ten przycisk, aby rama powróciła do punktu zatrzymania aktualnego projektu.	
6		Stan gotowości do haftowania, potwierdzenie haftowania	Gdy maszyna znajduje się w stanie gotowości, użytkownik może wykonać przygotowania do haftowania, takie jak wybór wzoru, ustawienie skali, parametrów powtarzania itp. Kliknięcie tego przycisku powoduje potwierdzenie ustawień, a maszyna przejdzie ze stanu gotowości do haftowania  do stanu potwierdzenia haftowania  .	
		Stan potwierdzenia haftowania, anulowanie haftowania	W tej chwili maszyna jest w stanie potwierdzenia haftowania i użytkownik może w każdej chwili rozpocząć haftowanie. Gdy maszyna zatrzyma się, można kliknąć ten przycisk, aby potwierdzić odwołanie stanu potwierdzenia haftowania. Maszyna powróci ze stanu potwierdzenia haftowania  do stanu gotowości do haftowania  .	
		Wykonywanie innych funkcji	Naciśnięcie tego przycisku powoduje przejście do interfejsu innych funkcji, takich jak zapytanie statystyczne, ustawienie punktu środkowego ramy, powrót ze stanu wyłączenia, ustawienie miękkiego ograniczenia, zarządzanie uprawnieniami maszyny, kalibracja ekranu dotykowego i zarządzanie czasem.	Rozdział 9
		Pomocnicza operacja haftowania	zatrzymanie igły, cekiny, haft specjalny itd.	
		Ręczna zmiana koloru	When machine stops at correct position  , the operation is valid; press it to enter manual color-changing interface, where user can click corresponding needle position number to make color-changing.	Podrozdział 2.3

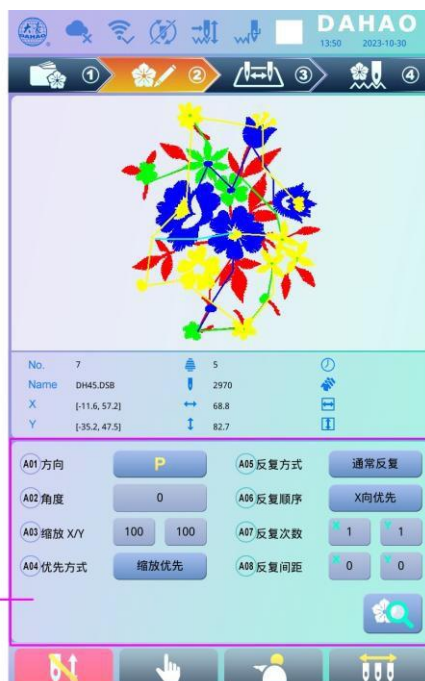
Lp.	ikony	Nazwa	Opis	Strona początkowa
7		Aktualna pozycja igły	Ta wartość wskazuje aktualną pozycję igły. 0 oznacza nieprawidłową pozycję igły.	
		Aktualny czas zmiany koloru	Wartość początkowa wynosi 1. Po rozpoczęciu haftowania wartość ta będzie powiększana o 1 po każdym, udanym zakończeniu zmiany koloru.	
		Kolejność zmiany kolorów	Jest to kolejność igielnic przy zmianie kolorów. Wartość 3 D wskazuje aktualną pozycję igły.	
		Przybliżenie wzoru	Przybliżenie wzoru stanowi obszar wyświetlania wzoru. Przytrzymanie przycisku przez 2 s zmienia tryb na  .	
8		Ręczne przesuwanie ramy	Rama będzie przemieszczać się odpowiednio do przycisków kierunku.	



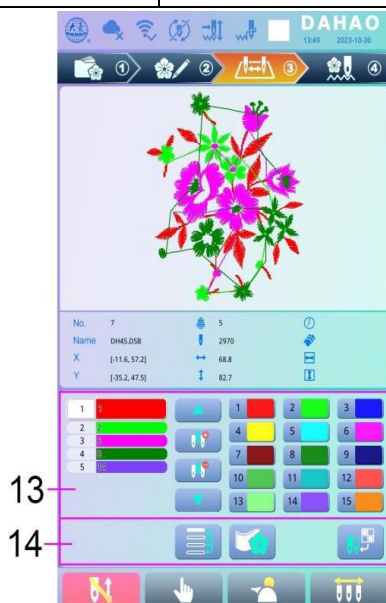
Lp.	ikony	Nazwa	Opis	Strona początkowa
9		Lista wzorów	Pole umożliwiające wybór wzorów wyświetlonych według kolejności ich numeracji	
10		Sortowanie wzorów	Układ wzoru: Sortowanie według numeru wzoru  , sortowanie według czasu	

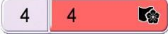
				
Lp.	ikony	Nazwa	Opis	Strona początkowa
10		Poprzednia strona/Następna strona	Przejdzie do kolejnych stron listy wzorów	
11		Podgląd zapisanego wzoru	Umożliwia zapoznanie się ze szczegółami wzoru, powiększenie lub zmniejszenie jego skali, przesunięcie lub wykonanie analogowego wyświetlenia wzoru	
		Wzór literowy	Wzór literowy oraz jego ustawienia parametrów	
		Kasowanie wzorów	Umożliwia kasowanie wybranych wzorów	
		Eksport wzorów	Umożliwia przesyłanie zapisanych wzorów do pamięci USB	
		Zarządzanie pamięciami USB	Naciśnięcie powoduje wejście do interfejsu zarządzania pamięciami USB.	
		Pozostałe funkcje	Ten przycisk otwiera interfejs zapisanych wzorów, umożliwiając ich kopiowanie, kasowanie, łączenie itp.	
		Wzory online		
		Wybór pojedynczy/wielokrotny	Przełączenie między trybem wyboru pojedynczego a wyboru wielokrotnego.	

12



Lp.	ikony	Nazwa	Opis	Strona początkowa
12		Ustawienia parametrów wspólnych	Użytkownik może dostosować te parametry w celu regulacji końcowego wyglądu haftu wykonanego na podstawie wzoru.	
		Podgląd wzoru	Załadowanie wybranego wzoru, wyświetlenie danych wzoru oraz wykreślenie jego zarysu.	

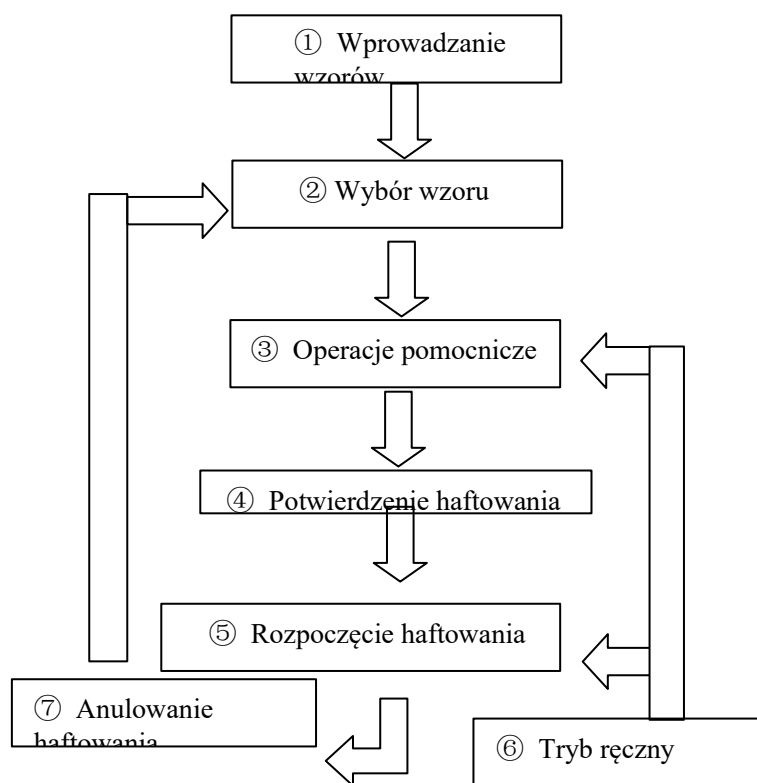


Lp.	ikony	Nazwa	Opis	Strona początkowa
13		Aktualna pozycja operacji	Tu można ustawić, wstawić i skasować numer igielnicy.	
		Lista numerów grup kolorów	Wyświetla numer grupy kolorów aktualnego wzoru	
		Numer i kolor igielnicy	Pokazuje numer igielnicy i kolor nici igielnicy danej grupy kolorów	
		Przesunięcie do góry	Przesuwa w górę listę zmiany kolorów, umożliwiając wybór grupy kolorów, którą należy ustawić	
		Wprowadzenie numeru igielnicy	Należy nacisnąć ten przycisk, a następnie nacisnąć numer igielnicy, aby wstawić ją na aktualną pozycję na liście numerów igielnic.	
		Kasowanie numeru igielnicy	Skasowanie aktualnego numeru igielnicy z listy numerów igielnic.	
		Przesunięcie w dół	Przesuwa w dół listę zmiany kolorów, umożliwiając wybór grupy kolorów, którą należy ustawić	
Lp.	ikony	Nazwa	Opis	Strona początkowa

13		Obszar wyboru koloru numeru igielnicy	Umożliwia ustawienie koloru dla wybranego numeru igielnicy.	
14		Powtórzenie	Powtórzenie kolejności zmiany kolorów	
		Haftowanie łąt	Ustawienie wzoru haftowania łąt	
		Ustawienie koloru igielnicy	Wybór koloru igielnicy spośród kolorów domyślnych	

2.3 Podstawowa procedura haftowania

Maszyna wykonuje haft na podstawie wzorów zapisanych w pamięci. Poniżej przedstawiono podstawową procedurę haftowania:



I. Wprowadzanie wzorów

Wzory można importować przez sieć lub z pamięci USB. Wzory można przesyłać siecią tylko wtedy, gdy wyświetlany jest symbol  (rejestracja zakończona powodzeniem). Aby przejść do interfejsu zarządzania pamięcią USB, na ekranie zarządzania wzorami należy nacisnąć .

II. Wybór wzoru

Na ekranie zarządzania wzorami można wybrać wymagany wzór do haftowania.

III. Operacje pomocnicze

Po wybraniu wzoru do haftowania, a przed rozpoczęciem samego haftowania, można wykonać niezbędne operacje pomocnicze.

1. Ustawienie powtarzania, obrotu i skalowania — należy nacisnąć  ②, żeby przejść do interfejsu zarządzania parametrami.
2. Ustawienie kolejności zmiany kolorów — należy nacisnąć  ③, żeby przejść do interfejsu ustawień zmiany kolorów.
3. Ustawienie haftu naszywki — naciśnij  ③, aby wejść do interfejsu ustawień zmiany kolorów i skonfigurować haft naszywki we wzorze zgodnie ze wskazówkami.
4. Pobranie danych granic, przesunięcie do granicy bez haftowania, zarys wzoru — należy nacisnąć , aby przejść do operacji wyboru i pozycjonowania ramy.
5. Pozycjonowanie wzoru w środku ramy — należy nacisnąć, aby przejść do operacji wyboru i pozycjonowania ramy. Należy pamiętać, że funkcja ta służy do umieszczenia wzoru w środku ramy wyznaczonym przez miękkie ograniczenie.
6. Ustawienie haftu cyklicznego — należy nacisnąć , żeby przejść do funkcji pozostałych.

Należy nacisnąć , aby wyjść z interfejsu zarządzania parametrami. Następnie nacisnąć przycisk „Parametry pomocnicze haftowania” i ustawić haft cykliczny, postępując zgodnie z podpowiedziami na ekranie.

IV. Potwierdzenie haftowania

1. Po przejściu przez operacje pomocnicze należy nacisnąć , aby wyświetlić okno podpowiedzi, gdzie można wybrać , żeby potwierdzić i przestawić  (anulowanie haftowania) na (potwierdzenie haftowania), co oznacza, że maszyna weszła w stan gotowości do haftowania. 

Jeśli użytkownik wybierze , maszyna pozostanie w stanie anulowania haftowania. Maszyna nie będzie wtedy pracować, nawet jeśli użytkownik naciśnie przycisk startu. Na ekranie zostanie pokazane okno podpowiedzi, umożliwiające potwierdzenie haftowania.

2. Ustawienie zmiany kolorów i tryb rozpoczęcia

Przełączenie między  (automatyczna zmiana kolorów, automatyczny start)  automatyczna zmiana kolorów, ręczny start), a  (ręczna zmiana kolorów, ręczny start)

V. Tryb ręczny

1. Ręczne przycinanie nici:

Po zatrzymaniu maszyny naciśnij  w interfejsie głównym przycisk , aby przyciąć nić.

2. Ręczne przesuwanie ramy:

When the machine stops, press direction keys ( ,  ,  , ) to move frame along the corresponding direction. Naciśnięcie dwóch sąsiednich przycisków jednocześnie przesuwa ramę po skosie.  to przycisk szybkości ręcznego przesuwania ramy.

Naciśnięcie powoduje przełączenie między  (wysoką prędkością) a  (niską prędkością).

3. Wyczyszczenie współrzędnych ramy

Gdy maszyna jest zatrzymana, naciśnięcie  powoduje wyczyszczenie przesunięć XY, wyświetlonych w interfejsie głównym. Tej funkcji można używać przy ręcznym przesuwaniu ramy.

4. Ręczna zmiana koloru

Gdy maszyna jest zatrzymana, naciśnięcie  w interfejsie głównym powoduje przejście do interfejsu ręcznej zmiany kolorów. Następnie należy kliknąć numer igły, dla której kolor ma być zmieniony, a głowica maszyny automatycznie przesunie się do odpowiedniej pozycji igły.

Uwaga: jeżeli użytkownik chce automatycznie zapisywać kolejność automatycznej zmiany kolorów, należy włączyć tę opcję w interfejsie ręcznej zmiany kolorów na ekranie dotykowym.

5. Ręczna regulacja wału głównego

Wał główny zazwyczaj musi zatrzymać się w pozycji 100° przy zmianie koloru/igły, przesuwaniu ramy i rozpoczynaniu haftowania. Użytkownik może ręcznie obrócić wał główny do 100°, jeśli nie osiągnął on tej pozycji. Aby użyć tej funkcji, należy nacisnąć



w interfejsie głównym.

Po wykonaniu czynności, symbol  (niewłaściwa pozycja) zmieni się na  (właściwa pozycja).

6. Powrót do punktu początkowego

Naciśnięcie  powoduje powrót ramy do pozycji początkowej.

7. Powrót do punktu zatrzymania

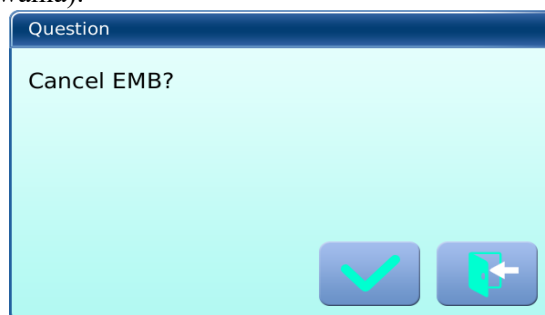
Naciśnięcie  powoduje powrót ramy do punktu zatrzymania.

8. Pozycjonowanie bez haftowania

Tej funkcji należy użyć po potwierdzeniu haftowania. Pozycjonowanie bez haftowania umożliwia maszynie przemieszczenie się do wskazanej pozycji bez wykonywania haftowania, zgodnie z poleceniem użytkownika. Należy nacisnąć , aby ustawić numer igły, kod zmiany koloru i kod zatrzymania w celu wykonania przesunięcia bez haftowania do przodu lub do tyłu.

VI. Anulowanie haftowania

Gdy maszyna jest zatrzymana, należy nacisnąć , aby wyświetlić okno podpowiedzi, gdzie można wybrać , aby przestawić  (potwierdzenie haftowania) na  (anulowanie potwierdzenia haftowania).



2.4 Normalne haftowanie, powracanie i latanie

W stanie potwierdzenia haftowania (wyświetlony symbol ) należy nacisnąć , aby rozpocząć normalne haftowanie, a podczas haftowania nacisnąć , aby przerwać haftowanie. Gdy maszyna będzie zatrzymana, naciśnięcie  powoduje powrót ramy wzdłuż pierwotnej ścieżki haftowania; jedno naciśnięcie - jeden ścieg do tyłu; przytrzymanie przez 2 s powoduje powrót ciągły nawet po puszczeniu przycisku ; ponowne  naciśnięcie powoduje zatrzymanie.

Funkcja powrotu służy do nanoszenia łąt, a po zakończeniu powrotu naciśnięcie  rozpoczyna normalne haftowanie.

2.5 Obsługa haftowania

Gdy maszyna jest zatrzymana, naciśnięcie  rozpoczyna haftowanie;

Gdy maszyna wykonuje haftowanie, naciśnięcie  zatrzymuje haftowanie.

2.6 Wykrywanie zerwania nici

Based on different working principles, thread-breakage detection devices have three types: thread take-up spring type, thread winding wheel (chopper wheel) type and mixed type.

W przypadku typu ze sprężyną nabierającą, maszyna wykrywa zerwanie nici, wyszukując połączenie sprężyny nabierającej i punktu styku. Gdy nić ulegnie zerwaniu, sprężyna zwija się do punktu styku. W normalnych warunkach, ten rodzaj wykrywania jest czuły na zerwanie nici czołowej, ale nie potrafi wykrywać końca nici ze szpuli. W razie zmiany nici do haftowania lub zmiany napięcia nici, należy skorygować nacisk sprężyny między sprężyną nabierającą a punktem styku. Jeśli nacisk sprężyny będzie zbyt duży, będzie to powodować fałszywe alarmy, natomiast gdy będzie zbyt mały, maszyna nie będzie skutecznie wykrywać zerwania.

W przypadku typu z kołem nawijającym, wykrywa on zerwanie nici na podstawie kąta nachylenia koła nawijającego. Jest bardzo czuły na zerwanie nici czołowej; w większości wypadków skończenia się nici ze szpuli zużycie nici czołowej spada; wtedy system dokonuje oceny metodą statystyczną i wyświetla ostrzeżenie. Choć jest w stanie uniknąć prawie wszystkich fałszywych alarmów, nie jest tak czuły, jak typ sprężynowy.

W przypadku typu mieszanego, oba powyższe typy wzajemnie się uzupełniają, co zapewnia czułe i stabilne wykrywanie.

2.7 Stan pracy

Istnieją trzy stany pracy:

1. Stan gotowości do haftowania  — należy ustawić parametry, wybrać wzory haftowania oraz wykonać pozostałe przygotowania do haftowania.
2. Stan potwierdzenia haftowania  ^{3/4}/₄ należy potwierdzić ustawienia parametrów, aby przejść do stanu quasi-roboczego.
3. Stan realizacji haftowania  ^{3/4}/₄ haftowanie w toku.

Przełączanie między tymi trzema stanami:

W stanie gotowości do haftowania (w głównym interfejsie wyświetlany jest symbol ) , po wybraniu wzoru i powiązanych parametrów należy nacisnąć , a następnie , aby potwierdzić, a system przejdzie w stan potwierdzenia haftowania (w głównym interfejsie wyświetlany jest symbol ) . Teraz należy nacisnąć przycisk startu, aby rozpocząć haftowanie, aby maszyna przeszła w stan realizacji haftowania (w głównym interfejsie wyświetlany jest symbol ) , .

W stanie realizacji haftowania (w głównym interfejsie wyświetlany jest symbol ) , naciśnięcie przycisku stop powoduje zatrzymanie haftowania i powrót do stanu potwierdzenia haftowania, w którym można ponownie nacisnąć przycisk startu, aby wejść w stan realizacji haftowania.

W stanie potwierdzenia haftowania (w głównym interfejsie wyświetlany jest symbol ) należy nacisnąć , a następnie , aby potwierdzić; użytkownik może odwołać stan potwierdzenia haftowania i powrócić do stanu gotowości do haftowania (w głównym interfejsie wyświetlany jest symbol ) .

Rozdział 3 Zarządzanie pamięciami USB

W interfejsie zarządzania pamięcią USB można importować wzory z pamięci USB do hafciarki i odwrotnie, a także wykonywać standardowe operacje zarządzania pamięcią USB, takie jak usuwanie plików i katalogów, inicjalizacja dysku itp.; wzory mogą być zapisywane na pamięci USB w różnych katalogach w zależności od ich typu. System obsługuje odczyt formatów wzorów DSB, DST oraz DSZ. Podczas eksportu wzory są zapisywane na pamięci USB w formacie DSB.

3.1 Wybór pamięci USB

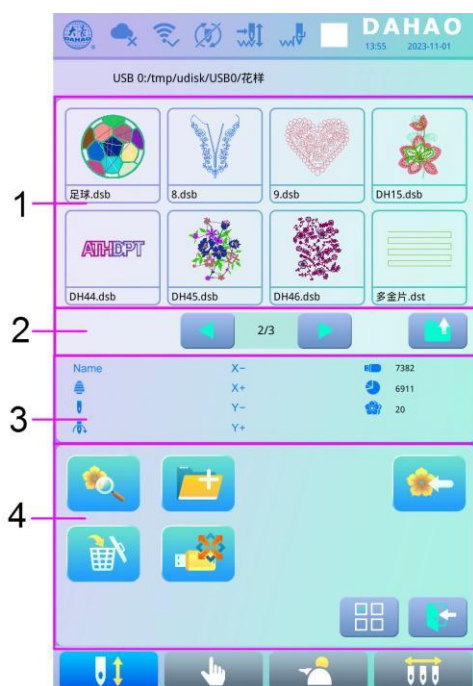
Ponieważ system jest w stanie obsłużyć kilka pamięci jednocześnie, konieczne jest wybranie pożądanej pamięci USB do wykonania operacji.

1. Należy nacisnąć  w interfejsie zarządzania wzorami.
2. System wyświetli okno „Wybór pamięci USB”, w którym należy wybrać pożądaną pamięć, naciskając odpowiednią ikonę.



W tym oknie wyświetlone są wszystkie urządzenia pamięciowe. Informacje na temat urządzeń pamięciowych obejmują ikonę, słowa i numery. Ikona wskazuje typ urządzenia. Ikona  oznacza pamięć USB. Słowa to etykieta pamięci USB (jeśli pamięć USB nie ma etykiety, zostanie użyta domyślna litera), a numer dotyczy symbolu cyfrowego pamięci USB.

3. Wejście do interfejsu obsługi pamięci USB.



Lp.	ikony	Nazwa	Opis
1		Lista plików	Wyświetla pliki wzorów oraz katalogi plików na pamięci USB w postaci ikon. W tym polu wybiera się pliki.
2		Informacja o stronie	Numer aktualnej strony i łączna liczba stron
		Powrót do wyższego poziomu	Powrót do wyższego poziomu
3		Podstawowe dane wzoru	Wyświetla podstawowe dane aktualnego wzoru
4		Podgląd wzoru	Załadowanie wybranego wzoru. Umożliwia sprawdzenie szczegółów wzoru, powiększenie lub zmniejszenie jego skali, przesunięcie lub wykonanie analogowego wyświetlenia wzoru.
		Utworzenie katalogu	Utworzenie nowego katalogu plików
		Skasowanie	Skasowanie pliku lub katalogu
		Formatowanie pamięci USB	Formatowanie pamięci USB
		Import wzoru	Importowanie wzorów z pamięci USB do pamięci hafciarki.
		Wybór pojedynczy/wielokrotny	Przełączenie między trybem wyboru pojedynczego a wyboru wielokrotnego.
		Wyjście	Wyjście z zarządzania pamięciami USB.

3.2 Podgląd wzoru

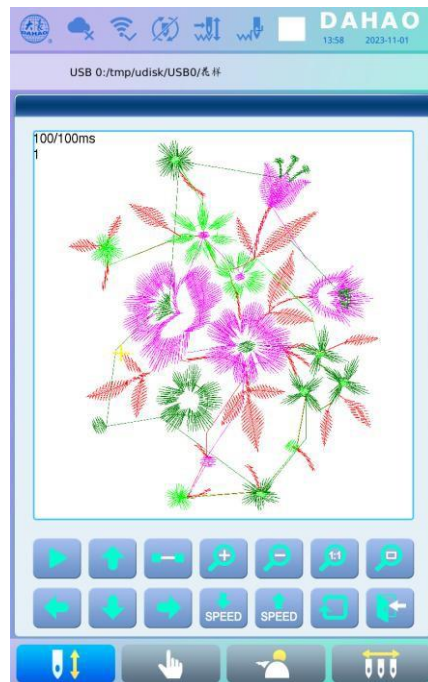
1. W interfejsie zarządzania pamięcią USB należy nacisnąć ikonę wzoru, aby wywołać podgląd.



Pliki wzorów i katalogi są pokazane na liście na ilustracji. Jedna strona listy mieści 8 pozycji. Jeśli liczba obiektów w danym katalogu przekracza 8, lista obiektów zostanie wyświetlona na kilku stronach. Kliknij przycisk, aby przejść do kolejnej strony listy wzorów. Wybrany obiekt ma inny kolor obramowania i tła.

2. Nacisnąć przycisk





System załaduje dane z pamięci USB, a użytkownik może sprawdzić szczegóły wzoru, powiększyć lub zmniejszyć jego skalę, przesunąć go lub wykonać analogowe wyświetlenie wzoru. Więcej informacji można znaleźć w sekcji 6.3.

3.3 Import wzoru

Aby zaimportować wzory z pamięci USB do pamięci hafciarki, należy wybrać pliki wzorów do importu, a następnie wprowadzić numery i nazwy, pod jakimi poszczególne wzory mają zostać zapisane.

1. Należy wybrać pliki wzorów na pamięci USB;

2. Nacisnąć  – system poprosi o podanie numeru i nazwy wzoru;



3. Należy wprowadzić numer i nazwę wzoru, pod jakimi ma być zapisany w pamięci;

System jako wartość domyślną podaje najmniejszy dostępny numer wzoru. Numer można zmienić, korzystając z wyświetlonej klawiatury.

4. Należy nacisnąć , aby potwierdzić;
5. System zapisze dane wzoru z pamięci USB do pamięci hafciarki.

3.4 Obsługa katalogów

1. Wejście do katalogu:

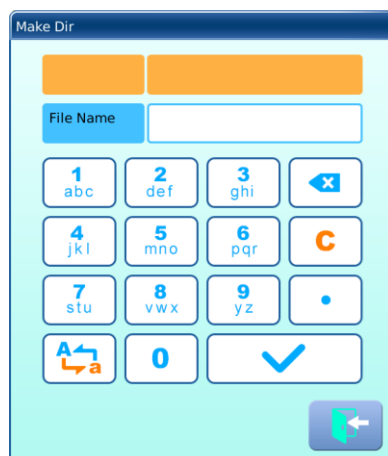
Aby wejść do katalogu, należy dwukrotnie kliknąć jego ikonę, system załaduje listę obiektów znajdujących się w katalogu i odświeży ekran interfejsu.

2. Powrót do wyższego poziomu:

Naciśnięcie  powoduje powrót do wyższego poziomu i odświeżenie ekranu interfejsu.

3.5 Tworzenie nowego folderu w aktualnym folderze

1. Nacisnąć przycisk 
2. Należy wprowadzić nazwę nowego katalogu



3. Nacisnąć przycisk 

System utworzy odpowiedni katalog na pamięci USB i odświeży aktualną listę obiektów.

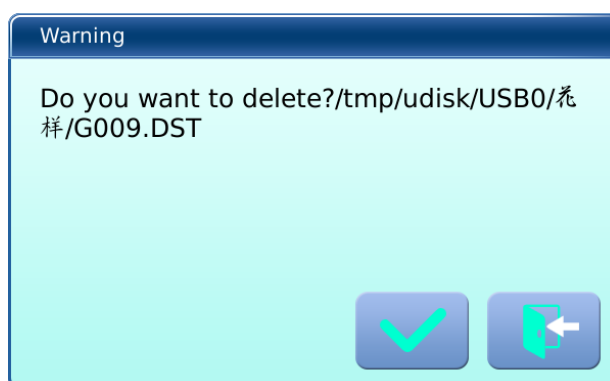
3.6 Kasowanie obiektów z pamięci USB (w tym plików wzorów i folderów)

1. Należy wybrać obiekty do skasowania;

2. Nacisnąć , aby je skasować;



3. System poprosi o potwierdzenie kasowania.

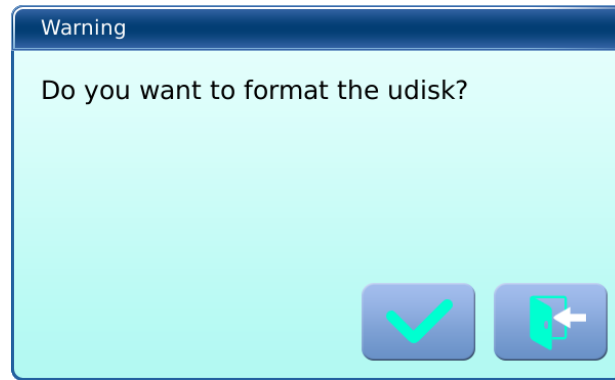


Uwaga:

Jeżeli użytkownik chce skasować katalog, system skasuje także wszystkie pliki i podkatalogi w tym katalogu. W przypadku obiektów „tylko do odczytu” lub z „zabezpieczeniem przed zapisem”, skasowanie nie będzie możliwe.

3.7 Formatowanie pamięci USB

1. Należy wybrać pamięć USB do sformatowania;
2. Nacisnąć , aby rozpocząć formatowanie;



3. Nacisnąć , aby potwierdzić.

System rozpocznie formatowanie pamięci USB i powróci automatycznie do interfejsu zarządzania pamięciami USB, gdy zakończy formatowanie.

Uwaga: system sformatuje pamięć USB w formacie DOS.

Rozdział 4 Parametry wspólne i kolejność zmiany kolorów

W systemie hafciarki każdy wzór posiada własne ustawienia parametrów podstawowych (takich jak skala i powtarzanie) oraz własną kolejność zmiany kolorów. Po wybraniu nowego wzoru automatycznie zostaną zastosowane odpowiednie ustawienia parametrów podstawowych oraz kolejności zmiany kolorów.

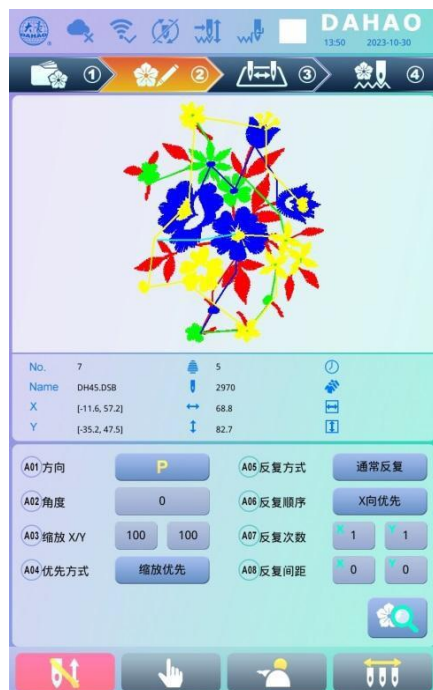
W tym rozdziale zostaną omówione ustawienia najczęściej używanych parametrów i kolejności zmiany kolorów, konfigurowane w interfejsie ustawień parametrów () i interfejsie ustawień kolejności zmiany kolorów ()

Ponieważ system obsługuje wykonywanie wielu operacji równoległe, użytkownik może ustawiać i modyfikować parametry podstawowe oraz kolejność zmiany kolorów we wzorach, które nie są aktualnie haftowane. Czynności te można wykonywać w interfejsie operacyjnym, w zakładce zarządzania wzorami (patrz Rozdział 6).

4.1 Ustawienia parametrów ogólnych

Do parametrów ogólnych należą: „Kierunek”, „Kąt”, „Skalowanie X/Y”, „Tryb pierwszeństwa”, „Tryb powtórzeń”, „Kolejność powtórzeń”, „Liczba powtórzeń” i „Odstęp między powtórzeniami”. Użytkownik może kontrolować ostateczny efekt haftowania, regulując te parametry.

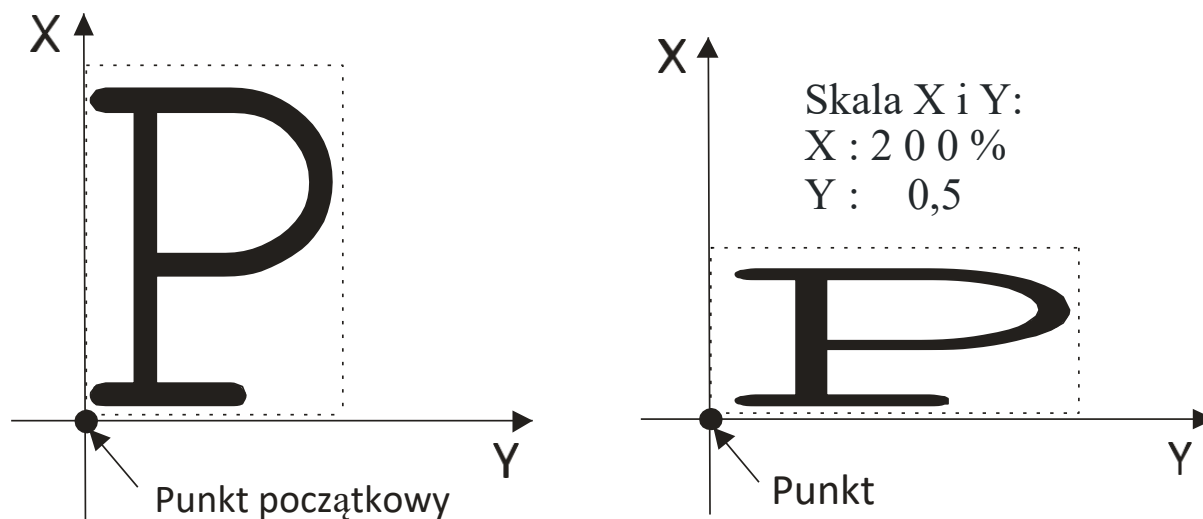
Należy nacisnąć , aby wejść do interfejsu ustawień parametrów:



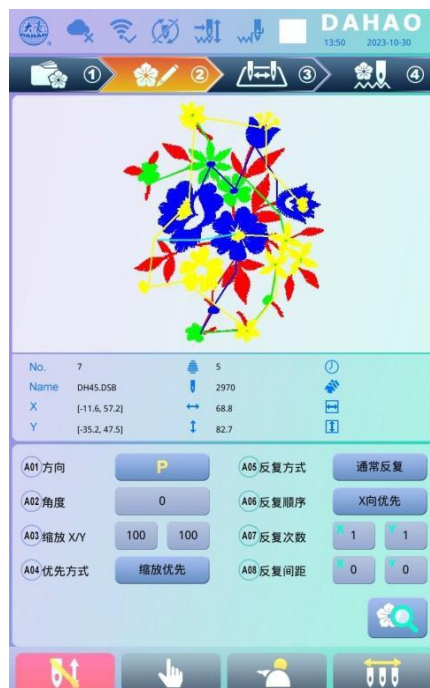
Sposób ustawiania parametrów jest taki sam w każdym przypadku. W tym rozdziale zostanie jako przykład omówione, jak ustawić „Skalowanie X/Y”, oraz zostaną podane opisy pozostałych parametrów (konfigurację ustawień opisano w punkcie 4.1.1).

4.1.1. Ustawienia skalowania X-Y

Ten parametr steruje procentowym skalowaniem w kierunkach X (poziomym) i Y (pionowym) w celu powiększania lub zmniejszania skali wzorów.



1. Należy nacisnąć ikonę „Skalowanie X/Y”



System wyświetli osobne okna do modyfikacji skalowania osi X i Y.

2. Regulowanie skali X i Y

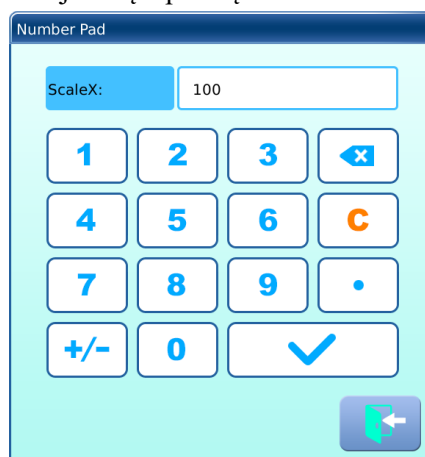
Na wyświetlonej klawiaturze można wpisać wartość skalowania na osi X; naciśnięcie



kasuje ostatnią cyfrę, zaś



kasuje całą wpisaną wartość.



3. Naciśnięcie

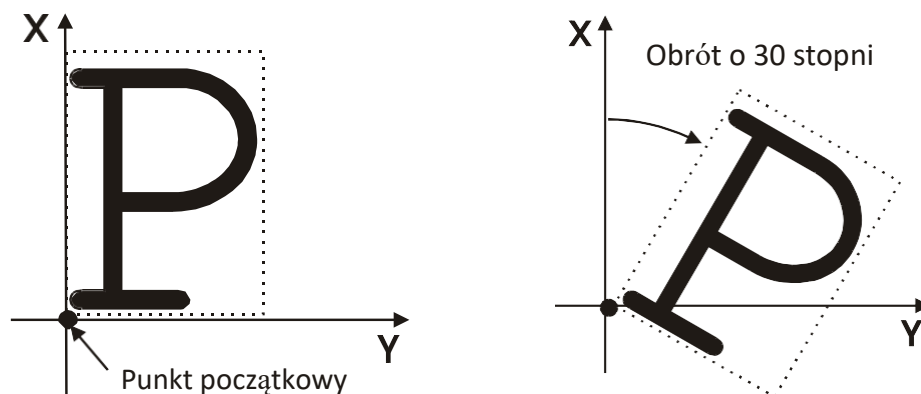


powoduje zapisanie ustawień.

Sposób modyfikacji skalowania osi Y jest taki sam, jak dla osi X.

4.1.2. Ustawienia kąta obrotu

Za pomocą tego parametru można obracać wzory o określony kąt.



4.1.3. Kierunek wzoru

图案方向	p	q	d	o	q	o	b	o	p
刺绣结果	F	U	F	U	F	U	F	U	F

4.1.4. Tryb pierwszeństwa

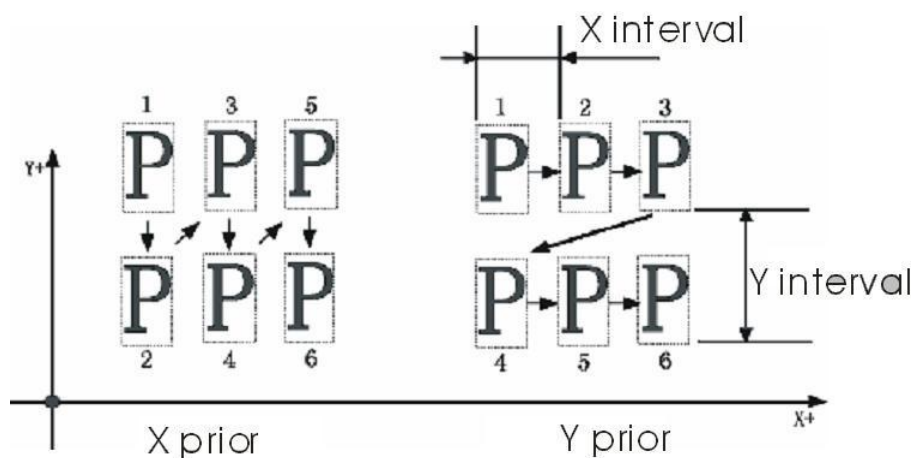
Dostępne są dwa tryby: „obrót przed skalowaniem” i „skalowanie przed obrotem”. Po ustawieniu parametrów „Skalowanie X/Y” oraz „Kąt obrotu”, jeżeli wybrany jest tryb „obrót przed skalowaniem”, wzory zostaną najpierw obrócone, a następnie przeskalowane. W przeciwnym wypadku najpierw nastąpi skalowanie w górę/w dół, a potem obrót.

4.1.5. Rep. Mode

There are two repetition modes: normal and partial.

4.1.6. Rep. Order

Dostępne są dwa tryby: Najpierw X i najpierw Y.



4.1.7. X-Y Rep. Liczba powtórzeń X-Y

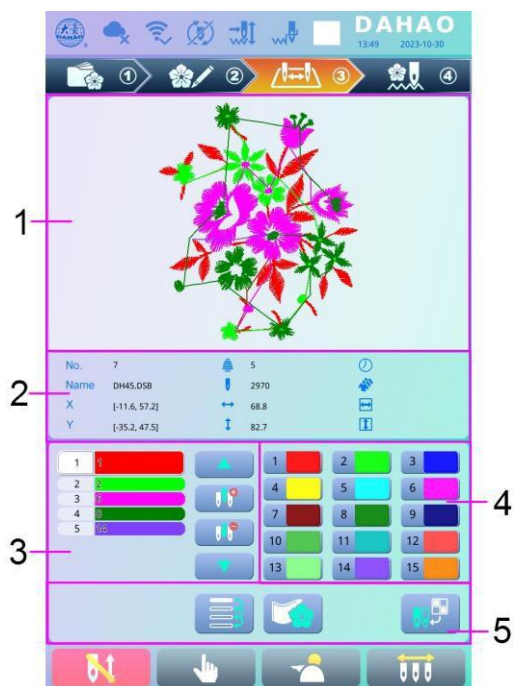
Liczba powtórzeń X oznacza liczbę kolumn, zaś liczba powtórzeń Y - liczbę rzędów; na ilustracji powyżej liczba powtórzeń X wynosi 3, a liczba powtórzeń Y wynosi 2. Największą dopuszczalną wartością jest 99*99.

4.1.8. X-Y Rep. Odstęp

Znaczenie tego parametru objaśniono na powyższym rysunku („X interval” - odstęp w osi X, „Y interval” - odstęp w osi Y).

4.2 Ustawienia kolejności zmiany kolorów

4.2.1. Interfejs zmiany kolorów



Lp.	ikony	Nazwa	Opis
1		Obszar wyświetlania wzoru	Wyświetla wzór zgodnie z aktualnym ustawieniem kolejności zmiany kolorów, umożliwiając podgląd efektu zmiany kolorów.
2		Podstawowe dane wzoru	Wyświetla podstawowe dane wzoru.
3		Aktualna pozycja operacji	Użytkownik może ustawić, wstawić lub usunąć numer igielnicy w bieżącej pozycji.
		Lista numerów grup kolorów	Wyświetla numery grup kolorów wzoru.

Lp.	ikony	Nazwa	Opis
3		Numer i kolor igielnicy	Pokazuje numer igielnicy i kolor nici poszczególnych grup kolorów
		Przesunięcie do góry	Przesuwa w górę listę zmiany kolorów, umożliwiając wybór grupy kolorów, którą należy ustawić
		Wprowadzenie numeru igielnicy	Należy kliknąć ten przycisk i numer igły, aby wstawić ją na aktualną listę igieł.
		Kasowanie numeru igielnicy	Umożliwia skasowanie numeru igły wybranej pozycji operacji z listy igieł.
		Przesunięcie w dół	Przesuwa w dół listę zmiany kolorów, umożliwiając wybór grupy kolorów, którą należy ustawić
4		Obszar wyboru koloru	Umożliwia wybór koloru dla numeru igielnicy, który ma być ustawiony.
5		Powtórzenie	Powtórzenie kolejności zmiany kolorów.
		Haftowanie łąt	Ustawienie haftowania łąt dla danego wzoru
		Podgląd wzoru	Umożliwia załadowanie wybranego wzoru, sprawdzenie danych wzoru oraz utworzenie ikony wzoru.
		Ustawienie koloru igielnicy	Umożliwia wybór domyślnych kolorów w celu ustawienia koloru poszczególnych igielnic.

Obszar wyświetlania wzoru pokazuje wzór, do którego zostanie zastosowane ustawienie zmiany koloru. Po zmodyfikowaniu kolejności zmiany kolorów, obraz zostanie odświeżony i będzie pokazywał efekt modyfikacji.

Obszar wyświetlania kolejności zmiany kolorów pokazuje numery grup kolorów, numery igielnic i kolory igielnic. Wzór może być wyświetlany równoległe z konfigurowaniem, dodawaniem i usuwaniem numerów igielnic, co oznacza, że użytkownik może ustawiać i zmieniać kolejność zmiany kolorów podczas wyświetlania.

4.2.2. Ustawienia kolejności zmiany kolorów

1. Należy nacisnąć , aby wejść od interfejsu ustawień zmiany kolorów:
2. Należy wprowadzić numery igielnic w pożądanej kolejności w polu wyboru numeru igielnicy. Po wprowadzeniu każdego numeru widok wzoru oraz lista kolorów zostaną odświeżone.

Naciśnięcie   pozwala sprawdzić, czy wprowadzona kolejność zmiany kolorów jest poprawna. Lub nacisnąć , aby wejść do interfejsu „Indeksu kolorów”, wprowadzić numer bloku koloru, który użytkownik chce podejrzeć, po czym nacisnąć , aby przejść do wybranego bloku koloru.



3. Aby zmienić określony numer igielnicy, należy nacisnąć , aby przejść do pozycji, która ma być zmodyfikowana, a następnie nacisnąć przycisk nowego numeru igielnicy.
4. Aby wstawić nowy numer igielnicy, należy nacisnąć , aby przejść do pozycji poniżej tej, którą użytkownik chce wstawić, a następnie nacisnąć , aby wstawić wybrany numer igielnicy.
5. Naciśnięcie  umożliwia skasowanie numeru igielnicy.

4.2.3. Ustawienie koloru igielnicy

Aby obraz wyświetlany na ekranie był jak najbardziej zbliżony do rzeczywistego efektu haftowania, system umożliwia indywidualne przypisanie koloru do każdej igielnicy, a ustawienia te mogą być zapisane razem z kolejnością zmiany kolorów danego wzoru.

1. Należy nacisnąć , aby wejść do interfejsu ustawień zmiany kolorów:
2. Należy nacisnąć , aby wejść do interfejsu ustawiania koloru igielnicy.



W interfejsie ustawień dostępnych jest 45 domyślnych kolorów

3. Aby ustawić kolor igielnicy, najpierw należy wybrać igielnicę, a następnie wybrać jeden z 45 grup kolorów domyślnych. Odpowiedni kolor przycisku igielnicy zostanie odświeżony.

4. Naciśnięcie  umożliwia zapisanie ustawień i powrót do interfejsu ustawiania kolejności zmiany kolorów, natomiast naciśnięcie  powoduje wyjście bez zapisania i powrót do interfejsu ustawiania kolejności zmiany kolorów.

Rozdział 5 Ustawienia parametrów haftowania

Parametry są pogrupowane według poszczególnych funkcji (patrz Załącznik 1 Lista parametrów).

1. Należy nacisnąć  w głównym interfejsie, a następnie  (w przypadku



użytkowników) lub  (w przypadku specjalistów), aby wejść do interfejsu ustawień parametrów.

2. Kiedy system wyświetli interfejs ustawień parametrów, użytkownik może wybrać parametr, który chce ustawić.

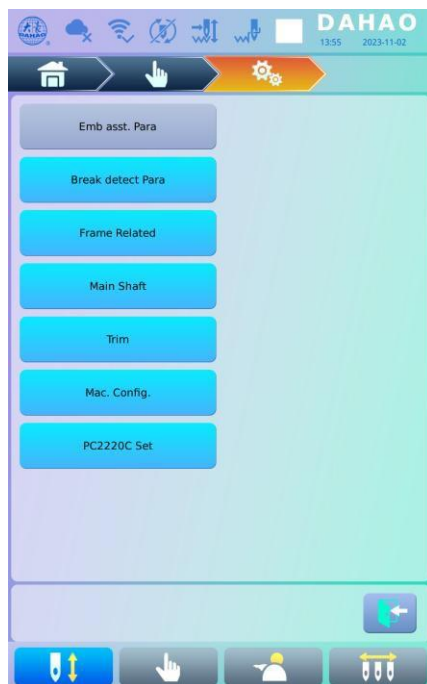


Uwaga:

- numery, nazwy i aktualne wartości poszczególnych parametrów są wyświetlone w oknie listy parametrów.
- Należy wejść do interfejsu zarządzania parametrami i nacisnąć przycisk wyboru kategorii



, aby szybko sprawdzić powiązane parametry.



5.1 Procedura ustawiania parametrów ogólnych

Procedura konfiguracji ustawień jest analogiczna dla wszystkich parametrów ogólnych. Informacje z tej sekcji można zastosować do ustawiania wszystkich parametrów.

1. Wybór typu parametrów

Użytkownik może wyszukać pożądany parametr za pomocą przycisków na dole ekranu (przycisk typu parametru i przycisk strony).

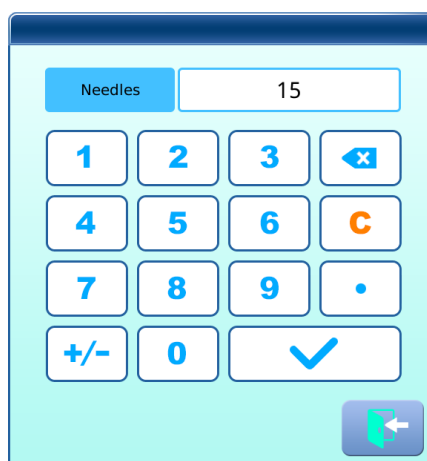
Jeśli użytkownik chce zmodyfikować liczbę igieł, których numer parametru do D01, należy



nacisnąć przycisk , aby znaleźć parametr konfiguracji maszyny - zostanie wyświetlona lista parametrów.



2. Następnie należy nacisnąć przycisk parametru, który ma być zmieniony, po czym wprowadzić nową wartość z klawiatury.



3. Naciśnięcie  kończy proces konfiguracji ustawienia.

5.2 Opis niektórych funkcji w parametrach ogólnych

Krótkie opisy parametrów zamieszczono w Załączniku 1. Tutaj przedstawimy niektóre ważniejsze funkcje, używane w haftowaniu.

5.2.1. Funkcja haftu cyklicznego

Ta funkcja zwiększa produktywność haftowania.

Jeśli parametr „To Do Cyclic Emb.” (czy wykonywać haft cykliczny) jest ustawiona na „Yes”

(tak), funkcja haftu cyklicznego będzie aktywna, a w głównym interfejsie pojawi się ikona .

Jeżeli funkcja ta jest aktywna, maszyna automatycznie powtórzy haftowanie wybranych wzorów po zakończeniu poprzedniego cyklu, bez konieczności wykonywania dodatkowych czynności.

Haftowanie cykliczne powinno być zazwyczaj stosowane łącznie z haftowaniem powtarzalnym oraz z wykorzystaniem wzorów specjalnych, a parametr „Automatyczny punkt początkowy” powinien być ustawiony na „Tak”. W ten sposób, gdy maszyna haftuje tylną warstwę tkaniny, przednia może zostać wymieniona. Po zakończeniu haftowania wzoru rama automatycznie powróci do punktu wyjścia, a maszyna automatycznie rozpocznie ponowne haftowanie przodu tkaniny, co umożliwia wymianę warstwy tylnej.

5.2.2. Regulacja hamulca (konieczna dla nowej maszyny)

Ta funkcja służy do regulacji parametrów sterowania hamowaniem w celu dostosowania ich do maszyn o różnych charakterystykach mechanicznych; parametry te można zmieniać także podczas pracy maszyny. Funkcja umożliwia więc lepszą współpracę komponentów maszyny z komputerem. Funkcja zależy od parametrów „Ustawienia parametrów hamowania”.

„Ustawienia parametrów hamowania” służą do regulacji pozycji zatrzymania głównego wału. Jeśli wał główny często zatrzymuje się w pozycji poniżej 100 stopni, wartość tego parametru można zwiększyć. Jeśli wał główny często zatrzymuje się w pozycji powyżej 100 stopni, wartość tego parametru można zmniejszyć. W ten sposób użytkownik może skorygować wartość tak, by wał główny zatrzymywał się w pobliżu 100 stopni. Wartość można ustawić w zakresie od 0 do 30.

Po skorygowaniu tego parametru, użytkownik może kliknąć klawisz szybkiego zadania na panelu i powrócić do interfejsu głównego. Należy kliknąć  i , aby dokonać korekty, a następnie sprawdzić efekt modyfikacji parametru. Jeśli użytkownik nie jest zadowolony z efektu, może nacisnąć szybki klawisz na panelu i powrócić do interfejsu ustawień parametrów, gdzie może ponownie skorygować ustawienie tego parametru. Na koniec należy zamknąć interfejs ustawień parametrów.

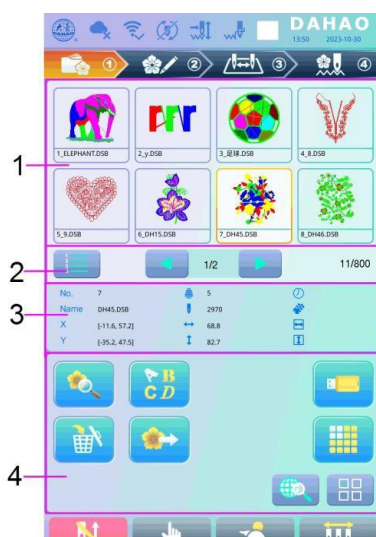
Rozdział 6 Zarządzanie zapisanymi wzorami

Zarządzanie zapisanymi wzorami obejmuje wybór wzorów do haftowania, ustawienia wzorów, ich modyfikację oraz operacje tworzenia wzorów.

6.1 Interfejs zarządzania wzorami w pamięci oraz pozostałe interfejsy operacji na wzorach zapisanych w pamięci

Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.

Interfejs zarządzania wzorami w pamięci zawiera: obszar wyświetlania obrazów wzorów, obszar nawigacji i stronicowania, obszar informacji oraz obszar operacji zarządzania. Obszar wyświetlania obrazów wzorów mieści do 8 wzorów jednocześnie. Jeżeli całkowita liczba wzorów przekracza 8, są one wyświetlane na kolejnych stronach. Obszar nawigacji i podziału na strony umożliwia przejście do strony, na której znajduje się wymagany wzór. Obszar operacji zarządzania służy do podglądu wzorów oraz ustawiania ich kolejności.



Lp.	ikony	Nazwa	Opis
1		Obszar wyświetlania wzoru	Wyświetla ikony plików wzorów zapisanych w pamięci. Służy głównie do wybierania szablonów.
2		Sortowanie wzorów:	Układ wzoru: Sortowanie według numeru wzoru  , sortowanie według czasu  .

Lp.	ikony	Nazwa	Opis
2		Poprzednia strona/Następna strona	Umożliwia przejście do określonego numeru strony
3		Obszar informacji	Wyświetla szczegółowe informacje dotyczące wybranego wzoru oraz pamięci.
4		Podgląd wzoru	Umożliwia sprawdzenie szczegółów wzoru, powiększanie lub zmniejszanie skali, przesuwanie oraz symulację wzoru.
		Wzór literowy	Ustawienie haftowania liter i jego parametrów
		Kasowanie wzoru	Powoduje usunięcie wybranego wzoru.
		Eksport wzorów	Zapisuje wzór na pamięci USB
		Zarządzanie pamięciami USB	Naciśnięcie powoduje wejście do interfejsu zarządzania pamięciami USB w celu wykonania odpowiednich operacji.
		Inne operacje	Kliknięcie otwiera interfejs innych operacji, gdzie można wykonać kopiowanie, kasowanie, łączenie, edycję i inne czynności.
		Wzory online	
		Przełączanie wyboru pojedynczego/wielokrotnego	Przełączenie pomiędzy wyborem jednego lub wielu elementów.

Należy nacisnąć , aby wejść do interfejsu innych operacji zapisanego wzoru (aby wykonywać operacje na określonym wzorze, użytkownik musi najpierw go wybrać).



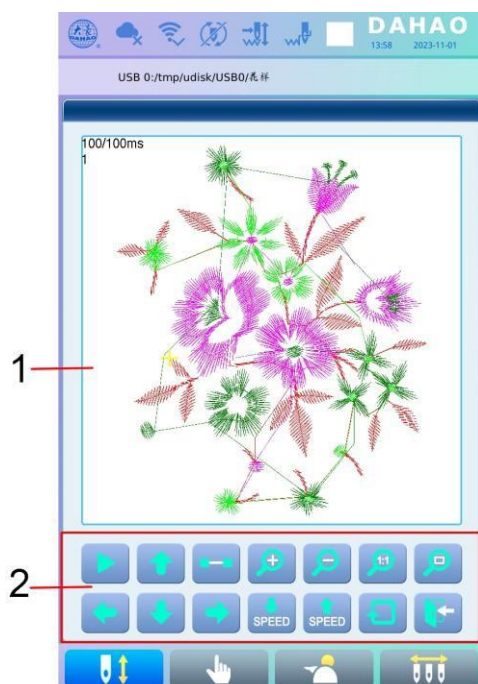
W tym interfejsie wybranie określonej operacji powoduje przejście do właściwego jej interfejsu. Poniżej znajduje się szczegółowy opis. Naciśnięcie  lub  powoduje przejście do kolejnej strony, natomiast naciśnięcie  umożliwia powrót do interfejsu zarządzania zapisanymi wzorami.

6.2 Wybór wzoru do haftowania

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
2. Wybór wzoru w obszarze wyświetlania obrazów zapisanych wzorów.

6.3 Podgląd zapisanego wzoru

Wybrany wzór można wyświetlić w interfejsie podglądu zapisanych wzorów w celu uzyskania dodatkowych informacji.



Lp.	ikony	Nazwa	Opis
1		Obszar podglądu wzoru	Wyświetla wzór wybraną metodą oraz z ustawioną prędkością.
2		Przełącznik rysowania/wstrzymania	 Służy do przełączania między rysowaniem wzoru a wstrzymaniem wyświetlania.
		Przesuń do góry	Przesunięcie wzoru w górę
		Wyświetlanie krok po kroku	Rysowanie wzoru krok po kroku
		Skalowanie w górę	Powiększenie wzoru w obszarze podglądu
		Skalowanie w dół	Zmniejszenie wzoru w obszarze podglądu
		Widok rzeczywisty	Wyświetla wzór w rzeczywistym rozmiarze. Rozmiar wzoru wyświetlanego na ekranie odpowiada rzeczywistemu rozmiarowi wzoru po wykonaniu haftu.
		Dopasowanie do wielkości okna	Dostosowuje wielkość wzoru tak, aby zmieścił się w obszarze podglądu wzoru.
		Przesunięcie w lewo	Przesunięcie wzoru w lewo
		Przesunięcie w dół	Przesunięcie wzoru w dół

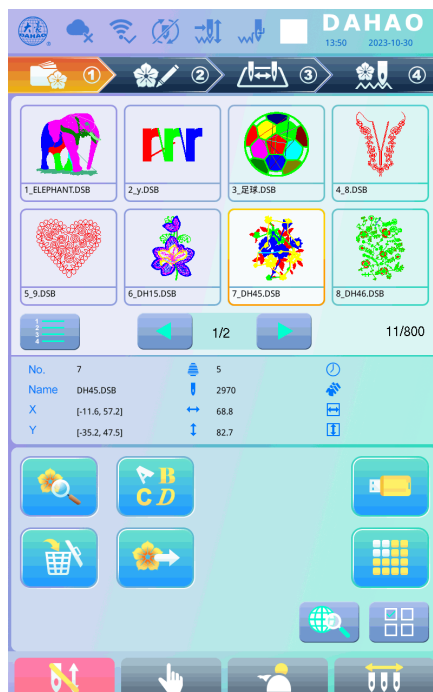
Lp.	ikony	Nazwa	Opis
2		Przesunięcie w prawo	Przesunięcie wzoru w prawo
		Spowolnienie	Zmniejszenie szybkości wyświetlania wzoru
		Przyspieszenie	Zwiększenie szybkości wyświetlania wzoru
		Powtórne rysowanie	Ponowne narysowanie wybranego wzoru
		Wyjście	Wyjście z interfejsu podglądu wzoru

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
 2. Wybrać wzór w obszarze wyświetlania obrazów zapisanych wzorów.
 3. Naciśnięcie  otwiera interfejs podglądu wzoru.
 4. Naciśnięcie     umożliwia określenie wielkości wyświetlania wzoru.
- Naciśnięcie     pozwala wyregulować pozycję wyświetlania. Naciśnięcie  , pozwala wyregulować szybkość wyświetlania. Naciśnięcie  powoduje przejście w stan pauzy, w którym możliwe jest wyświetlanie pojedynczych kroków wzoru. Naciśnięcie  powoduje ponowne wyświetlenie wybranego wzoru.

6.4 Eksport wzorów

Użytkownik może przesłać dane wzoru z maszyny do pamięci USB.

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
2. Wybrać zapisane wzory do eksportu.
3. naciśnięcie 



4. System wyświetli okno wyboru pamięci USB; należy nacisnąć odpowiednią ikonę, by wybrać pożądaną pamięć USB.

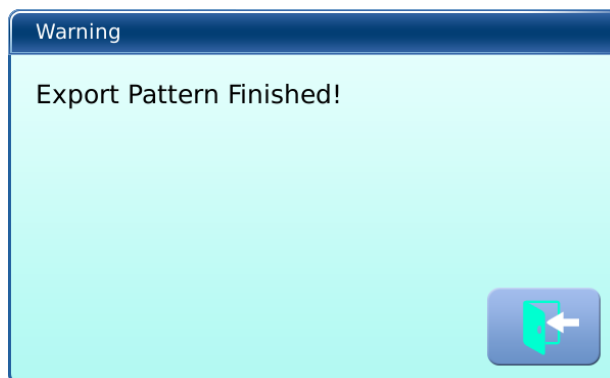


4. Wprowadzić nazwę wzoru, jaka ma zostać zapisana na pamięci USB.



System jako wartość domyślną podaje najmniejszy dostępny numer wzoru. Numer można zmienić, korzystając z wyświetlonej klawiatury.

5. Należy nacisnąć  w oknie zakończenia.



6. Należy nacisnąć , aby wrócić do interfejsu zarządzania wzorami.

6.5 Kopiowanie zapisanych wzorów

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
 2. Wybrać wzór w obszarze wyświetlania obrazów zapisanych wzorów.
 3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
 4. Kliknąć „Copy Pattern” (skopiuj wzór), aby przejść do interfejsu operacji. System automatycznie wstawi najniższy dostępny numer wzoru oraz domyślną nazwę wzoru. Jeśli użytkownik nie chce ich zmieniać, wystarczy teraz nacisnąć .
5. Aby wprowadzić nowy numer wzoru, należy nacisnąć „New Pattern number” (nowy numer wzoru) i wprowadzić nowy numer w wyświetlonym oknie.



6. Aby zmienić nazwę nowego wzoru, należy nacisnąć „New Pattern name” (nazwa nowego wzoru) i wprowadzić nową nazwę w wyświetlonym oknie.



7. Należy nacisnąć , aby skopiować wzór i wrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach. Należy nacisnąć , aby anulować operację kopiowania i powrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach.

6.6 Tworzenie wzoru na podstawie zarysu

Operacja ta umożliwia wygenerowanie nowego wzoru na podstawie zarysu wskazanego wzoru.

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
2. Wybrać wzór w obszarze wyświetlania obrazów zapisanych wzorów.
3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
4. Nacisnąć „Create Outline Pattern” (utwórz wzór na podstawie zarysu), aby przejść do interfejsu tej operacji.
5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę wzoru zamiast domyślnych.
6. Należy nacisnąć , aby utworzyć nowy wzór na podstawie zarysu i wrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach. Należy nacisnąć , aby opuścić operację tworzenia wzoru i powrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach.

6.7 Tworzenie wzorów wysokiej prędkości

Ta funkcja umożliwia dzielenie długich ściegów na krótkie, tak aby zapobiec spadkom prędkości z powodu długich ściegów.

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
2. Wybrać wzór w obszarze wyświetlania obrazów zapisanych wzorów.
3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
4. Nacisnąć „Create High-speed Pattern” (utwórz wzór wysokiej prędkości), aby przejść do interfejsu tej operacji.
5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę wzoru zamiast domyślnych.
6. Należy nacisnąć , aby utworzyć wzór wysokiej prędkości i wrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach. Należy nacisnąć , aby opuścić operację tworzenia wzoru i powrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach.

6.8 Dzielenie wzorów

Operacja ta dzieli jeden wzór na dwa nowe wzory.

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
2. Wybrać wzór w obszarze wyświetlania obrazów zapisanych wzorów.
3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
4. Nacisnąć „Divide Pattern” (podziel wzór), aby przejść do interfejsu tej operacji.
5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę wzoru zamiast domyślnych.
6. Należy nacisnąć „Divide Stitch” (podziel ścieg), aby wprowadzić numer ściegu pozycji podziału.



7. Nacisnąć , aby podzielić wzór na dwa nowe wzory i wrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach. Należy nacisnąć , aby opuścić operację dzielenia wzoru i powrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach.

6.9 Tworzenie wzoru z istniejących parametrów

Operacja ta tworzy nowy wzór na podstawie wybranego wzoru, wraz z ustawieniami jego parametrów wspólnych oraz kolejności zmiany kolorów.

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
2. Wybrać wzór w obszarze wyświetlania obrazów zapisanych wzorów.

3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
4. Należy nacisnąć „Create Parameter Pattern” (utwórz wzór z istniejących parametrów), aby przejść do interfejsu tej operacji.



5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę wzoru zamiast domyślnych.
6. Należy nacisnąć , aby utworzyć nowy wzór z istniejących parametrów i wrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach. Należy nacisnąć , aby opuścić operację tworzenia wzoru i powrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach.

6.10 Wzory mozaikowe

Operacja ta łączy dwa wzory w jeden nowy. Odstęp wzorów oznacza odległość pomiędzy końcem pierwszego wzoru a początkiem drugiego wzoru.

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
2. Należy wybrać dwa wzory, które mają zostać połączone, i zapisać ich numery.
3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
4. Nacisnąć „Mosaic Pattern” (wzór mozaikowy), aby przejść do interfejsu tej operacji.
5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę wzoru zamiast domyślnych.

6. Nacisnąć „X Interval” (odstęp X) i wprowadzić wartość. Nacisnąć „Y Interval” (odstęp Y) i wprowadzić wartość.



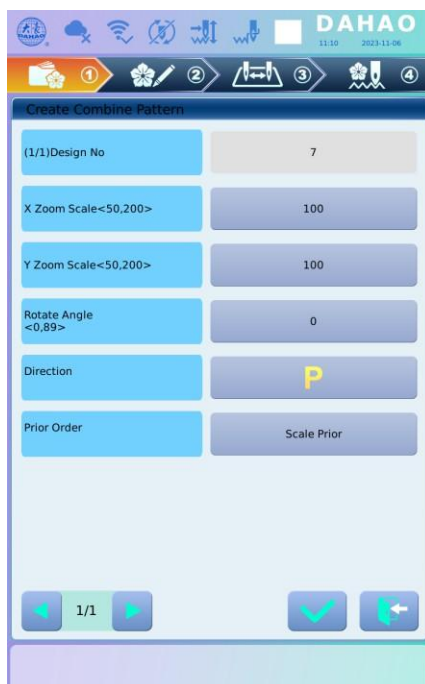
7. Należy nacisnąć , aby połączyć wzory i wrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach. Należy nacisnąć , aby opuścić operację łączenia wzorów i powrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach.

6.11 Tworzenie wzorów łączonych

Wzór łączony oznacza grupę wzorów połączoną z kilku (maksymalnie 99) innych wzorów zapisanych w pamięci po ustawieniu ich parametrów. Wzór łączony jest ustawiony na automatyczne haftowanie ciągle. Aby wykonać haft wzoru łączonego, po utworzeniu lub edytowaniu wzoru łączonego użytkownik musi wrócić do interfejsu zarządzania zapisanymi wzorami, gdzie można wybrać wzór łączony, a następnie — po potwierdzeniu haftowania — nacisnąć przycisk startu, aby rozpocząć haftowanie.

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
2. Aby edytować istniejące wzory łączone, należy wybrać jeden z nich; aby utworzyć nowy wzór łączony, należy postępować zgodnie z poniższymi poleceniami.
3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
4. Należy nacisnąć „Create Combined Pattern” (utwórz wzór łączony), aby przejść do interfejsu tej operacji.

Identyfikator połączony wyświetla aktualny numer wzoru oraz liczbę wzorów, z których składa się wzór łączony. Dane te wyświetlane są w formacie „numer wzoru (liczba wzorów składowych)”.



5. Należy ustawić parametry pierwszego wzoru, w tym numer wzoru, współczynnik skalowania, kąt obrotu, kierunek wzoru oraz tryb pierwszeństwa. Szczegółowe informacje o tych ustawieniach można znaleźć w Rozdziale 4.

6. Należy nacisnąć , aby przygotować kilka wzorów do połączenia. Następnie należy nacisnąć , aby wrócić do edycji parametrów wzoru łączonego.

Jeżeli bieżący wzór nie jest pierwszym we wzorze łączonym, użytkownik musi ustawić odstęp pomiędzy nim a pierwszym wzorem. Szczegółowe informacje na temat wprowadzania parametrów można znaleźć w Rozdziale 4.

DAHAO 11:10 2023-11-06

1 2 3 4

Create Combine Pattern

(2/2)Design No	7
X Zoom Scale<50,200>	100
Y Zoom Scale<50,200>	100
Rotate Angle<0,89>	0
Direction	P
Prior Order	Scale Prior
X space to the first design:<-1000.0-1000.0>	0
Y space to the first design:<-1000.0-1000.0>	0

2/2

✓ ↩

7. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji.

DAHAO 11:11 2023-11-06

1 2 3 4

Save Pattern

New Pattern Num	12
New Pattern Name	DH45

1/1

✓ ↩

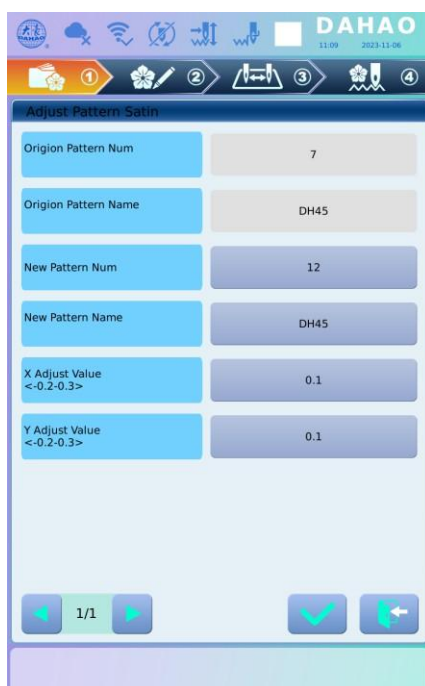
System poprosi o podanie numeru i nazwy nowego wzoru.

8. Należy nacisnąć , aby zapisać wzór łączony i wrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach. Należy nacisnąć , aby wyjść z menu zapisu i powrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach.

6.12 Korekta ściegu na satynie

Ta operacja umożliwia skorygowanie szerokości satyny w projekcie odpowiednio do potrzeb.

1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania wzorami.
2. Wybrać wzór w obszarze wyświetlania obrazów zapisanych wzorów.
3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
4. Należy nacisnąć „Satin Stitch Adjustment” (korekta ściegu na satynie), aby przejść do interfejsu tej operacji.



Adjust Pattern Satin	
Origin Pattern Num	7
Origin Pattern Name	DH45
New Pattern Num	12
New Pattern Name	DH45
X Adjust Value <-0.2-0.3>	0.1
Y Adjust Value <-0.2-0.3>	0.1

5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę wzoru zamiast domyślnych.
6. Należy nacisnąć „X Adjust Value” (wartość korekty w osi X) i „Y Adjust Value” (wartość korekty w osi Y), aby wprowadzić odpowiednie wartości.
7. Należy nacisnąć , aby wykonać korektę ściegu satynowego i wrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach. Należy nacisnąć , aby opuścić operację korekty i powrócić do interfejsu wyboru operacji na wzorach.

Rozdział 7 Zarządzanie wzorami literowymi

System może wygenerować wzór literowy na podstawie wbudowanych bibliotek czcionek.

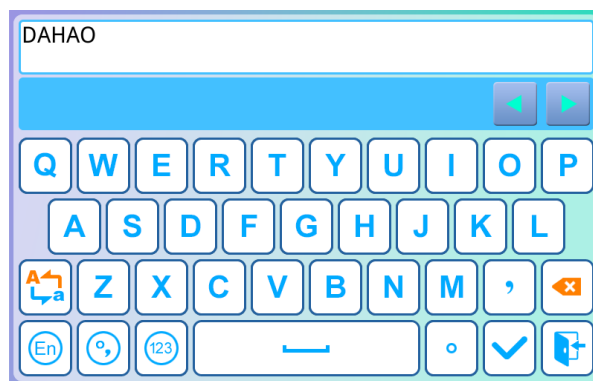
7.1 Wejście do głównego interfejsu haftowania liter

Należy nacisnąć  w interfejsie zarządzania wzorami, aby wejść do głównego interfejsu haftowania liter.



7.2 Wprowadzenie ciągu liter do haftowania

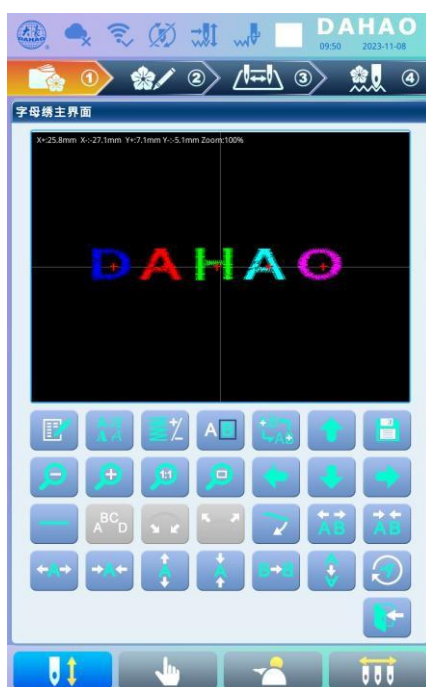
Należy nacisnąć  w głównym interfejsie haftowania liter, aby wejść do interfejsu wprowadzania ciągów liter.



Na górze okna znajduje się obszar wyświetlania, a część dolna to obszar obsługi. Po wprowadzeniu ciągu liter należy nacisnąć , aby go zapisać.

7.3 Regulacja wzoru literowego

1. Interfejs regulacji wzoru literowego



Interfejs posiada 4 rzędy przycisków, z czego dwa pierwsze to przyciski funkcji plików i podglądu, trzeci rząd to przyciski regulacji ułożenia liter, a rząd czwarty to przyciski do regulacji ciągu liter. Na środku interfejsu znajduje się obszar wyświetlania wzoru literowego.

Na ogół należy ustawić parametry ciągu liter, takie jak sposób ułożenia całości, kąt obrotu i odstęp między literami, a następnie wybrać poszczególne litery, by dostosować parametry ich ułożenia.

parameters.

Letter patten display window: the crosses in the centre are the coordinates and the intersection represents the origin (0, 0). Litera zostanie ułożona automatycznie wokół punktu środkowego.

2. Keys for Adjusting Selected Letters “Letter String”: edit letter string.

 “Change Font”: change the font of selected letters. Naciśnięcie tego przycisku wyświetla okno dialogowe, w którym użytkownik może wybrać pożądaną czcionkę i potwierdzić ją.

 “Color-changing Shift”: set or cancel color-changing before the selected letter.

 “Selection Shift”: shift among selected letters. Przed dokonaniem edycji trzeba wybrać

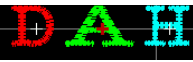
literę. Jeśli na literze pojawi się czerwony znak „+”, oznacza to, że litera została wybrana, na przykład

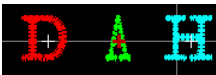


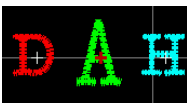
. System domyślnie wybierze wszystkie litery. Naciśnięcie tego przycisku powoduje wybranie

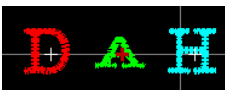
pierwszej litery, naciśnięcie go ponownie wybiera drugą literę itd. Po wybraniu ostatniej litery należy

ponownie nacisnąć ten przycisk, aby wybrać wszystkie litery.

 “Increase Width”: increase width of selected letter. 

 “Reduce Width”: reduce width of selected letter. 

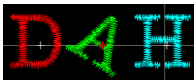
 “Increase Height”: increase height of selected letter. 

 “Reduce Height”: reduce height of selected letter. 

 “Horizontal Overturn”: overturn the selected letter horizontally.

 “Vertical Overturn”: overturn the selected letter vertically.

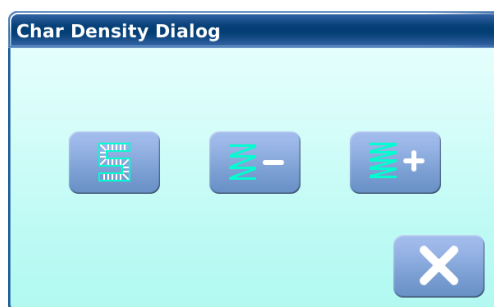
 “Clockwise Rotation”: use the letter as centre (“+” in the centre of letter), and rotate the

selected letter clockwise. 

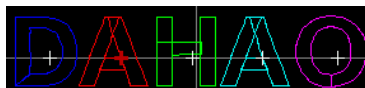
3. Podgląd i operacje na plikach



“Letter Density”: adjust the density of the letter string. Naciśnięcie tego przycisku wyświetla okno dialogowe gęstości, w którym użytkownik może ustawić postać ściegu oraz zwiększyć lub zmniejszyć gęstość.



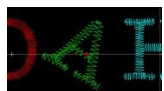
“Stitch Form”: show/hide the stitch form. Ukrycie postaci ściegu może poprawić szybkość działania.



“Increase Density”: Zwiększenie gęstości ściegu satynowego utworzonego wzoru literowego.



“Reduce Density”: Zmniejszenie gęstości ściegu satynowego utworzonego wzoru literowego.



“Left”, “Right”, “Up” and “Down”: Przemieszczanie wzoru literowego w każdym kierunku.



“Reduce”: Zmniejszenie widoku do rozmiaru okna wyświetlania wzoru literowego.



“Enlarge”: Powiększenie w celu wyświetlenia szczegółowych fragmentów wzoru literowego.



“Actual”: Wyświetlenie wzoru literowego w rzeczywistym rozmiarze. W tej chwili wielkość wzoru w interfejsie jest równa jego rzeczywistej wielkości.



„Środek”: Skalowanie widoku w górę lub w dół w celu wyświetlenia całego wzoru.



“Save”: Służy do zapisywania edytowanego wzoru literowego. Po naciśnięciu tego przycisku system wyświetli okno umożliwiające wprowadzenie numeru i nazwy wzoru. Należy dostosować nazwę i numer wzoru zgodnie z potrzebami (nie zaleca się zmiany numeru), a następnie nacisnąć przycisk potwierdzenia w celu zapisania zmian.



“Exit”: Wyjście z funkcji „Create Letter Pattern”.

4. Przyciski regulacji ułożenia całości

Jeśli po edytowaniu poszczególnych liter użytkownik wykona korektę parametrów dla całego wiersza, wartości edytowane wcześniej dla pojedynczych liter prawdopodobnie zostaną zastąpione.



“Horizontal”: rank the letters horizontally



Naciśnięcie tego przycisku powoduje przełączenie między wariantami „poziomo”, „pionowo”, „łuk w górę”, „łuk w dół”. Tylko w przypadku opcji „łuk w górę” i „łuk w dół” możliwa jest edycja parametrów „stały kierunek liter”, „zwiększenie promienia łuku” i „zmniejszenie promienia łuku”.



“Vertical”: rank letters vertically



“Up Arc”: rank letters in arc bending upwards



“Down Arc”: rank letters in arc bending downwards



“Fix Letter Direction”: when user ranks the letters in arc, the letter angle will not change along with



“Increase Radian”: when user ranks the letters in arc, this key can enlarge the radian of the

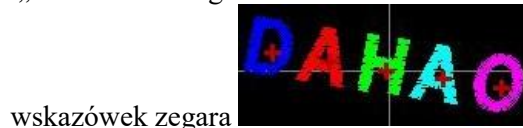


reference arc

 „Reduce Radian”: when user ranks the letters in arc, this key can reduce the radian of the reference



 „Obrót całości zgodnie z ruchem wskazówek zegara”: obrót całego ciągu liter zgodnie z ruchem



 „Zwiększenie odstępu między literami”: zwiększenie odstępu między literami

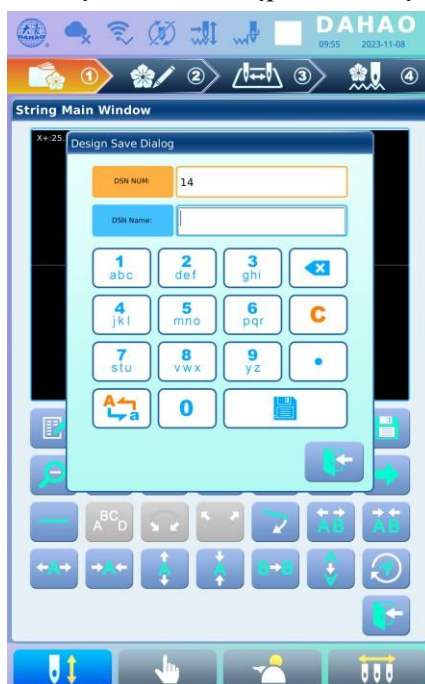


 „Zmniejszenie odstępu między literami”: Zmniejsza odstęp między literami.



7.4 Zapisywanie wzoru literowego

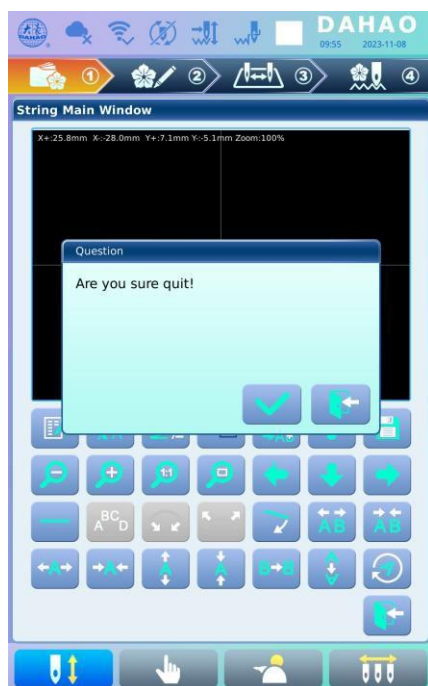
Po zakończeniu edycji wzoru literowego należy nacisnąć przycisk , aby wyświetlić okno, w którym można wprowadzić numer i nazwę wzoru, a następnie nacisnąć , aby zapisać wzór.



Po zapisaniu system powróci do głównego interfejsu haftowania liter.

Jeżeli nie ma potrzeby edytowania wzoru literowego, należy nacisnąć przycisk wyjścia — spowoduje to wyświetlenie poniższego okna.





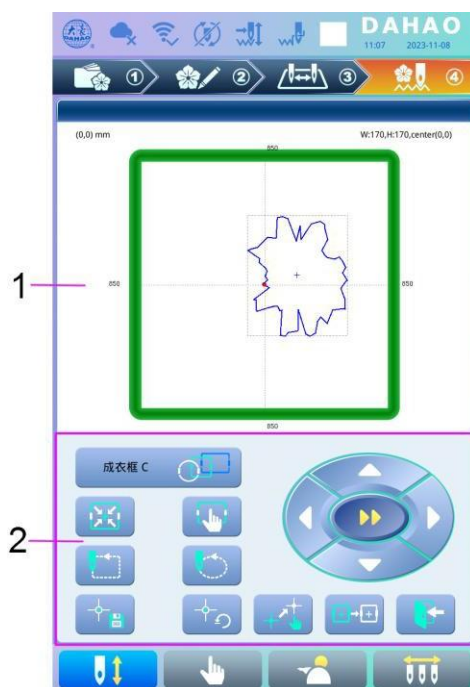
Należy nacisnąć , aby zapisać, lub , aby zrezygnować z zapisu i powrócić do interfejsu zarządzania wzorami.

Rozdział 8 Operacje pomocnicze

Korzystając z wyświetlonych przycisków, użytkownik może wykonać pewne wspólne operacje pomocnicze.

8.1 Wybór ramy

Naciśnięcie przycisku „” otwiera interfejs wyboru i pozycjonowania ramy.



Lp.	ikony	Nazwa
1		Wyświetlenie zakresu wzoru
2		Wybór rodzaju ramy
		Ustawienie wzoru w środku ramy
		Ustawienia parametrów ramy
		Przesunięcie ramy wzdłuż wzoru na zewnątrz
		Przesunięcie ramy wzdłuż wzoru do wewnątrz

		Zapamiętanie punktu środkowego wzoru
Lp.	ikony	Nazwa
2		Powrót do punktu środkowego wzoru
		Ustawienie punktu środkowego ramy
		Powrót do pozycji ramy
		Wyjście
		Ręczne przemieszczanie wzoru

8.2 Ustawienie punktu środkowego ramy

Ustawienie punktu środkowego ramy stanowi podstawę do zapisania punktu środkowego wzoru oraz ustawienia zabezpieczenia ramy w przypadku nagłej utraty zasilania. W związku z tym, po zainstalowaniu lub przeprowadzeniu konserwacji maszyny, konieczne jest ustawienie punktu środkowego ramy.

1. Należy nacisnąć przycisk , aby przejść do interfejsu wyboru i pozycji ramy.
2. Nacisnąć , aby wejść do interfejsu ustawień parametrów ramy.



3. Wybrać „Automatyczna znajdowanie punktu środkowego”



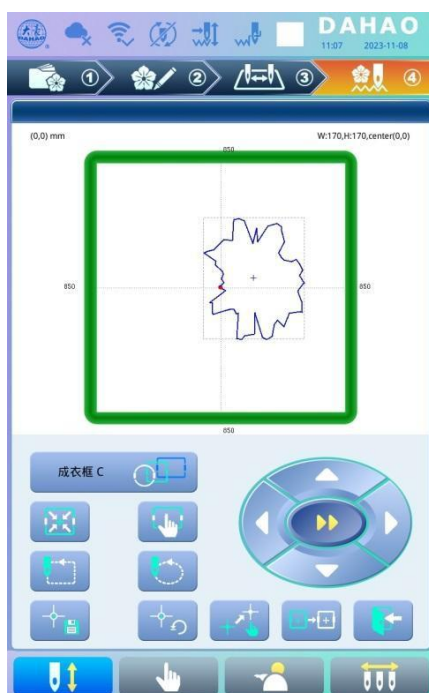
System zacznie automatycznie przemieszczać ramę w celu wyznaczenia punktu środkowego w oparciu o wyłącznik krańcowy. W związku z tym należy upewnić się, że wyłącznik krańcowy został zainstalowany i uruchomiony.

8.3 Ustawienie punktu przesunięcia

Na punkt przesunięcia można wyznaczyć dowolny punkt inny niż punkt początkowy. Gdy hafciarka rozpocznie haftowanie po wprowadzeniu ustawień, rama najpierw przesunie się z punktu przesunięcia do punktu początkowego i rozpocznie normalne haftowanie. Po wykonaniu haftowania, rama powróci do punktu przesunięcia. Ponadto, punkt przesunięcia stanowi także odniesienie dla ramy, względem którego przesuwa się ona podczas haftowania aplikacji. Funkcji tej można użyć wyłącznie w stanie potwierdzenia haftowania, przed rozpoczęciem haftowania.

1. W stanie realizacji haftowania należy kliknąć , aby uzyskać dostęp do interfejsu wyboru i pozycji ramy.

position interface.



2. Kliknięcie przycisku umożliwia ustawienie punktu przesunięcia , wyzerowanie punktu początkowego.

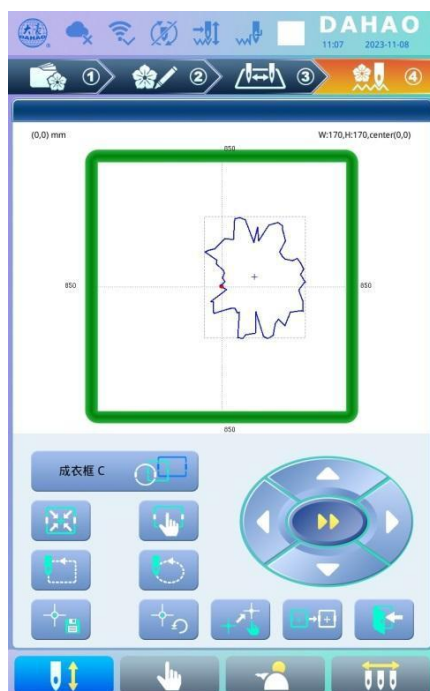
3. Przesunięcie ramy do punktu przesunięcia: Należy nacisnąć przycisk przesunięcia ramy, aby przemieścić ramę do punktu przesunięcia.

4. Należy kliknąć , aby potwierdzić operację. System zapisze pozycję punktu przesunięcia.

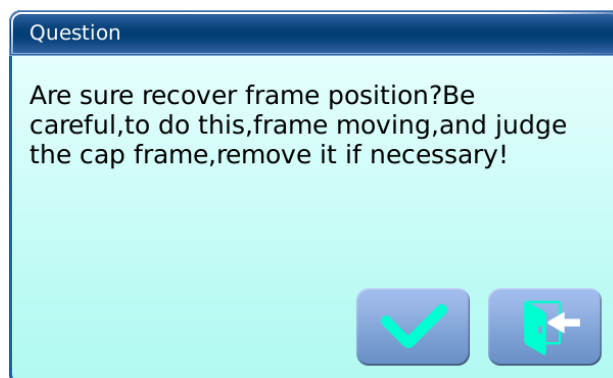
8.4 Powrót ramy do punktu początkowego

Jeśli rama ulegnie przesunięciu po wyłączeniu zasilania, za pomocą tej operacji można przywrócić poprawną pozycję ramy po ponownym włączeniu zasilania. Można wykonać dwie operacje. Operacja 1:

1. W stanie realizacji haftowania należy kliknąć , aby uzyskać dostęp do interfejsu wyboru i pozycji ramy.



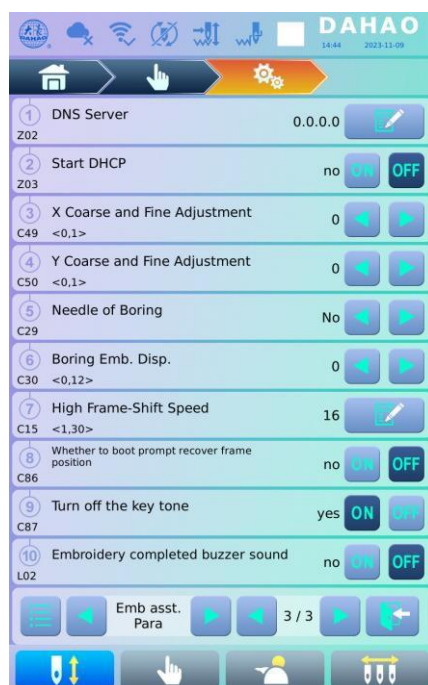
2. Po kliknięciu przycisku  w celu ustawienia punktu przesunięcia automatycznie pojawi się okno dialogowe z komunikatem: 'Czy na pewno przywrócić pozycję ramy?'



3. Należy kliknąć , aby przywrócić pozycję ramy, następnie kliknąć , aby wyjść.

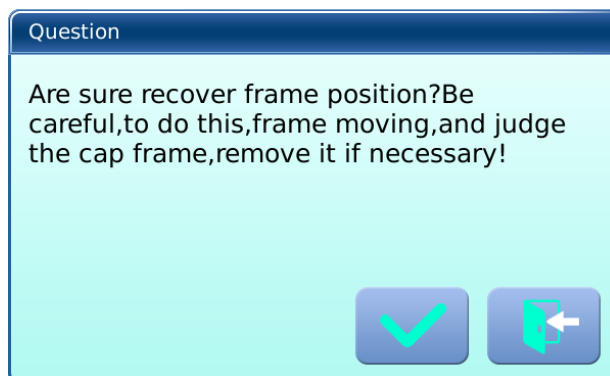
Operacja 2:

1. Należy nacisnąć  w głównym interfejsie, a następnie  (w przypadku użytkowników), aby wejść do interfejsu ustawień parametrów.
2. Ustawienie parametrów „Czy pytać o przywrócenie pozycji ramy przy uruchomieniu”: Kliknięcie „Tak” spowoduje, że przy uruchomieniu to okno dialogowe ustawień zostanie automatycznie wyświetlone przy uruchomieniu maszyny; kliknięcie „Nie” spowoduje, że to okno dialogowe



ustawień nie będzie wyświetlane przy uruchomieniu.

3. Po włączeniu maszyny automatycznie pojawi się okno dialogowe z komunikatem: ‘Czy na pewno przywrócić pozycję ramy?’

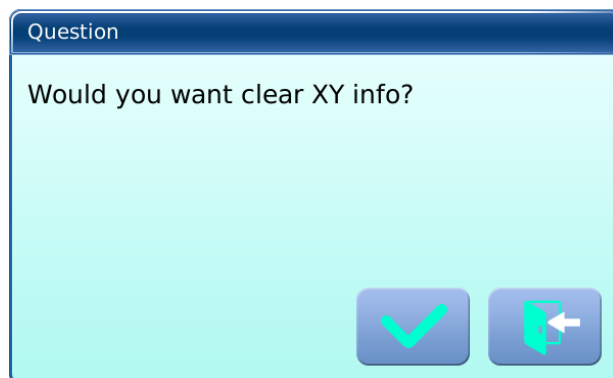


4. Należy kliknąć , aby przywrócić pozycję ramy, następnie kliknąć , aby wyjść.

8.5 Wyzerowanie przesunięcia XY

Ta funkcja umożliwia wyzerowanie przesunięć na osiach X i Y.

1. W głównym interfejsie  należy nacisnąć .



2. System ustawi aktualne wartości X/Y na 0.

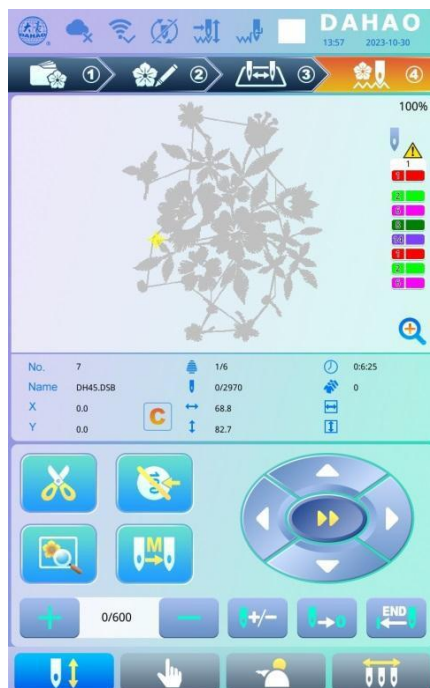
Aktualne wartości X/Y można sprawdzić w głównym interfejsie.

8.6 Pozycjonowanie bez haftowania

Tę operację można wykonać w stanie potwierdzenia haftowania



Funkcja ta umożliwia przesunięcie ramy do określonej pozycji, odpowiednio do potrzeb, bez wykonywania haftowania. Można wyznaczyć kod zmiany kolorów lub kod zatrzymania jako punkt odniesienia do przemieszczenia do przodu (lub do tyłu) bez haftowania.



8.6.1. Przesunięcie bez haftowania do przodu, niska prędkość

1. W głównym interfejsie  należy nacisnąć 
2.
 - (1) Naciśnięcie  umożliwia ciągłe przemieszczanie do przodu bez haftowania.
 - (2) Naciśnięcie  umożliwia przemieszczanie do przodu bez haftowania o jeden ścieg.

8.6.2. Przesunięcie bez haftowania do tyłu, niska prędkość

1. W głównym interfejsie  należy nacisnąć 
2.
 - (1) Naciśnięcie  umożliwia ciągłe przemieszczanie do tyłu bez haftowania.
 - (2) Naciśnięcie  umożliwia przemieszczanie do tyłu bez haftowania o jeden ścieg.

8.6.3. Przesunięcie bez haftowania do przodu, wysoka prędkość

1. W głównym interfejsie  należy nacisnąć 
2. Naciśnięcie  umożliwia przemieszczanie do przodu bez haftowania z dużą prędkością.

Uwaga: sposób wykonania przesunięcia bez haftowania do tyłu z dużą prędkością jest analogiczny.

8.6.4. Przemieszczenie do następnego koloru

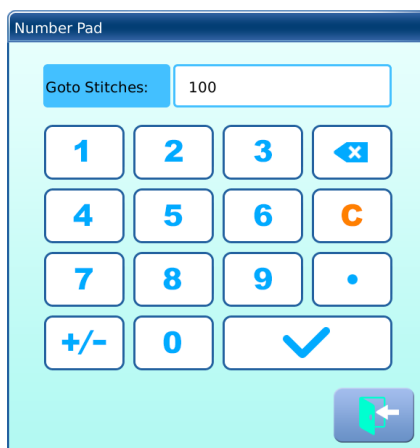
1. W głównym interfejsie  należy nacisnąć .
2. Naciśnięcie  powoduje przesunięcie bez haftowania do następnego kodu zmiany koloru.

Uwaga: sposób wykonania przesunięcia do poprzedniego koloru jest analogiczny.

8.6.5. Przesunięcie bez haftowania do przodu

1. W głównym interfejsie  należy nacisnąć .
2. Należy wprowadzić numer ściegu. .

System wyświetli interfejs do wprowadzania numeru ściegu do przodu. Należy kliknąć , aby potwierdzić operację., lub , aby anulować operację.



3. System powróci do interfejsu głównego; należy nacisnąć , aby rama przemieściła się do wskazanej pozycji.

8.6.6. Przesunięcie bez haftowania do tyłu

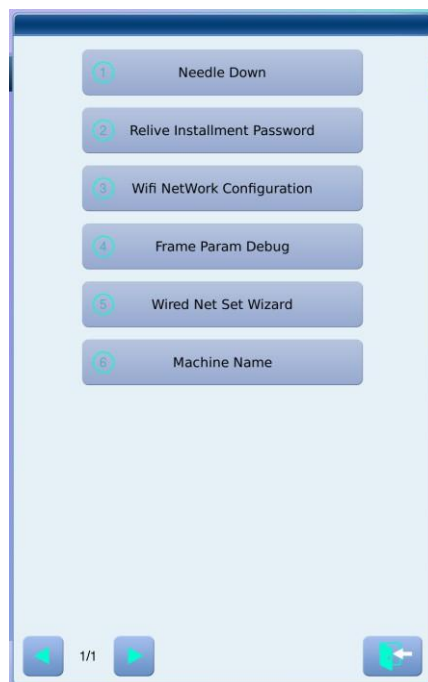
Operacja przebiega analogicznie do przesunięcia bez haftowania do przodu. Jediną różnicą jest to, że

należy nacisnąć .

Rozdział 9 Funkcja operacji pomocniczych

Te funkcje wykonuje się, klikając przyciski na ekranie operacji pomocniczych. Kliknięcie

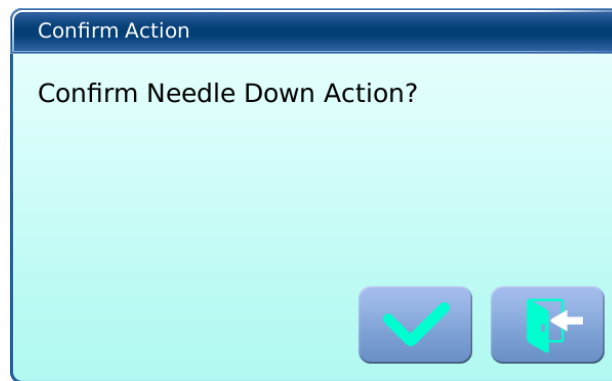
 umożliwia wejście na ekran funkcji pomocniczych haftowania.



9.1 Opuszczenie igły

Ta funkcja jest przeznaczona do haftowania całości tkaniny (haftowanie tkanin pikowanych). Po ukończeniu części haftowania, igła zatrzyma się i nakłuje haftowaną tkaninę w celu unieruchomienia jej. Kiedy użytkownik puści tkaninę, maszyna przemieści ramę do wyznaczonej pozycji. Kiedy tkanina zostanie ponownie unieruchomiona na ramie, będzie można wykonać kolejną operację haftowania. Funkcji tej można użyć wyłącznie w stanie potwierdzenia haftowania.

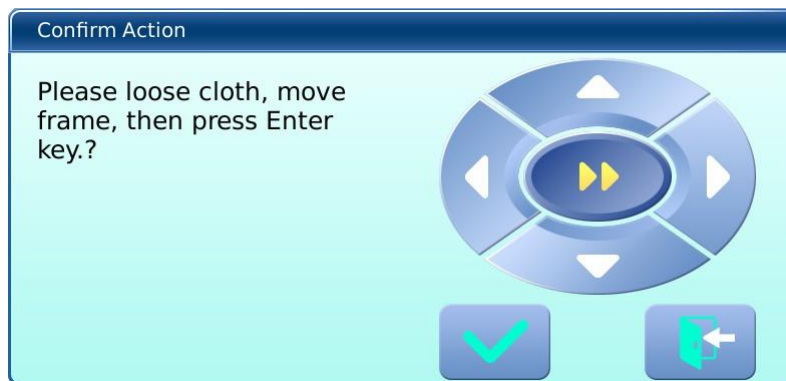
1. Kliknięcie  otwiera interfejs operacji pomocniczych.
2. Naciśnij przycisk 'Igła w dół'. Potwierdź wykonanie tej operacji.



Należy kliknąć , aby potwierdzić operację, po czym igła nakłuje tkaninę.

Kliknięcie  anuluje operację.

3. Należy puścić tkaninę, przesunąć ramę, a następnie nacisnąć Enter.



Należy puścić tkaninę i przesunąć ramę do wskazanego miejsca, a następnie kliknąć , aby potwierdzić.

4. Kiedy użytkownik potwierdzi przesunięcie ramy, system powróci do interfejsu głównego.

Należy przytrzymać tkaninę, a następnie nacisnąć Start, aby kontynuować haftowanie.

9.2 Konfiguracja sieci WiFi

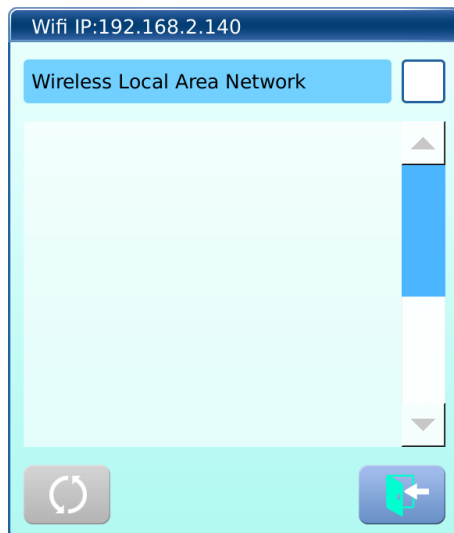
Funkcja ta umożliwia przesyłanie wzorów, takich jak hafty rysunkowe i obrazowe oraz haft chiński, za pośrednictwem sieci bezprzewodowej.

Są dwa sposoby konfiguracji sieci WiFi.

Sposób pierwszy:

1. Należy nacisnąć , aby wejść do interfejsu operacji pomocniczych.

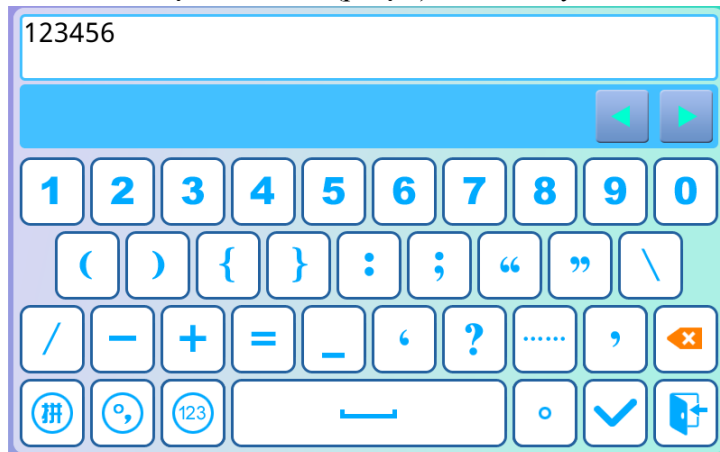
2. Następnie nacisnąć przycisk „WiFi Configuration”, konfiguracja WiFi), aby przejść do interfejsu konfiguracji sieci WiFi.



3. Nacisnąć przycisk „Wireless network” (sieć bezprzewodowa) i ustawić funkcję sieci WiFi, po czym nacisnąć , aby odświeżyć listę sieci.



4. Wybrać sieć i nacisnąć „Connect” (połącz), co otworzy okno hasła sieci bezprzewodowej.

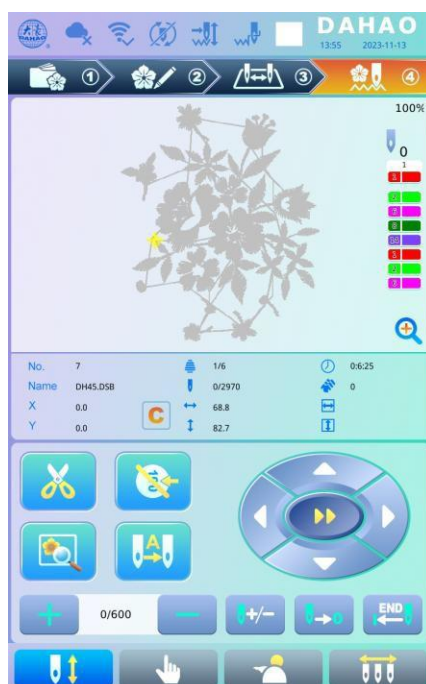


5. Wpisać hasło i nacisnąć , aby powrócić do interfejsu konfiguracji sieci WiFi. Naciśnięcie  powoduje anulowanie operacji.

6. Po zakończeniu konfigurowania sieci WiFi, interfejs będzie wyglądał następująco:



7. Stan połączenia bezprzewodowego:  lub .

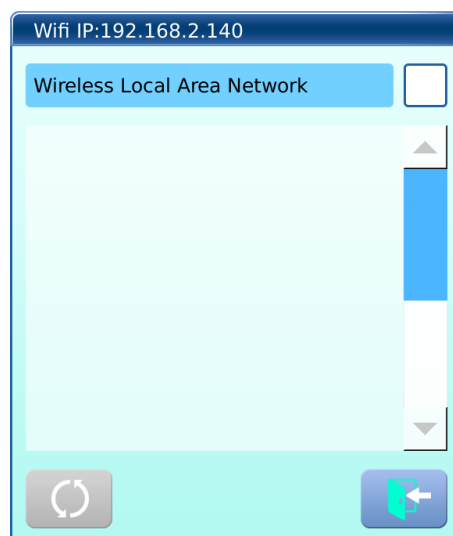


Sposób drugi:

1. W dowolnym interfejsie



2. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu konfiguracji sieci WiFi.



3. Następnie wykonać te same kroki, co w sposobie pierwszym.

Rozdział 10 Pozostałe funkcje

Tych funkcji można używać nawet w czasie pracy, w tym podczas konserwacji maszyny, odpytań informacyjnych i konfigurowania systemu.

Należy nacisnąć , aby wejść do interfejsu funkcji innych, gdzie zostanie wyświetlona lista przycisków funkcyjnych.



Napisy na przyciskach pomagają zidentyfikować poszczególne funkcje.

10.1 Statystyki

1. Naciśnięcie  umożliwia przejście do interfejsu pozostałych funkcji.
2. Naciśnięcie  umożliwia przejście do interfejsu statystyk.

DAHAO 14:06 2023-11-14

Tot boot time	2 min 58 seconds
Tot boot times	196
Tot Stitch needle times	0
Tot break line times	0
Tot thread trimmer times	0
Tot thread change times	0
Tot Stitch distance	0

index	pattern num	pattern name	needle num	workpiece	detail
1	0		0	0	
2	0		0	0	
3	0		0	0	
4	0		0	0	
5	0		0	0	
6	0		0	0	
7	0		0	0	
8	0		0	0	
9	0		0	0	
10	0		0	0	

W powyższym interfejsie informacje wyświetlane są w postaci wykresu. Jeżeli użytkownik chce sprawdzić szczegóły poszczególnych wzorów, należy nacisnąć , aby przejść do odpowiedniego interfejsu.

14:07

2023-11-14

Detail

Pattern code	#-1	Workpiece count	0
Pattern name		Stitch count	0
Needle count	0	working hour	0 s
Color change times	0	Max working hour	0 s
Break line times	0	Min working hour	0 s

Statistics Of Break Line

N.P	Nose	1	2	3	4	5	6
1	0	0	0	0	0	0	0
2	0	0	0	0	0	0	0
3	0	0	0	0	0	0	0
4	0	0	0	0	0	0	0
5	0	0	0	0	0	0	0
6	0	0	0	0	0	0	0
7	0	0	0	0	0	0	0
8	0	0	0	0	0	0	0
9	0	0	0	0	0	0	0
10	0	0	0	0	0	0	0
11	0	0	0	0	0	0	0
12	0	0	0	0	0	0	0
13	0	0	0	0	0	0	0
14	0	0	0	0	0	0	0
15	0	0	0	0	0	0	0

1/4

Naciśnięcie  powoduje powrót do interfejsu statystyk. Naciśnięcie  powoduje skasowanie informacji statystycznych. Naciśnięcie  umożliwia powrót.

10.2 Rozwiązywanie problemów z maszyną

 Ta operacja przeznaczona jest wyłącznie dla serwisantów, zwykli użytkownicy nie powinni jej wykonywać. Ponieważ ta operacja wymaga pewnych czynności mechanicznych, należy dopilnować zapewnienia swojego bezpieczeństwa osobistego i zabezpieczenia sprzętu podczas pracy.

Funkcja rozwiązywania problemów służy głównie do testowania, konserwacji i analizowania awarii maszyny za pomocą następujących opcji (opcje rozwiązywania problemów mogą się różnić zależnie od modelu maszyny):

Interfejs rozwiązywania problemów 1	Interfejs rozwiązywania problemów 2
Test wału głównego	Test szybkości wału głównego i kodera Kąt wału głównego
Rozwiązywanie problemów z przycinaniem/głowicą Diagnostyka głowicy	Cewka/silnik przycinania Cewka/silnik hamowania Cewka/silnik haka Test ciągły cewki/silnika haka Cewka/silnik głowicy Test zaciskania nici górnej
Rozwiązywanie problemów z przycinaniem/głowicą Diagnostyka głowicy	Punkt środkowy silnika przycinania
Wykrywanie zerwania	Ręczna zmiana pozycji igły, koloru igielnicy i regulacja wału głównego
Test obsługi cekinów	Podniesienie/opuszczenie dociskarki cekinów Posuw silnika cekiniarki A1/B1/C1/D1 Zawór szczelinowy cekiniarki otwarty/zamknięty
Test haftowania sznura prostego	
Test parametrów napędu	Test parametrów ramy Test parametrów wału głównego Import parametrów napędu Eksport parametrów napędu Wybór parametrów ramy
Test stanu czujników	Test przełącznika pręta pociągowego, ograniczenia ramy, punktu początkowego ostrza, maksymalnego przemieszczenia ostrza,

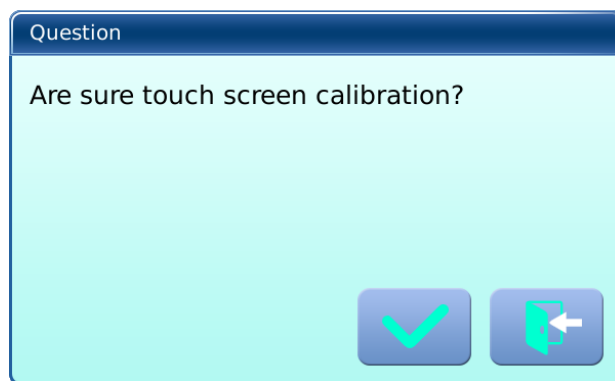
Interfejs rozwiązywania problemów 1	Interfejs rozwiązywania problemów 2
	punktu początkowego zaczepu nici, wyświetlania pozycji igły itp.
Zarządzanie kartą rozszerzeń	Modernizacja karty rozszerzeń
	Adres zapisu na całej karcie rozszerzeń
	Sprawdzenie adresów całej karty rozszerzeń
Aktualizacja programu rozruchowego	
Eksport/import parametrów	Import parametrów maszyny
	Eksport parametrów maszyny
Inicjalizacja parametrów	
Aktualizacja loga	
Kalibracja ekranu dotykowego	
Konfiguracja funkcji	Cekiny, proste sznury, kulki szklane
Haftowanie zdjęć Uprawnienia	
Uprawnienie do haftowania specjalnego	
Zmiana hasła dostępu do trybu rozwiązywania problemów z maszyną	

10.2.1. Kalibracja ekranu dotykowego

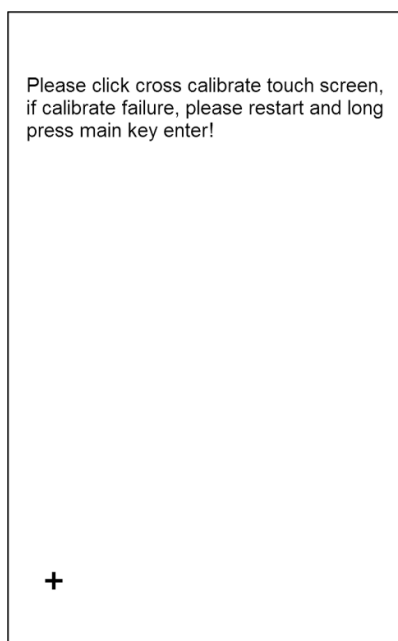
Po pewnym czasie w eksploatacji, ekran dotykowy może zacząć wykazywać problemy z dokładnością. Można je rozwiązać, korzystając z funkcji kalibracji ekranu dotykowego. Podczas kalibracji należy dotknąć centralnego punktu krzyża wyświetlonego na ekranie. Aby uniknąć problemów powodowanych przez niedokładną kalibrację, tę operację powinny przeprowadzać wyłącznie osoby upoważnione.

Operacja 1:

1. Naciśnięcie  umożliwia przejście do interfejsu pozostałych funkcji.
2. Naciśnięcie  umożliwia przejście do interfejsu rozwiązywania problemów, gdzie należy nacisnąć „touch screen calibration” (kalibracja ekranu dotykowego).



3. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu kalibracji. Naciśnięcie  umożliwia opuszczenie kalibracji ekranu dotykowego i powrót do interfejsu pozostałych funkcji.
4. Należy kolejno nacisnąć środkowe punktu krzyży.

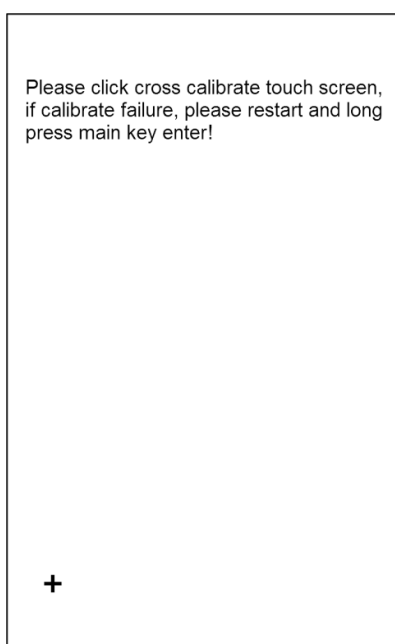


Podczas procedury kalibracji na ekranie zostanie wyświetlonych kilka krzyży. Należy nacisnąć ich punkty środkowe. System otrzyma dane z tych punktów i zapisze je jako dane odniesienia do wprowadzenia poprawki położenia.

5. System wprowadzi korektę na podstawie współrzędnych naciśniętych przez użytkownika. System wprowadzi korektę, a następnie automatycznie powróci do interfejsu pozostałych funkcji.

Operacja 2:

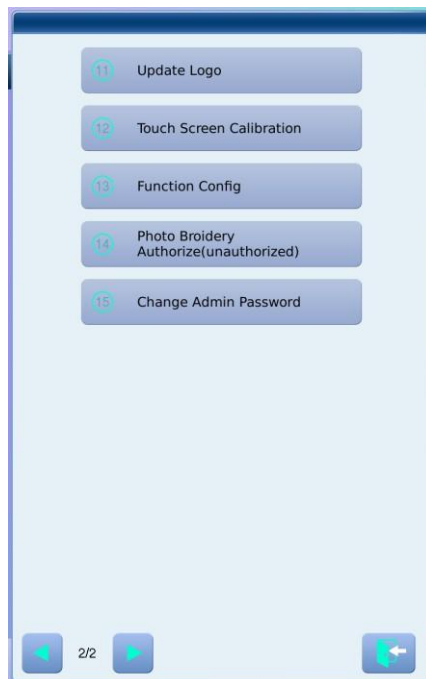
1. Należy nacisnąć  , gdy wyświetlany jest interfejs inicjalizacji, aby wejść do interfejsu kalibracji ekranu dotykowego.
2. Należy kolejno nacisnąć środkowe punktu krzyży, gdy system o to poprosi, po czym wyjść z kalibracji ekranu dotykowego i zrestartować system, ekran dotykowy powinien teraz działać poprawnie.



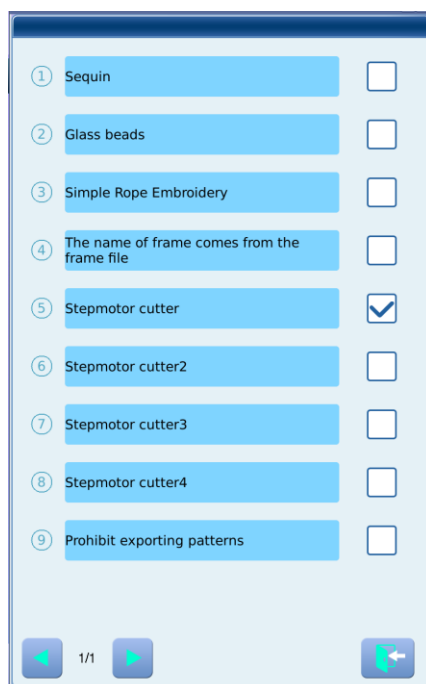
10.2.2. Konfiguracja funkcji

Ten interfejs wyświetla funkcje i parametry powiązane z interfejsem parametrów maszyny, operacji pomocniczych i rozwiązywania problemów. Na przykład w przypadku konfiguracji funkcji naszywania cekinów, w konfiguracji funkcji należy wybrać „Sequin” (cekin) i przejść do interfejsu parametrów maszyny, operacji pomocniczych i rozwiązywania problemów, będą tam wyświetlone funkcje powiązane z cekinami.

1. Naciśnięcie  umożliwia przejście do interfejsu pozostałych funkcji.
2. Naciśnięcie  umożliwia przejście do interfejsu rozwiązywania problemów, gdzie należy nacisnąć „Function Config” (konfiguracja funkcji).



3. Należy przejść do interfejsu konfiguracji funkcji i zaznaczyć „Sequin” (cekin).



10.3 Język

System obsługuje język chiński, angielski, turecki, hiszpański i inne.

1. Naciśnięcie  umożliwia przejście do interfejsu pozostałych funkcji.
2. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu języków.



Wybrać pożądaný język; system przestawi interfejs główny na wybrany język.

10.4 Ustawienia daty

W interfejsie ustawień daty można sprawdzić i zmodyfikować systemową datę i godzinę.

10.5 Informacje

Procedury operacyjne:

1. Naciśnięcie  umożliwia przejście do interfejsu pozostałych funkcji.
2. Naciśnięcie przycisk 



Ta funkcja pokazuje informacje dotyczące oprogramowania maszyny. Naciśnięcie  umożliwia opuszczenie ekranu. Uwaga: Można wykonać podgląd karty rozszerzeń pc2220, a oprogramowanie musi być w wersji wyższej niż 3.0.

Rozdział 11 O naszywaniu cekinów JF

11.1 Podsumowanie naszywania cekinów

Haft cekinowy tworzy się z wielu pojedynczych cekinów i określonego ściegu. Ponieważ cekiny wykonane są z twardego i błyszczącego materiału o gładkiej powierzchni, haft cekinowy, powstający z cekinów o różnych kolorach, kształtach i rozmiarach, zapewnia unikalny, lśniący efekt. Projekt zawierający kod cekinowy posiada własny format wzoru.

JF Type multi-sequin embroidery is divided into two types on the designs: Jeden z nich to standardowy projekt wielocekinowy, wykonany tradycyjną metodą tworzenia wzorów; drugi to specjalny projekt wielocekinowy, wykonany w standardowym oprogramowaniu projektowym z zastosowaniem specjalnych zasad tworzenia wzorów.

W przypadku normalnych projektów wielocekinowych, użytkownik powinien ustawić tryb cekinowy, modyfikując kolejność zmiany kolorów. Natomiast specjalne projekty wielocekinowe można haftować bezpośrednio jedynie po zmianie kolejności zmiany kolorów, co oznacza, że użytkownik nie musi ustawiać trybu cekinowego.

Jednocześnie maszyna może automatycznie zmieniać projekty normalne na projekty specjalnie podczas procesu importu projektów. Nowy projekt specjalny zapisuje całość cekinów z pierwotnego projektu normalnego jako cekin A. Jeśli użytkownik chce dokonać dalszych modyfikacji, można to zrobić za pomocą funkcji „Edycja cekinów”. Projekt wielocekinowy po modyfikacji staje się specjalnym projektem wielocekinowym.

I. Zakres zastosowania

Ten system dotyczy systemu sterowania haftowaniem cekinowym, które łączy mechanizm normalnego haftowania, urządzenie do haftowania zygzaków i mechanizm podawania cekinów.

II. Funkcje

1. Obsługiwane są dwie metody podawania cekinów: Koło i dźwignia;

Wheel: The core part for feeding the sequins within this device is the mechanism like a wheel, which transports the sequins to the proper position by rotating in the single direction.

Lever: The core part for feeding the sequins within this device is a lever mechanism, which will send the sequins to their positions with its alternating motion.

2. Osobne funkcjonowanie maszyny zszywającego cekiny i urządzenia podającego cekiny;
3. Rozdzielanie ręczne lub podawanie wspólne jednocześnie;
4. Osobne wyświetlanie stanów pracy cekiniarki;

5. Sposób podawania cekinów i kąt podawania można zmienić w panelu sterowania.

III. Dane techniczne

1. Dostępne wielkości cekinów: Średnica 3 mm, 4 mm, 5 mm, 6,75 mm, 9 mm;
2. Maksymalna prędkość: 1000 obr./min

11.2 Procedura naszywania cekinów

Przy naszywaniu cekinów należy postępować zgodnie z poniższą procedurą:

1. Wprowadzić projekt z kodem naszywania cekinów - patrz punkt 11.3
2. W razie potrzeby należy zmienić typ i dokonać edycji projektu - patrz punkt 11.4);
3. Ustawić parametry cekinów, postępując zgodnie z opisem w punkcie 11.5.
4. Sprawdzić i wyregulować urządzenie podające cekiny (patrz punkt 11.7), tak by działało ono prawidłowo;
5. Ustawienia kolejności zmiany kolorów;
6. Wrócić do interfejsu głównego i potwierdzić haftowanie;
7. Rozpocząć haftowanie.

Uwaga: podczas haftowania nie należy przestawiać ręcznego przełącznika poruszającego zaworem, gdyż spowoduje to uszkodzenie urządzenia podającego cekiny.

11.3 Wprowadzanie projektu cekinów

Należy nacisnąć  w interfejsie zarządzania projektami, aby przejść do wyboru pamięci i otworzyć potrzebną pamięć. Po wybraniu projektu, który ma zostać użyty, należy nacisnąć , co spowoduje wyświetlenie okna z pytaniem, czy ma być obsługiwanych wiele rodzajów złotych cekinów; wybranie  spowoduje zapisanie projektu jako specjalny projekt cekinowy, niezależnie od tego, jakiego typu był dotychczas.

W przypadku normalnych projektów cekinowych, zmienione projekty cekinowe będą zapisywać wszystkie multicekiny z pierwotnego projektu jako cekiny typu A. Jeśli użytkownik wybierze , normalne projekty cekinowe pozostaną niezmienione, natomiast specjalne projekty wielocekinowe będą zapisywane jako specjalne projekty wielocekinowe.

Question

Whether support multi-sequin or not?

✓ ↩

Należy wejść do interfejsu wprowadzania projektów, jak pokazano poniżej:

Data Import

Pattern Num 12

Pattern Name G009

1 abc	2 def	3 ghi	✕
4 jkl	5 mno	6 pqr	C
7 stu	8 vwx	9 yz	.
A↩ a	0	✓	

↩

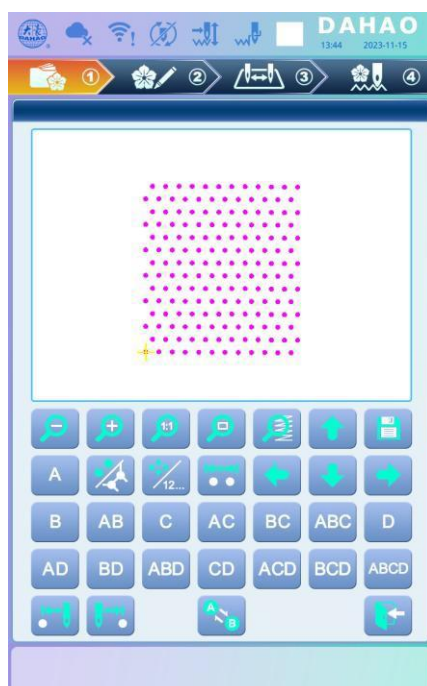
Procedury konfiguracji ustawień: Należy wprowadzić numer i nazwę wzoru.

11.4 Edytowanie projektu cekinów

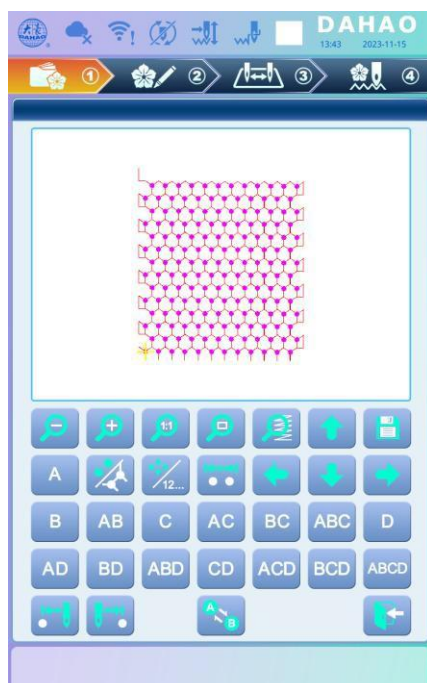
Ta funkcja pozwala na edytowanie projektów cekinów w systemie. Po zakończeniu edycji wszystkie projekty będą zapisywane jako specjalne projekty wielocekinowe. Nie trzeba ustawiać trybu naszywania cekinów przy modyfikowaniu kolejności zmiany kolorów.

1. W interfejsie zarządzania wzorami należy wybrać projekt cekinowy przeznaczony do edycji.

Należy kliknąć  oraz „Edit Gold Piece Pattern” (edycja wzoru z elementami złotymi), aby przejść do interfejsu edycji projektu.



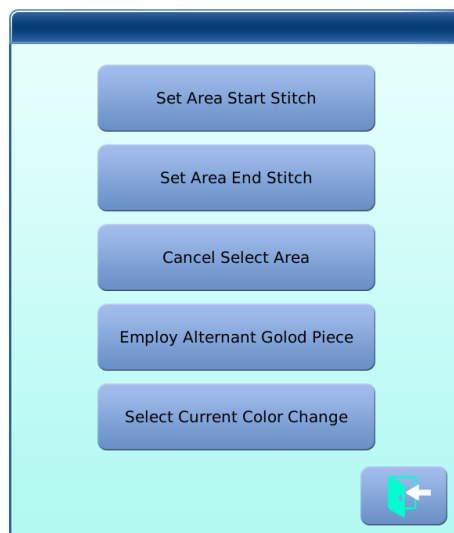
2.  Wyświetla wzór na środku ;  Wyświetla wzór w powiększeniu 4.5 względem oryginału;  powiększa wzór cekinów;  pomniejsza wzór cekinów;  wyświetla w rozmiarze oryginalnym
3. Kliknięcie  powoduje pokazanie wszystkich postaci ściegów w danym projekcie, jak na ilustracji poniżej:



4. Kliknięcie  powoduje przełączenie aktualnego trybu ściegu między „nawigacja według pozycji” i „nawigacja według numeru ściegu”. “navigating by position”: when you press direction keys, the next stitch code in that direction will be selected, regardless at its stitch number. “navigating by stitch number”: when you press direction keys “leftward” or “upward”, the last sequin stitch code (smaller than the current number) will be selected; when you press “rightward” or “downward”, the next sequin stitch code (bigger than the current

number) will be selected.

5. Kliknięcie  umożliwia wejście do interfejsu edycji zakresu cekinów.

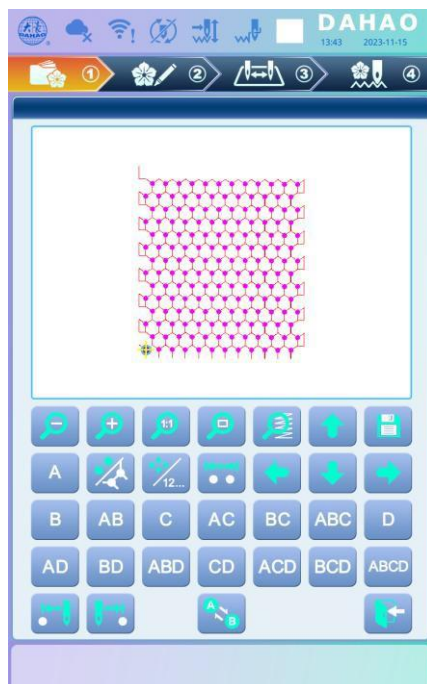


- (1) Należy przesunąć kursor do pozycji ściegu, a następnie kliknąć „Set Range Start Stitch” (ustaw ścieg początku zakresu), aby aktualny ścieg ustawić jako początkowy ścieg tego obszaru. Przesunąć kursor do innej pozycji ściegu i kliknąć „Set Range End Stitch” (ustaw ścieg końca zakresu). Obszar podlegający ustawieniu rozciąga się od ściegu początkowego do ściegu końcowego.
- (2) Aby anulować obszar, należy kliknąć „Cancel Range”.

6. Wybór trybu naszywania cekinów

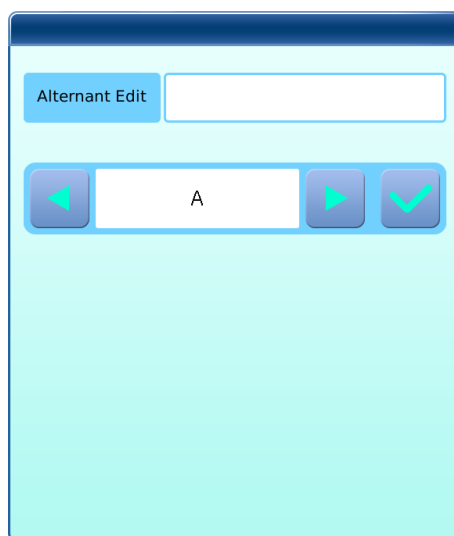
Użytkownik ma do wyboru 15 rodzajów trybów naszywania cekinów: A, B, AB, C, AC, BC, ABC, D, AD, BD, ABD, CD, ACD, BCD i ABCD.

Litery stanowią oznaczenie 4 cekinów: A, B, C i D. Jeśli te 4 cekiny będą dostarczane jednocześnie, A znajdzie się na górze, następnie B, C i D.



7. Edycja cekinów naprzemiennych

Jeśli użytkownik chce zastosować cekiny naprzemienne, należy najpierw zdefiniować zakres ich użycia w . W interfejsie  należy użyć opcji „Set Range Start Stitch” (ustaw ścieg początku zakresu) i „Set Range End Stitch” (ustaw ścieg końca zakresu) lub „Select Current Color Range” (ustaw aktualny zakres kolorów), aby skonfigurować zakres cekinów. Następnie należy przejść do opcji „Edit Alternating Sequin” (edycja cekinów naprzemiennych) w , aby ustawić stosowane cekiny naprzemienne.



Procedura ustawiania:

- a) Należy kliknąć  lub , aby wybrać tryb naszywania cekinów, a następnie kliknąć , aby potwierdzić. Nazwy cekinów to A, B, C i D. Jeśli w użyciu są wszystkie te cztery cekiny, A będzie znajdować się na górze, następnie B, C i D.

b) Następnie należy nacisnąć , aby potwierdzić tryb podawania cekinów. System następnie poprosi o podanie liczby cekinów, które zostaną podane. Następnie należy wprowadzić liczbę (zakres: 0~9999) za pomocą przycisków numerycznych. Jeśli dana grupa cekinów jest używana tylko w jednym ściegu w danym cyklu haftowania, należy wpisać „1” i nacisnąć .

c) Klikaj przycisk  lub , aż w pustym polu pojawi się napis „END” albo numer podawania cekinów zostanie ustawiony na „0”. Naciśnięcie  kończy proces konfiguracji ustawienia.

Na przykład, jeśli aktualny tryb naszywania cekinów do A2ABCD1CD1, projekt będzie wyglądał następująco:

8. Zapisz

Po zakończeniu edycji należy kliknąć , aby zapisać projekt.



Należy wprowadzić numer i nazwę projektu i kliknąć , aby zapisać edytowany projekt cekinów, lub kliknąć , aby anulować zapis.

11.5 Ustawianie parametrów haftowania wielocekcinowego

W tej sekcji opisany jest sposób regulacji cekiniarki oraz parametry używane w hafcie wielocekcinowym.

Należy nacisnąć  w głównym interfejsie, wybrać menu parametrów eksperckich , aby wejść do interfejsu zarządzania parametrami, następnie wybrać „Sequin Parameters” (parametry naszywania cekinów), aby wejść do interfejsu ustawiania parametrów naszywania cekinów.

the sequin parameters.

1. Ograniczenie prędkości dla cekinów R(L):

Ten parametr ustala prędkość maksymalną podczas normalnego haftowania.

Uwaga: prędkość maksymalna haftowania płaskiego powinna być równa lub wyższa od szybkości naszywania cekinów.

2. Regulacja kąta podawania cekinów L/R

Ten parametr koryguje kąt podawania cekinów.

3. Automatyczne rozpoczęcie naszywania cekinów

Jeśli opcja jest ustawiona na „Yes” (tak), system automatycznie rozpocznie naszywanie cekinów. Jeśli opcja jest ustawiona na „No” (nie), maszyna będzie wymagać ręcznego rozpoczęcia naszywania cekinów.

4. Czas trwania naszywania cekinów

Ta opcja określa czas od włączenia cekiniarki do rozpoczęcia haftowania (0-15, domyślna wartość to 2). Jeśli urządzenie podające cekiny jest sterowane zaworem, należy użyć domyślnego zaworu; jeśli jest sterowanie silnikiem, należy wartość ustawić na 4~5.

5. Wyłączenie cekinów po zerwaniu

Jeśli opcja jest ustawiona na „Yes” (tak), stopka dociskająca cekiny zostanie automatycznie podniesiona w przypadku zerwania nici.

Jeśli opcja jest ustawiona na „No” (nie), użytkownik musi ręcznie podnieść stopkę dociskającą w przypadku zerwania nici.

6. Niezależny ruch cekiniarek góra/dół

Jeśli opcja jest ustawiona na „Yes” (tak), cekiniarki będą poruszać się niezależnie. Jeśli opcja jest ustawiona na „No” (nie), cekiniarki będą poruszać się razem.

7. Podniesienie zaworu przy przeskoku bez przycięcia (T/N)

8. Podstawa przestawienia przesuwu przy silniku L/R

9. Wielokrotność przestawienia przesuwu przy silniku L/R

10. Czy posiada punkt początkowy przy przestawieniu silnika L/R

Parametry nr 8, 9 i 10 dotyczą specjalnych cekiniarek, wykorzystujących silnik

(jedna igła - podwójny cekin) do przestawiania przesuwu na duże i małe cekiny. There are two kinds of device: one has the shift origin; the other has no shift origin.

11. Czujnik wykrywający zerwanie nawoju

Ten parametr stosowany jest tylko w urządzeniach do haftowania nawojowego. Zakres parametru wynosi 0 do 10, przy czym 0 oznacza całkowite wyłączenie czujnika. Mniejsze wartości oznaczają wyższą czułość czujnika.

12. Numer silnika cekinu L/R

Ustawienie tego parametru powinno być oparte na rzeczywistym stanie urządzenia; jeśli nie ma żadnej cekiniarki, należy ustawić go na 0.

13. Cekin L/R ustawiony na 3/4/5/6,75/9 mm

Ta grupa parametrów ustala kąt dostarczania cekinów. Jeśli urządzenie podające jest typu kołowego, parametr należy ustawić na podawanie jednostronne, jeśli urządzenie jest typu dźwigniowego, parametr należy ustawić na podawanie dwustronne. Parametry tego rodzaju są odpowiednio ustawione fabrycznie. Parametry tego rodzaju są ściśle powiązane z parametrami „Cekiniarka lewo/prawo A/B/C/D - wielkość i kolor”. Na przykład, jeśli „Wielkość i kolor A cekinu R” jest ustawiona na „4 mm, kolor X”, wartość kąta należy ustawić na „Cekin R, 4 mm”.

14. Wielkość i kolor A/B/C/D cekinu L/R

Konfiguracja tego parametru zależy od konstrukcji maszyny. Odpowiadająca kolejność od A do D to od silnika przedniego do silnika tylnego.

Uwaga: Parametr „Numer silnika cekinu L/R” jest ściśle związany z numerem A/B/C/D w parametrze „Wielkość i kolor A/B/C/D cekinu L/R”. Na przykład, jeśli „Numer silnika cekinu L/R” jest ustawiony na 2, wyświetlone będzie tylko „Wielkość i kolor A/B cekinu L/R”.

15. Numer luki cekinu dla cekinu L/R

Ten parametr ustala numer luki. Jeśli nie ma luk, należy go ustawić na 0.

16. Czas działania zaworu dla cekinu L/R

Ten parametr ustala czas odpowiedzi przy regulacji działania zaworu. Większe wartości oznaczają dłuższy czas odpowiedzi. Parametr należy ustawić odpowiednio do rzeczywistego stanu urządzenia. Domyślna wartość to 2.

17. Korekta kąta działania przycinarki L/R

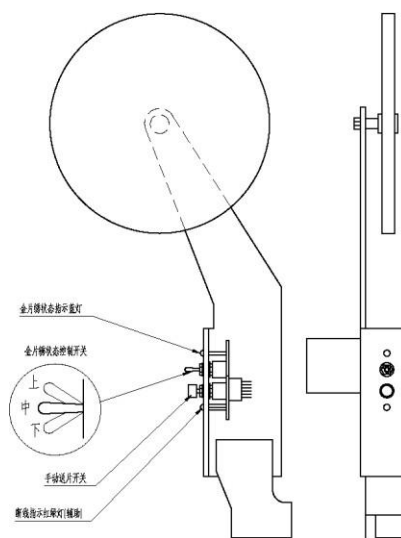
Ten parametr jest stosowany w specjalnych cekiniarkach, wyposażonych w silniki do przycinania cekinów, i służy do regulacji czasu uruchomienia silnika przycinającego cekiny. Wartość domyślna wynosi 15. Mniejsza wartość oznacza wcześniejsze uruchomienie silnika; zakres tego parametru wynosi od 0 do 31.

11.6 Ręczna obsługa naszywania cekinów

Interfejs obsługi ręcznej zawiera opcje „Rozpoczęcie naszywania cekinów”, „Zakończenie naszywania cekinów” i „Podawanie cekinów”.

- (1) Kliknięcie  powoduje wybranie „rozpoczęcia naszywania cekinów” i opuszczenie wszystkich stopek dociskających;
- (2) Kliknięcie  powoduje wybranie „zakończenia naszywania cekinów” i podniesienie wszystkich stopek dociskających;
- (3) Kliknięcie  powoduje wybranie „wysłania cekinów”; włączone głowice maszyny będą wysyłać po jednym cekinie za każdym kliknięciem (przy opuszczonej stopce dociskowej).

11.7 Rozwiązywanie problemów z naszywaniem cekinów



Położenie płytki przełączania cekinów

1. Obsługa przełącznika cekinów

(1) Ręczna obsługa przedniego silnika dosyłającego cekin A

Należy ustawić przełącznik cekinów w położeniu dolnym, przestawić przełącznik wykrywania zerwania nici tak, by włączyć zieloną kontrolkę, i nacisnąć przycisk ręcznego podawania cekinów.

(2) Ręczna obsługa środkowego silnika dosyłającego cekin B

Należy ustawić przełącznik cekinów w położeniu dolnym, przestawić przełącznik wykrywania zerwania nici tak, by włączyć czerwoną kontrolkę, i nacisnąć przycisk ręcznego podawania cekinów.

(3) Ręczna obsługa tylnego silnika dosyłającego cekin C

Należy ustawić przełącznik cekinów w położeniu dolnym, przestawić przełącznik wykrywania zerwania nici tak, by wyłączyć kontrolkę głowicy (ten przełącznik także ustawić w pozycji dolnej), i nacisnąć przycisk ręcznego podawania cekinów.

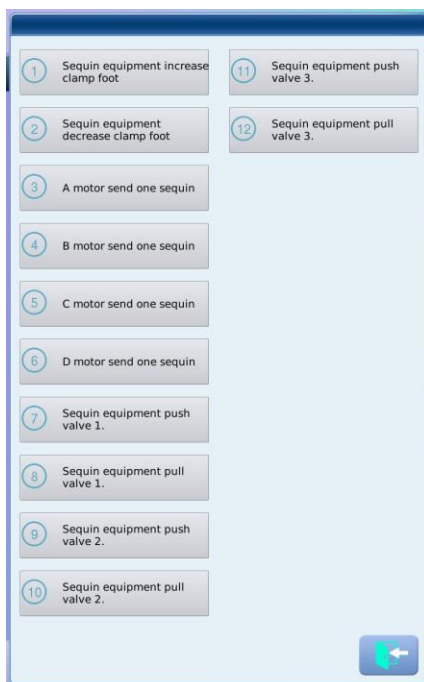
Uwaga: W celu rozwiązywania problemów z funkcją obsługi wielu cekinów, na maszynie z jedną głowicą należy zainstalować zewnętrzny przełącznik głowicy.

2. Menu rozwiązywania problemów z cekinami

Należy nacisnąć



, a następnie nacisnąć „rozwiązywanie problemów z maszyną”



Następnie należy nacisnąć „Sequin Device Operations” (operacje cekiniarki), aby wyświetlić poniższe okno: :

Teraz można wybrać odpowiednią operację, która wymaga rozwiązania problemów.

11.8 Naprawianie cekinów

W przypadku zerwania nici lub ręcznego włączenia czerwonej kontrolki wykrycia zerwania nici należy nacisnąć przycisk Stop, aby przerwać pracę i przestawić system w stan naprawiania. W stanie naprawiania cekiniarki podniosą się, a maszyna wróci i zatrzyma się w punkcie naprawiania. Można następnie nacisnąć przycisk Start, aby wykonać haft naprawiający dla cekinu. Haft naprawiający przestawi się na normalny haft w miejscu zerwania nici. W trybie naprawiania cekinów parametr „Liczba łań” jest niedostępny.

Rozdział 12 Obsługa haftowania zygzaków

12.1 Funkcje

1. Zigzag Embroidery (ZIG Embroidery): this function is to make the thread form the design with certain stitch forms, which have been saved in the computer in advance, the Z4 and Z5.

Ilustracje tych dwóch typów haftu ZIG pokazano poniżej:



Haft Z4



Haft Z5

2. Użytkownik może ustawić odpowiednio maksymalną prędkość haftu płaskiego i maksymalną prędkość haftu zygzakowego.
3. Auto saving of the stop point of the M axis: M axis will return to the stop point when the power resumes.
4. Przycinanie nici dla funkcji zygzaka (przycinanie tylko dolnej nici)
5. Przed ręcznym przesunięciem ramy urządzenie zygzakowe może automatycznie podnieść stopkę dociskową, a także opuścić stopkę dociskową przed rozpoczęciem haftu.

12.2 Najważniejsze dane techniczne

- 1, Szybkość haftowania zygzaków: 300–850 obr./min, jednostka: 10 obr / min
2. Krok obrotu ręcznego/automatycznego osi M: 18°/krok.

12.3 Wykonanie haftowania zygzaków

- (1) Należy wprowadzić projekt haftu zygzakowego, a następnie wybrać, skorygować i dokonać edycji projektu odpowiednio do potrzeb;
- (2) Zmienić parametry, wybrać kolejność zmiany kolorów i wyznaczyć tryb haftowania;
- (3) Sprawdzić pozycję haftu zygzakowego i upewnić się, że urządzenie pracuje poprawnie;
- (4) Rozpocząć haftowanie.

12.4 Powiązane parametry i ustawienia trybu

Należy nacisnąć  w interfejsie głównym, wybrać „Parametry eksperckie” ; teraz użytkownik może ustawić parametry dotyczące haftu zygzakowego.

1. Urządzenie zygzakowe prawe: Y (N) — Y oznacza, że pierwsza igła wyznacza pozycję haftu zygzakowego.
2. Urządzenie zygzakowe lewe: Y (N) — Y oznacza, że ostatnia igła wyznacza pozycję haftu zygzakowego.
3. Czas ruchu urządzenia zygzakowego: 2 (wartość domyślna) — Tę wartość należy ustawić odpowiednio do rzeczywistego czasu działania urządzenia zygzakowego.
4. Maksymalna szybkość haftowania zygzaków: 600 (wartość domyślna). Maksymalnie prędkość można ustawić na 850 obr./min, ale użytkownik musi dostosować tę wartość do faktycznego stanu maszyny.
5. Zakres wychylenia zygzaka: 100 (wartość domyślna). Ta wartość określa kąt obrotu koła. W warunkach pływania nici, użytkownik może jako sposób pomocniczy obniżyć tę wartość, aby ograniczyć odczuwalny efekt. Zasadniczo wartość ta nie powinna być mniejsza niż 80.
6. Frame Swing of Z5 Embroidery: by adjusting the frame, user can change the embroidery range (The senior users are recommended to use this parameter).
7. Zigzag Thread-loosing Adjustment Value: this is to adjust the thread-sending speed of all the thread-loosing motors. Zalecana wartość wynosi 9.
8. Zigzag Right Device Origin: this is for the angle between the threading point and the direction of the mechanical origin of zigzag device at first needle position. $\text{Kąt} = \text{Wartość parametru} \times 0,9$. Na przykład jeśli parametr ma wartość 80, kąt wyniesie $80 \times 0,9 = 72^\circ$.
9. Zigzag Left Device Origin: this is for the angle between the threading point and the direction of the mechanical origin of zigzag device at last needle position. $\text{Kąt} = \text{Wartość parametru} \times 0,9$. Na przykład jeśli parametr ma wartość 80, kąt wyniesie $80 \times 0,9 = 72^\circ$.
10. Tryb efektowy: 5(1 ~ 5)
11. Tryb pracy: 2(1 ~ 5)
12. Regulacja czasu poruszenia: 50(1 ~ 20)
13. Czas zapętlenia: 50(30 ~ 100)
14. Ucinanie nici przy przeskoku: Tak/Nie.

15. Silnik luzujący nić do haftu zygzakowego: Tak/Nie. Jeśli urządzenie jest typu tasiemkowego z dwoma silnikami, ten parametr należy ustawić na Y, w przeciwnym razie należy go ustawić na N.
16. Wykrywanie ruchu urządzenia zygzakowego: Sprawdzenie, czy urządzenie przemieszcza się do właściwej pozycji. Ten parametr należy ustawić odpowiednio do rzeczywistego stanu urządzenia.
17. Testowanie silnika dosyłającego nić do urządzenia zygzakowego (Y/N): Wartość domyślna to Y. Y : silnik dosyłający nić nie będzie obracał się, dopóki pozycja komponentu halowego nie zostanie sprawdzona. N: silnik dosyłający nić będzie pracował tak długo, jak system pozostanie w stanie realizacji haftowania, niezależnie od pozycji komponentu halowego. Tego parametru można używać tylko w wersji 107-P03-1.0 i wyższych (w przypadku płytki PC107), lub wersji 107 B-JY-1.0 & 107 B-DB-1.0 i wyższych (w przypadku płytki PC107B).

12.5 Operacje powiązane z haftowaniem zygzaków

12.5.1. Przetastawienie między pozycją do haftowania płaskiego a pozycją do haftowania zygzakowego

(1) Przetastawienie ręczne

W interfejsie głównym należy nacisnąć przycisk , aby przejść do interfejsu zmiany kolorów.



Ikona  wskazuje tryb haftowania aktualnego haftowania zygzaków. Należy kliknąć ten przycisk, aby zmienić tryb haftowania. Jeśli użytkownik nie chce dokonywać zmian, należy nacisnąć , aby wyjść. Opis ikon:

 Haftowanie normalne;

 Haft Z4: pręt wykonuje wychylenie przy każdym ściegu.

 Haft Z5: to samo znaczenie, co Z4. Odpowiedni dla grubszych nici. (Patrz parametr: Zakres wychylenia ramy przy haftowaniu zygzaków)

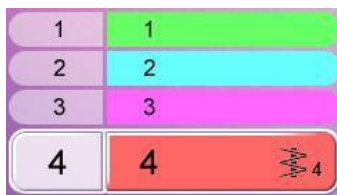
(2)Przestawienie automatyczne

Przed rozpoczęciem haftowania, przestawienie automatyczne można skonfigurować, ustawiając pozycję zmiany kolorów.

W interfejsie głównym należy nacisnąć , aby wejść do interfejsu zmiany kolorów, a następnie nacisnąć  (głowica zygzakowa), aby zmienić tryb haftowania zygzaków:



Należy nacisnąć odpowiednią ikonę, żeby wybrać ten sam tryb haftowania zygzaków, jeśli użytkownik nie chce wprowadzać zmian, a następnie nacisnąć , aby wyjść. Po potwierdzeniu trybu haftowania i ustawieniu kolejności zmiany kolorów, system wyświetli następujący ekran:



12.5.2. Wykonanie haftowania zygzakowego na osi M

Operacje powiązane z osią M obejmują „Przygotowanie osi M”, „Pełny cykl osi M” i „Obrót osi M”, które można znaleźć w funkcjach pomocniczych. W głównym interfejsie należy kliknąć , aby wejść do interfejsu operacji pomocniczych. Należy przejść na następną stronę, gdzie pokazane są w następującej kolejności parametry „Przygotowanie osi M”, „Pełny cykl osi M”, „Ręczny obrót osi M w lewo” i „Ręczny obrót osi M w prawo”.

(1) Powrót osi M do punktu pracy

Należy nacisnąć przycisk „Przygotowanie osi M” i kliknąć  w oknie dialogowym, aby oś M wróciła do punktu pracy, po czym kliknąć , żeby wyjść.

(2) Powrót osi M do punktu początkowego (ruch krokowy)

Należy nacisnąć przycisk „Pełny cykl osi M” i kliknąć  w oknie dialogowym, aby oś M obróciła się do „punktu zerowego”, po czym kliknąć , żeby wyjść.

(3) Ręczny obrót osi M w lewo

Należy nacisnąć przycisk „Ręczny obrót osi M w lewo”, aby oś M obróciła się w lewo. Po kliknięciu przycisku oś wykona obrót o 18° w lewo. Po 20 kliknięciach oś powróci do punktu wyjścia.

(4) Ręczny obrót osi M w prawo

Należy nacisnąć przycisk „Ręczny obrót osi M w prawo”, aby oś M obróciła się w prawo. Po kliknięciu przycisku oś wykona obrót o 18° w prawo. Po 20 kliknięciach oś powróci do punktu wyjścia.

Rozdział 13 Haftowanie z tasiemkami

13.1 Wstęp do funkcji

1. Funkcja tasiemek: Tasiemki mogą służyć jako materiał hafciarski. Funkcja obejmuje haftowanie tasiemek 1  i haftowanie tasiemek 2  (haftowanie ślepe)
2. Stopka dociskowa haftu specjalnego może być podnoszona i opuszczana ręcznie i automatycznie. (Ta funkcja dotyczy tylko maszyn wyposażonych w odpowiedni osprzęt)
3. Prędkość maksymalną głowicy do haftu płaskiego i głowicy do haftu specjalnego można ustawić osobno.
4. Auto-saving of the M axis stop point at power-off: The machine can continue the work from the stop point when the power recovers.
5. Funkcja przycinania głowicy do haftu specjalnego (brak przycinania/przycinanie nici dolnej/przycinanie nici górnej i dolnej)
6. Stopka dociskowa do haftu specjalnego może być automatycznie podnoszona przed przemieszczaniem ramy i opuszczana przed haftowaniem.

13.2 Podstawowe dane techniczne

1. Prędkość haftu specjalnego: 300–850 obr./min, krok regulacji co 10 obr./min.
2. Kąt obrotu ręcznego osi M: 18°/krok.

13.3 Parametry i ustawienia

Należy nacisnąć  w interfejsie głównym, wybrać „Parametry eksperckie” ; teraz użytkownik może ustawić parametry dotyczące haftu zygzakowego.

Poniżej znajdują się uwagi dotyczące tych parametrów:

1. D28 Odstęp głowicy specjalnej: Zakres: 10~1000
2. D30 Przesunięcie stopki dociskowej: 0~90

Ten parametr reguluje wysokość podniesienia stopki dociskowej przy każdym ściegu.

3. D40 Ograniczenie regulacji stopki dociskowej: 0~250

Ten parametr określa maksymalną wysokość stopki dociskowej.

4. D31 Pozycja pręta wychylnego przy ZIG: Lewa/prawa

The "ROD POS. „Pozycja pręta wychylnego przy ZIG” określa pozycję pręta wychylnego, gdy oś M jest w punkcie początkowym.

Ten parametr należy ustawić zgodnie z rzeczywistym położeniem mechanizmu.

5. C38 Wartość wychylenia ZIG (0~10)

Ten parametr jest powiązany z haftem Z5 i dotyczy grubych sznurów. W przypadku haftowania grubych sznurów haftem Z5, system przemieszcza ramę tak, by kompensować zakres wychylenia dźwigni.

6. D42 Luka obrotu osi M: 0~10

Oś M głowicy do haftu specjalnego posiada mechaniczną lukę, w związku z czym będzie generować różnicę mechaniczną, gdy oś M wielokrotnie zmienia kierunek obrotu. W przypadku naszywania płaskich tasiemek, jeśli kształt tasiemki jest zakrzywiony, a oś M nie ma kąta kompensacji, igła będzie opadać płasko na krawędź taśmy, zamiast we właściwej pozycji po każdym obrocie.

Regulacja tego parametru umożliwia zapewnienie, że igła będzie opadać na środek tasiemki. Podczas rozwiązywania problemów z maszyną, ten parametr należy ustawić na 0, jeśli igła opada na środek tasiemki. Jeśli nie, regulację należy powtarzać do uzyskania najlepszego rezultatu.

Zasadniczo ten parametr jest fabrycznie regulowany przez specjalistów.

7. D44 Kąt przesunięcia roboczego osi M 0, 90

Przy haftowaniu normalnym i naszywaniu cekinów, jeśli ten parametr jest ustawiony na 0, oś M zatrzyma się w pozycji poziomej; jeśli jest ustawiony na 90, oś M zatrzyma się w pozycji poziomej. Gdy odległość między głowicą do haftu normalnego a głowicą do haftu specjalnego jest niewielka, ten parametr należy ustawić na 90°, aby uniknąć kolizji.

8. D39 Kąt kontroli przesunięcia Z: 0~180

Jeśli kąt obrotu jest większy, niż ustawiona wartość, oś Z będzie wykonywać ruch szybciej.

9. D41 Regulacja kąta pręta zygzakowego: 1~3

Jest to początkowy kąt pręta, który wskazuje względne położenie igielnicy i nici. Używa się go do regulacji jakości haftu. Wartość 1 oznacza, że wychylenie zaczyna się przy małych kątach; 2 oznacza, że mechanizm wychylny odczekuje na osiągnięcie określonego kąta; 3 oznacza, że mechanizm wychylny oczekuje na ponowne osiągnięcie określonego kąta i rozpoczyna ruch.

10. C36 Współczynnik uzwojenia haftu: (współczynnik owijania): "1~4 ścieg/L"

Ten parametr umożliwia zmianę gęstości uzwojenia haftu; wartość 2 oznacza jeden zwój na każde dwa ściegi.

13.4 Operacje powiązane z haftem specjalnym

13.4.1. Przełączenie między głowicą do ściegu płaskiego a głowicą specjalną

(1)Przestawienie ręczne

W interfejsie głównym należy nacisnąć przycisk , aby przejść do interfejsu zmiany kolorów.



Ikona  wskazuje tryb haftowania aktualnego haftowania zygzaków. Należy kliknąć ten przycisk, aby zmienić tryb haftowania. Jeśli użytkownik nie chce dokonywać zmian, należy nacisnąć , aby wyjść.

Opis ikon:

-  normalny (ścieg ryglujący) ;
-  nawijanie w prawo;
-  nawijanie w lewo;
-  taśmowanie 1
-  taśmowanie 2;

(2)Przestawienie automatyczne

Przed rozpoczęciem haftowania, przestawienie automatyczne można skonfigurować, ustawiając pozycję zmiany kolorów.

W interfejsie głównym należy nacisnąć  ③, aby wejść do interfejsu zmiany kolorów, a następnie nacisnąć 1  (głowica zygzakowa), aby zmienić tryb haftowania zygzaków:



Należy nacisnąć odpowiednią ikonę, żeby wybrać ten sam tryb haftowania zygzaków, jeśli użytkownik nie chce wprowadzać zmian, a następnie nacisnąć , aby wyjść. Po potwierdzeniu trybu haftowania i ustawieniu kolejności zmiany kolorów, system wyświetli następujący ekran:



13.4.2. Wykonanie haftowania specjalnego na osi M

Operacje powiązane z osią M obejmują „Przygotowanie osi M”, „Pełny cykl osi M” i „Obrót osi M”, które można znaleźć w funkcjach pomocniczych. W głównym interfejsie należy kliknąć , aby wejść do interfejsu operacji pomocniczych. Należy przejść na następną stronę, gdzie pokazane są w następującej kolejności parametry „Przygotowanie osi M”, „Pełny cykl osi M”, „Ręczny obrót osi M w lewo” i „Ręczny obrót osi M w prawo”.

(1) Powrót osi M do punktu pracy

Należy nacisnąć przycisk „Przygotowanie osi M” i kliknąć  w oknie dialogowym, aby oś M wróciła do punktu pracy, po czym kliknąć , żeby wyjść.

(2) Powrót osi M do punktu początkowego (ruch krokowy)

Należy nacisnąć przycisk „Pełny cykl osi M” i kliknąć  w oknie dialogowym, aby oś M obróciła się do „punktu zerowego”, po czym kliknąć , żeby wyjść.

(3) Ręczny obrót osi M w lewo

Należy nacisnąć przycisk „Ręczny obrót osi M w lewo”, aby oś M obróciła się w lewo. Po kliknięciu przycisku oś wykona obrót o 18° w lewo. Po 20 kliknięciach oś powróci do punktu wyjścia.

(4) Ręczny obrót osi M w prawo

Należy nacisnąć przycisk „Ręczny obrót osi M w prawo”, aby oś M obróciła się w prawo. Po kliknięciu przycisku oś wykona obrót o 18° w prawo. Po 20 kliknięciach oś powróci do punktu wyjścia.

13.4.3. Obsługa stopki dociskowej

W interfejsie głównym należy kliknąć , aby wejść do interfejsu pomocniczych operacji haftowania, wybrać „Smarowniczkę w górę”, a następnie nacisnąć , aby podnieść stopkę dociskową, po czym wybrać , aby wyjść.

W interfejsie głównym należy kliknąć , aby wejść do interfejsu pomocniczych operacji haftowania, wybrać „Smarowniczkę w dół”, a następnie nacisnąć , aby podnieść stopkę dociskową, po czym wybrać , aby wyjść.

13.5 Rozwiązywanie problemów z haftem specjalnym

Rozwiązywanie problemów z haftem specjalnym obejmuje głównie ruch mechanizmu wychylnego haftu zygzakowego do pozycji wyjściowej oraz sprawdzanie działania stopki dociskowej.

W interfejsie głównym należy kliknąć , wybrać „Test maszyny”, a następnie „Haftowanie z tasiemkami”, aby przejść do ekranu testowania maszyny.

1. Pręt zygzakowy do 100

Przesunąć kursor na „Wychylenie pręta zygzakowego do 100”. Postępując zgodnie z podpowiedziami w oknie dialogowym, użytkownik może odciągnąć igielnicę, aby wszystkie pręty wychylne mogły pracować jednocześnie. Należy kliknąć , aby wyjść.

Za pomocą tej funkcji można skorygować zakres wychylenia.

2. Stopka dociskowa góra/dół

Przesunąć kursor na „Test podniesienia stopki dociskowej”. Postępując zgodnie z podpowiedziami w oknie dialogowym, użytkownik może odciągnąć igielnicę, aby wszystkie stopki dociskowe poruszyły się w górę/w dół. Igielnicę należy odciągnąć ponownie, aby z powrotem opuścić/podnieść wszystkie stopki. Należy kliknąć , aby wyjść.

13.6 Procedura haftu specjalnego

1. Należy wprowadzić projekt, dokonać wyboru projektu, zmieniając i edytując według potrzeb.
2. Zmodyfikować powiązane parametry, wybrać kolejność zmiany kolorów i wybrać tryb haftu specjalnego.
3. Sprawdzić głowice specjalne i upewnić się, że są sprawne technicznie.
4. Odciągnąć igielnicę, aby rozpocząć haftowanie.

13.7 Kategoria mechaniczna i wybór trybu napędu w maszynach do haftu specjalnego

Maszyny do naszywania tasiemek posiadają trzy rodzaje części ruchomych. Są one oznaczone jako oś M, oś E i oś stopki dociskowej. Oś M obraca się o określoną liczbę stopni z każdym ściegiem, co zapewnia, że sznury i tasiemki zawsze znajdują się przed ruchem igły. Oś E wychyla się co jeden lub dwa ściegi, wykonując haft zygzakowy. Oś stopki dociskowej służy do podnoszenia i opuszczania stopki dociskowej.

1. Oś M

Mechanizm osi M można podzielić na dwa typy. Pierwszy to typ sprzęgłowy, którego działanie kontrolowane jest za pomocą zaworu elektrycznego lub ręcznie. Jego zaletą jest to, że porusza się tylko oś M stosowana do haftowania łąt, zaś głowice nie biorące udziału w haftowaniu łąt pozostają nieruchome w czasie naprawy. Podnosi to jakość i wydajność naprawy. Drugi typ jest pozbawiony sprzęgła. Oba typy napędzane są przez siłownik, a punkty początkowe ich osi M są wyznaczone z użyciem przełącznika zbliżeniowego.

2. Oś E

Zależnie od silnika i rodzaju przełącznika zbliżeniowego służącego do wyznaczania punktu początkowego, urządzenia osi E można podzielić na następujące typy:

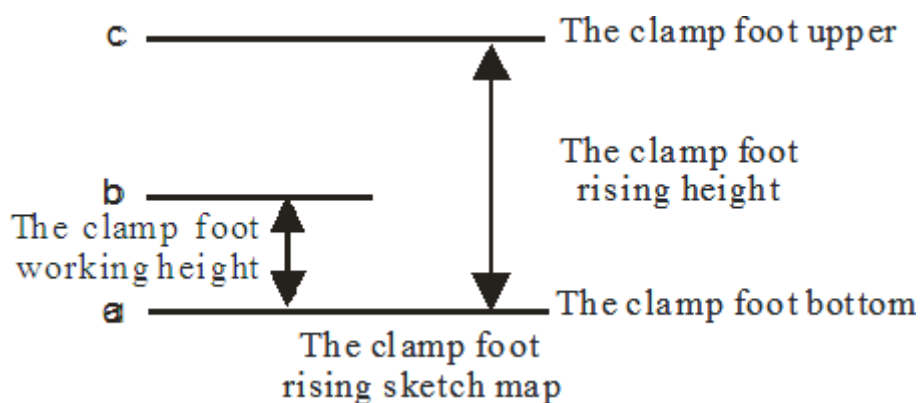
- 1) Napędzane osobno silnikiem krokowym, bez przełącznika zbliżeniowego do wyznaczania punktu początkowego
- 2) Napędzane wspólnie silnikiem krokowym, z przełącznikiem zbliżeniowym do wyznaczania punktu początkowego

3) Napędzane wspólnie silnikiem krokowym, bez przełącznika zbliżeniowego do wyznaczania punktu początkowego

4) Napędzane siłownikiem, z przełącznikiem zbliżeniowym do wyznaczania punktu początkowego

3 Oś stopki dociskowej

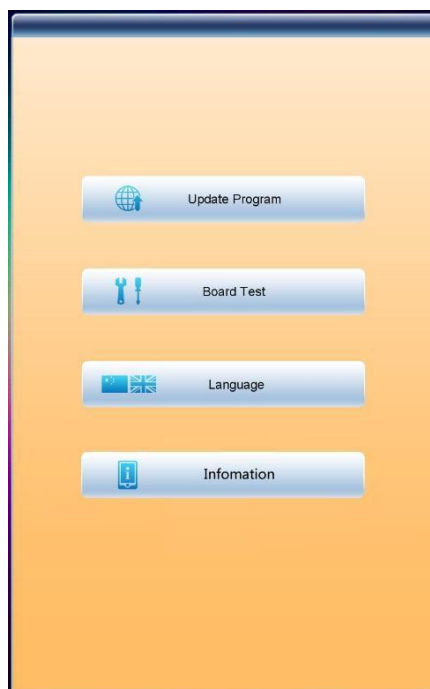
Procedura pracy specjalnej stopki dociskowej jest pokazana poniżej: (Wysokość robocza stopki dociskowej to odległość ruchu stopki przy każdym ściegu. Wysokość podniesienia stopki dociskowej to odległość ruchu stopki do dołu do punktu górnego w trybie bez haftowania. Nazywana jest także ograniczeniem wysokości stopki dociskowej.)



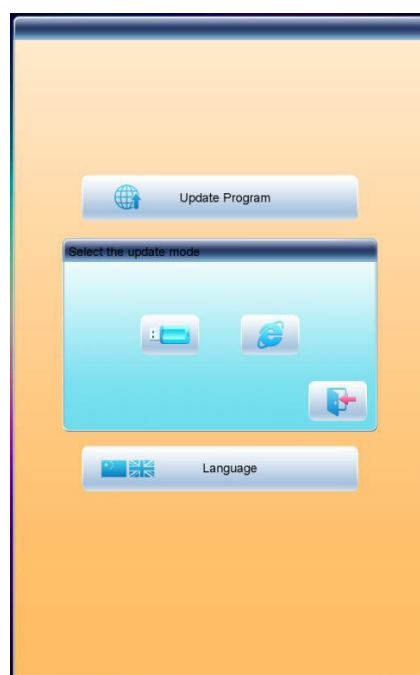
Rozdział 14 Aktualizacja głównego oprogramowania przez internet

Procedura aktualizacji:

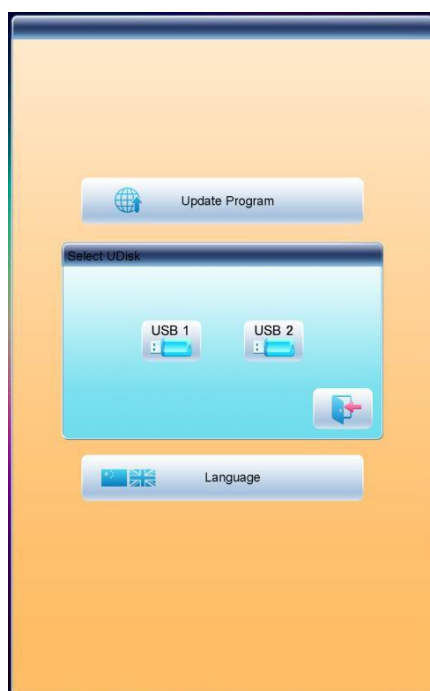
1. Przytrzymać  i włączyć zasilanie.
2. Ekran wyświetli następujący interfejs, gdzie można wybrać opcję „aktualizacja programu”



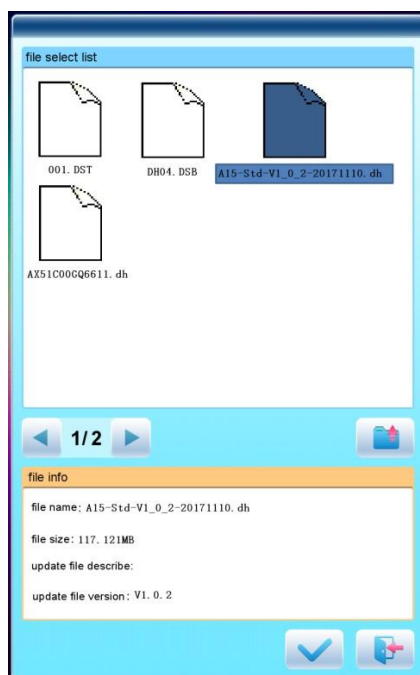
3. Wybrać sposób aktualizacji  (za pomocą pamięci USB)



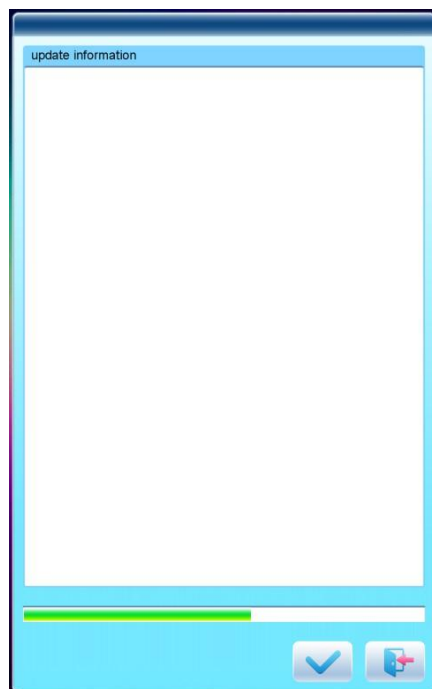
4. System wyświetli okno wyboru pamięci USB, w którym należy wybrać pożądaną pamięć USB.



5. Po wejściu do interfejsu pamięci USB należy wybrać program, który ma zostać zaktualizowany.



6. Aby przeprowadzić aktualizację, należy nacisnąć



7. Po zakończeniu aktualizacji system automatycznie wyświetli powiadomienie „aktualizacja zakończona. Jeśli nie ma dalszych aktualizacji, należy zrestartować system”, po czym należy zrestartować system.

Rozdział 15 Aktualizacja oprogramowania karty rozszerzeń

Procedura aktualizacji:

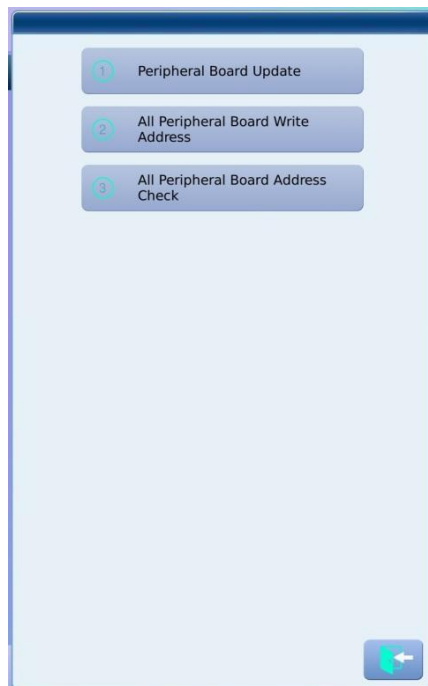
1. Należy wybrać , aby przejść do interfejsu pozostałych funkcji.



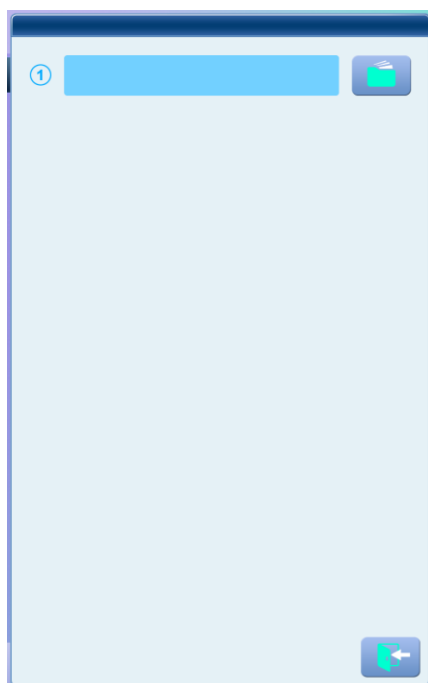
2. Naciśnięcie  umożliwia przejście do interfejsu statystyk.



3. Należy wybrać „zarządzanie kartą rozszerzeń”, aby przejść do interfejsu zarządzania, gdzie należy wybrać „aktualizacja karty rozszerzeń”.



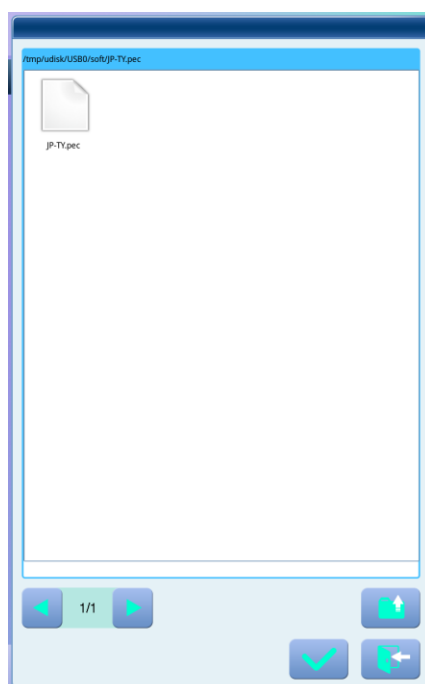
4. Nacisnąć przycisk



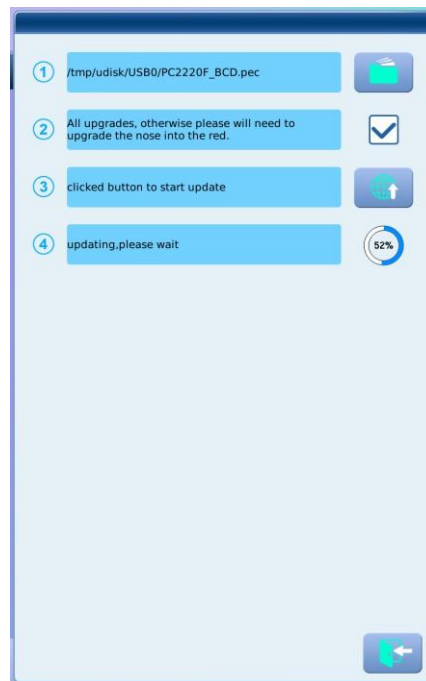
5. Wybrać pamięć USB



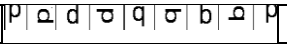
6. Wybrać program, który ma zostać zaktualizowany, i nacisnąć



7. gdy system pomyślnie wykona aktualizację, proces aktualizacji jest zakończony.



Załącznik 1 Lista parametrów

Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
Parametry ogólne				
A01	Kierunek	P		
A02	Obrót	0	0~89	Kąt obrotu wzoru
A03	Skale X i Y	100/100	50%~200%	Współczynnik skali wzoru w kierunku X/Y
A04	Tryb priorytetu	Obrót	Obrót, Skala	
A05	Powt. Tryb	Normalny	Część normalna	Nie używane
A06	Powt. Priorytet	Priorytet X	Priorytet X, priorytet Y	
A07	Powtórzenia X i Y	01.01.2026	1~99	
A08	Odstęp X i Y	0.0/0.0	-999.9~+999.9	
Parametry asystenta haftu				
B01	Automatyczny punkt bazowy	Tak	Nie, Tak	
B02	Haft cykliczny	Nie	Nie, Tak	Czy automatycznie powtarzać haftowanie wzoru. Funkcja ta jest często używana wraz z powielaniem lub wzorami specjalnymi.
B13	Start dla tych samych kolorów	Tak	Nie, Tak	Czy rozpocząć w trybie zmiany koloru, gdy późniejsza pozycja igły jest taka sama jak poprzednia
D15	Wolne ściegi Po łatanii	0	0~3000	
D16	Prędkość po łatanii	850	80~1000	
B18	Obsługa 3D?	Tak	Nie, Tak	
C77	Filtr krótkich ściegów	Tak	Nie, Tak	Jest przeznaczona do maszyn wysokiej prędkości wykorzystujących sterownik serwosilnika Dahao. Funkcja staje się aktywna dopiero po ponownym potwierdzeniu haftu przez użytkownika.
C78	Długość filtrowania krótkiego ściegu	0.5 mm	0.1 mm~0.6 mm	Tak samo jak powyżej
C80	Automatyczna długość ściegu skokowego	6 mm	6.0 mm~12.0 mm	Tak samo jak powyżej

U57	Prędkość szybkiego biegu jałowego	10	1~10	
L02	Haft	Nie	Nie, Tak	
Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
	Sygnał dźwiękowy po zakończeniu			
Parametry detekcji zerwania nici				
B05	Detekcja zerwania nici	Nie	Nie, Tak	
B11	Ścieg. Bez detekcji zerwania nici	8 ściegów	0 ściegów ~15 ściegów	
B06	Zatrzymanie po wykryciu zerwania nici	Tak	Nie, Tak	
B08	Zerwanie nici Cofnięcie ściegów	0 ściegów	0 ściegów ~7 ściegów	
B09	Liczba cofnięć i łatania	2 ściegi	1 ścieg ~9 ściegów	Liczba ściegów do wykonania łatania przed punktem zerwania nici
B10	Ruch po łataniu	Zmniejszenie prędkości	Brak zmiany prędkości, Zmniejszenie prędkości, Zatrzymanie	
B14	Łatanie dla wszystkich głowic	Nie	Nie, Tak	Jeśli ustawiono „Tak”, wszystkie niezamknięte głowice wykonają łatanie podczas łatania.
B12	Detekcja zerwania nici podczas skoku	Nie	Nie, Tak	
C28	Opóźnienie detekcji zerwania nici	1 ścieg	1 ścieg ~6 ściegów	
C67	Detekcja nici górnej Czułość	3	1~10	
C68	Czułość detekcji nici dolnej	5	1~10	
C69	Detekcja nici górnej Opóźnienie filtracji ściegu	1 ścieg	1~10 ściegów	
C70	Detekcja nici dolnej Opóźnienie filtracji ściegu	5 ściegów	1~10 ściegów	
C90	Typ urządzenia detekcji zerwania nici	Rolka	Sprężyna, Rolka, Sprężyna+Rolka	
C91	Kąt działania silnika głowicy	0	0~10	

K1	Typ płyty detekcji błędów	PC2220	PC2220, Inny	
L01	Zerwanie nici Dźwięk	3 razy	Brak dźwięku, 1~4 razy	
P05	Typ elektromagnesu przytrzymania nici górnej	Samoblokujący	Samoblokujący, Standardowy	
Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
Parametry ramy				
B03	Wyjście poza ramę krokami	Nie	Nie, Tak	
C15	Wysoka prędkość przesuwu ramy	16	1~30	
C16	Niska prędkość przesuwu ramy	12	1~30	
D13	Prędkość przy wyjściu poza ramę	16	0, 1, 2, ..., 30	
Parametry wału głównego				
C07	Maks. prędkość	1100	250, 300, 350, ..., 1200	
C09	Minimalna prędkość	400	250, 300, 350, ..., 600	
C08	Długość ściegu przesuwne (mm)	3	1~8	
C10	Prędkość ściegu skokowego	600	400~850	Ustawienie prędkości obrotowej dla ściegu skokowego.
C13	Ustaw prędkość pracy	80	80, 90, ..., 150	
C12	Ściegi startowe	2 ściegi	1 ścieg~9 ściegów	Ustawienie liczby ściegów startowych przed przyspieszeniem.
D02	Przyspieszenie startowe	15	1, 2, 3, ..., 30	Zwiększenie tej wartości powoduje szybsze osiągnięcie prędkości po naciśnięciu przycisku start.
C25	Ustaw parametr hamowania	5	0~30	Zakres: 0~30. Gdy silnik wału głównego jest silnikiem elektromagnetycznym, wartość ta jest zwykle ustawiana na 9. Gdy jest to serwo-silnik, parametr jest zwykle ustawiany na 5–7.

C24	Parametr silnika głównego	4	0~30	Parametr jest nieaktywny w przypadku serwosilnika. W przypadku silnika elektromagnetycznego zwiększenie tej wartości zapobiega drganiom wału głównego podczas hamowania. Zwykle jest ustawiany na 1.
D14	Zatrzymanie OK przed Drążek pociągowy	Tak	Nie, Tak	
D10	Współczynnik indukcji AC	0	-15% ~ +15%	Parametr jest używany, gdy wał główny wykorzystuje silnik indukcyjny. Jeśli wartość jest nieprawidłowa, ustawiona prędkość obrotowa będzie różnić się od prędkości rzeczywistej.

Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
C05	Wartość dla grubych tkanin	0	0~3	
C26	Parametr Opuszczenia igły	15	0~30	
D53	Blokada silnika po zatrzymaniu	Tak	Nie, Tak	
C14	Prędkość wolnego haftu	80	80, 400	
MS10	Prędkość haftu	Średnia	Niska, Średnia, Wysoka	
Parametry obcinania nici				
C01	Skok i obcinanie	3 skoki	Brak obcinania, 1 skok~7 skoków	
D04	Prędkość po obcięciu	80	60, 70, 80...150	Parametr ustawia prędkość obrotową dla ściegu zabezpieczającego.
C11	Wolne ściegi po obcięciu	3 ściegi	1 ścieg~7 ściegów	
C21	Długość ściegu zabezpieczającego (mm)	0,6	0,3~1,5	
C19	Liczba ściegów zabezpieczających Po obcięciu	2	0~3	Ustawienie liczby ściegów zabezpieczających podczas pociągania drążka przy hafcie po wykonaniu obcinania

D06	Liczba obrotów do hamowania	1	1, 2	2 dla większości maszyn, 1 dla wersji mini lub maszyn z serwosterowaniem silnika wału głównego.
C23	Działanie po obciążeniu	Przesuw ramy Y	Przesuw ramy X, Przesuw ramy Y, Ruch igły	
C22	Rama po obciążeniu	Nie	Nie, Tak	
D03	Ustaw parametr przytrzymania startu	-4	-4~3	
D07	Obcinanie zakończone	Tak	Nie, Tak	
D08	Kąt chwytacza sterowany silnikiem	-100	-100~+100	Ustawienie kąta chwytacza za pomocą silnika. Zwiększenie wartości powoduje cofnięcie kąta chwytacza.
E39	Odległość chwytacza sterowana silnikiem	150	0~180	
C17	Pauza obcinania	Nie	Nie, Tak	

Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
C18	Długość obciążenia	3	1~8	1 oznacza minimalną długość, a 8 oznacza długość maksymalną.
D05	Prędkość podczas obcinania	80	80, 90, 100, ..., 250	
C20	Zabezpieczenie podczas obcinania	Tak	Nie, Tak	
D48	Długość ściegu zabezpieczającego przed obciążeniem	0,7	0,3~2	
D49	Liczba ściegów zabezpieczających przed obciążeniem	2	0~2	
C81	Kąt rozpoczęcia cięcia	8	0~20	Przeznaczone dla maszyn wykorzystujących silnik krokowy do obcinania nici.
C82	Regulacja kąta powrotu noża	12	0~30	Tak samo jak powyżej.
C83	Kąt powrotu elementu podtrzymującego nóż	0	0~99	Tak samo jak powyżej.
C84	Regulacja napięcia podtrzymania	1	1~3	Tak samo jak powyżej.
C95	Prędkość przy 1. ściegu przed	400	60~600	

	obcięciem			
C96	Prędkość przy 2. ściegu przed obcięciem	80	60~500	
C93	Gdy powierzchnia cięcia nici	Otwarta	Otwarta, 1 raz, 2 razy	
C94	Sposób działania klipsa powierzchni haftu	Otwarta	Otwarta, 1 raz, 2 razy	
E99	Łatanie powierzchni haftu po pełnym zakończeniu	Nie	Nie, Tak	
H05	Typ urządzenia obcinania	Silnik krokowy	Silnik krokowy, Elektromagnes	
C110	Typ maszyny obcinającej	360	180, 360	Tak samo jak powyżej.
P06	Prędkość chwytacza krokowego	3	0~5	
P07	Skok cięcia krokowego	115	40~180	
Parametry cekinów (dotyczy JF Sequin)				
C31	Prędkość cekinów P	400	300, 310, ... , prędkość maksymalna	
C32	Prędkość cekinów L	400	300, 310, ... , prędkość maksymalna	
D25	Regulacja cekinów P	0	-15~15	
Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
	Kąt			
D26	Regulacja cekinów L Kąt	0	-15~15	
C33	Automatyczny start cekinów	Nie	Nie, Tak	
D27	Czas działania cekinów	3	0~15	Zakres: 0~15. Dla maszyn wykorzystujących zawór do poruszania dociskiem parametr ten jest zwykle ustawiany na 2~3. Dla maszyn wykorzystujących silnik krokowy do poruszania dociskiem wartość ta jest ustawiana na 4~5.

C34	Podniesienie cekinów po zerwaniu nici	Nie	Nie, Tak	Służy do sterowania położeniem urządzenia cekinów po zerwaniu nici
C56	Niezależne podnoszenie i opuszczanie cekinów	Nie	Nie, Tak	
B17	Podniesienie zaworu przy skoku i bez obcinania	Tak	Nie, Tak	
D61	Numer silnika cekinów L		Nie, 1~4, 1(2~4)	Ustawienie parametru w zależności od urządzenia cekinów. 2~4 oznacza liczbę urządzeń napędzanych jednym silnikiem
D54	Numer silnika cekinów P		Nie, 1~4, 1(2~4)	Ustawienie parametru w zależności od urządzenia cekinów. 2~4 oznacza liczbę urządzeń napędzanych jednym silnikiem
D84	Regulacja kąta startu noża L	1	0 ~ 31	
D83	Regulacja kąta startu noża P	1	0 ~ 31	
D99	Regulacja kąta startu noża P.	2	0~10	
JF40	Kierunek/kąt cekinów P 2 mm	Dwukierunkowo /18	Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	
D55	Ustawienie cekinów P 3 mm	Dwukierunkowo /11,7	Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	
D56	Ustawienie cekinów P 4 mm	Dwukierunkowo /11,7	Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	

Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
D57	Ustawienie cekinów P 5 mm	Dwukierunkowo /18	Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	
D58	Ustawienie cekinów P 6.75 mm	Dwukierunkowo /21,6	Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	

D59	Ustawienie cekinów P 9 mm	Dwukierunkowo /36	Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	
C57	Rozmiar i kolor A cekinów P	4 mm żółty	3/4/5/6.75/9 mm jasnoszary/żółty/czerwony/zielony/niebieski/fioletowy/żółty/cyjan	
C58	Rozmiar i kolor B cekinów P	4 mm niebieski	3/4/5/6.75/9 mm jasnoszary/żółty/czerwony/zielony/niebieski/fioletowy/żółty/cyjan	
C59	Rozmiar i kolor C cekinów P	5 mm cyjan	3/4/5/6.75/9 mm jasnoszary/żółty/czerwony/zielony/niebieski/fioletowy/żółty/cyjan	
C60	Rozmiar i kolor D cekinów P	6.75 mm złoty	3/4/5/6.75/9 mm jasnoszary/żółty/czerwony/zielony/niebieski/fioletowy/żółty/cyjan	
D67	Liczba przerw cekinów P	Nie	Nie, 1, 2	
C66	Czas zaworu prawych cekinów	0	0~5	
JF41	Kierunek/kąt cekinów L 2 mm	Dwukierunkowo /18	Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	
D62	Ustawienie cekinów L 3 mm		Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	
D63	Ustawienie cekinów L 4 mm		Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	
D64	Ustawienie cekinów L 5 mm		Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	

Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
D65	Ustawienie cekinów L 6.75 mm		Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	
D66	Ustawienie cekinów L 9 mm		Jednokierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia; Dwukierunkowo 5.4 ~ 62.2 stopnia	
C61	Rozmiar i kolor A cekinów L	3 mm żółty	3/4/5/6.75/9 mm jasnoszary/złoty/czerwony/zielony/niebieski/fioletowy/żółty/cyjan	
C62	Rozmiar i kolor B cekinów L	4 mm niebieski	3/4/5/6.75/9 mm jasnoszary/złoty/czerwony/zielony/niebieski/fioletowy/żółty/cyjan	
C63	Rozmiar i kolor C cekinów L	5 mm fioletowy	3/4/5/6.75/9 mm jasnoszary/złoty/czerwony/zielony/niebieski/fioletowy/żółty/cyjan	
C64	Rozmiar i kolor D cekinów L	6.75 mm złoty	3/4/5/6.75/9 mm jasnoszary/złoty/czerwony/zielony/niebieski/fioletowy/żółty/cyjan	
D67	Liczba przerw cekinów L	Nie	Nie, 1, 2	
C66	Czas zaworu lewych cekinów	0	0~5	
JF01	Zakres cięcia prawy	15	0~31	
JF02	Zakres cięcia lewy	15	0~31	
JF03	Wybór prawych cekinów	Wszystkie	Wszystkie, Bezpośrednie AB, Boczne CD	
JF04	Wybór lewych cekinów	Wszystkie	Wszystkie, Bezpośrednie AB, Boczne CD	
JF05	Kąt startowy prawego noża	15	0~31	
JF06	Kąt startowy lewego noża	15	0~31	

JF07	Wstawienie pustej igły przed cekinem	Nie	Tak, Nie	
JF08	Żywotność urządzenia cekinów	Niezależna	Niezależna,	
Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
	Tryb		Skoncentrowany	
SH01	Grupa robocza pojedynczej głowicy igły	4	0~30	
SH02	Pozycja igły roboczej pojedynczej głowicy	Igła 5	Nie, 1~15	
SH03	Tryb pracy pojedynczej głowicy igły	Cekiny + koraliki szklane	Cekiny + koraliki szklane, Tylko cekiny, Tylko koraliki szklane	
SH04	Regulacja kąta startu silnika cofania cekinów	10	0~200	
SH05	Tryb pracy cekinów pojedynczej głowicy igły	Duży element	Standardowy, Duży element	
SH06	Tryb pracy głowicy cekinów pojedynczej igły	Cekiny P	Cekiny P, Cekiny L, Cekiny P + Cekiny L	
D98	Regulacja kąta startu noża L.	15	0~31	
D60	Liczba przerw cekinów P	Nie	Nie, 1, 2	
C65	Czas zaworu prawych cekinów	0	0~5	
Parametry taśmowania				
D86	A-Zig haft prawy Wł./Wył.	Tak	Tak (pierwszy ścieg), Nie	
D87	A-Zig haft lewy Wł./Wył.	Tak	Tak (ostatni ścieg), Nie	
D88	A-Zig haft Czas Wł./Wył.	2		
C35	Maks. prędkość A-Zig	400	300~850	
D29	Kąt wychylenia A-Zig	0	0~125	

C38	Kąt wychylenia A-Zig 5	0,2	0,2~10	
D93	Regulacja T.L A-Zig	5	0~10	
D95	Pozycja początkowa haftu taśmowego (A-TAPING) – prawa	0	0~100	
D96	A-TAPING	0	0~100	
Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
	Pozycja początkowa haftu lewego.			
D81	Tryb wysokiej wydajności A-Zig	5	1~5	
ST01	Tryb pracy	2	1~5	
ST02	Regulacja czasu aktywacji	1	1~20	
ST03	Czas pętli	50	30~100	
ST04	Czy ciąć nić podczas skoku	Nie	Tak, Nie	
ST05	Pozycja punktu nawlekania	Pozycja nici	Pozycja grubej linki, Pozycja nici	
ST07	Czułość testu zerwania nici	1	1~10	
D92	A-Zig z silnikiem luzującym	Tak	Tak, Nie	
D97	Detekcja podnoszenia i opuszczania A-TAPING	Nie	Nie, Tak	
Parametry koralików szklanych				
E88	Liczba silników lewych koralików	Brak	Brak, Tak	
E97	Liczba silników prawych koralików	Brak	Brak, Tak	
E80	Kąt podawania koralików A dla silnika L	30	1~100	
GB14	Kąt podawania koralików B dla silnika L	30	1~100	
E81	Kąt odbioru koralików A dla silnika L	50	1~50	
GB15	Kąt odbioru koralików B dla silnika L	50	1~50	

E82	Kąt dla silnika klipsa L	30	1~50	
E83	Regulacja prędkości A silnika prędkości L	8	0~15	
GB16	Regulacja prędkości B silnika prędkości L	8	0~15	
E84	Regulacja prędkości silnika przenośnika L	8	0~15	
E85	Regulacja prędkości dodatkowego silnika mocy L	8	0~15	
Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
E86	Parametr czasu dla lewego koralika A	24	1~50	
GB17	Parametr czasu dla lewego koralika B	24	1~50	
E87	Parametr czasu dla lewego cekina	15	1~50	
E88	Liczba silników lewych koralików	Brak	Brak, Tak	
GB02	Czas działania obrotowego stołu lewego koralika	5	1~10	
GB05	Kompensacja kąta powrotu urządzenia lewego A	0	-30~30	
GB21	Kompensacja kąta powrotu urządzenia lewego B	0	-30~30	
GB23	Numer startowy silnika lewego A	25	0~50	
GB24	Numer startowy silnika lewego B	25	0~50	
GB27	Czujnik alarmu lewego koralika A	128	0~180	
GB28	Czujnik alarmu lewego koralika B	128	0~180	
GB06	Maks. prędkość lewego koralika A	850	400~1200	
GB07	Maks. prędkość lewego koralika B	850	400~1200	

GB08	Maks. prędkość lewego koralika C	850	400~1200	
GB09	Maks. prędkość lewego koralika D	850	400~1200	
E89	Kąt podawania koralików A dla silnika R	61	1~100	
GB18	Kąt podawania koralików B dla silnika R	61	1~100	
E90	Kąt odbioru koralików A dla silnika R	10	1~50	
GB19	Kąt odbioru koralików B dla silnika R	10	1~50	
E91	Kąt dla silnika klipsa R	18	1~50	

Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
E92	Regulacja prędkości A silnika prędkości R	8	0~15	
GB20	Regulacja prędkości B silnika prędkości R	8	0~15	
E93	Regulacja prędkości silnika przenośnika R	8	0~15	
E94	Regulacja prędkości dodatkowego silnika mocy R	8	0~15	
E95	Parametr czasu dla prawego koralika A	24	1~50	
GB21	Parametr czasu dla prawego koralika B	24	1~50	
E96	Parametr czasu dla prawego cekina	15	1~50	
GB03	Czas działania obrotowego stołu prawego koralika	5	1~10	
GB01	Kompensacja kąta powrotu urządzenia prawego A	0	-30~30	
GB22	Kompensacja kąta powrotu urządzenia prawego B	0	-30~30	
GB25	Numer startowy silnika prawego A	25	0~50	

GB26	Numer startowy silnika prawego B	25	0~50	
GB29	Czujnik alarmu prawego koralika A	128	0~180	
GB30	Czujnik alarmu prawego koralika B	128	0~180	
GB10	Maks. prędkość prawego koralika A	850	400~1200	
GB11	Maks. prędkość prawego koralika B	850	400~1200	
GB12	Maks. prędkość prawego koralika C	850	400~1200	
GB13	Maks. prędkość prawego koralika D	850	400~1200	
E98	Licznik zmiany koralików dla wszystkich głowic	0	1~2500	
H03	Kąt	0	0~359	
Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
	Dojście koralika szklanego			
H04	Dodatkowe obroty koralika	8	0~15	
GB04	Czy wstawiać kod koralika	Nie	Nie, Tak	
GB31	Typ lewego urządzenia do koralików szklanych	0	0~255	
GB32	Typ prawego urządzenia do koralików szklanych	0	0~255	
Parametry haftu taśmowego				
C55	Punkt bazowy osi M przy zerwaniu nici	Tak	Nie, Tak	
C54	Haft sznurkowy Igła	Tak	Nie, Tak	
C37	Zatrzymanie osi M w punkcie bazowym	Tak	Nie, Tak	
D28	Odstęp głowicy specjalnej	10	10~1000	
D30	Przemieszczenie stopki dociskowej	0	0~90	

D40	Regulacja limitu stopki dociskowej	170	0~250	
B16	Regulacja minimalnej wysokości stopki dociskowej	0	0~255	
D31	Pozycja pręta zygzaka	Lewo	Lewo/Prawo	
D29	Kąt wychylenia zygzaka	90	0~90	
C38	Wartość wychylenia zygzaka	0,2	0~10	
D50	Regulacja wychylenia haftu Z	0	0~5	
D42	Szczelina obrotowa osi M	0	0~10	
D44	Kąt wyłączenia pracy osi M	0	0, 90	
C39	Specjalny Haft Tryb obcinania	Brak obcinania	Niski, Powyżej i niski, Brak obcinania	
C35	Prędkość cekinów L	400	300~850	
C51	Specjalna minimalna prędkość	250	250~400	
C52	Specjalny Spadek prędkości	30	1~180	
Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
	Kąt			
C53	Specjalny Współczynnik spadku prędkości	1	1~4	
D39	Kąt sterowania przesunięciem Z	0	0~180	
D41	Regulacja kąta pręta zygzaka	3	1, 2, 3	
C36	Współczynnik haftu spiralnego	1 ścieg/L	1~4 ściegi/L	
D47	Spowolnienie podczas haftu spiralnego	Tak	Nie, Tak	
Parametry maszyny				

D01	Igły	6	1, 2, ..., MAKS.IGIEŁ	Ustawić wartość zgodnie z konfiguracją maszyny. Np. dla maszyny 9-igłowej wartość powinna wynosić 9. Jeśli wartość różni się od faktycznej liczby igieł w maszynie, zmiana koloru będzie działać nieprawidłowo.
D12	Prędkość zmiany koloru	12	0~30	
K2	Krzywa zmiany koloru silnika krokowego w pętli otwartej	0	0~7	
C43	Adres IP			Służy do ustawiania adresu maszyny podczas połączenia z komputerem PC. Nie różni się pomiędzy poszczególnymi maszynami.
C45	Maska podsieci			Służy do ustawienia maski podsieci adresu IP podczas połączenia z komputerem PC.
C46	Brama			Służy do ustawienia bramy maszyny podczas połączenia z komputerem PC.
Z02	Serwer DNS			
Z03	Uruchom DHCP	Nie	Nie, Tak	
C49	Kompensacja osi X dla luzu mechanicznego	0	0, 1	
C50	Kompensacja osi Y dla luzu mechanicznego	0	0, 1	
C29	Igła do wiercenia	Nie	Nie, 1~7	
C71	Regulacja napięcia podtrzymania nici	1	1~10	

Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
E1	DIP1	0	0~255	
E2	DIP2	0	0~255	
E3	DIP3	0	0~255	
E4	DIP4	0	0~255	
H06	Monitorowanie awarii napędu	Tak	Nie, Tak	
M100	Podświetlenie igły startowej	Nie	Nie, Tak	
K3	Limit prędkości haftu czapek	800	80~800	

D68	Liczba głowic	1	1~10	
E45	Odległość między głowicami maszyny	162	1~1500	
C29	Pozycja igły rzeźbiącej	Brak	Brak, 1~7	
C30	Haft wiercący Wyświetlanie	0	0~12	
Y001	Pozycja krańcowa osi X/Y	X w prawo, Y do tyłu	X w prawo Y do tyłu, X w prawo Y do przodu, X w lewo Y do tyłu, X w lewo Y do przodu,	
Y002	Punkt bazowy krańcowy osi X/Y	X+Y+	X+Y+, X+Y-, X-Y+, X-Y-	
Y003	Tryb detekcji punktu bazowego osi X/Y	X podwójny Y podwójny	X podwójny Y pojedynczy, pojedynczy podwójny, pojedynczy Y pojedynczy	
Z01	Włączenie ochrony podczerwieni	Nie	Nie, Tak	
P01	Odstęp głowic maszyny perforującej	28	10~1000	
P02	Liczba igieł w maszynie perforującej	12	1~15	

Parametry sieciowe

C47	Numer maszyny	1	1~245	
C41	Port serwera	1600	1~9999	Służy do ustawienia portu serwera podczas połączenia z komputerem PC.
C42	Adres MAC	1122334455	001111111111~009999999999	Służy do ustawienia adresu MAC karty sieciowej maszyny hafciarskiej. Adres

Nr	Nazwa parametru	Wartość domyślna	Zakres wartości	Uwagi
				jest inny dla każdej maszyny.
C44	Adres IP serwera	0.0.0.0		
Ustawienie PC2220				
P01	Prąd silnika zmiany koloru	2	0~3	

P02	Prąd silnika obcinania	2	0~3	
P03	Prąd silnika chwytacza	2	0~3	
P04	Prąd silnika głowicy	2	0~3	

Załącznik 2 Instrukcja obsługi dysku U

Nie	Operacje	Metody lub standardy	Uwagi
1	Wejście/wyjście USB	Takie samo jak dla dyskietki	
2	Priorytet operacji pomiędzy dyskiem USB a dyskietką	Dysk USB	
3	Obsługiwany format dysku USB	FAT16 i FAT32	
4	Obsługa długich nazw plików	Obsługiwane, lecz niewyświetlane	
5	Format nazw plików	Tryb DOS 8.3 (wyświetlane jest 8 znaków nazwy głównej i 3 znaki rozszerzenia)	Na przykład: „明上河图.DST” zostanie wyświetlone jako „清明上~1.DST”
6	Obsługa nazw plików w języku chińskim	Obsługiwane	
7	Obsługa podkatalogów	Obsługiwane	
8	Ograniczenia liczby podkatalogów	Brak. Teoretycznie liczba jest nieograniczona	
9	Liczba plików w jednym podkatalogu	400	
10	Błąd odczytu/zapisu / zmiana nośnika USB	Powrót do interfejsu zarządzania dyskiem lub zarządzania wzorami, a następnie ponowne włożenie nośnika.	
11	Wiele dysków logicznych na jednym nośniku USB	Obsługiwane	
12	Formatowanie nośnika USB	Obsługiwane	
13	Instalacja bazy liter	Nieobsługiwane	
14	Aktualizacja oprogramowania	Obsługiwane	
15	Znaki specjalne w nazwach plików	Obsługiwane, z wyjątkiem znaku „\$”.	

Załącznik 3 Instrukcja funkcji automatycznego ograniczenia położenia dla haftu odzieżowego

A、Zasada działania

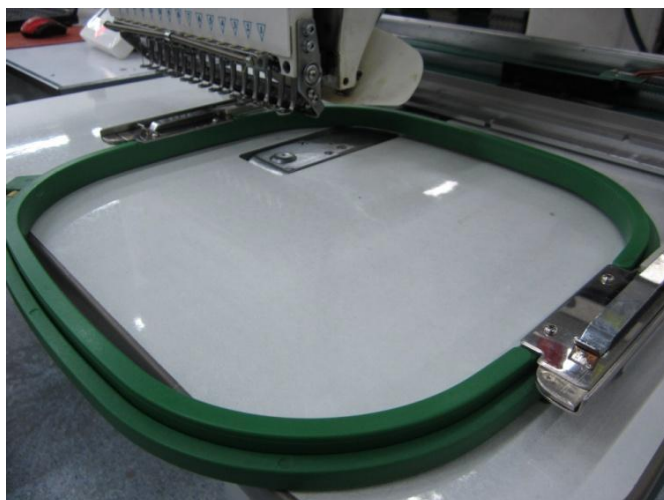
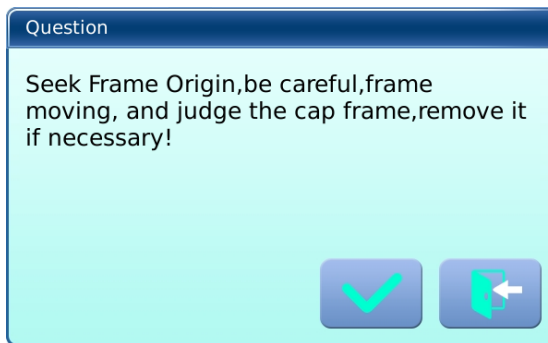
Funkcja automatycznego ograniczenia położenia w sterowniku jednoigłowej maszyny hafciarskiej polega na określeniu zakresu haftu ramy poprzez ustawienie odległości od środka ramy do punktu bazowego (czyli ogranicznika położenia X-/Y – transoptora) oraz rzeczywistego rozmiaru ramy (jednostka: mm). Jeżeli haftowanie ma zostać wykonane poza tym zakresem, sterownik uruchomi automatyczną ochronę, aby zapobiec uszkodzeniu elementów mechanicznych maszyny hafciarskiej.

B、Metoda ustawiania

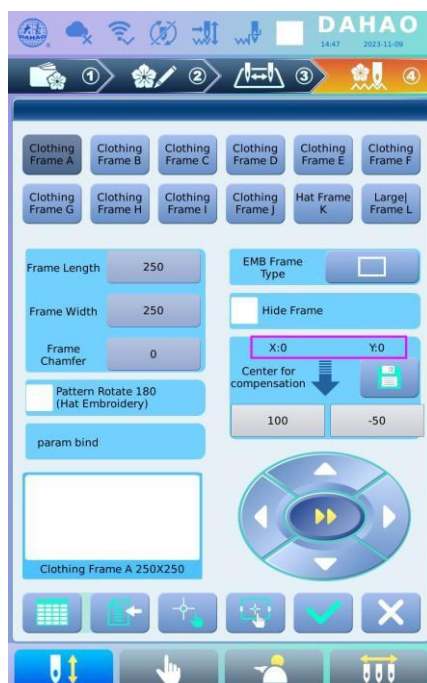
1. Naciśnij przycisk „”, aby wejść do interfejsu wyboru ramy i położenia.
2. Naciśnij , aby wejść do interfejsu ustawień parametrów ramy.



3. Naciśnij „Automatyczny punkt bazowy ramy” , a następnie naciśnij „”. W tym momencie rama automatycznie odnajdzie punkt bazowy i potwierdzi jego położenie.



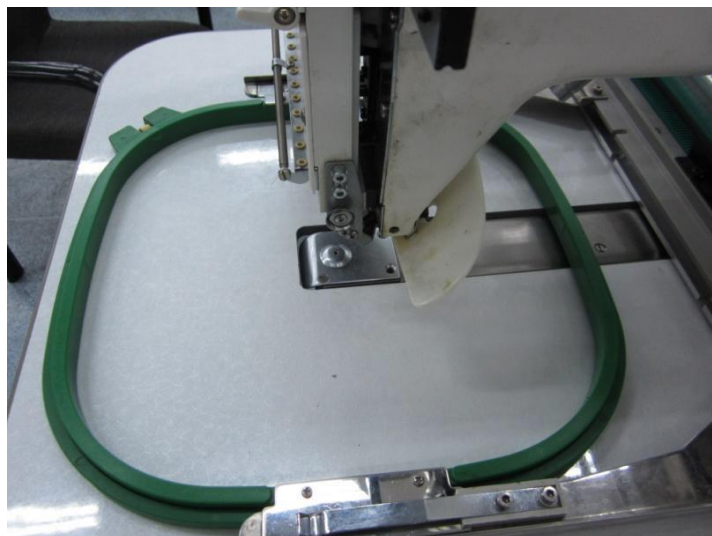
4. Wyczyść przemieszczenie osi XY



5. Ręczne przesuwanie ramy

W interfejsie ustawień parametrów ramy naciśnij przycisk przesuwania ramy, aby przesunąć ramę

tak, aby jej środek pokrył się z otworem igły.



6. Ustawienie środka i rozmiaru ramy

W interfejsie ustawień parametrów ramy sprawdź współrzędne XY, które odpowiadają położeniu środka ramy.



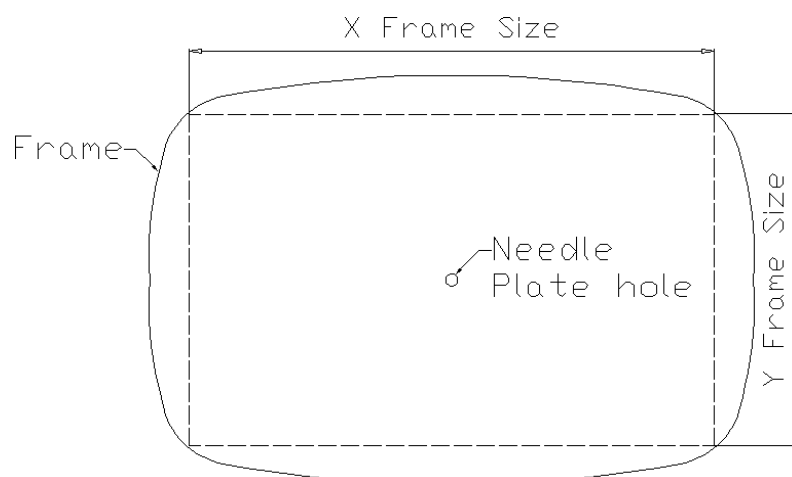
Naciśnij przycisk „”, aby w interfejsie ustawień parametrów ramy wprowadzić współrzędne XY.



Dostępne są cztery parametry: „Środek w kierunku X” oznacza odległość w osi X pomiędzy środkiem ramy a optycznym czujnikiem ograniczenia położenia w kierunku X-; „Środek w kierunku Y” oznacza odległość w osi Y pomiędzy środkiem ramy a optycznym czujnikiem ograniczenia położenia w kierunku Y+. „Rozmiar ramy w kierunku X” oznacza zakres haftu ramy w osi X; „Rozmiar ramy w kierunku Y” oznacza zakres haftu ramy w osi Y.



Parametry „Rozmiar ramy w kierunku X” oraz „Rozmiar ramy w kierunku Y” należy ustawić zgodnie z rzeczywistymi wymiarami poszczególnych ram. Uwaga: Parametr ten należy ustawić zgodnie z rzeczywistym zakresem haftu ramy, ponieważ rama odzieżowa zazwyczaj nie ma kształtu kwadratu.



C、Anulowanie ograniczenia położenia

Ustaw „Wybór ramy” na „Brak ramy”; funkcja ograniczenia położenia zostanie anulowana, a programowe zabezpieczenie ramy dla haftu płaskiego również przestanie obowiązywać.





60 x 40 mm



100 x 100 mm



180 x 130 mm



300 x 200 mm

Część I. Haft



Zarządzanie wzorami, : podgląd wzorów zapisanych w pamięci, obsługa wzorów literowych, usuwanie wzorów, import i eksport wzorów, ustawienia funkcji wzorów itp.

A. Wczytanie wzoru

 → użyj klawiszy stron do wyboru wzorów →  

B. Wybór wzoru do haftowania

, : użyj klawiszy stron do wyboru wzoru

Ustawienia parametrów ogólnych, : kierunek, kąt, skalowanie X/Y, ustawienia priorytetów itp.

Ustawienia sekwencji zmiany koloru, : powtarzanie, aplikacja, ustawienia koloru belki igłowej itp.

C. Modyfikacja parametrów haftu: A01–A08: kliknij, aby ustawić.

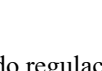
D. W tym interfejsie: ustaw sekwencję zmiany koloru.

Interfejs główny, : obcinanie nici, ręczne obroty wału głównego, ustawienia ramy, ustawienia zmiany koloru i trybu startu, ręczne przesuwanie ramy, regulacja prędkości

podawanie jałowe itp.

E. Wybór i pozycjonowanie ramy

① Wybór ramy:  →  → 

② Pozycja ramy:  → Użyj klawiszy kierunkowych , , ,  do regulacji położenia ramy → 

F. Potwierdzenie haftu

 Potwierdź → 

G. Rozpoczęcie haftu

 → Start

H. Zwolnienie potwierdzenia haftu

 Zwolnij potwierdzenie → 

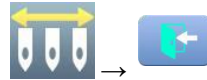
Jeżeli po anulowaniu potwierdzenia haftowania użytkownik chce ponownie wykonać haft wzoru, należy rozpocząć procedurę ponownie od kroku B „Wybór wzoru do haftowania”.

Część II. Obsługa ręczna

A. Ręczne obcinanie



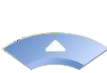
B. Ręczna zmiana koloru



C. Ręczne obracanie wału głównego



D. Ręczne przesuwanie ramy

Klawisze kierunkowe: , , ,  ; Klawisz zmiany prędkości: , 

E. Podawanie jałowe

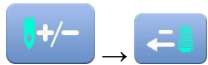
1 Podawanie jałowe i powrót przy niskiej prędkości



2 Podawanie jałowe i przesuw do przodu przy niskiej prędkości



3 Zlokalizuj ostatni kod zmiany koloru



5 Podawanie jałowe i powrót z dużą prędkością



7 Powrót do punktu startu haftu



4 Zlokalizuj następny kod zmiany koloru



6 Podawanie jałowe i przesuw do przodu z dużą prędkością



8 Powrót do punktu zatrzymania haftu

