INSTRUKCJA OBSŁUGI TEXI IRIS 12



Wersja : 2024-04



Spis treści

Rozdział 1 Informacje ogólne1
1.1 Ostrzeżenia1
1.2 Główne cechy
1.3 Dane techniczne
Rozdział 2 Przewodnik haftowania7
2.1 Wygląd i sposób obsługi panelu sterowania7
2.2 Sposób obsługi interfejsu głównego8
2.3 Podstawowa procedura haftowania15
2.4 Normalne haftowanie, powracanie i łatanie19
2.5 Obsługa haftowania
2.6 Wykrywanie zerwania nici
2.7 Stan pracy
Rozdział 3 Zarządzanie pamięciami USB
3.1 Wybór pamięci USB22
3.2 Podgląd szablonu
3.3 Import szablonu
3.4 Obsługa katalogów26
3.5 Tworzenie nowego folderu w aktualnym folderze
3.6 Kasowanie obiektów z pamięci USB (w tym plików szablonów i folderów)27
3.7 Formatowanie pamięci USB28
Rozdział 4 Parametry wspólne i kolejność zmiany kolorów
4.1 Ustawienia parametrów wspólnych29
4.1.1. Ustawienia skalowania X-Y

R R R
 32

	Calles (
4.1.2. Ustawienia kąta obrotu	
4.1.3. Kierunek szablonu	32
4.1.4. Tryb pierwszeństwa	
4.1.5. Tryb powtórzeń	
4.1.6. Kolejność powtórzeń	32
4.1.7. Liczba powtórzeń X-Y	33
4.1.8. Odstęp między powtórzeniami X-Y	33
4.2 Ustawienia kolejności zmiany kolorów	
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	
5.1 Procedura ustawiania parametrów ogólnych	
5.2 Opis niektórych funkcji w parametrach ogólnych	
5.2.1. Funkcja haftu cyklicznego	
5.2.2. Regulacja hamulca (konieczna dla nowej maszyny)	40
Rozdział 6 Zarządzanie zapisanymi szablonami	41
6.1 Interfejs zarządzania zapisanymi szablonami i inne interfejsy obsługi zap	pisanych
szablonów	41
6.2 Wybór szablonu do haftowania	43
6.3 Podgląd zapisanego szablonu	43
6.4 Eksportowanie szablonów	45
6.5 Kopiowanie zapisanych szablonów	47
6.6 Tworzenie szablonu na podstawie zarysu	49
6.7 Tworzenie szablonów wysokiej prędkości	49

Spis	
6.8 Dzielenie szablonów	
6.9 Tworzenie szablonu z istniejących parametrów	50
6.10 Szablony mozaikowe	51
6.11 Tworzenie szablonów łączonych	52
6.12 Korekta ściegu na satynie	55
Rozdział 7 Zarządzanie szablonami liter	56
7.1 Wejście do głównego interfejsu haftowania liter	56
7.2 Wprowadzenie ciągu liter do haftowania	56
7.3 Korygowanie szablonu liter	57
7.4 Zapisywanie szablonu liter	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	
8.6.2. Przesunięcie bez haftowania do tyłu, niska prędkość	
8.6.3. Przesunięcie bez haftowania do przodu, wysoka prędkość	
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

	B
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	
10.2.2. Konfiguracja funkcji	
10.3 Język	82
10.4 Ustawienia daty	
10.5 Informacje	
Rozdział 11 O naszywaniu cekinów JF	
11.1 Podsumowanie naszywania cekinów	85
11.2 Procedura naszywania cekinów	86
11.3 Wprowadzanie projektu cekinów	86
11.4 Edytowanie projektu cekinów	
11.5 Ustawianie parametrów haftowania wielocekinowego	
11.6 Ręczna obsługa naszywania cekinów	94
11.7 Rozwiązywanie problemów z naszywaniem cekinów	94
11.8 Naprawianie cekinów	95
Rozdział 12 Obsługa haftowania zygzaków	
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	
12.5.1. Przestawienie miedzy pozycia do haftowania płaskiego a pozycia d	lo haftowania zvozakow



98
12.5.2. Wykonanie haftowania zygzakowego na osi M
Rozdział 13 Haftowanie z tasiemkami102
13.1 Wprowadzenie do funkcji102
13.2 Podstawowe dane techniczne
13.3 Parametry i ustawienia102
13.4 Wykonanie względne haftowania specjalnego104
13.4.1. Przełączenie między głowicą do ściegu płaskiego a głowicą specjalną 104
13.4.2. Wykonanie haftowania specjalnego na osi M 105
13.4.3. Obsługa stopki dociskowej 106
13.5 Rozwiązywanie problemów z haftem specjalnym106
13.6 Procedura haftu specjalnego107
13.7 Kategoria mechaniczna i wybór trybu napędu w maszynach do haftu specjalnego107
Rozdział 14 Aktualizacja głównego oprogramowania przez internet109
Rozdział 15 Aktualizacja oprogramowania karty rozszerzeń112
Załącznik 1 Lista parametrów116
Załącznik 2 Obsługa pamięci USB129
Załącznik 3 Opis funkcji automatycznego ograniczania pozycji dla
1-0

haftu na odzieży13	0
Załącznik 4 Krótki przewodnik obsługi sterownika A15 13	6

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			
<u>I</u> Niebezpieczeńst wo	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.		
<u>/</u> 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			
<u>/</u> !_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 związywać ich razem.		
<u>/</u> 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.		
<u>/</u> 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 przegladów			
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 używane przez dłuższy czas, należy je okresowo uruchamiać (raz co 2 - 3 dni, co najmniej na godzinę).		
<u>/!</u> Uwaga	Jeżeli maszyna nie jest używane 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 użytkowania 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 szablonie

W chwili obecnej jeden szablon 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 wprowadzanie i wyprowadzanie szablonów, przygotowanie do wykonania następnych szablonów, oraz modyfikacja parametrów.



5. Zapisywanie często używanych parametrów i kolejność zmiany kolorów w szablonach

Szablony są zapisywane razem z ich parametrami, kolejnością zmiany kolorów i kolorami igielnicy. System może przechowywać parametry pracy osobno dla każdego szablonu. Parametry dla szablonu można ustawić w trakcie wykonywania poprzedniego szablonu, co oszczędza czas i zwiększa wydajność. Ponadto, stanowi to jedną z podstaw zarządzania siecią.

6. Importowanie/eksportowanie szablonów z pamięci USB

Pamięć USB można wykorzystać do przenoszenia danych. Pamięci USB obsługują operację DIR, która umożliwia łatwe zarządzanie szablonami. System obsługuje do 400 szablonów, czyli podkatalogów, w każdym katalogu. Nie ma ograniczeń co do głębokości drzewa katalogów. Możliwe jest ładowanie szablonów w formacie dwójkowym, trójkowym i z-kowym.

7. Haftowanie łat

Ta funkcja umożliwia ustawienie punktu łaty w pozycji określonego kodu koloru lub kodu zatrzymania, co powoduje, że gdy maszyna doprowadzi haft do punktu łaty, zatrzyma pracę i odsunie ramę w celu naniesienia łaty. Po naniesieniu łaty 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

Ta funkcja umożliwia zapisanie punktu początkowego poszczególnych szablonów, dzięki czemu nie trzeba ręcznie wyszukiwać punktu początkowego przy haftowaniu tego samego szablonu.

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 szablonów

Szablony można eksportować i zapisywać na pamięci 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 szablonu maszyna automatycznie powraca do punktu wyjścia i ponownie wykonuje ten sam haft. Można też znacząco podnieść produktywność, łącząc tę funkcję z funkcją haftowania szablonów specjalnych lub funkcją haftu powtarzalnego.

15. Kompilowanie szablonów

(1) Kompilowanie danych wybranych szablonów w celu wygenerowania nowego szablonu

Użytkownik może skompilować dowolny szablon według stopnia przybliżenia, kąta obrotu, oraz powtórzenia normalnego lub częściowego, aby wygenerować nowy szablon i zapisać go w pamięci. Nowy szablon można wykorzystać do haftowania, eksportu i innych czynności.

(2) Kompilowanie połączonego szablonu

Po skonfigurowaniu połączonego szablonu system może skompilować szablon, aby wygenerować nowy i zapisać go w pamięci. Nowy szablon można wykorzystać do haftowania, eksportu i innych czynności.

16. Szablony liter

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

17. Edytowanie szablonów (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 możne 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 szablonów 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 rozprowadzeniu 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



Nr	Ikon a	Nazw a	Opis	Strona początkow a
	×	Brak połączenia sieciowego Stan	Stan sieci (rozłączono , podłączono , rejestracja zakończona powodzeniem)	
	(h?	Stan połączenia WiFi	Stan połączenia WiFi (rozłączono 🔍, połączono 🂫	
1	١	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.	



Nr	Ikon a	Nazw a	Opis	Strona początkow a
	(<mark>P</mark> ×	Zerwanie nici	Ten symbol pojawi się, jeśli maszyna przerwie pracę z powodu zerwania nici.	
1	1	Numer ramy	Wskazuje aktualnie używaną ramę.	
	¢	Stan szybkiego przesuwu ramy w trybie ręcznym	Jeśli maszyna przerwie pracę, należy nacisnąć przyciski ręcznego przesuwu ramy, aby wykonać przesunięcie ramy z dużą prędkością. Między dużą a małą prędkością można przełączać się za pomocą przycisku przełączania na panelu.	
	¢	Stan powolnego przesuwu ramy w trybie ręcznym	W odróżnieniu od Stanu szybkiego przesuwu ramy w trybie ręcznym, ta funkcja służy do ręcznych korekt położenia ramy.	
		Zarządzanie szablonami	Interfejs zarządzania szablonami	
2		Ustawienia parametrów	Interfejs ustawiania parametrów	
		Ustawienia kolejności zmiany kolorów	Interfejs ustawień kolejności zmiany kolorów	
	۵ 🗮	Główny interfejs	Główny interfejs	
3		Obszar wyświetlania wzoru	W tym miejscu wyświetlany jest szablon do zastosowania w hafcie.	
1		Podstawowe dane szablonu	W tym miejscu wyświetlane są podstawowe dane aktualnego szablonu.	
	C	Wyczyść przesunięcie X/Y	Wyzerowanie aktualnej wartości przesunięcia X/Y	
~	X	Ręczne przycinanie nici	Po zatrzymaniu maszyny można kliknąć ten przycisk w celu wykonania ręcznego przycinania nici (w tym nici na szpuli).	Podrozdział 2.3
5		Ręczna korekta wału głównego	Po zatrzymaniu, jeśli główny wał nie znajduje się w prawidłowej pozycji , należy nacisnąć ten przycisk, żeby przesunąć główny	Podrozdział 2.3



Nr	Ikon a	Nazw a	Opis	Strona początkow a
			wał do właściwego położenia 🔫	
		Wybór i pozycja ramy	Wybór i pozycja ramy	
		Automatyczna zmiana koloru Automatyczny start	Jeżeli maszyna jest ustawione na automatyczną zmianę kolorów, należy	
		Ręczny start z automatyczną zmianą kolorów	zawczasu skoniigurować kolejność zmiany kolorów. Po naciśnięciu przycisku startu haftowania, bez względu na aktualne położenie igielnicy, maszyna zmieni igłę odpowiednio do ustawionej kolejności zmiany kolorów i rozpocznie wykonywanie haftu. Gdy wystąpi kod zmiany koloru, maszyna zatrzyma się automatycznie i przejdzie do wskazanej pozycji igły, zgodnie z kolejności 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 czekał na ręczną zmianę koloru. W tym momencie należy wykonać ręczną zmianę koloru (), aby przesunąć igłę w potrzebne położenie, a następnie nacisnąć przycisk startu haftowania.	
	(+)	Przyspieszanie wału głównego, hamowanie wału głównego	Ta opcja służy do ustawiania przyspieszenia/szybkości hamowania wału głównego.	



Nr	Ikon a	Nazw a	Opis	Strona początkow a
			Gdy wał główny osiągnie prędkość maksymalną/minimalną, ten przycisk stanie się niedostępny.	
	0+/-	Praca jałowa	Służy do przemieszczania ramy do zadanej pozycji bez wykonywania haftu.	
	0->0	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). Następnie można kliknąć ten przycisk, aby rama powróciła do punktu zatrzymania aktualnego projektu.	
6	61	Stan gotowości do haftowania, potwierdzenie haftowania	Kiedy maszyna jest w stanie gotowości, użytkownik może przeprowadzić przygotowanie do haftowania, np. wybrać szablon, ustawić skalowanie, parametry powtarzania itd. Kliknięcie tego przycisku powoduje potwierdzenie ustawień, a maszyna przejdzie ze stanu gotowości do haftowania do stanu potwierdzenia haftowania	
0		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	
6	J	Wykonywanie innych funkcji		Rozdział 9



Nr	Ikon a	Nazw a	Opis	Strona początkow a
			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.	
	~	Pomocnicza operacja haftowania	zatrzymanie igły, cekiny, haft specjalny itd.	
6		Ręczna zmiana koloru	Gdy maszyna zatrzyma się we właściwej pozycji, operacja będzie dostępna; naciśnięcie przycisku powoduje przejście do interfejsu zmiany koloru, gdzie można kliknąć odpowiedni numer pozycji igły, aby dokonać zmiany koloru.	Podrozdział 2.3
	01	Aktualna pozycja igły	Ta wartość wskazuje aktualną pozycję igły. 0 oznacza nieprawidłową pozycję igły.	
7		Aktualny czas zmiany koloru	Wartość początkowa wynosi 1. Po rozpoczęciu haftowania wartość ta będzie powiększana o 1 po każdym, udanym zakończeniu zmiany koloru.	
	1 2 3	Kolejność zmiany kolorów	Jest to kolejność igielnic przy zmianie kolorów. Wartość 3 D wskazuje aktualną pozycję igły.	
	()	Przybliżenie szablonu	Przybliżenie szablonu to powierzchnia wyświetlania szablonu. Przytrzymanie przycisku przez 2 s zmienia tryb na	
8		Ręczne przesuwanie ramy	Rama będzie przemieszczać się odpowiednio do przycisków kierunku.	





Nr	Ikona	Nazw a	Opis	Strona początkowa
9		Lista wzorów	Pole umożliwiające wybór szablonów wyświetlonych w kolejności ich numeracji	
10		Sortowanie szablonów	Sortowanie szablonów: Sortowanie według numeru szablonu , sortowanie według czasu	
		Poprzedni/Następn y Strona	Przejście do kolejnych stron listy szablonów	
		Podgląd zapisanego szablonu	Umożliwia zapoznanie się ze szczegółami szablonu, powiększenie/zmniejszenie skali szablonu, przeniesienie lub wykonanie analogowego wyświetlenia szablonu	
		Szablon liter	Szablon liter i jego ustawienia parametrów	
11		Kasowanie szablonów	Umożliwia kasowanie wybranych szablonów	
		Eksport szablonów	Umożliwia przesłanie zapisanych szablonów do pamięci USB	
		Zarządzanie pamięciami USB	Naciśnięcie powoduje wejście do interfejsu zarządzania pamięciami USB.	
		Pozostałe funkcje	Ten przycisk otwiera interfejs zapisanych szablonów, umożliwiający ich kopiowanie, kasowanie, łączenie itp.	
		Wybór pojedynczy/wielokr otny	Przełączenie między trybem wyboru pojedynczego a wyboru wielokrotnego.	





Nr	Ikon a	Nazw a	Opis	Strona początkowa
12		Ustawieni a parametró w wspólnych	Użytkownik może dostosować te parametry, aby regulować ostateczny wygląd haftu wykonanego na podstawie szablonu.	
		Podgląd wzoru	Załadowanie wybranego szablonu, wyświetlanie danych szablonu i wykreślenie zarysu szablonu.	





Nr	Ikon a	Nazw a	Opis	Strona początkowa
	4 4 🗞	Aktualna pozycja operacji	Tu można ustawić, wstawić i skasować numer igielnicy.	
	1	Lista numerów grup kolorów	Pokazuje numer grupy kolorów aktualnego szablonu	
13	1	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	
	(I F	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	
	1 2 3 4 5 0 7 8 0 0 11 2 3 34 5	Obszar wyboru koloru dla numeru igielnicy	Umożliwia ustawienie koloru dla wybranego numeru igielnicy.	
14		Powtórzenie	Powtórzenie kolejności zmiany kolorów	
14		Haftowanie łat	Ustawienie szablonu haftowania łat	
		Ustawienie koloru igielnicy	Wybór koloru igielnicy spośród kolorów domyślnych	

2.3 Podstawowa procedura haftowania

maszyna wykonuje haftowanie na podstawie szablonów zapisanych w pamięci. Poniżej przedstawiono podstawową procedurę haftowania:



Rozdział I



I. Wprowadzenie szablonów

Szablony można importować przez sieć lub z pamięci USB. Szablony można przesyłać siecią tylko, gdy wyświetlony jest symbol (rejestracja udana). Aby przejść do interfejsu zarządzania pamięciami

USB, na ekranie zarządzania szablonami należy nacisnąć 💾

II. Wybór szablonu

Na ekranie zarządzania szablonami można wybrać potrzebny szablon do haftowania.

III. Operacje pomocnicze

Po wybraniu szablonu do haftowania, a przed rozpoczęciem samego haftowania, można wykonać

potrzebne operacje pomocnicze.

1. Ustawienie powtarzania, obrotu i skalowania —— należy nacisnąć —— , żeby przejść do interfejsu zarządzania parametrami.

2. Ustawienie kolejności zmiany kolorów — należy nacisnąć ZEV , żeby przejść do interfejsu ustawień zmiany kolorów.

3. Ustawienie haftowania łat — należy nacisnąć zeby przejść do interfejsu ustawień zmiany kolorów



i ustawić w danym szablonie haftowanie łat, postępując zgodnie z podpowiedziami na ekranie.

4. Pobranie danych granic, przesunięcie do granicy bez haftowania, zarys szablonu -----

należy nacisnąć 🛄, aby przejść do operacji wyboru i pozycji ramy.

5. Pozycjonowanie szablonu w środku ramy — należy nacisnąć, aby przejść do operacji

wyboru i pozycji ramy. Należy pamiętać, że funkcja ta służy do umieszczenia szablonu 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



(potwierdzenie haftowania), co wskazuje, że maszyna przeszło 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:

Gdy maszyna jest zatrzymane, należy nacisnąć w interfejsie głównym, aby wyświetlić okno podpowiedzi, gdzie można nacisnąć "Przycinanie nici górnej i nici na szpuli" w celu przycięcia nici, lub kliknąć "Przycięcie nici na szpuli", aby przyciąć tylko

nić ze szpuli. Naciśnięcie

powoduje wyjście z operacji przycinania nici.





2. Reczne przesuwanie ramy:



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

4. Ręczna zmiana koloru

Gdy maszyna jest zatrzymane, 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 pozycji

100°, jeśli wał nie osiągnął jej samodzielnie. Aby użyć tej funkcji, należy nacisnąć w interfejsie głównym.



(niewłaściwa pozycja) zmieni się na Po wykonaniu czynności, symbol (właściwa pozycja). 6. Powrót do punktu początkowego Naciśniecie **powoduje powrót ramy do pozycji poczatkowej**. 7. Powrót do punktu zatrzymania powoduje powrót ramy do punktu zatrzymania. Naciśniecie 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 zatrzymane, należy nacisnąć 🗾 🚺 , aby wyświetlić okno podpowiedzi, gdzie można (potwierdzenie haftowania) na wvbrać aby przestawić (anulowanie potwierdzenia haftowania). Question Make sure cancel Confirm? 2.4 Normalne haftowanie, powracanie i łatanie) należy nacisnąć W stanie potwierdzenia haftowania (wyświetlony symbol aby rozpoczać normalne haftowanie, a podczas haftowania nacisnąć , aby przerwać haftowanie. powoduje powrót ramy wzdłuż pierwotnej ścieżki Gdy maszyna będzie zatrzymane, naciśnięcie haftowania; jedno naciśnięcie - jeden ścieg do tyłu; przytrzymanie przez 2 s powoduje powrót ciągły nawet po naciśnięcie powoduje zatrzymanie. puszczeniu przycisku ponowne





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

2.5 Obsługa haftowania

Gdy maszyna jest zatrzymane, naciśnięcie 🖤 rozpoczyna haftowanie;

Gdy maszyna wykonuje haftowanie, naciśnięcie 🖤 zatrzymuje haftowanie.

2.6 Wykrywanie zerwania nici

Urządzenia wykrywające zerwanie nici dzielą się na trzy rodzaje, zależnie od zasady działania: typ ze sprężyną nabierającą nić, typ z kołem nawijającym nić i typ mieszany.

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 szablony haftowania i dokonać pozostałych przygotowań do haftowania. • 1 2. Stan potwierdzenia haftowania □ □ należy potwierdzić ustawienia parametrów, aby przejść do stanu quasi-roboczego. □ □ haftowanie w toku. 3. Stan realizacji haftowania Przełączanie między tymi trzema stanami: W stanie gotowości do haftowania (w głównym interfejsie wyświetlany jest symbol po wybraniu szablonu i powiązanych parametrów należy nacisnąć a następnie aby potwierdzić, a system przejdzie w stan potwierdzenia haftowania (w głównym interfejsie wyświetlany jest 0 symbol). Teraz należy nacisnąć przycisk startu, aby rozpocząć haftowanie, aby maszyna przeszło w stan realizacji haftowania (w głównym interfejsie wyświetlany jest symbol W stanie realizacji haftowania (w głównym interfejsie wyświetlany jest symbol), naciśniecie 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) należv nacisnać, 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 pamięciami USB można importować szablony z pamięci USB do hafciarki i odwrotnie; wykonywać typowe operacje zarządzania pamięciami USB, takie jak kasowanie plików i katalogów, inicjalizowanie dysku itp. Szablony można na pamięci USB zapisywać w różnych katalogach zależnie od ich typu. System jest w stanie odczytać takie formaty szablonów, jak DSB, DST i DSZ. W przypadku eksportu, szablony będą 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 szablonami.
- 2. System wyświetli okno "Wybór pamięci USB", w którym należy wybrać pożądaną

pamięć, naciskając odpowiednią ikonę.

Select UDisk		
USB 1	USB 2	
		-

W tym oknie wyświetlone są wszystkie urządzenia pamięciowe. Informacje na temat urządzeń

pamięciowych obejmują ikonę, słowa i numery. Ikona wskazuje typ urządzenia. Ikona etworza pamięć USB. Słowa to etykieta pamięci USB (jeśli pamięć USB nie ma etykiety, zostanie użyta domyślna litera), a numer dotyczy symbolu cyfrowego pamięci USB.

Rozdział Zarządzanie



3. Wejście do interfejsu obsługi pamieci USB



Nr	Ikona	Nazwa	Opis
1		Lista plików	Wyświetla pliki szablonów i 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 szablonu	Wyświetla podstawowe dane aktualnego szablonu
	S	Podgląd szablonu	Załadowanie wybranego szablonu. Umożliwia sprawdzenie szczegółów szablonu, powiększenie/zmniejszenie skali szablonu, przeniesienie lub wykonanie analogowego wyświetlenia szablonu.
4	+	Utworzenie katalogu	Utworzenie nowego katalogu plików
		Skasowanie	Skasowanie pliku lub katalogu
		Formatowanie pamięci USB	Formatowanie pamięci USB
	* -	Import szablonu	Import szablonów z pamięci USB do pamięci hafciarki.
		Wybór pojedynczy/wielo krotny	Przełączenie między trybem wyboru pojedynczego a wyboru wielokrotnego.
		Wyjście	Wyjście z zarządzania pamięciami USB.



3.2 Podgląd szablonu

1. W interfejsie zarządzania pamięciami USB należy nacisnąć ikonę szablonu, aby wywołać podgląd.



Pliki szablonów 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 klucz, abo przejść na kolejną stronę listy szablonów. Wybrany obiekt ma inny kolor obramowania i tła.

Nacisnąć przycisk 2.





System załaduje dane z pamięci USB, a użytkownik może sprawdzić szczegóły szablonu, powiększyć/zmniejszyć skalę szablonu, przenieść lub wykonać analogowe wyświetlenie szablonu. Więcej informacji można znaleźć w sekcji 6.3.

3.3 Import szablonu

Aby zaimportować szablony z pamięci USB do pamięci hafciarki należy wybrać pliki szablonów do zaimportowania, a następnie wprowadzić numery i nazwy, pod jakimi poszczególne szablony mają być zapisane.

- 1. Należy wybrać pliki szablonów na pamięci USB;
- 2. Nacisnąć system poprosi o podanie numeru i nazwy szablonu;



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

Pattern Num 55 Pattern Name WUJIAOXING 1 2 3 44 4 5 6 6 7 1 8 9 •
Pattern Name WUJIAOXING
1 2 3 abc def ghi 4 5 6 jk1 mno pqr 7 Naw 9
4 5 6 C
7 8 9 .
stu vwx yz
A☆a 0 ✓



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

- 4. Należy nacisnąć , aby potwierdzić;
- 5. System zapisze dane szablonu 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

File Nam	ne Ner	w	
1	2	3	x
abc	def	ghi	
4	5	6	C
jkl	mno	pqr	
7	8	9	•
stu	vwx	yz	
Å ∽a	0		/

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 szablonów 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 **1999**, 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 szablon ma swoje własne ustawienia parametrów normalnych (takich jak skala i powtarzanie) i kolejności zmiany kolorów. Po wybraniu nowego szablonu zostaną zastosowane odpowiednie ustawienia parametrów normalnych i 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 prowadzenie wielu operacji równolegle, użytkownik może ustawiać i modyfikować parametry normalne i kolejność zmiany kolorów w szablonach, które nie są aktualnie haftowane. Czynności te można wykonywać w interfejsie operacyjnym, w zakładce zarządzania szablonami (patrz Rozdział 6).

4.1 Ustawienia parametrów wspólnych

Parametry wspólne obejmują: "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 kontroluje procentowe skalowanie na kierunkach X (poziomy) i Y (pionowy) na potrzeby zwiększania/zmniejszania skali szablonów.





×



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



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

4.1.2. Ustawienia kąta obrotu

Za pomocą tego parametru można obracać szablony o określony kąt.





4.1.3. Kierunek szablonu

图案方向	р	d	d	q	q	q	b	þ	р
刺绣结果	F	ш	Е	П	F	г	F	Е	F

4.1.4. Tryb pierwszeństwa

Dostępne są dwa tryby: "obrót przed skalowaniem" i "skalowanie przed obrotem". Po ustawieniu parametrów "Skalowanie X/Y" i "Kąt obrotu", szablony najpierw będą obracane, a potem skalowane w górę/w dół, jeśli wybrany jest tryb "obrót przed skalowaniem". W przeciwnym wypadku najpierw nastąpi skalowanie w górę/w dół, a potem obrót.

4.1.5. Tryb powtórzeń

Dostępne są dwa tryby powtórzeń: normalny i częściowy.

4.1.6. Kolejność powtórzeń

Dostępne są dwa tryby: Najpierw X i najpierw Y.



4.1.7. 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. Odstęp między powtórzeniami X-Y

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





Nr	Ikon	Nazw	Opis
	a	a	danaga azahlany
	1	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.
	ÎM	Powtórzenie	Powtórzenie kolejności zmiany kolorów.
5		Haftowanie łat	Ustawienie haftowania łat dla danego szablonu
		Podgląd wzoru	Umożliwia załadowanie wybranego szablonu, sprawdzenie danych szablonu i utworzenie ikony szablonu.
		Ustawienie koloru igielnicy	Umożliwia wybór domyślnych kolorów w celu ustawienia koloru poszczególnych igielnic.

Obszar wyświetlania szablonu pokazuje szablon, 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.

Szablon może być wyświetlany równolegle z konfigurowaniem, wstawianiem i kasowaniem

numerów igielnic, co oznacza, że użytkownik może ustawiać i zmieniać kolejność zmiany kolorów w

czasie wyświetlania.

4.2.2. Ustawienia kolejności zmiany kolorów

1. Należy nacisnąć zmiany kolorów:

2. Należy wprowadzić numery igielnic w pożądanej kolejności w polu wyboru numeru igielnicy. Po wprowadzeniu każdego numeru widok szablonu i lista kolorów zostaną odświeżone.

3. Naciśnięcie pozwala sprawdzić, czy wprowadzona kolejność zmiany kolorów jest poprawna. Lub nacisnąć 1, aby wejść do interfejsu "Indeksu kolorów", wprowadzić

numer bloku koloru, który użytkownik chce podejrzeć, po czym nacisnąć , aby przejść do wybranego bloku koloru.

Color Index						
Color Index 3						
1	2	3				
4	5	6	C			
7	8	9	•			
+/-	0					

4. Aby zmienić określony numer igielnicy, należy nacisnąć

przejść do pozycji, która ma być zmodyfikowana, a następnie nacisnąć przycisk nowego numeru igielnicy.

5. Aby wstawić nowy numer igielnicy, należy nacisnąć **Aby**, aby przejść do pozycji

poniżej tej, którą użytkownik chce wstawić, a następnie nacisnąć 🙌, aby wstawić wybrany numer igielnicy.

6. Naciśnięcie **u**możliwia skasowanie numeru igielnicy.

4.2.3. Ustawienie koloru igielnicy

Aby wyświetlany obraz był zbliżony do rzeczywistego rezultatu haftowania, system umożliwia ustawienie koloru dla każdej igielnicy osobno, a ustawienia takie można zapisać razem z kolejnością zmiany kolorów danego szablonu.

- 1. Należy nacisnąć , aby wejść od 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 ustawiania kolejności zmiany kolorów.

powoduje wyjście bez zapisania i powrót do interfejsu



Rozdział 5 Ustawienia parametrów haftowania

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



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

1. Kiedy system wyświetli interfejs ustawień parametrów, użytkownik może wybrać

parametr, który chce ustawić.

載 🛈 🖗 第1	D 10:25	AHAO 5 2016-04-12
1 Needles D01 <1, 15>	15	
2 Machine IP C43	0. 0. 0. 0	
3 Subnetmask	0. 0. 0. 0	
Gateway C46	0. 0. 0. 0	
5 Number of heads D68 <1,10>	1	
6 Machine head distance E45 <1,1500>	330	
1		
8		
9		
10		
Mach	1/1 🕨	



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.



🛃 🕄 🚿 채 2 😻 🗗	AHAO 2020-06-03
👘 👌 🖕 🗡 🌞 🔶	
1 Needle Number 15	
openLoop stepper change color curve curve color curve c	
(3) Machine IP 192.168.7.100	
4 Subnetmask 255.255.255.0	
5 Gateway 192.168.7.254	
6 DNS Server 0.0.0.0	
7 Start DHCP no	ON OFF
8 X Coarse and Fine Adjustment 49 <0,1>	
9 Y Coarse and Fine Adjustment c50 <0,1>	
10 Test DIP1 0 E1 <0,255>	
Mac. Config. > < 1/3	

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

Needle	es	15	
1 abc	2 def	3 ghi	
4 jkl	5 mno	6 pqr	C
7 stu	8 vwx	9 yz	•
+/-	0		

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 V. Jeśli funkcja ta jest aktywna, maszyna będzie automatycznie haftować ponownie wybrane szablony po zakończeniu poprzedniego haftowania, bez konieczności wykonywania żadnych dodatkowych czynności.



Haftowanie cykliczne powinno być zwykle wykorzystywane razem z haftowaniem powtarzalnym i z użyciem specjalnych szablonów, a ponadto 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 szablonu rama automatycznie powróci do punktu wyjścia i maszyna automatycznie rozpocznie od nowa haftowanie przodu tkaniny, co umożliwia z kolei wymianę tylnej warstwy.

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 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 parametr. Na koniec należy zamknąć interfejs ustawień parametrów.



Rozdział 6 Zarządzanie zapisanymi szablonami

Zarządzanie zapisanymi szablonami obejmuje wybór szablonów haftowania, ustawienia szablonów, zmianę szablonów i operację tworzenia szablonów.

6.1 Interfejs zarządzania zapisanymi szablonami i inne interfejsy obsługi

zapisanych szablonów

Należy nacisnąć wyw., aby przejść do interfejsu zarządzania szablonami.

Interfejs zarządzania zapisanymi szablonami zawiera: obszar wyświetlania obrazu szablonów, obszar nawigacji i wyświetlania stron, obszar informacji i obszar czynności zarządzania. Obszar wyświetlania obrazu szablonów mieści do 8 szablonów na raz. Jeśli całkowita liczba szablonów przekracza 8, znajdą się na kolejnych stronach. Obszar nawigacji i podziału na strony umożliwia przejście do strony, na której znajduje się pożądany szablon. Obszar czynności zarządzania służy do podglądu

szablonów i ustawiania ich kolejności.



Nr	Ikon a	Nazw a	Opis
1		Obszar wyświetlania wzoru	Wyświetla ikony plików szablonów zapisanych w pamięci. Służy głównie do wybierania szablonów.



Nr	Ikona	Nazw a	Opis		
2		Sortowanie szablonów	Sortowanie szablonów: Sortowanie według numeru szablonu sortowanie według czasu		
2		Poprzednia strona/Następna strona	Umożliwia przejście do określonego numeru strony		
3		Obszar informacji	Wyświetla szczegółowe informacje na temat wybranego szablonu i pamięci.		
	Received	Podgląd wzoru	Umożliwia sprawdzenie szczegółów szablonu - skalowania w górę/w dół, przesuwania i symulowania szablonu.		
		Szablony liter	Ustawienie haftowania liter i jego parametrów		
4		Kasowanie szablonu	Kasuje wybrany szablon		
		Eksport szablonów	Zapisuje szablon na pamięci USB		
		Zarządzanie pamięciami USB	Naciśnięcie powoduje wejście do interfejsu zarządzania pamięciami USB v celu wykonania odpowiednich operacji.		
		Inne operacje	Kliknięcie otwiera interfejs innych operacji, gdzie można wykonać kopiowanie, kasowanie, łączenie, edycję inne czynności.		
		Pojedynczy/wielokrotny Przełączenie wyboru	Przełączenie pomiędzy wyborem jednego lub wielu elementów.		

Należy nacisnąć , aby wejść do interfejsu innych operacji zapisanego szablonu (aby

wykonywać operacje na określonym szablonie, użytkownik musi najpierw wybrać dany szablon).



● ● ■ 串 □	DAHAO 10:25 2016-04-12				
Copy Pattern					
Create Outing Pattern					
Create High Speed Patter	n				
Divide Pattern					
Create Param Pattern					
Mosaic Pattern					
Create Combine Pattern					
Adjust Pattern Statin					
< 1/1 >	P				

W tym interfejsie wybranie określonej operacji powoduje przejście do właściwego jej interfejsu. Poniżej

znajduje się szczegółowy opis. Naciśnięcie lub powoduje przejście na kolejną stronę, zaś naciśnięcie umożliwia powrót do interfejsu zarządzania zapisanymi szablonami.

6.2 Wybór szablonu do haftowania

- 1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania szablonami.
- 2. Wybór szablonu na obszarze wyświetlania obrazów zapisanych szablonów.

6.3 Podgląd zapisanego szablonu

Wybrany szablon można wyświetlić w interfejsie podglądu zapisanych szablonów, aby uzyskać więcej informacji.





Nr	Ikona	Nazwa	Opis
1		Obszar podglądu szablonu	Wyświetla szablon wybraną metodą i z wybraną prędkością
		Przełącznik rysowania/wstrzym ania	Przełączenie między rysowaniem szablonu a wstrzymaniem wyświetlania
		Przesunięcie do Przesunięcie szablonu w górę góry	
2	1	Wyświetlanie krok po kroku	Rysowanie szablonu po jednym kroku
	P	Skalowanie w górę	Powiększenie szablonu w obszarze podglądu
		Skalowanie w dół	Zmniejszenie szablonu w obszarze podglądu
		Widok rzeczywisty	Wyświetlenie szablonu w rzeczywistym rozmiarze. Szablon na ekranie ma taki rozmiar, jaki będzie miał szablon po wyhaftowaniu.
		Dopasowanie do wielkości okna	Dostosowuje wielkość szablonu tak, by zmieścił się w obszarze podglądu szablonu.
		Przesunięcie w lewo	Przesunięcie szablonu w lewo
		Przesunięcie w dół	Przesunięcie szablonu w dół

Rozdział Zarządzanie zapisanymi



Nr	Ikona	Nazwa	Opis
		Przesunięcie w prawo	Przesunięcie szablonu w lewo
2	SPEED	Spowolnienie	Zmniejszenie szybkości wyświetlania szablonów
	SPEED	Przyspieszenie	Zwiększenie szybkości wyświetlania szablonów
	C	Powtórne rysowanie	Powtórne narysowanie wybranego szablonu
		Wyjście	Wyjście z interfejsu podglądu szablonu

- 1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania szablonami.
- 2. Wybrać szablon na obszarze wyświetlania obrazów zapisanych szablonów.
- 3. Naciśnięcie otwiera interfejs podglądu szablonu.
- 4. Naciśnięcie 🔎 🔎 🔎 pozwala określić wielkość wyświetlania szablonu.

Naciśnięcie pozwala wyregulować pozycję wyświetlania. Naciśnięcie pozwala wyregulować szybkość wyświetlania. Naciśnięcie powoduje przejście w stan pauzy, w którym można wyświetlać pojedyncze kroki szablonu. Naciśnięcie powoduje ponowne wyświetlenie wybranego szablonu.

6.4 Eksport szablonów

Użytkownik może przesłać dane szablonu z maszyny do pamięci USB.

- 1. Należy nacisnąć , aby przejść do interfejsu zarządzania szablonami.
- 2. Wybrać zapisane szablony do eksportu.
- 3. Nacisnąć przycisk





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

Select UDis	k		
	USB 1	USB 2	
			F

4. Wprowadzić nazwę szablonu, jaka ma być zapisana na pamięci USB.

Export Patterr	1	-		
Pattern N	lum	55		
Pattern N	Pattern Name		IAHUAN	
1 abc	de	2 ef	3 ghi	
4 jkl	Emi	5 no	6 pqr	C
7 stu	8 V V	B v x	9 y z	•
A-1 L-a	0)		/

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

5. Należy nacisnąć w oknie zakończenia.



6. Nacisnąć , aby wrócić do interfejsu zarządzania szablonami.

6.5 Kopiowanie zapisanych szablonów

- 1. Należy nacisnąć **1**, aby przejść do interfejsu zarządzania szablonami.
- 2. Wybrać szablon na obszarze wyświetlania obrazów zapisanych szablonów.
- 3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.

4. Kliknąć "Copy Pattern" (skopiuj szablon), aby przejść do interfejsu operacji. System automatycznie wstawi najniższy dostępny numer szablonu i domyślną nazwę szablonu. Jeśli

użytkownik nie chce ich zmieniać, wystarczy teraz nacisnąć

5. Aby wprowadzić nowy numer szablonu, należy nacisnąć "New Pattern number" (nowy

numer szablonu) i wprowadzić nowy numer w wyświetlonym oknie.





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

Original	Pattern Nu Pattern Na	m 10	59		
New Pat	1 abc	2 def	3 ghi		
New Pat	4 jkl	5 mno	6 pqr	C	
	7 stu	8 vwx	9 y z	•	
	A- L-a	0		/	
					E

, aby skopiować szablon i wrócić do interfejsu wyboru operacji na

szablonach. Należy nacisnąć , aby anulować operację kopiowania i powrócić do interfejsu wyboru operacji na szablonach.

7.

Należy nacisnąć



6.6 Tworzenie szablonu na podstawie zarysu

Ta operacja umożliwia wygenerowanie nowego szablonu na podstawie zarysu wskazanego szablonu.

- 2. Wybrać szablon na obszarze wyświetlania obrazów zapisanych szablonów.
- 3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
- 4. Nacisnąć "Create Outline Pattern" (utwórz szablon na podstawie zarysu), aby przejść do interfejsu tej operacji.
- 5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę szablonu zamiast domyślnych.
- 6. Należy nacisnąć , aby utworzyć nowy szablon na podstawie zarysu i wrócić do

interfejsu wyboru operacji na szablonach. Należy nacisnąć **Staro**, aby opuścić operację tworzenia szablonu i powrócić do interfejsu wyboru operacji na szablonach.

6.7 Tworzenie szablonów wysokiej prędkości

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

- 1. Należy nacisnąć **Context**, aby przejść do interfejsu zarządzania szablonami.
- 2. Wybrać szablon na obszarze wyświetlania obrazów zapisanych szablonów.
- 3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
- 4. Nacisnąć "Create High-speed Pattern" (utwórz szablon wysokiej prędkości), aby przejść do interfejsu tej operacji.
- 5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę szablonu zamiast domyślnych.
- 6. Należy nacisnąć , aby utworzyć szablon wysokiej prędkości i wrócić do interfejsu

wyboru operacji na szablonach. Należy nacisnąć **Staro**, aby opuścić operację tworzenia szablonu i powrócić do interfejsu wyboru operacji na szablonach.

6.8 Dzielenie szablonów

Ta operacja dzieli jeden szablon na dwa nowe.



- 1. Należy nacisnąć **k**, aby przejść do interfejsu zarządzania szablonami.
- 2. Wybrać szablon na obszarze wyświetlania obrazów zapisanych szablonów.
- 3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
- 4. Nacisnąć "Divide Pattern" (podziel szablon), aby przejść do interfejsu tej operacji.
- 5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę szablonu zamiast domyślnych.
- 6. Należy nacisnąć "Divide Stitch" (podziel ścieg), aby wprowadzić numer ściegu pozycji podziału.

Image: Constraint of the system Imag					
Original	1	2	3		
1# New	4	5	6	C	
1# New	7	8	9	•	
2# New	+/-	0		1	
2# New					
Divide Stitch<1-119186> 59593					

7. Nacisnąć , aby podzielić szablon na dwa nowe szablony i wrócić do interfejsu wyboru operacji na szablonach. Należy nacisnąć , aby opuścić operację dzielenia szablonu

i powrócić do interfejsu wyboru operacji na szablonach.

6.9 Tworzenie szablonu z istniejących parametrów

Ta operacja tworzy nowy szablon na podstawie wybranego szablonu, włącznie z ustawieniami jego parametrów wspólnych i kolejności zmiany kolorów.

- 2. Wybrać szablon na obszarze wyświetlania obrazów zapisanych szablonów.



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

1 🕄 🕄 🖈	2 PAHAO 15:58 2020-06-08
<mark>- 🗟 ()</mark> 🎲 (2)) /=!\ 3> 👷 @
Create Param Pattern	
Original Pattern Num	1
Original Pattern Name	1259
New Patern Num	10
New Pattern Name	1259
1/1	
- <mark>- 1</mark>	

- 5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę szablonu zamiast domyślnych.
- 6. Należy nacisnąć , aby utworzyć nowy szablon z istniejących parametrów i wrócić

do interfejsu wyboru operacji na szablonach. Należy nacisnąć **Serie**, aby opuścić operację tworzenia szablonu i powrócić do interfejsu wyboru operacji na szablonach.

6.10 Szablony mozaikowe

Ta operacja łączy dwa szablony w jeden nowy. Odstęp szablonów oznacza odległość między

końcem pierwszego szablonu a początkiem drugiego szablonu.

- 1. Należy nacisnąć maciena, aby przejść do interfejsu zarządzania szablonami.
- 2. Należy wybrać dwa szablony, które mają być połączone, i zapisać ich numery.
- 3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
- 4. Nacisnąć "Mosaic Pattern" (szablon mozaikowy), aby przejść do interfejsu tej operacji.
- 5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę szablonu zamiast domyślnych.



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

<mark> () 🚷</mark> / 2) /!=!\ 3) 👷
Mosaic Pattern	
1# Original Pattern Num	1
2# Original Pattern Num	5
New Patern Num	10
New Pattern Name	1259
X Internal <-1000.0-1000.0>	50
Y Internal <-1000.0-1000.0>	0
1/1	

7. Nacisnąć , aby połączyć szablony i wrócić do interfejsu wyboru operacji na szablonach. Należy nacisnąć , aby opuścić operację łaczenia szablonów i powrócić do interfejsu wyboru operacji na

Należy nacisnąć **k**, aby opuścić operację łączenia szablonów i powrócić do interfejsu wyboru operacji n szablonach.

6.11 Tworzenie szablonów łączonych

Szablon łączony oznacza grupę szablonów połączoną z kilku innych (maksymalnie 99) innych szablonów zapisanych w pamięci po ustawieniu ich parametrów. Szablon łączony jest ustawiony na automatyczne haftowanie ciągłe. Aby wykonać haft szablonu łączonego, po utworzeniu lub edytowaniu szablonu łączonego użytkownik musi wrócić do interfejsu zarządzania zapisanymi szablonami, gdzie można wybrać szablon łączony, a następnie - po potwierdzeniu haftowania - nacisnąć przycisk startu, aby rozpocząć haftowanie.

1. Należy nacisnąć **k** oby przejść do interfejsu zarządzania szablonami.

2. Aby edytować istniejące szablony łączone należy wybrać jeden z nich; aby utworzyć nowy szablon łączony, wystarczy postępować zgodnie z poniższymi poleceniami.

- 3. Nacisnąć , aby przejść do interfejsu wyboru operacji na zapisanych szablonach.
- 4. Należy nacisnąć "Create Combined Pattern" (utwórz szablon łączony), aby przejść do interfejsu tej operacji.



Połączony identyfikator pokazuje aktualny numer szablonu oraz liczbę szablonów, z których składa się szablon łączony. Dane te wyświetlone są w formacie "numer szablonu (liczba szablonów

🛃 🕄 🕄 🛤	2 PAHAO 16:09 2020-06-08
 () */ 2) /1=1\ 3> 👷 @
Create Combine Pattern	
(1/1)Pattern Num	1
X Zoom Rate <50,200>	100
Y Zoom Rate <50,200>	100
Rotation Angle <0,89>	0
Direction	P
Prior Mode	Scale Prior
1/1	
N	

składowych)".

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

6. Należy nacisnąć , aby przygotować kilka szablonów do połączenia. Następnie nacisnąć , aby wrócić do zmieniania parametrów połączonego szablonu.

Jeśli aktualny szablon nie jest pierwszym w szablonie łączonym, użytkownik musi ustawić odstęp między nim a pierwszym szablonem. Szczegółowe informacje na temat wprowadzania parametrów można znaleźć w Rozdziale 4.



1. () 🕫 🌆	2 A DAHAO
<mark>- 🗟 🕜 🎲 🖉</mark>	> 🖽 3> 👥 4
Create Combine Pattern	
(2/2)Pattern Num	5
X Zoom Rate <50,200>	100
Y Zoom Rate <50,200>	100
Rotation Angle <0,89>	0
Direction	Р
Prior Mode	Scale Prior
X Internal Relative to No.1 Pattern <-1000.0-1000.2>	0
Y Internal Relative to No.1 Pattern <-1000.0-1000.2>	0
2/2	
N	

7. Należy nacisnąć

, aby przejść do interfejsu wyboru operacji.

u 🕄 🕖 🖈	2 💖	D /	AHA 2020-0	0 5-08
<mark>0</mark> 🎲 2		3>	<u></u>	4
Save Pattern				
New Patern Num		10		
New Pattern Name		1259		
1/1		~		•
N	~			

System poprosi o podanie numeru i nazwy nowego szablonu.

8. Należy nacisnąć

, aby zapisać szablon łączony i wrócić do interfejsu wyboru

operacji na szablonach. Należy nacisnąć , aby wyjść z menu zapisu i wrócić do interfejsu wyboru operacji na szablonach.



6.12 Korekta ściegu na satynie

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

- 2. Wybrać szablon na obszarze wyświetlania obrazów zapisanych szablonów.
- 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.

🛃 🕄 🕄 坑	2 * DAHAO
<mark> () */</mark> 2	> ∕!∓!\ 3> 👷 ④
Satin Width Adj.	
Original Pattern Num	1
Original Pattern Name	1259
New Patern Num	10
New Pattern Name	1259
X Adjust Value <-0.2-0.3>	0.1
Y Adjust Value <-0.2-0.3>	0.1
1/1	
61 1	

- 5. Użytkownik może wprowadzić nowy numer i nazwę szablonu 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 dokonać korekty ściegu na satynie i wrócić do interfejsu

wyboru operacji na szablonach. Należy nacisnąć **C**, aby opuścić operację wprowadzania korekty i powrócić do interfejsu wyboru operacji na szablonach.



Rozdział 7 Zarządzanie szablonami liter

System może wygenerować szablon liter na podstawie wbudowanych bibliotek czcionek.

7.1 Wejście do głównego interfejsu haftowania liter

Należy nacisnąć w interfejsie zarządzania szablonami, 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 szablonu liter

1. Interfejs regulacji szablonu liter



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 szablonu liter.

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.

Okno wyświetlania szablonu liter: krzyże na środku to współrzędne, a miejsce przecięcia wskazuje punkt środkowy (0, 0). Litera zostanie ułożona automatycznie wokół punktu środkowego.

2. Przyciski regulacji wybranych liter



"Ciąg liter": edycja ciągu liter.



"Zmiana czcionki": zmiana czcionki wybranych liter Naciśnięcie tego przycisku wyświetla okno dialogowe, w którym użytkownik może wybrać pożądaną czcionkę i potwierdzić ją.

A

"Przesunięcie zmiany kolorów": ustawienie lub anulowanie zmiany kolorów przed wybraną literą.

"Przesunięcie wybranych": przesunięcie wśród wybranych liter Przed dokonaniem edycji trzeba wybrać literę. J<u>eśli n</u>a literze pojawi się czerwony znak "+", oznacza to, że litera została

wybrana, na przykład **W**. 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.



Zwiększenie szerokości": zwiększenie szerokości wybranych liter.



Zmniejszenie szerokości": zmniejszenie szerokości wybranych liter.



Zwiększenie wysokości": zwiększenie wysokości wybranych liter.



Zmniejszenie wysokości": zmniejszenie wysokości wybranych liter.



"Odwrócenie poziome": odwrócenie wybranej litery w poziomie



"Odwrócenie pionowe ": odwrócenie wybranej litery w pionie



"Obrót zgodnie z ruchem wskazówek zegara": litera zostaje obrana za środek ("+" na środku

DAT

- litery), po czym zostaje obrócona zgodnie z ruchem wskazówek zegara.
- 3. Podgląd i operacje na plikach

"Gęstość liter": regulacja gęstości ciągu liter. Naciśnięcie tego przycisku wyświetla okno dialogowe gęstości, w którym użytkownik może ustawić postać ściegu oraz zwiększyć lub zmniejszyć gęstość.



"Postać ściegu": pokazanie/ukrycie postaci ściegu. Ukrycie postaci ściegu może poprawić szybkość działania.



"Zwiększenie gęstości": zwiększenie gęstości ściegu satynowego utworzonego szablonu liter.





"Zmniejszenie gęstości": zmniejszenie gęstości ściegu satynowego utworzonego szablonu liter.



"Lewo", "Prawo", "Góra" i "Dół": przemieszczenie szablonu liter

w danym kierunku.



Zmniejszenie": zmniejszenie obrazu wyświetlanego w oknie szablonu liter.

"Powiększenie": powiększenie obrazu w celu zwiększenia szczegółowości widoku szablonu liter.





"Rzeczywisty": wyświetlenie szablonu liter w rzeczywistej wielkości. W tej chwili wielkość szablonu w interfejsie jest równa jego rzeczywistej wielkości.

"Środek": skalowanie widoku w górę/w dół w celu wyświetlenia całości szablonu. "Zapisz": umożliwia zapisanie edytowanego szablonu liter. Po naciśnięciu tego przycisku system wyświetli okno umożliwiające podanie numeru i nazwy szablonu. Należy dostosować nazwę i numer szablonu odpowiednio do potrzeb (nie zaleca się zmiany numeru), a następnie nacisnąć przycisk potwierdzenia, aby zapisać zmiany.

,Wyjście": wyjście z interfejsu tworzenia szablonu liter.

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.



"Poziomo": uszeregowanie liter poziomo



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 radianów" i "zmniejszenie radianów".



Pionowo": szereguje litery pionowo 본



"Łuk w górę": szereguje litery po łuku skręcającym w górę





Łuk w dół": szereguje litery po łuku skręcającym w dół,



"Stały kierunek liter": jeśli zostanie wybrane ułożenie liter po łuku, kąt ustawienia liter nie będzie zmieniał się wraz z położeniem na łuku, ale będzie stały.







"Zwiększenie radianów": jeśli zostanie wybrane ułożenie liter po łuku, ten przycisk zwiększa

wartość radianów łuku referen





"Zmniejszenie radianów": jeśli zostanie wybrane ułożenie liter po łuku, ten przycisk zmniejsza wartość radianów łuku referencyjnego





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

"Zwiększenie odstępu między literami": zwiększenie odstępu między literami



"Zmniejszenie odstępu między literami": zmniejszenie odstępu mi



7.4 Zapisywanie szablonu liter

Po zakończeniu edycji szablonu liter można nacisnąć przycisk _____, aby wyświetlić okno, w

którym można wpisać numer i nazwę szablonu, po czym ponownie nacisnąć 💭, aby dokonać zapisu.





Po zapisaniu system powróci do głównego interfejsu haftowania liter.

Jeśli nie ma potrzeby edytowania szablonu liter, należy nacisnąć to wyświetlenie poniższego okna.

, aby wyjść - spowoduje

	💀 😨 🔞 채 2 🛷 DAHAO	
	<mark>────────────────────────────────</mark>	
	Letter Emb Interface	
	X+25.8mm X-27.1mm Y+:7.1mm Y-5.1mm Zoom:100%	
	Question	
	Quit?	
	+A+ +A+ 🌲 🌲 B+B 💲 🕢	
Należy nacisnąć , ab zarządzania szablonami.	y zapisać, lub , aby zrezygn	ować z zapisania i powrócić do interfejsu



Rozdział 8 Operacje pomocnicze

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

8.1 Wybór ramy

Naciśnięcie przyciski umożliwia wejście do interfejsu wyboru i pozycji ramy.



Nr	Ikon a	Nazw a
1		Wyświetlenie zakresu szablonu
	frame A	Wybór rodzaju ramy
2		Ustawienie szablonu na środku ramy
2		Ustawienia parametrów ramy
		Przesunięcie ramy wzdłuż szablonu na zewnątrz
		Przesunięcie ramy wzdłuż szablonu do wewnątrz
		Zapamiętanie punktu środkowego szablonu



Nr	Ikona	Nazwa
		Powrót do punktu środkowego szablonu
2		Ustawienie punktu środkowego ramy
	+	Powrót do pozycji ramy
		Wyjście
		Ręczne przemieszczanie szablonu

8.2 Ustawienie punktu środkowego ramy

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

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




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.
- , wyzerowanie punktu
- 2. Kliknięcie przycisku umożliwia ustawienie punktu przesunięcia 🕂 🖢, wy początkowego.
- 3. Przemieszczenie ramy do punktu przesunięcia: Należy nacisnąć przycisk przemieszczenia

ramy, aby przemieścić ramę do punktu przesunięcia.



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

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:

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

<u>ا</u> جَ 🖈	Ø 👭	"v 1	DAHA 14:44 2020-07	O -20
•	* 2	> ∕₩∓Ν (3) 👷	4
(0,0) mm		W	/:3000,H:3000,center(0	1,0)
100		1560	1509	
Frame A		\langle		
X				
	6	X	->	
+	+	+1	•••	
N	•			

+ > 2. Kliknięcie przycisku umożliwia ustawienie punktu przesunięcia automatycznie zostanie wyświetlone okno dialogowe "Czy na pewno przywrócić pozycję ramy?"

Question	
Are sure recover frame position?	



kliknąć **V**, 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

	DAHAO 15:44 2020-07-15
📅 🔷 🖕 🔶 🍓	
(1) Boring Emb. Disp. C30 <0,12>	0
High Frame-Shift Speed C15 <1,30>	16
Whether to boot prompt recover frame position	YES ON OFF
4	
5	
6	
1	
8	
9	
10	
Emb Aux > 3 /	3

ustawień nie będzie wyświetlane przy uruchomieniu.

 Gdy maszyna zostanie uruchomione, automatycznie zostanie wyświetlone okno dialogowe "Czy na pewno przywrócić pozycję ramy?"



7.	R	Rozdział Czynności
4.	Należy kliknąć	, aby przywrócić pozycję ramy, następnie kliknąć , aby wyjść.
8.5	Wyzerowani	e przesunięcia XY
	Ta funkcja umoż	cliwia wyzerowanie przesunięć na osiach X i Y.
	1. W głów	nym interfejsie należy nacisnąć
		Question
		Would you want clear XY info ?

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



- (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 przemieszczenie bez haftowania do następnego kodu zmiany koloru. Uwaga: sposób wykonania przemieszczenia do poprzedniego koloru jest analogiczny.

8.6.5. Przesunięcie bez haftowania do przodu

- W głównym interfejsie należy nacisnąć
 Należy wprowadzić numer ściegu.



wierdzić operację., lub **et k**, aby anulować operację.

System wyświetli interfejs do wprowadzania numeru ściegu do przodu. Należy kliknąć



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. Jedyną różnicą jest to, że

należy nacisnać



Rozdział 9 Funkcja operacji pomocniczych

Te funkcje wykonuje się, klikając przyciski na ekranie operacji pomocniczych. Kliknięcie umożliwia wejście na ekran funkcji pomocniczych haftowania.

1 Start Sequin
2 End Sequin
3 Send Sequin
4 Up Clamp Foot
5 Down Clamp Foot
6 M Axis Back Work Point
7 M Axis Short Run
8 M Axis Rotate Left Manual
M Axis Rotate Right Manual
10 Stitch Stop Down
1/2

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. Należy kliknąć przycisk opuszczenia igły. Następnie należy potwierdzić operację opuszczenia igły.





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



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

Ta funkcja umożliwia przesyłanie szablonów, takich jak hafty rysunków i obrazów, oraz haft chiński, przez sieć bezprzewodową.

Są dwa sposoby konfiguracji sieci WiFi.

Sposób pierwszy:

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

abv



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

Wifi IP:	
Wireless Local Area Network	
0	

3. Nacisnąć przycisk "Wireless network" (sieć bezprzewodowa) i ustawić funkcję sieci WiFi, po

 , aby odświeżyć listę sieci. 							
Wifi IP:10.0.2.12							
Wireless Local Area Network							
🗢 DAHAO_CXJ	Connect						
➡ TP-LINK_8DD8							
중 360WiFi-SK							
🗢 WXWIFI							
🗢 DAHAO_C16B							
		◄					
Ø							

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

DAHAO_CXJ	-		_				
Password 12345678							
1 abc	2 def	3 ghi					
4 jkl	5 mno	6 pqr	C				
7 stu	8 vwx	9 y z	•				
A Lya	0						
			P				

czym nacisnąć



Wpisać hasło i nacisnąć 5.

aby powrócić do interfejsu konfiguracji sieci WiFi.

- Naciśnięcie
- ięcie powoduje anulowanie operacji. Po zakończeniu konfigurowania sieci WiFi, interfejs będzie wyglądał następująco: 6.



Stan połączenia bezprzewodowego: 🕄 lub 🕄. 7.



Sposób drugi:

1. W dowolnym interfejsie



× 🔍	Ø 📶 (2 💖	DAHAO 13:48 2020-06-01
	- 🎎 🖉	> <u>∕/</u> ⊷/∖ 3) 👷 🖉
1_1259.D58	2_1259.D5B	3_1259.D58	4.1.DST
5 33333.05T	6 2014-0-1.DSB	7 JFANG IP.DST	8 5wh792.D5T
	1/	2	
No. 1 Name 1259.058 X [-60.1, 22 Y [-102.0, 1	a U 1 12.8] ↔ 2 .02.1] ↓ 2	23 119186 282.9 204.1	 ⊘ № №
	₩ CD		
N	<u>_</u>		

2. Nacisna aby przejść do interfejsu konfiguracji sieci WiFi.

Wifi IP:	
Wireless Local Area Network	

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.



×	<u>ę</u> () 11. (DA 09:20	HAO 2020-06-17		
Â	\rightarrow	-		\rightarrow			
Tot Boot Time 4Minute24Second							
Tot Boot Tin	nes		38				
Tot Stitches	r.		0				
Tot Breakag	e Times		0				
Tot Trimmin	g Test		0				
Tot Color Ch Times	nange		0				
Tot Emb Dis	tance		0				
Index	Pattern Num	Pattern Name	Stitches	Workpiece Num	Detail		
1	0	1	0	0	Q		
2	0		0	0	Q		
3	0		0	0			
4	0		0	0	Q		
5	0		0	0	Q		
6	0		0	0			
7	0	3	0	0			
8	0		0	0	Q		
9	0		0	0			
10	0		0	0	Q		
6		•					

W powyższym interfejsie informacje wyświetlane są w postaci wykresu. Jeżeli użytkownik chce

sprawdzić szczegóły poszczególnych szablonów, należy nacisnąć **EQ**, aby wejść do odpowiedniego interfejsu.

]	¥	DA	HAO					
					- 09 - 11	.21	2020-06-17					
			_									
			Dete			-						
Pattern Num	1	#-1	Deta	lli Iorkojec	e Num		0					
Pattern Nam	P		SI	titch Co	unt		0					
Stitches		0	A	ve. Work	Hour		0.5					
Color Chang	e	0	M	ax Work	Hour		0.5					
Times Breakage Ti	mes	0	M	in Work	Hour		0 s					
		Broak	2 ane	tatistic								
N.B. Head	1	2	age 3	latistic	4	5	6					
1	0	0	0	0	0		0					
2	0	0	0	0	0		0					
3	0	0	0	0	0		0					
4	0	0	0	0	0		0					
5	0	0	0	0	0		0					
5	0	0	0	0	0		0					
8	0	0	0	0	0		0					
9	0	0	0	0	0		0					
10	0	0	0	0	0		0					
11	0	0	0	0	0		0					
12	0	0	0	0	0		0					
13	0	0	0	0	0		0					
14	0	0	0	0	0		0					
15	0	0	0	0	0		0					
1	/4											
1-5		•		Y	2		111					
Naciśnięcie powoduje powrót d	o int	erfej	su :	stat	ysty	k. 1	Naciśnie	ęcie		Pop	owodu	je
skasowanie informacji statystycznych. Na	ciśni	ięcie				um	ożliwia	ı pow	rót.			



10.2 Rozwiązywanie problemów z maszyną

<u>Ta operacja przeznaczona jest wyłącznie dla serwisantów, zwykli użytkownicy nie powinni jej</u> 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 model maszyny):

Interfejs rozwiązywania problemów 1	Interfejs rozwiązywania problemów 2	
T (1 1/	Test szybkości wału głównego i kodera	
l est wału głownego	Kąt wału głównego	
	Cewka/silnik przycinania	
	Cewka/silnik hamowania	
	Cewka/silnik haka	
Rozwiązywanie problemów z	Test ciągły cewki/silnika haka	
przycinalieni/główicą	Cewka/silnik głowicy	
	Test zaciskania nici górnej	
Rozwiązywanie problemów z przycinaniem/głowicą	Punkt środkowy silnika przycinania	
W-1	Ręczna zmiana pozycji igły, koloru	
wykrywanie zerwania	igielnicy i regulacja wału głównego	
	Podniesienie/opuszczenie dociskarki cekinów	
Test obsługi cekinów	Posuw silnika cekiniarki A1/B1/C1/D1	
	Zawór szczelinowy cekiniarki otwarty/zamknięty	
Test haftowania sznura prostego		
	Test parametrów ramy	
	Test parametrów wału głównego	
Test parametrów napędu	Import parametrów napędu	
	Eksport parametrów napędu	



Interfejs rozwiązywania problemów 1	Interfejs rozwiązywania problemów 2
	punktu początkowego zaczepu nici,
	wyświetlania pozycji igły itp.
7	Modernizacja karty rozszerzeń
Zarządzanie kartą	Adres zapisu na całej karcie rozszerzeń
10252012011	Sprawdzenie adresów całej karty rozszerzeń
Aktualizacja programu rozruchowego	
	Import parametrów maszyny
Eksport/import parametrow	Eksport parametrów maszyny
Inicjalizacja parametrów	
Aktualizacja loga	
Kalibracja ekranu dotykowego	
Konfiguracja funkcji	Cekiny, proste sznury, kulki szklane
Haftowanie zdjęć Uprawnienia	
Uprawnienie do haftowania specjalnego	
Uprawnienie do rozwiązywania problemów z maszyną	
Zmiana hasła	

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.





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.

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.

Please click cross calib	prate touch screen,
if calibrate failure, plea press main key enter!	se restart and long
+	

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).

Rozdział



_	-		
	(1)	Update Logo	
	12	Touchscreen Adjust	
	13	Function Config	
	14	Photo Emb. Authorized	
	(15)	Special Broidery Authorize	
	16	Machine Debug Authority Passwd Change	
	2/2		

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

① Sequin	
(2) Taping.emb	
3 Glass beads	

10.3 Język

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

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



2. Nacisnąć **EU**, aby przejść do interfejsu języków.

1 2 0	□	🛃 🕄 🕢 채 🗌 💞 DAHAO
1	中文 🗸	(1) German
2	English	2 Italian
3 **	عربي	3 Polish
(4) C*	Türk	فارسی 📄
5	El español	5
6	русский	6
7	Português	1
8	Français	8
9	Thai	9
10	Holland	10
1/2		2/2 🕨
	•	

Wybrać pożądany 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. Nacisnąć 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 ma swój własny format szablonu.

Haft wielocekinowy typu JF dzieli się na dwa rodzaje projektów: jeden to normalny projekt wielocekinowy, wytwarzany zwykłym sposobem tworzenia szablonów; drugi to specjalny projekt wielocekinowy, przygotowany z użyciem normalnego oprogramowania projektowego z zachowaniem specjalnych zasad dotyczących tworzenia szablonów.

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;

Koło: centralnym elementem podającym cekiny w takim urządzeniu jest mechanizm typu kołowego, który przenosi cekiny na właściwą pozycję, obracając się w stałym kierunku.

Dźwignia: centralnym elementem podającym cekiny w takim urządzeniu jest mechanizm dźwigniowy, który dosyła cekiny na pozycję ruchem naprzemiennym.

- 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. Prędkość maksymalna 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 punkt11.4);
- 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. Ustawić kolejność zmiany kolorów (patrz 错误! 未找到引用源。)
- 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 **bie s**, 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.





Należy wejść do interfejsu wprowadzania projektów, jak pokazano poniżej:

lm	port Patter	m	-		
	Pattern N	um	55		
	Pattern Na	ame	3	金片-19	
	1 abc	de	2 ef	3 ghi	
	4 jkl	t mi	no	6 pqr	C
	7 stu	8 V V	S v x	9 y z	•
	4	(/
					•

Procedury konfiguracji ustawień: Należy wprowadzić numer i nazwę szablonu.

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 szablonami należy wybrać projekt cekinowy do edycji. Należy

kliknąć i "Edit Gold Picec Pattern" (edycja szablonu z elementami złotymi), aby przejść do interfejsu edycji projektów.





Projekt wyświetlany na środku;
 Projekt wyświetlany w powiększeniu 4,5 raza;

Przybliżenie projektu cekinowego;

Oddalenie projektu cekinowego;

Wyświetlenie w rozmiarze rzeczywistym.

3. Kliknięcie powoduje pokazanie wszystkich postaci ściegów w danym projekcie, jak na ilustracji poniżej:

4. Kliknięcie **12...** powoduje przełączenie aktualnego trybu ściegu między "nawigacja według



pozycji" i "nawigacja według numeru ściegu". "nawigacja według pozycji": naciśnięcie przycisku kierunku

Rozdział O haftowaniu z cekinami JF



powoduje wybranie kolejnego kodu ściegu w tym kierunku, niezależnie od jego numeru ściegu. "nawigacja według numeru ściegu": naciśnięcie klawisza kierunku "lewo" lub "góra" powoduje wybranie ostatniego kodu ściegu cekinowego (niższego niż numer aktualny); naciśnięcie klawisza kierunku "prawo" lub "dół" powoduje wybranie następnego kodu ściegu cekinowego (wyższego niż numer aktualny).

5. Kliknięcie umożliwia wejście do interfejsu edycji zakresu cekinów.

Set Arear Start Stitch	
Set Arear Eed Stitch	
Cancel Select Arear	
Employ Alternant Golod Piece	
Select Current Color Change	
	•

- (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 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 e, aby ustawić stosowane cekiny naprzemienne.

Alternant Ec	lit	
	A	
		}-

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) Należy klikać lub , aż w pustym polu pojawi się napis "END" lub liczba podawanych cekinów

zostanie pokazana jako 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.

Pattern N	um 15		
Pattern Na	ame FAI	IG-JP	
1 abc	2 def	3 ghi	
4 jkl	5 mno	6 pqr	C
7 stu	8 vwx	9 yz	•
	0		/

, aby zapisać edytowany projekt

Należy wprowadzić numer i nazwę projektu i kliknąć

cekinów, lub kliknąć , aby anulować zapis.

11.5 Ustawianie parametrów haftowania wielocekinowego

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

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.

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 przestawiani przesuwu na duże i małe cekiny. Są dwa rodzaje takich urządzeń: jeden obsługuje punkt początkowy przestawienia, drugi nie.

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. Mniejsze wartości



oznaczają wcześniejsze uruchomienie silnika; zakres wartości wynosi 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 stopcie 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 rozwiązania 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: :

(1) Sequin Presser Up	(1) Sequin Diver 3 Gap Valve Open
2 Sequin Presser Down	(12) Sequin Diver 3 Gap Valve Closed
3 Sequin Motor A1 Feed	
(4) Sequin Motor B1 Feed	
5 Sequin Motor C1 Feed	
6 Sequin Motor D1 Feed	
Sequin Diver 1 Gap Valve Open	
8 Sequin Diver 1 Gap Valve Closed	
Sequin Diver 2 Gap Valve Open	
Sequin Diver 2 Gap Valve Closed	

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 łat" jest niedostępny.

Rozdział 12 Obsługa haftowania zygzaków

12.1 Funkcje

 Haftowanie zygzaków (haft ZIG): ta funkcja umożliwia utworzenie z nici wzoru o określonych formach ściegu Z4 i Z5, które wcześniej zostały zapisane na komputerze. Ilustracje tych dwóch typów haftu ZIG pokazano poniżej:



- Użytkownik może ustawić odpowiednio maksymalną prędkość haftu płaskiego i maksymalną prędkość haftu zygzakowego.
- 3. Automatyczne zapisywanie punktu zatrzymania osi M: oś M wróci do punktu zatrzymania po ponownym włączeniu zasilania.
- 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

 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

- 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" i teraz użytkownik może ustawić



parametry dotyczące haftu zygzakowego.

- Urządzenie zygzakowe prawe: Y (N) Y oznacza, że pierwsza igła wyznacza pozycję haftu zygzakowego.
- Urządzenie zygzakowe lewe: Y (N) Y oznacza, że ostatnia igła wyznacza pozycję haftu zygzakowego.
- Czas ruchu urządzenia zygzakowego: 2 (wartość domyślna) Tę wartość należy ustawić odpowiednio do rzeczywistego czasu działania urządzenia zygzakowego.
- 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.
- Wychylenie ramy przy hafcie Z5: regulując ramę, użytkownik może zmienić zakres haftowania (zaleca się, by ten parametr regulowali doświadczeni użytkownicy).
- Wartość regulacji luzowania nici do haftu zygzakowego: ten parametr reguluje prędkość dosyłania nici wszystkich silników luzujących nić. Zalecana wartość wynosi 9.
- 8. Punkt początkowy prawego urządzenia zygzakowego: ten parametr określa kąt między punktem prowadzenia nici a kierunkiem mechanicznego punktu początkowego urządzenia zygzakowego w pozycji pierwszej igły. Kąt = Wartość parametru*0,9. Na przykład jeśli parametr ma wartość 80, kąt wyniesie 80*0,9=72°.
- 9. Punkt początkowy lewego urządzenia zygzakowego: ten parametr określa kąt między punktem prowadzenia nici a kierunkiem mechanicznego punktu początkowego urządzenia zygzakowego w pozycji ostatniej igły. Kąt = Wartość parametru*0,9. Na przykład jeśli parametr ma wartość 80, kąt wyniesie 80*0,9=72°.
- 10. Tryb efektowy: $5(1 \sim 5)$
- 11. Tryb pracy: 2(1~5)
- 12. Regulacja czasu poruszenia: $50(1 \sim 20)$
- 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. Przestawienie między pozycją do haftowania płaskiego a pozycją do

haftowania zygzakowego

(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:

Maftowanie normalne;

⁴ Haft Z4: pręt wykonuje wychylenie przy każdym ściegu.

5 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 Zewy, 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:

3	3	*
2	2	
1	1	

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

. żeby wyiść.

M wróciła do punktu pracy, po czym kliknąć
Rozdział Obsługa haftowania zygzaków



(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 ¹/₁ i haftowanie tasiemek 2 ²/₁ (haftowanie ślepe)
 Stopka dociskowa haftu specjalnego może być podnoszona i opuszczana ręcznie i

automatycznie. (Ta funkcja dotyczy tylko maszyn wyposażonych w odpowiedni osprzęt)

- Prędkość maksymalną głowicy do haftu płaskiego i głowicy do haftu specjalnego można ustawić osobno.
- 4. Automatyczny zapis punktu zatrzymania osi M w chwili wyłączenia zasilania: maszyna może wznowić pracę od miejsca zatrzymania po przywróceniu zasilania.
- 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. Szybkość haftu specjalnego: 300-850 obr./min, regulowana 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" i 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

"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 $(0 \sim 10)$

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: "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 (stębnówka);
zwój w prawo;
zwój w lewo;
naszywanie tasiemek 1;
naszywanie tasiemek 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

	() (**	串1		DA 10:25	HAO 2016-04-12
	ightarrow	3/			<u><u></u></u>
	S				
			4	Φ	
	1	2	畫1	* 2	
No. Name X Y	₹3	₹4	≥5	= 6	nin .0mm .0mm
2 3 4	2 3 4 K	IP	4	5	6
5 6 7 8	5 6 7 8		10	11	12 15
Ţ				10	
J	1	•			

wprowadzać zmian, a następnie nacisnąć , aby wyjść. Po potwierdzeniu trybu haftowania i ustawieniu kolejności zmiany kolorów, system wyświetli następujący ekran:

1	11	
2	2	
3	3	
4	1	11 P

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





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 "Smarowniczka 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 "Smarowniczka w dół", a następnie nacisnąć 🔀, aby podnieść stopkę dociskową, po czym
wybrać 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",

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 **I**, aby wyjść.

13.6 Procedura haftu specjalnego

- 1. Należy wprowadzić projekt, dokonać wyboru projektu, zmieniając i edytując według potrzeb.
- 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 łat, zaś głowice nie biorące udziału w haftowaniu łat 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 wyznaczane 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
- 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 do 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 V i włączyć zasilanie.
- 2. Ekran wyświetli następujący interfejs, gdzie można wybrać opcję "aktualizacja programu"

	Update Program	
81	Board Test	
	Language	
į	Infomation	

3. Wybrać sposób aktualizacji

(za pomocą pamięci USB)

Update Program
elect the update mode
Language



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.

file select list
001. DST DH04. DSB A15-Std-V1_0_2-20171110. dh
▲ 1/2 ▶
file info
file name: A15-Std-V1_0_2-20171110. dh
file size: 117. 121MB
update file describe:
update file version ; V1. 0. 2





6. Aby przeprowadzić aktualizację, należy nacisnąć

update information	

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.



Należy wybrać "z	arządzanie kartą rozszerzeń", aby przejść do interfe	ejsu
	Peripheral Board Update	
	2 All Peripheral Board Write Address	
	3 Single Peripheral Board Write Address	
	All Peripheral Board Address Check	
	5 Single Peripheral Board Address Check	
	6 Peripheral Board Infomation	

zarządzania, gdzie należy wybrać "aktualizacja karty rozszerzeń".

Nacisnąć przycisk

3.

4.





5. Wybrać pamięć USB



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

file select list	JP-MLF_1. PEC	
1/1	Þ	

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





Nr Nazwa parametru Domyślna Zakres wartości Uwagi wartość **Parametry wspólne** p <u>a</u> d a d a b <u>a</u> p A01 Kierunek Р A02 Obrót 0 0~89 Kąt obrotu projektu A03 Skalowanie projektu w kierunku Skalowanie X/Y 100/10050%~200% X/Y A04 Obrót, Skalowanie Tryb pierwszeństwa Obrót A05 Tryb powtórzeń Normalna Część normalna Nie używane A06 Kolejność powtórzeń Najpierw X Najpierw X, Najpierw Y A07 Powtórzenia X/Y 1/11~99 A08 0.0/0.0 -999,9~+999,9 Odstęp X/Y Parametry pomocnicze haftowania B01 Automatyczny punkt Tak Nie, tak początkowy Czy automatycznie powtarzać B02 Czy wykonywać haft Nie Nie, tak haftowanie projektu. Często cykliczny towarzyszy powtarzaniu i projektom specjalnym. Rozpoczęcie ze Czy zaczynać w trybie zmiany **B13** Tak Nie, tak kolorów, gdy końcowa pozycja zmianą kolorów przy igły jest taka sama, jak identycznym początkowa położeniu D15 0 0~3000 Naszywanie łat STI z małą prędkością Po 850 80~1000 D16 Prędkość po naszyciu łaty **B18** Obsługa 3 D? Tak Nie, tak C77 Filtrowanie krótkich Tak Nie. tak Dotyczy maszyn wysokiej ściegów prędkości wyposażonych w siłownik Dahao. Zaczyna obowiązywać dopiero po ponownym potwierdzeniu haftowania przez użytkownika. 0.1mm~0.6mm Filtrowanie ściegów 0.5 mm Jak wyżej C78 małej długości Jak wyżej Automatyczny C80 6 mm 6,0mm~12,0mm przeskok przy długości ściegu Szybkość ruchu bez 10 1~10 U57 haftowania w trybie szybkim

Załącznik 1 Lista parametrów



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi	
Parametry wykrywania zerwania nici					
B05	Wykrywanie zerwania nici	Nie	Nie, tak		
B11	Ściegi bez wykrywania zerwania nici	8 ściegów	0 ściegów ~15 ściegów		
B06	Zatrzymanie po zerwaniu nici	Tak	Nie, tak		
B08	Cofnięcie o liczbę ściegów po zerwaniu nici	ścieg 0	0 ściegów ~7 ściegów		
B09	Liczba cofnięć i łat	2 ściegi	1 ścieg ~9 ściegów	Ile ściegów załatać przed miejscem zerwania nici	
B10	Ruch po naszyciu łaty	Zmniejszenie prędkości	Bez zmian prędkości, zmniejszenie prędkości, stop		
B14	Wszystkie głowice łatają	Nie	Nie, tak	Jeśli "Tak", wszystkie niezamknięte głowice naszywają łatę podczas łatania	
B12	Wykrywanie zerwania nici podczas przeskoku	Nie	Nie, tak		
C28	Opóźnienie ściegu przy wykryciu zerwania nici	1 ścieg	1 ściegów ~6 ściegów		
C67	Wykrywanie linii górnej Czułość	3	1~10		
C68	Czułość wykrywanie nici ze szpuli	5	1~10		
C69	Opóźnienie ściegu przy wykrywaniu linii górnej	1 ścieg	1~10 ściegów		
C70	Czułość wykrywanie nici ze szpuli Opóźnienie ściegu przy wykrywaniu linii górnej	5 ściegów	1~10 ściegów		
C90	Typ urządzenia wykrywającego zerwanie nici	Koło	Sprężyna, Koło Sprężyna+koło		
C91	Kąt działania silnika głowicy	0	0~10		
K1	Typ płytki wykrywacza awarii	PC2220	PC2220, Inne		
L01	Dźwięk zerwania nici	3 razy	Brak dźwięku, 1~4 razy		
P05	Typ cewki uchwytu nici górnej	Samozamykając a	Samozamykająca, Ogólne		
Parametry ramy					
B03	Nad ramą po kroku	Nie	Nie, tak		



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi
C15	Wysoka prędkość przesunięcia ramy	16	1~30	
C16	Niska prędkość przesunięcia ramy	12	1~30	
D13	Prędkość nad ramą	16	0,1,2,,30	
	Parametry	wału głównego		
C07	Prędkość maksymalna	1100	250, 300, 350,,1200	
C09	Prędkość minimalna	400	250,300,350,,600	
C08	Długość ściegu przesunięcia (mm)	3	1,0~10,0 (maszyna zwykła), 3,0~6,0 (maszyna wysokiej prędkości wyposażona w siłownik Dahao)	Gdy długość ściegu jest większa, niż ustawiona wartość, maszyna zmniejszy prędkość
C10	Prędkość ściegu przy przeskoku	600	400~850 (maszyna zwykła), 400~1100 (maszyna wysokiej prędkości wyposażona w siłownik Dahao)	Ustawienie prędkości obrotowej przy ściegu przeskokowym
C13	Ustawianie prędkości przebiegu	80	80, 90,, 150	
C12	Ściegi rozruchowe	2 ściegi	1 ścieg ~9 ściegów	Ustawienie liczby ściegów przy rozruchu, przed przyspieszeniem.
D02	Przyspieszenie rozruchu	15	1,2,3,,30	Większa wartość powoduje szybsze rozpędzenie po naciśnięciu przycisku startu.
C25	Ustawienie parametru przerwania	5	0~30	Zakres: 0~30. Gdy silnik wału głównego jest silnikiem elektromagnetycznym, parametr jest zwykle ustawiony na 9. Jeśli jest to siłownik, parametr jest zwykle ustawiony na 5-7.
C24	Parametr silnika głównego	4	0~30	Ten parametr nie ma zastosowania, jeśli silnikiem jest siłownik. Jeśli jest to silnik elektromagnetyczny, zwiększenie wartości tego parametru umożliwia uniknięcie drgań wału głównego podczas hamowania. Parametr jest zwykle ustawiony na 1.
D14	Zatrzymanie Ok przed odciągnięciem igielnicy	Tak	Nie, tak	
D10	Stosunek AC	0	-15% ~+15%	Ten parametr jest stosowany, gdy



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi
	Indukcja			wał główny używa silnika indukcyjnego. Jeśli wartość będzie nieprawidłowa, ustawiona prędkość obrotowa będzie się różnić od prędkości rzeczywistej.
C05	Wartość dla tkanin grubych	0	0~3	
C26	Parametr opuszczenia igły	15	0~30	
D53	Blokada silnika przy zatrzymaniu	Tak	Nie, tak	
C14	Prędkość haftowania powolnego	80	80 400	
MS10	Prędkość haftowania	Średnia	Niska, średnia, wysoka	
		Parame	try obcinania nici	
C01	Przeskok i przycięcie	3 przeskoki	Brak przycięcia, 1 przeskok ~ 7 przeskoków	
D04	Prędkość po przycięciu	80	60,70,80150	Ten parametr ustawia prędkość obrotową przy dla zakończenia ściegu.
C11	Powolny ścieg po przycięciu	ścieg 3	1 ściegów ~7 ściegów	
C21	Długość zakończenia ściegu (mm)	0,6	0,3~1,5	
C19	Numer zakończenia po przycięciu	2	0~3	Ustawienie numeru zakończenia ściegu przy odciągnięciu igielnicy na potrzeby haftowania po ustawieniu przycięcia
D06	Liczba obrotów dla hamulca	1	1,2	2 dla większości maszyn, 1 dla typu mini lub maszyn z wałem głównym napędzanym siłownikiem.
C23	Działanie po przycięciu	Y Przemieszczen ie ramy	Przemieszczenie ramy w osi X, Przemieszczenie ramy w osi Y Przesunięcie igły	
C22	Rama po przycięciu	Nie	Nie, tak	
D03	Ustawienie wstrzymania przy rozruchu Para.	-4	-4~3	
D07	Przycięcie OK	Tak	Nie, tak	
D08	Kąt zaczepienia przez silnik	-100	-100–100	Ustawienie kąta zaczepienia przez silnik. Większa wartość powoduje odsunięcie kąta zaczepienia do tyłu.



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi
E39	Odległość zaczepienia przez silnik	150	0~180	
C17	Wstrzymanie przyciecia	Nie	Nie, tak	
C18	Długość przycięcia	3	1~8	1 to długość minimalna, 8 to długość maksymalna
D05	Prędkość podczas przycinania	80	80,90,100,,250	
C20	Zablokowanie podczas przycinania	Tak	Nie, tak	
D48	Blokada długości ściegu przed przycięciem	0,7	0,3~2	
D49	Blokada ściegu przed przycięciem	2	0~2	
C81	Kąt początku czynności cięcia	8	0~20	Dotyczy maszyn wyposażonych w silnik krokowy do przycinania nici.
C82	Regulacja kąta powrotnego cięcia	12	0~30	Jak wyżej
C83	Kąt powrotny utrzymania cięcia	0	0~99	Jak wyżej
C84	Regulacja napięcia wstrzymania	1	1~3	Jak wyżej
C95	Prędkość przy 1. ściegu przed przycięciem	400	60~600	
C96	Prędkość przy 2. ściegu przed przycięciem	80	60~500	
C93	Gdy powierzchnia linii cięcia	Otwarta	Otwarta, 1 raz, 2 razy	
C94	Droga czynności przycięcia powierzchni haftowania	Otwarta	Otwarta, 1 raz, 2 razy	
E99	Łatanie powierzchni haftowania przy pełnym	Nie	Nie, tak	
H05	Typ urządzenia przycinającego	Silnik krokowy	Silnik krokowy, cewka	
C110	Typ maszyny przycinającej	360	180, 360	Jak wyżej
P06	Prędkość zaczepu krokowego	3	0~5	
P07	Skok cięcia krokowego	115	40~180	
	Paramet	try cekinów (do	otyczy cekinów JF)	
C31	Prędkość dla cekinu R	400	300,310, , prędkość maksymalna	



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi
C32	Prędkość dla cekinu L	400	300,310,, prędkość maksymalna	
D25	Kąt korekty cekinu R	0	-15~15	
D26	Kąt korekty cekinu L	0	-15~15	
C33	Automatyczne rozpoczęcie naszywania cekinów	Nie	Nie, tak	
D27	Czas trwania naszywania cekinów	3	0~15	Zakres: 0-15. Dla maszyn, w których stopką dociskową porusza zawór, ten parametr jest zwykle ustawiony na 2-3. Dla maszyn, w których stopką dociskową porusza silnik krokowy, ten parametr jest zwykle ustawiony na 4-5.
C34	Podniesienie cekinu po zerwaniu nici	Nie	Nie, tak	Parametr określa pozycję cekiniarki po zerwaniu nici
C56	Niezależny ruch cekiniarek góra/dół	Nie	Nie, tak	
B17	Zawór w górę po przeskoku i brak cięcia	Tak	Nie, tak	
D61	Numer silnika cekinu L		Nie,1~4,1(2~4)	Określa podstawę parametru na cekiniarce. 2~4 oznacza numer urządzenia napędzanego jednym silnikiem
D54	Numer silnika cekinu R		Nie,1~4,1(2~4)	Określa podstawę parametru na cekiniarce. 2~4 oznacza numer urządzenia napędzanego jednym silnikiem
D84	Regulacja kąta początkowego noża L	1	0~31	
D83	Regulacja kąta początkowego noża R	1	0~31	
D99	Regulacja kąta początkowego noża R	2	0~10	
D55	Ustawienie cekinu R na 3 mm	Dwustronnie /11,7	Jednostronnie 5,4 \sim kąt 62,2; Dwustronnie kąt 5,4 \sim 62,2	
D56	Ustawienie cekinu R na 4 mm	Dwustronnie /11,7	Jednostronnie 5,4 \sim kąt 62,2; Dwustronnie kąt 5,4 \sim 62,2	

Instrukcja obsługi Komputerowego systemu sterowania



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi
D57	Ustawienie cekinu R na 5 mm	Dwustronnie /18	Jednostronnie 5,4 \sim kąt 62,2; Dwustronnie kat 5,4 \sim 62,2	
D58	Ustawienie cekinu R na 6,75 mm	Dwustronnie /21,6	Jednostronnie 5,4 \sim kąt 62,2; Dwustronnie kąt 5,4 \sim 62,2	
D59	Ustawienie cekinu R na 9 mm	Dwustronnie /36	Jednostronnie 5,4 \sim kąt 62,2; Dwustronnie kąt 5,4 \sim 62,2	
C57	A Wielkość i kolor cekinu R	4 mm żółty	3/4/5/6,75/9 mm Jasnoszary/złoty/czerwon y /zielony/niebieski/fioleto wy/żółty/cyjan	
C58	B Wielkość i kolor cekinu R	4 mm niebieski	3/4/5/6,75/9 mm Jasnoszary/złoty/czerwon y /zielony/niebieski/fioleto wy/żółty/cyjan	
C59	C Wielkość i kolor cekinu R	5 mm cyjan	3/4/5/6,75/9 mm Jasnoszary/złoty/czerwon y /zielony/niebieski/fioleto ww/żółty/cyjan	
C60	D Wielkość i kolor cekinu R	6,75 mm złoty	3/4/5/6,75/9 mm Jasnoszary/złoty/czerwon y /zielony/niebieski/fioleto wy/żółty/cyjan	
D62	Ustawienie cekinu L na 3 mm		Jednostronnie 5,4 \sim kąt 62,2; Dwustronnie kat 5,4 \sim 62,2	
D63	Ustawienie cekinu L na 4 mm		Jednostronnie 5,4 \sim kąt 62,2; Dwustronnie kąt 5,4 \sim 62,2	
D64	Ustawienie cekinu L na 5 mm		Jednostronnie 5,4 \sim kąt 62,2; Dwustronnie kąt 5,4 \sim 62,2	
D65	Ustawienie cekinu L na 6,75 mm		Jednostronnie 5,4 \sim kąt 62,2; Dwustronnie kąt 5,4 \sim 62,2	
D66	Ustawienie cekinu L na 9 mm		Jednostronnie 5,4 \sim kąt 62,2; Dwustronnie kąt 5,4 \sim 62,2	
C61	A Wielkość i kolor cekinu L	3 mm żółty	3/4/5/6,75/9 mm Jasnoszary/złoty/czerwon y	



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi
			/zielony/niebieski/fioleto wy/żółty/cyjan	
C62	B Wielkość i kolor cekinu L	4 mm niebieski	3/4/5/6,75/9 mm Jasnoszary/złoty/czerwon y /zielony/niebieski/fioleto wy/żółty/cyjan	
C63	C Wielkość i kolor cekinu L	5 mm fioletowy	3/4/5/6,75/9 mm Jasnoszary/złoty/czerwon y /zielony/niebieski/fioleto wy/żółty/cyjan	
C64	D Wielkość i kolor cekinu L	6,75 mm złoty	3/4/5/6,75/9 mm Jasnoszary/złoty/czerwon y /zielony/niebieski/fioleto wy/żółty/cyjan	
JF01	Prawy zakres cięcia	15	0~31	
JF02	Lewy zakres cięcia	15	0~31	
JF03	Wybór prawego cekinu	Wszystkie	Wszystkie, Bezpośredni AB, Boczny CD	
JF04	Wybór lewego cekinu	Wszystkie	Wszystkie, Bezpośredni AB, Boczny CD	
JF05	Kąt początkowy prawego obcinaka	15	0~31	
JF06	Kąt początkowy lewego obcinaka	15	0~31	
JF07	Wprowadzenie pustej igły przed cekinem	Nie	Tak, Nie	
JF08	Tryb działania cekiniarki	Niezależny	Niezależny, Skupiony	
D67	Numer luki cekinu dla cekinu L	Nie	Nie, 1,2	
C66	Czas zaworu lewego cekinu	0	0~5	
D98	Regulacja kąta początkowego noża L	15	0~31	
D60	Numer luki cekinu dla cekinu R	Nie	Nie, 1,2	
C65	Czas zaworu prawego cekinu	0	0~5	



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi		
	Parametry naszywania tasiemek					
D86	A Haftowanie zygzaka prawego wł/wył	Tak	Tak (pierwszy ścieg), Nie			
D87	A Haftowanie zygzaka lewego wł/wył	Tak	Tak (ostatni ścieg), Nie			
D88	A Haftowanie zygzaka czas wł/wył	2				
C35	A Prędkość maks. zygzaka	400	300~850			
D29	A Kąt wychylenia przy zygzaku	0	0~125			
C38	A Kąt wychylenia przy Zig-5	0,2	0,2~10			
D93	A Korekta luzowania nici zygzaka	5	0~10			
D95	A Haft tasiemek prawy, pozycja punktu początkowego	0	0~100			
D96	A Haft tasiemek lewy, pozycja punktu początkowego	0	0~100			
D81	A Tryb wysokiej wydajności zygzaka	5	1~5			
ST01	Tryb pracy	2	1~5			
ST02	Regulacja czasu poruszenia	1	1~20			
ST03	Czas zapętlenia	50	30~100			
ST04	Ucinanie nici przy przeskoku	Nie	Tak, Nie			
D92	A Zygzak ma silnik luzujący	Tak	Tak, Nie			
D97	A Naszywanie tasiemek wykrywanie góra i dół	Nie	Nie, tak			
Parametry kulek szklanych						
E80	Kąt dosyłania kulek dla silnika L	30	1~100			
E81	Kąt odbioru kulek dla silnika L	50	1~50			
E82	Kąt dla silnika przycinania L	30	1~50			
E83	Regulacja prędkości dla silnika elektromagnetycznego L	8	0~15			
E84	Regulacja prędkości L	8	0~15			



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi
	silnik przenośnikowy			
E85	Regulacja prędkości dla silnika pomocniczego L	8	0~15	
E86	Parametr czasu dla kulek L	24	1~50	
E87	Parametr czasu dla cekinu L	15	1~50	
E88	Liczba silnika kulek L	Brak	Brak, Tak	
GB02	Czas działania lewej obrotnicy kulek	5	1~10	
E89	Kąt dosyłania kulek dla silnika R	61	1~100	
E90	Kąt odbierania kulek dla silnika R	10	1~50	
E91	Kąt dla silnika przycinania R	18	1~50	
E92	Regulacja prędkości dla silnika elektromagnetycznego	8	0~15	
E93	Regulacja prędkości dla silnika przenośnikowego L	8	0~15	
E94	Regulacja prędkości dla silnika pomocniczego R	8	0~15	
E95	Parametr czasu dla kulek R	24	1~50	
E96	Parametr czasu dla cekinu R	15	1~50	
E97	Liczba silnika kulek R	Brak	Brak, Tak	
GB03	Czas działania prawej obrotnicy kulek	5	1~10	
E98	Liczba zmian kulek dla wszystkich głowic	0	1~2500	
H03	Kąt podania kulek szklanych	0	0~359	
H04	Zwiększenie obrotów kulek	8	0~15	
GB04	Czy wstawić kod kulek czy nie	Nie	Nie, tak	



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi
	Parame	etry naszywania	ı tasiemek	
C55	Punkt początkowy osi M przy zerwaniu nici	Tak	Nie, tak	
C54	Igła haftowania sznura	Tak	Nie, tak	
C37	Powrót osi M do punktu początkowego po zatrzymaniu	Tak	Nie, tak	
D28	Odstęp głowicy specjalnej	10	10~1000	
D30	Przesunięcie stopki dociskowej	0	0~90	
D40	Ograniczenie regulacji stopki dociskowej	170	0~250	
B16	Regulacja wysokości minimalnej stopki dociskowej	0	0~255	
D31	Pozycja pręta zygzaka	Lewa	Lewa/Prawa	
D29	Kąt wychylenia zygzaka	90	0~90	
C38	Wartość wychylenia zygzaka	0,2	0~10	
D50	Regulacja wychylenia haftowania zygzaka	0	0~5	
D42	Luka obrotu osi M	0	0~10	
D44	Kąt przesunięcia roboczego osi M	0	0, 90	
C39	Tryb przycinania dla haftu specjalnego	Brak przycięcia	Nisko, Wysoko i nisko, Brak przycięcia	
C35	Prędkość dla cekinu L	400	300~850	
C51	Prędkość minimalna haftu specjalnego	250	250~400	
C52	Prędkość haftu specjalnego - kąt w dół	30	1~180	
C53	Prędkość haftu specjalnego - proporcja w dół	1	1~4	
D39	Kąt kontroli przesunięcia Z	0	0~180	
D41	Regulacja kąta pręta zygzaka	3	1,2,3	
C36	Współczynnik uzwojenia haftu	1 ścieg/L	1~4 ścieg/L	
D47	Hamowanie kiedy	Tak	Nie, tak	



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi
	Haftowanie zwojów			
		Parai	netry maszyny	
D01	Igły	6	1,2,, maksymalna liczba igieł	Wartość należy ustawić odpowiednio do konstrukcji maszyny. Np. dla maszyny z 9 igłami wartość powinna wynosić 9. Jeśli wartość różni się od liczby igieł w maszynie, zmiany kolorów będą nieprawidłowe.
D12	Prędkość zmiany kolorów	12	0~30	
K2	Krzywa zmiany kolorów mechanizmu krokowego z pętlą otwartą	0	0~7	
C43	Adres IP			Służy do ustawiania adresu maszyny, gdy jest podłączona do komputera. Nie różni się dla różnych maszyn.
C45	Maska podsieci			Służy do ustawiania maski podsieci adresu IP, gdy maszyna jest podłączona do komputera.
C46	Brama			Służy do ustawiania bramy maszyny, gdy jest podłączona do komputera.
Z02	Serwer DNS			
Z03	Początkowy DHCP	Nie	Nie, tak	
C49	Kompensacja osi X dla luki mechanicznej	0	0,1	
C50	Kompensacja osi Y dla luki mechanicznej	0	0,1	
C29	Igła otworu	Nie	Nie, 1~7	
C71	Regulacja napięcia wstrzymania nici	1	1~10	
E1	DIP1	0	0~255	
E2	DIP2	0	0~255	
E3	DIP3	0	0~255	
E4	DIP4	0	0~255	
H06	Kontrola awarii napędu	Tak	Nie, tak	
M100	Kontrolka uruchomienia igły	Nie	Nie, tak	
K3	Ograniczenie prędkości haftowania Hat	800	80~800	



Nr	Nazwa parametru	Domyślna wartość	Zakres wartości	Uwagi
D68	Liczba głowic	1	1~10	
E45	Odległość głowic maszyny	162	1~1500	
C29	Pozycja igły wycinającej	Brak	Brak, 1~7	
C30	Przesunięcie haftu wiercącego	0	0~12	
Y001	Ograniczenie pozycji X/Y	X prawo Y tył	X prawi Y tył, X prawo Y przód, X lewo Y tył, X lewo Y przód	
Y002	Punkt początkowy ograniczenia X/Y	X+Y+	X+Y+, X+Y-, X-Y+, X- Y-	
Y003	Tryb wykrywania punktu początkowego ograniczenia X/Y	X podwójny Y podwójny	X podwójny Y podwójny, X podwójny Y pojedynczy, X pojedynczy Y podwójny, X pojedynczy Y pojedynczy	
Z01	Włączenie zabezpieczenia na podczerwień	Nie	Nie, tak	
P01	Odstęp głowic dziurkarki	28	10~1000	
P02	Liczba igieł dziurkarki	12	1~15	
		Par	ametry sieci	
C47	Numer maszyny	1	1~245	
C41	Port serwera	1600	1~9999	Służy do ustawiania portu serwera, gdy maszyna jest podłączona do komputera.
C42	Adres MAC	00112233445 5	001111111111~00999 9999999	Służy do ustawiania adresu MAC karty sieciowej hafciarki. Adres jest inny dla każdej maszyny.
		Ustav	wienia PC2220	
P01	Prąd silnika koloru	2	0~3	
P02	Prąd silnika obcinającego	2	0~3	
P03	Prąd silnika haka	2	0~3	
P04	Prąd silnika głowicy	2	0~3	



Nie	Operacje	Sposoby i standardy	Uwagi
1	I/O USB	Takie same jak dla dyskietki	
2	Priorytet zastosowania pamięci USB i dyskietki	Pamięć USB	
3	Format obsługiwany przez pamięć USB	FAT16 i FAT32	
4	Obsługa długich nazw plików	Obsługiwane, ale nie wyświetlane	
5	Format nazwy plików	Tryb DOS 8.3 (wyświetlana nazwa podstawowa 8 znaków, rozszerzenie 3 znaki)	Na przykład: "清明上河图. DST" zostanie wyświetlone jako "清 明上~1. DST"
6	Obsługa nazw w jęz. chińskim	Obsługiwane	
7	Obsługa podkatalogów	Obsługiwane	
8	Ograniczenia podkatalogów	Nie. Teoretycznie możliwe zagnieżdżanie w nieskończoność.	
9	Liczba plików w jednym podkatalogu	400	
10	Błędy odczytu i zapisu/zmiana USB	Powrót do interfejsu zarządzania pamięciami lub zarządzania projektami, wyjąć i włożyć pamięć ponownie.	
11	Podział pamięci USB na partycje logiczne	Obsługiwane	
12	Formatowanie pamięci USB	Obsługiwane	
13	Instalacja bazy liter	Nieobsługiwane	
14	Aktualizacje oprogramowania	Obsługiwane	
15	Znaki specjalne w nazwach plików	Obsługiwane z wyjątkiem "\$".	

Załącznik 2 Obsługa pamięci USB



Załącznik 3 Opis funkcji automatycznego ograniczania pozycji dla haftowania odzieży

A. Zasada działania

Funkcja automatycznego ograniczania pozycji w sterowniku hafciarki z pojedynczą głowicą służy do wyznaczania zakresu haftowania ramy poprzez określenie odległości od środka ramy do punktu początkowego (tzn. sprzęgacz optyczny ograniczenia pozycji osi X/Y) i rzeczywistej wielkości ramy (jednostka: mm). Jeśli haftowanie ma zostać wykonane poza takim zakresem, sterownik uruchomi automatyczne zabezpieczenie, aby zapobiec uszkodzeniu części mechanicznych hafciarki.

B. Sposób konfiguracji ustawień

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



3. Nacisnąć "Automatyczny punkt początkowy ramy" , a następnie nacisnąć W tym momencie rama automatycznie znajdzie punkt początkowy i potwierdzi go.





4. Wyzerowanie przesunięcia XY

. 🔊	1 1		DAHAO 14:19 2020-06-16	
1	> 🎲 / 2)	> ∕ᡰ∓\\ ઉ		
Frame A F	irame B Frame C	Frame D	Frame E Frame F	
Frame G F	Frame H Frame I	Frame J		
Frame Length	3000	Frame Type		
Frame Width	3000	Hide Fra	ime	
Frame Chamfer	0	X:0	Y:0	
Pattern R (Cap Emi	totate 180 b)	中心位置		
Param Related	Garment param	X 65	Y -60	
Frame A 3	000x3000			
		Lt.J		
N			111	

5. Ręczne przesuwanie ramy



W interfejsie ustawień parametrów ramy należy kliknąć przycisk przesuwania ramy, by

przemieścić ją tak, aby jej środek znalazł się nad otworem igły.



6. Ustawienie środka i rozmiaru ramy

W interfejsie ustawień parametrów ramy należy sprawdzić współrzędne XY pozycji środka ramy.



Nacisnąć przycisk , co umożliwi wprowadzenie współrzędnych XY w interfejsie ustawień parametrów ramy.





Istnieją cztery parametry: "Środek na kierunku X" oznacza odległość na kierunku X od środka ramy do sprzęgacza optycznego ograniczającego położenie w kierunku -X, "Środek na kierunku Y" oznacza odległość na kierunku Y od środka ramy do sprzęgacza optycznego ograniczającego położenie w kierunku -Y. "Wielkość ramy na kierunku X" oznacza zakres haftowania ramy na kierunku X; "Wielkość ramy na kierunku Y" oznacza zakres haftowania ramy na kierunku Y.



"Wielkość ramy na kierunku X" i "Wielkość ramy na kierunku Y" należy ustawić zgodnie z rzeczywistymi wymiarami danej ramy. Uwaga: ten parametr należy ustawić odpowiednio do rzeczywistego zakresu haftowania ramy, ponieważ rama odzieżowa zwykle nie jest kwadratowa.





C. Anulowanie ograniczenia pozycji

"Wybór ramy" należy ustawić jako "Brak ramy", ograniczenie pozycji zostanie anulowane, a zabezpieczenie programowe haftu płaskiego dla ramy także przestanie obowiązywać.





D. Wspólne wymiary ramy (jednostka: mm)	
Rama 1:	Rama 2:
Rozmiar: 550×375	Rozmiar: 290×290
Zakres haftowania: 430×260	Zakres haftowania: 230×230

Rama 3:	Rama 4:
Rozmiar: 200	Rozmiar: 150
Zakres haftowania: 150	Zakres haftowania: 100

Rama 5:	Rama 6:
Rozmiar: 120	Rozmiar: 90
Zakres haftowania: 90	Zakres haftowania: 40







Jeśli po cofnięciu potwierdzenia haftowania użytkownik chce ponownie zacząć haftowanie szablonu, należy ponownie wykonać czynności, zaczynając od kroku B "Wybór szablonu do haftowania".
Część II. Tryb ręczny

A. Przycinanie ręczne



D. Ręczne przesuwanie ramy

Przyciski kierunkowe $(\bigcirc, \bigcirc, \textcircled{0}, 0, \rule{0}, \textcircled{0}, \textcircled{0}, \rule{0}, \rule{$





C. Przesuw głównego wału



- E. Posuw pusty
- 1. Posuw pusty i powrót z niską prędkością



3. Zlokalizowanie ostatniego kodu zmiany koloru



4. Zlokalizowanie następnego kodu zmiany koloru





Przycisk szybkiego przesunięcia: 🕪

2. Posuw pusty i ruch do przodu z wysoką prędkością



5. Posuw pusty i powrót z wysoką prędkością

◎+/-)_ **~~ ◎**

6. Posuw pusty i ruch do przodu z wysoką prędkością



7. Powrót do punktu początkowego haftowania



8. Powrót do punktu zatrzymania haftowania

