

RICOMA



GUÍA RÁPIDA
RCM-1201TC-7S
RCM-1501TC-7S

CONTENIDOS

PARTE 1 SISTEMA DE CONTROL INTRODUCCIÓN	1
1.1 DESCRIPCIÓN GENERAL DEL SISTEMA	1
1.2 PRECAUCIONES	1
1.3 AMBIENTE DE TRABAJO	1
1.4 SISTEMA DE ALIMENTACIÓN Y PUESTA A TIERRA	2
1.5 PANEL DE OPERACIONES Y TECLA FUNCIÓN INTRODUCCIÓN	2
1.5.1 Teclas de la pantalla	2
1.5.2 Iconos Descripción de las teclas táctiles	2
1.5.3 Función Introducción	4
PARTE 2 BORDADO OPERACIÓN ENTRADA DE TARJETAS	4
2.1 ENTRADA DISCO USB BORDADO TARJETA DE MEMORIA	5
2.2 ELIMINAR U-DISCO TARJETA DE BORDADO	5
PARTE 3 GESTIÓN DE LA TARJETA DE BORDADO	6
3.1 SELECCIONE LA TARJETA DE BORDADO PARA BORDAR	7
3.2 ELIMINAR ÚNICA TARJETA DE BORDADO	7
3.3 BORDADO TARJETA DE SALIDA DE U-DISCO	7
PARTE 4 TARJETA DE BORDADO	8
4.1 ESTADO DEL BORDADO DE CONMUTACIÓN	8
4.2 PREPARACIÓN DE ESTADO	9
4.3.1 PARÁMETROS CONJUNTO DE TARJETAS DE BORDADO	9
4.3.2 INTERRUPTOR GORRAS	10
4.3 ESTADO DE TRABAJO	10
4.3.1 AJUSTE DEL ORIGEN DE BORDADO (PUNTO DE PARTIDA)	10
4.3.2 VOLVER AL ORIGEN (PUNTO DE PARTIDA)	11
4.3.3 DENTRO Y FUERA BASTIDOR OPERACIÓN	11
4.3.4 REGRESAR A DEJAR DE PUNTO	11
4.3.5 ESTABLECER CAMBIO DE COLOR	11
4.3.6.1 SECUENCIAS DEL CAMBIO DE COLOR	12
4.3.6.2 IMPRIMIR APLIQUES, VELOCIDAD DE BORDADO Y ÁGUJA DE REEMPLAZO	12
4.3.6 CAMBIO DEL MODO DE TRABAJO	13
4.4 VELOCIDAD DE BORDADO	13
PARTE 5. CARTAS A GENERAR TARJETA DE BORDADO	14
PARTE 6. MANUAL PARA CAMBIAR DE COLOR	15
PARTE 7. MANUAL DE RECORTE	16
PARTE 8. ORIGEN DEL BASTIDOR	17
8.1 MANUAL BASTIDOR ORÍGENES	17
PARTE 9. AJUSTE DE BASTIDORES	18

PARTE 10. COLOCACIÓN DE LA MAQUINA EN SU POSICIÓN	19
PARTE 11. IDIOMA DE CONMUTACIÓN	20
PARTE 12. PARÁMETROS DEL BORDADO	21
PARTE 13. PRUEBA DE SISTEMA.....	22
13.1 PRUEBA DE ENTRADA	22
PARTE 14 CONFIGURACIÓN IP	22
PARTE 15 SISTEMA DE INICIALIZACIÓN.....	23
PARTE 16 APÉNDICE	24
16.1 TABLA DE PARÁMETROS	24
16.2 ERRORES DEL SISTEMA Y LISTA DE CONTRAMEDIDAS.....	30

Parte 1 Sistema de Control Introducción

1.1 Descripción general del sistema

Gracias por comprar la máquina de bordar de nuestra empresa!

La tecnología avanzada de control DSP permite la velocidad del sistema más rápido. Además, el sistema tiene amigable pantalla hombre - máquina y se ha mejorado la eficiencia de la producción efectiva. El sistema de control adopta la velocidad de curva suave, y permite la operación mecánica más estable. Además, se reduce el ruido/vibración de la máquina y prolonga la vida útil mecánica!

Antes de utilizar la máquina, lea el **manual de instrucciones** cuidadosamente para asegurar el correcto uso del sistema.

1.2 Precauciones

Por favor, no realice el mantenimiento y puesta en marcha del sistema eléctrico por iniciativa personal, que lo realice un profesional, que pueden reducir errores de los equipos, de seguridad, o incluso causar lesiones personales.

Algunas partes en el caso pueden tener **alta tensión**. Después de encender el sistema, por favor **no abra la cubierta** de la caja para evitar causar lesiones accidentales.

Interruptor de alimentación del producto tiene la función de protección sobre corriente. Si el exceso de corriente se acciona el interruptor de protección, hay que volver a cerrar después de 3 minutos.

Por favor, no acumular suciedad alrededor de la máquina de bordar. Durante el uso de procesos, limpiar la superficie del armario de distribución y el polvo en el filtro con regularidad para asegurar una buena ventilación del sistema y ser conductora para la radiación de calor.

Sin la autorización de la empresa, por favor no modificar la maquina. De lo contrario, la empresa no asume ninguna responsabilidad por los resultados causados!

Advertencia

Cuando es necesario abrir la tapa de la caja, sólo puede permitir tocar las partes en el armario eléctrico, bajo la guía de personal profesional después de 5 minutos.

Prohibición

Cuando la máquina está en funcionamiento, está prohibido tocar cualquier equipo o parte de control de apertura en movimiento. De lo contrario, puede causar lesiones al personal o provocar un funcionamiento anormal de la máquina.

Se prohíbe operar equipos eléctricos en el entorno de trabajo con humedad, polvo, gases corrosivos y gases inflamables y explosivos. De lo contrario, puede provocar una descarga eléctrica o un incendio.

1.3 Ambiente de Trabajo

Una buena ventilación, medio ambiente sano, sin polvo.

Trabajar en una temperatura del espacio entre: 5-40 °C;

Espacio de trabajo Humedad relativa: 30 % -90 % sin condensación

1.4 Sistema de alimentación y puesta a tierra

El sistema de control eléctrico puede utilizar la siguiente potencia:

Monofásico AC100-220V / 50-60HZ

De acuerdo con la configuración del equipo diferente, el consumo de energía es entre 0.1-0.4KW.

Para evitar que el equipo eléctrico pueda causar choque eléctrico o incendio debido a una fuga eléctrica, sobre corriente, aislamiento y otras causas, por favor que la toma de tierra del control eléctrico sea fiable.

Puesta a tierra de resistencia debe ser inferior a 100 ohmios, longitud del conductor debe estar dentro de 20m y sección del conductor deberá ser superior a 1,0 mm²

1.5 Panel de Operaciones y Tecla Función Introducción

1.5.1 Teclas de la pantalla



Recorte manual: tecla de recorte manual, sirve para cortar el hilo cuando la maquina ha sido parada.



Tecla de avance de los grados: Pulse la tecla y posicionará el eje en 100 grados

1.5.2 Iconos Descripción de las teclas táctiles



Tecla de selección: Se utiliza para seleccionar la velocidad de desplazamiento del marco.



Botones para mover el bastidor arriba, abajo, izquierda y derecha.



Botón de velocidad del cabezal: tecla - para la desaceleración, y tecla + para la aceleración



Ajuste el punto de inicio y caminar los alrededores del patrón.



Tecla de operación Origen



Tecla de operación punto de Offset



Modo de trabajo (A/A Modo Automático; A/M Modo Semiautomático; M/M Modo Manual)



Posición de la aguja y posición de la maquina. Nosotros aconsejamos calibrar el bordado en la posición 1. La maquina ha de estar en 100



Tecla de cambio del color establecido.



Llave de conmutación manera Bordado (normalmente bordar)



Tecla de Bordado estado seguridad.



Volviendo a dejar de tecla del punto



Tecla atrás



Seleccione el bordado patrón y la tarjeta de bordado de entrada



Establecer parámetros relacionados de patrones, y sólo puede operar bordado bajo el estado de preparación de bordado.



Ajuste Integral



Ajustes de Parámetros de bordado.



Red conectada



Red desconectada.

AX/AY: Mostrar coordenadas de origen relativas de tarjeta de bordado

.

PX/PY: Mostrar coordenadas de origen absolutos de tarjeta de bordado

1.5.3 Función Introducción

El sistema tiene un modo de operación HMI. Es fácil de operar. El sistema cuenta con funciones de gran alcance y es enormemente conveniente para fácil uso del usuario. Se ha mejorado el rendimiento operativo y la eficiencia.

Con el apoyo multilingüe, puede cambiar el idioma de sistema operativo basado en las necesidades del usuario en todo momento.

Con gran capacidad de memoria, el sistema puede almacenar 20 millones de puntos de sutura y 200 tarjetas de bordado.

Con múltiples rutas de entrada tarjeta de bordado, es extremadamente conveniente para la selección del cliente y el uso, tales como unidad USB, la red (software para PC necesario).

El sistema es compatible con varios formatos de archivo de tarjeta de bordado y puede identificar **Tajima DST** y **Barudan OSD** y así sucesivamente.

Con la función de ajuste de parámetros de gran alcance puede ajustar varios parámetros de acuerdo a los requisitos con el fin de cumplir con el rendimiento de control del sistema requerido.

Función automática de recuperación bordado en corte de energía puede recuperar a anteriores varios puntos de sutura y continuar bordando automáticamente después hay un apagón repentino.

Parte 2 Bordado Operación Entrada de Tarjetas

Operación de entrada de la tarjeta de bordado es tarjeta de bordado de entrada en el disco de USB en la memoria. Puede ser operado en un estado de preparación de bordado y estado de la tarjeta de bordado.

Entrada de la tarjeta de bordado es ficheros de entrada en medio de almacenamiento externo en la memoria del sistema para una conveniente selección bordado. Si no hay una tarjeta de bordado en la memoria, que entrará en la pantalla cuando se inicia el sistema.

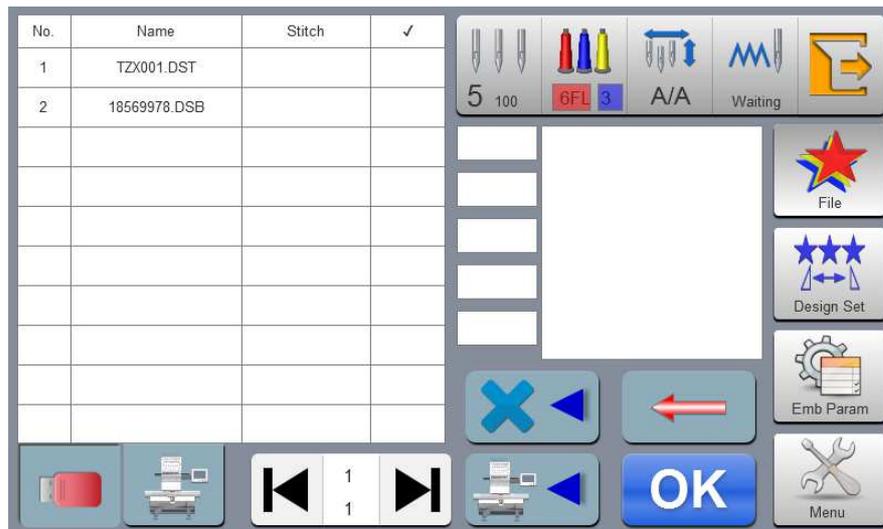
El sistema es compatible con la lectura de formatos Tajima DST y Behringer OSD de archivos de la tarjeta de bordado.

2.1 Entrada disco USB bordado tarjeta de memoria

Insertar el disco de USB, seguidamente pulsar la tecla .

Pulsar la tecla  para leer el contenido del USB.

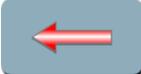
Elegir el bordado a realizar.



Pulse la tecla  para obtener una vista previa del archivo seleccionado. Número seleccionado números de puntadas, color, tamaño, otra información relacionada y vista en miniaturas se muestran en el lado derecho.

Pulse la tecla  para guardar en la memoria de la maquina.

Posición de entrada aparece automáticamente se muestra el número que será colocado en la memoria de la maquina.

Si entra en subdirectorio del disco de U, pulse la tecla  para volver a la pantalla anterior.

Pulse la tecla  para volver a la pantalla principal

2.2 Eliminar U-disco Tarjeta de bordado

En el disco operación de disco U, haga clic en la tarjeta de bordado que desea eliminar en el disco de

U. Pulse  la tecla para tomar la operación de borrado.

Parte 3 Gestión de la tarjeta de Bordado

En la pantalla principal, pulse la tecla

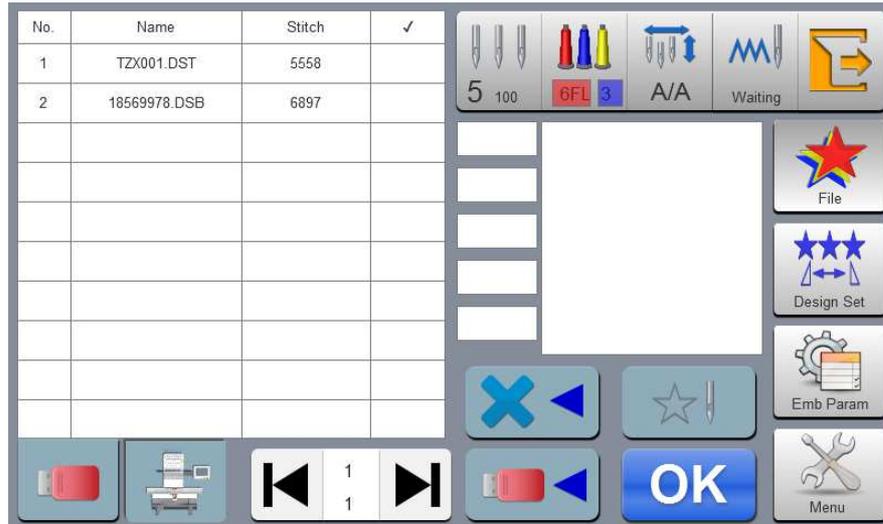


para entrar en la pantalla de gestión de tarjetas de bordado, como en la siguiente figura:

Si está en la pantalla raíz de disco, pulse la tecla



para entrar en la pantalla de gestión de tarjetas de bordado.



3.1 Seleccione la tarjeta de bordado para bordar

Haga clic en la tarjeta de bordado para el bordado. Número seleccionado actualmente puntada, color, tamaño, otra información relacionada y vista en miniatura se muestran en el lado derecho. Pulse



la tecla para saltar a la tarjeta de bordado pantalla de ajuste de parámetros de forma automática.

Si todavía está en estado de tarjeta de bordado, no puede seleccionar la tarjeta de bordado, y la información puntual relacionado esta fuera.



Pulse la tecla para volver a la pantalla principal

3.2 Eliminar única tarjeta de bordado



En la pantalla de gestión de tarjetas de bordado, pulse la tecla para entrar en operación sola eliminación.

3.3 Bordado tarjeta de salida de U-disco

En la pantalla de gestión de tarjetas de bordado, seleccione tarjeta de bordado a la entrada. Haga clic



en la clave para la entrada en el disco de U.



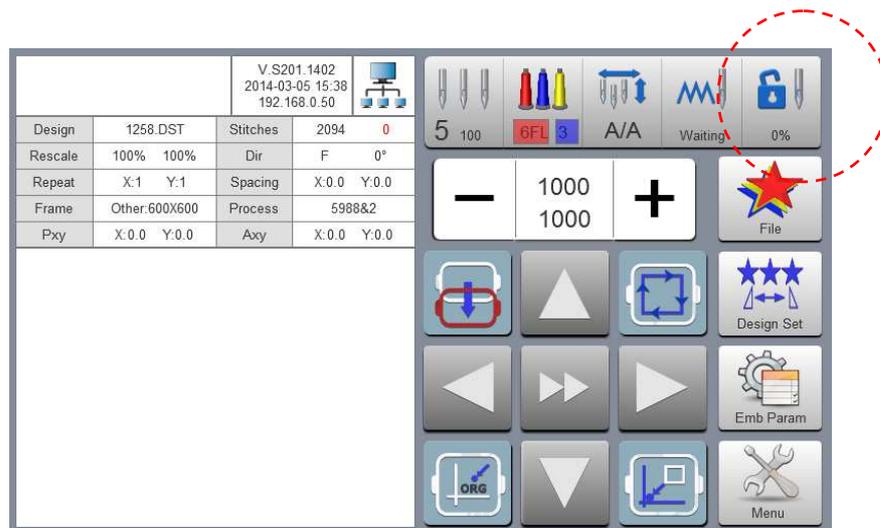
Valor superior en medios página actual, y el valor más bajo significa páginas máximo de número de tarjeta de bordado actual. Izquierda y las teclas correctas pueden pasar las páginas. Sin embargo, el valor máximo de paso de página no puede ser mayor que las páginas máximo de tarjeta de bordado actual.

Parte 4 Tarjeta de bordado

4.1 Estado del bordado de conmutación

Cuenta con 3 estados de bordado, es decir, el **estado de preparación**, el **estado de trabajo** y el **estado de funcionamiento**.

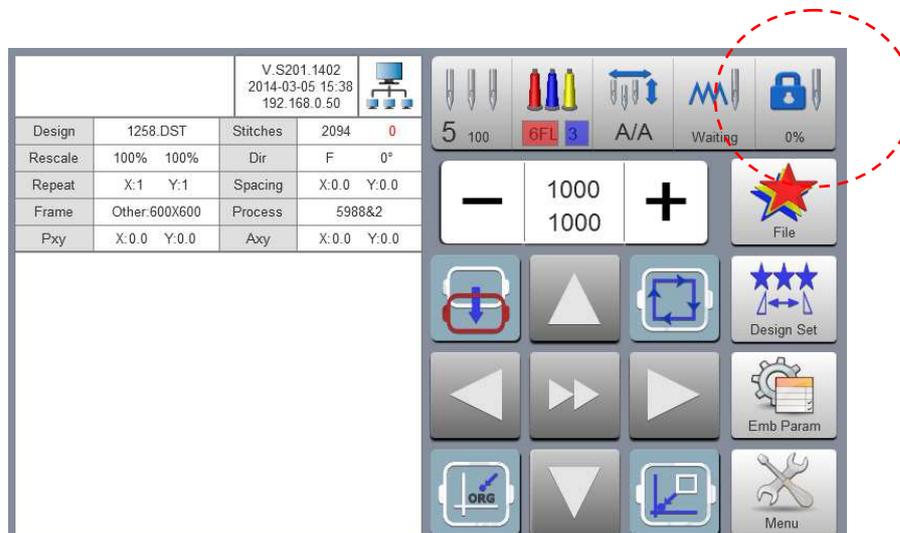
Preparación Estado



En el **estado de preparación**, pulse la tecla  y aparecerá "Into Bordado Estado o no". Pulse la

tecla  para entrar en el estado de trabajo, como en la siguiente figura.

Estado trabajando



En el estado de trabajo, pulse la tecla  y aparecerá " estado de bordado de lanzamiento o

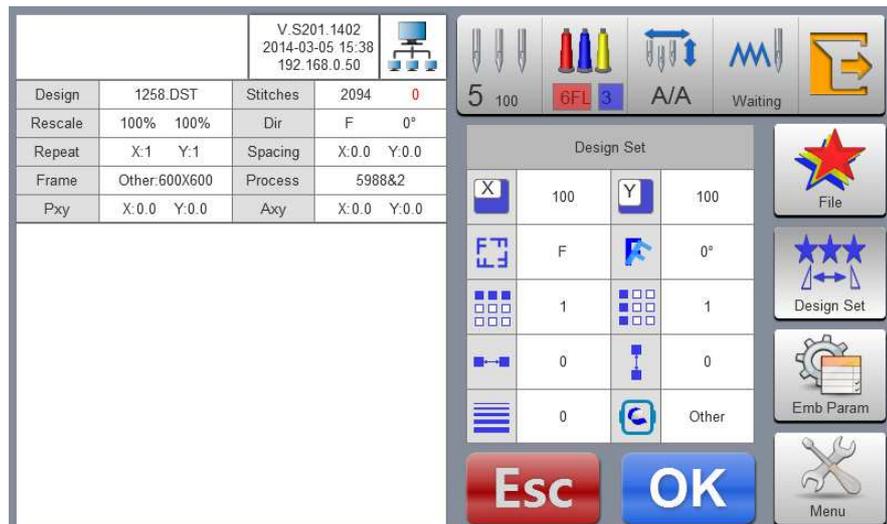
no". Pulse la tecla  para entrar en estado de preparación.

4.2 Preparación de estado

En el estado de preparación, puede realizar: cambio de bastidor, recorte, conmutación bastidor, el cambio de color manual, ajuste de parámetros tarjeta de bordado y la selección tarjeta de bordado y otra operación.

4.3.1 Parámetros Conjunto de tarjetas de bordado

En el estado de preparación, pulse la tecla  y modificar los parámetros del bordado, en la siguiente figura.



Modificar los valores de acuerdo con el bordado. Una vez finalizada la modificación,

pulsar la tecla  para guardar la modificación.

Pulse la tecla  para volver a la pantalla principal.

Parámetro Intervalo Descripción:

- X / Y dirección de la potencia multiplicando: 50 % -200 %
- Direcciones de rotación : por defecto 0 ° , 90 ° , 180 ° , 270 ° , 0 ° espejo, 90 ° espejo, 180 ° espejo y 270 ° espejo.
- Ángulo de rotación: 0-89 ° (el ángulo se calcula después de sentido de giro)
- X / Y Número de replicación: 1-99
- X / Y espacio de dirección: 0- ± 999.9mm

(El sistema de control realiza mm como unidad. Es la entrada de 0.1mm al introducir los dígitos, es decir, que deberá entrada de 1000 cuando se introducen 100 mm)

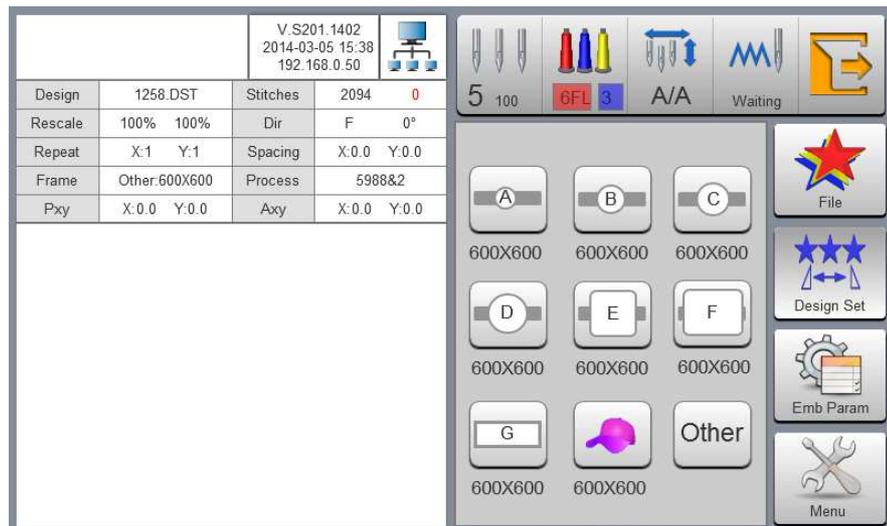
- X / Y de compensación (puntada de satén) : 0- ± 0,3

4.3.2 Interruptor Gorras

En la pantalla de parámetros de tarjeta de bordado, pulse el cuadro de entrada de atrás



para entrar en operación modo gorras, como en la siguiente figura.



Seleccione el bordado deseado para el tipo gorra. Cuando se selecciona el modo gorras, el bastidor buscará el origen absoluto automáticamente. Por favor, preste atención al movimiento Gorra. Si nosotros lo queremos en otro punto, habrá que mover el bastidor y decirle donde es nuestro punto inicial.

Después se seleccionar el bastidor gorras, el bordado seleccionado automáticamente se girará 180 °.

4.3 Estado de Trabajo

(Punto de partida) En el estado de trabajo, puede originarse tarjeta de bordado entorno, origen tarjeta de bordado regresar, punto de regresar offset, punto de dejar de volver, color cambiante secuencias de ajuste, trotar husillo, ajuste manual, modo de trabajo cambiante, bordando el cambio de modo, tarjeta de bordado contorno, la comprobación de rango de bordado y punto bordado regresar operación de corte de corriente.

4.3.1 Ajuste del Origen de Bordado (Punto de partida)

En el estado de trabajo, mueva el origen del bordado al punto requerido (punto de partida).



Pulse la tecla  para tomar configuración origen. La gorra realiza un contorno máximo del bordado. Si la posición es errónea, modifica el origen (punto de partida) de forma automática.

Si el bordado actual está en proceso de bordado, se mostrará un cuadro de mensaje. Operar de acuerdo a los requerimientos.

4.3.2 Volver al Origen (Punto de partida)

En el proceso de bordado, si es necesario volver al origen para volver a iniciar el bordado, puede realizar la operación.



Pulsar la tecla  y el sistema mostrará "Terminar bordar y volver a la posición de

origen" Pulse la tecla  y la Gorra se moverá al origen del bordado y se detendrá.

4.3.3 Dentro y fuera Bastidor Operación

En el proceso de bordado, si es necesario desplazar el bastidor y regresar al punto, puede realizar la operación.



Pulse la tecla  una vez y el bastidor se trasladará al punto de desplazamiento y se detendrá. Vuelva a pulsar la tecla y, el bastidor se moverá al punto anterior y se detendrá para que pueda seguir bordando.

4.3.4 Regresar a dejar de Punto

En el proceso de bordado, después de mover el bastidor de forma manual, si es necesario volver a la posición de parada de la máquina de bordar, puede realizar la operación.



Pulse la tecla  para realizar la operación de volver al punto de parada. Después de pulsar la tecla, se moverá a la posición del marco de lectura manual de forma automática y se detendrá.

4.3.5 Establecer cambio de color

Modo automático del color incluye secuencias de cambio de color de ajuste y reemplazo de la barra de aguja.



En la pantalla de trabajo, pulse la tecla  para entrar en el cambio de color de la

pantalla.

Por defecto si no se entra en la operación, la secuencia que cogerá es la del anterior bordado, como en la siguiente figura.



4.3.6.1 Secuencias del Cambio de color

Un mismo bordado puede tener un máximo de 200 cambios. Cuando se acaba la cuadrícula antes vista, seguirá en una cuadrícula nueva la cual podremos ver todos

los valores pulsando la tecla 

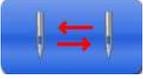
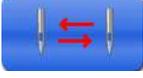
4.3.6.2 Imprimir apliques, velocidad de bordado y Aguja de reemplazo

Si una determinada secuencia de cambio de color que el cursor se encuentra compensado requiere de del bastidor (apliques) al final del bordado, pulse la tecla

 una vez antes Sin barra de la aguja de entrada y "F" aparece detrás de la barra de aguja número actual. Si para cancelar desplazamiento fuera del entorno Del bastidor, pulse una vez más .

Si un cierto color requiere una desaceleración del bordado (velocidad de frenado)

pulse la tecla  una vez. Aparece detrás de la barra de aguja número actual. Para cancelar el ajuste de la velocidad, presione una vez más .

Para cambiar una secuencia de color cuando la maquina ya esta bordando, se pulsa la tecla  y se reemplaza por el color deseado. Pulse la tecla  una vez más para salir de la operación de reemplazo.

Una vez completado el ajuste, pulse la tecla  para guardar la configuración actual.

4.3.6 Cambio del modo de trabajo

Para cambiar el estado de trabajo, pulse en la pantalla la tecla  para cambiar el modo.

Los modos de trabajo son:

-  Cambio de color **automático**, la maquina realizara el bordado automáticamente de principio a fin, según los colores seleccionados.
-  Cambio de color **semiautomático**, la maquina realizara el bordado automáticamente color por color, es decir, a cada cambio de color la maquina se parará a la espera que le digamos que continúe.
-  Cambio de color **manual**, la maquina realizara el bordado según el color que vayamos poniendo manualmente aguja por aguja.

4.4 Velocidad de bordado

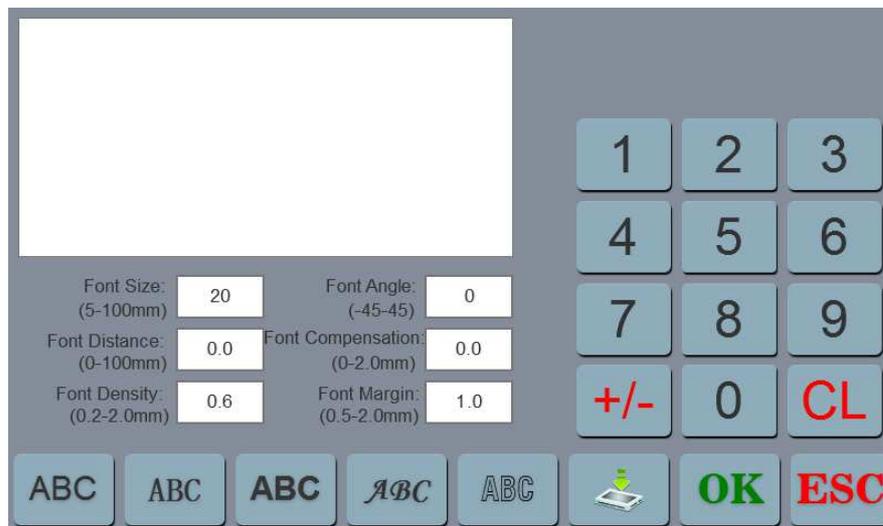
Para graduar la velocidad de un bordado, pulsar la tecla . Nosotros aconsejamos tener la maquina a 800. Luego la maquina se auto regula, siendo la máxima velocidad de 800.

Parte 5. Cartas a generar tarjeta de bordado

En la pantalla de operación de la máquina, pulso la tecla para entrar en la pantalla de la carta, como en el siguiente. Fig.:



Pulsar las teclas de caracteres para seleccionar letras requeridas u otros signos. Pulsar la tecla  de letras y pulsar la tecla  para borrar. Una vez finalizada la entrada, pulsa la tecla , Como en la siguiente figura.



Para realizar letras con la maquina, escribir el texto y una vez finalizado, pulsa la tecla del tipo de letra requerida (5 Tipos). Pulsar la tecla  y se generara una letra patrón. En la esquina izquierda superior, se puede ver la tarjeta generada del bordado. Pulsar la tecla  párrafo guardar en la tarjeta de bordado en la memoria.

Parte 6. Manual para cambiar de color

En la pantalla de preparación de trabajo pulsa la tecla  para realizar la operación de cambio de manual de color. Pulsar las correspondientes cifras de acuerdo a los colores requeridos y el orden de los hilos colocados arriba.

Parte 7. Manual de recorte

Para realizar un corte manual, mientras la maquina esta bordando, primero se para la maquina, y

posteriormente se pulsa la tecla . La maquina realizara un corte de hilo con lo cual ya se podrá separar el bastidor de la maquina.

Parte 8. Origen del bastidor

La operación de origen bastidor incluye el ajuste de origen y la búsqueda del ajuste manual del origen y los límites de absoluta.

En la pantalla de operación de la máquina, pulsamos la tecla  para entrar en la pantalla de operación de origen, como en el siguiente figura.



8.1 Manual bastidor orígenes

En la pantalla de origen del bastidor, pulso la tecla  para seleccionar la operación. La pantalla se abrirá diálogo "Configurar el punto de origen del bastidor o no?" Pulsar la tecla  para completar la forma. Las coordenadas PX / PY se cambian a 0.0

Parte 9. Ajuste de bastidores

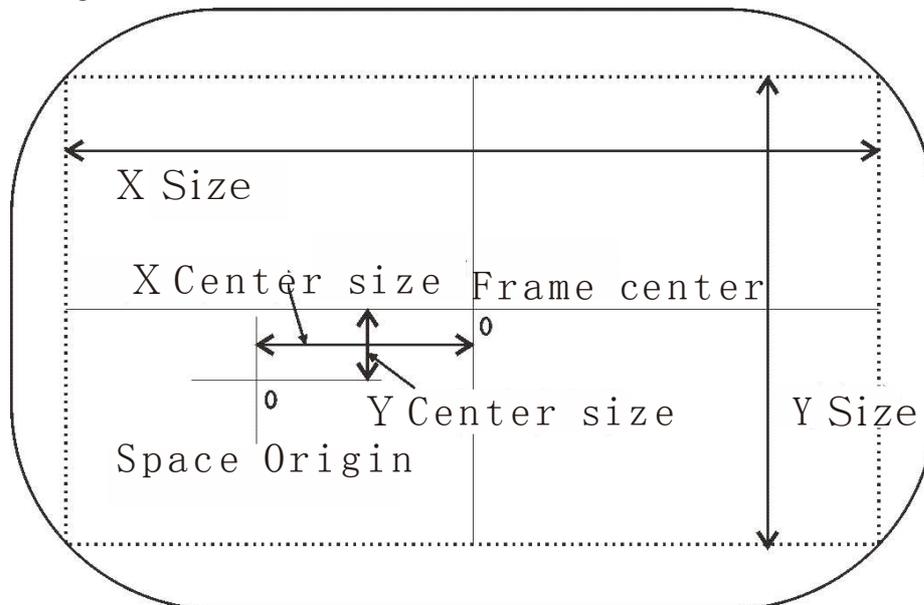
La función se utiliza para establecer las dimensiones de los bastidores (zona de bordado), así como delimitar el centro del bastidor.

En la pantalla de parámetros de bordado, pulso la tecla "ajuste de bastidor", aparecerá la pantalla siguiente:



Establecer parámetros de bastidor según tamaños. Pulsar la tecla  para guardar la configuración.

Diagrama de la configuración de bastidores:



Parte 10. Colocación de la maquina en su posición

Si la maquina se pierde en grados, aparte de pitar continuamente, no se podrá bordar debido a un error.

Para solucionarlo tendremos que pulsar la tecla , y automáticamente la maquina se pondrá en su estado de relax (posición cero).

Parte 11. Idioma de conmutación

En la Pantalla del menú principal pulso la tecla  para realizar la operación de cambio de idioma.

Haga clic y selecciona el idioma Deseado. El sistema se cambia al idioma seleccionado automáticamente.

Parte 12. Parámetros del bordado

De Acuerdo con Diferentes Requisitos de Procesamiento De Configuración de La Máquina y bordado, deberá Modificar ALGUNOS Parámetros comúnmente utilizados párrafo Cumplir con los Requisitos de Operación.

En la Pantalla del menú principal pulso La Tecla  Para entrar en la Pantalla de Parámetros

bordado. Haga clic contenido PARÁMETRO una Modificar y pulso La Tecla  o  para

Tomar Modificación. Una Vez finalizada la Modificación, pulsar la Tecla  párrafo GUARDAR modificación y volver al menú principal de interface automáticamente.

Ver Lista Adjunta I Sobre las definiciones relacionadas de PARÁMETRO bordados y Rangos de Valores

Parte 13. Prueba de Sistema

La operación es principalmente **para el personal de mantenimiento**, y se utiliza para probar si la operación de la máquina es normal.

En la pantalla de operación de la máquina, pulsar la tecla  para entrar.

13.1 Prueba de entrada

En la Pantalla de prueba, se pulsa la tecla  para entrar en la prueba de entrada. Comprobar si cada elemento se cambia junto con la variación del cambio de estado. Si no se cambia, la señal puede dar fallos reales. Por favor, comprobar y realizar el mantenimiento.

Parte 14 Configuración IP

En la Pantalla del menú principal pulsar la tecla  para entrar en la pantalla de configuración de IP.

El conjunto de IP de la máquina debe estar en el mismo segmento de número con LAN IP, de lo contrario, no se puede vincular, es decir, los 3 primeros segmentos de números serán idénticos y la última dirección sin puede haber conflicto.

En la pantalla del menú principal pulso la tecla  para entrar en la pantalla de la información del sistema.

Parte 15 Sistema de Inicialización

Después de encender la máquina se muestra el logo durante 5s, pulsamos la Tecla  3 veces seguidas. Una vez realizado sonará un timbre suena "tic, tic, tic" tres veces de forma continua, el sistema entrará en la pantalla de preparación de bordado.

Se utilización para la condición de que el sistema no puede funcionar sea debido a la función auto-bloqueo accidental o la recuperación del bordado requerido.

Parte 16 Apéndice

16.1 Tabla de Parámetros

Parámetros	Funciones	Por defecto	Rango
Parámetros de bordado 1			
Saltar a Recortar:	Comience el recorte o sin heno cuando recortando Varios puntos de sutura saltarse.	3	1-9, No cortar
Recortar la longitud del hilo superior:	Puntada de la cerradura será grande cuando bordado material fino	0.6mm	0.5-1.0mm
Longitud después de ajuste:	Longitud de la sutura facial después del corte. La figura más grande es, más largo es el residual es.	5	1-7
L.S veces mientras ajuste:	Bloquear varias puntadas en corte para evitar que fuera de la línea de bordado después de cortar.	1	1-3
L.S Número después de ajuste:	Cerradura de varios puntos de sutura después de cortar para evitar que fuera de línea.	1	1-3
Marco móvil después de ajuste	Mover bastidor o no tras recorte.	No	Si, No
Hook velocidad del Motor:	Ajuste de velocidad del motor pasó a paso de crochet. Cuanto mayor es el valor, la velocidad es.	5*	1-5
Función del ajuste;	Utilice la función de recorte o no	Si	Si, No

Parámetros de bordado 2			
Agujas de una cabeza:	Máquina del bordado del actual usa número de la barra de aguja	n*	1-15
Aguja de lentejuelas:	Bordado de malla utiliza izquierda, derecha o izquierda y derecha. Si se apaga la función de los parámetros mecánicos de oropel, el parámetro no es válido.	Off*	Off, Izquierda, Derecha, L ó R
Romper el hilo arriba:	Levante el chasis de aterrizaje o no rotura.	Si	Si, No
La aguja de perforación:	Posición de puntada usando cortador de talla (no detección de rotura de tomar)	0	0-n
Aguja del cable:	Posición de punto con bordado de la cuerda (deceleración automática)	0	0-n
Banda de rodamiento roto sensibilidad:	Sensibilidad de detección de rotura de la sutura facial.	5 puntadas	3-9 puntadas, No
T.B Detectar en salto:	Detección de rotura de tomar o no saltar puntadas bordado.	No	Si, No
Auto regreso cuando T.B.:	Automática de puntadas de respaldo después de la rotura. Cabezal de rotura deberá compensar bordado por adelantado.	4	0-9
Mismo inicio del Auto ST	Tomar la elevación automática o no cuando encontrar el mismo color cambia barra de la aguja.	Si	Si, No

Parámetros de bordado 3			
Velocidad máxima eje principal:	Máximo ajuste de la velocidad de rotación del husillo (limitado por parámetros mecánicos)	750	550-1200
Velocidad de eje principal Inicio:	Velocidad de rotación del husillo en el arranque	100	60-200
Largo Sti. EMB Modo:	Método de bordado puntada grande usada	Velocidad lenta	Despacio, saltar
Punto de salto automático:	Cuando bordado de la puntada grande es saltar, lo que es la puntada para dividirse en dos puntadas a tomar bordado.	6.5mm	6.5-8.5mm
Bajar velocidad automáticamente e ST:	Qué es la puntada para tomar desaceleración bordado.	2.0mm	2.0-9.0mm
Valor de puntadas:	Cuál es el número de puntadas para tomar la puntada ajuste de variación	20*	5-20
Velocidad hacia abajo en el salto:	Velocidad de la corriente se desaceleró en saltar continuo.	80%	60%-90%
Velocidad máxima de lentejuelas:	Velocidad de rotación de Max en el bordado de malla	700	300-1000

Parámetros de bordado 4			
Velocidad de la pieza:	Elevación ajuste de velocidad del motor paso a paso. Cuanto mayor es el valor, más rápido es.	3*	1-4
Velocidad máxima del cable:	Velocidad de rotación máxima en el bordado de la cuerda	300	300-600
Velocidad de movimiento Max Frame	Sistema Controlar alta velocidad móvil. Cuanto mayor es el valor, más rápido es.	5	1-9
Velocidad del Motor cambio color	Color cambio de velocidad cuando se usa el motor paso a paso para el cambio de color	5	0-9
Tipo de Control de trama:	Método de Controlar, ajustable según efecto bordado real en movimiento	F1*	F1-F5
Ángulo de movimiento de marco:	Mover el ángulo de inicio de Controlar motor. La carga más grande el Controlar es, cuanto más pequeño es el ángulo de movimiento. Tomar los ajustes pertinentes según el efecto real del bordado	250*	220-270°
Mueva el marco paguéis a veces:	Compensación positiva para el uso de material fino. Tomar los ajustes pertinentes según el efecto real del bordado	0*	5%、0、-5%、-10%
Velocidad de rotación de poca velocidad del bordado	Baja bordado velocidad límite cambia de color	500	450-800

Parámetros de bordado 5			
Inicio automático del mismo color	Si se inicia automáticamente cuando continua 2 ajustes de cambio de color son de la misma barra de aguja	Si	Si, No
Posición de origen de auto ajuste	Selecciona “sí” cuando teniendo bordado tarjeta de cabeza y de cola bordado continuo	Si	Si, No
Auto a posición de origen	Regreso al punto de inicio o no después de la tarjeta de bordado se completa. Como «No» cuando teniendo bordado tarjeta de cabeza y de cola bordado continuo	Si	Si, No
Repetición de bordado:	Continuar bordando o no después de la tarjeta de bordado se ha completado	No	Si, No
Pasos detrás de L.S:	Iniciar respaldo automático costura después de varios movimiento lento cuando dibujo barra de la aguja	0	0-9
Filtrar datos de puntada 0:	Filtro de puntada 0 rastro o no n bordado	Si	Si, No
Marco de RESET:	Buscar origen absoluto de Controlar cada tiempo de alimentación en ON	No	Si, No
Retardo de freno del eje principal:	Mayor es el valor, cuanto antes el ángulo de posición de parada	8*	1-20

Parámetros de bordado 6			
Brazo de elevación:	Oropel chasis usando método de aterrizaje	Motor	Motors, Voltaje
Tamaño del cequi de la izquierda:	Tamaño de salida de malla izquierda	3*	3-9
Tamaño de la derecha del cequi:	Tamaño de la salida derecha oropel	3*	3-9
Detener el marco de la mudanza:	Permite dibujar de la barra parada o no cuando más allá de la Controlar	Si	Si, No
Retorno compensado automáticamente	Entregar a la posición más alta de Controlar automáticamente o bordado después no se ha completado.	No	Si, No

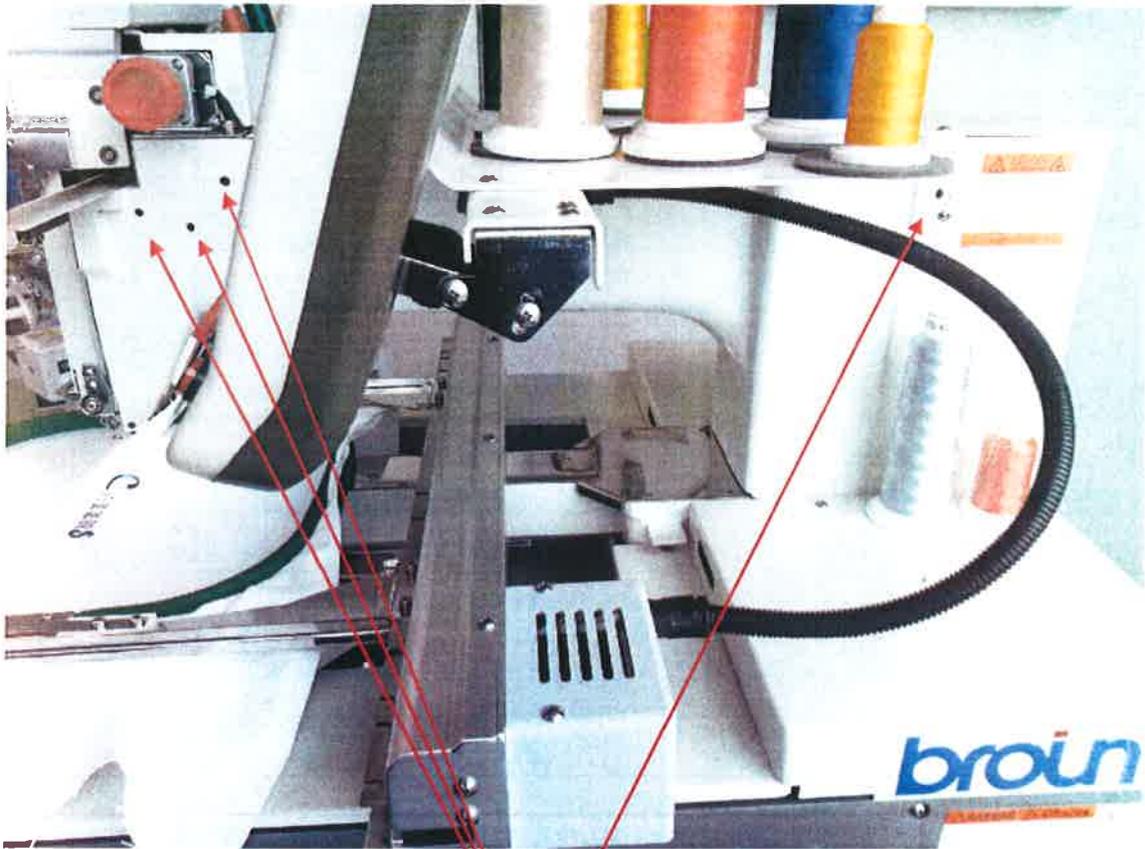
n* Máquina de bordado usando el número de la barra de aguja (no hay valor por defecto)

-* Ajuste de acuerdo con los requisitos (no hay valor por defecto)

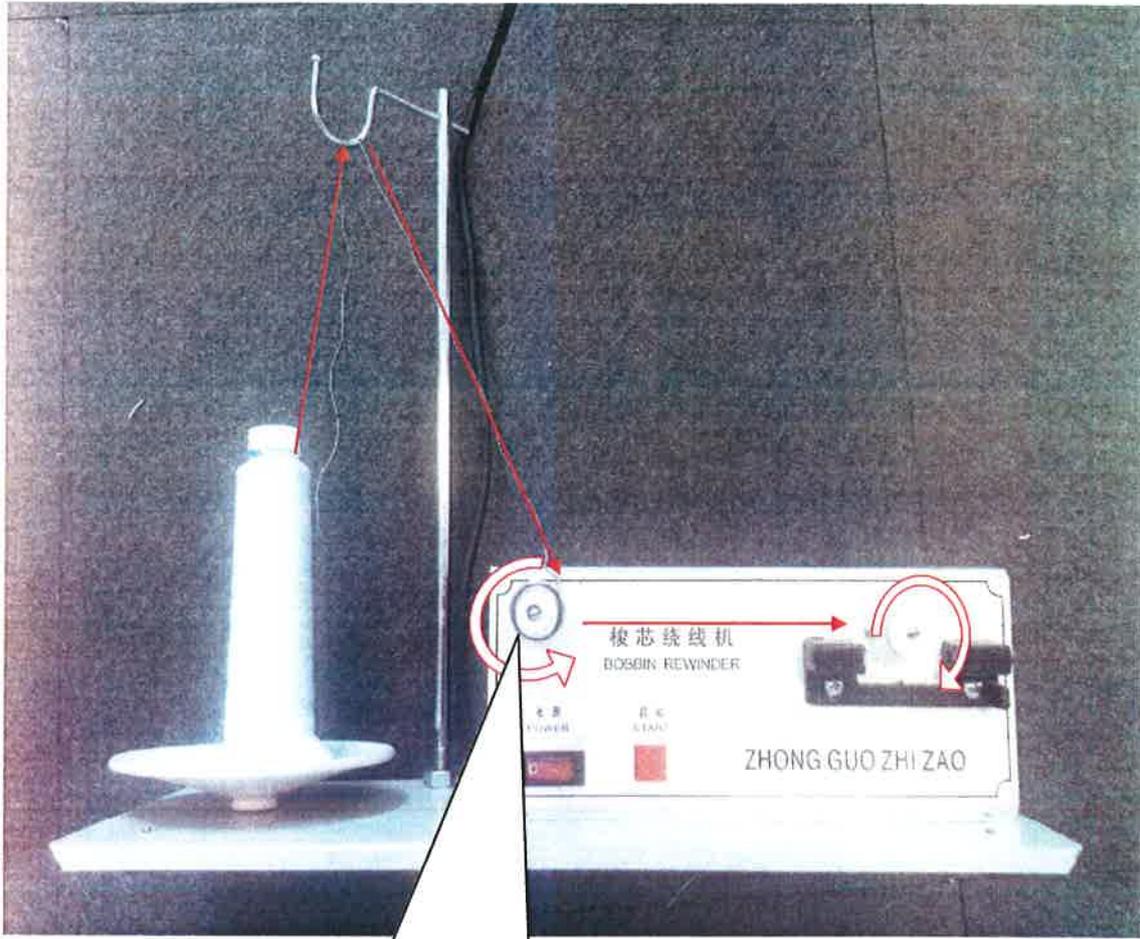
16.2 Errores del sistema y lista de contramedidas

Errores	Causas de falla	Contramedidas
La aguja no está a 100 grados	La aguja no se detiene a 100 grados	Huso para correr o rotado manualmente a 100 grados
Eje no gira	<ol style="list-style-type: none"> 1 controlador de husillo no tiene señal o potencia de entrada 2. Motor del huso no tiene input 3 señal o energía. Controlador o eje motor imprevisibles 4. Codificador no está conectado 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Comprobar cable controlador o energía del huso 2. Compruebe la potencia de entrada motor husillo 3. Reemplazar regulador o motor 4. Conectar encoder debidamente
Invertir la rotación de la aguja	1. Invertir la conexión o codificador A / B	1. Ajuste fase cable de encoder A / B
Fuera de tiempo en el cambio de color.	<ol style="list-style-type: none"> 1. Motor de cambio de color no da vueltas. 2. Mecánicamente parte que agarra de cambio de color 3 Cableado del cable de color cambio de motor al tablero de alimentación 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Compruebe el cable de conexión o la máquina de cambio de color 2. Reparar o reemplazar agarrado parte mecánica 3. Verifique o reemplace el cable de conexión
No cose	<ol style="list-style-type: none"> 1. detección de la puntada de error de posición de la rueda 2. Daño del tablero de detección de la puntada 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajustar el sensor de posición de la rueda de la puntada 2. Cambie tarjeta de detección
XY error de controlador de motor	<ol style="list-style-type: none"> 1. Sobre tensión o sobre la protección actual del controlador 2. Unidad de daño 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Verificar potencia de entrada del controlador y vuelva a encender 2. Cambie el impulsor
Corte no está en posición	<ol style="list-style-type: none"> 1. No acercarse a interruptor de detección es en l lugar 2. Approaching switch damage 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ajuste manual para recortar biela para en su lugar 2. Reemplazar interruptor de proximidad

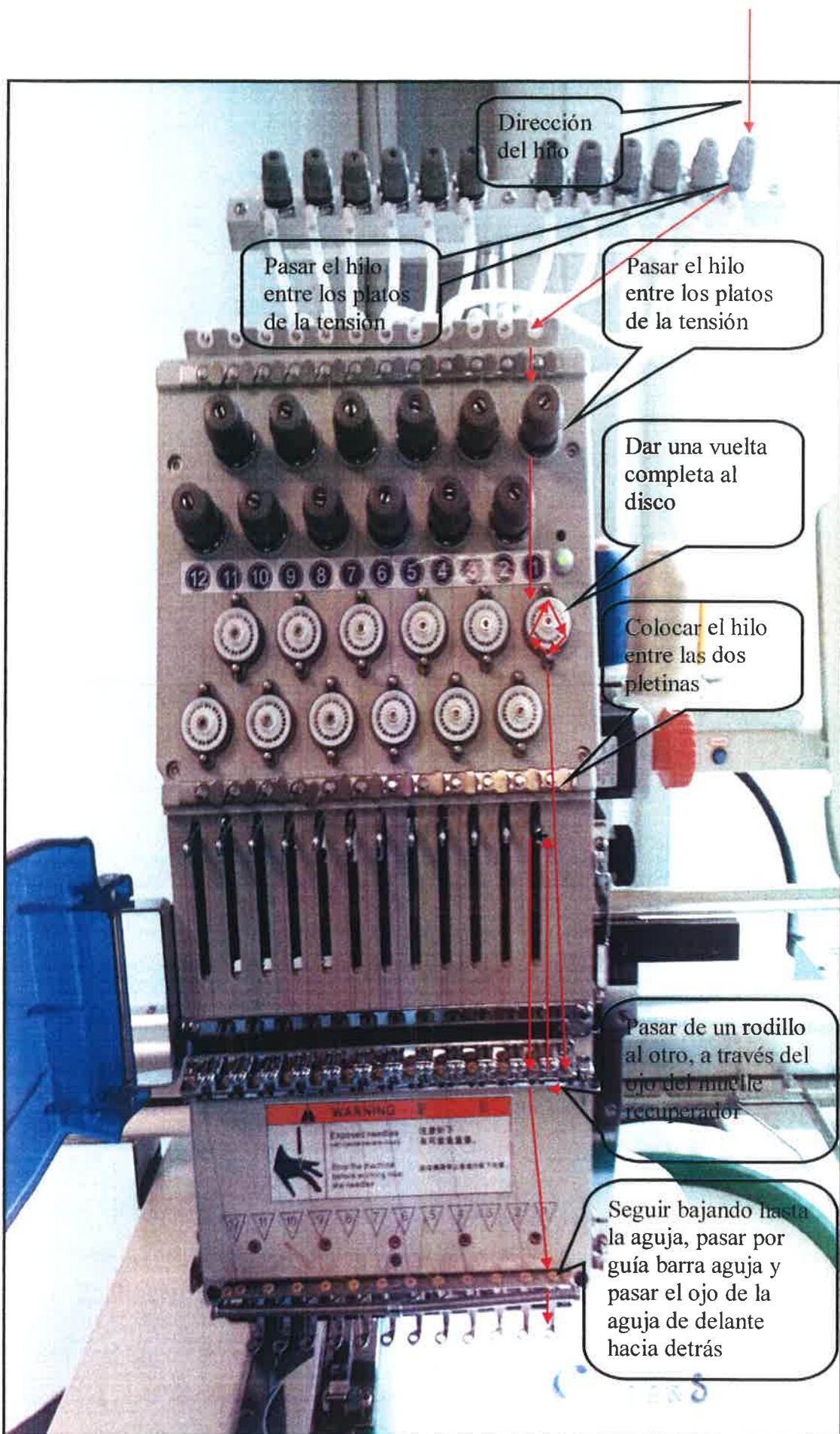
Aguja de oropel error	Tinsel needle bar setting error	Volver a establecer secuencias de cambio de color
+X limite error	+X dirección limite	Mover manualmente Controlar en sentido contrario
-X limite error	-X dirección limite	Mover manualmente Controlar en sentido contrario
+Y limite error	+Y dirección limite	Mover manualmente Controlar en sentido contrario
-Y limite error	-Y dirección limite	Mover manualmente Controlar en sentido contrario

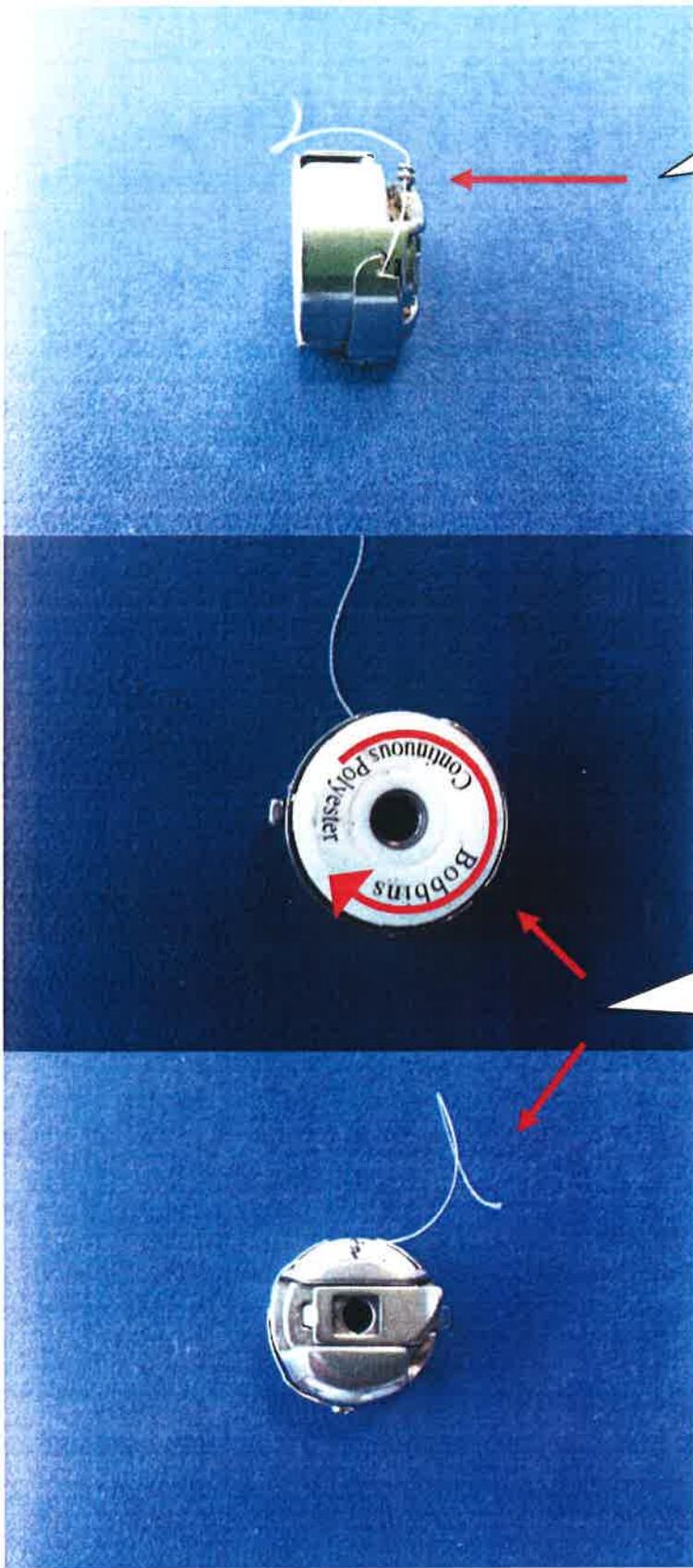


Introducir
semanalmente unas
gotas de aceite en los
puntos de engrase
señalizados que vienen
pintados en rojo



Colocar el hilo respetando la dirección, conforme se muestra en la imagen, asegurándose de que el hilo queda entre los platillos de regulación de la tensión.





Una vez pasado el hilo por el canillero y el fleje, pasarlo también por dentro del ojal enroscado

Introducir el hilo por la ranura y deslizarlo hasta hacerlo salir entre el canillero y el fleje, de tal manera que al tirar del mismo gire en sentido horario.

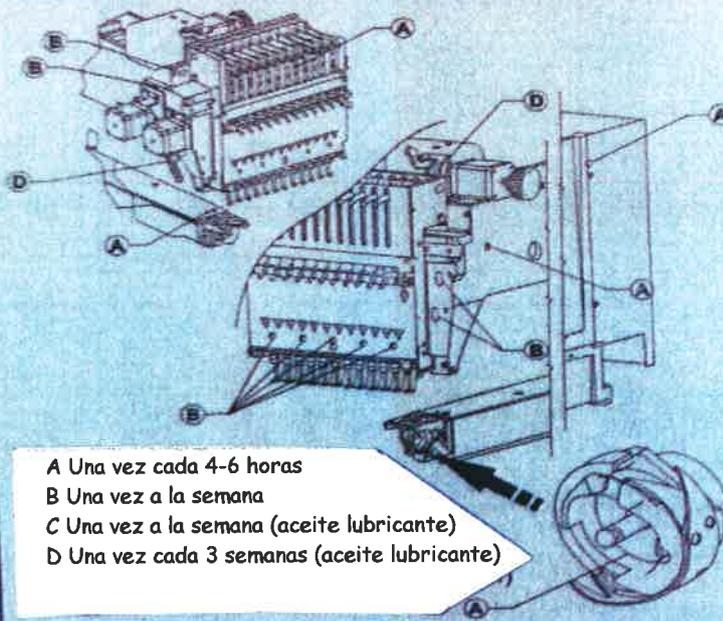


CUIDADO ATENCIÓN



Podría dañarse los dedos
No ponga su mano sobre el bastidor
cuando esté en movimiento.
No ponga su dedo ó mano dentro de
la cubierta tensión hilo ó cubierta
de protección

LUBRICACION



Para un correcto funcionamiento siga las instrucciones de engrase, a diario, que aparecen en la imagen superior.