

**RICOMA**<sup>®</sup>  
A Passion For Excellence

# MANUAL ESPAÑOL-CHT Series

## Ficha técnica

 ricoma<sup>®</sup>



# Contenido

<b>Descripción general de la parte .....</b>	<b>1</b>
1.1 Precauciones .....	1
1.2 Introducción .....	3
1.3 Índice.....	5
<b>Parte 2 Manejo de pantalla y los componentes electrónicos .....</b>	<b>6</b>
2.1 Visualización de la pantalla y el panel de operaciones.....	6
2.2 Breve introducción de las teclas y funciones del panel .....	12
2.3 Interruptor de alimentación y enchufe .....	13
2.4 Barra de tracción y interruptor ORG del eje principal .....	14
2.5 Posición de la aguja que indica la luz.....	14
2.6 Puerto USB.....	14
2.7 Interruptor de control del cabezal de la máquina y luz indicadora de rotura de rosca .....	15
2.8 Preparación antes del bordado .....	15
<b>Parte 3 Cómo iniciar el bordado simple .....</b>	<b>15</b>
3.1 Entrada de diseño .....	16
3.2 Selección de diseños .....	17
3.3 Preparación de bordado.....	17
3.4 Confirmación de bordado.....	18
3.5 Barra al bordado.....	20
3.6 Funcionamiento manual.....	20
3.7 Cancelar bordados .....	22
<b>Parte 4 Cómo introducir diseños .....</b>	<b>24</b>
<b>Parte 5 Cómo seleccionar diseños para bordar .....</b>	<b>27</b>
5.1 Selección de diseño de bordado.....	27
5.2 Configuración de conversión de diseño .....	28
5.3 Ajuste de bordado .....	31

5.4 Configuración de secuencia de cambio de color.....	31
<b>Parte 6 Cómo establecer el punto de partida del diseño .....</b>	<b>36</b>
<b>Parte 7 Cómo comprobar el área de bordado.....</b>	<b>38</b>
<b>Parte 8 Cómo posicionar un número de puntadas.....</b>	<b>39</b>
<b>Parte 9 Operación de cambio de color .....</b>	<b>40</b>
9.1 Cambio manual de color .....	40
9.2 Ajuste Manual de Cambio de Color e Inicio Manual.....	40
9.3 Configuración de cambio de color automático e Inicio de Manual.....	41
9.4 Configuración del cambio automático de color y el inicio automático .....	41
9.5 Configuración de secuencia de cambio de color.....	42
<b>Parte 10 Corte de hilos.....</b>	<b>43</b>
10.1 Corte de hilos manual.....	43
10.2 Corte de hilos automático.....	43
<b>Parte 11 Regulación de velocidad.....</b>	<b>44</b>
<b>Parte 12 Gire el eje principal a la posición cero (100o) .....</b>	<b>45</b>
12.1 Gire el eje principal a la posición cero (100o) .....	45
12.2 Posición 172 .....	45
12.3 Posición 195 .....	46
12,4 Pulgadas: .....	47
<b>Parte 13 Funcionamiento del bastidor móvil .....</b>	<b>49</b>
13.1 Mover el bastidor manualmente.....	49
13.2 Mover el bastidor al punto de parada .....	49
13.3 Volver a Origen .....	50
13.4 Establecer otro punto de inicio .....	50

13.5 Guardar Punto de inicio.....	51
13.6 Recuperación punto de inicio.....	51
13.7 Chequear área bordado.....	52
13.8 Puntada.....	52
13.9 Posición del bastidor.....	52
<b>Parte 14 Cómo hacer la línea de diseño .....</b>	<b>54</b>
14.1 Bastidor exterior del diseño del bordador .....	54
14.2 Esquema de diseño de bordado .....	55
<b>Parte 15 Bordado continuo, aplique y bordado cíclico.....</b>	<b>56</b>
15.1 Funcionamiento del bordado continuo .....	56
15.2 Funcionamiento del bordado de apliques .....	57
15.3 Funcionamiento del bordado cíclico .....	58
<b>Parte 16 Cómo retroceder puntadas.....</b>	<b>59</b>
16.1 Retroceder puntadas.....	59
16.2 Cambiar la posición.....	61
16.3 Volver a ejecutar por clave STOP .....	61
<b>Parte 17 Gestión de diseños .....</b>	<b>61</b>
17.1 Selección de diseño de bordado.....	62
17.2 Visualización del diseño de la memoria .....	64
17.3 Entrada de diseño de disco a la memoria .....	65
17.4 Salida de diseño de memoria al disco .....	65
17.5 Packed Design Edition .....	67
17.6 División de diseños .....	69
17.7 Letter Library .....	70
17.8 Eliminar Deisgn.....	73
17.9 Configuración de diseño Aplique .....	74
<b>Parte 18 Administración de discos .....</b>	<b>76</b>
18.1 Vista previa del diseño de disco .....	78
18.2 Entrada de diseño de disco a la memori.....	78
18.3 Eliminación del diseño del disco .....	79
<b>Parte 19 Design Periphery Operación.....</b>	<b>80</b>
19.1 Mover a lo largo del bastidor exterior del diseño .....	80

19.2 Bastidor exterior del diseño del bordador .....	81
19.3 Bordado del esquema del diseño .....	81
<b>Parte 20 Estadísticas de producción.....</b>	<b>82</b>
<b>Parte 21 Gestión avanzada .....</b>	<b>82</b>
21.1 Prueba del sistema .....	83
21.2 Función auxiliar .....	84
21.3 Actualización de software .....	89
21.4 Cifrado .....	89
<b>Parte 22 Ajuste de parámetros .....</b>	<b>91</b>
22.1 Parámetro de trabajo.....	91
22.2 Configuración de la máquina .....	96
22.3 Gestión avanzada .....	97
<b>Apéndice de la Parte 23.....</b>	<b>98</b>
23.1 Lista de parámetros .....	98
23.2 Lista de errores y enfoque de solución de problemas simple .....	105
23.3 Software de conversión de diseño multi-lentejuelas .....	106





RS10 Series Computerized Embroidery Machine Operation Manual V1.0  
**Parte 1 Visión general**


Bienvenido a utilizar la máquina de bordar computarizada. Lea atentamente este manual antes de utilizar la máquina para poder utilizarla correctamente y evitar accidentes. Y por favor manténgalo correctamente para su uso futuro.









Es posible que algunos tipos de máquinas no cubran algunas funciones enumeradas en este manual, debido a diferentes configuraciones mecánicas. Las funciones están sujetas a la situación real.

## 1.1 Precauciones

### 1.1.1 Aviso de seguridad

	Peligro	Un peligro potencial, si no se evita, probablemente se causarían lesiones graves a los operadores.
	Advertencia	Un peligro potencial, si no se evita, el equipo probablemente se dañaría.
	Prohibición	Consulte las operaciones prohibidas.
	Aviso	Consulte las operaciones que se realizarán.

 <b>Peligro</b>
--

	No toque ninguna parte de funcionamiento de la máquina mientras esté en funcionamiento; de lo contrario se causarían lesiones personales.
	Para evitar descargas eléctricas o desastres por incendio, el equipo deberá estar libre de humedad, polvo, gas corrosivo y gases inflamables y explosivos.
	Para evitar accidentes, por favor no abra la placa de cubierta de la caja mientras opera como está con alto voltaje.
	Se prohíbe a los no profesionales realizar el mantenimiento y depuración de las piezas eléctricas; de lo contrario, el rendimiento de seguridad del equipo se degradaría y se ampliaría la avería del equipo, incluso se causarían lesiones personales o daños a la propiedad .
	Por favor, sustituya los fusibles de acuerdo con las especificaciones identificadas por este producto estrictamente, a fin de garantizar la seguridad del personal y la propiedad.
	El interruptor de alimentación tiene la función de protección contra sobrecorriente. Si el interruptor de protección de sobrecorriente se apaga, los clientes lo encenderán 3 minutos más tarde.
	Si tiene que abrir la placa de cubierta de la caja, corte la alimentación con antelación. Y se permitirá al menos un minuto para que los capacitores se descarguen antes de tocar las partes internas de la caja, ya que todavía está con electricidad incluso después de cortar la energía.
	Los daños causados por modificaciones no autorizadas en los productos no estarían cubiertos por nuestra garantía.



## Advertencia

	Utilice USB de buena calidad. Los pobres probablemente dañarían la unidad USB
	Para evitar daños en el disco y la pérdida de datos, el disco almacenado estará libre de materiales magnéticos como imán, televisor, etc..
	La unidad de disco y el puerto USB son dispositivos de precisión. Al insertar un disco o un disco flash USB en él, se prestará más atención a la dirección. Y por favor no mueva el disco o el disco flash USB cuando el LED de la unidad está encendido; de lo contrario el disco, o el disco flash USB, incluso la unidad estaría muy dañada.
	La máquina se operará en un ambiente limpio y bien ventilado. No coloque artículos alrededor de la caja de control. Y se realizará una limpieza regular para eliminar el polvo.
	No utilice las piezas del circuito que no son de nuestra empresa, ya que son más vulnerables a desastres por incendio, descargas eléctricas o daños graves.

**Figura 1-1 Requisitos para la fuente de alimentación:**

Sólo se puede utilizar el tipo de fuente de alimentación especificado para este sistema, y si la fluctuación de la red eléctrica supera el 10%, entonces se necesita un estabilizador.

El sistema sólo se puede conectar a la entrada de alimentación permanente y se conectará a tierra.

La máquina de bordar no compartirá el mismo cable de alimentación con otros equipos de alta potencia para garantizar que el controlador funcione de forma segura y fiable.

Toma de tierra:

Por favor, conecte la toma de tierra firmemente para evitar la descarga eléctrica o el desastre causado por fugas, sobretensión y aislamiento de equipos eléctricos, y para asegurar que la máquina de bordar computarizada funcione constantemente en mucho tiempo.

La resistencia a tierra no será superior a 10 $\Omega$ . Y el conductor de puesta a tierra será alambres de núcleo de cobre multihebra con el área transversal no menos 4mm<sup>2</sup>.

**1.1.2 Entorno de instalación para máquina de bordar**

- (1) Tierra sólida;
- (2) Evitar la luz solar directa;
- (3) Espacio suficiente para el mantenimiento, al menos 60 cm de distancia de la pared;
- (4) Entorno limpio y libre de polvo;

(5) Temperatura del espacio: 5 a 40oC;

(6) Humedad relativa: 30 a 95%; (7)

Instalar los dispositivos en el nivel

horizontal; (8) Buena ventilación.

### 1.1.3 Precauciones de seguridad en el funcionamiento de la máquina de bordar

(1) Corte la fuente de alimentación antes de revisar y ajustar la máquina.

2) Los operadores y el personal de mantenimiento serán capacitados antes de operar.

(3) Detenga la máquina mientras opera debajo de las agujas.

### 1.1.4 Especificaciones para la fuente de alimentación

(1) Tensión de alimentación: Monofásica (AC) 220V, monofásica (AC) 110 / 220V .

(2) Frecuencia: 50/60 Hz.

(3) Capacidad: 1.5KW para no más de 10 cabezas; 2.1KW para 10 cabezas o más.

## 1.2 Introducción a la función

El sistema de control electrónico adopta una interfaz gráfica de usuario avanzada y teclas de acceso directo, lo que hace que las operaciones sean fáciles y prácticas, mejorando así el rendimiento y la eficiencia.

LCD a color

Adopte el monitor LCD a color para mostrar el progreso y la información que bordan en tiempo real.

Ajuste automático de la velocidad

La velocidad se puede ajustar automáticamente según el tamaño de la puntada.

Combinación de diseño

Esta función hace que sea conveniente para los operadores combinar los diseños. Los operadores pueden combinar, dividir, copiar y eliminar los diseños en la memoria para la comodidad del bordado flexible y el ajuste parcial de los diseños.

Configuración de bordado de diseño

Los diseños se pueden bordar con la conversión en forma horizontal, vertical o espejo. La rotación de cualquier ángulo en la unidad de un grado está disponible. Y los diseños se pueden escalar en dirección horizontal y vertical a cualquier velocidad que va del 50% al 200%.

Ahorro de datos de diseño



Para diseños en la memoria, se pueden guardar ajustes como punto de inicio, conversión, rotación, escalado, etc.

#### Función de cambio de color

El cambio de color manual y automático se puede realizar mediante la configuración del modo de cambio de color y la secuencia de la barra de agujas.

#### Función de corte

El recorte manual está disponible. Y el recorte automático se puede activar configurando "Parámetro de máquina".

#### Detección de rotura de hilos

La máquina puede detectar la rotura de rosca automáticamente después de cierto ajuste en el parámetro.

#### Función de comprobación de límite

La comprobación de límites se puede utilizar para comprobar si el bordado se ajusta al tamaño del diseño. Tendremos un margen de seguridad en el bastidor y dará alarma si el punto de inicio no está configurado correctamente. A continuación, los operadores deben ajustar el punto de inicio del bordado a dos.

#### Función de configuración automática del punto de inicio

El punto de inicio del bordado se puede ajustar automáticamente moviendo la posición y presionando la tecla, y por operación manual.

#### Función de ajuste de punto de desfase

Después de fijar el punto de desfase, el bastidor se moverá hacia fuera hasta el punto de desfase para colocar o recoger las piezas de corte.

#### Función de bordado de APLIQUE

Esta función se puede utilizar para bordar diseños con aplicación. Cuando la máquina trabaja hasta el punto de aplicación, se detendrá automáticamente y el bastidor se mueve hacia fuera hasta el punto de desplazamiento para la comodidad de la colocación o recogida de aplicaciones.

#### Función de ajuste de frenado

Esta función es ajustar la desviación de la posición de parada del deslizamiento, la frecuencia variable y el servomotor. Si el eje principal de la máquina no se detuvo en posición cero (100o) después de la operación ORG, se puede utilizar la función de ajuste de frenado para ajustar la posición de parada del eje principal.

#### Función de ajuste de parámetros

Mediante el ajuste de los parámetros de la maquinaria, el sistema de control se puede adaptar a máquinas de diferente configuración, mejorando así la calidad del bordado.

#### Función de bordado cíclico

Después de configurar el "Parámetro de maquinaria", los operadores pueden realizar la operación de bordado cíclico.

Mediante el ajuste de parámetros, se puede especificar cualquier barra de aguja para realizar bordados.

#### Función de bordado Easy-Towel

Esta función se puede realizar después de especificar el cabezal de la máquina, la altura de la aguja y la posición de la aguja, etc.

#### Función de bordado fácil de cable

Esta función se puede realizar después de ajustar la posición del dispositivo, el swing y el ángulo invertido, etc.

#### Interruptor de inglés/inglés

Soporte de interfaz en chino e inglés. Otros idiomas se pueden personalizar.

#### Función de actualización

El sistema se puede actualizar a través de la memoria USB.

## 1.3 Índice de Rendimiento

1. máximo. Velocidad del eje principal: 1200rpm
2. máximo. Velocidad de la lentejuela: 850rpm
3. máximo. Velocidad de la toalla fácil: 850rpm

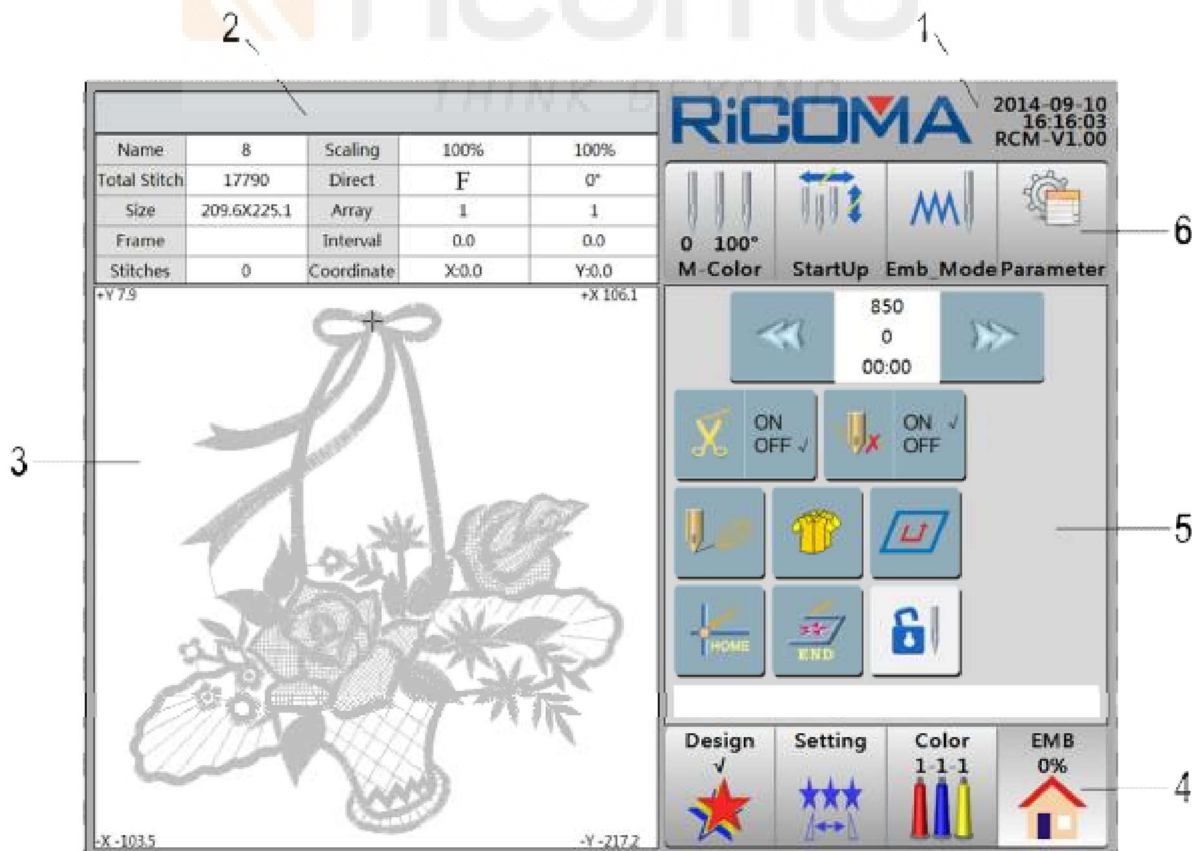
[www.ricoma.cn](http://www.ricoma.cn) | [www.ricoma.us](http://www.ricoma.us)

4. máximo. Velocidad de cable fácil: 850rpm
5. Precisión del control del bastidor: 0,1 mm
6. Rango de tamaño de puntada: 0.1 a 12.7mm
7. Capacidad de puntada: 50 millones de puntos
8. Formato de diseño identificado: DST, DSB y DSZ
9. Pantalla: 10.4 pulgadas con monitor LCD TFT

## Parte 2 Manejo de pantalla y componentes electrónicos 2.1

### Visualización de la pantalla y el panel de operaciones

Monitor LCD: Muestra el progreso y otra información del bordado.



1: Mostrar el logotipo de la empresa, la fecha, la hora y la versión.

2: Barra de título. Mostrar mensaje de solicitud.

Lista de información: Muestra la siguiente información del diseño actual: nombre del diseño, escala, puntadas totales, dirección, tamaño, matriz, bastidor, intervalo, puntadas actuales y coordenada actual.

3: Zona de visualización principal. Mostrar la información de bordado del diseño al bordar; mostrar información rápida y menú al dejar de bordar. Coordenada XY: muestra el ámbito de bordado del diseño seleccionado, que se utiliza para medir la dimensión física del diseño.



4: Tecla de diseño

Esta Tecla se utiliza para seleccionar, mostrar, eliminar, copiar, diseñar, combinar, editar y agrupar diseños en la memoria, etc. Antes de bordar el diseño, los operadores seleccionarán el diseño según sea necesario a través de esta función.



Tecla de ajuste

Esta clave se utiliza para establecer los

siguientes

parámetros:

Y

ángulo de rotación

magnificación, dirección de diseño,

Intervalo de repetición Y, y

Tiempos de repetición X,



Y tiempos de repetición, Intervalo de repetición X,



tipo de bastidor. Estos deben establecerse a través de esta función antes de bordar.



Tecla de color

Al pulsar esta tecla, los operadores pueden establecer la secuencia de cambio de color del sistema.






Bordado


Se utiliza para entrar en la interfaz "EMB" y mostrar el progreso del bordado.




5:


A continuación, ajuste de velocidad

Pulse la tecla  para cambiar la rapidez de movimientos  ,  ,


 Velocidad lenta

Pulse la tecla, movimiento rápido  para ajustar la velocidad del eje principal. Significa acelerar a las 10 R/hora.




Pulse la tecla  para ajustar la velocidad del eje principal. Significa desacelerar a 10 R/hora.



Pulse la tecla  para ajustar la velocidad del eje principal. Significa acelerar a 50 R/hora.



Pulse la tecla  para ajustar la velocidad del eje principal. Significa desacelerar a 50 R/hora.



Tecla cortahilos

Se utiliza para el corte manual de hilos (Consejos: esta función no es válida en máquinas sin cortador). La visualización de "ON" significa que la función de recorte está activada, "OFF" significa que la función de recorte está desactivada.



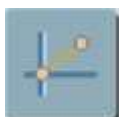
Tecla de detección de rotura de hilos

Se utiliza para detectar la rotura de hilos durante el bordado. La visualización de "ON" significa que la función de detección de rotura de rosca está activada, "OFF" significa que la función de detección de rotura de rosca está desactivada.



Tecla de configuración del punto de inicio

Pulse esta tecla para realizar las siguientes operaciones: Establecer el punto de inicio.



Volver a la tecla de punto de inicio

[www.ricoma.cn](http://www.ricoma.cn) | [www.ricoma.us](http://www.ricoma.us)

Se utiliza si se quiere recuperar el punto de inicio



Tecla de chequeo

Para obtener instrucciones detalladas, consulte la

Parte 19.



Volver al punto de origen

Se utiliza para volver a correr al origen del diseño cuando se detiene la máquina durante el embeidering.



Tecla Final de bordado



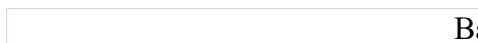
Posición de no bordado



Tecla posición de bordado

Representa el modo listo para bordar actualmente. Y pulsar la tecla Star para bordar

START



Barra de información. Se utiliza para mostrar el mensaje

número de aguja y posición



6: **Tecla manual de cambio de color**

Pulse esta tecla para cambiar la barra de la aguja manualmente y realizar el bordado.

"7" representa la barra de aguja actual; "10" significa ángulo del eje principal.



**Tecla De inicio**

Representa el cambio de color automático y el inicio.

Pulse esta tecla para establecer el modo de cambio de color y el modo de inicio. Hay tres modos en total, es decir, cambio de color automático y arranque automático, cambio de color automático e inicio manual, cambio de color manual y arranque manual.



**Tecla De inicio**

Representa el cambio de color automático y el inicio manual.



**Tecla De inicio**

Representa el cambio de color manual y el inicio manual.



**Tecla Emb\_Mode**

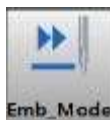
Representa el estado normal de bordado.

Al presionar esta tecla, los operadores pueden cambiar los modos de bordado en tres estados, es decir, bordado normal, ralentí de alta velocidad, ralentí a baja velocidad. La función de interfaz incluye bastidor posterior por puntada, adelante fotograma por puntada, bastidor posterior por color, y bastidor hacia adelante por color, etc.



**Tecla Emb\_Mode**

**Tecla Emb\_Mode:** Representa el ralentí de baja velocidad.



**Tecla Emb\_Mode**

**Tecla Emb\_Mode:** Representa el ralentí de alta velocidad.



**Tecla de parámetro**

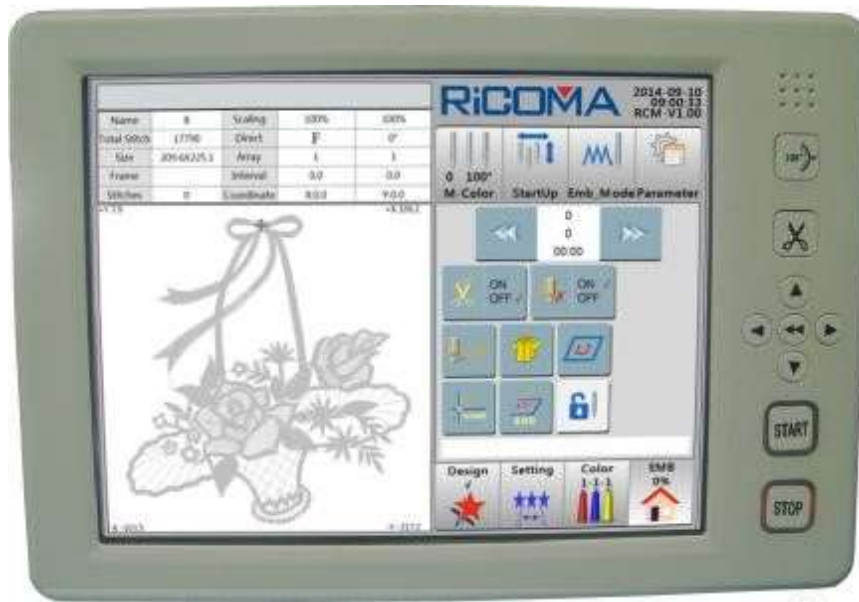
**Tecla de parámetro:** Para establecer el parámetro de trabajo, la configuración de la máquina.

parámetro, etc.

Vea la figura del Panel de Operaciones como se indica a continuación:


[www.ricoma.cn](http://www.ricoma.cn) | [www.ricoma.us](http://www.ricoma.us)





**Nota:** Las disposiciones de algunos paneles de control son diferentes, pero el significado de las teclas y los métodos de operación son de la misma manera.

## 2.2 Breve introducción de las teclas y funciones del panel





 Tecla de cortahilos



Se utiliza para recortar la rosca manualmente durante el bordado (Consejos: esta función no es válida en máquinas sin cortador).

 Tecla de MOVIMIENTO

De acuerdo con la solicitud del sistema, presione esta tecla para hacer que el eje principal vuelva a la posición cero.

 Teclas de dirección y Tecla Interruptor de velocidad 

**fotogramas** Las teclas  y  se utilizan para mover el fotograma en dirección  

Las teclas  y  se utilizan para mover el bastidor en dirección Y.

La tecla se utiliza para cambiar la velocidad de movimiento del cuadro en funcionamiento manual. Y la velocidad aumentada/disminuida de la velocidad del eje principal se puede cambiar por ella. Al mover el bastidor a alta velocidad, la velocidad de elevación del eje principal es de


50 rpm; cuando se mueve el bastidor a baja velocidad, la velocidad de elevación del eje principal es de 10 rpm.

**START** **Tecla de inicio:** en estado stop, significa iniciar bordado; En estado de bordado, significa correr a baja velocidad. **Tecla**

**STOP** stop: En estado de bordado, significa detener el bordado;

En estado de parada, significa volver a correr los puntos; En estado de ejecución hacia atrás, significa dejar de volver a correr.

### Teclado:

Teclas numéricas de 0 to 9 

Se utilizan para introducir información numérica. ●

Tecla Punto decimal

Se utiliza para introducir información numérica con decimales.

#### Tecla Retroceso

Se utiliza para eliminar el valor introducido.

 **Menos** Clave

Se utiliza para introducir menos. Un número con "-" significa valor negativo; un número con "+" significa valor positivo. **ESC** clave

Se utiliza para cancelar la entrada actual y salir del teclado.

**Introduzca** la clave

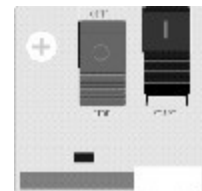
Se utiliza para confirmar la entrada.

## 2.3 Interruptor de alimentación y enchufe

Hay un interruptor en la parte delantera de la caja electrónica. Vea la figura de la derecha:

Es el interruptor de encendido de la máquina de bordar. Empuje el interruptor negro hacia abajo es para **ON**; presionando el interruptor rojo hacia abajo es para **OFF**.

La toma de corriente está en el medio de la placa lateral derecha de la caja electrónica. La tensión de salida es de una sola fase con 220V, AC y 50Hz. Se utiliza para dispositivos pequeños como lámpara de iluminación, bobinadora, etc. El equipo de alta potencia no está permitido utilizar esta toma de corriente.



## 2.4 Barra de posición y interruptor ORG del eje

**principal** Tire derecha de la barra: Iniciar el bordado en estado de parada;  
 Ejecutar a baja velocidad bajo el estado de bordado.  
 Tire hacia la izquierda de la barra: Deje de bordar bajo el estado de bordado;  
 Ejecutar hacia atrás en el estado de detención;  
 Deje de volver corriendo bajo el estado de running back.

Interruptor PRINCIPAL ORG eje: El eje principal girará un círculo a baja velocidad y se detendrá en la posición cero cada vez que se presione el interruptor.

## 2.5 Posición de la aguja Que indica la luz

Ver la figura de la derecha:

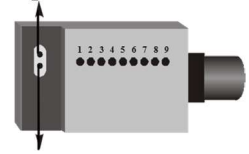
Hay dos luces que indican la caja de cambio de color.

Si ambas luces están encendidas, esto indica que la posición de la aguja es

Correcto.

De lo contrario, la posición de la aguja es incorrecta y los operadores no comenzarán a bordar.

Necesita la posición le indicando



La mitad-retorno indicando

## 2.6 Puerto USB

Vea la figura a continuación:

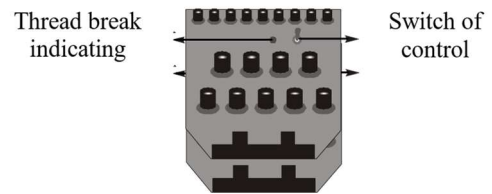


El puerto USB se encuentra a la derecha del panel de control que se utiliza para introducir / emitir diseños en disco U o disquete USB.

## 2.7 Interruptor de control del cabezal de la máquina y luz indicadora de rotura de rosca

Vea la figura de la derecha:

Control de dos posiciones: este interruptor h como tres posiciones demarcado, pero sólo el medio y el inferior se pueden bloquear. Cuando el interruptor se



tira a la posición superior, la luz indicadora es roja, lo que significa que la reparación del bordado está funcionando. En este momento, el interruptor no se puede bloquear en la posición superior, y va a rebotar a la posición media. Tire de la posición hacia la parte inferior y bloquee la barra de la aguja, la luz indicadora no es brillante. En estado de bordado normal, el interruptor está en la posición media y la luz indicadora es verde. Si el hilo rompe el bordado delanillo, la luz indicadora se vuelve roja. En la aplicación de parches, la luz indicadora también se vuelve roja.

## 2.8 Preparación antes del bordado

El funcionamiento del bordado computarizado se basa en los diseños almacenados en la memoria del ordenador. Cuando se utiliza una máquina nueva, los operadores deben inicializar el sistema y, a continuación, introducir los diseños necesarios en la memoria desde el disco U. Después de eso, los operadores pueden seleccionar uno of diseños almacenados en la memoria para empezar a bordar.

## Parte 3 Cómo iniciar el bordado simple

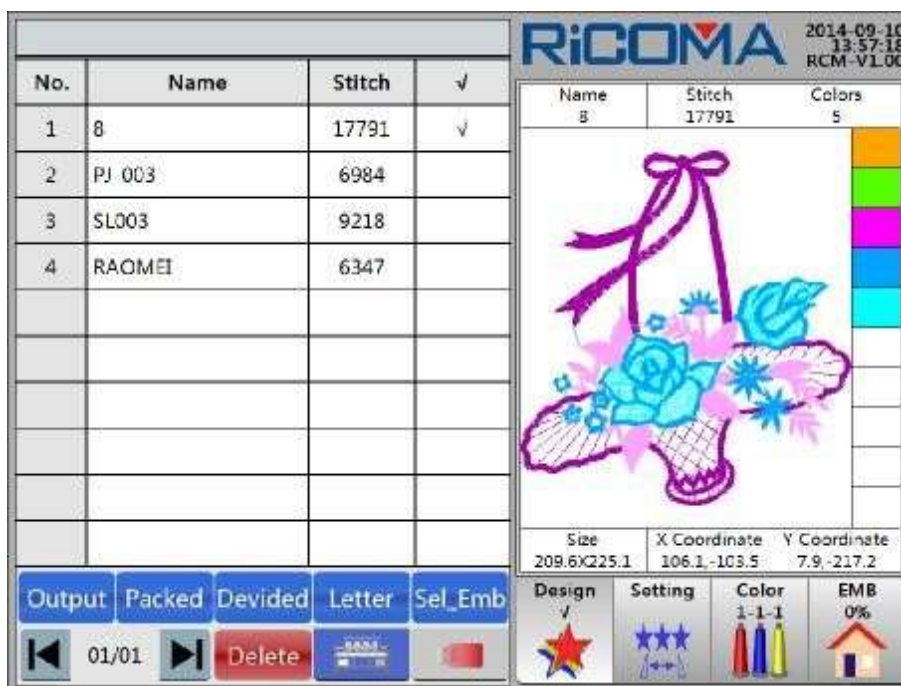
### Procedimientos Básicos de Bordado:

Máquina de bordar computarizada se basa en los diseños almacenados en la memoria. Consulte la figura siguiente para ver los procedimientos básicos:



### 3.2 Selección de diseño

Antes de bordar diseños edela memoria, los operadores seleccionarán diseños para bordar, luego se establecerán los parámetros relativos y luego confirmará para bordar. (Consulte **Parte 5.1 Selección de diseño de bordado** para más detalles).



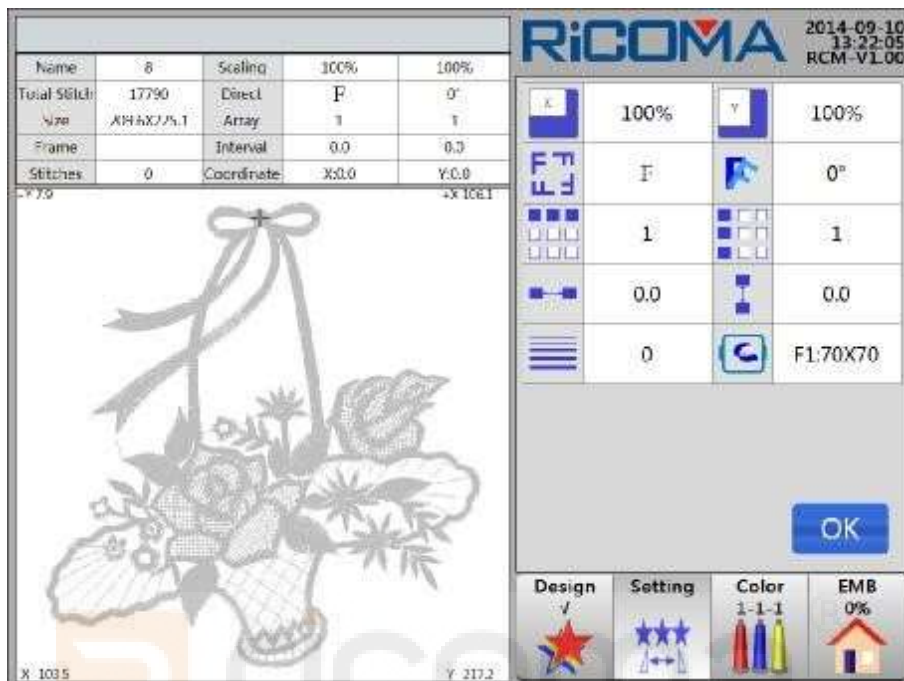
### 3.3 Preparación de bordados

Antes de bordar, confirmar los siguientes ajustes:


(1) Cambio de color automático o cambio de color manual, es decir, cambiade color automáticamente o esperar a cambiar el color manualmente después de la parada de la máquina cuando se reúne con el cambio de color durante elbordado. Si los operadores se han establecido como "Cambio automático de **color**", los operadores también deben establecer la secuencia de cambio de color como automática (consulte **la Parte 5.4 Configuración** de secuencia de cambio de color para obtener más información).


(2) Inicio automático o inicio manual, es decir, iniciar el bordado automáticamente o tirar de la barra manualmente para comenzar abordar después de cambiar de color automáticamente (Consulte **la Parte 9 Operaciones de cambio de color** para obtener más información).

(3) Los diseños almacenados en la memoria pueden ser inadecuados para los requisitos específicos de bordado, por lo que los operadores deben establecer la dirección del patrón en los diseños, incluido el ángulo de rotación, la relación de escala y los números de bordado de repetición del patrón (Plea consulte **la Parte 5.2 Configuración de** la conversión de diseño para obtener más información).





### 3.4 Confirmación de bordado

Antes pulsar la tecla  para bordar, se realizará el siguiente trabajo: (Tome bordado plano, por ejemplo)

1. Bastidor primero, y luego presione las teclas  para mover el bastidor a la posición que los operadores quieren iniciar (Consulte **la Parte 6 Cómo establecer el punto de inicio de diseño** para details).

2. Pulse para cambiar el estado de  bordado. Confirme el modo de bordado como

**Modo listo para bordar** .

3. Asegúrese de que el eje principal se detiene en la posición correcta, si no, presione la tecla  para confirmar.

#### Instrucciones sobre el ahorro de punto de inicio de bordado:

(1) ¿Qué es "Save Design Origin"?

Es para guardar la posición del punto de inicio de cualquier diseño en la memoria del sistema. Un diseño podría ser utilizado de nuevo después del bordado de otros diseños. En el caso del mismo punto de inicio que se utiliza, esta función se puede emplear para evitar la repetición de la configuración del punto de inicio.

(2) Instrucciones y consejos para usar el funcionamiento de "**Guardar origen de diseño**"

**Tecla 1:** Al seleccionar el diseño, si el sistema solicita "Restaurar origen de **diseño**?" (Esto indica que el punto inicial del diseño ya se ha guardado) y el punto actual del bastidor es diferente de la posición guardada, entonces los operadores pueden restaurar el punto de inicio; si la máquina no guardó el punto de inicio del diseño, entonces se le pedirá "**Guardar origen de diseño**?" para guardar el punto de inicio.

**Clave 2:** Le recomendamos que adopte los siguientes procedimientos de operación para utilizar esta función:

Paso 1: Seleccione el diseño que desea bordar;

Paso 2: Mueva el bastidor para confirmar el punto inicial del diseño;

Paso 3: Confirme para bordar y guardar el punto de inicio según el símbolo del sistema.

**Tecla 3:** El punto de inicio establecido por el bastidor móvil después de la confirmación de bordado no se guardará. **Llave 4:** Si se ha guardado el punto de inicio del diseño, también se puede utilizar para ayudar a restaurar la posición del bastidor después de un fallo de alimentación. Cuando el apagado y el bastidor se ha movido, con la condición de que el punto original del bastidor está disponible (si no, los operadores pueden repetir los últimos ajustes de origen del bastidor para que sean los mismos), quite la confirmación de bordado y vuelva a seleccionar este diseño y recuperar el punto de inicio y hacer la confirmación de bordado, a continuación, inactivo a alta velocidad hasta el punto de parada y seguir cosiendo al final.

#### **Instrucciones sobre el ahorro de parámetros de bordado:**

Cuando se hace la confirmación del diseño de bordado, la máquina puede guardar parámetros de este diseño para su reutilización en el futuro. Estos parámetros incluyen: dirección del patrón, ángulo de rotación, relación de aumento de X, relación de aumento de Y, modo de prioridad, modo repetido, secuencia de repetición, tiempos de repetición de X y tiempos de repetición de Y, intervalo de repetición de X e intervalo de repetición de Y. Si este diseño ya ha guardado los parámetros, los operadores podrían recuperar sus parámetros directamente al seleccionar este diseño.

Esta función es especialmente adecuada para bordar el mismo diseño varias veces sin cambiar sus parámetros, con el fin de evitar la introducción de parámetros repetidamente y errores de funcionamiento.



### 3.5 Barra de bordado

Los operadores pueden tirar de la barra para iniciar el bordado después de colocar el punto inicial y terminar los ajustes pertinentes.

Operaciones:

**Barra de operación de bordado (la barra de operación está debajo de la platina).**

En el estado de parada de bordado: Tire de la barra hacia la derecha para empezar a bordar (incluyendo ralentí a baja velocidad y ralentí de alta velocidad);

Tire de la barra a la izquierda para volver (incluyendo ralentí a baja velocidad y ralentí de alta velocidad).

En el bordado corriendo: Tire de la barra a la izquierda para dejar de bordar a la vez;

Tire de la barra a la derecha para mantener presionado para el bordado de baja velocidad, suelte la barra para recuperar la velocidad.

**Bordado de teclas (Las teclas están en el cabezal de operación)**

**START**

**Tecla de inicio:** En estado de parada, significa bordado starting;  
En estado de bordado, significa correr a baja velocidad.

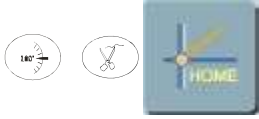
**STOP**

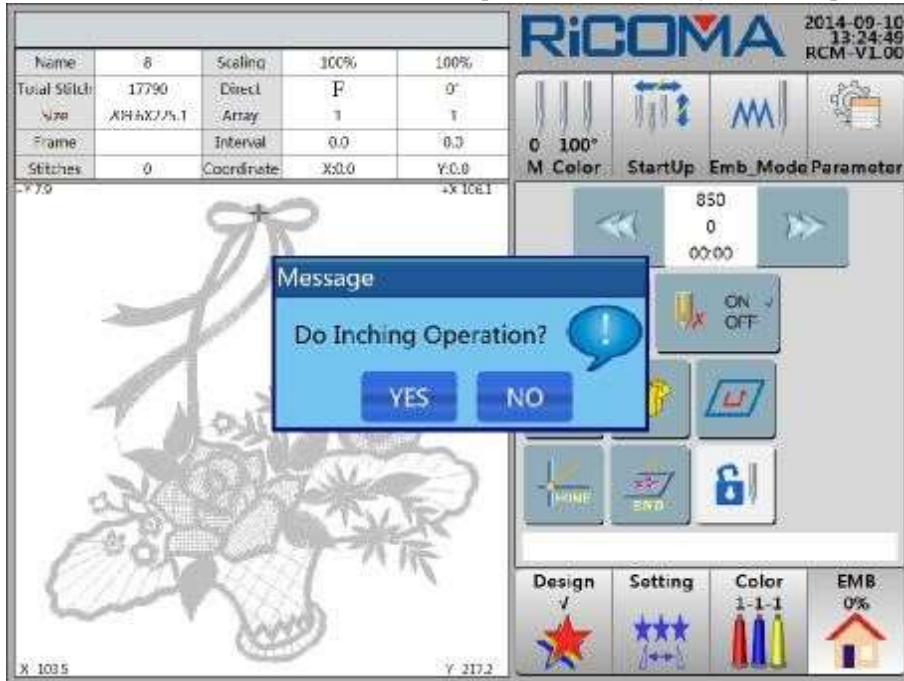
**Tecla stop:** En estado de bordado, significa detener el bordado;

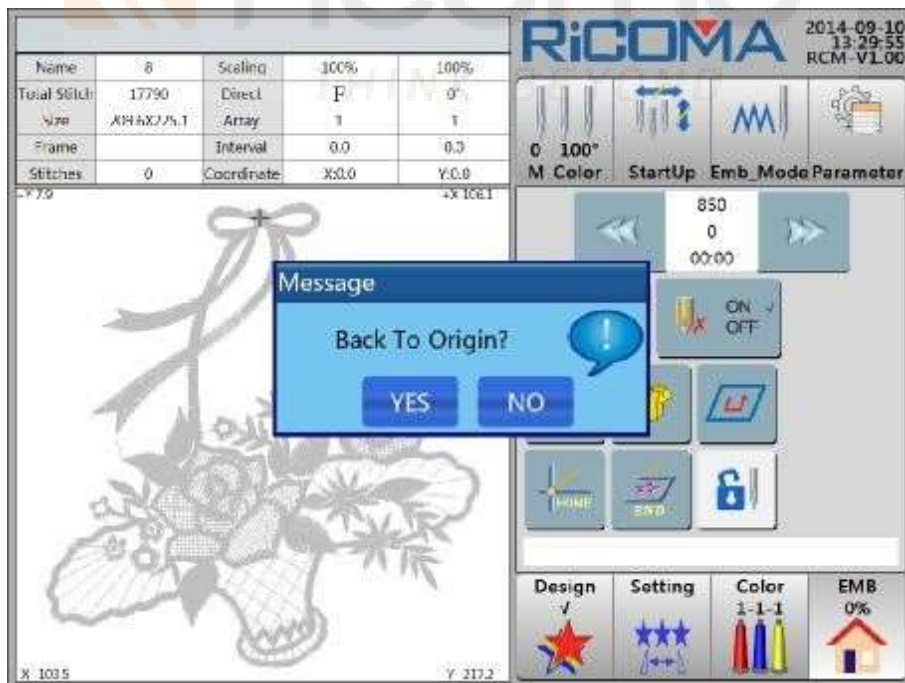
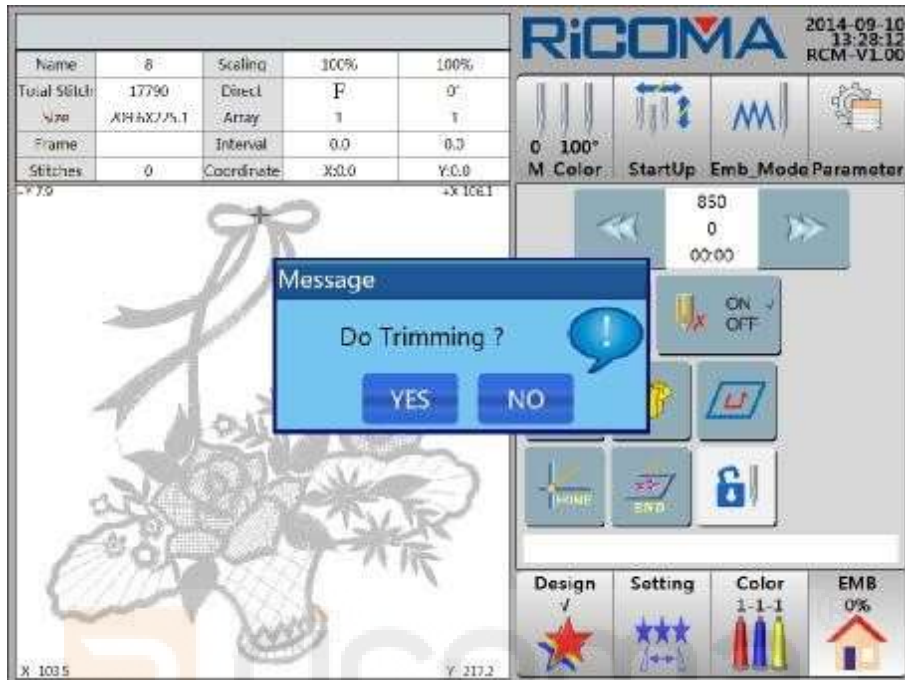
En estado de parada, significa ejecutar los puntos hacia atrás;

En estado de ejecución hacia atrás, significa dejar de volver a correr.

### 3.6 Funcionamiento manual

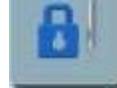
Bajo el estado de parada de bordado, los operadores pueden usar las teclas  para el equipo y hacer una operación simple para hacer la máquina en estado especial o lograr una acción especial.






### 3.7 Cancelar bordado

En el modo listo para bordado y el estado de parada, seleccionando la tecla, el cuadro de diálogo



"Cancelar confirmación de bordado?"voluntadpop-up. A continuación, pulse la tecla  y salga de la operación de bordado.



## Parte 4 Cómo introducir diseños

Cuando se utilice un nuevo diseño en el disco U o en el disco magnético para bordar, los operadores introducirán el diseño en la memoria de la máquina de bordar primero y luego comenzarán a bordar.

La introducción de diseños es a través del disco U que se conecta al puerto USB o a través del controlador de disquete que se conecta al puerto USB para leer el disquete. Este sistema está equipado con un puerto USB, que solo puede conectar un disco USB o un controlador de disquete USB por una vez.

La lectura y la entrada de diseño se pueden utilizar en la interfaz "**Diseño**".

1. Pulse la tecla  para entrar a "Diseño" Interfaz. Vea la figura a continuación:



2. Pulse la tecla  "Disk Mangement", a continuación, el sistema probará automáticamente el disco o el disco U.

3. La lista de diseño se mostrará en la pantalla. Vea la figura a continuación:



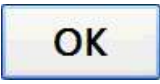
4. Seleccione el diseño según sea necesario, la marca "✓" se mostrará en la última columna. Pulse el

**Input** clave "¿Diseño de disco de entrada a la memoria?" Mensajes del sistema"¿Introducir diseño de corriente en la memoria?"A continuación, pulse la tecla **YES**, y el diseño se introducirá en la memoria.

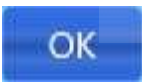
5. Si el nombre del diseño de entrada es el mismo con el nombre del diseño que existía en el sistema, aparecerá un mensaje "**Pls rename:**" Introduzca un nuevo nombre de diseño name de acuerdo con el mensaje. Vea la figura a continuación:

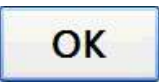


6. Si los operadores aceptan introducir el diseño y adoptar el nombre del diseño, presione


la tecla  para confirmation.system comience a leer el diseño.

7. Si no es así, los operadores pueden introducir un nuevo nombre de diseño pulsando las teclas numéricas. Pulse la tecla "**Retroceso**" puede borrar el valor mal escrito. Cuando el nombre de diseño introducido es el mismo que el nombre almacenado en la memoria, el equipo

no  aceptará esta introducción. Los operadores presionarán la tecla e

Por  introducirán un nuevo nombre de diseño hasta que no se repita el name. fin, la prensa

la clave para confirmar.

8. Si los operadores no están de acuerdo en introducir el diseño, pulse la tecla  para salir de la operación.


## Parte 5 Cómo seleccionar diseños para bordar

### 5.1 Selección de diseño de bordado

Después de introducir los diseños en la memoria, los operadores pueden seleccionar un diseño para bordar.

Los procedimientos de operación son los siguientes:



1. Seleccione la tecla  en la interfaz principal para entrar en el menú "Diseño". Vea la figura a continuación:





La pantalla muestra la lista de diseño almacenada en la memoria (consulte la **Parte 17.2 Visualización** de diseños de memoria para obtener más información).

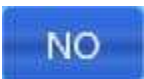
2. Seleccione el diseño según sea necesario en la lista de diseño. En la última columna se mostrará la marca "A" en la última columna. Para ver más páginas, presione las teclas



para subir/abajo.

3. Pulse la tecla  "Seleccionar diseño de bordado" tecla; mensajes del

sistema "Embroider diseño actual?" Pulse la tecla  para confirmar. O presione el



clave para dejar de operar el bordado.

**Operaciones de confirmación de bordado:**

[www.ricoma.cn](http://www.ricoma.cn) | [www.ricoma.us](http://www.ricoma.us)





1. Pulse la tecla "EMB" para cambiar al estado de bordado, y

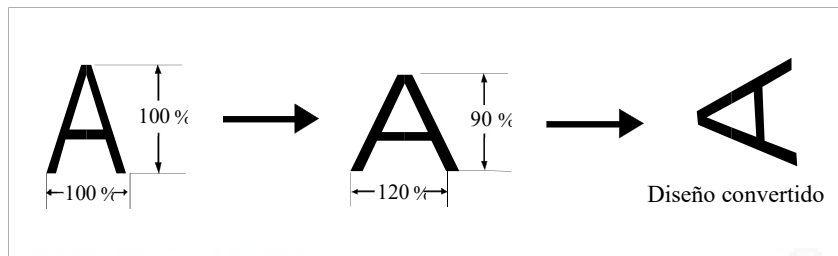


confirmar el modo de bordado como **modo de bordado listo**.

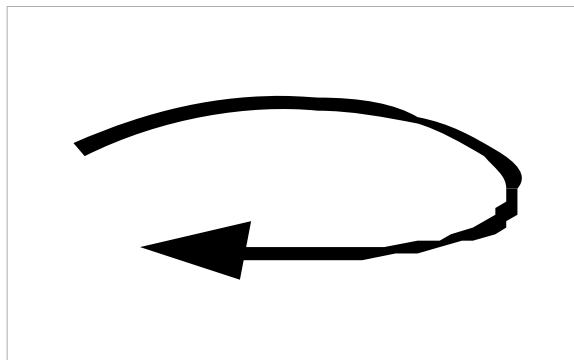
2. Tire hacia la derecha de la barra o pulse la tecla **START** para empezar a bordar.

## 5.2 Configuración de conversión de diseño

Ejemplo 1: Diseño "A", escala a 120% en horizontal, reduce el tamaño al 90% en vertical y gira 90°. Vea la figura a continuación:



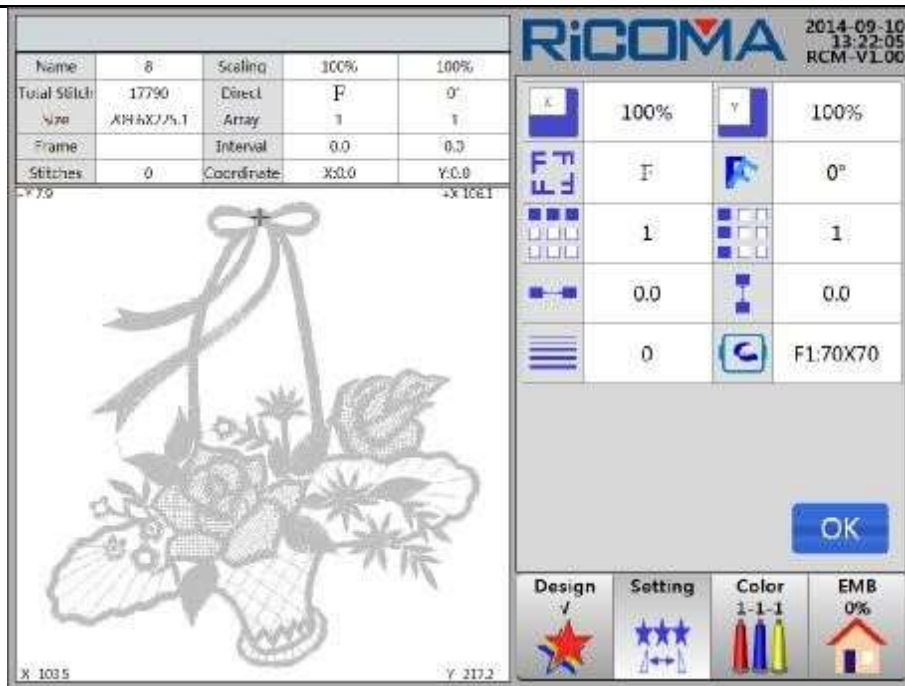
Ejemplo 2: Diseño "A" necesita bordados repetidos con tres piezas en dirección horizontal y dos piezas en dirección vertical. El intervalo en dirección horizontal (intervalo de repetición de X) es de 100 mm y el intervalo en dirección vertical (intervalo de repetición de Y) es de 100 mm. Vea la figura después de la conversión a continuación:




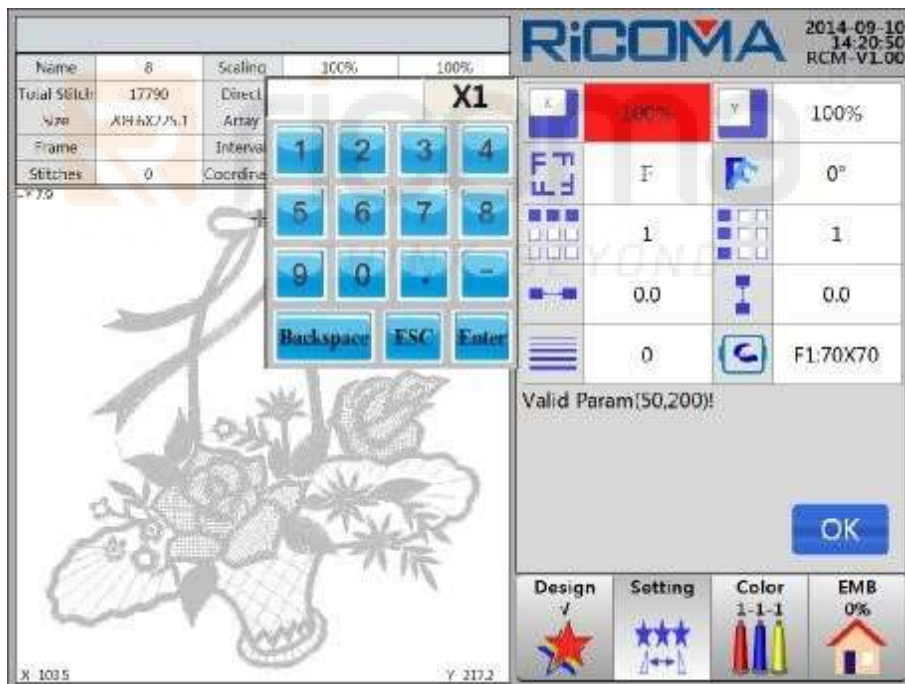
Los procedimientos de operación para realizar la configuración como Ejemplo 1 y 2 son los siguientes:



1. Pulse la tecla para entrar en la interfaz "Configuración". Vea la figura a continuación:



2. Pulse la tecla . A continuación, vea la siguiente



3. De acuerdo con la solicitud, presione las teclas numéricas para introducir el valor. La tecla **Retroceso** puede eliminar el valor mal escrito. Pulse la tecla **Intro** para confirmar. La tecla **ESC** puede cancelar la entrada de valor y salir del teclado. Se puede introducir el siguiente contenido:

(1) Escala X (rango: 50% a 200%)

Presione las teclas numéricas y la tecla **Intro** para introducir y la tecla **Retroceso** para eliminar el valor mal escrito. La escala X es la relación de zoom horizontal del diseño.

[www.ricoma.cn](http://www.ricoma.cn) | [www.ricoma.us](http://www.ricoma.us)

## (2) Escala Y (Rango: 50% a 200%)


Presione las teclas numéricas y la tecla **Intro** para introducir y la tecla **Retroceso** para eliminar el valor mal escrito. La escala X es la relación de zoom vertical del diseño.

## (3) RotationDirection (1 a 8)

La dirección de rotación del diseño se puede cambiar pulsando algunas teclas especificadas.

Hay 8 tipos de direcciones de diseño que se pueden seleccionar. Vea la figura a continuación:



Cuando la dirección se establece como "1" y  se muestra como, representa que la dirección de costura actual está en línea con su dirección original.

## (4) Angulo de rotación (Rango: 0a 89o)

Presione las teclas numéricas y la tecla **Intro** para introducir y la tecla **Retroceso** para eliminar el valor mal escrito. El ángulo es el ángulo de rotación CCW de la dirección de diseño seleccionada.

## (5) X Tiempos de repetición (rango: 1 a 99)

Presione las teclas numéricas y la tecla **Intro** para introducir y la tecla **Retroceso** para eliminar el valor mal escrito. X Tiempos de repetición significa los tiempos de repetición en dirección horizontal, es decir, los tiempos de repetición de bordado en una fila.

## (6) Y Tiempos de Repetición (Rango: 1 a 99)

Presione las teclas numéricas y la tecla **Intro** para introducir y la tecla **Retroceso** para eliminar el valor mal escrito. X Tiempos de repetición significa los tiempos de repetición en dirección vertical, es decir, los tiempos de repetición de bordado en una columna.

## (7) Intervalo X (Unidad: mm)

Pulse la tecla menos, las teclas numéricas, **la tecla Retroceso**, la tecla **Del** y la tecla **Intro** para introducir.

X En terval significa la distancia entre dos puntos de inicio dediseño vecinos en dirección horizontal (precisión: 0,1 mm). "+"significa que el bastidor se mueve a la izquierda;"-"significa que el bastidor se mueve a la derecha.

## (8) Intervalo Y (Unidad: mm)

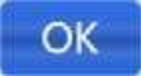
Pulse la tecla menos, las teclas numéricas, **la tecla Retroceso**, la tecla **Del** y la tecla **Intro** para introducir.

Y Intervalo significa la distancia entre dos puntos de inicio de diseño vecinos en dirección vertical (precisión: 0,1 mm). "+"significa que el bastidor se mueve hacia afuera;"-"significa que el bastidor moves hacia adentro.

## (9) Tipo de bastidor

Seleccione el tamaño de fotograma personalizado.

Establezca el tipo de fotograma. Esta función se utiliza para agregar fotogramas personalizados.?

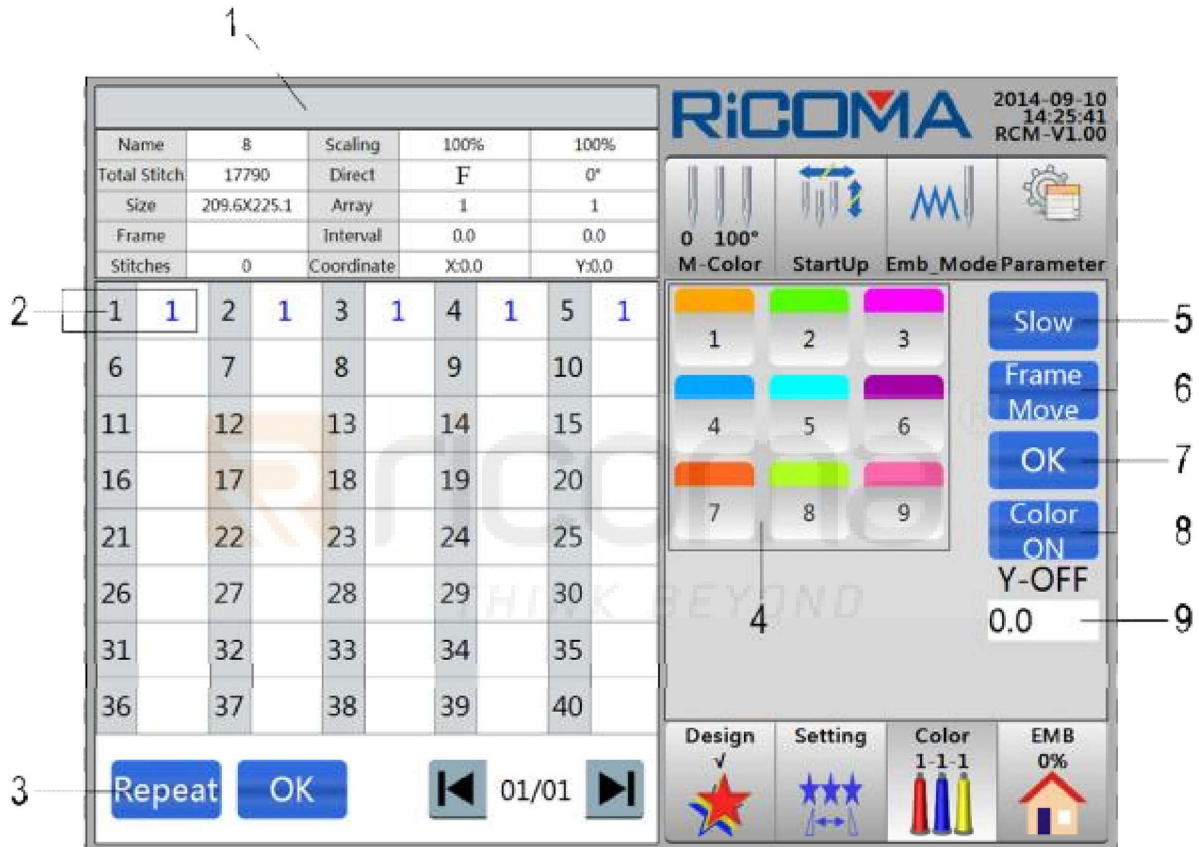
4. Pulse la  tecla para confirmar el ajuste.

### 5.3 Ajuste de bordado

Para obtener instrucciones detalladas, consulte **5.2 Configuración** de conversión de diseño.

### 5.4 Ajuste de secuencia de cambio de color

#### 5.4.1 Interfaz de secuencia de cambio de color



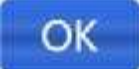


1: **Barra de título.** Muestra el mensaje de solicitud.

**Lista de información:** Muestra la siguiente información del diseño con rent: nombre del diseño, escala, puntadas totales, dirección, tamaño, matriz, bastidor, intervalo, puntadas actuales y coordenada actual.



2: **Número de bloque de color:** Representa el número de bloque de color del diseño seleccionado.

**Número de barra de aguja:** muestra el número de la barra de aguja del número de bloque de color.

3: Ajuste la barra circular de **Repeat** la aguja. Ajuste el funcionamiento circular en todas las barras de la aguja antes de la barra de aguja actual.

-  **Llave OK.** Guarde el ajuste de la barra de agujas.
-  **Tecla Página arriba.** Se utiliza para pasar a la página siguiente en la interfaz con muchas páginas.
-  **Tecla Página abajo.** Se utiliza para pasar a la página anterior en la interfaz con muchas páginas.

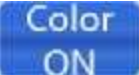
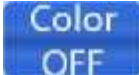
4: Área de selección del número de la barra de **aguja**. Seleccione el número de barra de aguja necesario.

-  5: Tecla Speed Down. Ajuste una barra de aguja para acelerar hacia abajo.
-  6: Mueva la tecla Descato. Establezca una cierta distancia de desfase del movimiento del bastidor.

La distancia se puede establecer estableciendo el valor de desfase Y-OFF.

7:  Tecla de confirmación. Función Realizar velocidad hacia abajo y mover el fotograma hacia fuera

Función.

8:  /  Establezca el color del diseño. El color de la pantalla de cada bloque de color puede

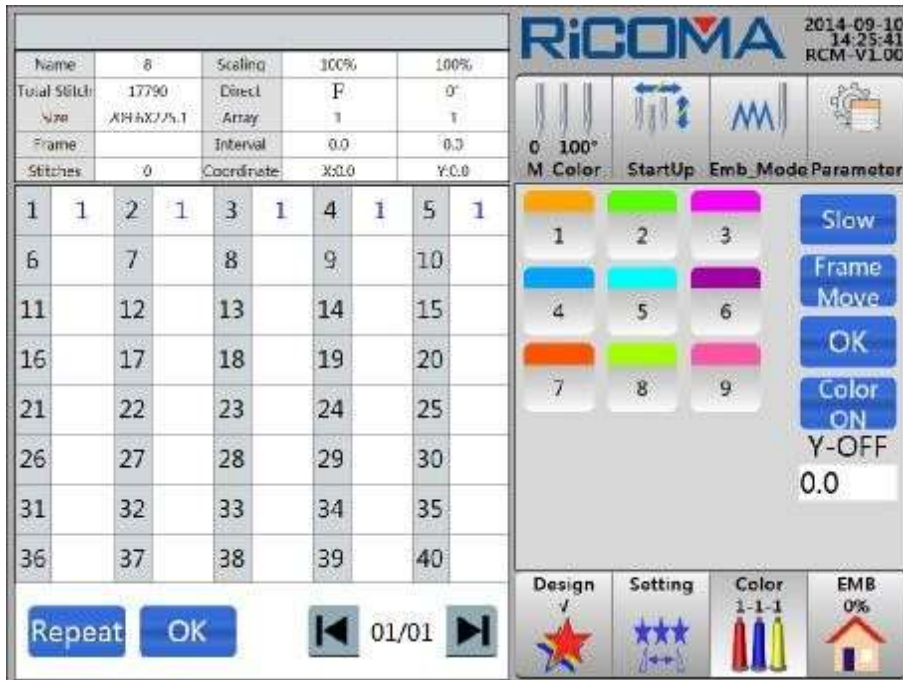
se establecen de acuerdo con el color real. El color de la pantalla de cada bloque de color será el mismo con el color del hilo de la barra de la aguja.

9: Ajuste del valor de **Y-OFF** desplazamiento. Establezca el valor de desplazamiento de mover la fama. Unidad: mm.**5.4.2 Secuencia de cambio de colorAjuste**

1. Pulse la tecla



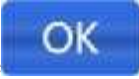
para entrar a "Color" Interfaz. Vea la figura a continuación:




(Consulte la **interfaz 5.4.1 de la secuencia de cambio de color** para obtener instrucciones detalladas de la interfaz)

2. Seleccione el número de barra de aguja correspondiente del bloque de color.

3. Después de seleccionar, seleste el número de la barra de aguja en el área de selección de la barra de aguja, y termine el ajuste del bloque de color. Después de eso, presione la tecla , y

se completa el ajuste de secuencia de ange  color-ch.

4. Si los operadores ya han confirmado la configuración antes de N elemento en la secuencia y esperan repetir la configuración antes de N elemento de N + 1 elemento, los operadores pueden seleccionar N elementos en la posición de funcionamiento actual. A

continuación, pulse latecla para  repetir.



5. La configuración de la secuencia de cambio de color se completa después de la confirmación. **Nota: Los tiempos máximos de cambio de color son 225.**


### 5.4.3 Modificación de la secuencia de cambio de color

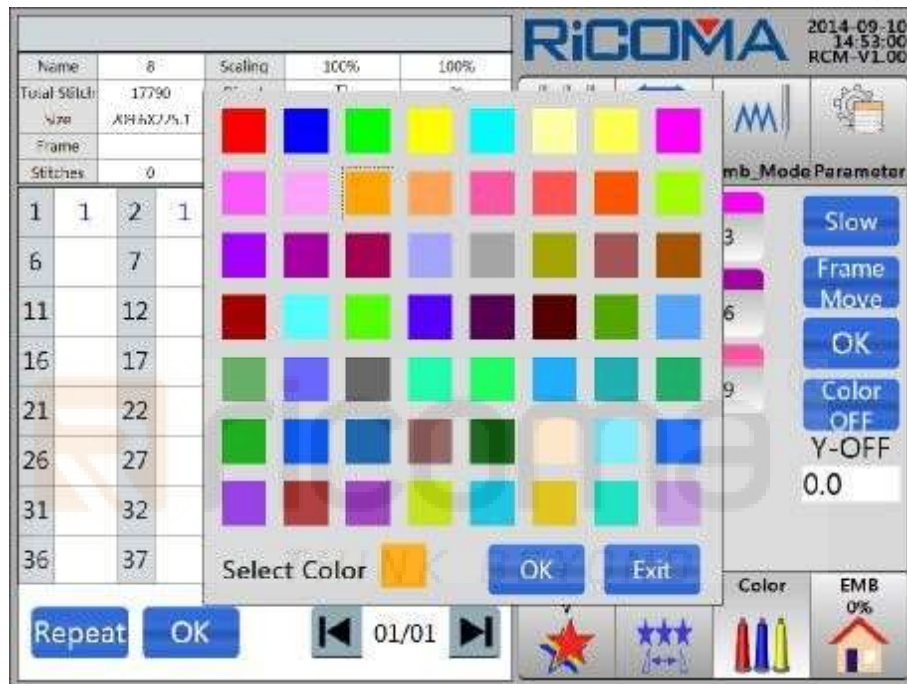
Después de establecer la secuencia de cambio de color, los operadores pueden modificar la secuencia de cambio de color realizando las operaciones de la **Parte 5.4.2.**

### 5.4.4 Ajuste de color de la pantalla de diseño

Con el fin de hacer que el color del diseño que se muestra en la pantalla cerca del color de diseño de bordado real, este sistema puede establecer el color basado en la barra de aguja correspondiente del bloque de color real del diseño actual.



1. Pulse la tecla  para introducir "Color" interface. Pulse la tecla  para configurar el color correspondiente de la barra de agujas como estado editable.

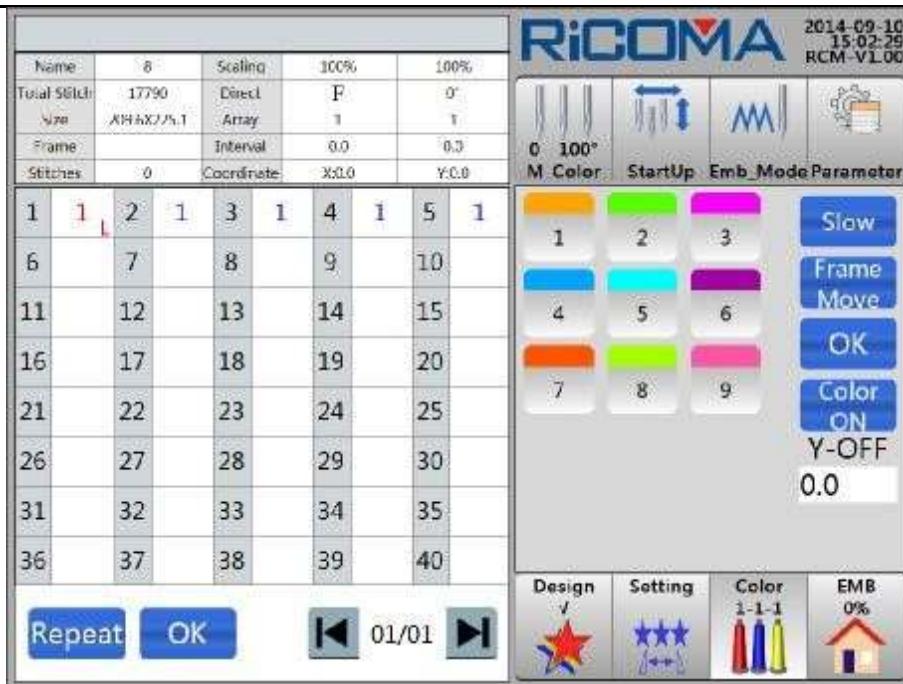
2. Pulse la tecla  para entrar en la interfaz de configuración de color de **visualización** de diseño. Thres son 56 tipos de colores para elegir. Vea la figura a continuación:



3. Seleccione el col necesario, pulse el  Clave. Después de establecer con éxito, el color correspondiente se actualizará en la llave de la barra de aguja según la aguja necesaria.

### 5.4.5 Aceleración


1. Pulse la tecla  para entrar en la interfaz "Color".
2. Seleccione el número de barra de aguja necesario "Speed Down". El número de la barra de la aguja se vuelve rojo una vez seleccionado. Pulse la tecla , a continuación, la tecla "L" se mostrará en la esquina inferior derecha del cuadro de visualización. Vea la figura a continuación:




3. El ajuste terminado (Tla velocidad de desaceleración de la barra de la aguja se puede ajustar en "Parámetro de **trabajo**" en "**Parámetro**", y "**Velocidadde desaceleración de la barra de aguja**" en "Eje principal de la barra de la aguja" en "**Eje principal parámetro**"). El método de ajuste de otras barras de aguja es el mismo.

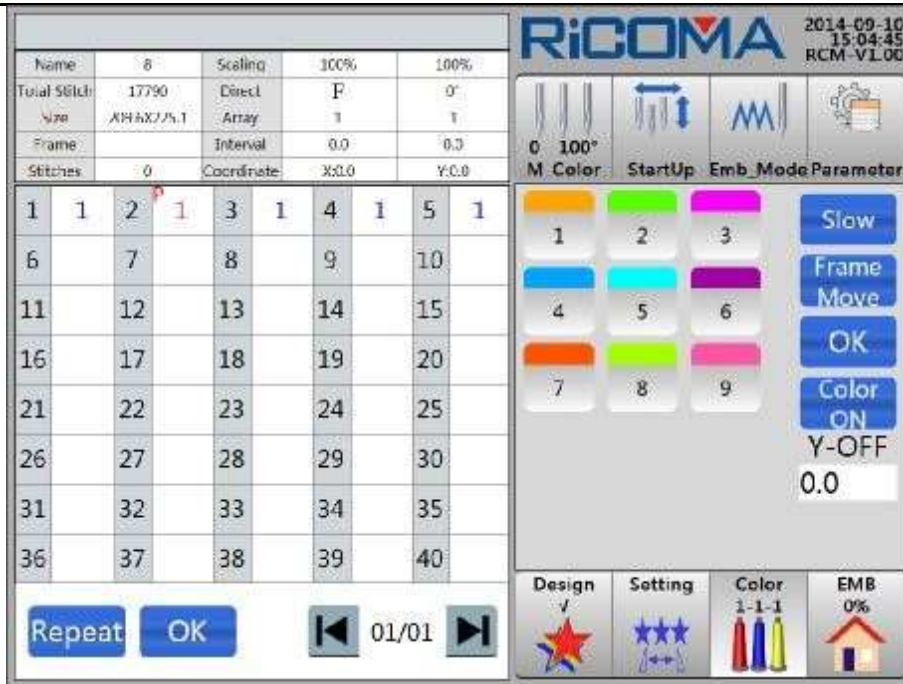
#### 5.4.6 Mover el bastidor hacia fuera



1. Pulse la tecla  para entrar en la interfaz "**Color**".

2. Seleccione el número de barra de aguja necesario "**Frame Move**". El número de la barra de la aguja se vuelve rojo una vez seleccionado. Pulse la tecla , a continuación, la tecla "**P**" se mostrará en la esquina superior izquierda del cuadro de visualización. Vea la figura a continuación:





3. El ajuste ha terminado. Cuando se borrezca el segundo código de cambio de color, el sistema moverá automáticamente el bastidor hacia fuera. El valor de desplazamiento del movimiento del bastidor es de 40,0 mm (rango: -999,9 a +999,9 mm).

4. Si la operación de cambio de color es más de una vez, los operadores deberán llegar a la siguiente configuración de la aguja de cambio de color una vez que la primera haya terminado. Termine el otro ajuste de la aguja de cambio de color de la misma manera.

## Parte 6 Cómo establecer el punto de inicio del diseño

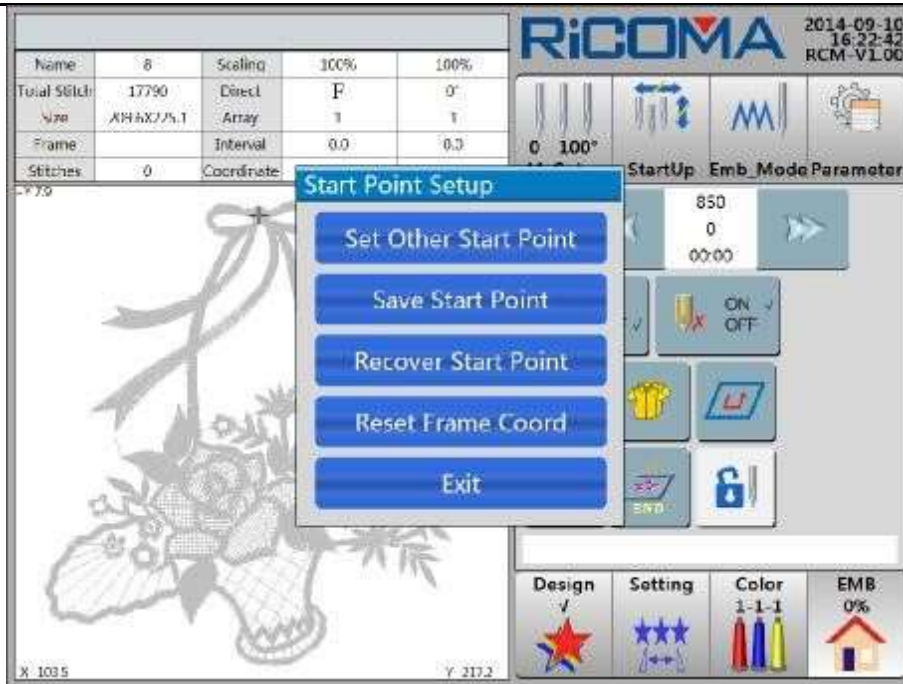
Los métodos de configuración de start point de diseño en el sistema son los siguientes:

### Método 1:

1. El punto de inicio se puede ajustar para el bordado después de seleccionar diseños y

terminar otros ajustes. En la interfaz EMB, seleccione la tecla para entrar en el menú "Iniciar configuración de Ponit". Vea la figura a continuación:





2. Pulse para pulsar parapsular el elemento **"Guardar punto de inicio"**. El sistema pregunta: **"¿Guardar punto de inicio?"**

Pulse la tecla

YES

, y las indicaciones del sistema: **"¡Punto de inicio guardado!"**

OK

para guardar la posición actual del fotograma como punto inicial;

o pulse la tecla

NO

para no guardar el punto de inicio.

3. Pulse la tecla

Exit

para volver a la interfaz EMB.

**Nota:** Si el punto de inicio de un diseño no cambia, solo necesita "Guardar origen de **diseño**" por una vez, una operación de **"Recuperar punto de inicio"** se puede realizar repetidamente en cualquier momento.

### Método 2:

(Consulte la **Parte 19.1 Ejecutar bastidor a lo largo** del borde de diseño para obtener más información)

Pulse para seleccionar el elemento "Ejecutar fotograma a lo largo del borde de **diseño**", el sistema establecerá automáticamente el punto de inicio del diseño después de viajar a lo largo del bastidor.

## Parte 7 Cómo comprobar el área de bordado

Después de establecer el punto inicial del diseño, si los operadores desean comprobar si el rango es adecuado para el design. Los operadores pueden realizar las operaciones de la siguiente manera:

(Consulte la **Parte 19.1 Mover** a lo largo del bastidor exterior del diseño para obtener más información)


Seleccione el elemento "**(1)Mover a lo largo del bastidor exterior del diseño**". El bastidor de bordado comienza a viajar a lo largo de la periferia del diseño para comprobar si el rango de bordado es suficiente. Si el rango no es suficiente, entonces LCD solicita el límite. Los operadores comprobarán si la especificación de la máquina de bordar es suitable para bordar el diseño, o terminar el bordado mediante la conversión del diseño.

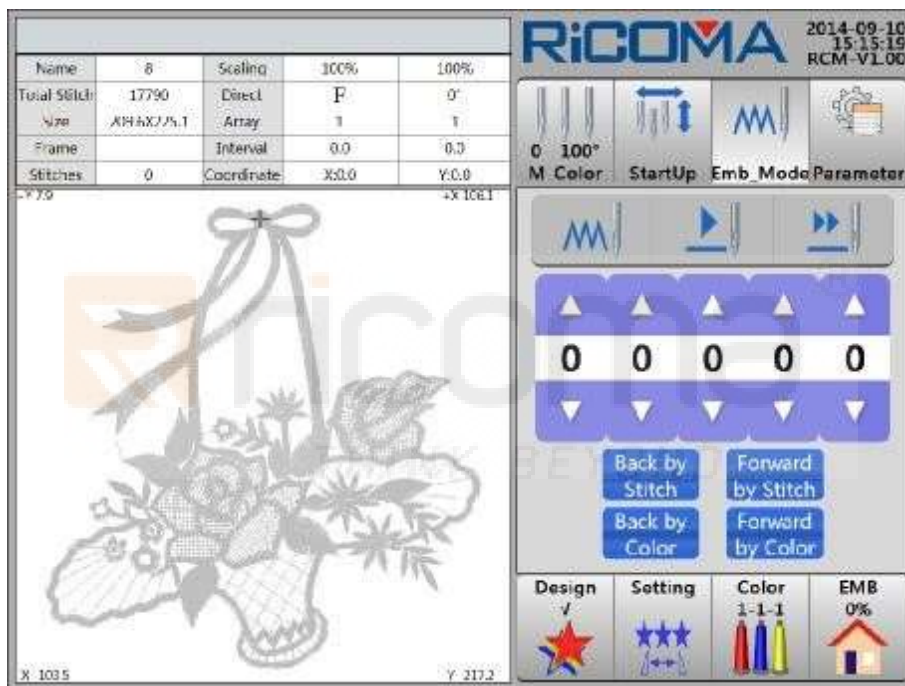




## Parte 8 Cómo posicionar el número de puntadas



Si los operadores desean que la máquina se posicione a una puntada de patrónapidly, los operadores entrarán en la interfaz "**Emb\_Mode**" para hacer que el bastidor corra directamente hacia delante (o hacia atrás) a una posición especificada de una puntada, o a la última posición de cambio de color.

Las operaciones son las siguientes:

1. Pulse la tecla  para entrar "Emb\_Mode" Interfaz. Vea la figura a continuación:



2. Pulse las teclas   para aumentar/disminuir el número e introducir la puntada

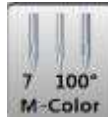
Número. Después de la configuración,  /  para realizar marcos hacia adelante o operaciones atrasadas. El número de puntada hacia delante/hacia atrás es el número que los operadores han introducido.


3. Seleccione las teclas  /  para realizar el bastidor hacia adelante o hacia atrás

Operaciones. Frame forward significa ir al siguiente bacalao de cambio decolor, el bastidor hacia atrás significa volver al código de cambio de color anterior.

## Parte 9 Operación de cambio de color

### 9.1 Cambio manual de color




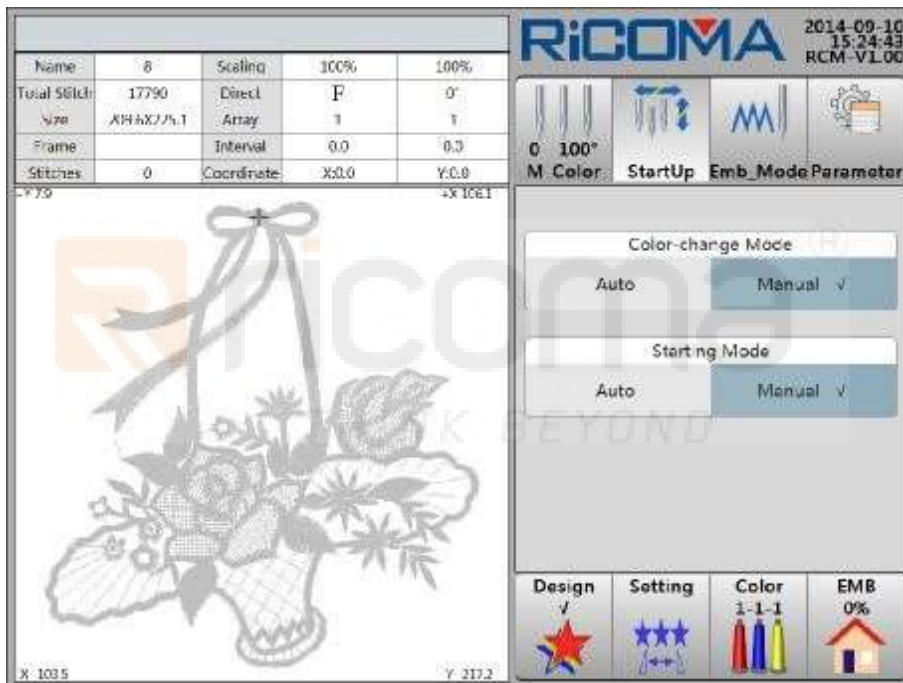
En la interfaz "Color", pulse la tecla  para entrar en la interfaz "M-Color". Para cambiar el

coloreado manualmente, presione directamente el número de barra de aguja correspondiente.

### 9.2 Configuración manual de cambio de color e inicio manual




1. En el estado de parada de bordado, pulse la tecla  para entrar en la interfaz "StartUp" y, a continuación, cambie al estado de cambio de color manual y manual start. Vea la figura a continuación:





2. Cuando se encuentra con el código de cambio de color en el bordado, la máquina se detendrá automáticamente y esperará a que cambie de color manualmente. Pulse la tecla



 para entrar en la interfaz "M-Color". En este momento, los operadores deberán seleccionar la barrade la aguja number para cambiar la aguja manualmente. Después de cambiar



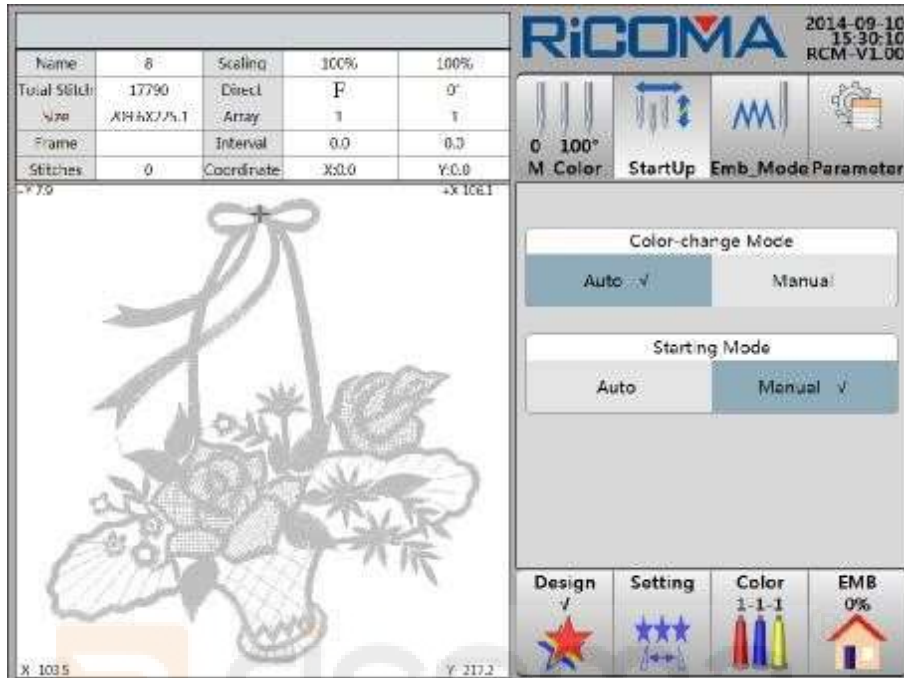
la aguja, pulse la tecla para entrar  en la interfaz "EMB".

La derecha tira de la barra o presiona la tecla  para empezar a bordar.

### 9.3 Ajuste de cambio de color automático y Inicio de Manul



En el estado de parada de bordado, pulse la tecla **StartUp** para entrar en la interfaz "StartUp" y, a continuación, cambie al estado de cambio de color automático e inicio manual. Vea la figura a continuación:




### 9.4 Configuración del cambio automático de color y el inicio automático



En el estado de parada de bordado, pulse la tecla **StartUp** para entrar en la interfaz "StartUp" y, a continuación, cambie al estado de cambio de color automático e inicio automático. Vea la figura a continuación:

Name	8	Scaling	100%	100%
Total Stitches	17790	Direct	P	0°
Size	APRAX/AS.1	Array	1	1
Frame		Interval	0.0	0.0
Stitches	0	Coordinate	X:0.0	Y:0.0



X: 103.5      Y: 217.2

**RICOMA** 2014-09-10  
15:34:22  
RCM-V1.00

0 100°    M Color    StartUp    Emb\_Mode Parameter

Color-change Mode  
Auto     Manual

Starting Mode  
Auto     Manual

Design     Setting     Color 1-1-1    EMB 0%

## 9.5 Ajuste de secuencia de cambio de color

Consulte la **Parte 5.4 Configuración de secuencia de cambio de color** para obtener instrucciones detalladas.




## Parte 10 Corte de hilos

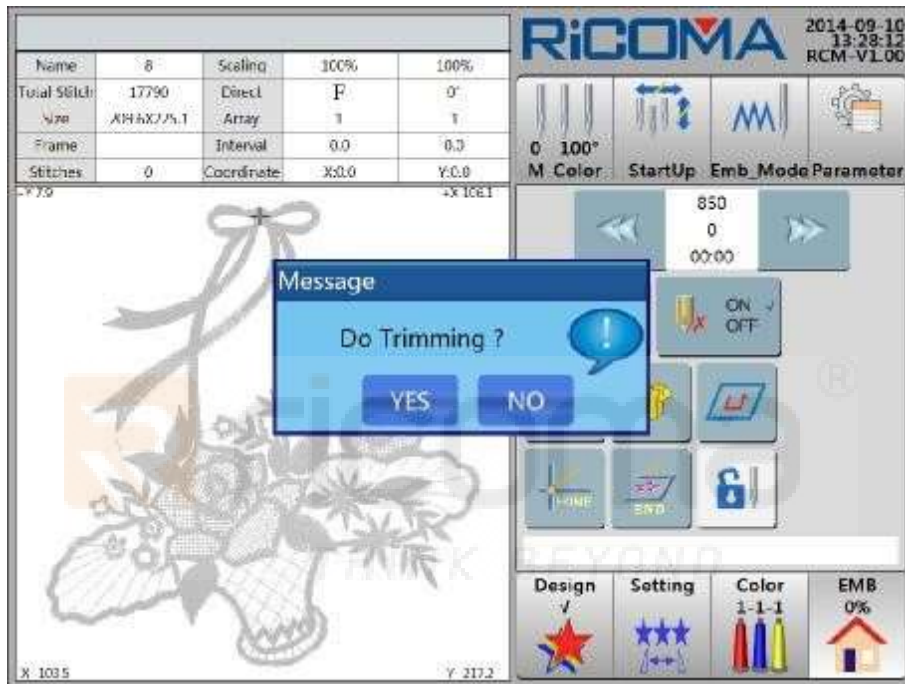
El recorte de roscas incluye el recorte manual de roscas y el recorte automático de roscas.



### 10.1 Corte de hilos manual

1. En el estado de parada de bordado, si los operadores necesitan recortar el hilo de la bobina o el hilo superior, presione

La llave  En "Emb "Interfaz. El sistema solicita "¿Recortar?" "Ver la cifra

Abajo:



2. Pulse la tecla  para realizar la operación de recorte; o pulse la tecla  para salir de la operación.

para salir de la operación.

**Nota:** El sistema de control sin recorte no obtiene esta función.

### 10.2 Corte de hilos automático

La máquina bloqueará la puntada y la rosca de recorte automáticamente (si recortar unotomáticamente depende del parámetro "Stop Thread Trimming Temporary or Not" y la máquina obtiene la función de recorte o no) al cumplir con los puntos de salto (El ajuste de "Cortar hilo en salto" decide cuántos puntosde salto hará que la máquinatroquel rosca), cambio de color y acabado de diseño durante el bordado.





## Parte 11 Regulación de velocidad

La velocidad del eje principal se puede ajustar cuando el machin está en funcionamiento o en estado de parada.



Vea la figura a continuación:



Cuando el botón de la figura anterior se muestra como  , significa que la máquina

sube/reduce la velocidad a 50 R/tiempo;



Cuando el botón de la figura anterior se muestra como  , significa que la máquina

sube/reduce la velocidad a 10 R/tiempo;

Pulse la tecla  para cambiar los cuatro estauses:



"Visualización de velocidad del eje principal" en la imagen anterior muestra la velocidad

actual del eje principal. En



el estado de ejecución

o parada de bordado, pulse



el claves para acelerar

la velocidad

Para ir más

del eje principal; y las llaves

La velocidad más alta del eje principal se puede ajustar en "Parámetro de **trabajo**" en el menú de "Parámetro", o en "La velocidad más alta" en el menú de "Parámetro de eje principal".


Alcance de la velocidad del eje principal: 250x1200 rpm.

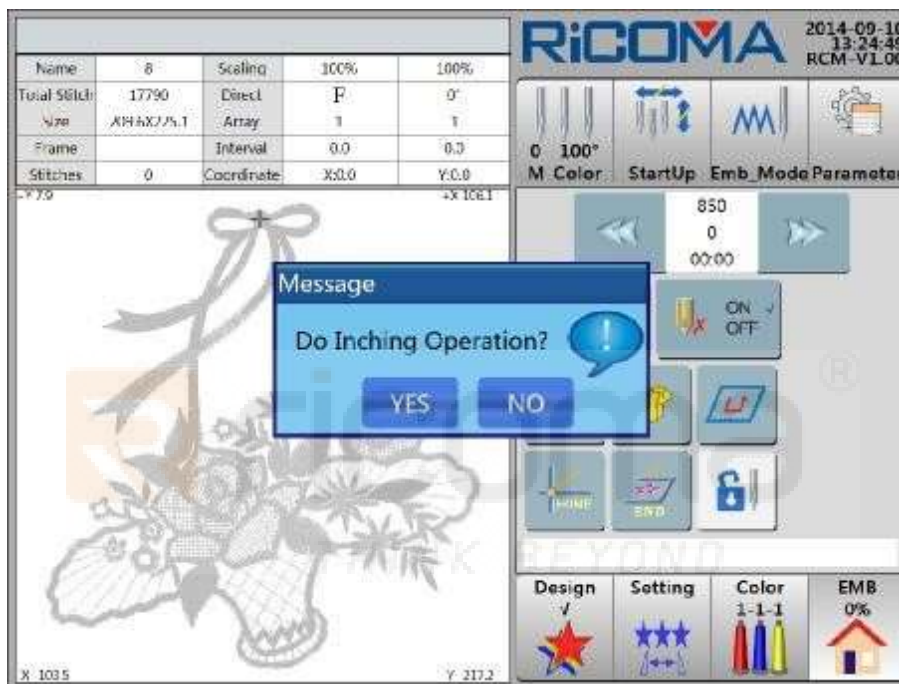
## Parte 12 Gire el eje principal a la posición cero (100o)


### 12.1 Gire el eje principal a la posición cero (100o)


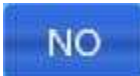
El eje principal a veces se detiene fuera de la posición cero (100o ) debido a la avería del sistema u otras razones, lo que conducirá a un trabajo anormal. En este momento, los operadores pueden utilizar la función **principal del eje ORG** para girar el eje principal a 100o.

Consulte el procedimiento de operación de la siguiente manera:

En el estado de parada de bordado, pulse la tecla  en la interfaz "Color". El sistema indica "**¿Operación de inching?**" (es decir, "¿Funcionamiento del eje principal ORG o no?"). Vea la figura a continuación:



Pulse la tecla , entonces el eje principal se moverá lentamente a la posición cero, tire de la barra de


o pulse la tecla  para seguir bordando; o pulse la tecla  para dejar esto

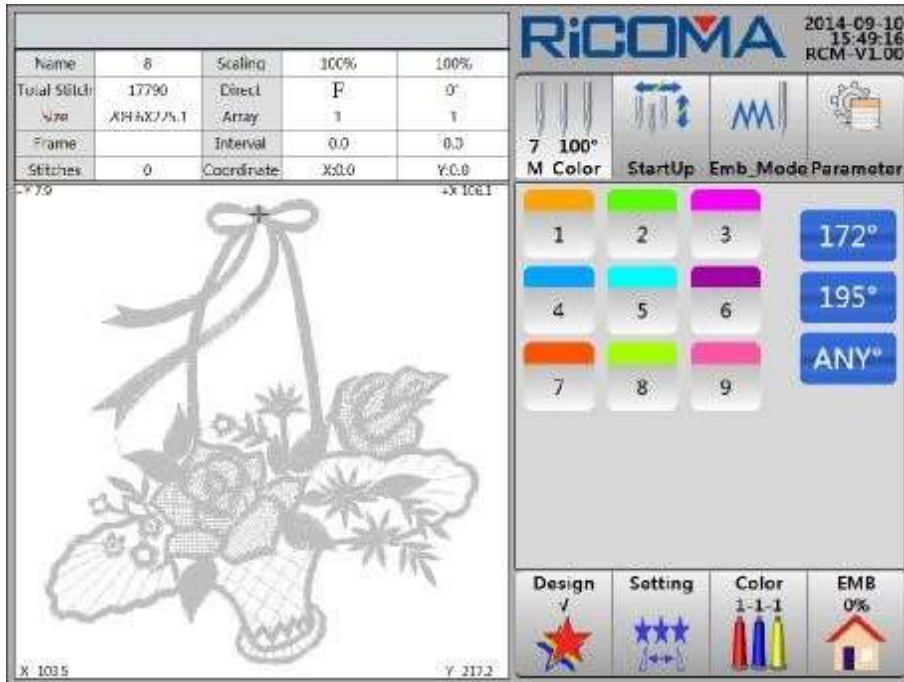
Operación.

### 12.2 Posición 172o

Este ángulo es el ángulo principal del eje cuando la aguja hacia abajo, que se utiliza para realizar la operación Let Needle **Down**.



En el estado de parada de bordado, pulse la tecla en la  interfaz "Color" para entrar en la interfaz "M-Color". Vea la figura a continuación:



Pulse la tecla **172°**, el sistema solicita "Pulgada ° ?" Pulse la tecla **YES**

Entonces

eje principal gira a 172o, y la aguja se apuñala hacia abajo en el tejido de bordado;

clave para salir de **NO** esta operación.

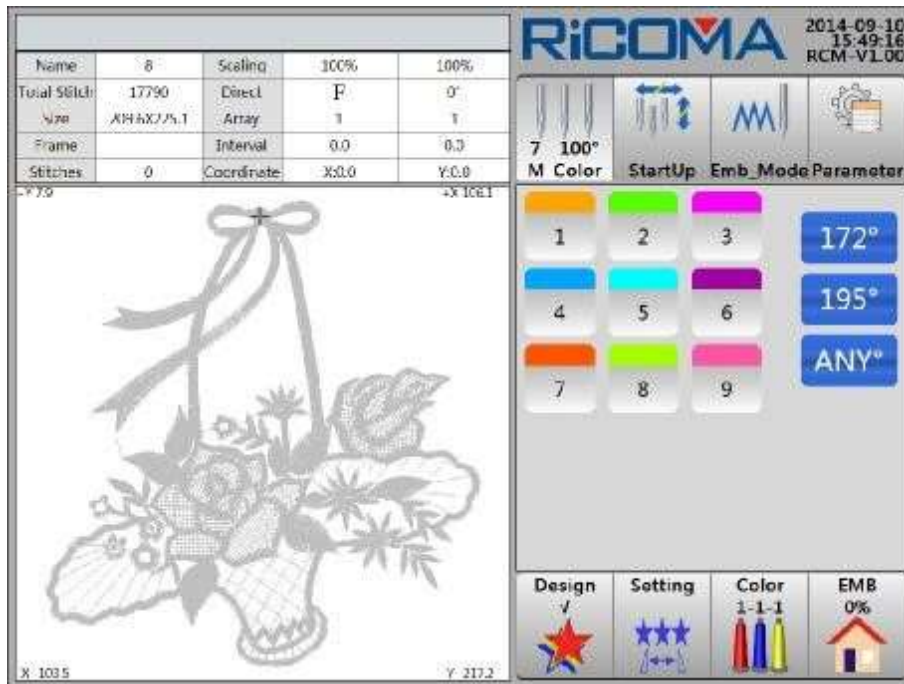
### 12.3 Posición 195o

Este ángulo es el ángulo del eje principal cuando el roscado giratorio del volante, que se utiliza para la configuración de la máquina.



En el estado de parada de bordado, pulse la tecla **M Color** en la interfaz "Color" para introducir "M-Color"

Interfaz. Vea la figura a continuación:



Pulse la tecla **195°**, el sistema indica "Pulgada ° ?" Pulse la tecla **YES**

Entonces

eje principal gira a 195°; o pulse la tecla **NO** para salir de esta operación

## 12.4 Pulgadas CUALQUIERA°

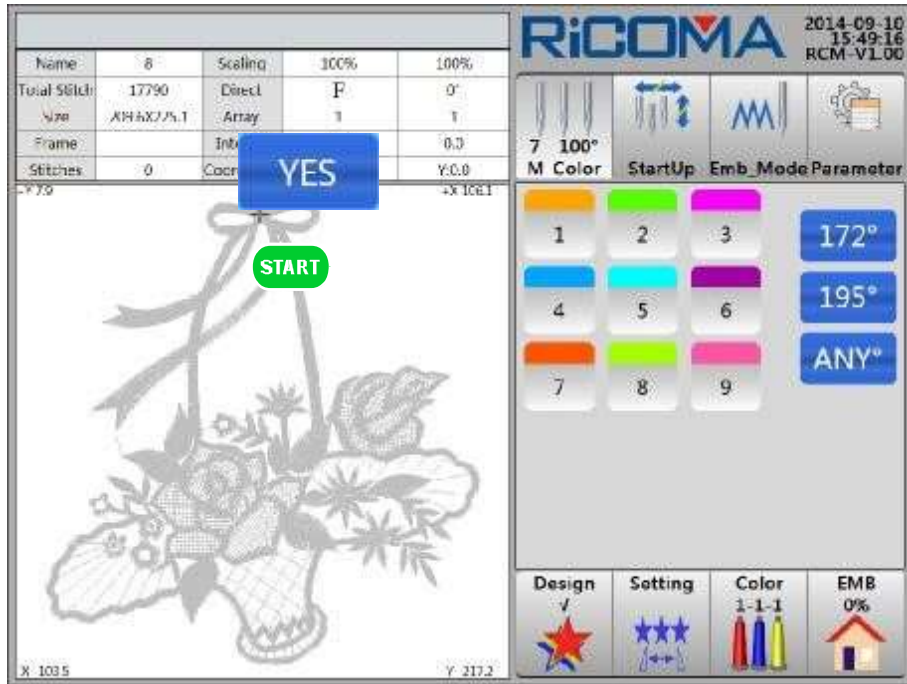
Esta función puede realizar la inching en cualquier ángulo.

En el estado de parada de bordado, pulse la tecla **M Color** en la interfaz "Color" para introducir "M-Color"

Interfaz. Vea la figura a continuación:





Pulse las teclas para



Presione la tecla **ANY°**, el sistema solicita la entrada "Angulo de entrada". Por favor, pulse numérico introducir "100", y luego presione **Entrar** clave para confirmar. El sistema solicita "Inching 100° o no?" Presione la tecla, luego el eje principal se mueve lentamente a la posición cero, tire a la derecha de la barra o presione el clave para seguir bordando; o pulse la tecla **NO** para dejar esta operación.

## Parte 13 Funcionamiento del bastidor móvil

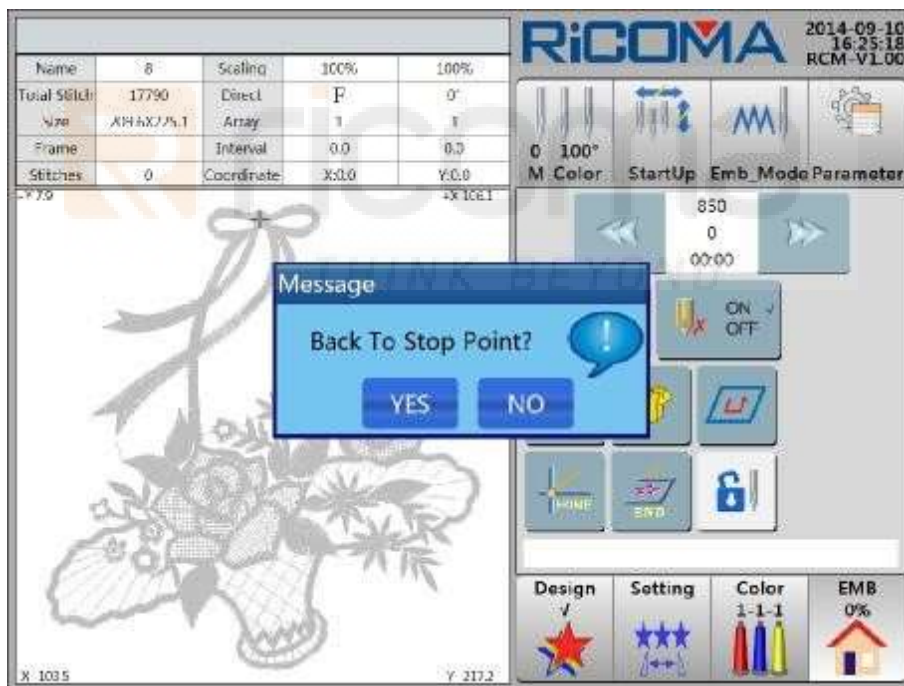
### 13.1 Mover el bastidor manualmente



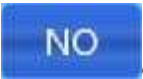
Los operadores pueden presionar las cuatro teclas de dirección  para mover el bastidor a la posición necesaria. Pulse la tecla  para aumentar/disminuir la velocidad del fotograma en movimiento.

### 13.2 Mover el fotograma al punto de parada

En el estado de parada de embroidery, si los operadores necesitan mover el fotograma manualmente y, a continuación, volver al punto de parada, los operadores pueden realizar las siguientes operaciones:

1. En la interfaz "EMB", presione la tecla , y luego el sistema le pide "Back to stop point?" Vea la figura a continuación:



2. Pulse la tecla  entonces el marco se moverá a alta velocidad para detenerse en el último punto de parada. Tirar hacia la derecha de la barra o presionar la tecla  puede continuar bordando; o pulse la tecla para salir de esta  operación.

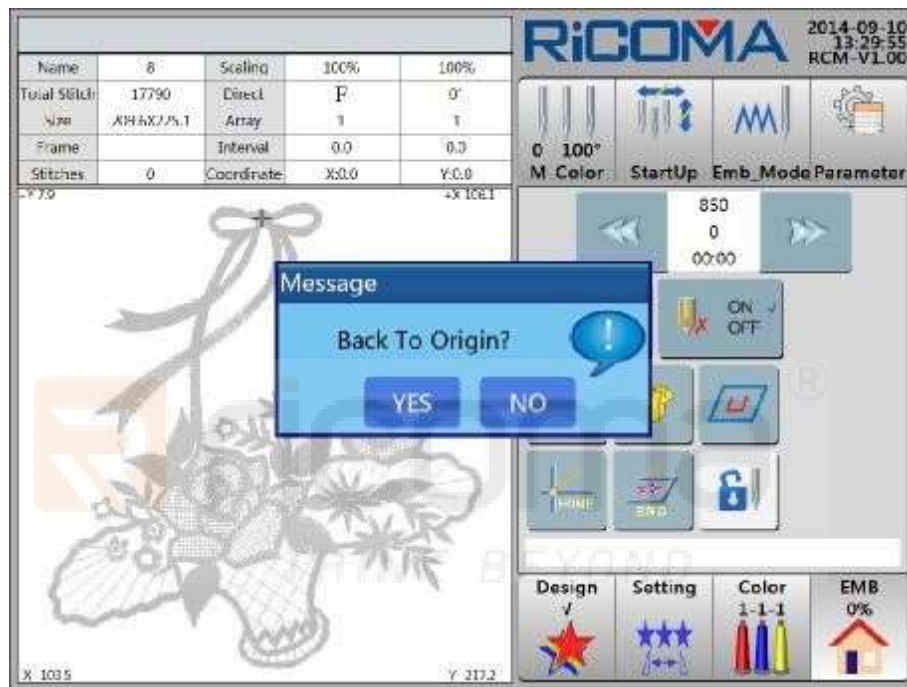
### 13.3 Regreso al punto de inicio

Los operadores pueden volver a colocar el fotograma en el origen moviendo el fotograma manualmente. Cuando la máquina se detiene a mitad de camino o después del bordado, la función Volver a **origen** puede devolver el bastidor al origen del diseño.

1. En la interfaz "Embroidery", presione la tecla



y, a continuación, el sistema le pedirá "Back to origin?" Ve la figura a continuación:



**YES**

entonces el marco se moverá a alta velocidad para detenerse en el diseño

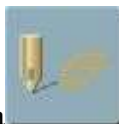
**NO**

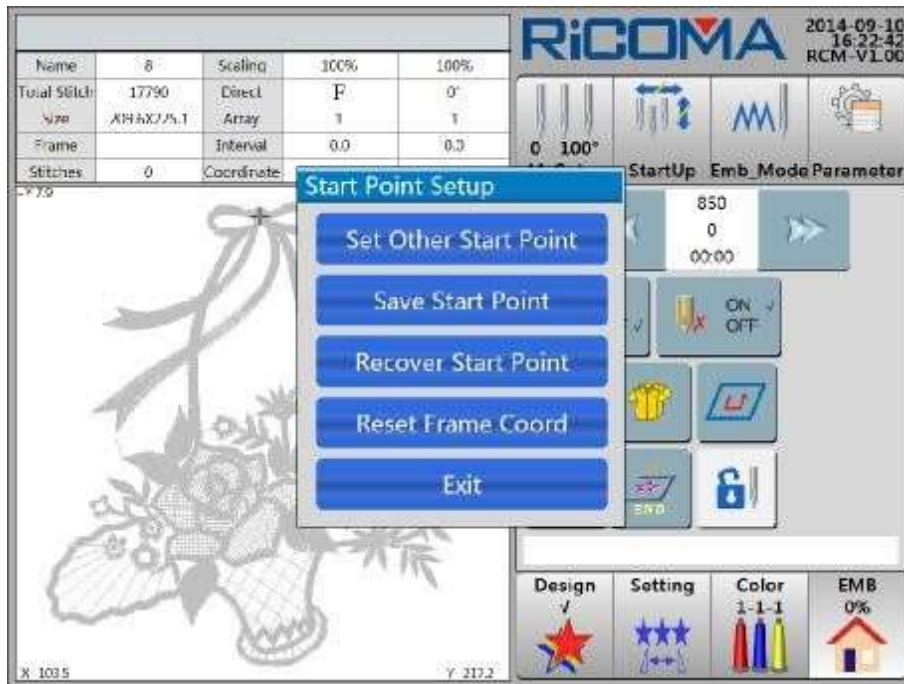
para dejar esta operación.

2. Pulse el keyorigin; o pulse la tecla



### 13.4 Establecer otro punto de inicio

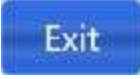


1. En la interfaz "EMB", presione la tecla , y, a continuación, aparecerá el menú "Configuración del punto de inicio". Ve la figura a continuación:



2. Seleccione el elemento **"Establecer otro punto de inicio"** y, a continuación, el sistema le

pedirá **"Establecer otro punto de inicio?"** Pulse la tecla , a continuación, el sistema solicita **"Mover el bastidor a otro punto, y confirmar!"** Presione las cuatro direcciones claves para mover el fotograma a la posición necesaria, y luego presione la tecla  para completar el ajuste; o presione la tecla

 para dejar esta operación.

3. Pulse la tecla  para volver a la interfaz **"Embroidery"**.

### 13.5 Guardar punto de inicio

Consulte el contenido del **Método 1** en la **Parte 6** para obtener más información.

### 13.6 Recuperar punto de inicio

Si el diseño actual se ha guardado en el punto de inicio anterior, los operadores pueden hacer que el fotograma vuelva automáticamente al punto inicial anterior.

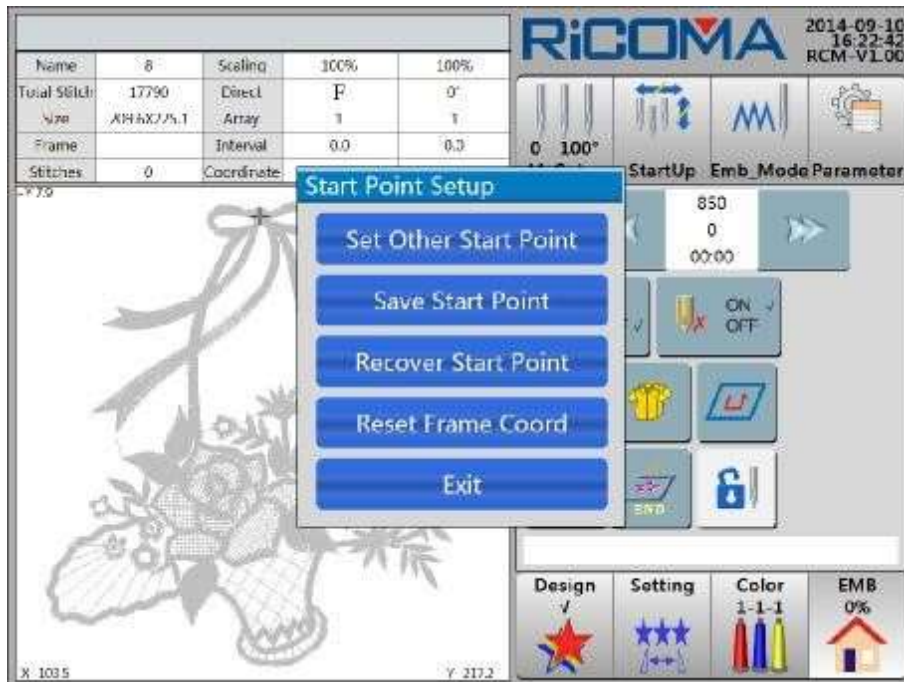
Los procedimientos de operación son los siguientes:



1. En la interfaz **"EMB"**, pulse la tecla  y, a continuación, el menú **"Configuración del punto de inicio"**



aparecerá. Vea la figura a continuación:



2. Pulse el elemento "Recuperar punto de inicio" y el sistema le pedirá "¿Recuperar punto de inicio?"

Pulse la tecla

YES

NO

para dejar esta operación.

para volver a hacer el bastidor al punto de inicio anterior; o pulse la tecla

Exit

3. Pulse la tecla para volver a la interfaz "EMB".

### 13.7 Chequear área de bordao


Consulte la **Parte 19.1 Mover a lo largo** del bastidor exterior del diseño para obtener más información.

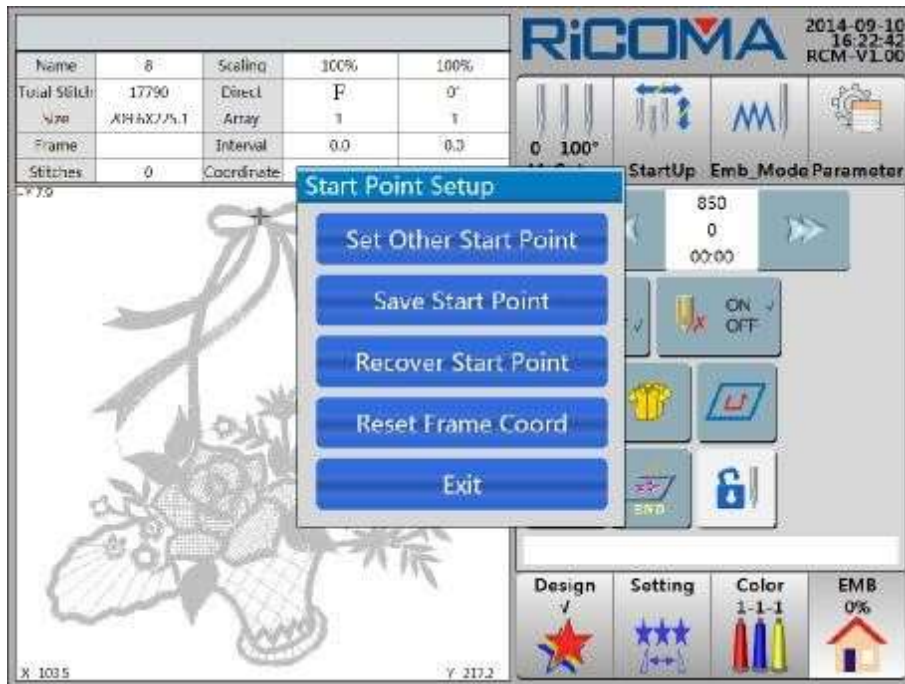
### 13.8 Puntada

Consulte la **Parte 8 Cómo colocar rápidamente a una cierta puntada de diseño** para obtener más información.

### 13.9 La posición del bastidor



1. En la interfaz "EMB", presione la tecla , a continuación, aparecerá el menú "Configuración del punto de inicio". Vea la figura a continuación:




2. Pulse el elemento **"Reset Frame Coord"** y el sistema indica **"Reset Y & Y frame coord?"** Pulse el **clave para realizar esta operación;** o pulse la tecla **NO** para dejar esta operación.

3. Pulse la tecla **Exit** para volver a la interfaz **"EMB"**.

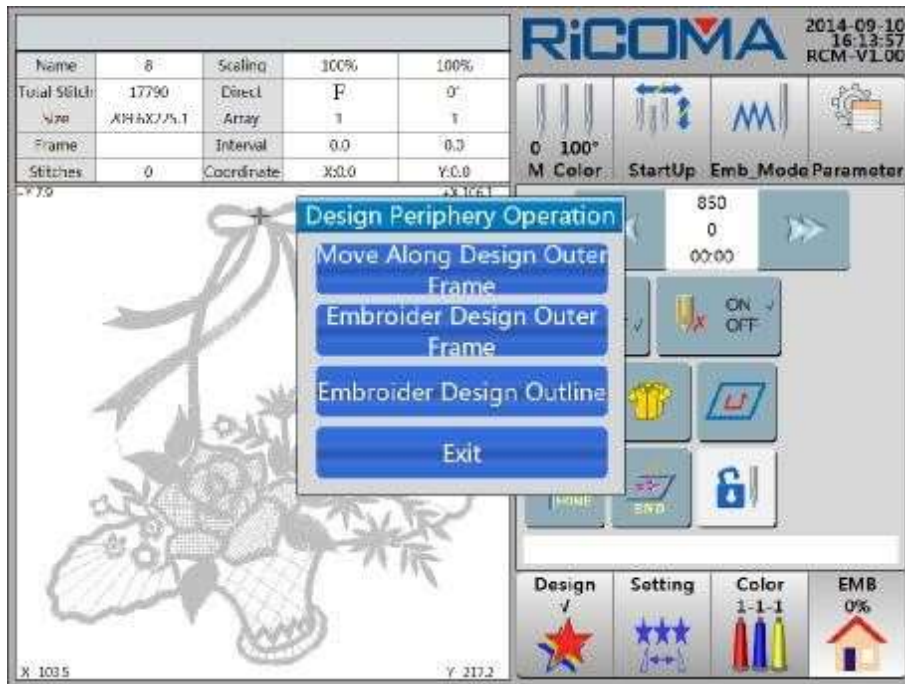
## Parte 14 Cómo hacer línea de diseño

Después de confirmar el punto de inicio, si los operadores necesitan bordar el diseño en el rango máximo o mover el bastidor para generar el borde del bastidor para localizar la posición del bordado/piezas cortadas, opere con **Bordado periphery** o **Bordado Función de línea de matriz**.

### 14.1 Diseño de bordado Bastidor exterior


1. Establezca un punto de inicio primero y, a continuación, presione la tecla  en la interfaz "EMB", y aparecerá el menú "**Design Periphery Operation**". Vea la figura a continuación:

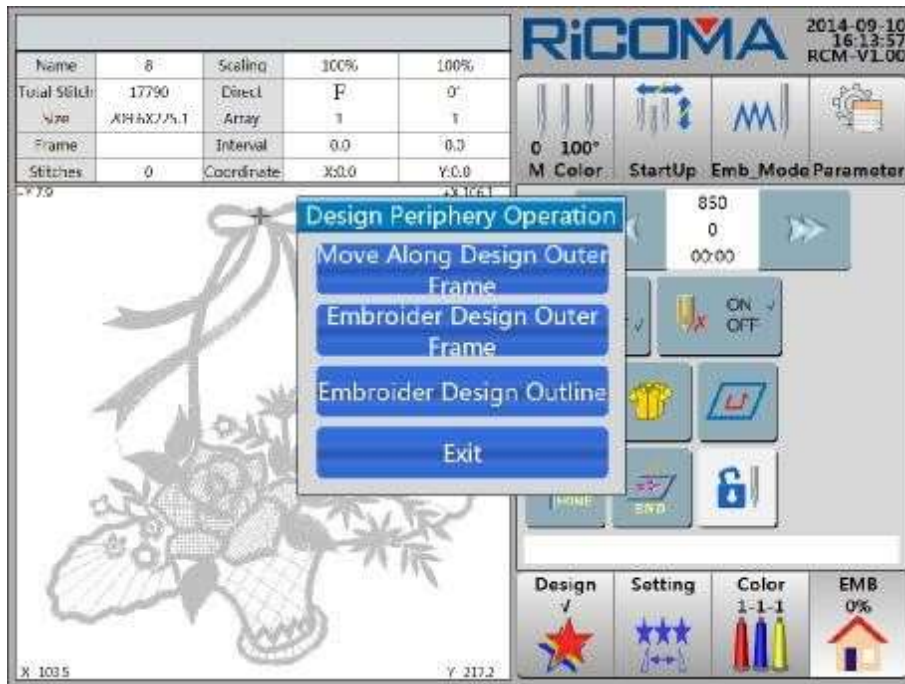




2. Pulse la tecla **Embroider Design Outer Frame**, el sistema indica "Diseño de bordado marco exterior". Pulse la tecla **YES**, luego tire de la barra o pulse la tecla **START** para empezar el bordado, y luego la máquina bordará las líneas de borde cuadradas en la posición actual; o pulse la tecla **NO** para salir de esta operación.

## 14.2 Esquema de diseño de bordado

1. Establezca un punto de inicio primero y, a continuación, presione la tecla  en la interfaz "EMB", y aparecerá el menú "Design Periphery Operation". Vea la figura a continuación:



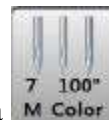
2. Pulse la tecla **Embroider Design Outline**, el sistema solicita "Diseño de bordado ¿Contorno?". Pulse la tecla **YES**, luego tire de la barra o pulse la tecla **START** para empezar el bordado, y luego la máquina bordará un contorno en la posición actual; o presione el **NO** para salir de esta operación.

## Parte 15 Bordado continuo, aplique y bordado cíclico

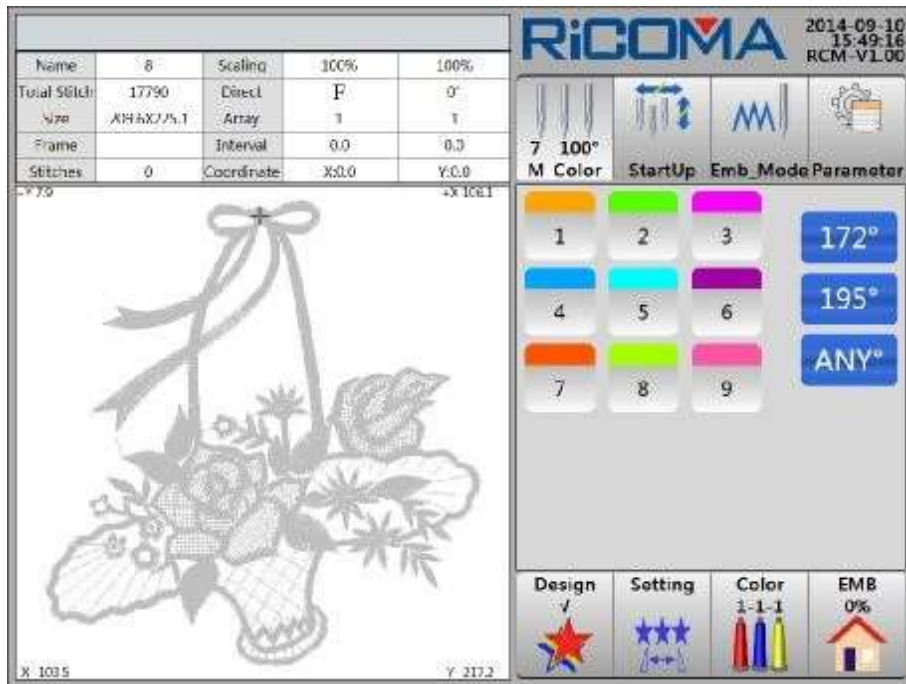
### 15.1 Funcionamiento del bordado continuo

Con el fin de unir diseños sin problemas durante el bordado continuo en un trozo entero de tela, los operadores deberán utilizar la operación **Let Needle Down** para coser la aguja en la tela en el punto de inicio del siguiente diseño, y luego perder todo el tejido abrazaderas y mueva el bastidor manualmente.

Las operaciones son las siguientes:



1. En el estado de parada de bordado, pulse la tecla **M Color** en la interfaz "Color" para "M-Color". Vea la figura a continuación:



2. Pulse la tecla **172°**, el sistema solicita "Pulgada 172 ?" Pulse la tecla

**YES**

, a continuación, el eje principal gira a 172°, y la aguja se apuñala hacia abajo en el bordado

**NO**

tela; o pulse la tecla **NO** para salir de esta operación. Los operadores pueden aflojar el tejido de bordado una vez que la aguja apuñala en la tela, y mover el bastidor cuando la aguja se detiene.

3. Continúe bordando después de mover el bastidor y el tejido esté bien sujetado.

**Nota:** Antes de mover el bastidor, por favor, asegúrese de separar el bastidor de la tela debajo de la aguja, de lo contrario dañará la tela y la aguja.

## 15.2 Funcionamiento del bordado de apliques

Cuando se borreza un diseño con appliqué, para la comodidad de la operación de aplicación, el bastidor se moverá a cierta distancia hacia los operadores mientras se encuentra con el punto de aplicación. Esta operación se puede realizar por la función de **Appliqué Bordado**. La distancia de desfase se puede establecer estableciendo el parámetro de desfase Y.

### Método 1:

Consulte **13.4 Defset Point Setting** para obtener más información.

### Método 2:

Consulte **5.4.6 Moving Frame Out** para obtener más información.

**Nota:** Para establecer la distancia de aplicación, las dos opciones "Ajuste de punto de desplazamiento?" y "Moving Frame Out" no se puede establecer a la vez. Una vez seleccionada una de las opciones, la otra no será posible seleccionarla. Para establecer una cierta

distancia de desfase del bastidor, el bastidor de la máquina se moverá automáticamente al cumplir con la puntada de cambio de color y volverá al punto de retorno bordar después de que los operadores tiren de la barra.

### 15.3 Funcionamiento del bordado cíclico

Durante el bordado, si se necesita un diseño para bordar repetidamente, se puede adoptar el funcionamiento del **bordado cíclico** para realizar. Después de un ajuste específico, la máquina automáticamente seguirá bordando desde el punto de inicio del diseño actual cuando el último haya terminado.

Las operaciones son las siguientes:



1. En la interfaz "Color" y "EMB", pulse la tecla **Parameter** para introducir "Parámetro"

interfaz, y luego presione la tecla **W\_Para**. Vea la figura a continuación:



2. Seleccione el elemento "1.2 Cyclic Emb (YES, NO)" Si se establece como "No" originalmente, cambie el elemento a "Sí", lo que significa que el bordado cíclico está bien establecido; si está configurado como "Sí", cambie el elemento a "Sí", lo que significa que el bordado cíclico está bien establecido; si está configurado como "Sí", cambie el elemento a "No", lo que significa el bordado cíclico no está establecido.

## Parte 16 Cómo retroceder puntadas

La operación de **la reparación** de bordados es necesaria cuando falta rotura de rosca o costuras durante el proceso de bordado. Es para componer los puntos que faltan con el fin de evitar productos de bordado subestándar o en ruinas. Se puede realizar respaldando algunos puntos tirando de la barra o la función de posicionamiento.


### 16.1 Como retroceder puntadas

Tirar de la barra para volver atrás se puede lograr seleccionando una de las siguientes tres maneras de acuerdo con la situación real: Volver a ejecutar bajo estado normal, Ralentí de baja velocidad e Idling de alta velocidad.

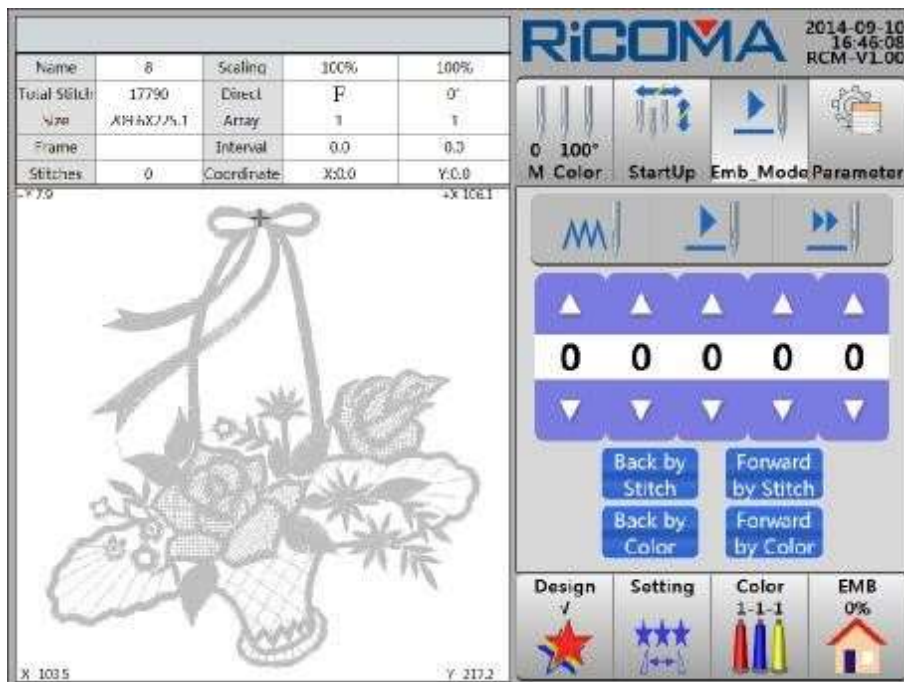
#### 16.1.1 Volver a correr bajo el estado normal

Bajo el estado de parada de bordado, tirar de la barra a la izquierda se ejecutará hacia atrás. Cuando suelte la barra de tracción dentro de 5 puntos, el bastidor dejará de correr hacia atrás. Si los operadores sueltan la barra de tracción corriendo más than 5 puntos de sutura, el bastidor se ejecutará de nuevo continuamente. Tire de la barra a la izquierda para detener el correr hacia atrás durante una vez después de que la puntada llegue a la posición requerida.

#### 16.1.2 Ralentí de baja velocidad

En el estado de parada de bordado, presione la tecla  para entrar en la interfaz "Emb\_Mode" y, a continuación,

pulse la  para cambiar a "Ralentí a baja" Modo. Vea la figura a continuación:



Después  
de

configurar el modo de bordado como "Dnior de baja velocidad", tire a la derecha de la barra



y el eje principal se detiene y el bastidor comienza a correr hacia adelante trazando lentamente las puntadas de diseño. Tire hacia la izquierda de la barra para detener el funcionamiento del cuadro a baja velocidad. Tire hacia la izquierda de la barra y el eje principal se detiene. El bastidor de la máquina comienza a funcionar backwards trazando lentamente las puntadas de diseño (las puntadas de respaldo se mostrarán grises en la interfaz). Tire de la barra hacia la izquierda de nuevo para detener el respaldo.

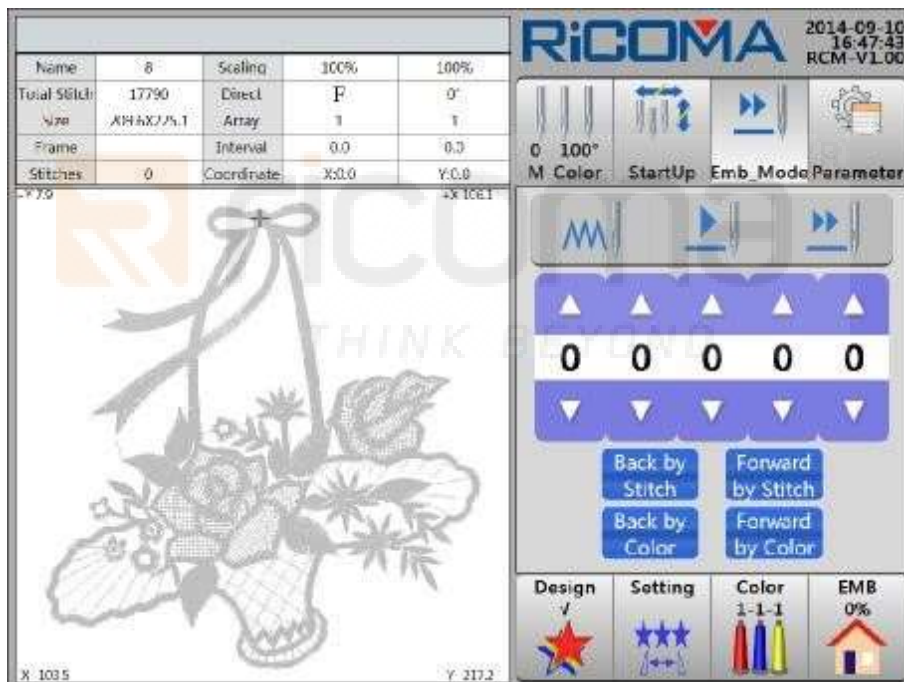
El **ralentí** de baja velocidad es comparativamente lento y se utiliza para el posicionamiento preciso a una cierta puntada para la reparación de embroidery.

### 16.1.3 Ralentí de alta velocidad



En el estado de parada de bordado, presione la tecla **Emb\_Mode** para entrar en la interfaz **"Emb\_Mode"** y, a continuación,

pulse la  para cambiar a **Alta velocidad en "Modo"**. Vea la figura a continuación:



Después de configurar **"Alta velocidad de ralentí"**, tire a la derecha de la barra y el eje principal y el bastidor se detiene. La pantalla LCD muestra el aumento de puntadas. Tire hacia la izquierda de la barra para detener el funcionamiento del cuadro a baja velocidad. Tire hacia la izquierda de la barra y el eje principal y las paradas del bastidor. LCD muestra la disminución de las puntadas (las puntadas de respaldo se mostrarán grises en la interfaz). Tirando a la izquierda de nuevo para detenerse, el bastidor corre directamente a la posición real de la puntada actual.

La velocidad del ralentí de alta velocidad es comparativamente rápida y es adecuada para el avance o respaldo de gran s. El uso de "Alta Velocidad de Ralentí" puede posicionarse

[www.ricoma.cn](http://www.ricoma.cn) | [www.ricoma.us](http://www.ricoma.us)


rápidamente en un área determinada. Para posicionar con mayor precisión los operadores necesitan adoptar "Dnir de bajavelocidad".

## 16.2 Cambiar la posición

En comparación con **Izquierda Tirando de la barra para correr hacia atrás, Correr hacia atrás con posicionamiento** localizará la aguja hasta un punto con mayor precisión.


Consulte la **Parte 8 Cómo colocar rápidamente una cierta puntada de diseño** para obtener más información.

## 16.3 Volver a ejecutar por clave STOP

Lasóperas detalladas son las mismas con **16.1 Tirar de la barra para volver a correr**. Pulse la  tecla para volver a ejecutar.

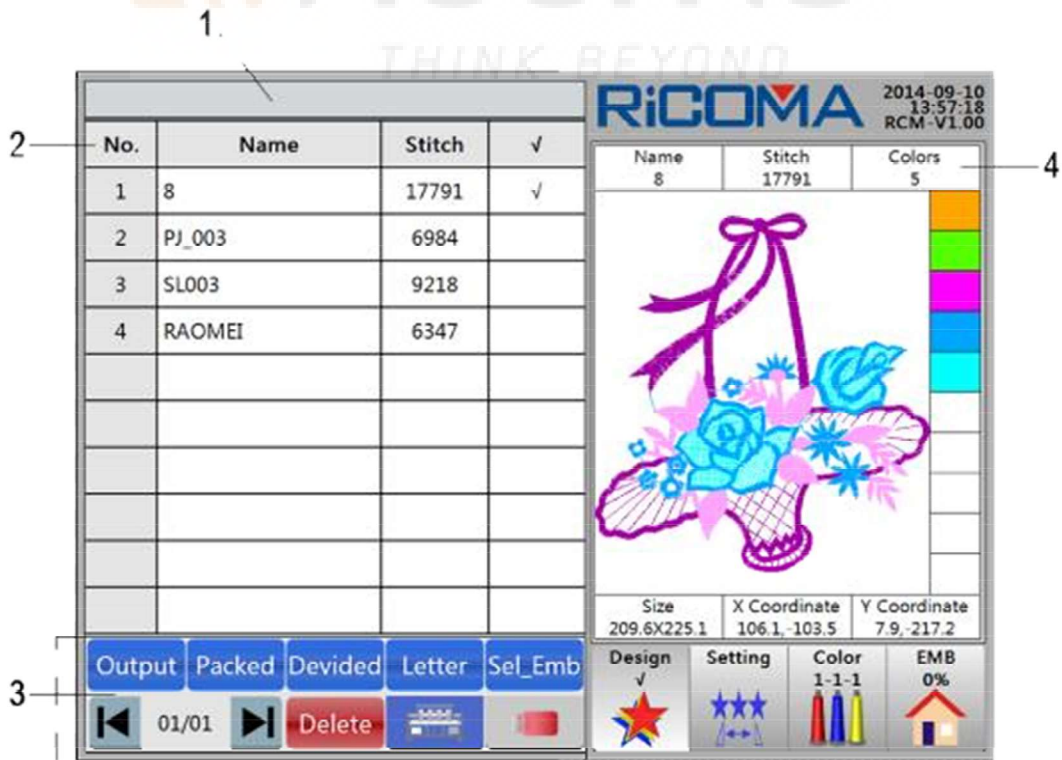


## Parte 17 Gestión del diseño

Pulse la  para entrar a "Diseño" Interfaz. Vea la figura a continuación: tecla



Seleccione el diseño en la lista de diseño. Se mostrará una marca "✓" en la última columna. Vea la figura a continuación:



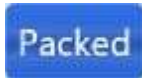
La interfaz de **Diseño** que incluye los siguientes contenidos:

1: Barra de título. Muestre el mensaje de solicitud.

2: Lista de diseño en memoria. Mostrar información de diseño, como el número de diseño, el nombre del diseño, las puntadas totales y la marca de selección "". 3: Zona funcional.



Clave de salida: copie el diseño en la memoria en el disco o en el disco U. •



**Llave empaquetada:** Combina dos diseños en uno a cierta distancia

(Combinar 4 diseños juntos como máximo).



**Tecla de división:** Divida un diseño en dos acodificaciones en el número de puntada.



**Clave de la biblioteca de cartas:** Los operadores pueden organizar las letras o números para

crear diferentes diseños según sea necesario.



**Tecla Selección de diseño:** Seleccione el diseño para realizar el bordado.

**Clave**



**de administración de discos:** realice las siguientes operaciones en los diseños

en disco o disco U: entrada design a la memoria, actualización, eliminación, etc.



**Clave de administración de memoria:** realice las siguientes operaciones en el diseños en la memoria: diseño de salida al disco U, combinación, división, biblioteca de letras, selección de diseño, eliminación, etc.



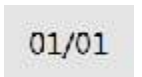
**Tecla Eliminar:** elimine el diseño en la memoria.



**Tecla Página arriba**

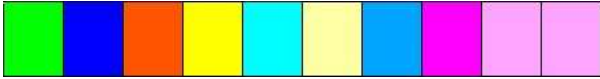


**Tecla Página abajo**



Muestra la página actual y el total de páginas. Cada página muestra hasta 10 diseños.

4: Muestre el nombre, el número de puntada y los tiempos de cambio de color del diseño seleccionado.



Mostrar el patrón de vista previa del diseño seleccionado.

Muestra la secuencia de colores.


Mostrar el tamaño, coordenada X, coordenada Y del diseño seleccionado.

### 17.1 Selección de diseño de bordado

Consulte la Selección de Diseño de **Bordado de la Parte 5.1** para obtener más información.

### 17.2 Visualización del diseño de la memoria



1. Pulse la tecla  para entrar en la interfaz "Diseño".

2. La pantalla mostrará automáticamente el catálogo de diseño de memoria. En cada página, muestra hasta 10 archivos de diseño. Para ver más páginas, presione las teclas



para

arriba/abajo. Vea la figura a continuación:

No.	Name	Stitch	✓
1	8	17791	
2	PJ 003	6984	
3	SL003	9218	
4	RAOMEI	6347	

2014-09-10  
11:25:18  
RCM-V1.00

Name	Stitch	Colors
BEYOND		

Size X Coordinate Y Coordinate

Output Packed Devided Letter Sel\_Emb

01/01 Delete

Design ✓ Setting Color 1-1-1 EMB 0%

3. Seleccione el diseño y se mostrará una marca "A" en la última columna. El área de visualización en el lado derecho de la pantalla mostrará la siguiente información: el nombre de diseño seleccionado, el número de puntada, los tiempos de cambio de color, la secuencia de cambio de color, el patrón de vista previa, el tamaño, la coordenada X, la coordenada Y, etc.

### 17.3 Entrada de diseño de disco a la memoria


Consulte la **Parte 4 Cómo introducir diseños** para obtener más información.

### 17.4 Salida de diseño de memoria al disco

Salida del diseño en la memoria del sistema en el disco o en el disco U. Con el uso de la tecla "**Salida**", esta función puede terminar de copiar un diseño de un disco a otro disco.

Las operaciones son las siguientes:



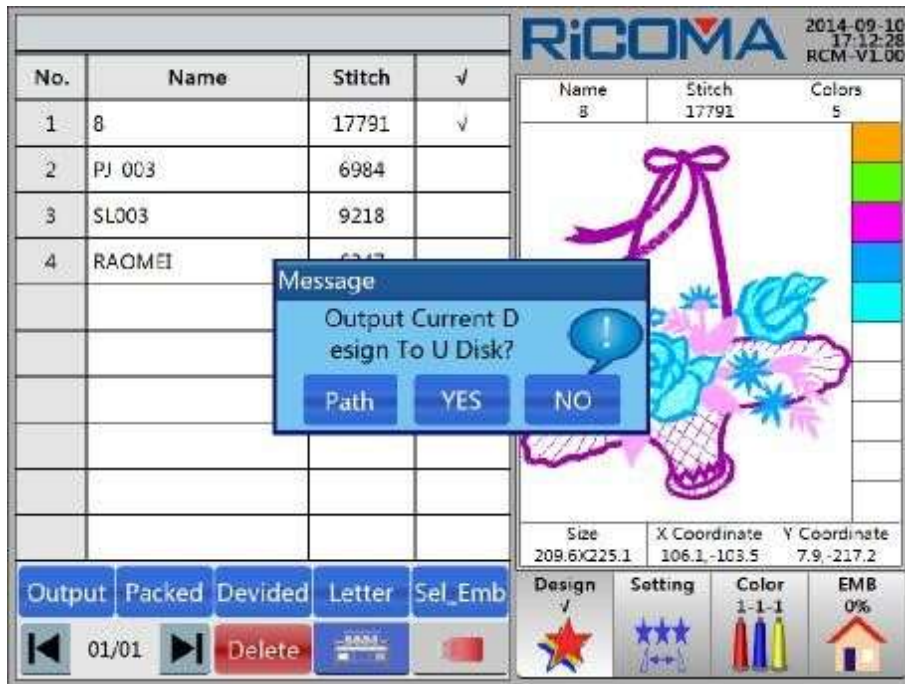
1. Pulse la tecla  para entrar en la interfaz "**Diseño**".
2. La pantalla automáticamente lista cally el catálogo dediseño en la memoria.

Seleccione el diseño necesario para la salida y, a continuación, se mostrará una marca "**A**"

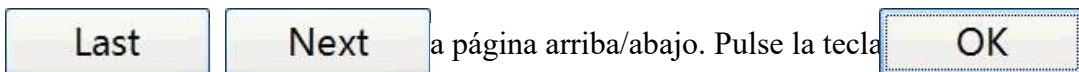
en la última columna. Pulse la tecla , y, a continuación, el sistema le pedirá

"¿**Diseño actual** de salida al disco U?" Vea la figura a continuación:





3. Pulse la tecla **Path** para seleccionar la ruta de entrada. Para ver más páginas, pulse el



Llaves

Para

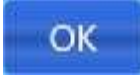
confirme, y luego se inicia la lectura del disco, el diseño se introducirá en la memoria.

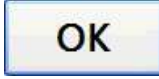
4. Presione la tecla **YES** y, a continuación, se inicia la lectura del disco, el diseño se introducirá en la memoria.


5. Si el diseño ha existido, el sistema le pedirá "Pls introducirá un nuevo nombre de diseño" Por favor, introduzca un nuevo nombre de acuerdo con el mensaje.


6. Si los operadores aceptan introducir el diseño y adoptar el nombre, presione la tecla **OK** para confirmar. El sistema comienza a leer el disco, y se introducirá en el Memoria.

7. Si los operadores no aceptan utilizar el nombre del diseño, presione las teclas numéricas para introducir el número de diseño. Para el número mal escrito, presione la tecla "**Retroceso**" para eliminar. Cuando el número de diseño de entrada es el mismo con el número que existía, la máquina no aceptará la entrada, y el sistema le pedirá "El número ha existido. Pls introducir uno

nuevo!"Pulse la tecla para introducir un nuevo número de  diseño. Una vez que la

máquina acepte el número de diseño, pulse la tecla para  confirmar.

8. If los operadores no están de acuerdo en introducir el diseño, a continuación, presione la tecla  para dejar la operación.

 **Nota:** Los diseños se pueden guardar en el subdirectorio que se puede ampliar a 5 niveles.


## 17.5 Packed Design Edition

Con el fin de facilitar el bordado, es necesario combinar dos o más diseños como uno para el bordado que se puede terminar mediante el uso de la "**Packed**" function en el menú "**Diseño**". Como máximo, 4 diseños se pueden combinar.

Por ejemplo:

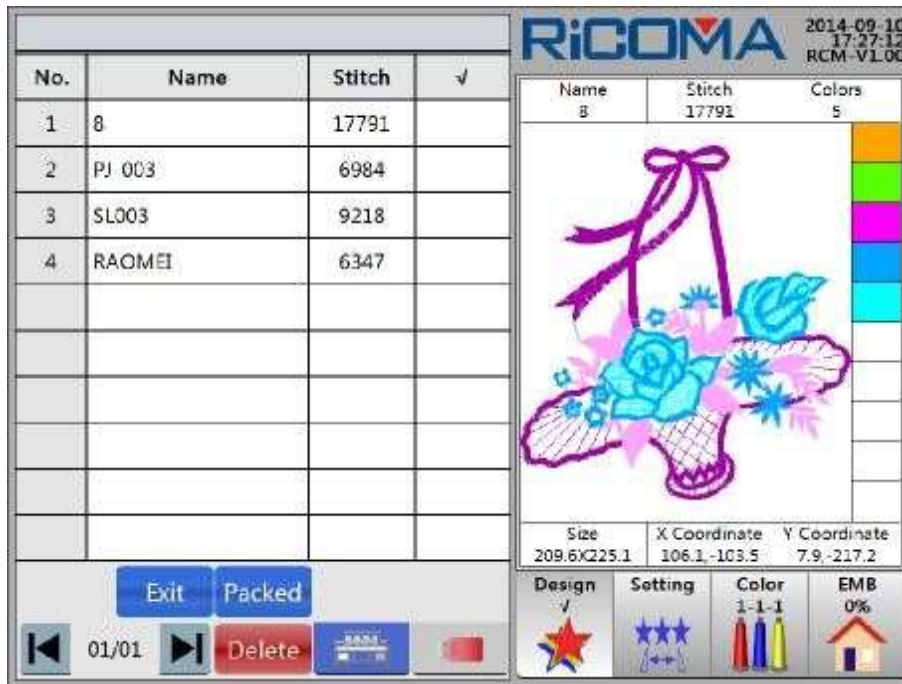


Operaciones:

1. Pulse la tecla  para entrar en el menú "**Diseño**".
2. La pantalla mostrará automáticamente el directorio de diseño en la memoria.

Pulse la tecla  para entrar en la interfaz "**Packed**". Vea la figura a continuación:

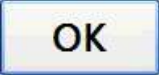



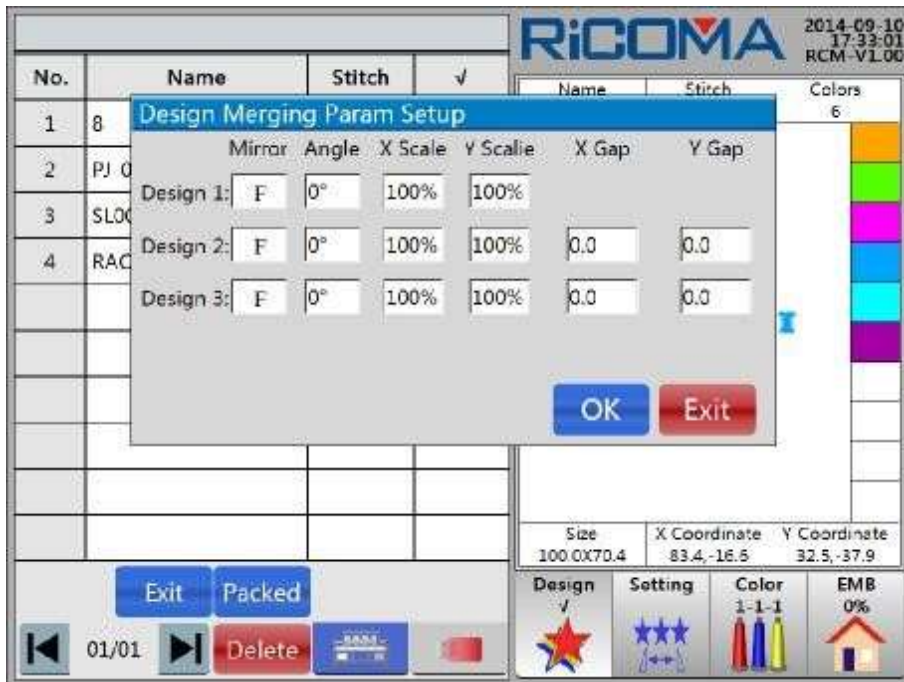




3. Seleccione los diseños que necesitan combinar y, a continuación, se mostrará una marca "A" en la última columna. Por ejemplo: Para select tres diseños, pulse la tecla, el sistema le **Packed** pedirá "Nombre del paquete: SL001". Vea la figura a continuación:



4. Seleccione "SL001" y, a continuación, aparecerá el teclado. Pulse las teclas numéricas para introducir el nuevo nombre de diseño para el diseño combinado o utilice el nombre predeterminado proporcionado por system. Después de

introduciendo el nombre, pulse la tecla  (O pulse la tecla para salir de  la operación) para realizar la operación. Aparecerá el siguiente menú:



5. Seleccione los elementos de parámetro que necesitan modificar y, a continuación, aparecerá el teclado. Pulse las teclas numéricas para modificar el siguiente valor: dirección de diseño, ángulo y escala X/Y y distancia X/Y relativa. A continuación, pulse la tecla  para guardar el diseño combinado en el memory. O puede presionar la tecla  para salir de la operación.

## 17.6 División de Diseño


Esta operación divide cualquier diseño en la memoria en dos nuevos y mantiene el origen sin cambios.

Ejemplo:



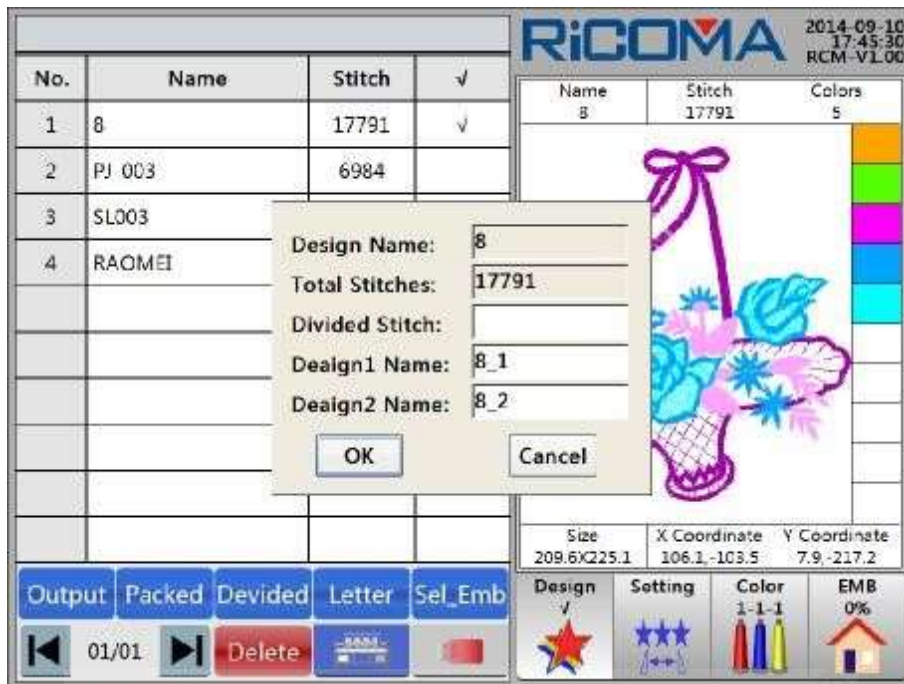
Diseño dividido Diseño 1 Dividir Diseño 2 Operaciones:

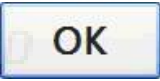



1. Pulse la tecla  para entrar en el menú "Diseño".

2. La pantalla mostrará automáticamente el directorio de diseño en la memoria. Seleccione el diseño

necesidad de dividir, y pulse la tecla , y luego aparecerá el siguiente menú:



3. Seleccione el elemento **"Punto dividido:"** y, a continuación, aparecerá el teclado. Pulse las teclas numéricas para introducir el punto de división (es decir, el número de puntada después de dividir el diseño 1). A continuación, pulse la tecla, y el  sistema dividirá automáticamente el diseño y guardarlo en la memoria.


O puede presionar la tecla  para salir de la operación.

## 17.7 Biblioteca de cartas

El sistema tiene 28 tipos de fuentes, incluyendo 26 letras mayúsculas, 26 letras minúsculas en inglés, 10 números, signo de exclamación y signo de interrogación. Los usuarios pueden combinar diferentes letras o números para crear nuevos designs de acuerdo con sus propios requisitos.

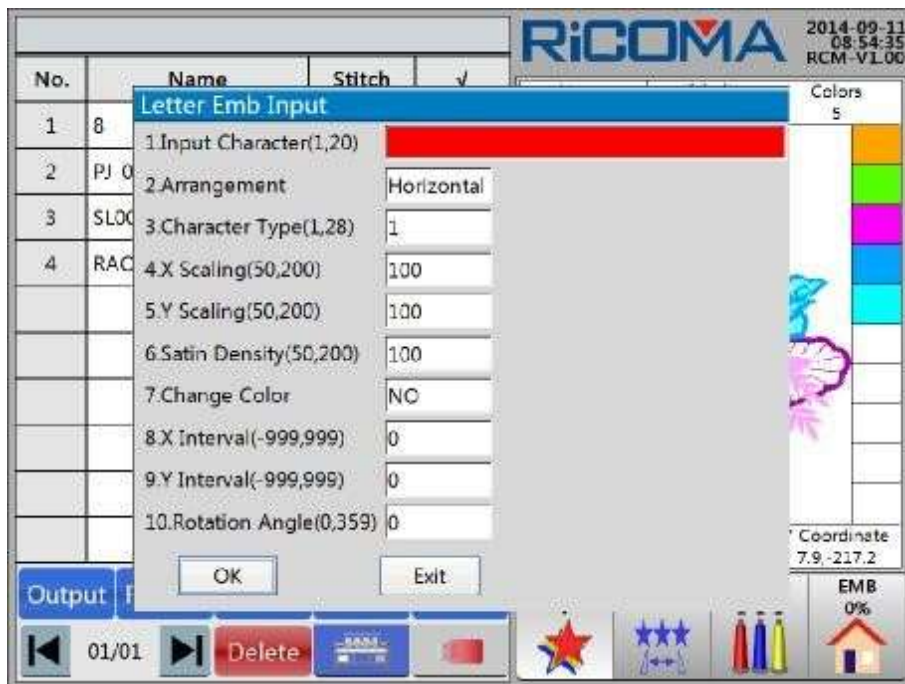
Operación:



1. Pulse la tecla  para entrar en el menú **"Diseño"**.

2. La pantalla mostrará automáticamente el directorio de diseño en la memoria. Pulse la

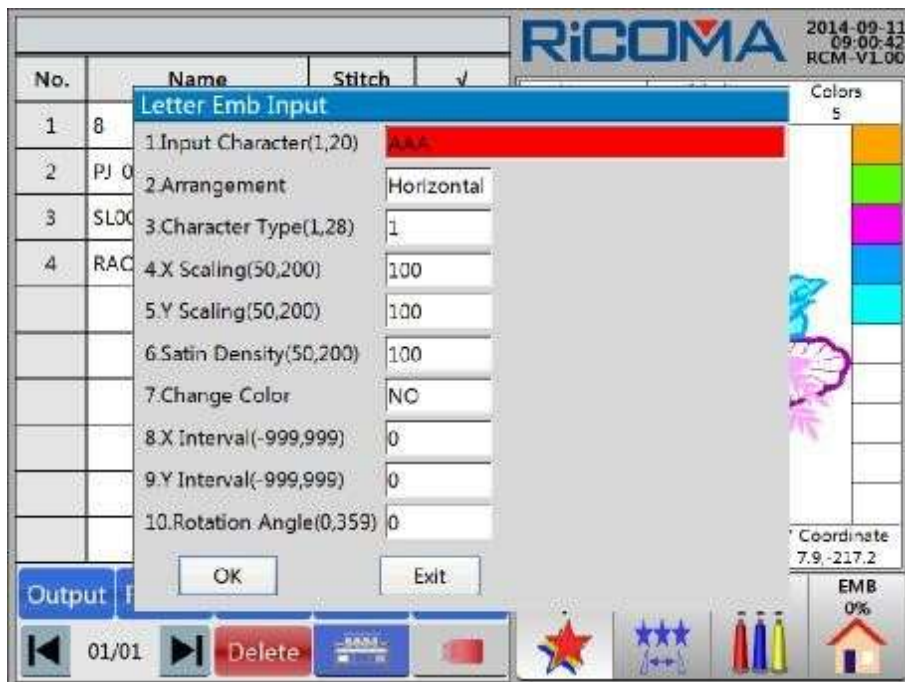
tecla **Letter**, a continuación, aparecerá el siguiente menú:



3. El sistema va a la interfaz "**Entrada de grabado de letras**". Seleccione la zona roja del elemento "**Carácter de entrada (1, 20)**". A continuación, aparece el teclado. Pulse las teclas para introducir la letra de bordado (la letra puede ser una o más). A continuación, pulse la tecla

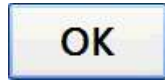
**OK** para

Complete la entrada. Vea la figura a continuación:



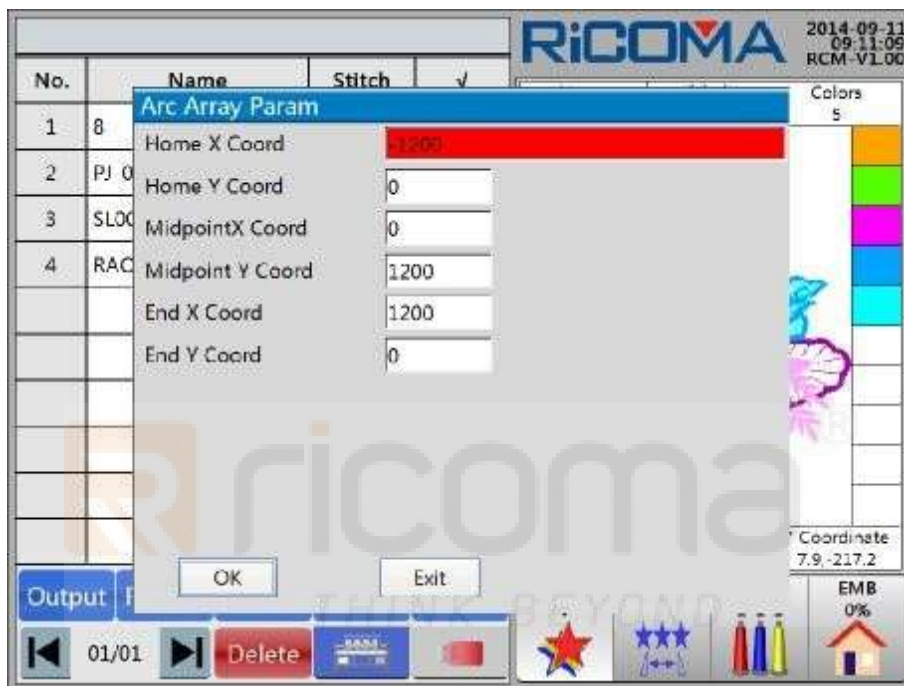
4. La configuración de parámetros del diseño de letras se puede establecer en cada elemento. **Consejos:** la unidad de escala X/Y y la descalidad de puntada es el porcentaje, la unidad de separación X/Y es 0,1 mm, la unidad de ángulo de rotación es

1o. Después de terminar la configuración del parámetro en esta página, pulse la tecla



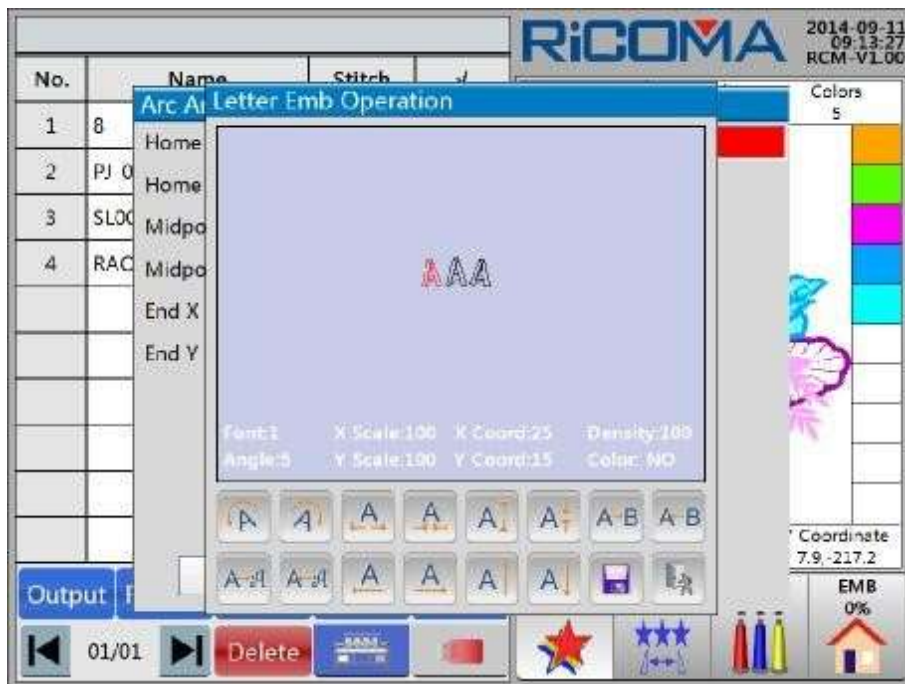
para entrar en el siguiente paso.

5. Cuando el "Arragement" está seleccionado como "Arc Array Param", el sistema solicitará a los operadores que introduzcan el parámetro de matriz de arco, incluida la coordenada del punto inicial, la coordenada del punto medio y la coordenada del punto final. Vea la figura a continuación:



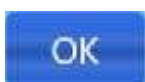
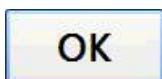
Después de terminar la entrada, pulse la  para entrar en el siguiente paso. Por favor, omita este el "Arragement" no está seleccionado como "Arc Array Param".


6. El esquema de la carta se mostrará en la pantalla. Los operadores pueden ajustar algunos parámetros del diseño de letras pulsando las teclas de la figura siguiente, es decir, ángulo de diseño, escala X/Y, conversión de caracteres, fuentes, ubicación, etc. Vea la figura a continuación:



a continuación, el sistema le pedirá el nombre del diseño. Pulse las teclas numéricas para

7. Pulse la entrada de teclas o utilice el número de diseño más pequeño proporcionado por el sistema. A continuación, pulse la tecla




para guardar el diseño. Mensajes del sistema "¡El diseño decartas se guarda!" Pulse el clave paravolver a "Diseño" interfaz. O pulse la tecla  para

salir de la operación.


8. Los operadores pueden obtener una vista previa del diseño y el parámetro seleccionando el diseño en la lista de diseño de memoria.

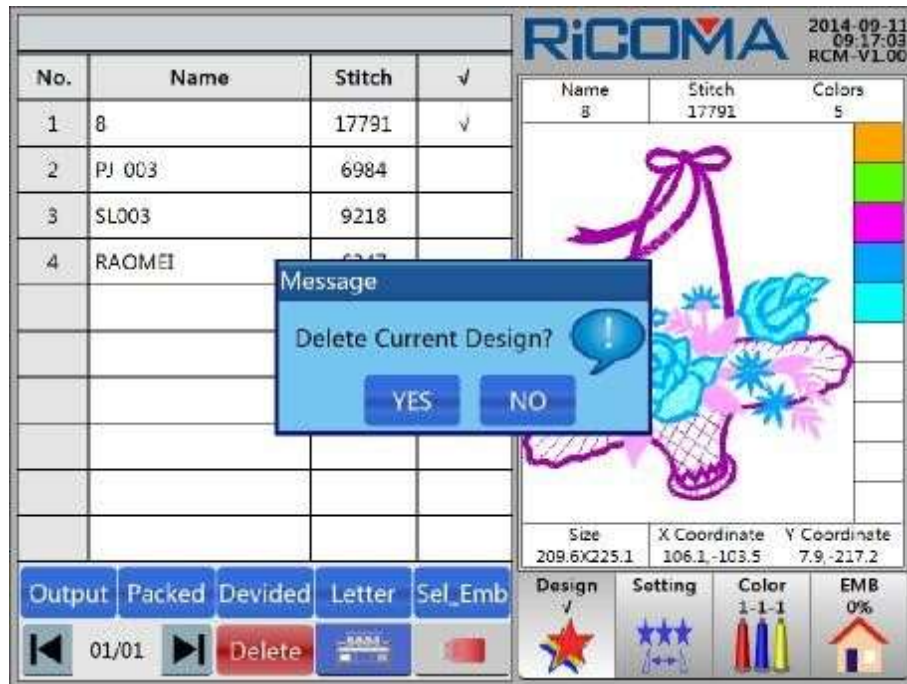
## 17.8 Delete Deisgn



1. Pulse la tecla  para entrar en el menú "Diseño".

2. La pantalla mostrará automáticamente el directorio de diseño en la memoria. Seleccione el diseño que necesita eliminar y, a continuación, se mostrará una marca "A" en la última

columna. Pulse la tecla , el sistema se prompt "Eliminar diseño actual?" Vea la figura a continuación:



**YES**

para eliminar el diseño; o pulse la tecla

**NO**

3. Pulse la tecla para dejar de fumar el

Operación.

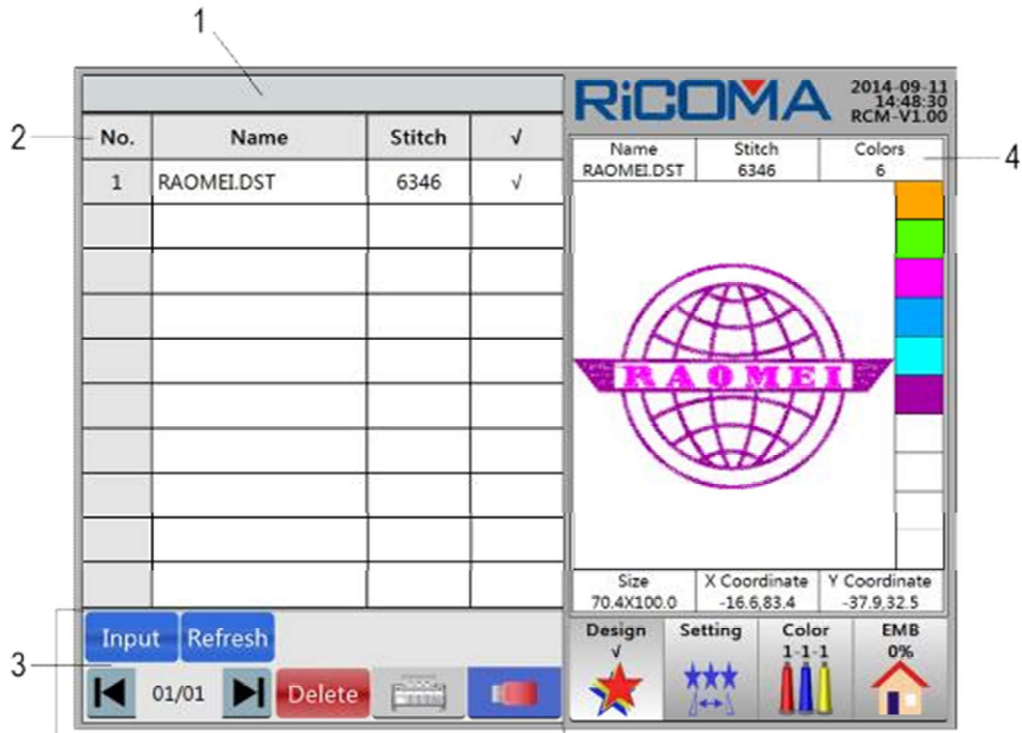
## 17.9 Diseño Configuración Applique

Consulte **15.2 Funcionamiento del bordado de applique** para obtener instrucciones detalladas.



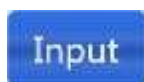




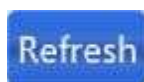


Las funciones de gestión de diseño son las siguientes:

- 1: Barra de título. Muestra el mensaje de solicitud.
- 2: Lista de diseño de discos o U. Muestra la información de diseño en el disco o en el disco U, es decir, el número de diseño, el nombre del diseño, la puntada total y la marca de selección de se.
- 3: Área funcional



**Tecla de entrada:** Copie el diseño en disco o disco U a memoria.



**Clave de actualización:** actualice el directorio actual en el disco o en el disco U.



**Clave de administración de discos:** realice las siguientes operaciones en el diseño

en disco o disco U: diseño de entrada a la memoria, actualización, eliminación, etc.



**Clave de administración de Memoria:** realice las siguientes operaciones en el diseño en la memoria: diseño de salida al disco o disco U, combinación, división, biblioteca de letras, selección de diseño, eliminación, etc.

**Eliminar clave:** elimine el diseño en el disco o en el disco U.



**Tecla Página arriba**

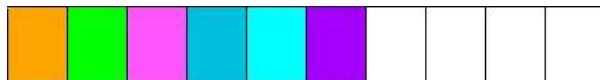
**Tecla Página abajo**

01/01

Muestra la página actual y el total de páginas. Cada página muestra hasta

10 diseños.

4: Muestre el nombre, el número de puntada y los tiempos de cambio de color del diseño seleccionado.



Mostrar secuencia de cambio de

color

Ajuste.




Mostrar el patrón de vista previa del diseño seleccionado.

Visualice el tamaño, la coordenada X y la coordenada Y del diseño seleccionado.



## 18.1 Previsualización del diseño de disco

A través de esta operación, los operadores pueden ver el nombre del diseño, el tamaño del diseño y el patrón de diseño en el disco o el disco U.

Operaciones:

1. Inserte el disco o el disco U y, a continuación, pulse la tecla  para entrar en la interfaz "**Diseño**".

2. Pulse la tecla  "**Administración de discos**" y, a continuación, la lista de

diseño en el disco o en el disco U se reproducirá en la pantalla. Pulse las teclas   para subir/abajo.

3. Seleccione el diseño y, a continuación, se mostrará una marca "A" en la última columna. La información de diseño se mostrará en el área de visualización de la pantalla, incluyendo: nombre del diseño, número de puntada, tiempos de cambio de color, secuencia de color, patrón de vista previa, tamaño, coordenada S/Y, etc.

## 18.2 Entrada de diseño de disco para la memoria


Operaciones:

Consulte la **Parte 4 Cómo introducir diseños** para obtener más información.

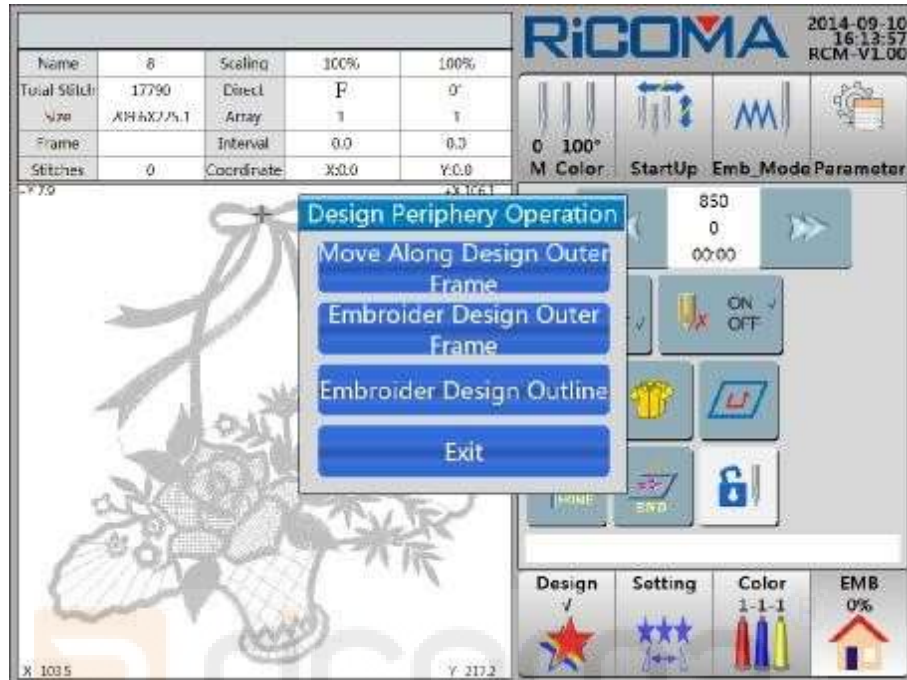


## Parte 19 Operación de La Periferia de Diseño



En la interfaz "EMB", pulse la tecla , y, a continuación, el menú "Design Periphery Operation"

aparecerá. Vea la figura a continuación:



Pulse una función diferente para operar, y la tecla 


Exit

para salir.

### 19.1 Moverse por el bastidor exterior del diseño

Antes de bordar un cierto diseño, carring out esta operación para ejecutar el bastidor a lo largo del borde del diseño con el fin de comprobar si el rango debordado disponible es suficiente para el trabajo venideo. Y esta operación se puede realizar tanto en el modo de **preparación** de bordado y el modo de preparación para **bordados**.

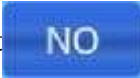


1. Un punto de inicio de bordado, pulse la tecla, a  continuación, el "Diseño

Aparecerá el menú **Operación Periphery**". Vea la figura anterior.

2. Pulse la tecla , a continuación, el sistema indica "Ejecutar fotograma

a lo largo de la frontera de diseño o no?" Pulse la tecla , el bastidor comenzará a correr a lo largo de la

frontera de diseño sobre la base del valor X/Y; o pulse la tecla  para salir de la operación.

## 19.2 Bordado Diseño Bastidor Exterior

Porfavor, ee **Parte 14.1 Bordado Diseño Bastidor Exterior** para más detalles.


## 19.3 Bordado del esquema de diseño

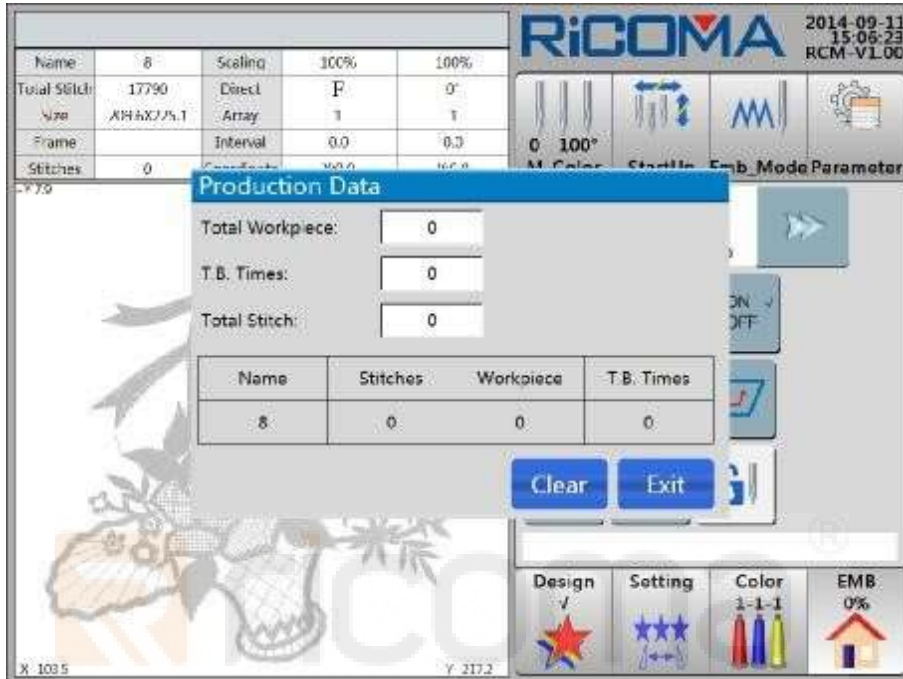
Consulte **la Parte 14.2 Esquema** de diseño de bordador para obtener más información.



## Parte 20 Estadísticas de Producción



En la interfaz "Embroidery", presione la tecla , a continuación, aparecerán los "Datos de producción". Vea la figura a continuación:

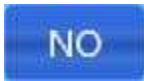


Esta función incluye: Recuento total de piezas de trabajo, Tiempos de rotura de rosca y Puntada total. Pulse

La llave  , el sistema prompt "**Borrar datos** de producción?" A continuación, pulse el




Clave

, el sistema borrará todos los datos de las estadísticas de producción; o pulse la tecla  para dejar esta operación.

## Parte 21 Gestión avanzada

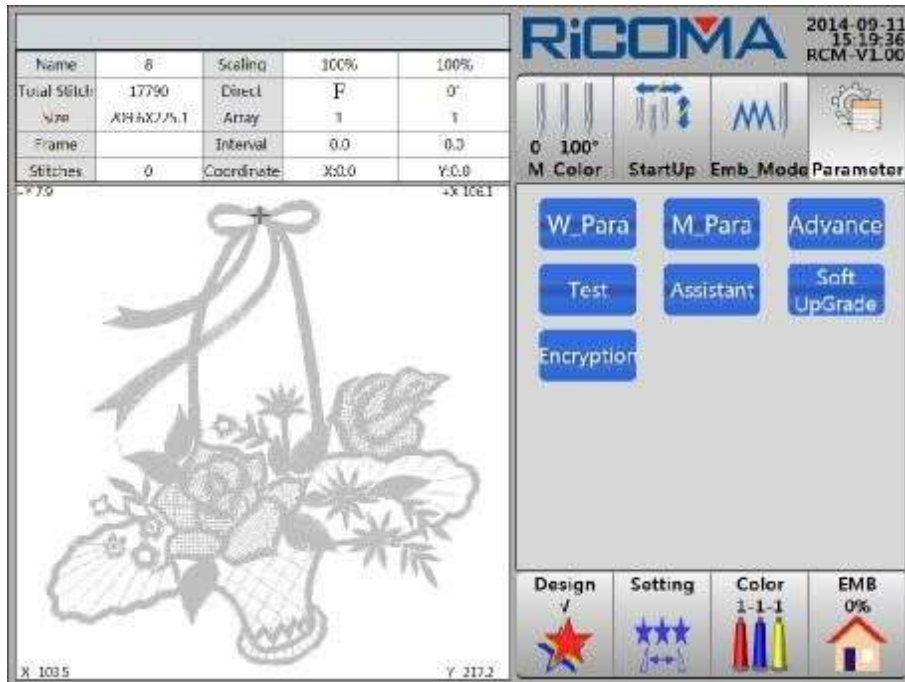


En la interfaz "Color" y "EMB", pulse la tecla para entrar  en la interfaz "Parámetro",

y luego  
tecla

**Advance** para entrar en el siguiente menú:

presione la



Pulse diferentes funciones para operar.

## 21.1 Prueba del sistema

Esta prueba incluye: Dirección del bastidor X/Y, Estado del puerto, Velocidad del eje principal, Detección de rotura de rosca, Solenoide de cabeza, Solenoide/Motor de recorte, Solenoide/Motor, Dispositivo de lentejuelas arriba y abajo, Alimentación de lentejuelas, Toalla simple arriba y abajo, simple giro de toalla, simple toque arriba y abajo, motor de bucle de cinta simple y teclado

Prueba, etc.

Operaciones:

1. Pulse la tecla **Test** para entrar en la lista "**Prueba del sistema**". Vea la figura a continuación:

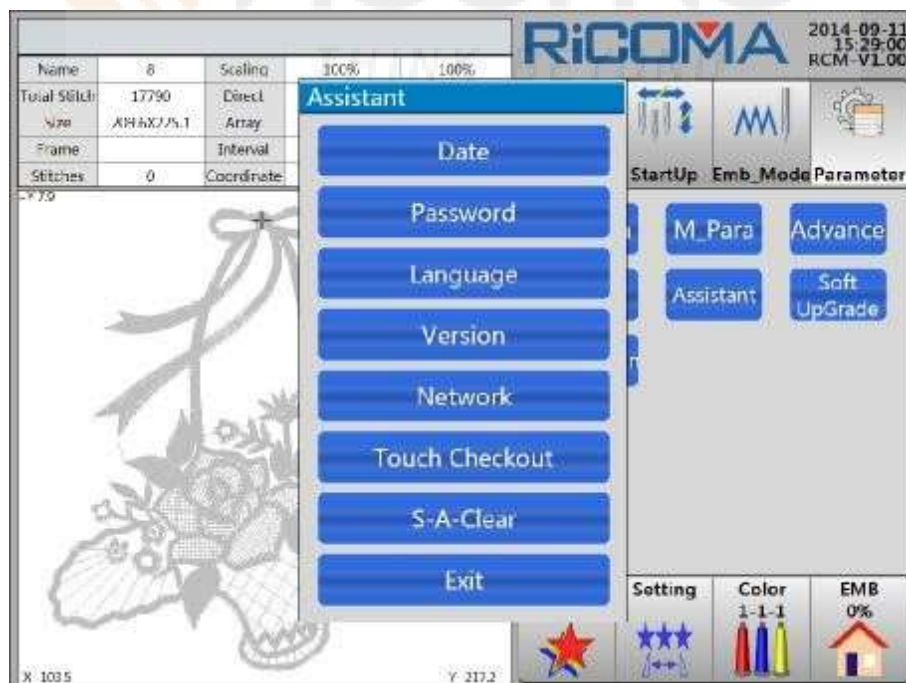




2. Seleccione el elemento que necesita probar y pulse **Enter Test** para comenzar a probar. Los elementos se muestran en dos páginas. El método de operación de la página dos es el mismo con la página uno.

## 21.2 Función auxiliar

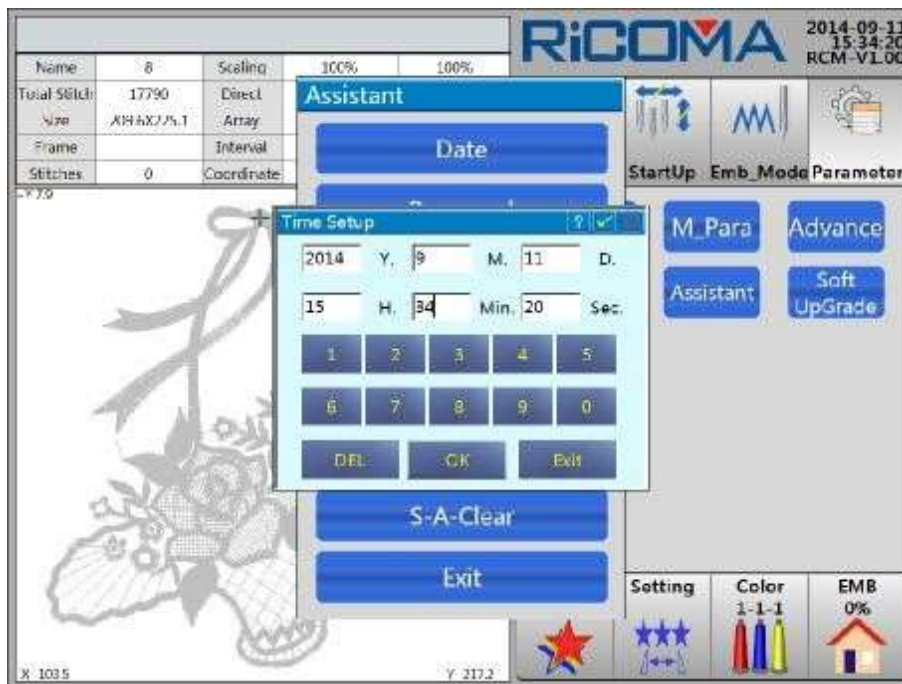
Pulse la **Assistant** para entrar al "Asistente" Menú. Vea la figura a continuación: tecla




### 21.2.1 Ajuste de la hora del sistema

1. Pulse la tecla **Date**, a continuación, la interfaz "Configuración de tiempo" se

pop-up. Vea la figura a continuación:



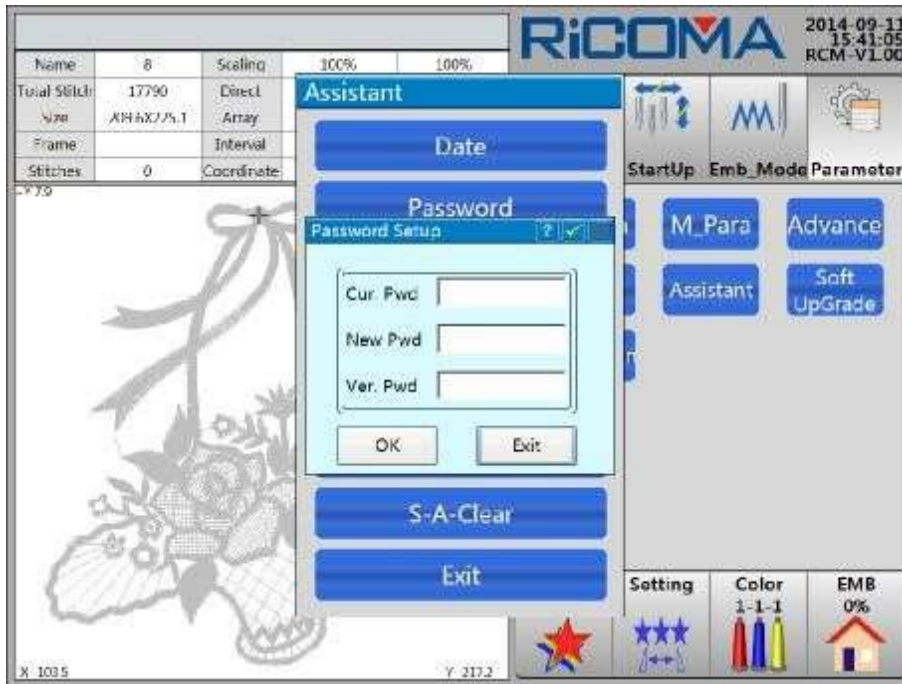
2. Seleccione los elementos: Año, Mes, Día, Hora, Minuto y Segundo para introducir el valor.

, el 3. A continuación, pulse el botón  sistema solicita "La configuración de la hora del sistema se realiza correctamente!"

Pulse la tecla  para confirmar la configuración y pulse la tecla  para dejar de operación según sea necesario. **21.2.2**

### Configuración de contraseña

1. Pulse la tecla , luego la interfaz "Configuración de contraseña" aparecerá. Vea la figura a continuación:

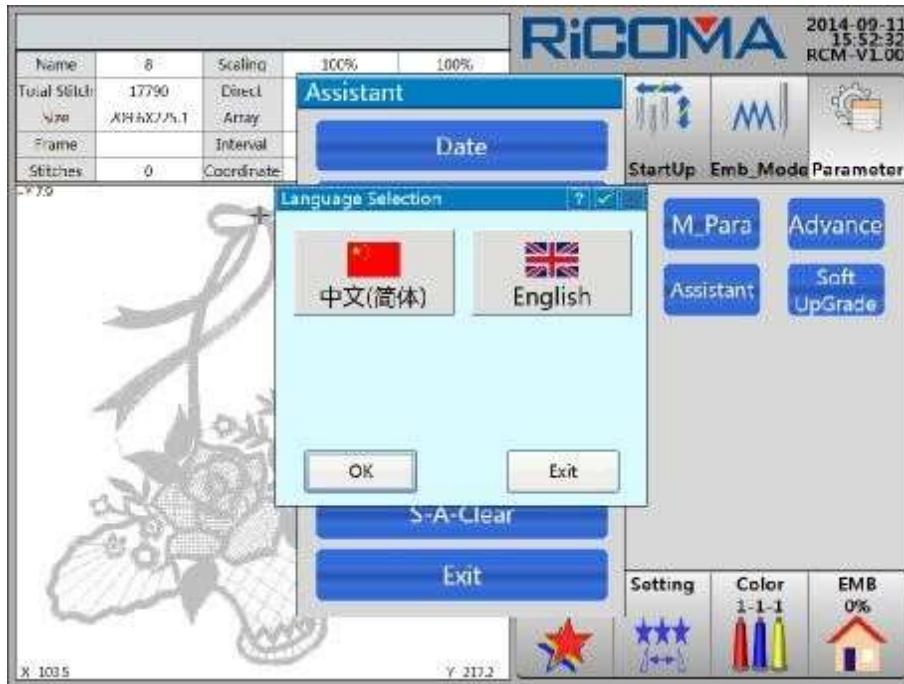


2. Introduzca la contraseña de acuerdo con el mensaje y, a continuación, pulse la tecla **OK** será rápido "¿Restablecer contraseña?" A continuación, pulse **YES**, sistema pide de nuevo "¿La nueva contraseña está?" Por último, pulse la tecla **OK** para confirmar la configuración; o presionar la clave **NO** para salir de la operación.

3. O puede presionar la tecla **Exit** para salir de la configuración de contraseña.  
**Nota: Al introducir la contraseña cifrada, si las dos entradas de contraseña son diferentes, el sistema le pedirá "Dos entradas de contraseña difieren!" A continuación, los operadores volverán a introducir la contraseña.**

21.2.3 Interruptor de language

1. Pulse la tecla **Language**, luego la interfaz "Interruptor de idioma" aparecerá. Vea la figura a continuación:



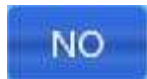
2. El sistema muestra el idioma del interruptor “Chino(Simplificado)/Inglés”.

Seleccione el idioma de destino




directamente para realizar el cambio de  para confirmar; o puede presionar la tecla idioma y, a continuación, presione el Clave mensajes del sistema

"¿Cambiar el idioma al inglés?" Pulse la tecla

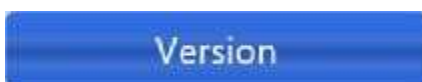


para salir de la operación.

3. O puede seleccionar la tecla  para salir de la configuración.

#### 21.2.4 Información de la versión


A través de esta función, los operadores pueden consultar la información de versión del sistema. Pulse la tecla

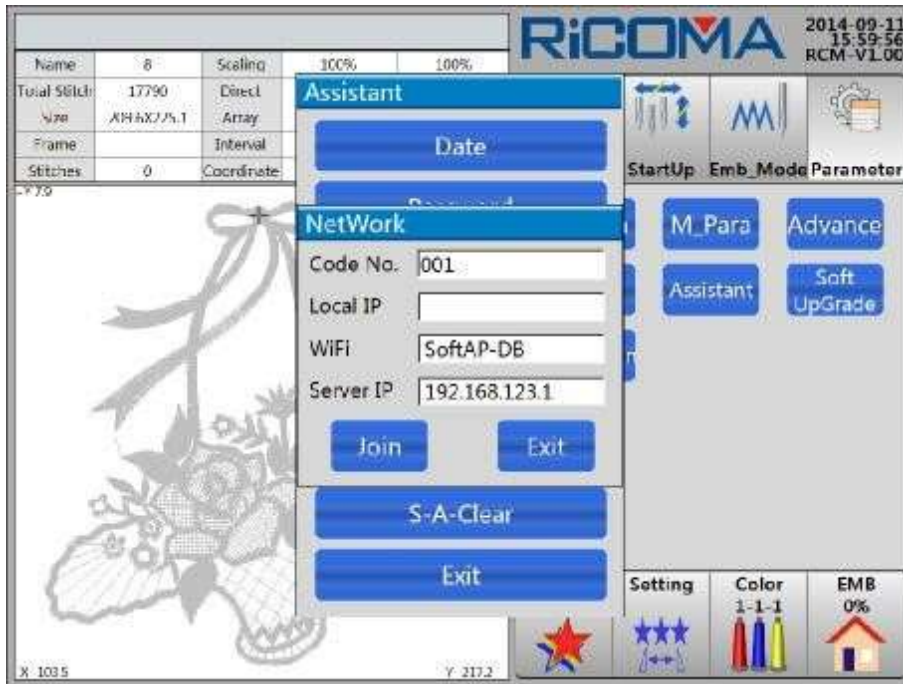


en la interfaz "Parámetro", a continuación, el "Software del sistema

Info" interfaz aparecerá, y la información de la versión se muestra en la interfaz (La visualización de "Información de software del sistema" sería diversa en diferentes versiones de software).

#### 21.2.5 Conexión de red


1. Pulse la tecla , a continuación, la interfaz "Red" aparecerá hacia arriba. Vea la figura a continuación:




2. La dirección IP se puede establecer en esta función.

### 21.2.6 Pago de pantalla táctil


Pulse la tecla , el sistema indica "Verificar el contacto de la pantalla?"


A  continuación, pulse la tecla para entrar en la interfaz de calibración. El sistema vuelve a preguntar **"Pls clic suavemente y con precisión en la posición central del cursor cruzado con el uso de la pluma táctil. Cuando el objetivo se mueve, pls repetir la acción. Pulse la tecla ESC para salir de la operación."**A continuación, debe operar de acuerdo con la indicación del sistema. Hay five puntos depago en total, y los métodos de pago son los mismos.

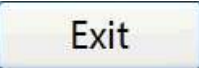
 **Nota:** Al revisar la pantalla táctil, los operadores harán clic con precisión en el positón central del cursor cruzado de acuerdo con la indicación del sistema.

### 21.2.7 Sistema Borrar todo

Pulse la  tecla, elindicador del sistema n **"Borrar toda la memoria**

**datos?** Pulse  elclave .El sistema vuelve a preguntar**"Pls contraseña de entrada"**Introduzca la contraseña pulsando las teclas numéricas. Por último,

pulse la tecla  para confirmar la opetaion; o puede pulsar la tecla para salir de la

 operación. O press la clave

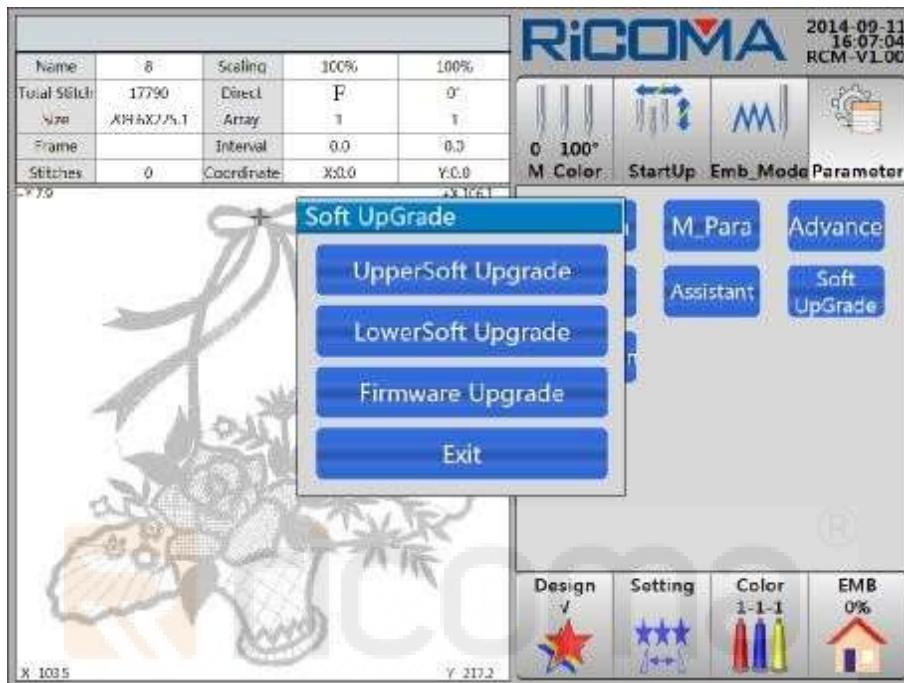
NO

no realizar la operación.

Esta función se aplica principalmente a la reparación de errores de memoria y máquina recién instalados. Después de borrar todos los datos, los operadores cortarán la alimentación y luego la encenderán de nuevo, luego establecerán el valor del parámetro.

## 21.3 Actualización de software

Pulse la **Soft UpGrade** para entrar al "Actualización" Menú. Vea la figura a continuación.




### 21.3.1 Actualización alta de Soft

La operación de actualización se realizará a través del disco o del disco U.

Pulse la tecla **UpperSoft Upgrade**, y, a continuación, el indicador del sistema "Pls input password"

Pulse las teclas numéricas para introducir. El sistema encontrará los archivos de actualización en el disco o en el disco U. A continuación, pulse los archivos que necesitan actualizar. System comienza a actualizar. Una vez finalizada la actualización, reinicie el equipo.

 Nota: La operación de actualización se realizará a través del disco o del disco U. Antes de actualizar, asegúrese de que el disco o el disco U se ha conectado al puerto USB.

### 21.3.2 Actualización de Lower Soft


Consulte la **Parte 21.3.1** para obtener más información.

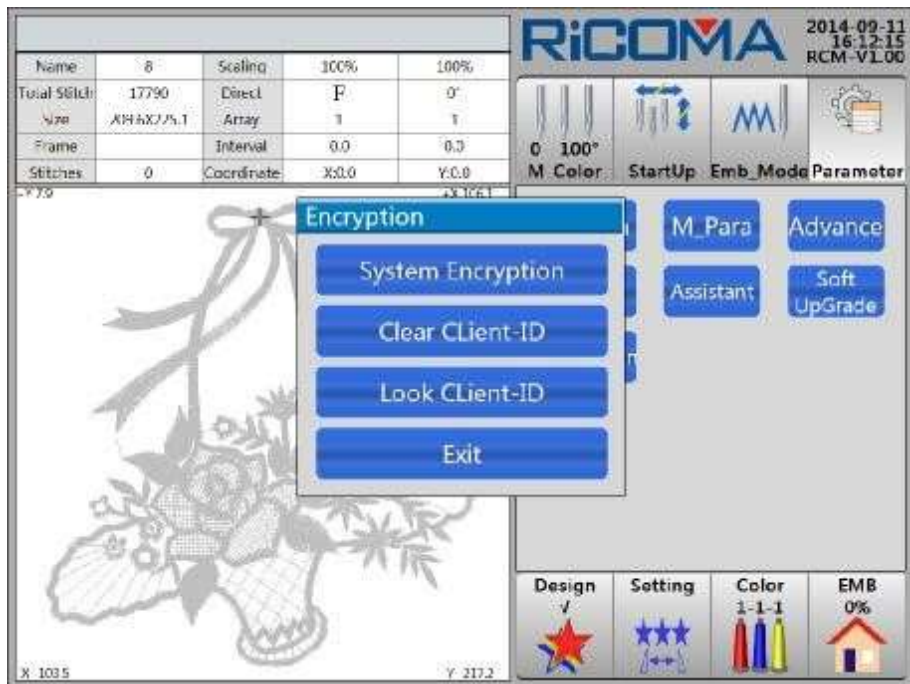
### 21.3.3 Actualización de firmware

Consulte la **Parte 21.3.1** para obtener más información.

## 21.4 Cifrado

Si los clientes establecen el elemento de cifrado de hora, descodificarlo en el menú "Cifrado".

1. Pulse la tecla , a continuación, aparecerá el menú "Cifrado". Vea la figura a continuación:



2. Seleccione el elemento y termine la configuración de acuerdo con la solicitud del sistema.



## Parte 22 Configuración de parámetros

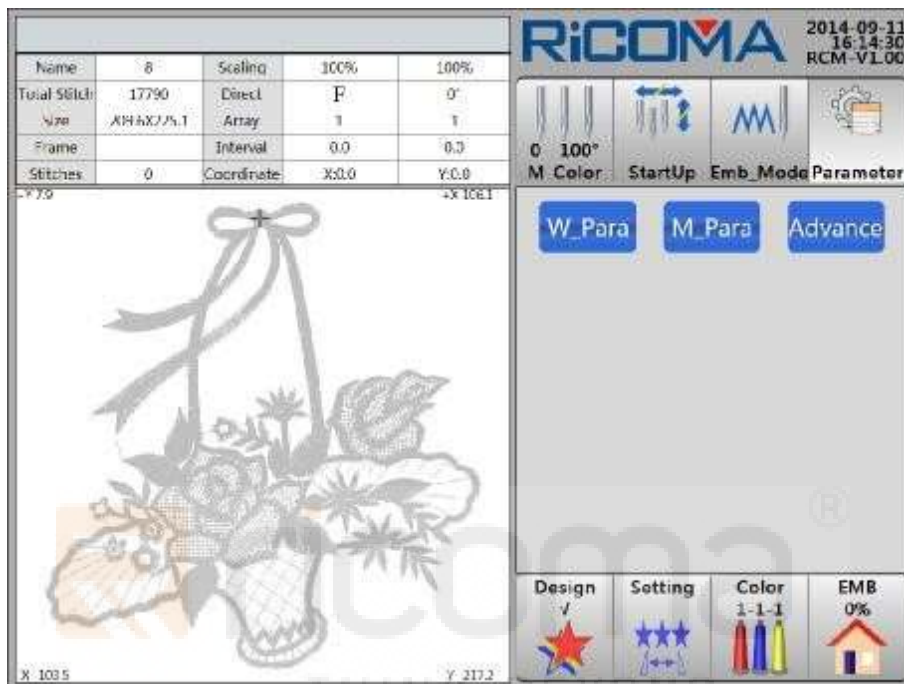
Esta función muestra los parámetros de la máquina del sistema de control actual que se pueden ajustar según la configuración de la máquina.

Operaciones:



En la interfaz "Color" y "EMB", pulse la tecla para entrar **Parameter** en la interfaz "**Parámetro**".

Vea la figura below:



Los parámetros, incluidos los parámetros de trabajo, la configuración de la máquina, los avanzados, etc., se pueden ajustar según el parámetro de la máquina.

### 22.1 Parámetro de trabajo

#### 22.1.1 Ajuste del parámetro Mahince



1. En la interfaz "Color" y "EMB", pulse la tecla para **Parameter** introducir "**Parámetro**"

interfaz y, a continuación, presione la tecla **W\_Para** para entrar en la lista "**Parámetro de trabajo**". Vea la figura a continuación:





2. Seleccione el menú de parámetros, en el que selecciona el elemento que necesita modificar. Modifique el valor según el sistema prompt.

**Nota: Consulte la Parte 23 para obtener la lista detallada de parámetros.**

### 22.1.2 Ajuste de bordado cíclico

Consulte **15.3 Operación de bordado cíclico** para obtener instrucciones detalladas.

### 22.1.3 Ajuste de frenado (se ajustará la máquina recién instalada)

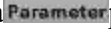
Esta función se utiliza para ajustar las características de los parámetros durante el proceso de parada de la máquina, a fin de que la configuración de los parámetros se adapte a las diferentes propiedades de la máquina. Además, las propiedades de la máquina pueden cambiarse durante su uso. Esta función ayuda a ajustar la cooperación de la máquina y el controlador a las mejores condiciones.

#### (1) Compensación de posición de parada


Este ajuste de parámetro es para compensar el error de posición de parada del eje principal. Cuando el eje principal se detiene con frecuencia en la posición inferior a 100o, los operadores pueden aumentar el valor del parámetro; cuando el eje principal normalmente se detiene en la posición superior a 100o, entonces los operadores pueden reducir el parámetro Valor. Después de modificar este valor de parámetro, el eje principal se detendrá a 100o. El rango de ajuste de este parámetro es de 0 a 30.


Operaciones:



1. En la interfaz "**Color**" y "**EMB**", pulse la tecla  para introducir "**Parámetro**".

Interfaz.

2. Pulse la tecla  y, a continuación, seleccione el elemento "**Eje principal**" para introducir "**Eje de**

**Parámetro**". Pulse la tecla  para pasar a la página dos.


3. Seleccione el elemento "**4.13 Detener compensación** de posición" y, a continuación, presione las teclas numéricas para cambiar el valor. (Cuando el eje principal se detiene con frecuencia en la posición inferior a 100°, entonces los operadores pueden aumentar el valor del parámetro; cuando el eje principal generalmente se detiene en la posición más de 100°, los operadores pueden reducir el valor del parámetro) Presione la tecla **Retroceso** para eliminar el valor mal escrito y, a continuación, presione la tecla **Intro** para confirmar. Al pulsar la tecla **ESC** se puede cancelar la entrada y salir del teclado. Después de seleccionar el valor, pulse la tecla **Intro** para confirmar.

## (2) Prueba después de ajustar el parámetro de frenado


Después de ajustar el parámetro de frenados, los operadores pueden probar el ajuste llevando a cabo la operación "**Main Shaft ORG**". Si el resultado aún no se cumple, los operadores pueden repetir para ajustar el parámetro.

### 22.1.4 Configuración de la reparación de bordados en todas las cabezas



1. En la interfaz "**Color**" y "**EMB**", pulse la tecla para  introducir "**Parámetro**".

Interfaz.

2. Pulse la tecla  y seleccione el elemento "**Thread Breakage**" para entrar en "**Thread**

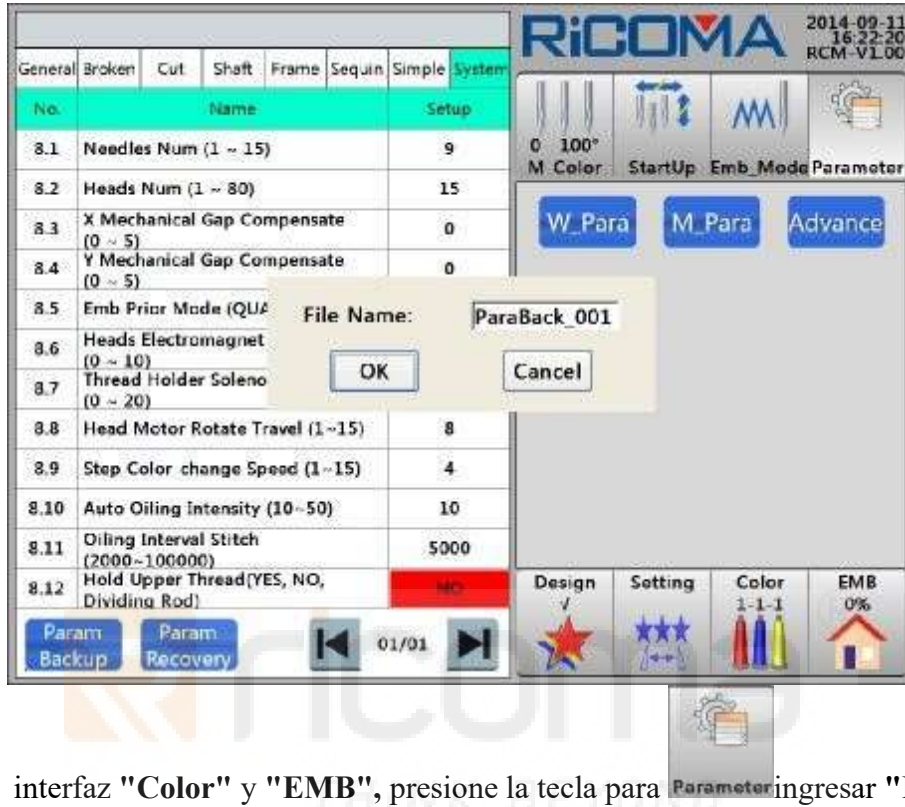
**Parámetro de rotura**". A continuación, seleccione "**2.3 Configuración de la reparación de bordados en todas las cabezas**", seleccione "**Sí**" o "**No**" para establecer el parámetro.

### 22.1.5 Copia de seguridad de parámetros

1. En la

2. Pulse la tecla **W\_Para**. Si los operadores quieren guardar el valor actual y, a continuación, presione

**Param Backup**, y el sistema le pedirá "Nombre de"Vea la figura a continuación:

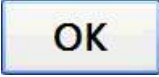





interfaz "Color" y "EMB", presione la tecla para ingresar "Parámetro"


Interfaz.  
Clave

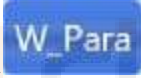
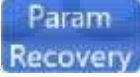
3. Seleccione "**ParaBack\_001**" y, a continuación, aparecerá un teclado.

Introduzca el nuevo nombre de archivo de copia de seguridad pulsando las teclas numéricas o utilice el nombre predeterminado proporcionado por el sistema. Después de terminar el

entrada, pulse la tecla  (O pulse la tecla para salir de  la operación) para confirmar la operación. El sistema indica "**¡La salida tiene éxito!**" Por último, pulse la tecla  para completar la copia de seguridad de  parámetros.

### 22.1.6 Recuperación de parámetros

1. En la interfaz "**Color**" y "**EMB**", pulse la tecla para  introducir "**Parámetro**" Interfaz.

2. Pulse la tecla . Si los operadores desean recuperar el parámetro y, a continuación, presionan la tecla, aparecerá  la interfaz "**Recovery File Select**". Vea la figura a continuación:



3. Seleccione los archivos de copia de seguridad. Para ver más páginas, pulse

**Last**

**Next**

para ir a la página arriba/abajo. A continuación, pulse

**OK**

para aceptar los mensajes del sistema.

¿Seleccionar el archivo actual? A continuación, pulse **YES** para confirmar. el sistema solicita de nuevo

“Pls contraseña de entrada” Introduzca la contraseña pulsando las teclas numéricas y pulse el

Clave **OK** para aceptar los mensajes del sistema “El parámetro se recupera, Pls reiniciar!” A

**OK**

continuación, pulse el clave para completar la operación; o puede presionar

**NO**

la tecla para dejar de fumar el

Operación.

## 22.2 Configuración de la máquina

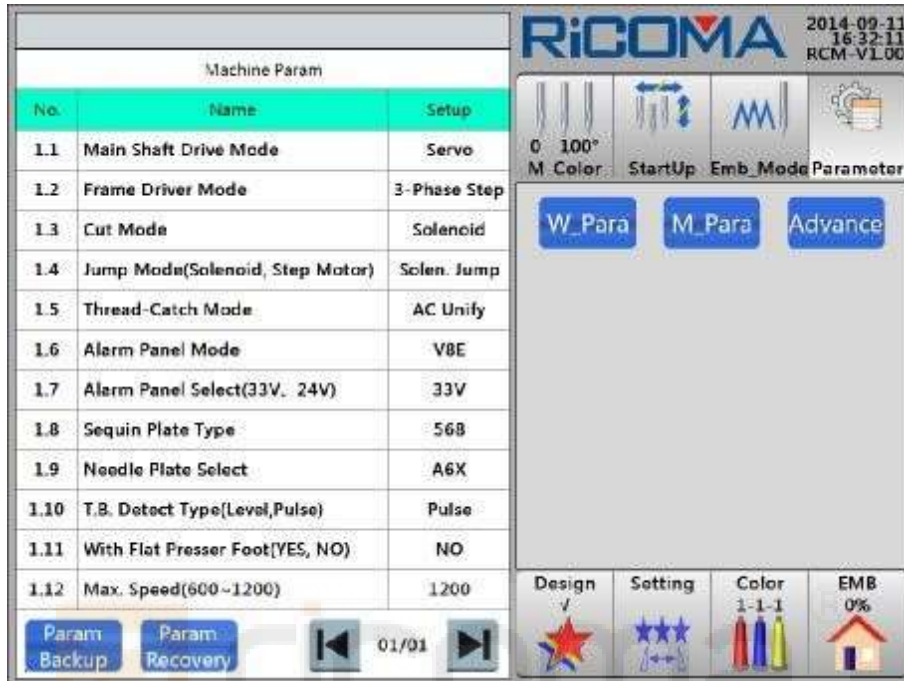
1. En la interfaz "Color" y "EMB", pulse la tecla para  introducir "Parámetro"

Interfaz.

2. Pulse la tecla **M\_Para**. El sistema solicita "Pls input password" Loapunto

presionando las teclas numéricas y, a continuación, presione la tecla para entrar **OK** en la lista "Parámetro de **máquina**". Ver

la siguiente figura:



El parámetro se puede ajustar según los detalles.

## 22.3 Gestión avanzada

Consulte la **Parte 21 Administración avanzada** para obtener más información.

## Apéndice de la Parte 23

### 23.1 Lista de parámetros

	Nombre del parámetro	Significado y función	Rango de valor	Predeterminado
General	Punto Speed-Down (mm)	¿Cuántos puntos excederá el valor establecido comienza en la	2,0 a 12,0	3.0
	Cyclic Emb	Ajuste el modo de bordado cíclico	SI, NO	NO
	Origen de devolución automática	El bastidor vuelve al punto inicial o no después de terminar el bordado	SI, NO	Sí
	Salto automático en Long Stitch	Saltar o no cuando se encuentra con puntada larga	SI, NO	Sí
	Longitud de salto automático	Establecer la longitud de salto	5,0 a 13,0	11.0
	Filtrar puntada vacía al inicio	Bordar la puntada vacía o no cuando se inicie	SI, NO	Sí
	Filtrar puntada vacía en Emb	Bordar la puntada vacía o no al bordar	SI, NO	Sí
	Filtrar puntada corta Cuando se lee	La longitud de la puntada corta filtrante	0,4 x 1,0	0.7
	Filtrar puntada vacía cuando se lee	Filtrar la puntada vacía o no durante la introducción de diseño a la memoria	SI, NO	NO
	Selección automática al mismo color	Cuando se encuentra con la misma posición de la aguja en la secuencia de cambio de color, la máquina comenzará a bordar automáticamente. Si el parámetro se establece como "No", entonces la máquina se detendrá.	SI, NO	Sí
	Guardar manual Cambio de color	Si desea guardar la secuencia manual de cambio de color en la secuencia de cambio de color	SI, NO	NO
	Detener para cambiar de color cuando se lee	Si se debe cambiar el código de parada del diseño al código de cambio de color durante el proceso de introducción de diseño a la memoria	SI, NO	NO
	Posición de la aguja del embostuosa del aburri	Este parámetro es la posición de la aguja al realizar bordados aburridos. 0 representa no realizar bordado aburrido, y la aguja que utilizan bordados aburridos no rotura de hilos	0 al máximo. aguja barra	0
	Desplazamiento de embrenso	Este parámetro se utiliza para confirmar el desplazamiento de la herramienta de talla de taladro. La posición del bastidor se puede cambiar a través de esta configuración de parámetro.	0,12	0
	Puntos de visualización	Si mostrar el número de puntada de bordado en la interfaz de bordado	SI, NO	Sí
Para evitar cuando T.B.	Para establecer una cierta distancia de desfase para el conveniencia de roscado	SI, NO	NO	
Para evitar la distancia	La distancia del bastidor evitando después del rotura del hilo	0 a 999	0	

	Evitar el modo de recorte	Ajuste el modo de recorte del simple bordado de cableado	Up, Dow, No	hacia arriba
	Filtrar puntada pequeña cuando se lee	Si filtrar la puntada pequeña durante el proceso de introducción de diseño desde el disco U a el cabezal de operación	SI, NO	Sí
Roto	Detección de rotura de rosca	Si se debe comprobar el rotura de rosca durante el bordado	SI, NO	Sí

	T.B. Detectar al saltar	Si se debe comprobar el desquido de rosca durante el proceso de puntada. Este parámetro se establecerá de acuerdo con las demandas reales	SI, NO	NO
	Establecer la reparación de todos los cabezales	Si se deben poner todas las cabezas que reparan en el bordado	SI, NO	NO
	Startup Not Detect Stitches	Cuándo comprobar la rotura de rosca después del arranque de la máquina	0 a 15	8
	No detectar stitche al saltar	La máquina no comprueba la rotura de rosca dentro del número de puntada especificado después de Saltar	0 a 15	3
	T.B. Puntos hacia atrás	¿Cuántos puntos de sutura la máquina automáticamente se ejecutan cuando el subproceso se rompe.	0 a 9	0
	Reparación de puntadas	Antes de que el hilo se rompa, en qué puntada la máquina comenzará a alimentarse con todas las cabezas al bordar	0 a 10	1
	Puntos de retardo para la parte superior T.B. Alarma	Ajuste la sensibilidad de la rotura de roscas. 0 representa que el subproceso superior no detecta	0 a 6	3
	Puntos de retardo para Bobbin T.B. Alarma	Ajuste la sensibilidad de la rotura de roscas. 0 representa que el hilo de la bobina no detecta	0 a 6	3
	Sensibilidad de prueba de rosca Bobbin	Ajuste la sensibilidad de la detección de roscas de bobina. Gran valor significa alto sensibilidad	0 a 10	0
	Sti. Para el filtro T.B.	Ajuste la sensibilidad de la detección de rosca superior. Gran valor significa bajo Sensibilidad	1 x 6	3
	Deténgase después de T.B.	Si se detiene o no después de detectar el hilo roto y la luz roja de la tarjeta de la cabeza está encendida	SI, NO	Sí
	Acción final de reparación	Si desea desacelerar o detenerse durante la reparación del bordado	No, Speed Down, Stop	No
	Buzzing para T.B. Alarma	Si zumba o no cuando el hilo se rompe y el icono parpadea	SI, NO	NO
Cortar	Recortar al salto(1)	¿Cuántos puntos de salto se producen entre dos puntadas planas, entonces la máquina comienza recortar o no recortar	1x7, Saltar sin cortar	3
	Activar recorte(1)	Si la máquina utiliza la función de recorte	SI, NO	NO



Longitud de recorte(1)	La longitud restante del hilo superior después del recorte	1 x 8	5
Adj ángulo de despegue de rosca	Ajustar el ángulo de despegue de la rosca	-100 x 100	0
Empate automático(1)	Si se debe bloquear la aguja al recortar el hilo	SI, NO	Sí
Velocidad de rotación al recortar(1)	La velocidad de arranque del eje principal cuando se recorta la rosca	30x120	80
Atar el tamaño antes Recortar(mm)(1)	La longitud de puntada de la corbata antes de recortar	0,3 a 1,5	0.7
Empate de puntadas Befor Recortar(1)	¿Cuántos puntos de sutura atan la máquina antes de recortar	0 a 2	1
Rotaciones post-corte antes de la parada(1)	Se utiliza después del recorte. ¿Cuántas balas necesita girar el eje principal para Parada	1, 2	1
Velocidad de inicio posterior al corte (1)	La velocidad de rotación después del recorte	60 x 150	100
Puntos lentos post-corte (1)	Puntos de jogging al iniciar la aceleración después del recorte	1 x 7	2

Tamaño de lazo post-corte (mm)	La longitud de la puntada bloqueada después del recorte	0,3 a 1,5	1.0
Puntos de lazo post-corte(1)	Número de puntadas bloqueadas al iniciar el bordado después del recorte	0 a 3	1
Bastidor de movimiento posterior al corte (1)	Si realizar la operación de movimiento de la trama o no después de recortar	SÍ-NO	Sí
Tipo de acción De mover posterior al corte(1)	Dirección de oscilación o posición de la aguja en movimiento después del recorte	X /Y /Move Needle	Y
Velocidad de freno de corte	Ajuste la velocidad de recorte, especialmente cuando la parada no está en su lugar. Rebájalo si se excede y sube cuando sea inferior a 100 Grado	1 x 4	1
Comprobar cortador en su lugar o no(1)	Si detecta la señal de recorte en el lugar o no	SÍ-NO	Sí
Rosca de Bobbin suelta precortada	Si pierde el hilo inferior primero, y luego recortar	SÍ-NO	NO
Longitud de rosca de bobina suelta	Longitud del hilo inferior aflojado antes de recortar	1 x 5	1
Adj de viaje de despegue de rosca.	Ajuste el desplazamiento de enganche del motor paso a paso	0 a 55	15
Velocidad de despegue de rosca Adj.	Ajustar la velocidad de enganche del motor paso a paso	1 a 15	2
Compensación del motor de corte	Ajuste en el lugar del motor de paso al recortar	0 a 6	0

Ajustar selector en corte estático	Tiempo de aflojamiento del gancho cuando se recorta el motor de CA. Gran valor significa más tarde gancho de aflojamiento	1 x 10	10	
Angulo de corte estático	Ajuste el ángulo de apertura de la recortadora al recortar el motor de CA. Pequeño ángulo significa Expedición	-50 x 50	0	
Put_on Recortar Shu Tiempo Adj.	Ajuste el tiempo del gancho del transbordador para recortar/mantener	-5 a +5	0	
Relación de engranajes del motor de corte	Ajuste los parámetros de acuerdo con la relación real del engranaje del motor de ajuste de la máquina	1 x 5	1	
Establecer la velocidad de retroceso del motor de recorte	Cuando el recorte del motor paso a paso, la velocidad de cierre del cortador se ajustará después de cortador de apertura	1 x 5	3	
Eje	máximo. Velocidad	La velocidad máxima de la máquina	250 x 1200	850
	Velocidad mínima	La velocidad mínima de la máquina	250 x 550	400
	Velocidad de salto	Ajuste de la velocidad al saltar los puntos	400-600	500
	Startup Slow Stitch	Puntos de jogging antes de iniciar la aceleración y después de cada parada	1 x 9	1
	Velocidad de rotación lenta de arranque	Velocidad de trote antes de iniciar la aceleración y después de cada parada	80 x 150	100
	Compensación del Selector de Startup	Se utiliza para ajustar el ángulo de enganche después de que el eje principal comience a correr. Cuanto menor sea el valor de ángulo, menor será el tiempo de enganche.	-4 x 3	0
	Velocidad al tirar / barra de retención	La velocidad del eje principal al tirar de la barra de la aguja	80 x 350	150
	Aceleración de Startup	Acelerar hasta la aceleración máxima al inicio; 1-30 representa 10-300 rpm	1 x 30	15
	Compensación de tejido grueso	Conjunto de acuerdo a diferentes materiales de bordado	0 a 5	0

Puntos lentos de aplique	Puntos de jogging después de arrancar el eje principal durante el appliqué embroidery	0 a 9990	0
Velocidad de movimiento lenta de apliques	Velocidad de jogging al inicio después del bordado del appliqué	80 - El máx. Velocidad	700
Relación de frecuencia del conductor principal	Ajuste el valor de frecuencia al controlador del eje principal	-15 a +15	0
Detener compensación	Ajuste el primer ángulo de frenado antes de la parada	0 a 30	5
Adj ángulo de aguja hacia abajo.	Ajustar el ángulo a 172o	0 a 30	15
Bloquear el eje cuando se detiene	Si cancelar la señal ON en el servo cuando está en parada	SI, NO	NO

	Permitir sólo la barra de tracción a 100o	Si tire de la barra de tracción para iniciar el bordado cuando el eje principal no parada en posición cero	SI, NO	Sí
	Freno Adj.(Limitado)	Ajuste la velocidad de frenado cuando el detención no está en su lugar	1 x 3	2
	Velocidad de resonancia de la máquina	La velocidad de agitación de la máquina durante el bordado. La velocidad de rotación se evitará después de establecer este parámetro	0, 800-950	0
	Barra de agujas lento	Ajuste una velocidad en cada barra de agujas	250 x 1200	800
Bastidor	Curva de movimiento de fotograma	Ajuste la curva cuando el bastidor se mueva durante el bordado (diferentes curvas, diferentes efectos)	1-7	3
	Angulo de movimiento de fotograma	El ángulo cuando el bastidor comienza a moverse durante el bordado	200-260	230
	Paso de fotogramas por pasos	Lidiar con varios puntos de salto constante. Sí significa exceder el bastidor paso a paso de acuerdo con el tamaño de los puntos de salto cuando se producen varios puntos de salto constante y parada de la máquina después de recorte; No significa exceder el bastidor a la vez después de calcular la longitud de todos los puntos de salto w gallina que ocurre varios puntos de salto constante y parada de la máquina después de recortar	SI, NO	NO
	Alta velocidad de movimiento de fotogramas	Ajuste la frecuencia al mover manualmente el cuadro a alta velocidad	1 x 30	16
	Velocidad de movimiento de fotogramas baja	Ajuste la frecuencia al mover manualmente el cuadro a baja velocidad	1 x 30	16
	Velocidad de paso de Frane	Cambiar la frecuencia nominal cuando la trama supere	1 x 30	16
	Velocidad del bastidor trasero	Ajuste la frecuencia del fotograma al realizar el respaldo	1 x 10	5
	Tipo de bastidor	Establezca el tipo de fotograma. Esta función se utiliza para añadir un bastidor personalizado	Bastidor plano, tapa/ropa	Plana Bastidor
	Lentejuelas	Lentejuelas izquierdas	No significa que no haya ningún dispositivo de lentejuelas izquierda; <b>Tener (posición más alta de la aguja) significa que el dispositivo de lentejuelas izquierda está instalado en la aguja N Posición</b>	Tener, No

L Lentejuelas Num	Alimentación de piezas de lentejuelas en la cabeza izquierda durante el bordado	1 x 4	1
-------------------	---	-------	---

Modo L Lentejuelas	Modo de alimentación de lentejuelas de la cabeza de lentejuela izquierda.	Horquilla, Roller	Rodillo
L Lentel Un ángulo de alimentación	Ajuste fino del ángulo de alimentación de la lentejuela A en la cabeza izquierda durante el bordado	6 a 66	24
L Lentel B Angulo de alimentación	Ajuste fino del ángulo de alimentación de la lentejuela B en la cabeza izquierda durante el bordado	6 a 66	24
L Lentejuela C Angulo de alimentación	Ajuste fino del ángulo de alimentación de la lentejuela C en la cabeza izquierda durante el bordado	6 a 66	24
L lentejuelas D Angulo de alimentación	Ajuste fino del ángulo de alimentación de la lentejuela D en la cabeza izquierda durante el bordado	6 a 66	24
L Lentejuelas Velocidad límite	Ajuste la velocidad nominal de la cabeza de lentejuela izquierda durante el bordado	300 x 1000	700
L lentejuelas angulo de alimentación Adj	Ajuste el ángulo del eje principal correspondiente al alimentar la lentejuela	210-300	230
Tiempo de otoño de lentejuelas	Ajuste el tiempo de retardo después de enviar el comando start	10 x 100	30
Auto Start Sequin Emb	Tire de la barra manualmente o inicie automáticamente la lentejuela	SI, NO	Sí
Lentejuela derecha	<b>No</b> significa que no haya un dispositivo de lentejuelas adecuado; <b>Tener</b> significa que el dispositivo de lentejuelas derecha está instalado en la posición de la aguja 1	Tener, No	Tener
R Sequin Feeding Num	Alimentación de lentejuelas en la cabeza derecha durante Bordado	1 x 4	1
Modo de lentejuelas R	Modo de alimentación de lentejuelas de la cabeza de lentejuela derecha	Horquilla, Roller	Rodillo
R Lentejuela A Angulo de Alimentación	Ajuste fino del ángulo de alimentación de la lentejuela A en la cabeza derecha durante el bordado	6 a 66	24
R Lenteya B Angulo de alimentación	Ajuste fino del ángulo de alimentación de la lentejuela B en la cabeza derecha durante el bordado	6 a 66	24
R Lenteya C Angulo de alimentación	Ajuste fino del ángulo de alimentación de la lentejuela C en la cabeza derecha durante el bordado	6 a 66	24
R Lentejuela D Angulo de alimentación	Ajuste fino del ángulo de alimentación de la lentejuela D en la cabeza derecha durante el bordado	6 a 66	24
R Velocidad límite de lentejuelas	Ajuste la velocidad nominal de la cabeza de lentejuela derecha durante el bordado	300 x 1000	700
R Lentejuela de alimentación de	Ajuste el ángulo del eje principal correspondiente al alimentar la lentejuela	210-300	230

	las lentejuelas Adj			
	Subida automática después de T.B.	Controlar la posición del dispositivo de lentejuelas después de la rotura del hilo	SI, NO	NO
	Elevar la válvula sin corte de salto	Controle si levantar en la puntada de salto o no	SI, NO	NO
	Tiempo de conmutación multi-lentejuelas	Tiempo de conmutación de válvulas de aire de intervalo grande y pequeño al ajustar varias lentejuelas. Grande valor significa más tiempo	0-5	0
	Sequin Up/Down Way	Ajuste el modo de control en el bastidor de la lentejuela arriba y abajo	Válvula de aire, Motor	Válvula de aire
Simple	Toalla simple emb.	Establezca si la máquina puede realizar un fácil bordado de toalla	SÍ-NO	No
	Aguja de toalla fácil	Ajuste la barra de la aguja No. de bordado de toalla fácil	1 a 15	1
	Altura de la aguja de la toalla fácil	Altura de bucle durante el fácil bordado de la toalla	1 x 8	5
	Toalla Fácil Precisión Cero	Ajuste la precisión del motor de toalla fácil en su lugar	0 a 3	1
	Posición de cable fácil	Ajuste la posición del dispositivo de cable de corriente	NO, Izquierda, Derecha, Izquierda/Derecha	NO
	Cableando Max. Velocidad	Ajuste el valor máx. velocidad del eje principal cuando se opera un bordado de cuerda fácil	500 x 1200	800
	Angulo de aceleración de velocidad	Cuando se opera un bordado de cuerda fácil, la velocidad del eje principal disminuirá si el ángulo de rotación más allá del ángulo de ajuste	60 x 180	90
	Modo de corte de cable	Ajuste el modo de recorte de bordado de cuerda fácil	No, sin corte de salto, Cortar/Menos, Cortar Bajo	No
	Swing de cordón	El cambio del motor de seguimiento al hacer un bordado fácil de grabar	0-90 Entrada manual	30
	Cableado Mecánico Cero	Establecer el ángulo de intersección contenido por la posición mecánica cero del orificio de cordones y la dirección positiva del bastidor Y (según la situación real de la maquinaria)	0-80 Entrada manual	0
	Cable de trabajo cero	Cuando se inicia la barra de la aguja, el orificio de cordones girará a la parte más suelta del cable tensión y tomar la posición actual como el posición cero. Cuando la posición cero de la maquinaria de cableado es cero, entonces surtirá efecto y no es eficaz al establecer otros Valores	0-80 Entrada manual	0
	Sensibilidad de la ausencia de cordón	Ajuste el bordado de cinta fácil como inalámbrico para juzgar la sensibilidad	1 x 8	4

	Velocidad del motor de tensión	Ajustar la velocidad del motor de alimentación de roscas	0 a 9	6
	Velocidad ajustada del motor de tensión	Ajuste la velocidad de toma del hilo del motor de tensión	0 a 9	6
	Cableando el tiempo de arriba/abajo Adj.	Ajustar el tiempo de espera del bastidor de cable hacia arriba y hacia abajo	1 x 10	3
	Modo de carga arriba/abajo	Ajuste el modo de control de cableado arriba y abajo	Válvula de aire, Motor 1, Motor 2	Válvula de aire
	Cableing Winding Motor Speed Adj.	Ajuste la velocidad del motor de bobinado	0 a 10	0
Sistema	Aguja Num	Ajuste el número de barra de aguja en la cabeza	1 a 15	9
	Heads Num	Establecer el número de cabezas	1 x 80	15
	X Brecha mecánica	Posición de la aguja durante el bordado aburrido (Cero significa no realizar bordados aburridos y detectar rotura de roscas de bordados aburridos)	0 a 5	0
	Y Brecha mecánica	Confirme el cambio del borer para cambiar la posición del bastidor durante el bordado aburrido	0 a 5	0
	Modo Emb Prior	Selección de material de bordado	QUAL, Eficiencia	Qué
	Cabezales Voltaje electroimán	Ajuste el voltaje del cabezal de bloqueo solenoide de la cabeza	0 a 10	0
	Soporte de rosca Solenoid Voltage	Ajuste el valor de tensión del solenoide de sujeción del hilo superior	0 a 20	0
	Motor de cabeza Rotar viaje	Ajuste el recorrido del motor de paso del cabezal de bloqueo	1 a 15	8
	Paso Velocidad de cambio de color	Es la velocidad del motor cuando el motor paso a paso cambia el color	1 a 15	4
	Intensidad de aceite automático	Ajuste del tiempo de lubricación automática	10 x 50	10
	Punto de intervalo de aceite	La máquina lubricará automáticamente después de bordar cuántos miles de Puntadas	2000-100000	5000
	Sostener rosca superior	¿La retención de hilos superiores tiene efecto o no?	Sí, NO, Barra divisoria	NO

(1) sólo ser adecuado para máquinas con función de recorte.

### 23.2 Lista de errores y enfoque de solución de problemas simples

Errores	Enfoque de disparo de problemas simples	Errores	Enfoque de disparo de problemas simples
Límite +X	Mueve manualmente el bastidor en dirección opuesta o comprueba el interruptor de límite de esta dirección.	Error de gancho/recorte	Cambie manualmente la posición o el cambio del interruptor de aproximación.
Límite -X	Mueve manualmente el bastidor en dirección opuesta o comprueba los interruptores de límite de esta dirección.	Base de datos de diseño Error	Vuelva a introducir el diseño o cambie el disco.

+Límite Y	Mueve manualmente el bastidor en dirección opuesta o comprueba el interruptor de límite de esta dirección.	Sin disquete Disco o no Usb	Insertar disco o disco USB
Límite -Y	Mueve manualmente el bastidor en dirección opuesta o comprueba el interruptor de límite de esta dirección.	Escribir disco Escritura de errores Error USB	Cambiar disco o disco USB
Cambio de color Horas extras	Bloquee la parte mecánica del cambio de color o el cable de señal para no conectar con el terminal del cable del motor o daños  junta de conductor.	Sin diseño en disquete disco o disco USB	Cambiar disquete o disco USB
Error de aguja	Gire la parte mecánica a la posición normal o cambie el potenciómetro A6 de la aguja.	No en la posición cero	Re-inching , compruebe si el agujero de la posición cero placa bloqueada o ajustar el parámetro de frenado
Error del motor	Compruebe la fuente de alimentación del motor principal y el cable de señal o cambie el motor y el conductor.	Error del motor X	Ajustar o cambiarel controlador de cuadroX
Motor Inverso	Ajuste la fase de potencia del moter principal o el parámetro del servocontrolador.	Motor Y Error	Ajustar o cambiar el controlador Yframe

### 23.3 Software de conversión de diseño multi-lentejuelas

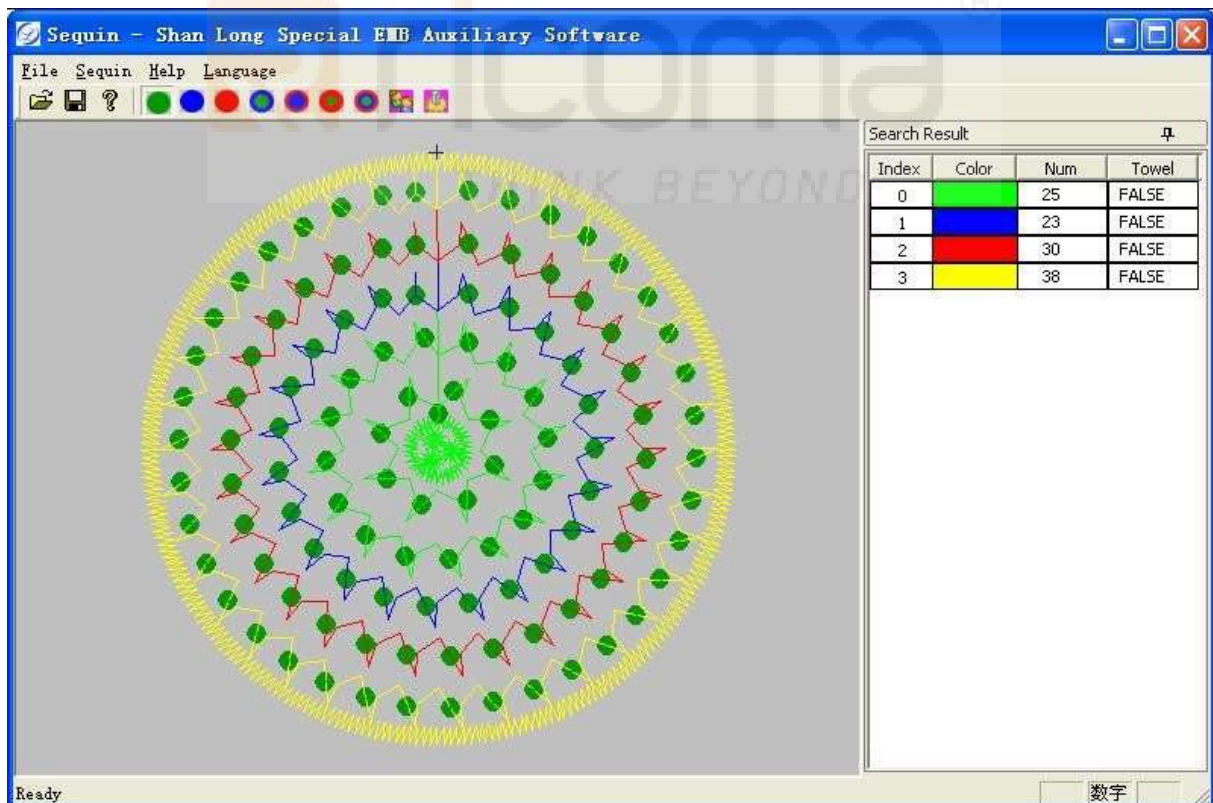
Como es muy complicado utilizar software de digitalización común para hacer diseños de lentejuelas que pueden ser identificados automáticamente por Shanlong Technology. Shanlong proporciona un software llamado TOWEL que puede convertir el diseño común en un diseño especializado con sólo un simple clic en el ratón operador. Los procedimientos de funcionamiento son los siguientes:

#### 23.3.1 Diseño de lentejuelas abiertas

Al seleccionar "**Abrir**" en el menú de "**Archivo**", o haciendo clic en el botón Barra de herramientas, aparecerá el cuadro de diálogo. Seleccione el archivo de diseño de lentejuelas que desea convertir en el cuadro de diálogo. Vea la figura a continuación:







Después de la selección, pulse el botón **"Abrir"** para confirmar. A continuación, los operadores entrarán en la siguiente interfaz:



### 23.3.2 Visualización de la lista de colores

La sección de color de cada lentejuelas se muestra como la figura siguiente:

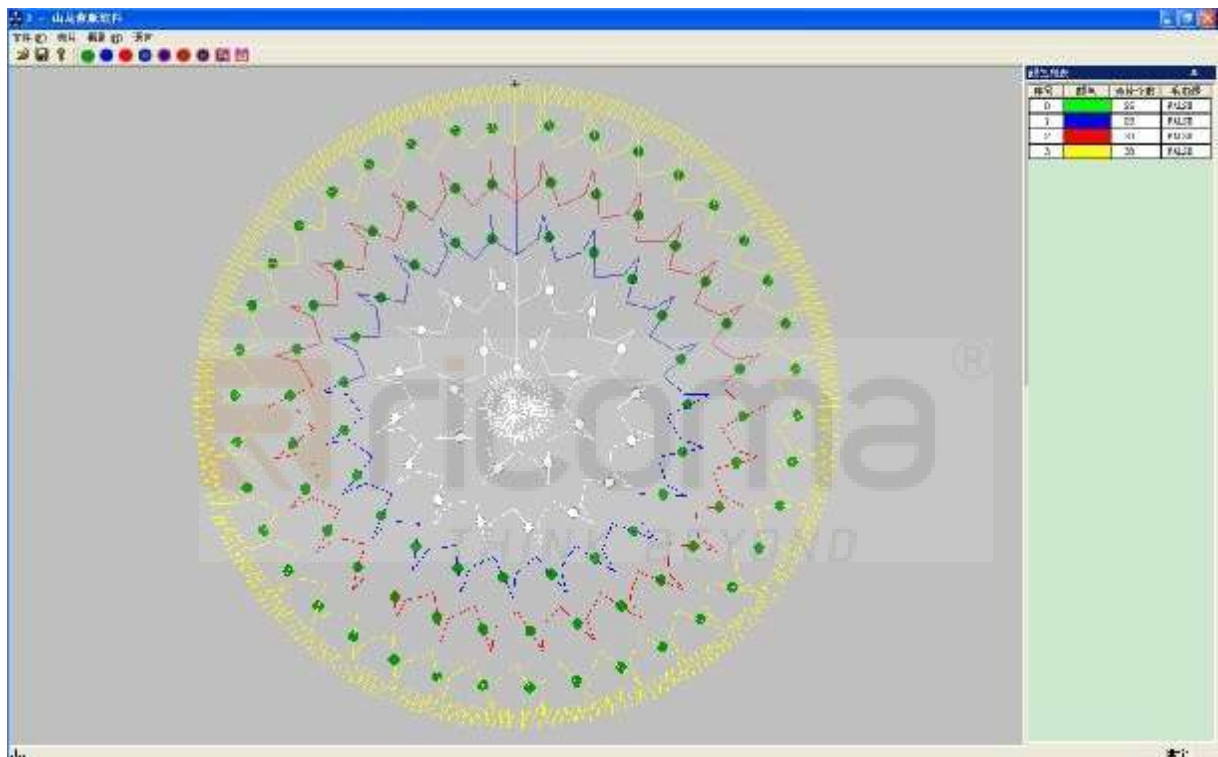


Search Result			
Index	Color	Num	Towel
0		25	FALSE
1		23	FALSE
2		30	FALSE
3		38	FALSE

### 23.3.3 Conversión al diseño multi-lentejuelas

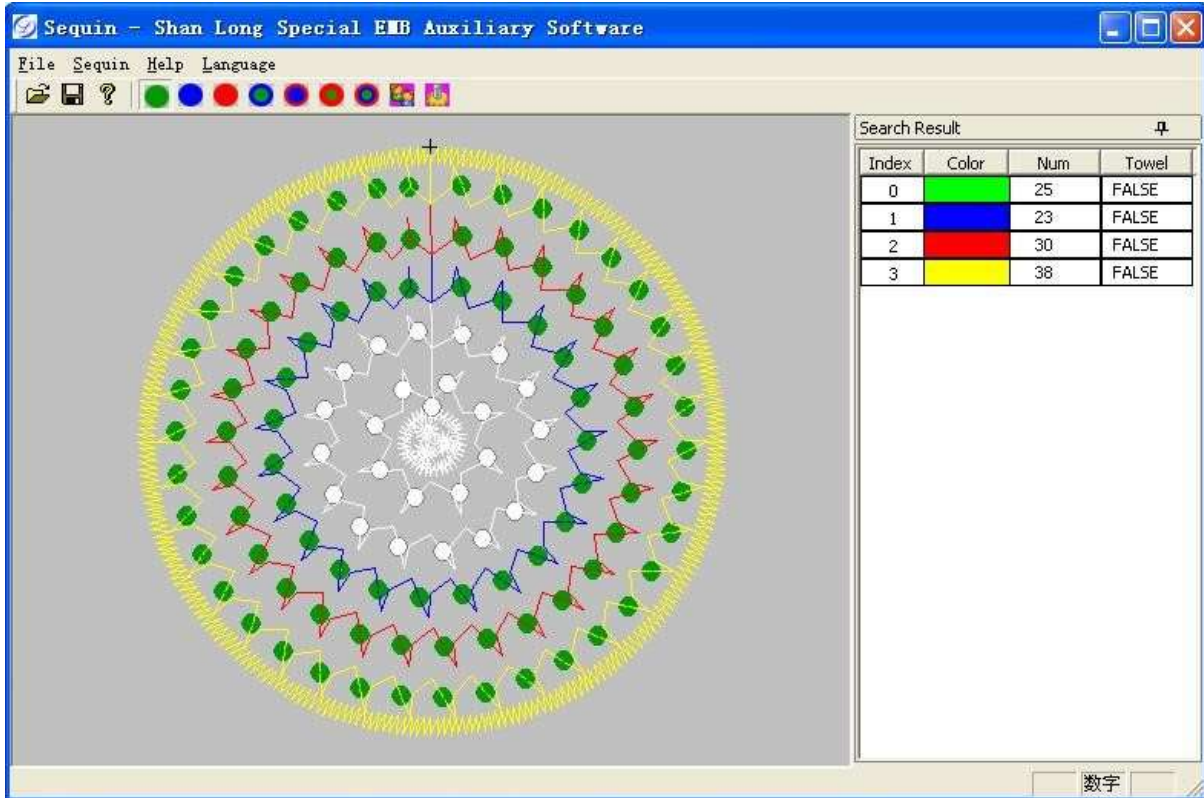
#### (1) Convierta el diseño de una sola lentejuelas en diseño de lentejuelas múltiples

Si hay una necesidad de cambiar la lentejuelas de un color determinado, los operadores sólo tienen que hacer clic izquierdo en el color correspondiente en la lista de colores, a continuación, la lentejuelas de este color se seleccionará y se mostrará como blanco.



Si los operadores desean convertir la sección seleccionada a otro modo de lentejuelas, simplemente tome la opción **"Multi-Sequin"** en el menú de **"Lentejuela"** o haga clic en los modos de lentejuelas de un acuerdo que se muestran en la barra de herramientas. La lentejuela de este color cambiará al modo de lentejuelas deseado.

Seleccione la lentejuela B:



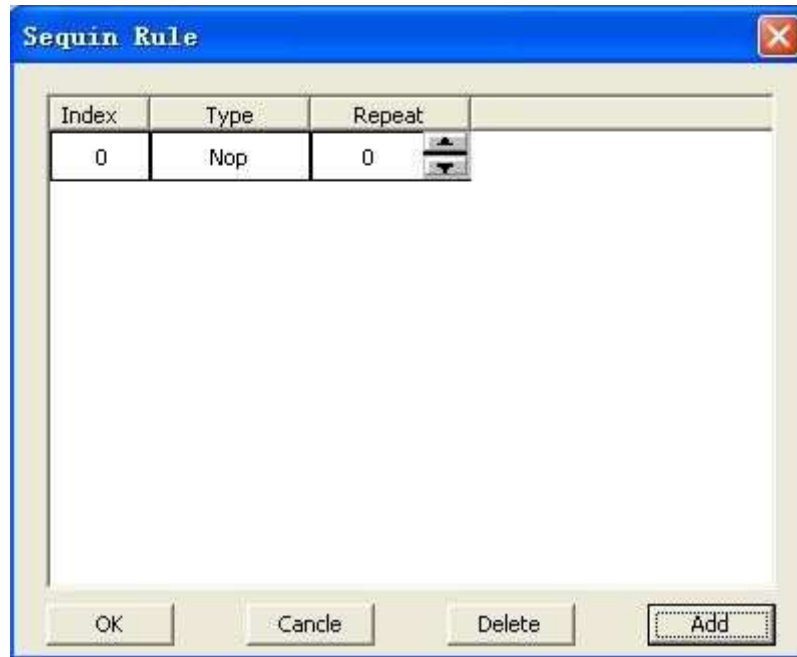
Después de hacer clic en king el color de la lista decolores, los operadores pueden cancelar la selección anterior haciendo clic en el área sin colores debajo de la lista de colores.

## (2) Reemplazo definido por el usuario

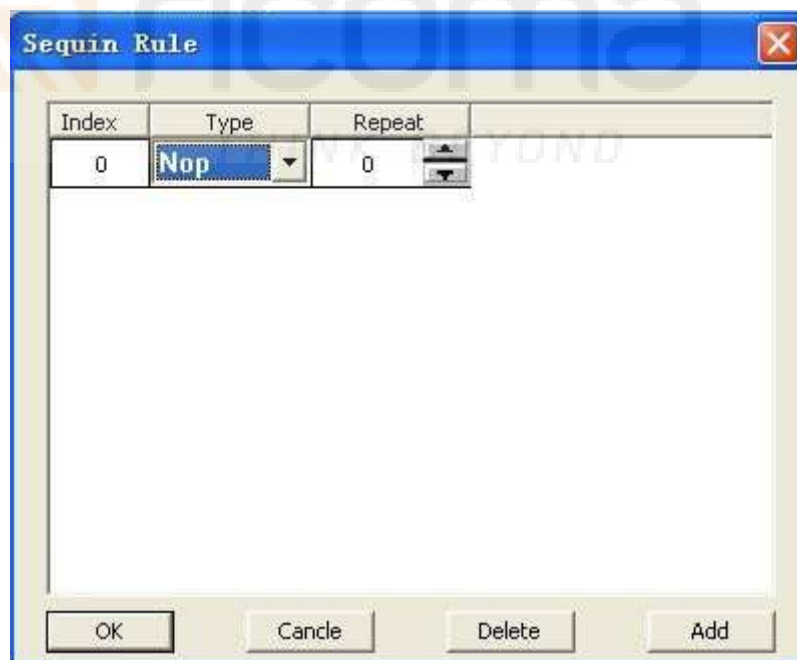
Si los operadores seleccionan el modo definido por el usuario, la lentejuela seleccionada se reemplazará de acuerdo con la secuencia definida de las reglas de sustitución. El procedimiento detallado es editar las reglas de reemplazo: Haga clic en el elemento "**Lentejuelas**" en la barra de menús, luego en "**Reglas de sustitución**", o haciendo clic en el botón Barra de herramientas, a continuación, la ventana emergente:




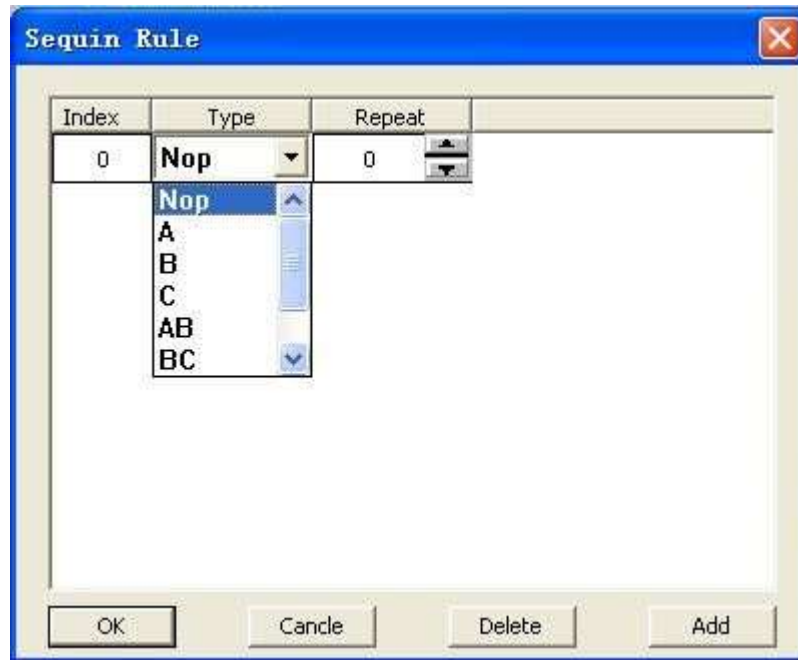
Haga clic en el botón "Añadir" (que se puede utilizar para definir el tipo de lentejuelas y los tiempos de repetición):



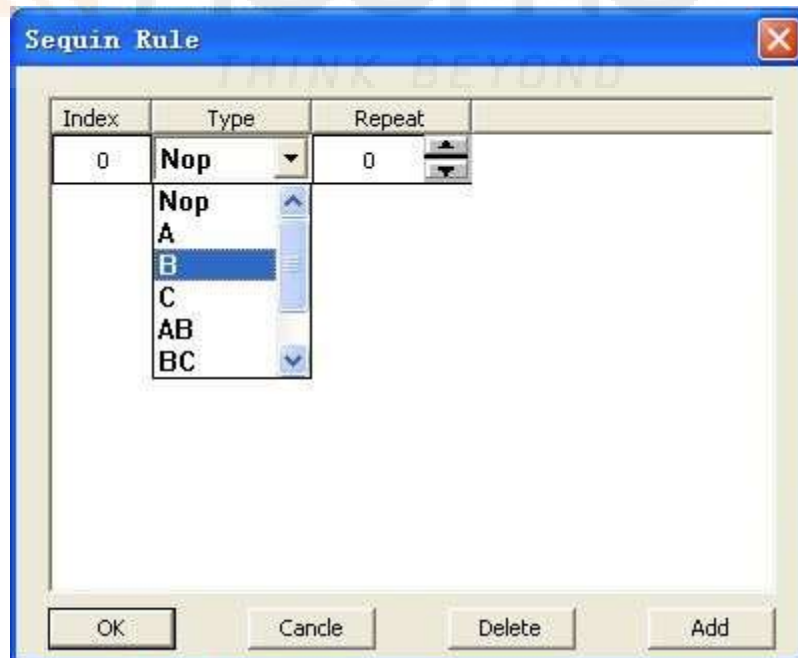
Haga clic en el cuadro de tipo de lentejuelas que "Nop" pone:



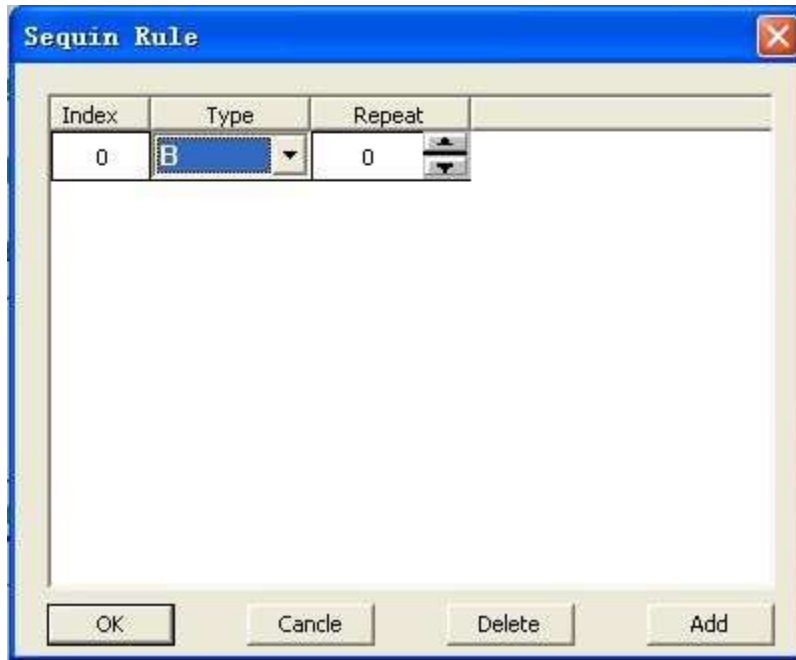
Haga clic en el botón :



Haga clic en el tipo de lentejuelas para que los operadores deseen seleccionar:



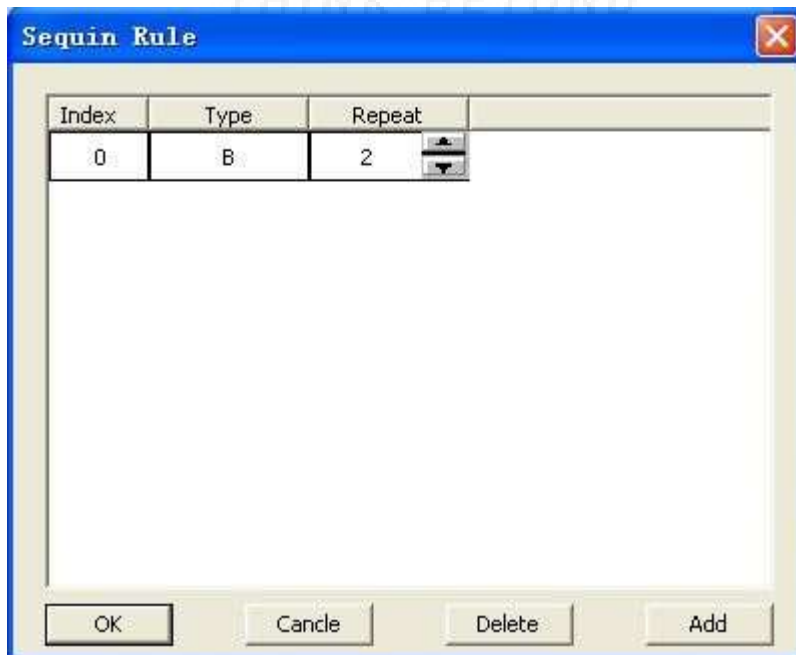
Haga clic en el tipo de lentejuelas seleccionado:



Pulse

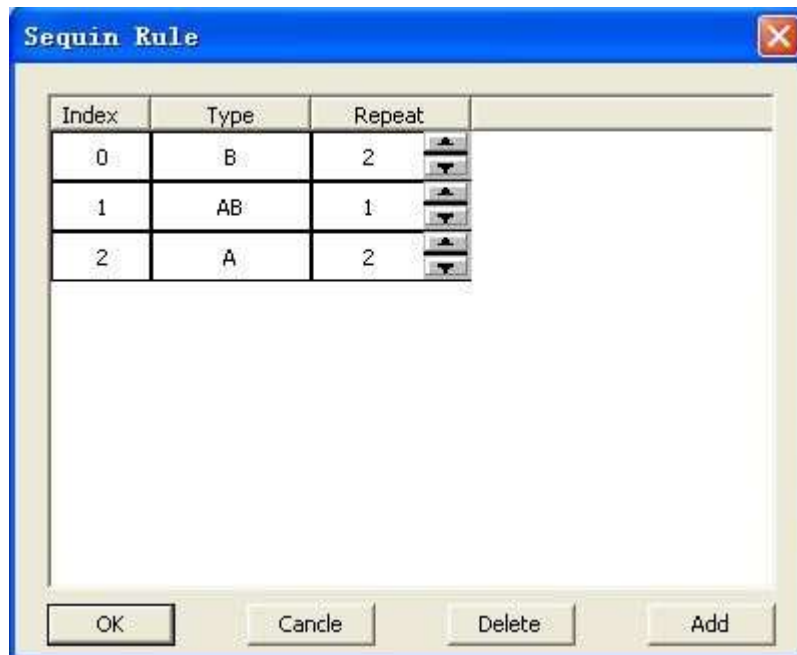


y seleccionar los tiempos de repetición adecuados.



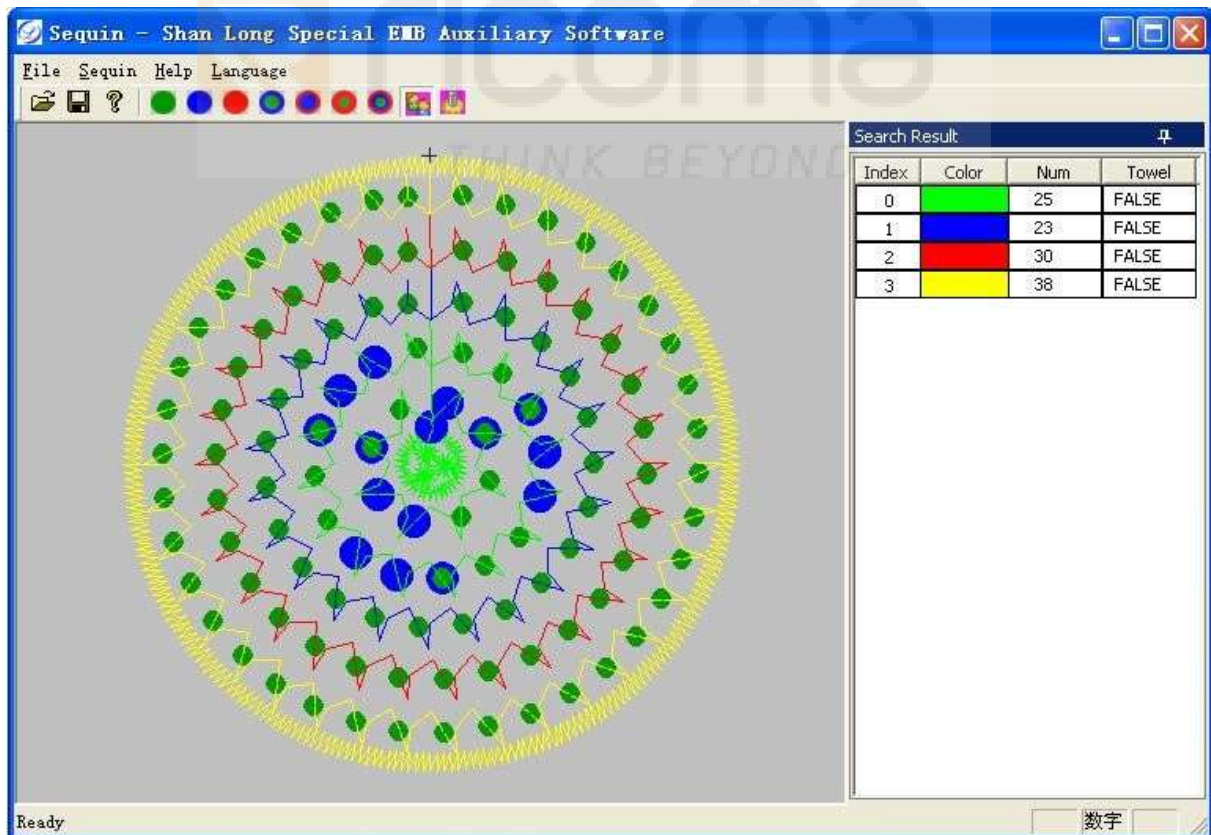
"Arriba/Abajo" Botón

Agregue más líneas con el mismo método:



Después de la configuración, haga clic en el botón **"Aceptar"** para confirmar, a continuación, utilice el elemento **"Definido por el usuario"**.

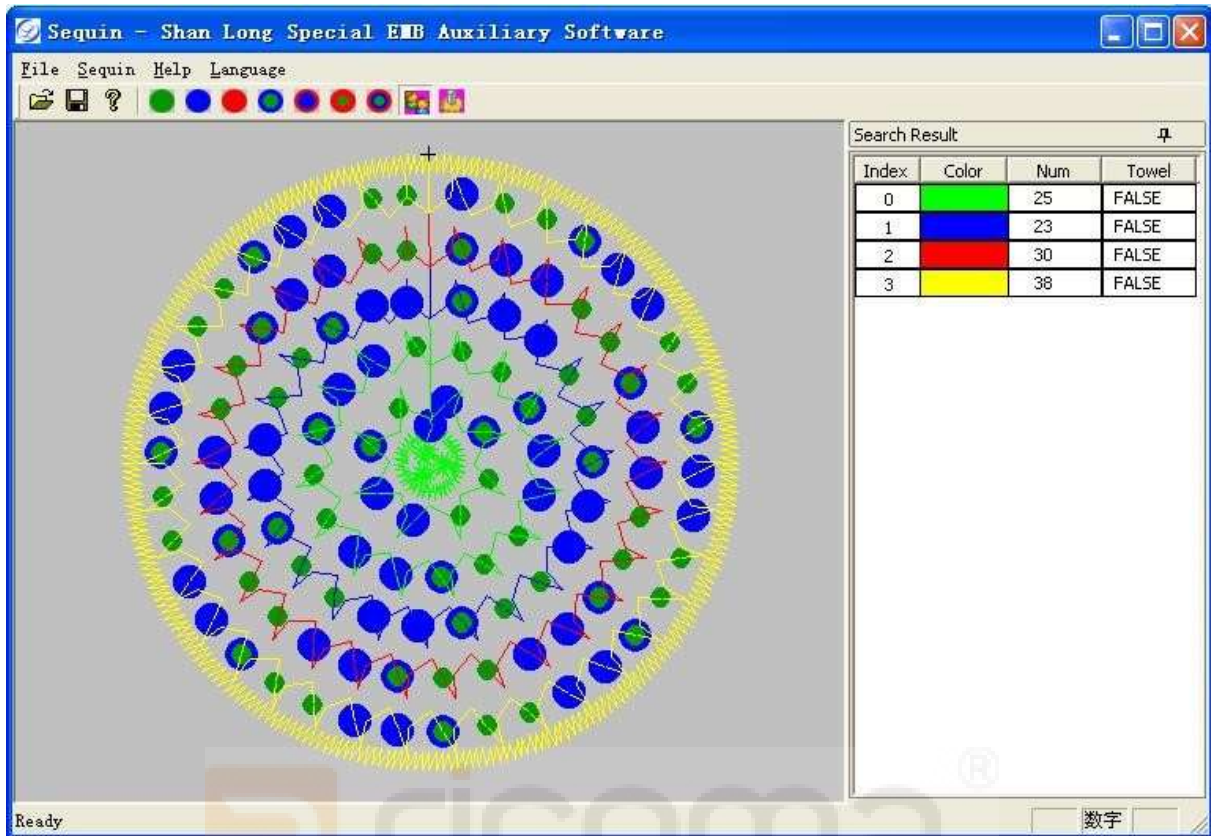
La siguiente figura se modifica a través del **modo B2AB1A2**:



**Explicación:**

Al hacer clic en el área sin colores debajo de la lista de colores (no color seleccionado), y hacer clic en el elemento **"Multi-sequin"** del menú **"Lentejuelas"**, o haciendo clic en el

botón de varias nestas de la barra de herramientas, los operadores pueden convertir todas las lentejuelas de diferentes colores según el tipo de lentejuelas seleccionado. La siguiente figura se modifica a través del **modo B2AB1A2**:



### (3) Guardar

Guardar como DST. Archivo.