

Руководство по эксплуатации
АВТОМАТИЧЕСКАЯ КОМПЬЮТЕРНАЯ
КОМПАКТНАЯ ВЫШИВАЛЬНАЯ
МАШИНА
С СЕНСОРНЫМ УПРАВЛЕНИЕМ

Модель:

VE 15C NEXT

VELLES

ИЗГОТОВИТЕЛЬ:

NINGBO WIND IMPORT & EXPORT CO., LTD. Китай

ИМПОРТЁР:

ИП Чернов Николай Александрович

119421, г. Москва, ул. Новаторов, д. 36, стр. 1, пом. 351

ДАТА ПРОИЗВОДСТВА:

Информация о дате производства находится на товарной упаковке и корпусе машины

СЕРИЙНЫЙ НОМЕР:

Информация о серийном номере находится на товарной упаковке и корпусе машины

Внимание! Перед началом эксплуатации ознакомьтесь с данным руководством!

Компактная автоматическая вышивальная машина марки VELLE модели

Промышленная автоматическая вышивальная машина, 1-головочная, 9-игольная, челночного стежка, с ЖК-дисплеем, в комплекте с принадлежностями.

Компактная автоматическая вышивальная машина марки VELLE модели VE15C NEXT предназначена для выполнения промышленной вышивки челночным стежком под управлением специализированного программно-аппаратного комплекса и специального программного обеспечения. Машина позволяет производить вышивку на готовых изделиях и элементах кроя по всем типам материала.

Основные технические характеристики:

Количество игл (цветов)	15
Поле вышивки стандартное	300(x)*350(y)
Скорость вышивки, стежков (мин./макс.)	1000
Смена иглы (цвета)	Автоматически
Обрезка нити	Автоматически
Объем внутренней памяти, стежков	1 000 000 стежков (200 рисунков)
Тип дисплея	Цветной, графический, сенсорный, 7 дюймов
Возможности операционной системы	Постежковое редактирование загруженного дизайна, объединение дизайнов, поворот, зеркальное отображение, масштабирование, встроенные алфавиты (более подробно ниже), подключение опционного оборудования
Распознаваемые форматы	.dst (Tajima), .dsb (Barudan), ZSK, двоичные и троичные форматы
Диапазон длины стежка, мм	0,1 – 12,7
Рабочее напряжение, в	110 – 230V
Лазерный позиционер	Установлен на машине

СТАНДАРТНАЯ КОМПЛЕКТАЦИЯ

- 1) Моталка для шпулек
- 2) Лазерный позиционер (установлен на машине)
- 3) Подсветка поля шитья
- 4) Устройство для вышивки по кепкам 270°, включая:
 - приводное устройство – 1
 - пяльца кепочные – 2
 - устройство для запыливания кепок – 1
- 5) Пяльца подвесные в комплекте:
 - круглые пяльца 90 мм - 2
 - круглые пяльца 120 мм - 2
 - круглые пяльца 150 мм - 2
 - круглые пяльца 190 мм - 2
 - квадратные пяльца 290x290 мм - 2
 - прямоугольные пяльца 350x300 мм - 2
 - держатель пялец - 1
- Стол - 1
- Ноги для стола с винтами - 4
- ЗИП в комплекте:
 - USB - 1
 - USB кабель - 1
 - Силовой кабель
 - Отвёртка плоская - 2
 - Шестигранный торцевой ключ - 1
 - Отвёртка 3" - 1
 - Отвёртка 4" - 1
 - Пластиковые трубки нитенаправителя - 12
 - Отводчик нити - 1
 - Шестерня нитеводителя - 1
 - Игольная пластина - 1
 - Реципликатор - 1
 - Игловодитель - 1
 - Игольчатый наконечник - 1
 - Лапка - 1
 - Шпульный колпачок - 1
 - Шпулька - 2
 - Шайба Гровера - 2

Машинное масло - 1

Верхний и нижний установочные винты - 2

Винт иглы - 1

Пинцет - 1

Пружина лапки - 1

Пружина игловодителя - 1

Пружина нитепритягивателя - 1

Винт игловодителя - 2

Отвёртка 4*25 - 2

Отвёртка 4*12 - 2

Отвёртка 4*8 - 2

Плоскогубцы - 1

Ножницы - 1

Гаечный ключ 8-10 - 1

Гаечный ключ 12-14 - 1

СОДЕРЖАНИЕ

ЧАСТЬ 1 ОЗНАКОМЛЕНИЕ С СИСТЕМОЙ

ГЛАВА 1 ОЗНАКОМЛЕНИЕ С СИСТЕМОЙ.....	1
1.1 КРАТКАЯ ИНФОРМАЦИЯ.....	1
1.2 МЕРЫ ПРЕДОСТОРОЖНОСТИ	1
1.3 УСЛОВИЯ ОКРУЖАЮЩЕЙ СРЕДЫ	3
1.4 ЭЛЕКТРОПИТАНИЕ И ЗАЗЕМЛЕНИЕ СИСТЕМЫ	3
1.5 ПАНЕЛЬ УПРАВЛЕНИЯ И ОСНОВНЫЕ ФУНКЦИИ.....	4
1.5-1 Панель управления	4
1.5-2 Основные функции	5
1.5-3 Сенсорные иконки	5
1.5-4 Функции	6
ГЛАВА 2 РАБОЧИЙ ПРОЦЕСС ВЫШИВКИ	8
ГЛАВА 3 ЗАГРУЗКА МОДЕЛИ ВЫШИВКИ.....	10
3.1 ЗАГРУЗКА МОДЕЛИ ВЫШИВКИ С USB ФЛЭШ-НАКОПИТЕЛЯ В ПАМЯТЬ УСТРОЙСТВА	11
ГЛАВА 4 УПРАВЛЕНИЕ МОДЕЛЯМИ ВЫШИВКИ	12
4.1 ВЫБОР МОДЕЛИ ВЫШИВКИ	12
4.2 ОБРЕЗКА МОДЕЛИ ВЫШИВКИ	13
4.3 ОБЪЕДИНЕНИЕ МОДЕЛЕЙ ВЫШИВКИ	14
4.4 УДАЛЕНИЕ ОДНОЙ МОДЕЛИ ВЫШИВКИ	16
4.5 УДАЛЕНИЕ ВСЕХ МОДЕЛЕЙ ВЫШИВКИ	16
4.5 ЗАГРУЗКА МОДЕЛИ ВЫШИВКИ НА USB ФЛЭШ-НАКОПИТЕЛЬ	17
ГЛАВА 5 ВЫПОЛНЕНИЕ МОДЕЛИ ВЫШИВКИ	18
5.1 ВЫБОР РЕЖИМА ВЫШИВКИ.....	18
5.2 РЕЖИМ ПОДГОТОВКИ К РАБОТЕ	20
5.2-1 Настройка параметров модели вышивки.....	20
5.2-2 Выбор пальцев	21
5.3 РЕЖИМ РАБОТЫ	23
5.3-1 Настройка исходного положения (точки начала) модели вышивки.....	23
5.3-1-1 Проверка очертания модели вышивки на низкой скорости.....	24
5.3-1-2 Профили модели вышивки	24
5.3-2 Настройка смещения (другая начальная точка)	25
5.3-3 Возврат в исходную (начальную) точку	25

5.3-4 Возврат в точку остановки	25
5.3-5 Настройка смены цвета	26
5.3-5-1 Настройка изменения последовательности цветов (смещение ткани)	27
5.3-5-2 Замена игловодителя	27
5.3-5-3 Изменение режима работы.....	28
5.3-6 Изменение режима вышивки.....	28
5.3-7 Позиционирование с холостым помещением.....	29
5.3-7-1 Добавление /удаление определенного стежка	30
5.3-7-2 Перемещение вперед/назад по цвету	31
5.4 РЕЖИМ УПРАВЛЕНИЯ ПРОЦЕССОМ ВЫШИВКИ.....	32
5.5 РАБОТА ИГЛОВОДИТЕЛЯ	32
5.6 УПРАВЛЕНИЕ ПЕРЕКЛЮЧАТЕЛЕМ ПАЙЕТОЧНОЙ ГОЛОВКИ И ИНДИКАТОРЫ РАБОТЫ ПАЙЕТОЧНОЙ ГОЛОВКИ	32
 ГЛАВА 6 БУКВЕННЫЙ РЯД ДЛЯ СОЗДАНИЯ КАРТЫ С ВЫШИВКОЙ	 33
 ГЛАВА 7 РУЧНАЯ СМЕНА ЦВЕТА	 36
 ГЛАВА 8 РУЧНАЯ ОБРЕЗКА.....	 37
 ГЛАВА 9 ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ПЯЛЬЦЕВ.....	 38
9.1 Ручная установка пяльцев в исходном положении	38
9.2 ОПРЕДЕЛЕНИЕ ТОЧКИ АБСОЛЮТНОГО ИСХОДНОГО ПОЛОЖЕНИЯ В АВТОМАТИЧЕСКОМ РЕЖИМЕ	39
 ГЛАВА 10 НАСТРОЙКА ПЯЛЬЦЕВ.....	 39
 ГЛАВА 11 СТАТИСТИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ.....	 40
 ГЛАВА 12 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГЛАВНОГО ВАЛА В НУЛЕВОЕ ПОЛОЖЕНИЕ.....	 41
 ГЛАВА 13 ЯЗЫКИ.....	 42
 ГЛАВА 14 ПАРАМЕТРЫ ВЫШИВКИ.....	 43
 ГЛАВА 15 НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ МАШИНЫ	 43

ГЛАВА 16 ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ	44
ГЛАВА 17 СНЯТИЕ ОГРАНИЧЕНИЙ.....	44
17.1 СНЯТИЕ БЛОКИРОВКИ	44
17.2 СНЯТИЕ РАЗБЛОКИРОВКИ	45
ГЛАВА 18 ПРОВЕРКА СИСТЕМЫ	45
18.1 ПРОВЕРКА СОСТОЯНИЯ ВВОДА.....	45
18.2 ПРОВЕРКА СОСТОЯНИЯ ВЫВОДА	46
18.3 ПРОВЕРКА РАБОТЫ ВАЛА	48
ГЛАВА 19 ИНФОРМАЦИЯ О СИСТЕМЕ.....	48
18.1 ИНФОРМАЦИЯ О НОМЕРЕ И ВЕРСИИ СИСТЕМЫ	48
19.2 ОБНОВЛЕНИЕ СИСТЕМЫ.....	49
ГЛАВА 20 НАСТРОЙКА IP.....	49
ГЛАВА 21 ПРИЛОЖЕНИЕ	50
21.1 ТАБЛИЦА ПАРАМЕТРОВ	50
21.2 ДИАГНОСТИКА И УСТРАНЕНИЕ НЕИСПРАВНОСТЕЙ СИСТЕМЫ	56

ГЛАВА 1 ОЗНАКОМЛЕНИЕ С СИСТЕМОЙ

1.1 Краткая информация

Большое спасибо за то, что воспользовались нашей системой управления к компьютеризованной вышивальной машине!

Эта система может применяться на различных вышивальных машинах, и позволяет удовлетворить все ваши эксплуатационные требования. Система управления хорошо зарекомендовала себя при работе с тонкими и плотными материалами, а также для выполнения трехмерной вышивки!

За ускоренную работу системы отвечает усовершенствованная технология управления DSP. Удобный в использовании интерфейс управления машиной позволяет повысить производительность труда. Стабильная работа машины обеспечивается благодаря тому, что в системе управления используется принцип регулировки со сглаженной кривой, что в свою очередь позволяет снизить уровень шума и продлить срок эксплуатации оборудования!

Ознакомьтесь внимательно с этим руководством перед началом эксплуатации, чтобы гарантировать правильную работу оборудования.

Сохраните это руководство для дальнейшего использования.

Некоторые функции, упомянутые в этом руководстве, могут не поддерживаться определёнными типами машин по причине различий, существующих между различными вариантами конфигураций механической части оборудования. Функционал оборудования зависит от конкретной ситуации.

1.2 Меры предосторожности

К техническому обслуживанию и ремонту элементов электрической части допускаются только квалифицированные специалисты; при несоблюдении этого требования существует потенциальная вероятность снижения уровня безопасности оборудования, возникновения более серьезных поломок, и даже причинения вреда

жизни или здоровью или нанесения ущерба собственности.

Некоторые элементы, расположенные в корпусе системы находятся под высоким напряжением. Во избежание риска получения случайных травм запрещается открывать крышку корпуса, когда система находится во включенном состоянии (на систему подается питание).

В целях обеспечения безопасности персонала и собственности, замену защитных разрядников необходимо производить в соответствии с требованиями маркировки на данное изделие.

Сетевой выключатель предусматривает наличие функции защиты от перегрузки по току. Если выключатель защиты от перегрузки по току сработал, включить его разрешается только по истечению трех минут.

Дисковод представляют собой точное электронное устройство. Всегда обращайтесь внимание на правильность направления установки дискеты. Не извлекайте и не вставляйте дискету в устройство во время считывания или записи (когда горит индикатор дисковода), чтобы не повредить дискету или сам дисковод. Чтобы защитить дискету и информацию, содержащуюся на ней, хранить дискеты рекомендуется вдали от источников магнитных излучений по причине того, что дискета изготовлена из магнитных материалов.

Не располагайте возле блока управления различные посторонние предметы. В процессе эксплуатации, поверхность блока управления и сеточку фильтра следует регулярно чистить, чтобы обеспечить необходимый уровень вентиляции и теплоотдачи устройства.

Несанкционированное изменение конструкции изделия запрещено; компания не несет ответственность за любые последствия такого несанкционированного изменения конструкции устройства!

Предупреждение

В случае необходимости вскрытия крышки корпуса, запрещается прикасаться к любым элементам электрического блока, если ваши действия не контролируются профессиональным техническим специалистом и с момента отключения питания не прошло более 5 минут!

Запрещается

Прикасаться к любым подвижным механизмам или открывать блок управления во время работы машины. В противном случае, вы можете получить травму или создать нештатные условия для работы машины!

Эксплуатация любого электрического оборудования в условиях повышенной влажности или запыленности, наличия в воздухе агрессивных, легковоспламеняющихся или взрывоопасных газов запрещена. В противном случае существует риск поражения электрическим током или возникновения пожара!

1.3 Условия окружающей среды

Проветриваемое и удовлетворяющее санитарно-гигиеническим требованиям помещение с незначительным содержанием пыли в воздухе;

Рабочая температура: 5-40°C;

Рабочая влажность воздуха: 30%-90%, без образования инея.

1.4 Электропитание и заземление системы

Эта электрическая система управления может быть запитана от следующих источников:

Источника с одной фазой: переменный ток 100-220В / 50-60 Гц

В зависимости от различных конфигураций, потребление составляет 0.1 – 0.4 кВт.

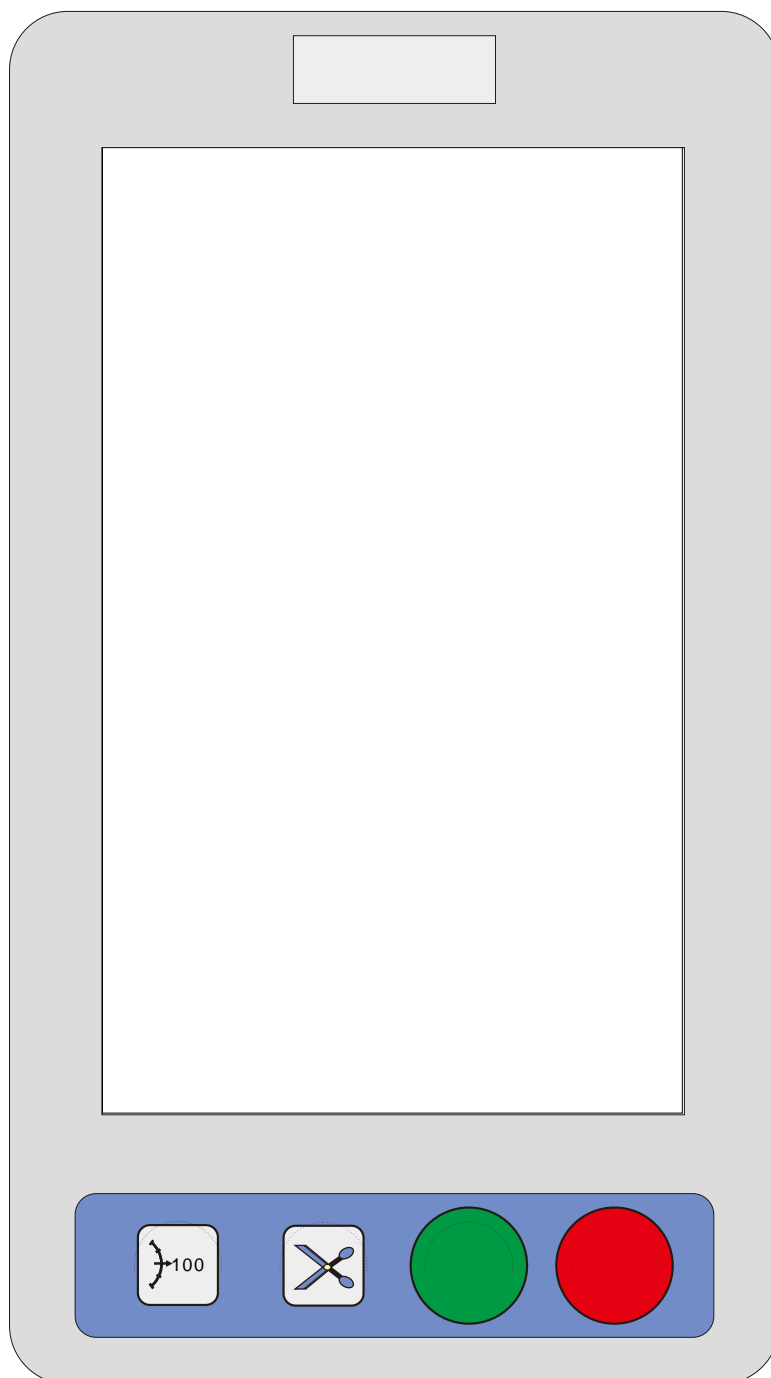
Выполните надежное заземление электрической системы управления, чтобы исключить вероятность случаев поражения электрическим током или возникновения пожара вследствие утечки тока, превышения напряжения или повреждения изоляции.

Сопротивление заземления менее 100 Ом; длина провода в пределах 20 м; сечение провода более 1.0 мм².

1.5 Панель управления и основные функции

1.5-1 Панель управления

Панель управления, показанная на рисунке ниже, представляет собой интерактивный дисплей и орган управления системой:



1.5-2 Основные функции



кнопка функции ручной обрезки: кнопка отвечает за выполнение ручной обрезки, когда машина находится в режиме работы или подготовки к работе.



кнопка толчкового перемещения главного вала: нажмите кнопку, чтобы выполнить толчковое перемещение главного вала с установкой в положение 100°.

1.5-3 Сенсорные иконки



кнопки выбора: кнопки выбора перемещения пальцев и регулировки скорости главного вала.



кнопки выбора направления: отвечают за перемещение пальцев в режиме вышивки и подготовки к работе.



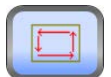
Выключатель лампы.



регулировка скорости главного вала.



главное меню.



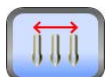
точка исходного положения.



точка смещения.



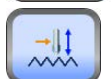
кнопка переключения режимов работы (автоматическая смена цвета, запуск режима вышивки в автоматическом режиме).



ручная смена цвета.



настройка смены цвета.



переключение режима вышивки (стандартный режим вышивки)



выход из режима вышивки.



вышивка с холостым перемещением



возврат в точку остановки

AX/AУ: отображение соответствующих координат исходного положения модели вышивки

PX/PУ: отображение соответствующих координат исходного положения пальцев

1.5-4 Функции

Эта система предусматривает наличие удобного в использовании интерфейса; операции, выполняемые системой, характеризуются простотой, облегчают работу с устройством, а также позволяют повысить производительность и эффективность труда.

Система поддерживает работу с несколькими языками. Выберите необходимый вам язык.

Благодаря наличию ЗУ большого объема, система может хранить в памяти 20000000 стежков и 200 моделей вышивки.

Система предусматривает наличие различных инструментов и средств работы с моделями вышивки, которые облегчают процесс выбора и использования моделей пользователем. USB флэш-накопитель. USB (требует наличия вспомогательного компьютерного ПО), сеть (требует наличия вспомогательного компьютерного ПО).

Система поддерживает работу с различными форматами файлов. Распознает форматы Tajima DST и Barudan DSB и т.п.

Эффективные функции настройки параметров позволяют осуществлять настройку различных параметров в зависимости от ваших требований для достижения необходимых вам характеристик управления системой.

В случае отключения питания, функция «AUTO RESTORING EMBROIDERY AFTER POWER OFF/АВТОМАТИЧЕСКОЕ ВОЗОБНОВЛЕНИЕ ПРОЦЕССА ВЫШИВКИ ПОСЛЕ ОТКЛЮЧЕНИЯ ПИТАНИЯ» позволит вам продолжить процесс вышивки с того стежка на котором был прерван процесс в момент отключения питания. Вам не нужно беспокоиться о смещении модели вышивки и необходимости повторной корректировки ее положения.

Функция «SELF-CHECKING OF DEVICES/САМОДИАГНОСТИКА УСТРОЙСТВ»

позволяет выполнить проверку состояния и параметров внешних устройств и облегчает процесс настройки и технического обслуживания.

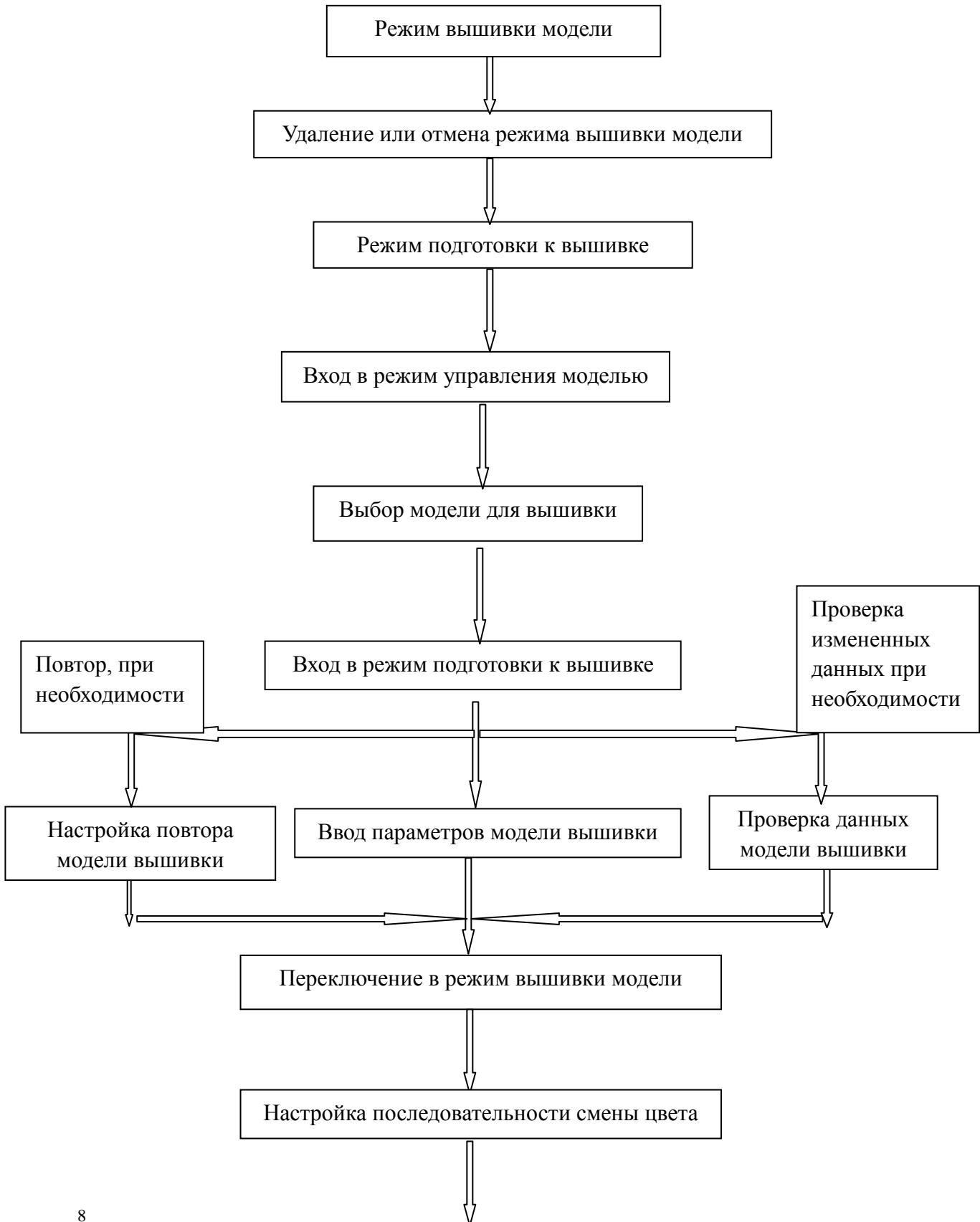
Функция «MAIN AXIS STOP POSITION ADJUSTMENT/НАСТРОЙКА ПОЛОЖЕНИЯ ОСТАНОВКИ ГЛАВНОГО ВАЛА» позволяет пользователю выполнить настройку параметров системы в зависимости от характеристик вышивальной машины, чтобы гарантировать корректное положение остановки.

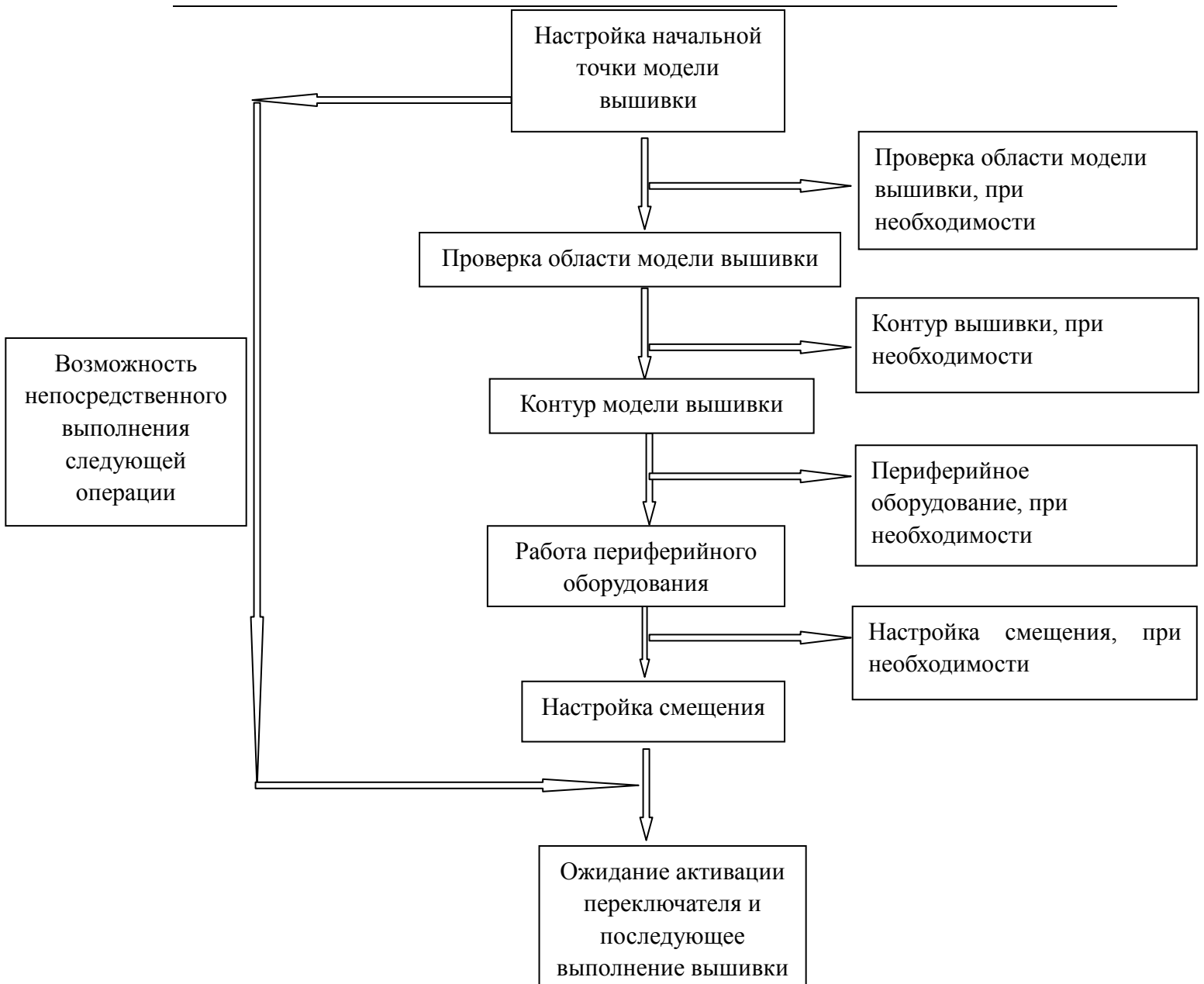
Функция «AUTO MEMORIZING OF EMBROIDERY DESIGN PARAMETERS/АВТОМАТИЧЕСКОЕ ЗАПОМИНАНИЕ ПАРАМЕТРОВ ВЫШИВКИ МОДЕЛЕЙ» позволяет в автоматическом режиме сохранять предварительно заданные параметры вышивки или соответствующие данные моделей вышивки, в том числе, параметры смены цвета, исходного положения, точки смещения, вышивки, повтора и т.д.. Эта функция позволит в последующем облегчить процесс вышивки.

Функция «PATCHING OFFSET/СМЕЩЕНИЕ В РЕЖИМЕ РЕМОНТА ВЫШИВКИ» позволяет пользователю задать любой игловодитель смены цвета для перемещения пальцев. Эта функция также облегчает процесс ремонта вышивки.

Точные функции определения кратчайшего расстояния между двумя точками модели вышивки позволяют удовлетворить ваши требования в части удобства размещения модели.

ГЛАВА 2 РАБОЧИЙ ПРОЦЕСС ВЫШИВКИ






ГЛАВА 3 ЗАГРУЗКА МОДЕЛИ ВЫШИВКИ

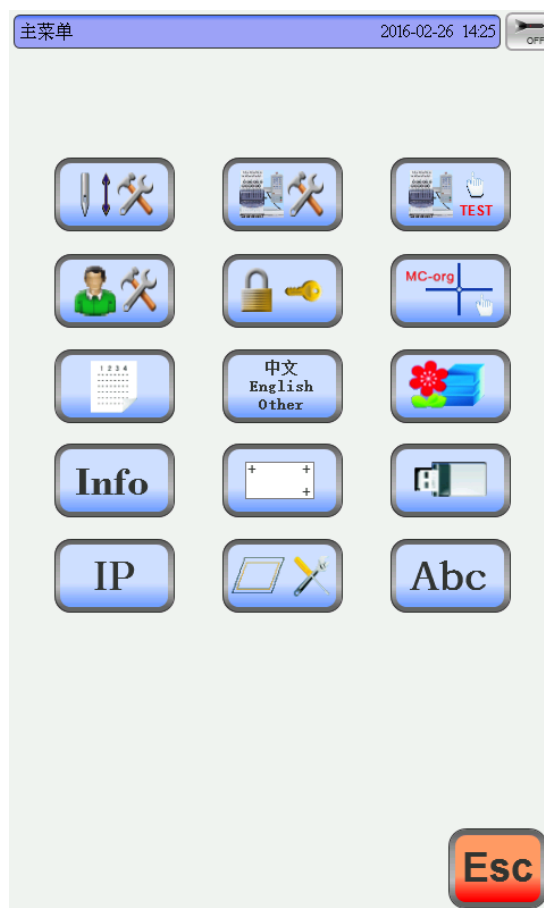
Загрузка модели вышивки хранящейся на USB флэш-накопителе в память устройства может осуществляться в режиме подготовки к работе и режиме вышивки.

Загрузка модели вышивки. Загрузка файлов, хранящихся на внешнем источнике в системную память устройства, облегчает процесс выбора модели вышивки. В случае отсутствия моделей вышивки в памяти, система при запуске переключиться в интерфейс меню.

Система поддерживает считывание 2 форматов: Tajima DST и Barudan DSB.

Прежде чем выполнить считывание модели, вставьте USB флэш-накопитель в USB порт и активируйте панель управления.

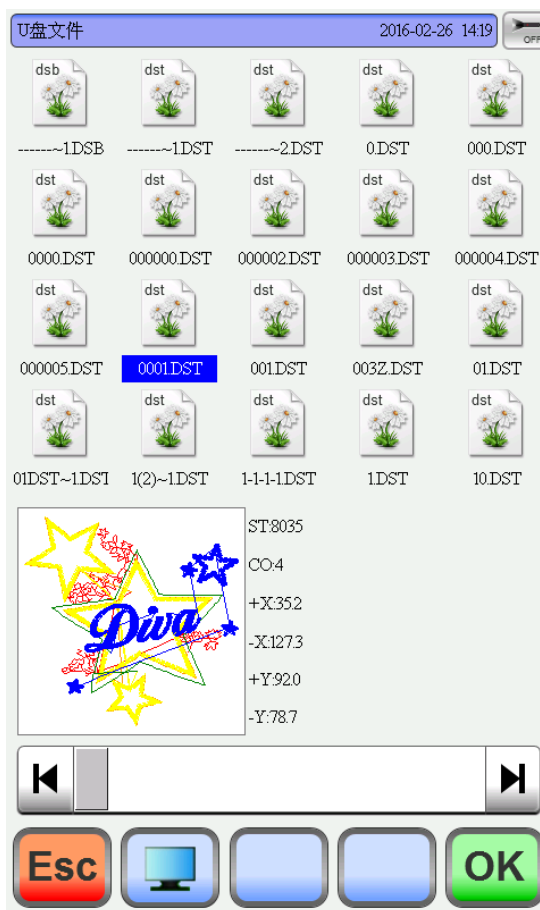
В интерфейсе "Главного меню" нажмите , чтобы перейти в интерфейс, показанный на рисунке ниже:





3.1 Загрузка модели вышивки с USB флэш-накопителя в память устройства




В интерфейсе "Главного меню" нажмите , чтобы перейти в интерфейс, показанный на рисунке ниже:




Выберите необходимые файлы модели вышивки, нажмите , система в автоматическом режиме отобразит «процесс загрузки»: № под которым файл хранится в памяти и сам процесс загрузки. После завершения этого процесса, система автоматически вернется в интерфейс управления USB флэш-накопителем. Выполните следующую операцию.

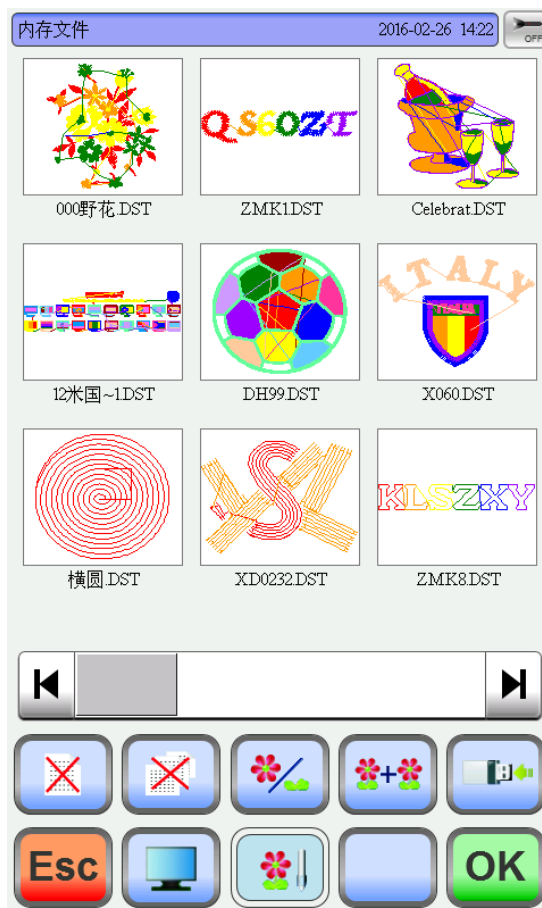
Нажмите , чтобы непосредственно вернуться в интерфейс режима работы.

Нажмите , чтобы вернуться в последний интерфейс.


ГЛАВА 4 УПРАВЛЕНИЕ МОДЕЛЯМИ ВЫШИВКИ


Режим управления моделями вышивки включает такие опции как: выбор модели вышивки, загрузка модели вышивки на внешний накопитель, объединение моделей вышивки, обрезка модели вышивки, удаление модели вышивки, удаление всех моделей вышивки (функция удаления не активна в режиме вышивки).

В интерфейсе "Главного меню" нажмите , чтобы войти в интерфейс "Designs Management/Управления моделями вышивки" как показано на рисунке ниже:



4.1 Выбор модели вышивки

В интерфейсе "Design Management/Управления моделями вышивки" нажмите , чтобы получить доступ к функции «Select Design/Выбор модели вышивки».


Выберите нажатием необходимую модель вышивки, информация о которой будет отображена на дисплее. Цвет фона номера (№) выбранной модели вышивки и названия изменится на синий. Нажмите , чтобы войти в «Режим подготовки к вышивке».

Если список моделей вышивки состоит из нескольких страниц, для перехода на другую страницу используйте кнопки со стрелками.


При нажатии на выбранную модель вышивки с удержанием более 3 секунд, система развернет изображение модели вышивки на весь экран. При нажатии на экран, система вернется в интерфейс выбранной модели вышивки.

В режиме подготовки к вышивке, вы можете задать необходимые параметры вышивки: направление поворота модели, масштабирование, угол поворота, повторение, компенсацию стежка вышивки гладью.


4.2 Обрезка модели вышивки

В интерфейсе "Design Management/Управления моделями вышивки" нажмите .

Выберите нажатием необходимую модель вышивки. Выберите нажатием необходимую модель вышивки, информация о которой будет отображаться на дисплее. Цвет фона номера (№) выбранной модели вышивки и названия изменится на синий.

Нажмите , чтобы вывести на дисплей окно ввода параметров, и введите значение стежков для обрезки как показано на рисунке ниже:



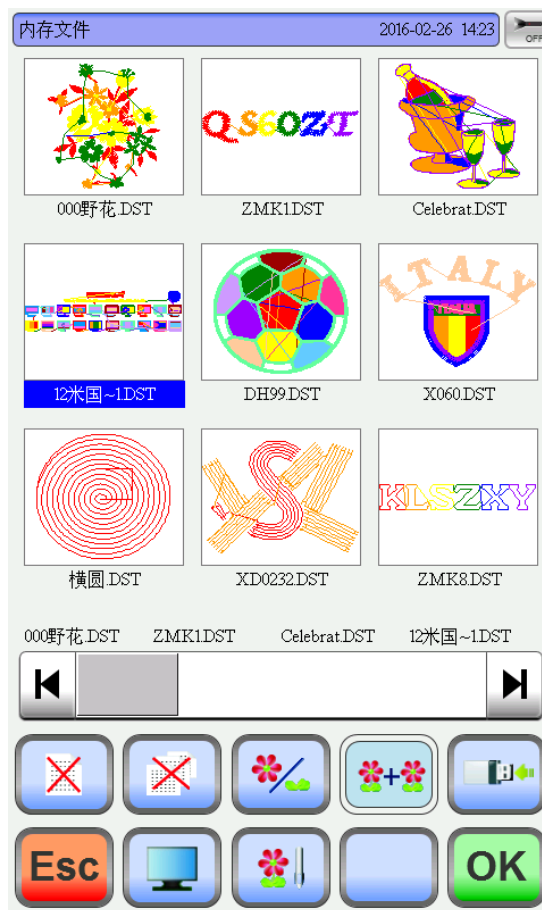
Нажмите  для подтверждения. После этого, система отобразит на дисплее системное сообщение с указанием номера, под которым модель вышивки хранится в памяти и ход выполнения процесса обрезки после его завершения. После завершения этой процедуры, система автоматически переключится в интерфейс «Cut Design/Обрезки модели вышивки».


4.3 Объединение моделей вышивки

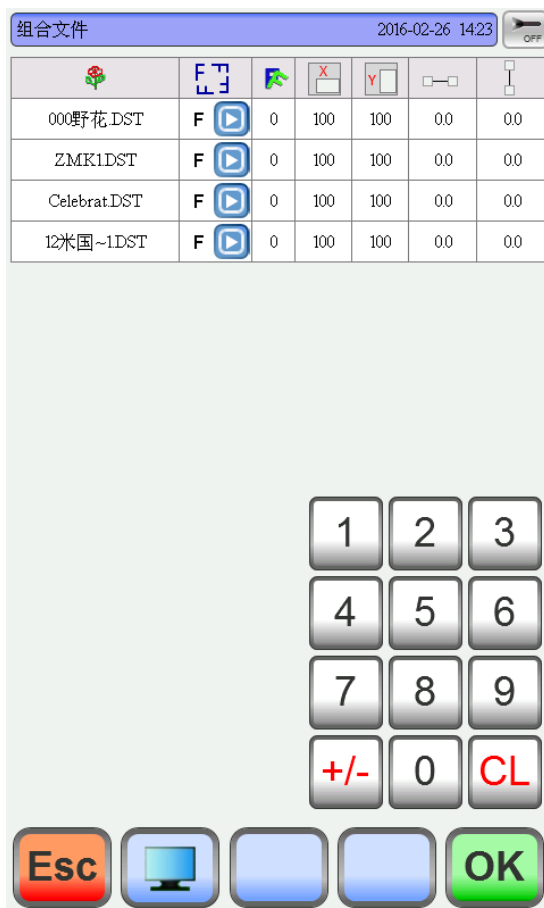
В интерфейсе "Design Management/Управления моделями вышивки" нажмите




. Выберите нажатием необходимую модель вышивки, одну модель вышивки допускается выбирать несколько раз. В одном файле допускается объединять не более 4 моделей вышивки. Номер и название выбранной модели вышивки будут отображены на дисплее, как показано на рисунке ниже:





Нажмите , чтобы получить доступ к следующему блоку параметров:







В зависимости от требований процесса объединения, введите значение иглы, выберите режим объединения и нажмите для подтверждения . Система в автоматическом режиме сгенерирует номер, под которым модель храниться в памяти, а также ее название.

4.4 Удаление одной модели вышивки



В интерфейсе "Design Management/Управления моделями вышивки" нажмите , выберите модель и вышивки и нажмите для подтверждения .

4.5 Удаление всех моделей вышивки

В интерфейсе "Design Management/Управления моделями вышивки", нажмите  и . Чтобы подтвердить удаление нажмите , если вы не хотите

удалять модель вышивки, нажмите , чтобы выйти.

4.5 Загрузка модели вышивки на USB флэш-накопитель

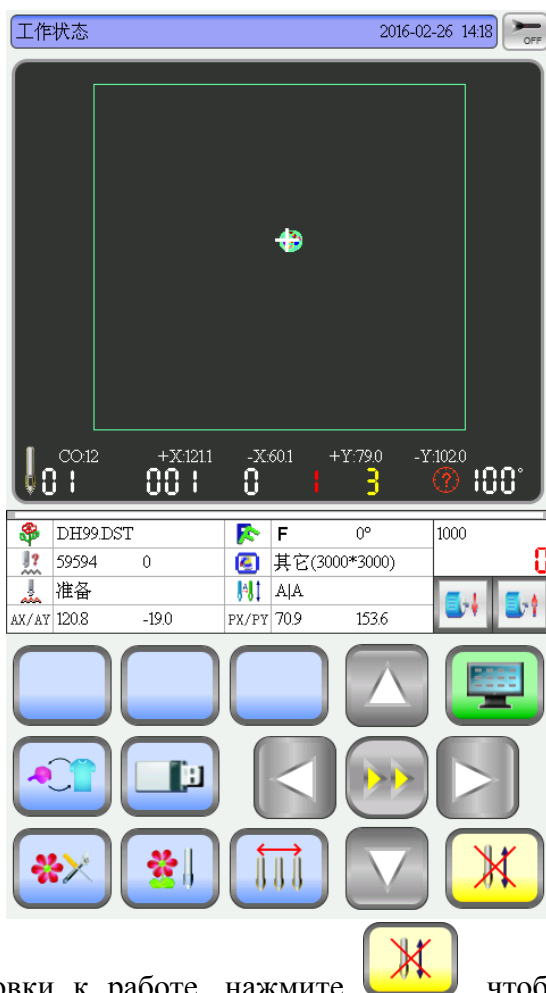
В интерфейсе "Design Management/Управления моделями вышивки", нажмите , выберите модели вышивки, и нажмите , чтобы загрузить модель вышивки на флэш-накопитель.


ГЛАВА 5 ВЫПОЛНЕНИЕ МОДЕЛИ ВЫШИВКИ

5.1 Выбор режима вышивки

Процесс вышивки предусматривает 3 режима: режим подготовки к работе (вышивке), режим работы (вышивки) и режим управления процессом вышивки. Переключение между режимами осуществляется с помощью кнопок со стрелками. Активируйте игловодитель, чтобы войти в «режим управления»

Режим подготовки к работе (вышивке)

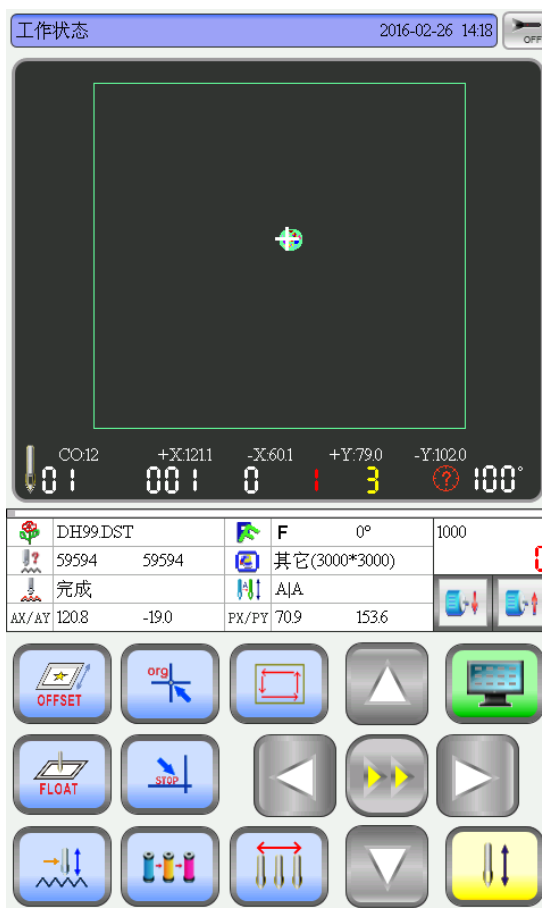


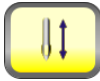

В режиме подготовки к работе, нажмите , чтобы вывести на дисплей диалоговое окно с сообщением следующего содержания "whether to enter working status?/выполнить переход в рабочий режим?", для подтверждения действия нажмите



Если в памяти отсутствуют модели вышивки, система отобразит на дисплее системное сообщение следующего содержания «don't choose design/нет моделей вышивки для выбора», и не перейдет в рабочий режим.

Режим работы (выполнения вышивки)




В режиме работы нажмите , чтобы вывести на дисплей диалоговое окно с сообщением следующего содержания "whether to remove working status?/выйти из рабочего режима?", нажмите , чтобы перейти в режим подготовки к работе.



5.2 Режим подготовки к работе

В режиме подготовки к работе доступны следующие функции: толчковое перемещение главного вала, обрезка, выбор пяльцев, ручная смена цвета, настройка параметров модели вышивки, выбор модели вышивки и т.п.

5.2-1 Настройка параметров модели вышивки

В режиме подготовки к работе, нажмите , чтобы получить доступ к интерфейсу, показанному на рисунке ниже.



Измените цифровое значение в соответствии с вашими требованиями и нажмите  для сохранения или , чтобы вернуться в интерфейс режима подготовки к работе.

Диапазон параметров:

Направление поворота: по умолчанию 8 вариантов: 0° , 90° , 180° , 270° ,
зеркальное под углом 0° , зеркальное под углом 90° , зеркальное под углом 180° ,
зеркальное под углом 270° .

Угол поворота: $0-89^{\circ}$ (рассчитывают после определения направления поворота)

Увеличение по оси X/Y: 50%-200%

Повторение: стандартное по оси X, симметрия по оси Y, симметрия по оси XY


Приоритетность: приоритетность по оси X, приоритетность по оси Y

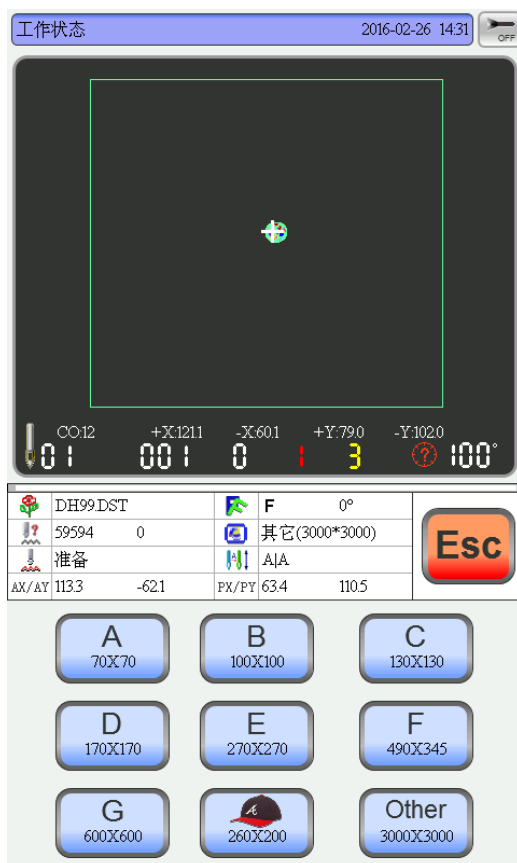
Повторение X/Y: 1-99 (стандартное X/Y99, X симметрия X2/99, Y симметрия X99/Y2, XY симметрия X2/Y2).

Расстояние X/Y: 0 ± 999.9 мм

Единицы измерений – мм. Формат ввода значений – 0.1 м. Например, если вам необходимо значение 100 мм, введите значение 10000.

5.2-2 Выбор пальцев

В режиме подготовки к работе, нажмите  , чтобы получить доступ к интерфейсу, показанному на рисунке ниже.



Выберите необходимый в данный момент времени тип пяльцев A-F и кепочные пяльцы. Пяльцы в автоматическом режиме определяют точку абсолютного исходного положения и остановятся в середине рабочей области. Учитывайте то, что пяльцы совершают перемещение. Значения области вышивки, средней точки кепочных пяльцев и пяльцев A-F см. в главе «**Настройки пяльцев**». Иной тип пяльцев не определяет точку абсолютного исходного положения, а область вышивки ограничена настройками программного обеспечения (более подробное писание см. в главе **ограничения ПО**).

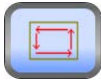
После выбора пяльцев, система автоматически вернется в интерфейс подготовки к работе. Если пяльцы не были выбраны, система будет использовать тот тип пяльцев, которые были выбраны в последний раз.



При выборе кепочных пяльцев, выбранная в текущий момент времени модель вышивки совершит поворот на 180° в автоматическом режиме. Другие модели вышивки положение не меняют.

5.3 Режим работы

В режиме работы, предусматривается возможность настройки исходного положения (точки начала) модели вышивки, настройки смещения (другой точки начала), возврата в исходное положение, возврата в точку смещения, возврата в точку остановки, последовательности смены цвета, толчкового перемещения главного вала, ручной обрезки, ручной смены цвета, изменения режима работы, изменения режима вышивки, позиционирования с холостым перемещением, проверки контура модели вышивки, выполнения прямой ломаной линии, выполнения вышивки + линии, выполнения прямой линии, создания модели при движении пальцев, просмотра области вышивки, возврата в рабочую точку при отключении питания, проверки модели и пропорций пальцев и т.п.


5.3-1 Настройка исходного положения (точки начала) модели вышивки

В режиме работы, переместите пальцы в исходное положение (начальную точку) модели вышивки. Нажмите , чтобы задать исходное положение рисунка цветка «яндан» и проверить границы максимальной области вышивки. Удаление координат AX/AY.

Если для текущей модели вышивки была задана точка исходного положения, система отобразит на дисплее сообщение следующего содержания: «origin point had been set. if need to reset again?/задана исходная точка. повторить повторную установку?», нажмите , чтобы повторно задать текущее положение как исходную точку, при этом прежняя точка смещения будет также удалена. Нажмите , чтобы не задавать положение и продолжать использовать последнюю исходную точку.


5.3-1-1 Проверка очертания модели вышивки на низкой скорости



После того как было задано начальное положение, нажмите , чтобы начать процесс создания очертания рисунка цветка, после завершения процесса прохождения пяльцев вдоль пустого контура области вышивки в автоматическом режиме на низкой скорости, пяльцы в автоматическом режиме совершат возврат в точку начала рисунка. Если вы прошли границы области настройки пяльцев, система уведомит вас об этом в виде системного сообщения об ошибке.


5.3-1-2 Профили модели вышивки



После того как было задано начальное положение, нажмите , чтобы начать процесс создания очертания рисунка цветка, после завершения процесса прохождения пяльцев в автоматическом режиме по контуру области вышивки, пяльцы в автоматическом режиме совершат возврат в точку начала рисунка. Если вы прошли границы области настройки пяльцев, система уведомит вас об этом в виде системного сообщения об ошибке.

5.3-2 Настройка смещения (другая начальная точка)





Нажмите , чтобы установить пальцы в текущее положение, и задать размер пальцев для крайней верхней точки их перемещения; каждое нажатие кнопки, когда пальцы находятся в стояночном положении, позволит поочередно изменять положение перемещения между вершинами.

Если для функции автоматического смещения выбрана опция «Yes/Да», после завершения вышивки, пальцы автоматически вернуться в положение настройки размера для точки остановки в вершине; с повторным запуском в автоматическом режиме после возврата в последнюю начальную точку.

5.3-3 Возврат в исходную (начальную) точку

В середине процесса вышивки, если существует необходимость возврата в исходную точку для повторного запуска процесса, вы можете выполнить следующее действие.



Нажмите , и система отобразит на дисплее системное сообщение следующего содержания «if terminate embroidery, return origin?/остановить процесс вышивки, вернуться в исходное положение?». Нажмите  и пальцы совершат перемещение в исходное положение модели вышивки и остановятся. Удаление координат AX/AУ.

5.3-4 Возврат в точку остановки

Остановка в середине процесса вышивки; после ручного перемещения пальцев, в случае необходимости возврата в точку остановки, вы можете выполнить следующее действие.



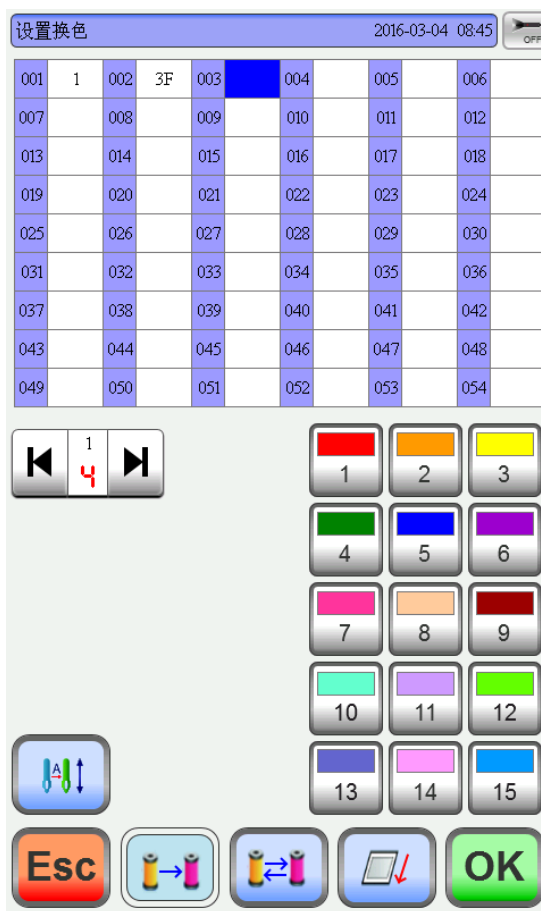
Нажмите  и пальцы в автоматическом режиме совершат перемещение в

точку, в которую они были перемешены вручную, и остановятся.

5.3-5 Настройка смены цвета


Функция настройки смены цвета предусматривает такие опции как: изменение последовательности цветов, замена игловодителя.

В режиме работы, нажмите  , чтобы получить доступ к интерфейсу, показанному на рисунке ниже:



5.3-5-1 Настройка изменения последовательности цветов (смещение ткани)



Войдя в интерфейс, нажмите . 001~200 означает количество раз смены цвета (система поддерживает только значение 200 смен цвета). Курсор интерфейса начнет с последнего положения, которое предусматривает наличие значение игловодителя. Задайте текущую последовательность цветов соответствующую № игловодителя, курсор перейдет к следующей последовательности цветов.


Если в середине процесса настройки, система выдаст ошибку № переднего игловодителя, необходимо выбрать его и выполнить повторную настройку.

Если для настройки последовательности цветов необходимо **сместить пальцы (со смещением ткани)**, до введения значения № игловодителя, необходимо один раз



нажать кнопку , и цвет фона текущего игловодителя изменится на красный. Для


отмены этого действия нажмите один раз кнопку .

Для завершения процесса настройки нажмите , чтобы выполнить сохранение. **В рамках этой функции, система сохраняет предварительные данные положения курсора.**



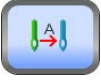

5.3-5-2 Замена игловодителя

Эта функция используется для изменения цвета определенного стежка всех последовательностей цветов.



В интерфейсе настройки смены цветов, нажмите . Выберите нажатием игловодитель подлежащий замене, система выберет все идентичные положения иглы, нажмите кнопку, если вы хотите использовать (заменить) значение замены игловодителя.

5.3-5-3 Изменение режима работы





В интерфейсе режима работы машины, нажмите , чтобы внести изменения в этот режим. Нажмите один раз, чтобы изменить режим (циклическое изменение). При помощи кнопок выберите один из режимов:  - автоматическая смена цвета с автоматической активацией режима запуска,  - автоматическая смена цвета с ручной активацией режима запуска,  - ручная смена цвета с ручной активацией режима запуска.

В режиме с ручной сменой цвета и ручной активацией режима запуска, функция настройки последовательности цветов будет недоступна.

Режим остаётся активным при отключении и включении питания.

5.3-6 Изменение режима вышивки

Изменение режима вышивки, в частности, предусматривается для компенсации. Пользователи могут отслеживать стежки в указанном положении с помощью функции вышивки с холостым перемещением.

В интерфейсе режима работы машины, нажмите , чтобы изменить режим вышивки. Нажмите один раз, чтобы изменить режим (циклическое изменение). При помощи кнопок выберите один из режимов:  режим стандартной вышивки,  вышивка на низкой скорости с холостым перемещением,  вышивка на высокой скорости с холостым перемещением.

 вышивка на низкой скорости с холостым перемещением:

Режим остановки. Активируйте один раз кнопку пуска (движение вперед на низкой скорости), главный вал не начнет движение, пальцы совершат перемещение вперед по пути прокладки стежков вышивки; для остановки нажмите кнопку стоп.

Режим остановки. Активируйте один раз кнопку стоп (движение назад на низкой скорости), главный вал не начнет движение, пальцы совершат перемещение назад по

пути прокладки стежков вышивки; для остановки нажмите кнопку стоп.



вышивка на высокой скорости с холостым перемещением:


Режим остановки. Активируйте один раз кнопку «пуск» (движение вперед на высокой скорости), главный вал и пяльцы не будут совершать движение, значительное увеличение количества вышивальных стежков; для остановки нажмите кнопку стоп; пяльцы переместятся непосредственно в положение переднего стежка.

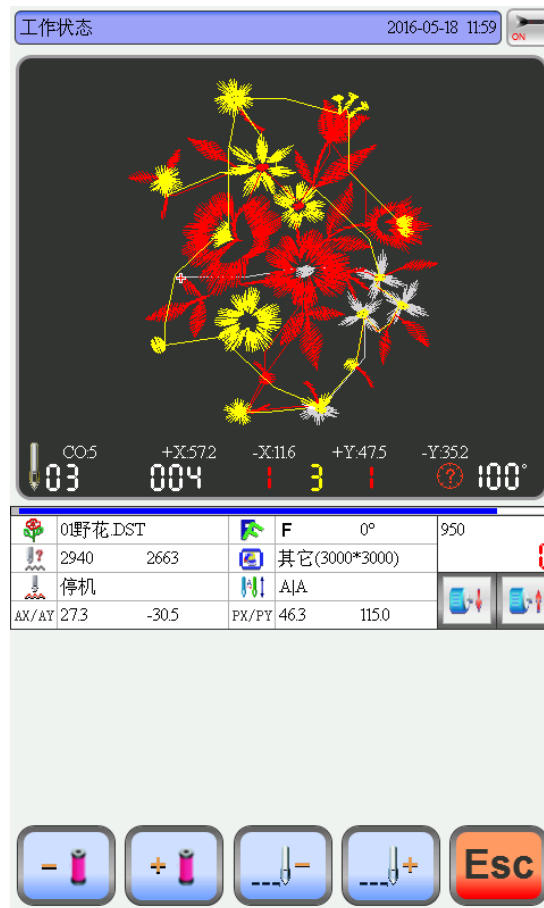
Режим остановки. Активируйте один раз кнопку «пуск» (движение назад на высокой скорости), главный вал и пяльцы не будут совершать движение, значительное уменьшение количества вышивальных стежков; для остановки нажмите кнопку стоп; пяльцы переместятся непосредственно в положение заднего стежка.


5.3-7 Позиционирование с холостым помещением

Позиционирование с холостым перемещением обеспечивает возможность добавления определенного стежка, удаления определенного стежка, перемещения вперед и назад по цвету.



В интерфейсе режима работы машины, нажмите , чтобы получить доступ к интерфейсу, показанному на рисунке ниже:



Завершите процесс позиционирования с холостым перемещением, нажмите , чтобы вернуться в режим работы.

5.3-7-1 Добавление /удаление определенного стежка

В интерфейсе режима позиционирования с холостым перемещением, нажмите




или





, чтобы получить доступ к интерфейсу, показанному на рисунке

ниже:



С помощью цифровых кнопок введите необходимое значение для стежков, нажмите , пальцы переместятся непосредственно в положение определенного стежка.

5.3-7-2 Перемещение вперед/назад по цвету

В интерфейсе режима позиционирования с холостым перемещением, нажмите  или , пальцы переместятся непосредственно в положение определенного стежка.

5.4 Режим управления процессом вышивки

В режиме управления процессом вышивки доступна только опция регулировки скорости подъема главного вала.



С помощью кнопок увеличьте или уменьшите скорость вращения главного вала.



Выберите скорость подъема с помощью кнопок

5.5 Работа игловодителя

Завершив настройку соответствующих параметров процесса вышивки, оператор может воспользоваться кнопкой «пуск», чтобы начать процесс вышивки.

Остановка в режиме вышивки: однократное нажатие кнопки «пуск»; однократное нажатие кнопки «пуск» – возврат на один стежок.

Один стежок назад в режиме вышивки: однократное нажатие кнопки «стоп» для остановки продвижения стежка назад.

В режиме управления процессом вышивки: удерживайте кнопку пуска более 3 секунд, главный вал будет работать на минимальной скорости, для остановки нажмите кнопку «стоп».

5.6 Управление переключателем пайеточной головки и индикаторы работы пайеточной головки


Установите переключатель из верхнего в среднее положение, индикатор загорится зеленым светом. Механизм установки пайетки опустится (разблокировка замка машины). Установите переключатель в нижнее положение, сработает привод. Установите переключатель в нижнее положение с удержанием более 2 секунд, индикатор загорится оранжевым светом, отпустите переключатель. Механизм

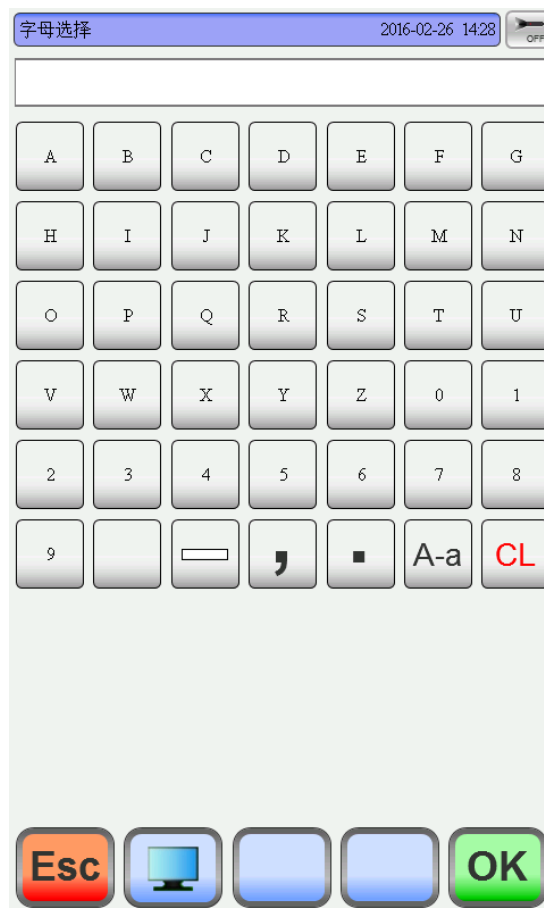
установки пайетки поднимется (благодаря давлению воздуха).




Установите переключатель в среднее положение, отсутствие доступа к режиму вышивки пайеткой. Индикатор горит оранжевым светом. Механизм установки пайетки находится в верхнем положении. При входе в режим вышивки пайеткой, механизм установки пайетки будет находиться в нижнем положении, индикатор загорится зеленым светом.

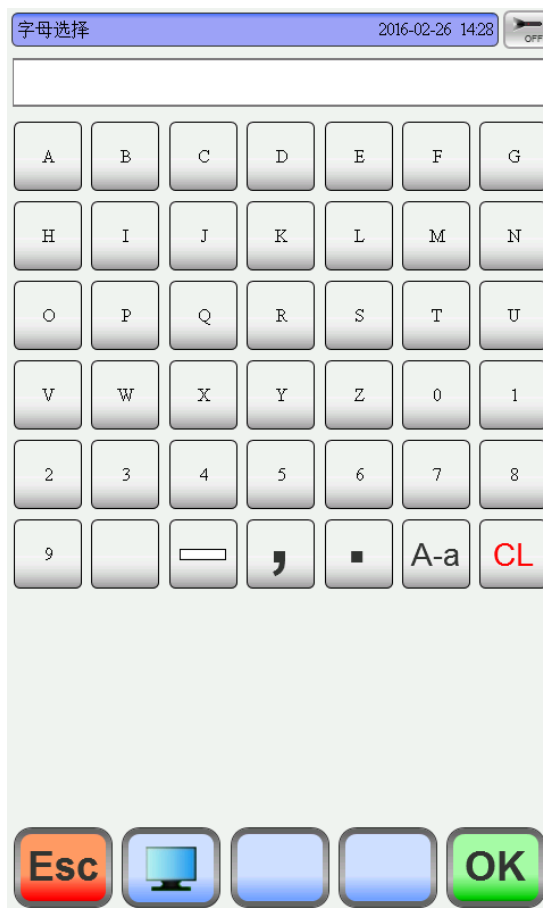
Установите переключатель в верхнее положение, индикатор отключится и отключит механизм установки пайетки (при наличии давления воздуха в системе, механизм установки пайетки поднимется автоматически).



ГЛАВА 6 БУКВЕННЫЙ РЯД ДЛЯ СОЗДАНИЯ КАРТЫ С ВЫШИВКОЙ

В интерфейсе управления машиной, нажмите , чтобы получить доступ к интерфейсу буквенного ряда.

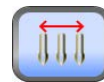


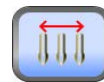
Нажмите кнопку, чтобы выбрать необходимые буквы или другие знаки. Нажмите , чтобы переключиться между верхним и нижним регистром. Нажмите , чтобы удалить букву. Завершив процедуру ввода, нажмите , чтобы пропустить интерфейс настройки (машина не продолжит работу, если не было дано разрешение на выполнение процесса вышивки).

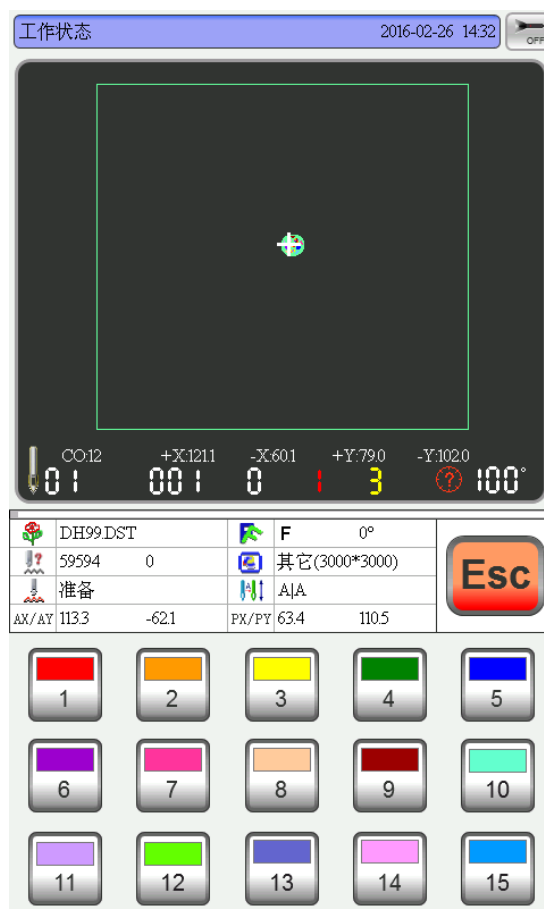


Настройка соответствующих параметров буквенного ряда. Завершив настройку, нажмите кнопку, чтобы выбрать необходимый тип букв (5 типов). Нажмите , чтобы создать модель вышивки буквенных символов. В левом верхнем углу будет создана карта с вышивкой. Нажмите , чтобы сохранить карту с вышивкой в памяти.

ГЛАВА 7 РУЧНАЯ СМЕНА ЦВЕТА




В режиме работы или подготовки к вышивке, нажмите , чтобы переключиться в режим ручной смены цвета. Система предоставит вам доступ к интерфейсу цифровой клавиатуры. В зависимости от ваших требований, выберите с помощью клавиатуры соответствующее числовое значение, чтобы сменить цвет.



ГЛАВА 8 РУЧНАЯ ОБРЕЗКА

Обрезку вы можете выполнить в режиме подготовки к вышивке или режиме работы.

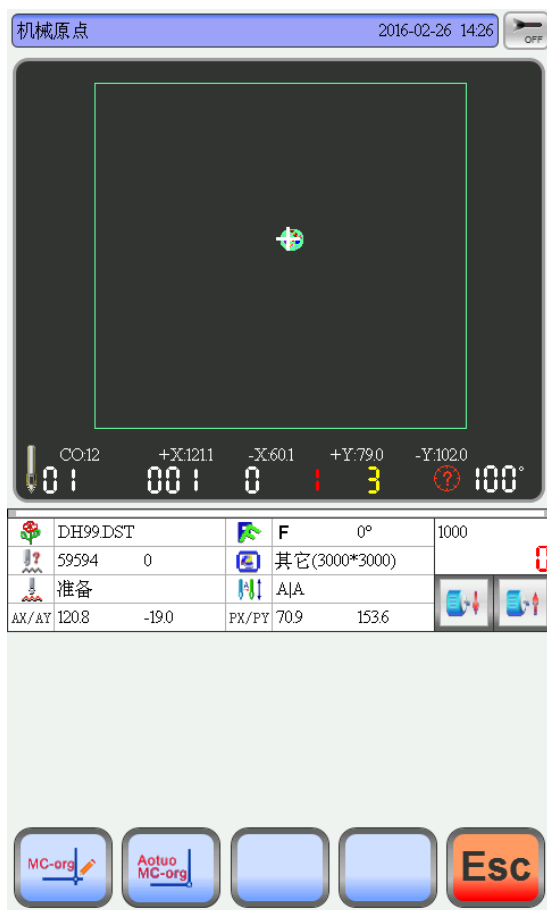


Нажмите кнопку , расположенную на панели управления, чтобы выполнить обрезку с нижней стороны.


ГЛАВА 9 ИСХОДНОЕ ПОЛОЖЕНИЕ ПЯЛЬЦЕВ

Рабочая операция по установке пяльцев в исходном положении, как правило, включает: ручную установку в исходном положении, определение точки абсолютного исходного положения и настройка границ с помощью программного обеспечения (ПО).

В главном меню нажмите , чтобы получить доступ к следующему интерфейсу:



9.1 Ручная установка пяльцев в исходном положении

В интерфейсе «Исходного положения пяльцев», нажмите , система выведет на дисплей диалоговое окно с сообщением следующего содержания «Whether set the current point as frame origin? / Задать текущую точку как исходное положение пяльцев?».





Для завершения процедуры нажмите . Координаты PX/PY изменятся на 0.0.

9.2 Определение точки абсолютного исходного положения в автоматическом режиме

Функция точки абсолютного исходного положения использует граничные значения положения пальцев для определения их абсолютного положения, чтобы гарантировать, что в случае аварийной ситуации произошедшей в середине процесса вышивки, оператор сможет восстановить и продолжить вышивку.

Функция автоматически настраивается системой, вам необходимо удостовериться в работоспособности датчика крайнего положения, в противном случае существует риск повреждения деталей машины!




В интерфейсе «Исходного положения пальцев», нажмите , система выведет на дисплей диалоговое окно с сообщением следующего содержания «Please confirm limit switch work normal? / Подтвердите датчик крайнего положения работает нормально?»; нажмите , чтобы определить точку абсолютного исходного положения. После завершения процедуры выполняется возврат в прежнюю точку остановки.

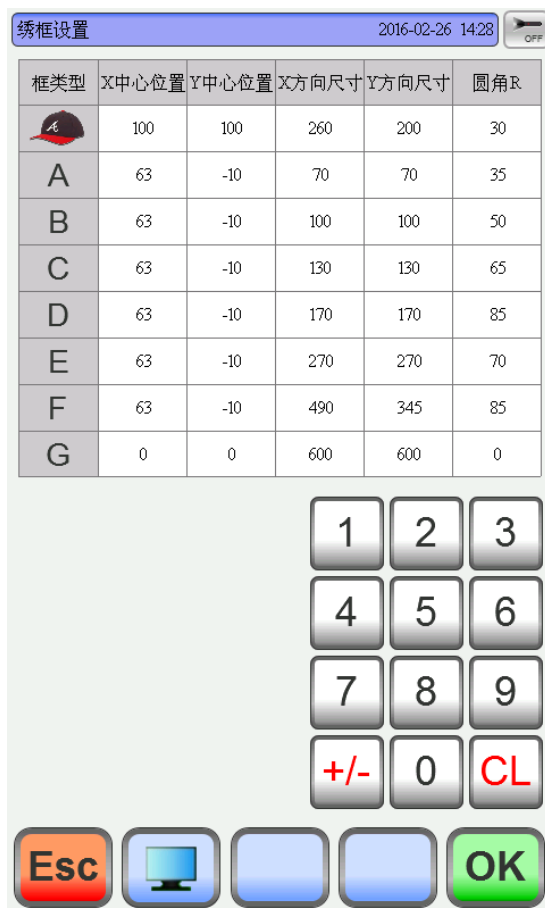
После определения точки абсолютного исходного положения, машина будет бездействовать до тех пор, пока пальцы не совершат перемещение после выключения питания.

ГЛАВА 10 НАСТРОЙКА ПЯЛЬЦЕВ

Настройка размера кепочных пальцев и пальцев A-F и расстояния от точки абсолютного исходного положения пальцев до середины пальцев.



В главном меню нажмите , чтобы получить доступ к следующему интерфейсу:



Введите числовое значение в соответствии с вашими потребностями и нажмите



, чтобы выполнить сохранение.

X Size

X Center size Frame center

Y Center size Y Size
Space Origin

ГЛАВА 11 СТАТИСТИЧЕСКИЕ ДАННЫЕ

Эта функция обеспечивает возможность просмотра и удаления статистических

данных.


В главном меню нажмите



生产统计 2016-02-26 14:26 OFF


刺绣总针数:	<input type="text" value="139480"/>
总完成数:	<input type="text" value="2"/>
断线次数:	<input type="text" value="47"/>

Esc OK


Нажмите , чтобы удалить текущее статистическое значение.

ГЛАВА 12 ПЕРЕМЕЩЕНИЕ ГЛАВНОГО ВАЛА В НУЛЕВОЕ ПОЛОЖЕНИЕ

Эта функция использует положение остановки главного вала. Управление этой функцией выполняется с помощью кнопок. Выполните необходимые действия в соответствии с вашими потребностями.

Нажмите , чтобы с помощью толчковых перемещений установить главный вал в положение 100° (нулевое положение)

ГЛАВА 13 ЯЗЫКИ





В главном меню нажмите , чтобы сменить язык.



Выберите необходимый язык, система автоматически переключится на выбранный язык.



ГЛАВА 14 ПАРАМЕТРЫ ВЫШИВКИ

В виду наличия различий между конфигурациями маши и требованиями к процессу вышивки, существует необходимость изменения некоторых часто используемых параметров.

В главном меню нажмите  , выберите необходимый параметр, воспользуйтесь кнопкой  или  , чтобы выполнить изменения. Нажмите  , чтобы выполнить сохранение. Вернитесь в главное меню.

Определения и диапазон значений параметров вышивки см. в **Таблице 1**.

Восстановление заводских настроек: заводские настройки могут удовлетворить различные требования пользователя. Если внесенные изменения оказались бесполезны, вы можете восстановить заводские настройки.

В интерфейсе параметров вышивки, нажмите  . Система выведет на дисплей диалоговое окно с сообщением следующего содержания «whether to restore the factory settings? / восстановить заводские настройки?», нажмите  .

ГЛАВА 15 НАСТРОЙКА ПАРАМЕТРОВ МАШИНЫ

К настройке параметров машины допускаются только профессиональные инженеры-техники. Во избежание поломки машины не выполняйте настройку параметров машины собственными силами.

ГЛАВА 16 ПОЛЬЗОВАТЕЛЬСКОЕ УПРАВЛЕНИЕ

К настройке параметров машины допускаются только профессиональные инженеры-техники. Во избежание поломки машины не выполняйте настройку параметров машины собственными силами.

ГЛАВА 17 СНЯТИЕ ОГРАНИЧЕНИЙ

17.1 Снятие блокировки

По окончании срока эксплуатации система будет заблокирована. На дисплее появится диалоговое окно и запросит у оператора ввести пароль:

The screenshot shows a user interface for removing restrictions. At the top, there is a status bar with the text '解除限制' (Remove Restriction) on the left, the date and time '2016-03-04 09:29' in the center, and an 'OFF' button on the right. Below the status bar, there are three input fields: '设备编号:' (Device ID) with the value 'TZAG2001', '到期次数:' (Expiration Count) with the value '2', and '解除密码:' (Remove Password) which is currently empty. Below the input fields is a numeric keypad with buttons for digits 1-9, '+/-', 0, and 'CL'. At the bottom of the screen, there are five large buttons: 'Esc' (red), a monitor icon (blue), an empty blue button, another empty blue button, and 'OK' (green).

Введите пароль и нажмите



17.2 Снятие разблокировки


В виду наличия ограничений, система будет заблокирована. Введите пароль, чтобы снять ограничения.

ГЛАВА 18 ПРОВЕРКА СИСТЕМЫ

Технический обслуживающий персонал использует этот функционал для проверки и тестирования машины.

В главном меню нажмите , чтобы получить доступ к интерфейсу «Проверка системы».

18.1 Проверка состояния ввода

В интерфейсе выполнения проверки нажмите , проконтролируйте изменения состояния ввода. В случае отсутствия изменений, входной сигнал подается некорректно, что в свою очередь требует выполнения проверки и ремонта.




18.2 Проверка состояния вывода

В интерфейсе выполнения проверки нажмите





Нажмите соответствующую кнопку  необходимой позиции подлежащей проверке. Проверьте срабатывание выходного устройства. Если выходное устройство не сработало, выходной сигнал подается некорректно, что что в свою очередь требует выполнения проверки и ремонта.

Проверка челнока: при каждом нажатии на кнопку, нож челнока будет совершать поочередное движение вперед и назад.

Проверка механизма обрезки: при каждом нажатии на кнопку, привод механизма обрезки будет поочередно совершать движение на пол-оборота с остановкой и пол-оборота в том же направлении.



Проверка зажимного механизма: при каждом нажатии на кнопку, электромагниты зажимного механизма будут в течение 2 секунд срабатывать на отвод с автоматическим рассоединением.


Проверка левого механизма установки пайетки: при каждом нажатии на кнопку, механизм установки пайетки будет опускаться, 3 раза срабатывать и подниматься.


Проверка правого механизма установки пайетки: при каждом нажатии на кнопку,

механизм установки пайетки будет опускаться, 3 раза срабатывать и подниматься.

18.3 Проверка работы вала

В интерфейсе «Проверка», в разделе «Проверка работы вала» нажмите  и кнопку  соответствующих позиций подлежащих проверке. Проверьте срабатывает ли главный вал или нет. Если выходное устройство не срабатывает, выходной сигнал подается не корректно, что в свою очередь требует выполнения проверки и ремонта.

Проверка перемещения по оси ХУ: при помощи кнопок указателей направления, измените значение импульса движения двигателя (1-127), значение по умолчанию – 127 импульсов, нажмите , чтобы активировать возвратно-поступательное движение.

Главный вал: нажмите , чтобы активировать вращение на скорости 100 об./мин. При помощи кнопок указателей направления, измените скорость главного вала. Проверьте соответствует ли заданная скорость и фактической (1000 оборотов в минуту, разница не должна превышать 5 оборотов в минуту).

ГЛАВА 19 ИНФОРМАЦИЯ О СИСТЕМЕ

В главном меню нажмите




18.1 Информация о номере и версии системы

В интерфейсе просмотра информации о системе нажмите кнопку



19.2 Обновление системы

Используется для обновления программного обеспечения.

В интерфейсе просмотра информации о системе, нажмите  , чтобы выполнить обновление. Следуйте подсказкам, не отключайте питание в процессе обновления. Процесс обновления занимает около 3 минут. Переключение в режим работы происходит автоматически.

ГЛАВА 20 НАСТРОЙКА IP

В главном меню нажмите .

IP адрес машины и LAN IP должны иметь одинаковый номер, в противном случае вы не сможете установить подключение. Первые три номера – один и тот же раздел, последний – конфликт адреса.

ГЛАВА 21 ПРИЛОЖЕНИЕ

21. 1 Таблица параметров

Наименование	Функции	По умолчанию	Диапазон
A			
Количество прыгающих стежков при выполнении обрезки	Выполнение или невыполнение функции обрезки при наличии нескольких прыгающих стежков	3	1-9, без обрезки
Длина верхней нити после обрезки	Длина остаточной нити после обрезки, чем выше значение, тем больше длина остаточной нити	3	1-7
Обнаружение обрыва нижней нити	Проверка чувствительности	Среднее значение	Высокое, среднее, низкое значение, без обнаружения
Обнаружение обрыва верхней нити	Проверка чувствительности	5 стежков	3-9 стежков, без обнаружения
Обнаружение обрыва при наличии прыгающего стежка	Обнаружение обрыва независимо от наличия прыгающего стежка	Нет	Да, нет
Закрывание клина	Повторное закрывание открытого клина после запуска	200	200-250

Блокировка при обрезке	Блокировка нескольких стежков при обрезке, чтобы избежать схода нити	1	1-3
Длина закрытого стежка	Увеличение длины закрытого стежка, если выбран тонкий материал, и уменьшение длины закрытого стежка, если выбран плотный материал	0,6 мм	0,5-1,0 мм
Автоматический возврат после обрыва	Автоматический возврат стежков после обрыва, с последующей компенсацией процесса вышивки механизмом обнаружения обрыва	4	0-9
Автоматическая установка начальной точки	Выберите «Да», когда модели вышивки загружены в машину и задан режим непрерывной вышивки	Да	Да, Нет
В			
Автоматический возврат в начальную точку	Выбор опции возврата в начальную точку после вышивки; выберите «Нет» в режиме непрерывной вышивки	Да	Да, Нет
Непрерывный возврат для стягивающих стежков	Возврат стежков в автоматическом режиме и непрерывное выполнение операции после прохождения нескольких стягивающих	0	0-9

	стежков		
Выбор режима при выполнении вышивки большими стежками	Выбор режима при использовании больших стежков	Низкая скорость	Низкая скорость, прыжок
Стежки в режиме автоматического прыжка	Когда установлен режим автоматического прыжка для больших стежков, стежок автоматически делится на 2 или более стежков, если такой стежок превышает установленный диапазон	6,5 мм	6,5-8,5 мм
Автоматическое уменьшение скорости	Уменьшение скорости вышивки, если стежок превышает установленный диапазон	6,0 мм	2,0-9,0 мм
Уменьшение скорости при непрерывных прыжках	Уменьшение скорости до процентного значения от текущей скорости при непрерывных прыжках	80%	60%-90%
Скорость вращения главного вала	Скорость вращения главного вала при запуске или остановке, увеличение длины обрезки при увеличении скорости вращения	100	60-200
Ограничение максимальной скорости	Максимальная скорость вращения главного вала (ограничено параметрами машины)	750	550-1000
Высокая скорость	Настройка высокой скорости	5	1-9

перемещения пальцев	перемещения, чем выше значение, тем выше скорость		
Изменение скорости смены цвета	Изменение скорости смены цвета при использовании шагового электродвигателя	5	0-9
C			
Автоматический запуск при обнаружении аналогичного цвета	Опция выбора выполнения автоматического запуска при обнаружении игловодителя с идентичным цветом	Да	Да, Нет
Выход стягивающего стежка за пределы пальцев и остановка	Опция выбора выполнения остановки при выходе стягивающего стежка за пределы пальцев	Да	Да, Нет
Количество игловодителей машины	Количество игловодителей, задействованных машиной	n*	1-15
Игловодитель для пайеток	Левый, правый или оба. Параметр недоступен, если функция заблокирована на машине	Левый*	Левый, правый, левый и правый
Максимальная скорость вышивки пайеткой	Максимальная скорость вращения главного вала при вышивке пайеткой	700	300-1000
Положение вырезного ножа	Положение вырезного ножа (без обнаружения обрыва)	0	0-n
Положение стежка при вышивке жгутом	Положение стежка при вышивке жгутом (автоматическое ускорение)	0	0-n

Пределная скорость главного вала при вышивке жгутом	Максимальная скорость вращения главного вала при вышивке жгутом	300	300-800
Циклическая вышивка	Выбор опции продолжения вышивки в циклическом режиме	Нет	Да, Нет
Автоматический возврат со смещением	Выбор опции автоматического перемещения пяльцев с остановкой в верхнем положении после завершения вышивки (параметры пяльцев должны соответствовать значению их размера)	Нет	Да, Нет
D			
Кривая перемещения пяльцев	Режим перемещения пяльцев, регулировка в соответствии с фактическим исполнением вышивки	F1*	F1-F5
Угол перемещения пяльцев	Угол перемещения пяльцев, регулировка в соответствии с фактическим исполнением вышивки	250*	220-270
Компенсация перемещения пяльцев	Положительная компенсация вышивки тонкого материала, отрицательная компенсация плотного материала, регулировка в соответствии с фактическим исполнением вышивки	0	5%, 0, -5%, -10%

Выбор опции использования функции обрезки	Выбор опции использования функции обрезки	Да	Да, Нет
Подъем механизма установки пайетки после ее отрыва	Выбор опции поднятия механизма установки пайетки после ее отрыва	Да	Да, Нет
Возврат пальцев в исходное положение после включения питания	Выбор опции определения точки абсолютного исходного положения пальцев после включения питания	Нет	Да, Нет
Тип установки пайетки	Режим установки пайеток	С помощью двигателя	С помощью двигателя, пневматики
Размер левой пайетки	Размер левой пайетки	3*	3-9
Размер правой пайетки	Размер правой пайетки	3*	3-9
Регулировка различных скоростных режимов	Регулировка скорости менее скорости прокладки постоянных стежков	20*	5-20
Е			
Задержка торможения главного вала	Чем выше значение, тем больше задержка срабатывания тормоза	8*	1-20
Выбор опции перемещения пальцев после обрезки	Выбор опции перемещения пальцев после обрезки	Нет	Да, Нет
Скорость двигателя челнока	Регулировка скорости шагового электродвигателя челнока	5*	1-5

Скорость подъема пайетки	Регулировка скорости шагового электродвигателя подъема	3*	1-4
Голосовые подсказки после обрыва	Количество подсказок после обрыва для каждого интервала времени	1	1-3, выключение
Тип пяльцев	Тип пяльцев для вышивки жгутом	JY*	JY, GJ
Способ подъема	Способ подъема в режиме вышивки жгутом	Электрический привод*	Электрический, пневматический привод
Амплитуда качания	Регулировка качания в режиме вышивки жгутом	20	0-20
Регулировка затяжки или ослабления	Регулировка затяжки или ослабления для режима вышивки жгутом	1*	0-9
Скорость подъема	Скорость подъема в режиме вышивки жгутом	3*	1-4

n* машинный стежок (не по умолчанию)

-* в соответствии с вашими требованиями (не по умолчанию)

21. 2 Диагностика и устранение неисправностей системы

Неисправность	Причина	Решение
Истечение срока ожидания действия или истечение половины срока ожидания передачи данных многофункциональной платы	1. Ошибка соединения сигнальной линии от рабочей головки машины до многофункциональной платы 2. Многофункциональная плата не подходит рабочей головке 3. Повреждение многофункциональной платы	1. Ремонта кабеля. 2. Замена многофункциональной платы 3. Замена многофункциональной платы

Сенсорная панель не отвечает на действия	<ol style="list-style-type: none"> 1. Плохой контакт на разъеме сенсорной панели 2. Повреждение сенсорной панели 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Переподключите разъем сенсорной панели 2. Замените сенсорную панель
Смещение сенсорной панели	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ухудшение технических характеристик сенсорной панели 2. Повреждение сенсорной панели 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выполните повторную калибровку положения сенсорной панели 2. Замените сенсорную панель
Главный вал не находится в положении 100°	Главный вал не останавливается в положении 100°	Установите главный вал в положение 100° вручную или толчковыми движениями
Главный вал не вращается	<ol style="list-style-type: none"> 1. Контроллер главного вала не получает сигнал или на главный вал не подается питание 2. На привод главного вала не подается питание 3. Повреждение контроллера или привода 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте сигнальный или силовой кабель (линию) 2. Проверьте подачу питания на главный вал 3. Замените контроллер или привод
Главный вал вращается в обратном направлении	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ошибка параметров сервоконтроллера 2. Оборачивание фазы А/В кодирующего устройства 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Выполните сброс параметров сервоконтроллера 2. Измените фазу А/В кодирующего устройства
Отсутствие нулевого положения	<ol style="list-style-type: none"> 1. Повреждение панели нулевого сигнала 2. Ошибка соединения между панелью нулевого положения и главной платой 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените панель нулевого положения 2. Проверьте или замените соединительный провод
Превышение времени выполнения операции смены цвета	<ol style="list-style-type: none"> 1. Привод (двигатель) смены цвета не вращается 2. Заклинивание детали отвечающей за смену цвета 3. На двигатель механизма смены цвета не подается питание с силового кабеля 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Замените привод смены цвета или провод 2. Выполните ремонт или замените заклинившую деталь 3. Выполните проверку или замену провода
Машина не определяет положение стежка	<ol style="list-style-type: none"> 1. Неисправность ролика определения положения стежка 2. Повреждение платы определения стежка 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Отрегулируйте положение 2. Замените плату
Сбой в работе электропривода оси X	1. Превышение напряжения или тока на электроприводе оси X.	1. Проверьте входное напряжение на приводе и повторно подайте питание

	2. Неисправность электропривода	2. Замените электропривод
Сбой в работе электропривода оси Y	1. Превышение напряжения или тока на электроприводе оси Y. 2. Неисправность электропривода	1. Проверьте входное напряжение на приводе и повторно подайте питание 2. Замените электропривод
Смещение положения обрезки	1. Смещение датчика приближения 2. Повреждение датчика приближения	1. Отрегулируйте положение обрезки вручную 2. Замените датчик приближения
Привод механизма обрезки не вращается	1. Плохой контакт разъема привода или кабеля 2. Повреждение многофункциональной платы 3. Повреждение привода	1. Проверьте кабель или разъем, переподключите разъем 2. Замените многофункциональную плату 3. Замените привод
Привод челнока не вращается	1. Плохой контакт разъема привода или кабеля 2. Повреждение многофункциональной платы 3. Повреждение привода	1. Проверьте кабель или разъем, переподключите разъем 2. Замените многофункциональную плату 3. Замените привод
Неисправность замка головки (опускание штока)	1. Плохой контакт разъема привода или кабеля 2. Повреждение многофункциональной платы 3. Повреждение привода 4. Механическое смещение или заедание	1. Проверьте кабель или разъем, переподключите разъем 2. Замените многофункциональную плату 3. Замените привод 4. Выполните техническое обслуживание узла
Сбой положения установки игловодителя установки пайетки	Сбой положения установки игловодителя установки пайетки	Выполните сброс последовательности смены цвета
Некорректное обнаружение обрыва стежка	1. Неправильное положение установки оптрона 2. Повреждение платы оптрона 3. Неисправность кабеля или разъема между оптроном и многофункциональной платой 4. Повреждение многофункциональной платы 5. Ошибка настройки параметра «Обнаружение обрыва верхней нити» или «Обнаружение обрыва	1. Отрегулируйте положение установки устройства 2. Замените оптрон 3. Проверьте кабель, переподключите разъем 4. Замените многофункциональную плату 5. Выполните корректную настройку

	нижней нити»	
Неправильное положение модели вышивки	<ol style="list-style-type: none"> 1. Ошибка в данных модели вышивки 2. Высокая скорость вращения 3. На привод оси XY подается слабый ток 4. Механическая неисправность 	<ol style="list-style-type: none"> 1. Проверьте модель вышивки 2. Снизьте скорость вращения главного вала 3. Отрегулируйте подачу тока на привод или измените скорость иглы 4. Выполните техническое обслуживание узла
Некорректное предельное положение +X	Предельное положение в направлении +X	Вручную сместите пяльцы в противоположном направлении
Некорректное предельное положение -X	Предельное положение в направлении -X	Вручную сместите пяльцы в противоположном направлении
Некорректное предельное положение +Y	Предельное положение в направлении +Y	Вручную сместите пяльцы в противоположном направлении
Некорректное предельное положение -Y	Предельное положение в направлении -Y	Вручную сместите пяльцы в противоположном направлении