



Máquina de Costura Automática Programável
Modelo IVM-3020
Painel de Toque H (*Touch Panel H*)



Instruções de Operação

Conteúdo

1 Informações Gerais	1
1.1 Introdução Geral	1
1.2 Funções e Parâmetros	1
1.3 Informações para o Uso Seguro	2
1.4 Medidas Preventivas Durante o Uso.....	3
1.5 Padronização	5
1.6 Modo de Operação.....	5
2 Instruções de Operação	6
2.1 Operações Básicas	6
2.2 Instruções sobre o Status de Exibição da Tela	8
2.2.1 Tela 1 (Tela Principal P1: Status de Exibição do Modelo).....	8
2.2.2 Tela 2 (Exibe o Status Após o Usuário Pressionar NEXT na Tela Principal P1).....	9
2.2.3 Tela 3 (Modo de Catálogo na Tela Principal P1).....	9
2.3 Instruções sobre a Tela Principal P1.....	10
2.3.1 Mostra o número de pontos do Modelo e Movimento para Frente/para Trás.....	12
2.3.2 Ajuste de Velocidade	12
2.3.3 Operação da Tecla de Atalho Número de Modelo	13
2.3.4 Exibição de Modelo	14
2.3.5 Configuração de Espessura de Tecido de Costura	14
2.4 Tela Principal P2.....	16
2.4.1 Modo de Encher Carretel (Bobina)	17
2.4.2 Contador Superior.....	18
2.5 Carregar Modelo	19
2.5.1 Modo de Carregamento Direto	22
2.5.2 Memória Livre	24
2.5.3 Excluir Modelos.....	24
2.5.4 Formatos de Dados Suportados	25
2.5.5 Mostra Lista de Estilos de Modelos	25
2.6 Salvar Modelos	26
2.7 Configuração de Operação.....	28
2.7.1 Método de Configuração	29
2.7.2 Tipos de Ajustes de Parâmetros.....	31
2.7.3 Criptografar Parâmetro	32
2.7.4 Restaurar e Fazer Backup dos Parâmetros	33
2.7.5 Restauração de Parâmetros Padrão.....	35
2.7.6 Lista de Parâmetros.....	37
2.8 Modo Teste	53
2.8.1 Função de Teste do LCD	54
2.8.2 Funções de Correção da Tela de Toque.....	55
2.8.3 Imputando Sinal da Função Teste	55
2.8.4 Teste de Velocidade do Eixo Principal	56

2.8.5	Teste de Sinal de Saída	57
2.8.6	Funcionamento Contínuo.....	58
2.8.7	Teste de Motor XY	58
2.8.8	Ajuste do Ângulo de Instalação do Motor Principal	59
2.8.9	Ajuste de Rede	59
2.8.10	Teste do Calçador Intermediário	60
2.9	Configuração de Função.....	60
2.9.1	Modo de Transferência de Dados	62
2.9.2	Modo Formatação	64
2.9.3	Modo de Conexão de Modelo.....	65
2.9.4	Modo de Consulta de Versão.....	69
2.9.5	Mostrar Modo de Ajustes	69
2.9.6	Modo de Restauração do Backup	73
2.9.7	Modo de Parâmetro Padrão	73
2.9.8	Modo de Administração do Modelo "HotKey"	73
2.9.9	Modo Senha	75
2.9.10	Modo de Criptografar Parâmetros	80
2.9.11	Modo de Configuração do Motor	80
2.9.12	Modo de Registro de Alarme.....	81
2.9.13	Usando o Modo de Registro	82
2.9.14	Ajustar Data e Hora	82
2.9.15	Modo de Atualização	84
2.9.16	Player (Reprodutor de Vídeo e Música).....	84
2.9.17	Transformação de Modelos em Lote	84
2.9.18	Configuração da "HotKey" Tecla de Atalho	85
2.10	Edição de Costura com Letra	86
2.10.1	Parâmetros de Costura com Letra.....	86
2.10.2	Ajuste do Modelo de Costura de Letra.....	90
3	Anexo 1	94
3.1	Lista de Informações de Advertência	94
3.2	Lista de Informações e Dicas	98
4	Anexo 2	103
4.1	Distância de Instalação da Caixa de Controle	103
4.2	Conexão Externa dos Cabo da Caixa de Controle.....	104
4.3	Distância de Instalação do Painel de Controle	105
4.4	Diagrama e Conexão de Cabos.....	106
4.5	Conexão de cabos	109

1 Informações gerais

1.1 Instruções gerais

Sistema de controle computadorizado série Mitsubishi para máquina de costura industrial:

1) Adoção da tecnologia de controle servo AC líder mundial no motor do eixo principal fornecendo grande torque, alta eficiência, velocidade estável e baixo ruído; 2) Design diversificado do painel de controle pode atender aos requisitos especiais dos usuários; 3) O sistema adota estrutura de estilo alemão, o que facilita muito a instalação e manutenção.

1.2 Funções e Parâmetros

Nº	Tipo de Controlador	Sistema de Controle Computadorizado Dahao
1	Área de Costura	Direção X (Lateral) = 300 mm Direção Y (Longitudinal) = 200 mm
2	Velocidade Máx. de Costura	2500rpm (Com tamanho de ponto menor que 3 mm)
3	Comprimento do ponto	0,1 ~ 12,7 mm (resolução mínima = 0,1 mm)
4	Movimentação do Bastidor	Alimentação Intermitente (Acion. por eixo motor de passo)
5	Curso da Barra da Agulha	41.2mm
6	Agulhas	DP×5、DP×17
7	Elevação do Bastidor	Padrão 18mm com Max. 22mm (Tipo pneumático máx. 25mm)
8	Calcador Intermediário	Durante o trabalho (Faixa: 0~8mm)
9	Levante Calc. Intermediário	20mm
10	Lançadeira	Semi-rotativa com dobro de capacidade
11	Memória de Dados de Mod.	Memoria/Disco U
12	Função Pausa	Parada da máquina durante a costura
13	Função Escala acima/Abaixo	Permite que um modelo seja ampliado ou reduzido no eixo X e Y, independentemente quando o usuário costura um modelo, proporção: 1% a 400% (0,1% por ponto).
14	Método de escala Acima/Abaixo	Aumento e diminuição do comprimento do ponto / Aumento e diminuição do número de pontos
15	Limitação de velocidade	200~2500rpm (Passo 100rpm)
16	Função Seleção de Modelo	Método de seleção do número do modelo
17	Contagem superior	Sem contador/Cont. de modelo/Cont. de ciclos (0~99999)
18	Contagem Inferior	Sem contador/Cont. de modelo/Cont. de ciclos (0~99999)

19	Motor da Máq. de Costura	Servo Motor
20	Função Parada da Agulha na Posição mais Alta	Após completar a costura a agulha pode retornar para sua posição mais alta
21	Potência Nominal	600W
22	Faixa de Temperatura de Operação	0°C ~ 45°C
23	Faixa de Umidade de Oper.	35% ~ 85% (Sem condensação de umidade)
24	Voltagem	AC 220V ± 10%; Frequência= 50/60Hz

1.3 Informações para Uso Seguro

● Instalação

- Caixa de Controle
 - ◆ Instalar a Caixa de Controle conforme as instruções.
- Ligações
 - ◆ Se for necessário alguma outra ligação, desligue o interruptor de alimentação e desconecte o cabo de energia da rede antes de realizar qualquer ação.
- Cabo de Energia
 - ◆ Nunca aperte ou torça, com força excessiva, o cabo de energia.
 - ◆ O Cabo de energia deve ser fixado a, no mínimo 25 mm de qualquer componente rotativo.
 - ◆ Antes de plugar a caixa de controle na energia, o usuário deverá se certificar cuidadosamente sobre qual é a voltagem de energia fornecida. Verifique se será necessária a utilização de transformador de voltagem. O usuário também deverá checar esta informação antes de conectar a máquina na energia elétrica. A chave de ligar a máquina deverá estar posicionada em “Desligada” no momento em que o cabo de energia for plugado na energia.
- Aterramento
 - ◆ Com a finalidade evitar perturbação sonora e choque elétrico causado pelo vazamento de energia elétrica, o usuário deverá efetuar o aterramento do Fio Terra.
- Conexões
 - ◆ Se qualquer conexão elétrica for necessária, conecte-a da forma correta.
- Desmontagem
 - ◆ Quando remover a caixa de controle, o usuário deverá desligar a energia elétrica e remover o plugue da tomada.
 - ◆ Quando desligar a tomada, o usuário deverá segurar e remover o plugue ao invés de puxá-lo
 - ◆ A caixa de energia possui energia perigosa, de alta voltagem, antes de abrir a caixa o usuário deve desligar a energia elétrica, remover o plugue da tomada e aguardar por 5 minutos antes de abri-la.

● Manutenção, Inspeção e Reparo

- Manutenção e inspeção e reparo da máquina de costura só deve ser realizado por um técnico qualificado.

- Ao substituir a agulha e a lançadeira, o usuário deverá desligar a energia elétrica.
- Favor usar peças originais ou autorizadas pelo fabricante.
- **Outros**
 - Nunca toque nas peças rotativas ou em movimento da máquina, especialmente a agulha e a correia, enquanto a máquina estiver em operação. O usuário deverá manter seu cabelo longe das peças em movimento, para evitar danos ou acidentes.
 - Não deixe cair o dispositivo de controle no chão, nem insira qualquer material nas aberturas da caixa de controle.
 - Do not run the machine without the cover shells.
 - Não opere a máquina sem as tampas. Se este dispositivo de controle estiver danificado ou não estiver funcionando corretamente, peça aos técnicos para ajustá-lo ou repará-lo. Não ligue a máquina enquanto o problema não for resolvido.
 - Não altere ou modifique este dispositivo de controle sem autorização.
- **Descarte**
 - Descarte-o como lixo industrial comum
- **Perigo e Cuidado**
 - A operação errada poderá causar perigo de grandes proporções, por favor, veja as figuras abaixo

 Perigo	A operação errada poderá causar grave acidente ou até mesmo a morte.	 Cuidado	A operação errada poderá causar lesões físicas no usuário ou danos materiais.
---------------------------------------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------	----------------------------------------------------------------------------------------------------	-------------------------------------------------------------------------------

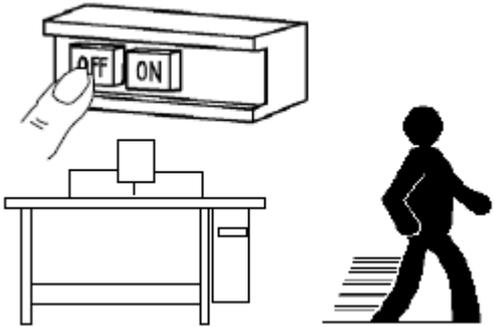
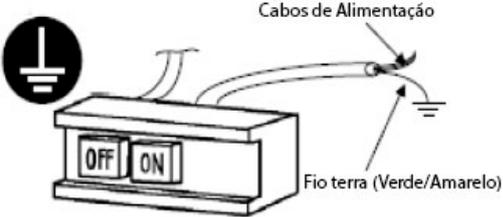
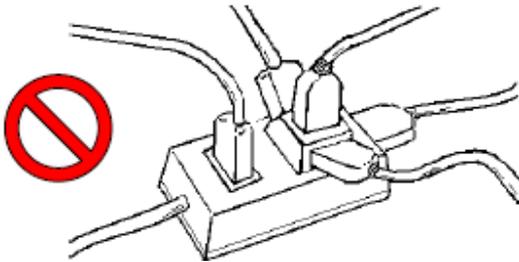
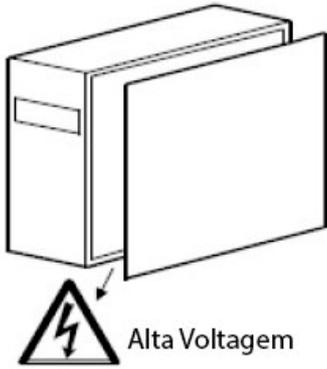
- Os significados dos símbolos são mostrados abaixo:

	Please operate machine according to instruction "Favor operar a máquina de acordo com as instruções"		Caution: High Voltage "Cuidado: Alta Voltagem"
	Caution: High Temperature "Cuidado: Alta Temperatura"		Grounding is a must "Obrigatório o Aterramento"
	Never do this "Nunca faça Isso"		

1.4 Medidas preventivas durante o uso



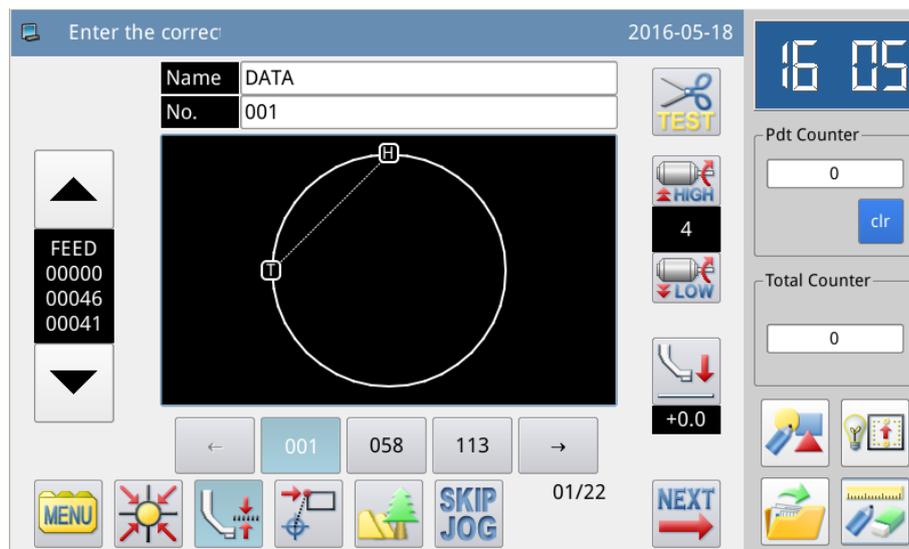
1- Quando você for ligar a chave elétrica [ON], por favor, não pise no pedal.	
-------------------------------------------------------------------------------	--

	<p>2- Quando você for deixar a máquina, por favor, desligue-a.</p>
	
<p>3. Se precisar inclinar o cabeçote para substituir a agulha, a linha ou a linha superior, favor desligar a energia elétrica.</p>	<p>4. Aterre bem o fio terra</p> 
<p>5. Não use adaptadores caseiros para compartilhar a energia com outros aparelhos. A alimentação de energia deverá ser exclusiva.</p> 	<p>6. Para abrir a caixa de controle, desligue a energia e remova o plugue da tomada depois, aguarde até 5 minutos antes de abrir a caixa de controle.</p> 
<p>7. Após substituir o motor, o usuário deverá ajustar o ângulo de instalação do motor principal de acordo com este manual.</p>	
<p>8. Mantenha a máquina longe de máquinas de alta frequência.</p>	<p>9. Se o usuário precisar de alimentação externa para conectar os acessórios, o fio de conexão deve ser o mais curto possível. O cabo longo pode causar erro nas operações. E o cabo de conexão deve ser blindado.</p>

10、 Se o fusível estiver queimado, favor resolver o problema substituindo por um fusível novo com a mesma capacidade.

1.5 Padronização

As teclas de função usam figuras comumente reconhecidas na indústria. As figuras são uma linguagem internacional, sendo reconhecidas por qualquer usuário de qualquer país.



1.6 Modo de Operação

O painel Mitsubishi do tipo *touching* adota a tecnologia avançada de operação *touching*, cuja tela amigável e de fácil controle traz as mudanças revolucionárias para o uso diário dos usuários. Para realizar operações relevantes, o usuário pode usar os dedos ou outros objetos para tocar na tela



Nunca utilize objetos pontiagudos para tocar a tela para evitar danos permanentes ao painel *touch*

2 Instruções de Operação

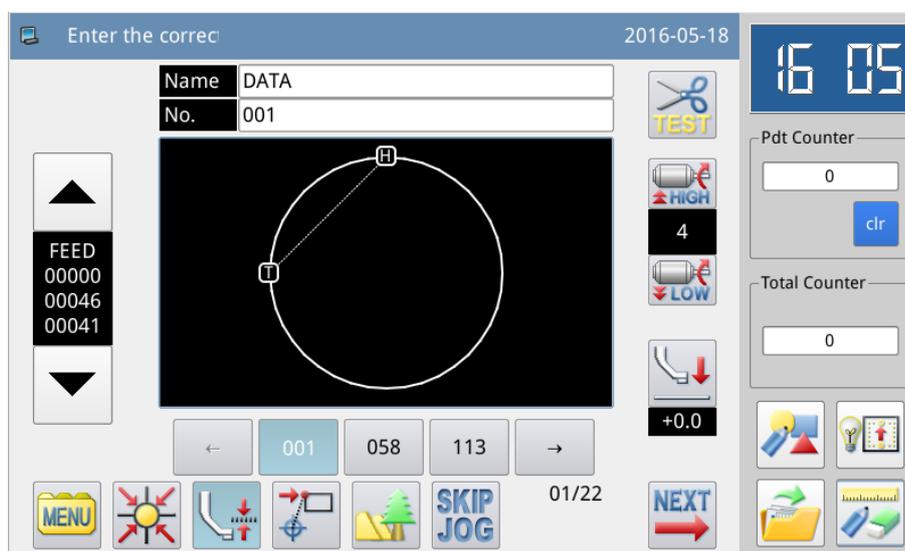
2.1 Operações Básicas

to close the message and shift to the main interface.

1、 Ligue o Interruptor

Depois que o usuário liga a energia, a tela principal P1 será exibida.

[Nota]: Se a memória do sistema não contiver nenhum modelo quando o usuário ligar a energia, o sistema exibirá “Não é possível encontrar o modelo na memória”. Neste momento, o usuário precisa pressionar  para fechar a mensagem e mudar para a tela principal.



2、 Modelo para Costura

Exibe o modelo selecionado na tela atual. Se o usuário quiser alterar o modelo, ele deve consultar a seção [2.5 Load Pattern].

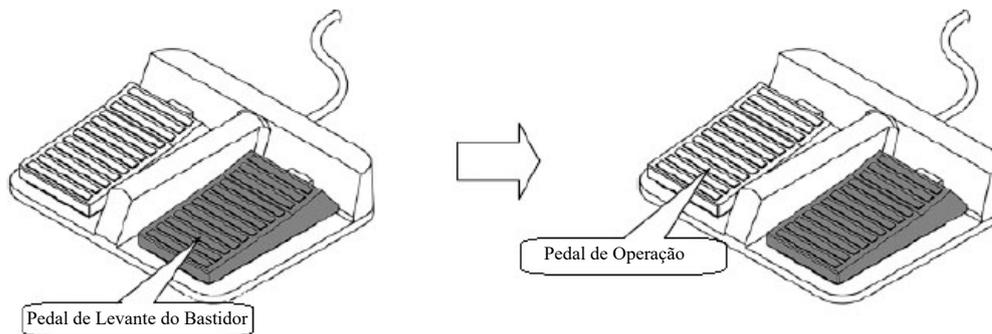
3、 Comece a Costura

- ① Antes da costura propriamente dita, o usuário precisa confirmar as configurações das condições de costura novamente, especialmente a configuração da velocidade (Faixa: 0~9).
- ② A velocidade da máquina de costura é determinada pelo valor da velocidade e pelo intervalo do ponto. O valor da velocidade determinará a velocidade máxima da máquina de costura, enquanto o intervalo do ponto limitará a velocidade da máquina de costura.

[Nota]: Não altere o valor da velocidade durante a costura, exceto na condição de pausa, caso contrário, poderá causar a retirada da linha.

- ③ Coloque o material de costura na posição indicada, pise no Pedal de Levante do Bastidor (preto) para abaixar o bastidor e pise no Pedal de Operação (cinza) para iniciar a costura efetivamente. Quando a costura começar, o usuário não precisará continuar pisando no pedal de operação.

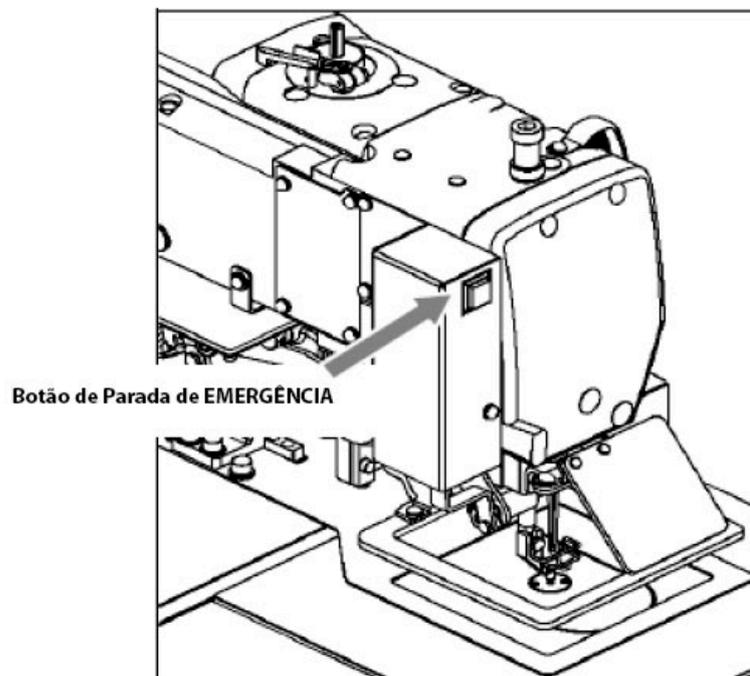
Quando a máquina de costura termina o trabalho, o bastidor subirá automaticamente.



4、 Pausa

Se o usuário quiser parar a máquina durante a costura, pressione o botão de parada de emergência no cabeçote (consulte a figura a seguir para obter detalhes). Depois que o usuário pressionar essa tecla, a máquina de costura parará na posição superior (configuração modelo) e entrará no status de pausa. Para liberar o status da pausa, pressione esse botão de parada de emergência novamente. Então o usuário poderá continuar executando a seguinte operação:

- ① Pise no Pedal de Operação para continuar a costura;
- ② Pressione Avançar Mover / Recuar para mudar a posição de início da costura;
- ③ Pise no Pedal de Levante do Bastidor para levantar o bastidor;
- ④ Alterar o valor de velocidade da máquina de costura; e / ou
- ⑤ Mova o calcador intermediário.



5. Método de reparação da costura

O usuário pode usar a função de pausa para realizar a costura de emenda. Se o usuário pressionar a tecla de parada de emergência em caso de quebra de linha, a agulha parará na posição superior. Pressione a tecla de retrocesso para mover o bastidor para a posição que tem dois ou três pontos antes do ponto de quebra da linha, termine a passagem e siga a chave de operação para continuar a costura.

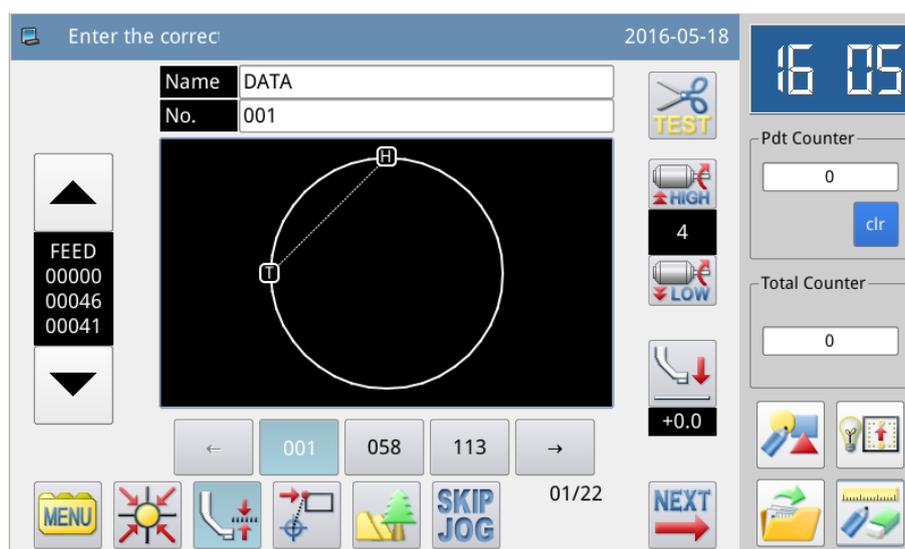


Cuidado

Quando for trocar a agulha ou a linha, desligue a máquina para não acionar os pedais acidentalmente, Isso pode fazer a máquina funcionar, é perigoso.

2.2 Instruções sobre o status de exibição da tela

2.2.1 Tela 1 (Tela Principal P1: Status de Exibição Modelo)



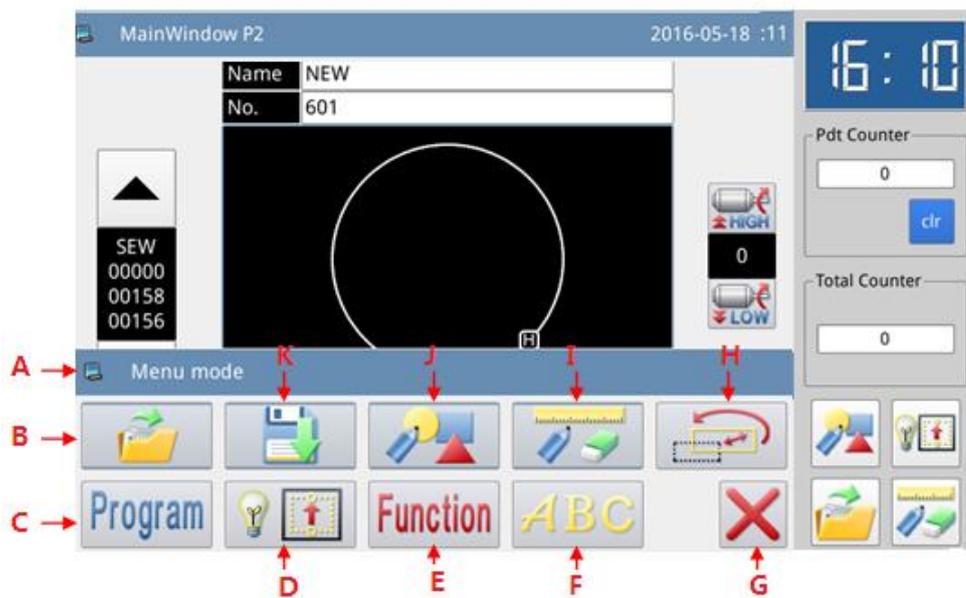
[Nota] A comparação entre Contador de Produtos, Contador de Ativação e Contador de Acumulação:

- Contador de produtos é para registrar o número de costura acumulado. Mas o usuário pode usar  para limpar o valor e reiniciar a contagem;
- Contador de energia é para contar o número de 0 depois que a máquina é ligada;
- Contador de acumulação é para registrar o número de costura acumulado, que não pode ser apagado na tela atual.

2.2.2 Tela 2 (exibe o status após o usuário pressionar NEXT na tela principal P1)



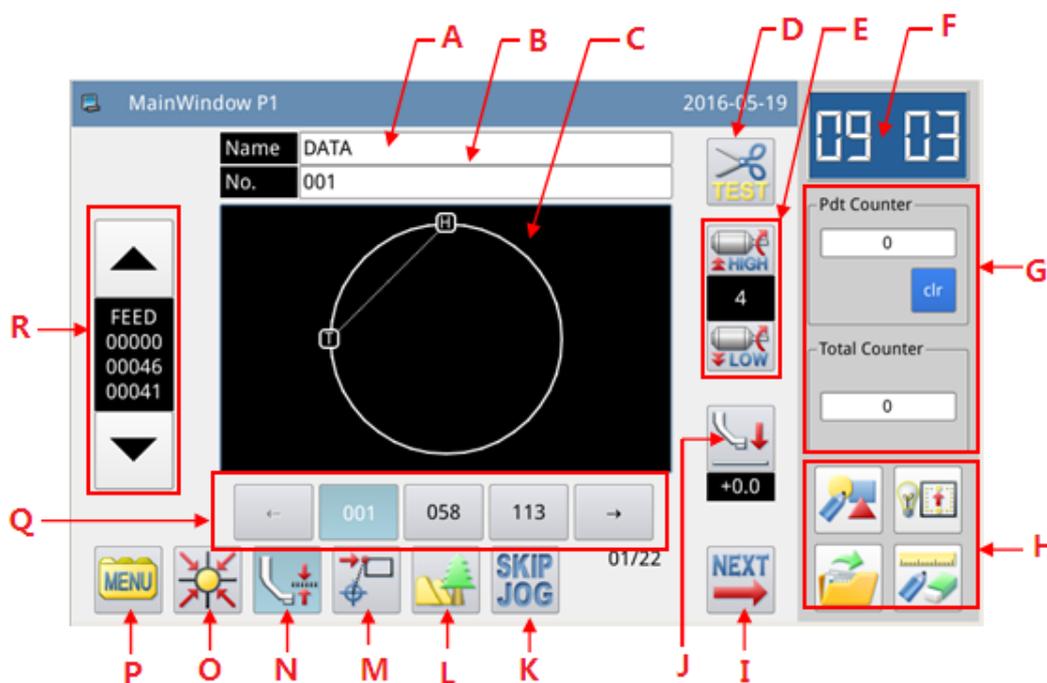
2.2.3 Tela 3 (Modo de catálogo na tela principal P1)



Funções:

Nº	Função	Conteúdo
A	MENU Função tela Título	O conteúdo apresentado é o título da tela do MENU. Quando o usuário apertar o botão, O conteúdo mostrado na barra de título se tornará a descrição funcional da Tecla correspondente.
B	Carregar modelo (carregar dados)	Carregar um modelo da memória do disco U para costura.
C	Configuração da operação	Estabelecer os parâmetros da operação
D	Modo Teste	Teste os dispositivos externos, tela LCD e assim por diante
E	Configurando as funções	Execute as operações da função
F	Indexar lista de costura	Realizar indexação da lista de costura. [Nota]: O usuário poderá fechar a função de indexação da costura através do parâmetro “especial” “Permitir indexação da costura”. A figura irá desaparecer quando for desativado
G	Sair	Sair da tela atual e retornar para a tela superior.
H	Transformar dados (modo transformar dados)	Transformar dados
I	Modificar modelo (modo Modificação)	Modificar dados
G	Editar modelo (Modo Design modelo)	Editar modelo
K	Salvar Modelo (Salvar dados do Modelo)	Salvar o modelo da memória no disco U

2.3 Instruções sobre a Tela principal P1

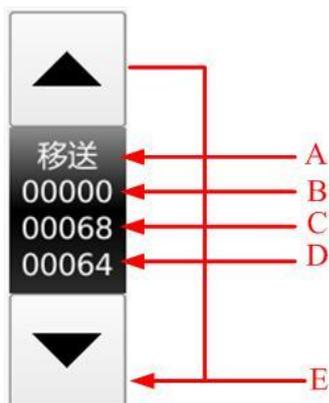


Funções:

Nº	Funções	Conteúdo
A	Nome do Modelo	Aparece no display o nome do modelo atual
B	Número do Modelo	Aparece no display o numero do modelo atual
C	Forma do Modelo	Mostra a forma do modelo atual: [Nota]:  é a posição de origem
D	Área de ajuste da velocidade	Ajusta e mostra a velocidade da costura do modelo atual
E	Tecla de atalho do número do Modelo	Mostra os números dos modelos usados recentemente, até 40 números podem ser salvos. Ao pressionar o numero do modelo ele será travado para a costura. [Nota]: No modo de costura com combinação de modelo o conteúdo mostrado será o sub-modelo e seus números.
F	Tecla de atalho de configurações das Funções	O usuário pode definir 4 funções usadas com frequência.
G	Entre na interface principal P2	Pressione para entrar na tela principal P2.
H	Mover calcador intermediário	Pressione a tecla pra mover o calcador intermediário na posição apontada.  : Pressione para levantar o calcador intermediário.  : Pressione para abaixar o calcador intermediário
I	Tecla de atalho dos Parâmetros	Set parameters: start sewing bar-tacking method/start sewing bar-tacking stitches/end sewing bar-tacking method/robbin thread alarm stitches
J	Painel Bloqueado	Bloquear e desbloquear o painel
K	Config. Movimento rápido	Entre na tela para configurar movimento rápido
L	Mostra inform. dos modelos	Mostra a forma e detalhes do modelo atual
M	Volta ao início da costura	Pressione para retornar ao início da costura
N	Volta para Origem	Pressione para voltar à origem
O	MENU	Mostra o catálogo (referência [2.2.2 Tela 2])
P	Contador de produtos e contador de linha de bobina	Contador de produto: para registrar o numero acumulado de costura, mas o usuário pode usar  para apagar o valor e reiniciar a contagem; Contagem da linha da bobina:
Q	Área de exibição do número do ponto do padrão e teclas de avanço / retrocesso	Mostra o numero de pontos e modelos usados na costura.
R	Mudando início da costura	Mudando a posição do início da costura

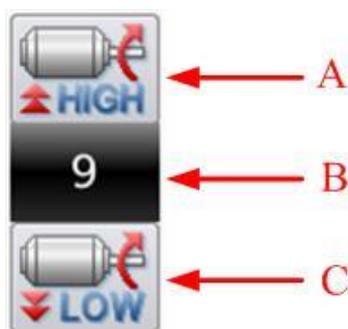
2.3.1 Mostra numero do pontos do modelo e movimentos para frente/ para trás.

Funções:



N°	Descrição
A	Mostra a atual posição do bastidor e o tipo de dados da costura.
	(Costura “SEW”, Transporte “FEED”, Segunda Origem “2HP”, Parada Acima “USTP”, Parada Abaixo “DSTP”, Corta Fio “TRIM”, Velocidade de Transporte “FEDS”, Reinício “ASRT”, Bastidor Pesado “HEVI”, Tecido Grosso “ATUM”, Pular Costura “BAT”, Função 1 “FUN1”~Função 7 “FUN7”, Calcador Reverso “REPF”, Fim “END”)
B	Mostra o numero do ponto na posição atual
C	Mostra o total de pontos do modelo atual (incluindo Alimentação, Corte da Linha, Final, Código, etc.)
D	Mostra o numero total de pontos da costura no modelo atual (Exceto Alimentação, Corte da Linha, Final, Código, etc.)
E	Modelo teste (para frente/ para trás): 1. Apos retornar para a origem, X-Y (bastidor) irá mover para frente no modelo quando o usuário pressionar “Upper”. Soltar a tecla para parar o movimento. Segurando “Down”, o X-Y (bastidor) moverá para trás. Solte a tecla para parar o movimento. 2. Se o bastidor estiver na posição para baixo e modelo estiver correto, o usuário poderá pisar no pedal para inicial a costura..

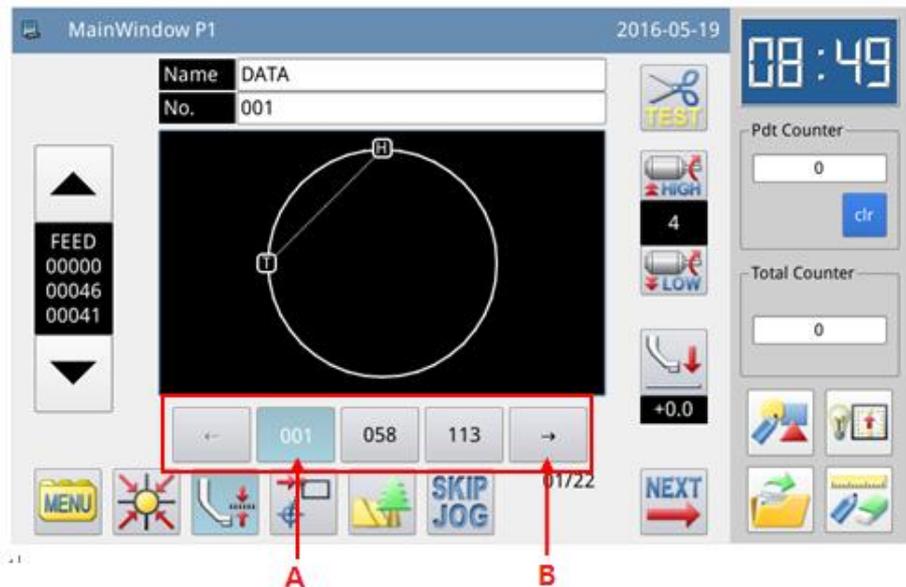
2.3.2 Ajuste de Velocidade



Funções:

N°	Descrição
A	Aumento da velocidade
B	Velocidade de costura atual (0~9)
C	Reduz a Velocidade

2.3.3 Operação da Tecla de Atalho Número de Modelo

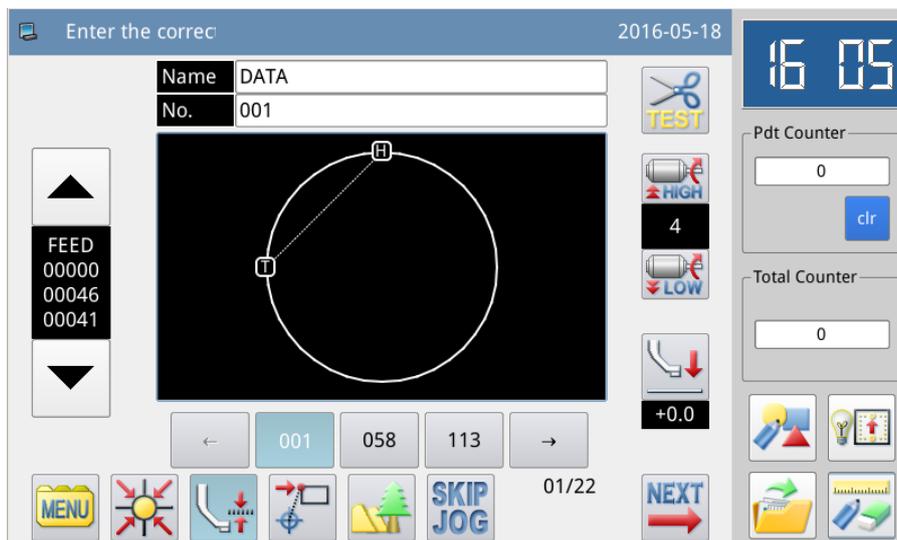


Funções:

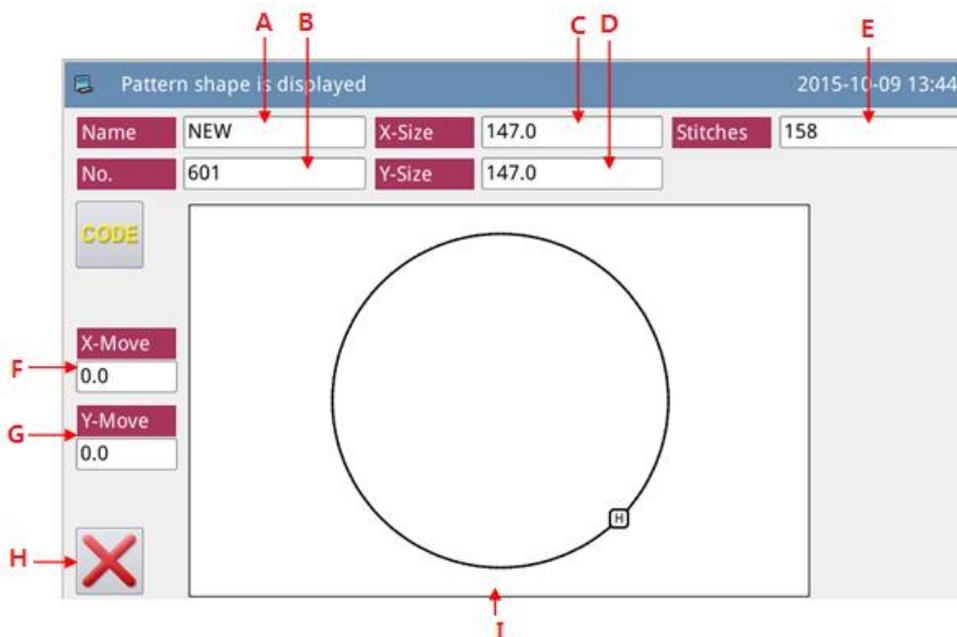
Nº	Descrição
A	Tecla de Atalho Nº Modelo (Modelo atual: Mostrado na figura branca de A (Fundo azul), selecionar outros números para trocar o modelo.
B	Display do Numero Modelo e tecla de pesquisa

Exemplo:

Como mostrado na figura acima, 5 os números modelo estão na lista *HotKey*. O número modelo atual é 600@NEW. Se selecionarmos o modelo No. 001@NEW, o modelo atual será trocado pelo modelo No. 001@NEW. Será mostrado no display abaixo:



2.3.4 Exibição de Modelo



Funções:

Nº	Descrição
A	Nome do Modelo
B	Número do Modelo
C	Tamanho do Modelo na direção X
D	Tamanho do Modelo na direção Y
E	Mostra o numero total de modelo (Incluindo alimentação e corte, Final, Código e assim por diante).
F	Correção de origem na direção X
G	Correção de origem na direção Y
H	Sair da tela atual e retornar à anterior.
I	Exibição do Modelo

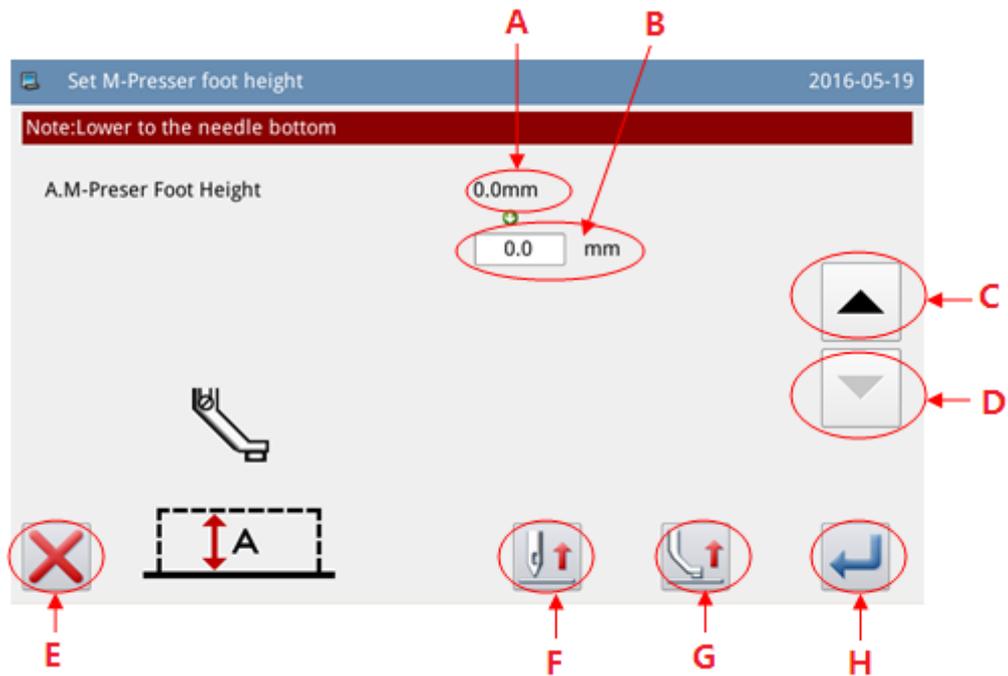
2.3.5 Configuração de Espessura de Tecido de Costura

A posição mais baixa do calcador intermediário é alterável. Se a posição mais baixa do calcador intermediário nas configurações modelo for menor que a espessura do tecido usado, o usuário poderá usar essa função para alterar.

[Nota]: Se o usuário entrar nesta tela quando o calcador intermediário estiver em uma posição baixa, o sistema dará a “dica” “Levante o Calcador Intermediário”.

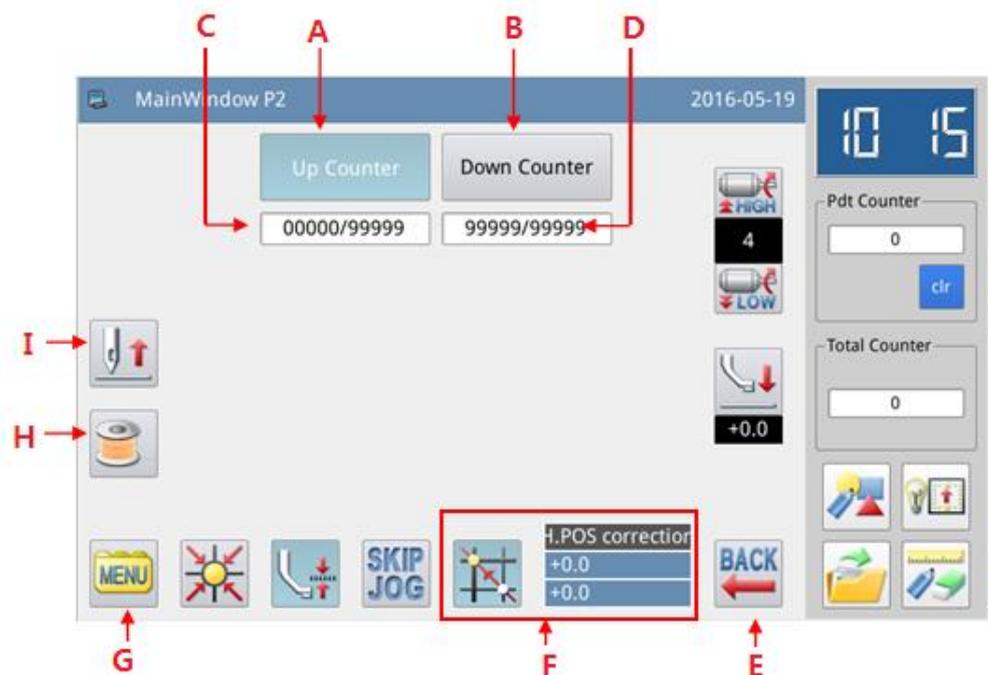
[Nota]: Após entrar na tela para ajustar as configurações da espessura do tecido, somente após o calcador intermediário abaixar, o usuário poderá ajustar este parâmetro.

[Nota]: Esse parâmetro varia na faixa de 0.0~8.0mm.


Funções:

Nº	Descrição
A	Altura atual do calcador intermediário
B	Atura desejada do calcador intermediário
C	Aumentar a altura O calcador intermediário levanta até 0.2mm a cada pressionada.
D	Decrease Height The intermediate presser goes down by 0.2mm at each pressing
E	Sair da tela atual e retornar à anterior.
F	Mova a agulha verticalmente : Agulha Abaixo : Agulha Acima
G	Pressione para mover o calcador intermediário na direção da flecha : Calcador Acima : Calcador Abaixo
H	Salvar e Sair

2.4 Tela principal P2



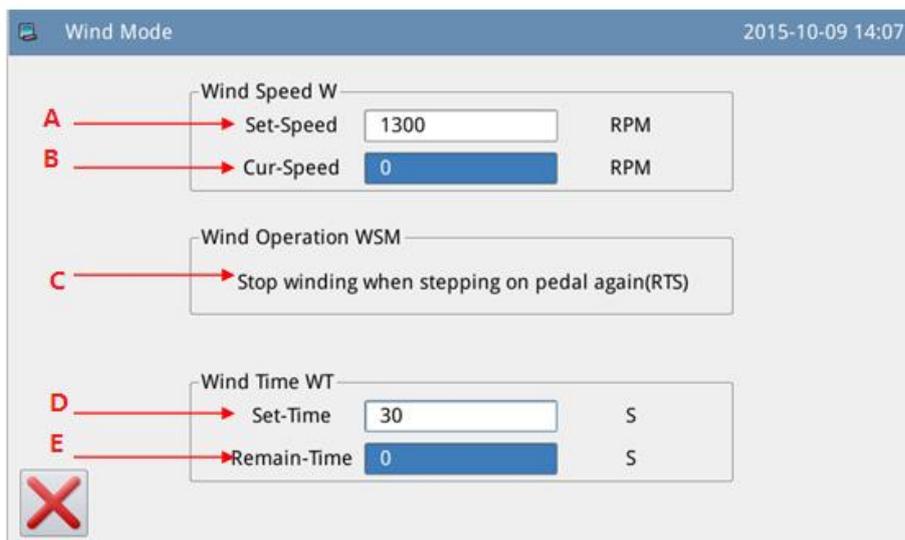
Funções:

Nº	Funções	Conteúdo
A	Contador Superior	Entre na tela para ajustar o contador superior
B	Contador Inferior	Entre na tela para ajustar o contador inferior
C	Valor do contador Superior	Mostra valor atual/ ajusta valor Contador Superior
D	Valor do contador Inferior	Mostra valor atual/ ajusta o valor do Contador Inferior
E	Retorna	Pressione para retornar para a tela principal P1
F	Correção de Origem e Definição de Pontos de Salto	 : Validar ajustes da Origem  : Invalizar ajuste da Origem  : Ajuste do número de pontos do Pulo
G	MENU	Open the catalogue menu
H	Enchedor de Bobina	Check the winding speed and time
I	Levante da Agulha	Mover Agulha verticalmente  : Agulha Acima  : Agulha Abaixo

2.4.1 Modo de Encher Carretel (Bobina)

Para encher carretel, o usuário precisa ativar esta tela  (Pressione na tela principal P2 e o calcador intermediário irá se posicionar para baixo). Pise no pedal do bastidor para abaixar o bastidor e então pise no pedal de iniciar e comece na velocidade ajustada. Mas os eixos X & Y não irão se mover. Quando o usuário soltar o pedal iniciar, a máquina de costura irá parar na posição de parada para cima.

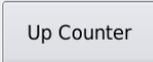
[Nota]: A ação de encher carretel é determinada pelo parâmetro “Winding” ajustado no modo de ajuste da operação. (favor verificar [2.7.6 Lista de Parâmetros])



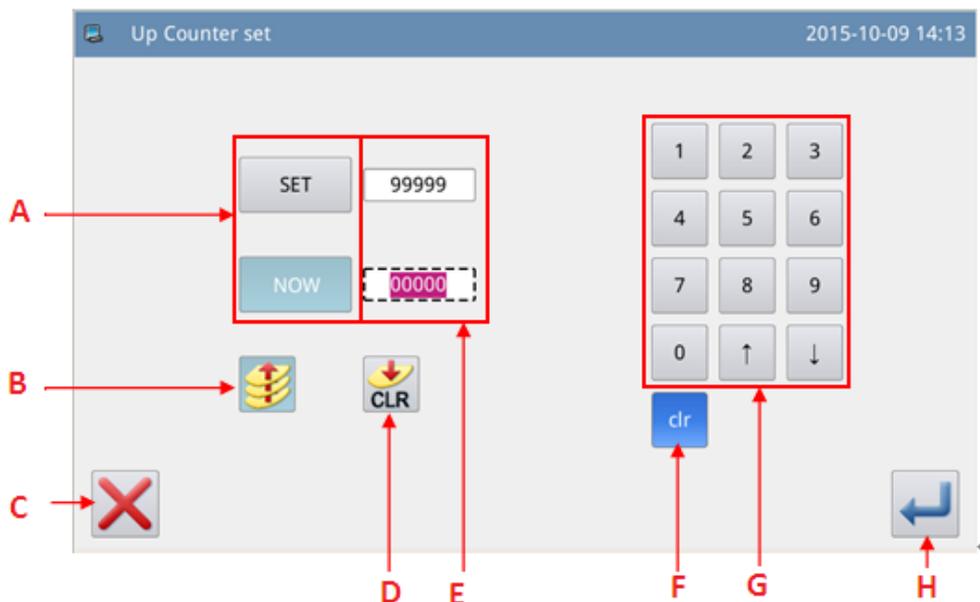
Funções:

Nº	Descrição
A	Ajuste a velocidade para encher o carretel [Nota]: Determinado pelo parâmetro “Winding” -> “Winding Speed Setting”
B	Velocidade atual para encher carretel
C	Método de operação de encher carretel [Nota]: Determinada pelo parâmetro “Winding” -> “Winding Stop Method”.
D	Ajustar o tempo do enchimento cronometrado [Nota]: Determinado pelo parâmetro “Winding” -> “Timing Stop of Winding”
E	Se o método de operação enchimento é o enchimento cronometrado, O display mostrará o tempo restante.

2.4.2 Contador Superior

Na tela principal P2, pressione  para entrar na tela para ajustar o contador.

[Nota]: O método de contagem do contador superior/ baixo é determinado pelo parâmetro “Counter” ajustado no modo de ajuste de operações (favor verificar [2.7.6 Lista de parâmetros]).



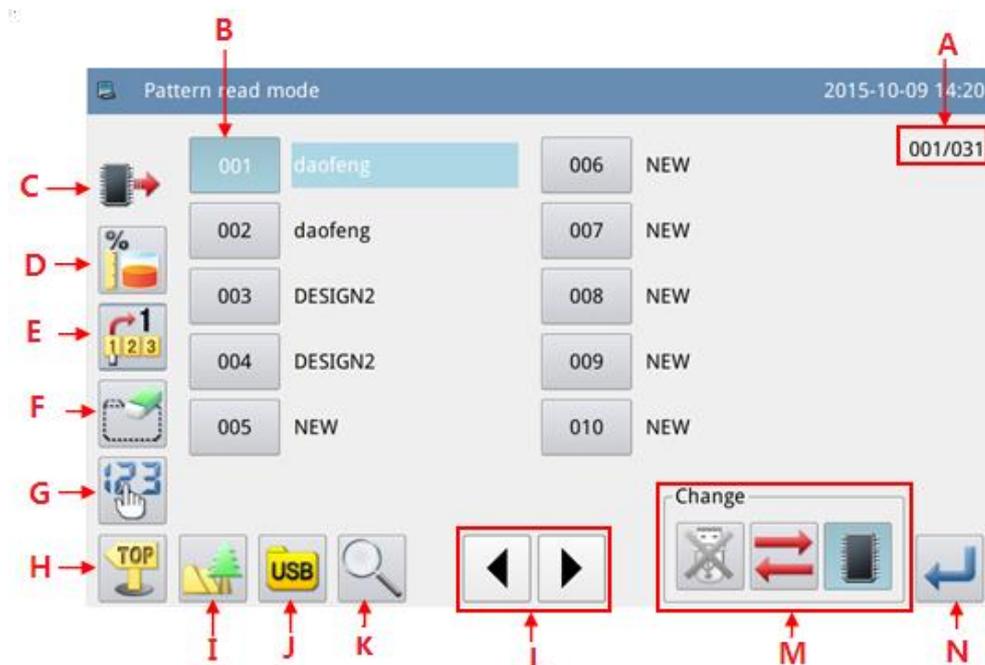
Funções:

Nº	Conteúdo
A	Altere a entrada entre o valor definido e o valor atual (o botão na sombra é o selecionado).
B	O botão do contador superior (Este botão será eficaz quando estiver (Com o fundo azul).
C	Sair do modo de ajuste do contador e retornar à tela anterior.
D	Limpar o valor atual
E	Mostra o valor ajustado e o valor atual (Usuário poderá entrar o valor no quadro pontilhado).
F	Limpar o valor adicionado agora
G	Teclado numérico, usado para adicionar valor de ajuste e valor atual
H	Confirmar os ajustes

[Nota]: O ajuste do contador inferior é o mesmo do contador superior, a única diferença

É o ícone indicando o status efetivamente do contador para baixo ().

2.5 Carregar Modelo



Funções:

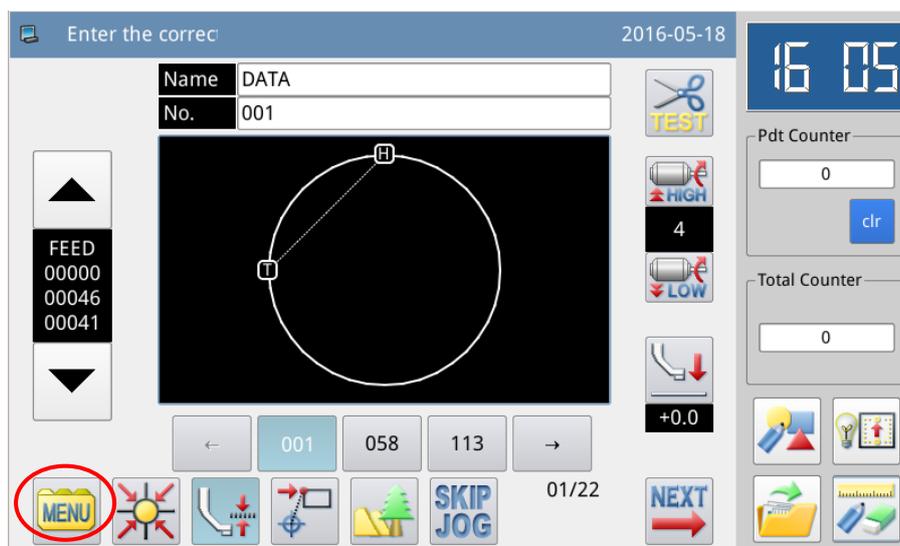
Nº	Funções	Conteúdo
A	Página	Mostra o número da página atual/ numero total de páginas
B	Lista Modelos	Mostra a lista de modelos salvos (Serão mostrados Nome e (Número). [Nota 1]: Se o usuário selecionar modelo em formato VDT o sistema irá pedir ao usuário para converter o formato do modelo. [Nota 2]: Se o numero de pontos do modelo escolhido for acima da media ou os dados estiverem corrompidos,o sistema irá oferecer a dica de que o modelo não poderá ser usado
C	Exibe objeto da memória / disco U	: Lista de modelos da memória : Lista de modelos do disco U [Nota]: O ajuste modelo é carregar os modelos da memória
D	Memoria livre	Mostra o número total de modelos salvo na memória
E	Carregamento Direto	Entre com o numero do modelo que deseja carregar diretamente
F	Excluir Modelo	Exclui o modelo selecionado. [Nota]: O modelo atual não poderá ser deletado.
G	Sequenciar	Sequenciar o modelo conforme sua modificação, data ou numero
H	Retorna à tela principal	Retornar à tela principal diretamente
I	Mostra Modelo	O mesmo que esta tecla de função na tela principal P1.
J	Selecionar memória / disco U	Carregar modelo da memória ou do disco U

		: Ativar o modo de carregamento da memória: Neste momento o usuário não poderá carregar modelo do disco U. : Desativar o modo de carregamento da memória: Neste momento o usuário não poderá carregar modelo do disco U. : Ativa o modo de carregamento do disco U. Neste momento o usuário não poderá carregar modelo da memória. : Desativar modo de carregamento do disco U. Neste momento o usuário não poderá carregar modelo da memória. : Troca entre o disco U e a Memória
K	Pular para modelos com formatos não padronizados	Carregar modelos com formatos diferentes de NSP
	Página	Pagina para cima ou para baixo para visualizar a tela
L	Entrar	Confirmar a operação. Após a operação, O modelo da costura irá Mudar para o novo modelo escolhido.

Instruções de Operação:

1. Abra a Tela para carregar modelo

Na tela principal P1 (ou P2), pressione para ativar o modo de catálogo, e então pressione

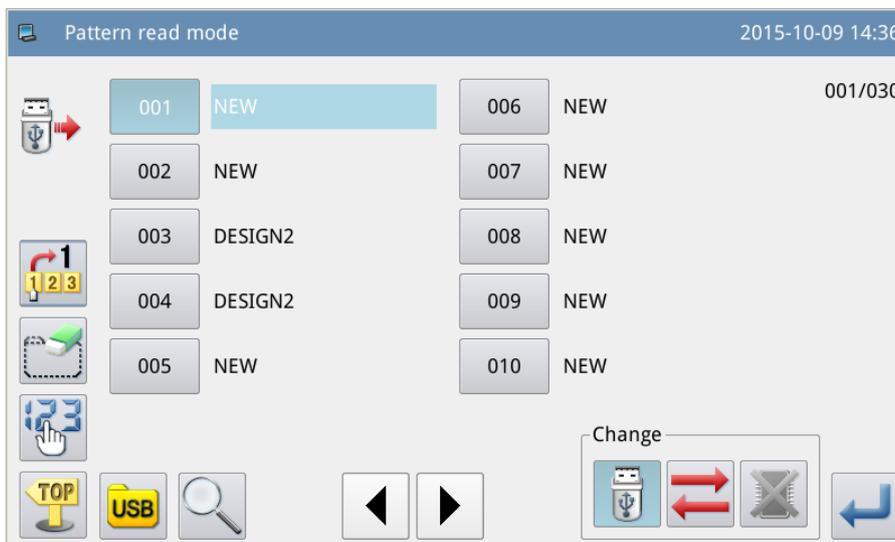


[Nota]: Se o bastidor em movimento não estiver no local de origem, o sistema ficará incapaz de carregar o modelo. Assim sendo, favor executar a operação para retornar à origem primeiro.

2、 Seleccione o objeto para carregar (Memória/disco U)



A configuração padrão nessa interface é o Modo de Carregamento da Memória  (você pode ver no canto superior esquerdo da tela). O usuário pode pressionar  para trocar para modo carregamento do disco U, conforme mostrado abaixo:



[Nota]: Se o usuário executar a operação sem inserir o disco U disk, o sistema irá mostrar “U Disk Is Pulled Out” (disco U esta fora).

[Nota]: Se o usuário inserir o disco U na tela atual, o sistema vai precisar de 5 segundos para identificar o disco U. Após a identificação, o usuário poderá pressionar  para entrar no modo de carregamento do disco U. Uma vez que o disco U não seja removido, o sistema não irá precisar identificar o disco U novamente quando o usuário entrar o modo de carregamento do disco U novamente.

3、 Selecione e confirme o numero do modelo.

Selecione o numero do modelo para costurar e pressione . Após a seleção, o sistema voltará para a tela principal diretamente..

[Nota]: Se o modelo com o mesmo número existir na memória quando o usuário carregar do disco U, o sistema irá mostrar “*Replace Pattern in Memory?*”(substitua o modelo na memória). Neste momento, o usuário precisa seguir as instruções a seguir.

4、 Outras operações

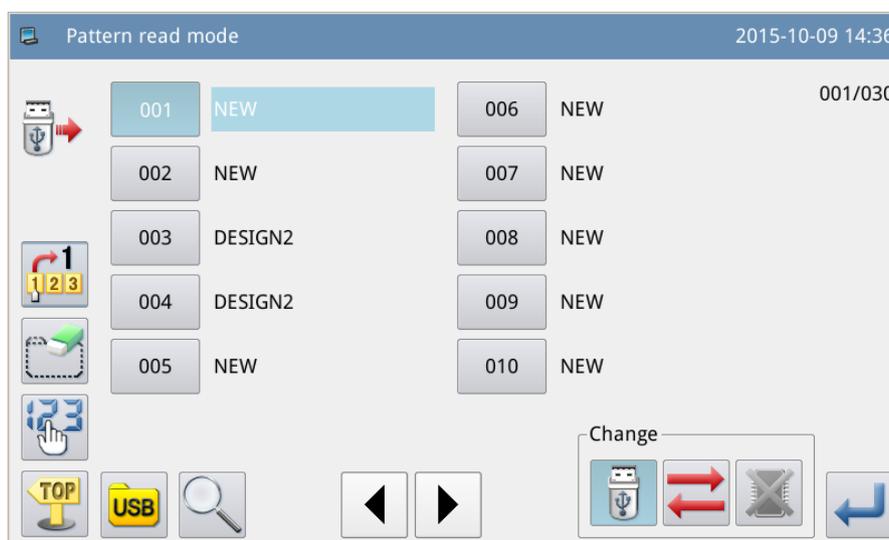
Se existirem muitos modelos, o usuário poderá usar   para virar a página e pressionar  para visualizar a lista de modelos mais diretamente. Se o usuário souber o numero do modelo ele poderá usar  para carregar o modelo diretamente.

2.5.1 Modo de Carregamento Direto

1、 Selecione Modo de Carregamento Direto

Pressione  na tela de carregamento de modelo para entrar no modo de carregamento direto.

[Nota]: Carregar o modelo através da digitação direta do número está limitado ao modo de carregamento da memória.



2、 Inserir o primeiro número

((Ex.: carregar modelo No.012)

- ① Inserir “1”.
- ② O modelo salvo na memória cujo primeiro número é 1 será mostrado no teclado conforme mostrado abaixo:



3、Inserir o segundo número

- ① inserir “2”.
- ② O modelo salvo na memória cujo número começa com 12 será mostrado no teclado na parte de baixo da tela.

- ③ Pressione  para limpar o número digitado e digite novamente.

- ④ Neste momento pressione  para ativar o modelo e então o sistema irá retornar para a tela principal e mostrar o modelo selecionado.

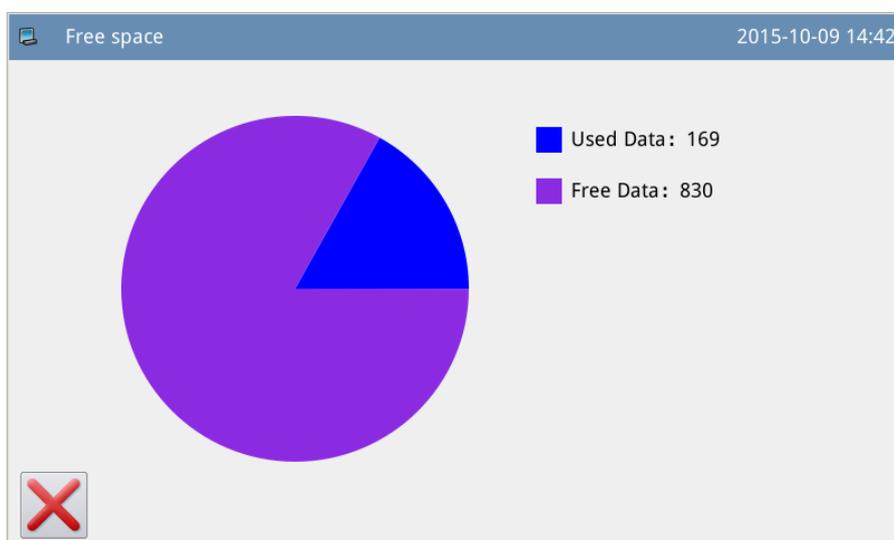


- ⑤ Mudar o método de digitação chinês, E o usuário pode usar o Chinês para olhar os modelos.



2.5.2 Memória Livre

Na tela de carregamento de modelo, o usuário poderá pressionar  para checar o uso e condições da Memória.



2.5.3 Excluir Modelos

Você pode pressionar  para apagar um modelo. Neste momento, o sistema mostrará “Delete Pattern from Memory?”(apagar da memória?) (Se o sistema estiver no modo de carregamento do disco U, o sistema irá mostrar “Delete the Selected File?” (apagar o arquivo selecionado?). O usuário vai precisar seguir as instruções, Mas o modelo que está sendo utilizado não poderá ser apagado.

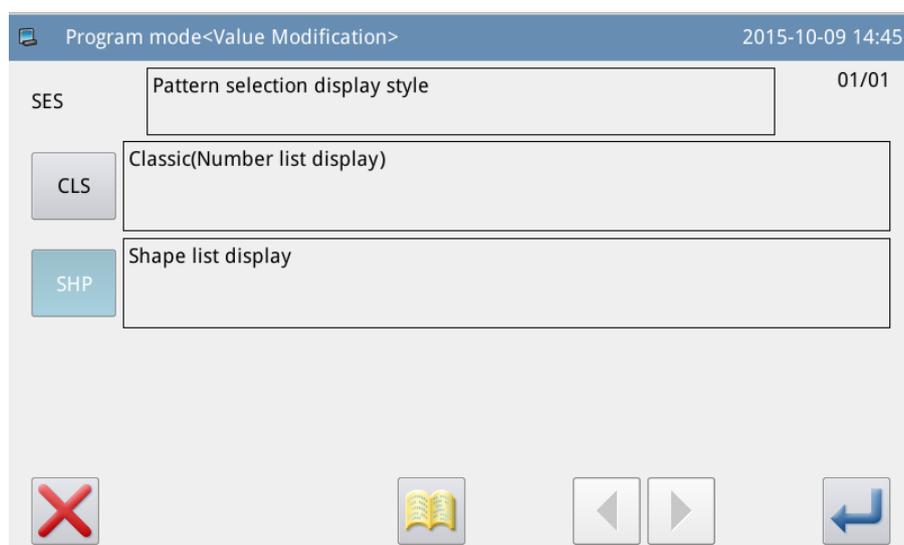


2.5.4 Formatos de Dados Suportados

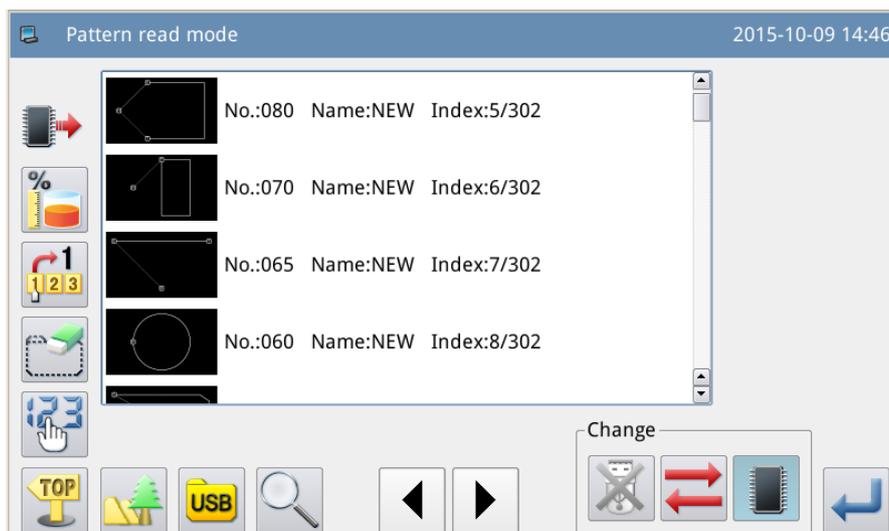
Até o presente, os formatos suportados pelo sistema são: formão NSP, formato B, formato BA, formato VDT, formato EMB, formato DST, formato DSB, formato DSZ, formato PLT e formato DXF.

2.5.5 Mostra Lista de Estilos de Modelos

Pressione “LCD” -> “*Display Style of Pattern Selection*” (Mostra lista de estilos e modelos) para trocar o estilo mostrado da tela de carregamento de modelo.

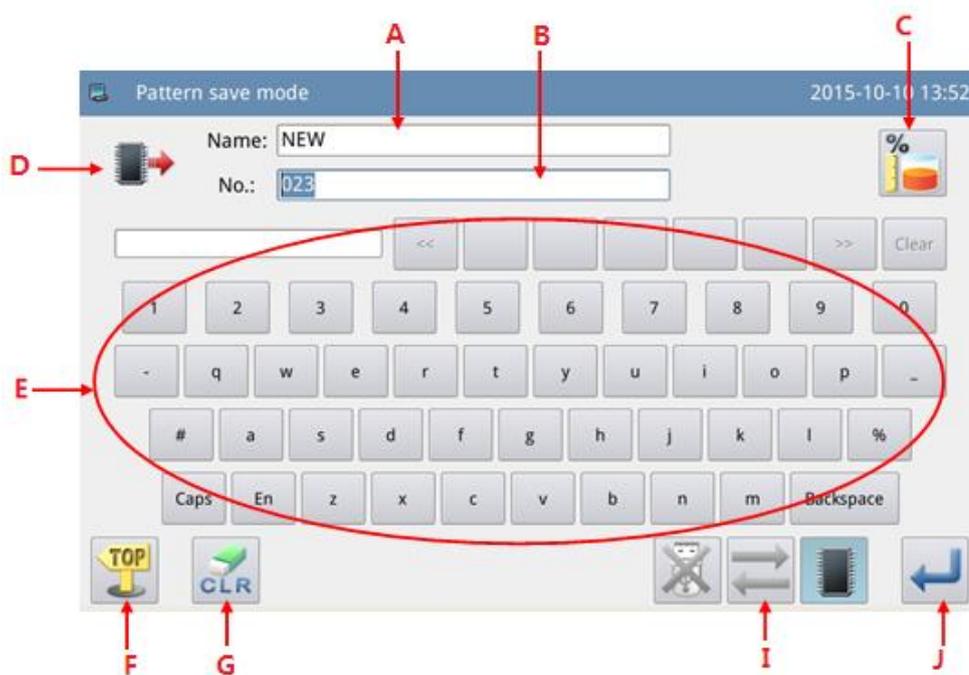


Ajuste esse parâmetro em “*Display Pattern Shape*” (mostrar forma) e retornar à tela de carregamento de modelos para ver o modelo usado.



[Nota]: Somente os modelos usados poderão ser mostrados na lista de formato de modelo.
 [Note]: O usuário poderá ajustar na “*Function Setting*” ajuste de funções-> do “*Display Setting Mode*”. Tela do modo de ajuste.

2.6 Salvar Modelos



Funções:

Nº	Funções	Conteúdo
A	Digite nome do modelo	Mostra o nome do modelo
B	Digite nº do modelo	Mostra o número do modelo
C, D, F, I	Igual à tela de carregar Modelo	Ver a descrição na tela de carregar modelo
E	Teclado	Digite nome ou Número
H	Mantenha o modelo com mesmo número	<input checked="" type="checkbox"/> 保留同号花样 : Seleccione para manter o modelo com o mesmo número <input type="checkbox"/> 保留同号花样 para não manter o modelo com o mesmo numero
G	Limpar todos caracteres	Pressione para limpar todos os caracteres digitados

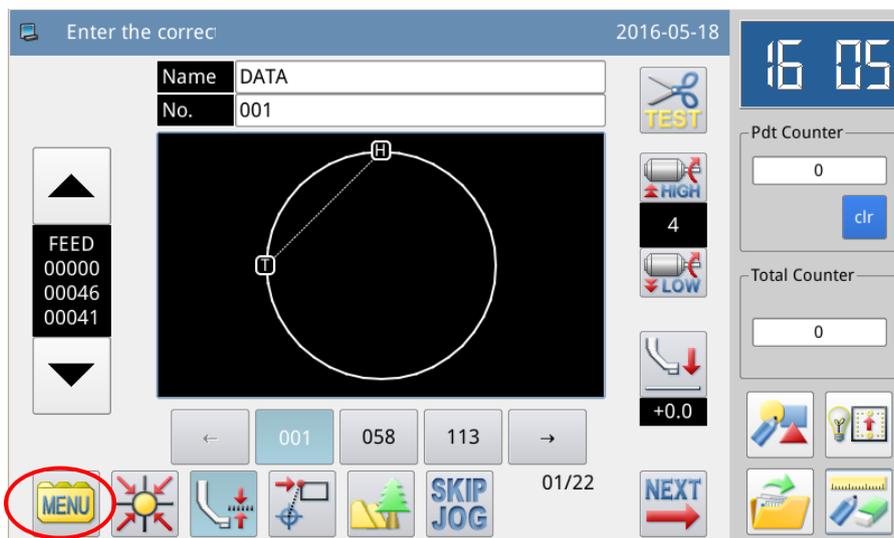
Instruções de operações :

to activate the catalogue mode, and then press

1、 Entrar na tela de carregamento de modelo

 Na tela principal P1 (ou P2), pressione  para ativar o módulo catálogo e então pressione


[Nota]: Se o bastidor em movimento não estiver na origem, o sistema ficará incapaz de salvar o modelo. Sendo assim, execute a tarefa de retornar à origem primeiro.



2、Ajustar Nome e Número

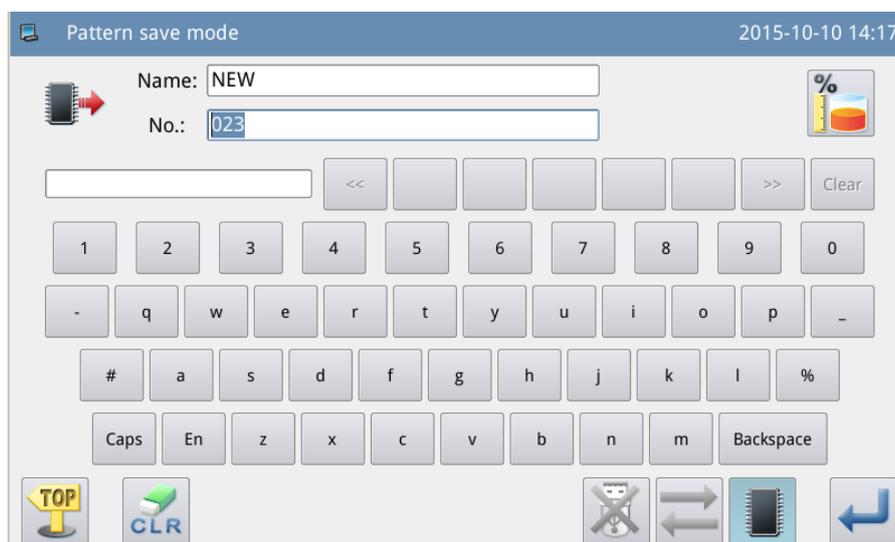
O ajuste padrão nesta tela é o Modo de Salvamento na Memória (pode-se ver  No canto (Superior Esquerdo da Tela). Pressione  para alterar para Modo salvamento no disco U.

Pressione o ou para inserir o Nome ou Número

Pressione  para apagar o primeiro dígito à esquerda do cursor, enquanto  serve para limpar todos os caracteres.

Se o usuário precisar alterar entre maiúscula e minúscula pressione .

[Nota]: O usuário pode decidir o número para o modelo antes de salvar; o nome do arquivo de um modelo consiste em “Nome do modelo” + “@Número do modelo” + “Formato .nsp”.



3、Salvar Modelo

Após inserir, pressione  para retornar à tela principal diretamente

[Nota]: Se a memória possuir um modelo com o mesmo numero digitado, o sistema irá mostrar “Replace Pattern in Memory?” (substituir o modelo na memória) Pressione  para cancelar a substituição; pressione  para executar a substituição.

2.7 Configuração de Operação

Serve para ajustar cada parâmetro. Para a descrição de cada parâmetro, ver referencia em [2.7.6 Lista de parâmetros].

2.7.1 Método de Configuração

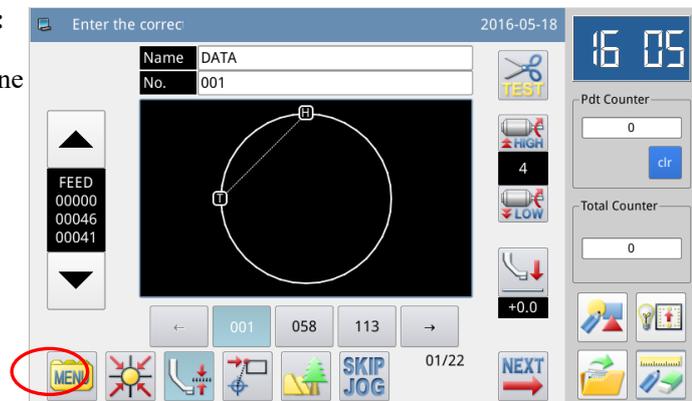
1、 Entre na configuração de operação:

Na tela principal P1 (ou P2), pressione



para ativar o modulo catálogo,

e então pressione **Program**.



2、 Telas no Modo de Ajuste

Após entrar a tela de ajuste de operação, o usuário poderá usar



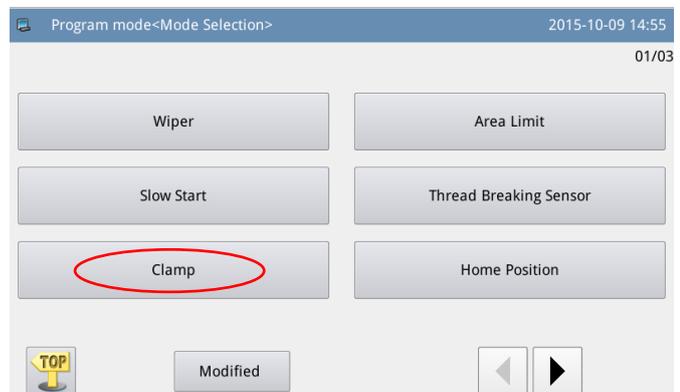
para mudar as páginas para selecionar parâmetros.



3、 Exemplo:

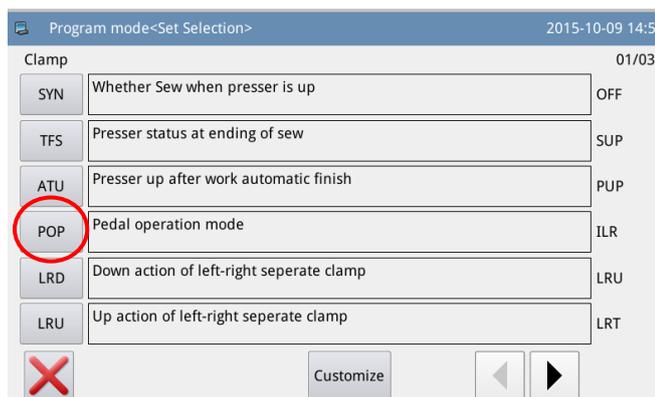
① Modo Seleção

Selecione o parâmetro para ajustar para ativar a “*Internal Parameter Setting Interface*”. Tela de ajuste de parâmetro interno, aqui pressione “*Frame*”



② Tela de Ajuste de Parâmetro Interno

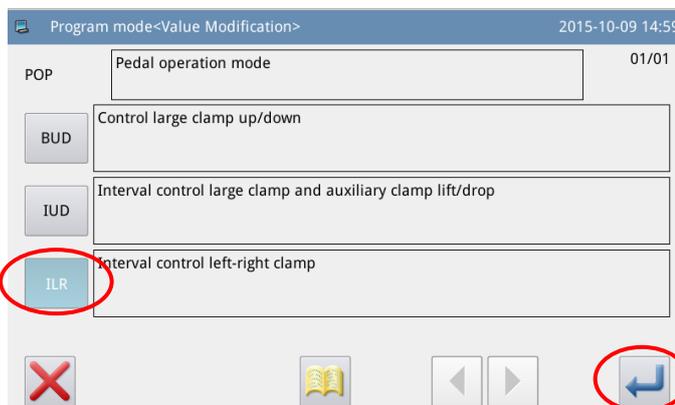
Selecione o parâmetro para ajustar
 “Para ativar a tela de mudança de ajuste de valor”. (pressione “POP” aqui.)



③ Mudar o ajuste de valor do parâmetro

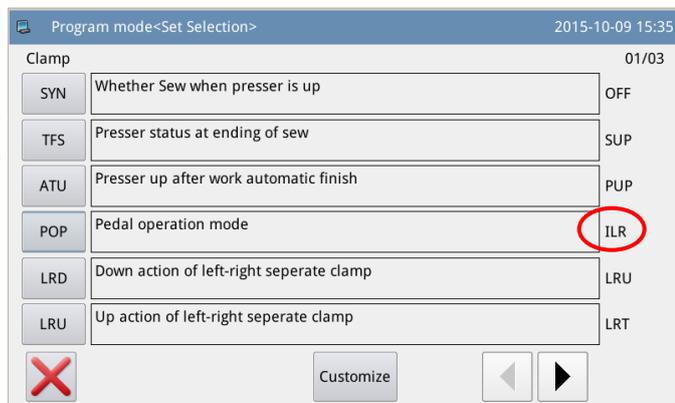
Pressione parâmetro para mudar o ajuste do valor (pressione “ILR”). E então pressione para confirmar.

[Nota]: Pressione para mostrar a descrição deste parâmetro e o seu valor.



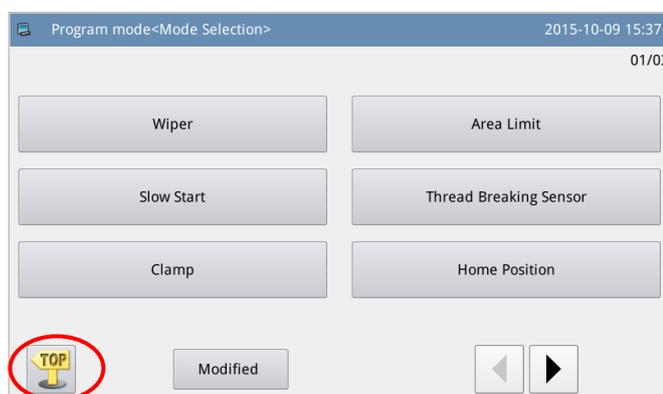
④ Cheque o Valor ajustado do parâmetro

Retorne para “Internal Parameter Setting interface”, Tela de ajuste interno de parâmetro, onde o usuário poderá checar o valor ajustado após a mudança. Pressione para sair.



⑤ Retorne ao Modo de Seleção de Tela

Retornar à tela “Mode Seletion” . uma vez que o valor de ajuste foi mudado, o botão “Modified” (modificado) será mostrado. Para retornar à tela principal P1 (ou P2), pressione . Para checar o conteúdo modificado, pressione a tecla “Modified”.



⑦ Checar o Conteúdo do Parâmetro Modificado.

a) Entre no modo de inserir senha

Pressione “Modified”(modificado) em “Mode Selection” (seleção de modo), A tela irá ativar o modo de inserir senha, onde o usuário pode entrar o modo de ajuste de parâmetro modificado com a senha atual. (Para ajustar a senha veja referencia em [2.7.3 Parameter Encryption]. Criptografar parâmetro)

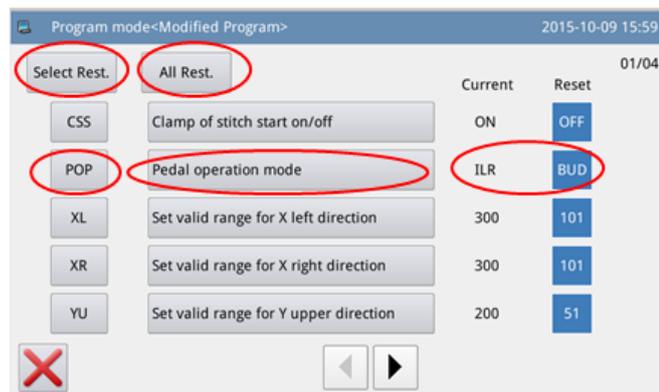


b) Entre o Modo de Ajustar Parâmetro Modificado

Nesta tela, o conteúdo modificado do parâmetro será mostrado. O usuário poderá modificar novamente nesta tela (pressione “POP”).

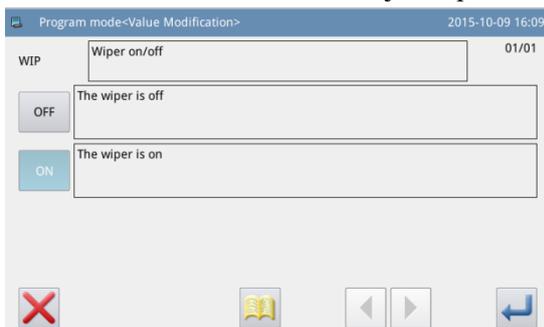
Se o usuário desejar restaurar os parâmetros modificados, ele deverá pressionar o botão com o nome daquele parâmetro (Aqui ele poderá pressionar “Pedal Operation Method”,(modo de operação/pedal) “Intermediate Presser Down Synchronization”) Sincronização do Calcador intermediário e então clicar em “Restore” (restaurar). Após esta tarefa o usuário só irá precisar seguir as instruções do sistema.

Se o usuário desejar restaurar o ajuste por completo retornando aos valores padrão, ele poderá pressionar “Restore All”. (restaurar tudo), Após esta tarefa ele só irá precisar seguir as instruções do sistema.

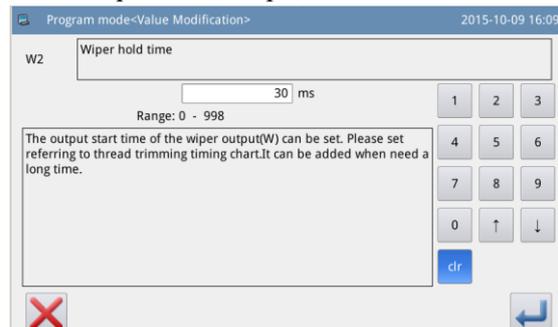


2.7.2 Tipos de Ajustes de Parâmetros

Existem duas formas de ajustar parâmetros: selecionar tipo e inserir tipo, conforme abaixo:



Tipo de Seleção



Tipo de Entrada

2.7.3 Criptografar Parâmetro

No modo de parâmetro, cada entrada de operação permite uma senha, para evitar operação errada.

1、 Entre na Tela de Criptografar Parâmetros:

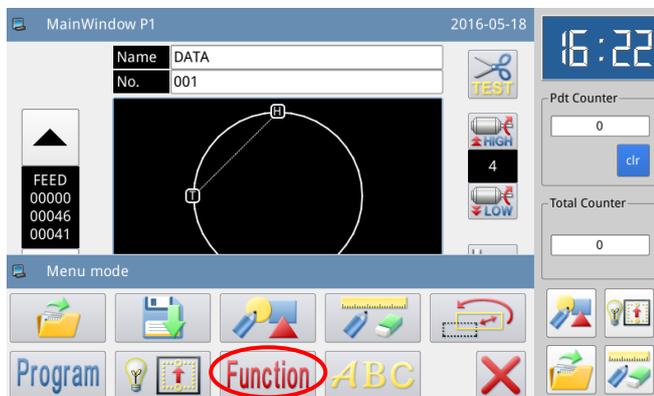
Na tela principal P1 (ou P2), pressione



para ativar o modo catálogo, e

então pressione **Function** para entrar na tela de ajuste de funções.

Na tela de ajuste de funções, pressione



2、 Inserir Senha:

Antes de entrar no modo de criptografar parâmetro, o usuário precisa inserir a senha. (A senha original é o ID do fabricante).

No caso de inserir errado, pressione  e irá deletar a primeira figura à esquerda do cursor, enquanto pressionar  irá deletar a senha digitada por completo.

Digite a senha e pressione .



2、Selecionar Parâmetros para Criptografar:

Conforme mostrado na imagem, o usuário pode selecionar um ou vários parâmetros para criptografar. (aqui, podemos selecionar “Pause”. (pausa))

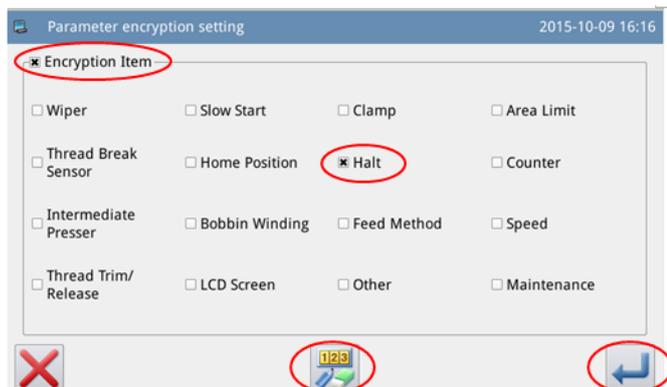
暂停 : Selecionado

暂停 : Não Selecionado

Após selecionar o parâmetro para criptografar, o usuário pode pressionar .

Assim por diante, o usuário tem que inserir a senha ao ajustar o parâmetro que foi criptografado.

Para alterar a senha, pressionar .



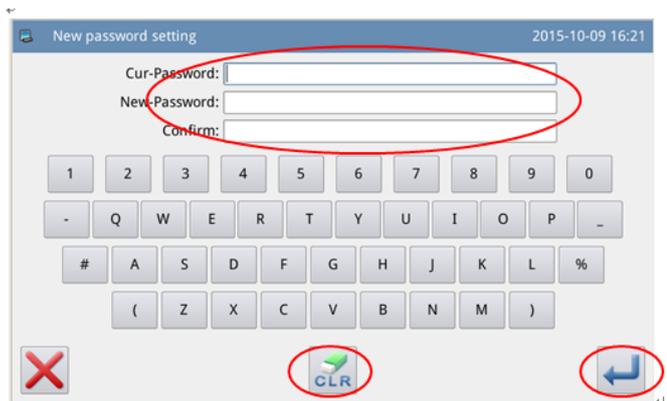
3、Alterar Senha

Na tela de ajuste de nova senha, pressione

新密码: &

确认密码: para

inserir a senha atual, a nova senha, a confirmação da nova senha respectivamente. Por fim, pressione .



[Nota]: A senha padrão é o ID do fabricante, após ajustar a senha a senha atual será a última que foi ajustada.

2.7.4 Restaurar e Fazer Backup dos Parâmetros

O usuário pode salvar os parâmetros alterados no disco U para uma possível operação de restauração no futuro.

1、 Entre Tela de restauração de parâmetros e backup:

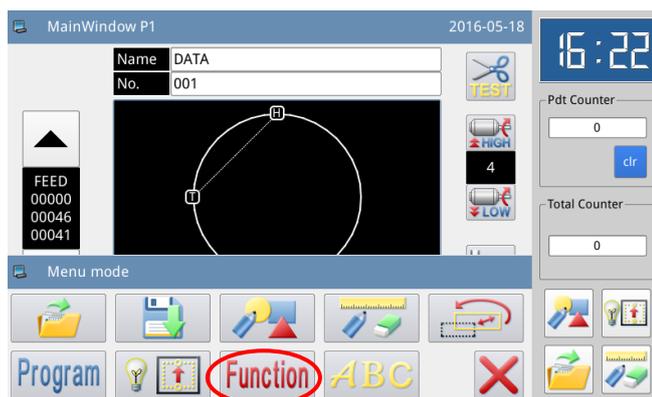
Na tela principal P1 (ou P2), pressione



para ativar o modo catálogo

e pressione **Function** para entrar na tela de ajustes de função.

Na tela de ajuste de função, pressione



2、 Parâmetros de Backup

Na tela de restauração de parâmetros e backup, o ajuste padrão é fazer backup de parâmetros.

Após inserir o disco U, pressione



. Após essa ação, o sistema criará um catálogo chamado “bakParam” na unidade de disco U automaticamente. O arquivo “backup.param” dentro daquele catálogo é o arquivo de backup de parâmetros.

[Nota]: o arquivo com o mesmo nome será substituído com os novos dados. Os Dados originais serão perdidos.

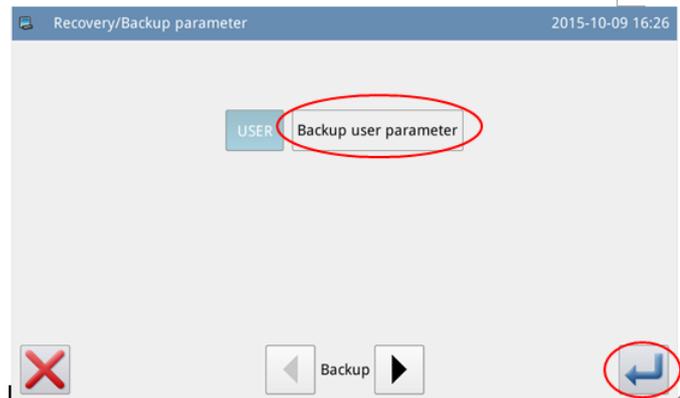
Na operação de restauração dos

parâmetros, pressione para alterar para o modo de recuperação.



3、Recuperar parâmetros

No modo restauração, pressione  para restaurar os parâmetros. Após esta ação o sistema retornará ao nível anterior.

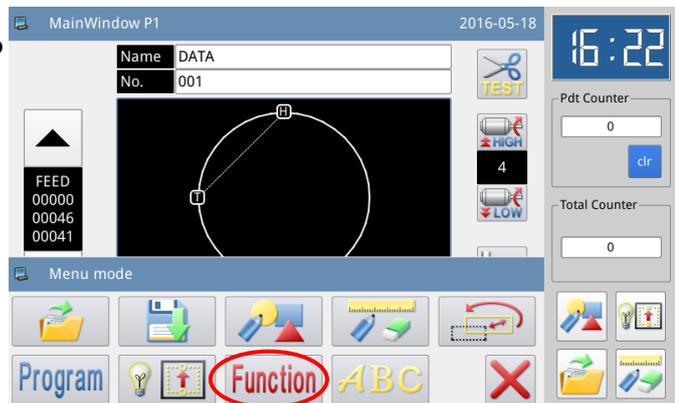


2.7.5 Restauração de Parâmetros Padrão

O usuário poderá restaurar os modelos para os valores padrão. E ainda, o usuário poderá salvar o ajuste de parâmetros para uso futuro.

1、Entre restauração de parâmetros padrão

Na tela principal P1 (ou P2), pressione  Para ativar o modo catálogo, e então pressione **Function** para entrar na tela de ajuste de funções.



Na Tela de Ajuste de Função, pressione  e então digite a senha (a senha padrão é o ID do fabricante). Com a senha correta, o usuário poderá entrar o modo padrão de parâmetro.





2、 Usando os Parâmetros padrão

Clique no parâmetro padrão correspondente e pressione “System Default” (padrão do sistema), para recarregar os valores.

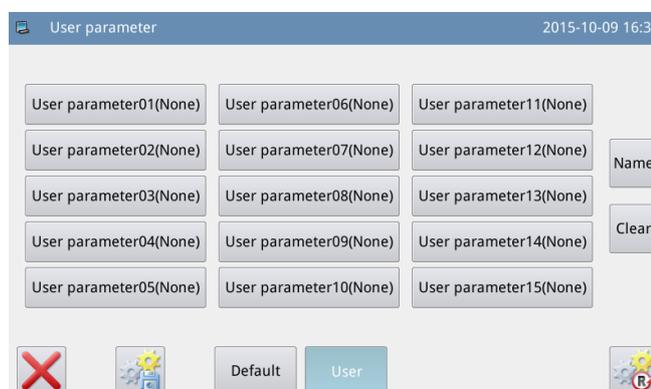
Após recarregar, o sistema retornará para a tela anterior automaticamente.

[Nota] Alguns parâmetros importantes, como “Spindle Motor Stop Angle” (ângulo de parada do motor de eixo) não pode ser restaurado na operação.



3、 Salvar parâmetros customizados

Pressione “Custom” para entrar na tela de parâmetros de costura, onde será possível salvar os valores de parâmetros ajustados.



Clique ~

Para confirmar a posição a ser salva e então clique em para salvar. Após salvar, o sistema irá retornar para a tela anterior automaticamente.

[Nota] O parâmetro para manutenção não poderá ser salvo.

[Nota] O ângulo de instalação do motor e os parâmetros do motor podem ser salvos.

4、Carregando parâmetros salvos pelo usuário

Entre na tela de Parâmetro customizado “Customized Parâmetro xx (Y/N)”. Se for Y entre parênteses, Significa que o parâmetro customizado foi salvo.

Clique aquela tecla e pressione  para recarregar o parâmetro correspondente

Após executar esta ação, o sistema irá retornar à tela anterior automaticamente.



2.7.6 Lista de Parâmetros

1、Ajustador de linha :

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
WIP	Botão do Ajustador de Linha	Botão do Ajustador de Linha (W)			0:OF:Ajustador linha desligado 1:ON:Ajustador de linha ligado	1	Seleção
W1	Início Ajustador de Linha	Ajustar o tempo de ligar o ajustador de linha (W) conforme a ordem do corte de linha. Geralmente não é preciso alterar.	ms	2	0~998	30	Entrada
W2	Tempo de Trabalho do Ajustador	Ajustar o tempo do Ajustador de linha (W) conforme a ordem do cortador de linha. O usuário poderá prolongar o tempo se necessário.	ms	2	0~998	30	Entrada
W3	Atrasar a Parada do Ajustador de Linha	O tempo de atraso para O retorno do dispositivo após a ação de ajustar a Linha (W)	ms	1	0~255	0	Entrada
CSS	Dispositivo Braçadeira da Linha da Agulha	Botão do dispositivo da braçadeira da linha da agulha			OFF ON	OFF	Seleção

CRS	Braçadeira da linha da agulha ligada	dispositivo ligado			0~16	8	Entrada
-----	--------------------------------------	--------------------	--	--	------	---	---------

2、 Botão de início lento:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
ST1	Velocidade inicial 1º ponto	Velocidade inicial do 1º ponto	100RPM	1	2~27	3	Entrada
ST2	Velocidade inicial 2º ponto	Velocidade inicial do 2º ponto	100RPM	1	2~27	5	Entrada
ST3	Velocidade inicial 3º ponto	Velocidade inicial do 3º ponto	100RPM	1	2~27	10	Entrada
ST4	Velocidade inicial 4º ponto	Velocidade inicial do 4º ponto	100RPM	1	2~27	15	Entrada
ST5	Velocidade inicial 5º ponto	Velocidade inicial do 5º ponto	100RPM	1	2~27	20	Entrada

3、 Bastidor:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
SYN	Costurando Quando Bastidor esta levantado	A máquina pode costurar quando o bastidor está para cima.			0:OF: Não 1:ON:Sim	0	Seleção
TFS	Situação do Bastidor no final da costura	Situação do Bastidor no final da costura			0:SUP: Volta ao Ponto inicial e Sobe 1:SLU: Vai ao final da costura 2:SBU: Volta ao ponto inicial. Sobe quando o usuário pisa no pedal.	0	Seleção
ATU	Bastidor levanta automático após o serviço.	Após serviço o bastidor levanta automaticamente			0:PUP: Sobe automaticamente 1:NUP: Não sobe automaticamente.	0	Seleção

POP	Método de operação do pedal	Método de operação do pedal			0:BUD: Bastidor Acima/Abaixo 1:IUD: Controle indireto do bastidor e bastidor de ajuda Acima/Abaixo 2:ILR: Controle Indireto do bastidor Esquerda / Direita	0	Seleção
LRD	Bastidor abaixa separadamente L/R (Esquerdo/Direito)	Ação de abaixar o bastidor Esquerdo/Direito			0:LRU:Abaixa ao mesmo tempo 1:LRN:Esquerda e depois direita 2:RLD:Direita e depois esquerda	0	Seleção
LRU	Bastidor levanta separadamente L/R (Esquerdo/Direito)	Ação de levantar do bastidor Esquerdo/Direito			0:LRT: Sobe depois do trabalho 1:LTD: Esquerdo abaixa após trabalho 2:RTD: Direito abaixa após trabalho	0	Seleção
DYN	Calçador especial	Aceita pressão reversa & Estendida 3- Nenhum 4- Pressão Reversa 5- Pressão Estendida		1	0-255	0	Entrada
PSS	Status do calçador na parada	Status do calçador na parada			0:UP: Calçador abaixo 1:DN:Calçador acima	0	Seleção
OPT							
2PE							
THG							
OPR							
OPC							
POD							
ASD							
DSD							

4、limitação do alcance:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
ALC	Cancelar Intervalo de Proteção	Cancelar Intervalo de Proteção			0:OF: Proteção Desligada 1:ON: Proteção Ligada	1	Seleção
XL	Ajusta o alcance efetivo à esq. na direção de X	Ajusta o alcance efetivo à esquerda na direção de X	mm	1	2~255	101	Entrada
XR	Ajusta o alcance efetivo à direita na direção de X	Ajusta o alcance efetivo à direita na direção de X	mm	1	2~255	101	Entrada
YU	Ajusta o alcance efetivo acima na direção de Y	Ajusta o alcance efetivo acima na direção de Y	mm	1	2~255	51	Entrada
YD	Ajusta o alcance efetivo acima na direção de Y	Ajusta o alcance efetivo acima na direção de Y	mm	1	2~255	51	Entrada

5、Detector de Quebra de Linha:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
PRT	Detecção de linha arrebitada	Detecção de linha arrebitada			0:OF: Desligado 1:ON:Ligado	0	Seleção
ISD	Ponto inválido no início de costura para detecção de quebra de linha	Pontos inválidos no início de costura para detecção de quebra de linha		1	0~15	8	Entrada
IND	Pontos inválidos durante a costura para detecção de quebra de linha	Pontos inválidos durante a costura para detecção de quebra de linha		1	0~15	3	Entrada
TRM	Corte de linha na detecção de quebra de linha	Corte de linha na detecção de quebra de linha			0:ON: Apara na quebra da linha 1:OF: Não apara na quebra da linha	0	Seleção

6、Posição de Origem:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
PTR	Retorna à origem quando liga	Retorna à origem quando liga			0:OF:Não Retorna 1:ON:Retorna	0	Seleção

PRF	Proibido retornar à origem com calcador para cima	Proibido retornar à origem com calcador para cima			0:OF:Permitido 1:ON:Proibido	0	Seleção
DOG	Procura a origem ao final da costura	Procura a origem ao final da costura			0:OFF:Não procura a origem, para no ponto final 1:ON: Procura a origem (Sub-origem) 2:RET:Retorna ao início de costura	1	Seleção
RST	Ajustar início da costura ressetando trajetória	Ajustar início da costura ressetando trajetória			0:LIN: Retorno linear ao início da costura 1:PAT: Retorno à origem ao longo do modelo 2:ORG: Procura a origem e então volta ao início da costura	0	Seleção
DED	Selecionar a posição mais alta procurando a origem	Se deseja selecionar a posição mais alta na procura da origem			0:OF: Não seleciona 1:ON: Seleciona	0	Seleção
OPA	Ação do calcador na origem	Ação do calcador na origem			0:DNW:Calcador abaixo 1:UP: Calcador acima	1	Seleção
NRM	Caminho da procura/retorno à origem	Seleção de caminho da procura / retorno à origem			0:NRM: Padrão 1: REV: Reverso 2:YTX: Y para X 3:XTY: X para Y	0	Seleção
REV	Seleção de caminho de procura/retorno à origem no reverso	Seleção de caminho de procura/retorno à origem no reverso			0:NRM: Padrão 1:REV: Reverso 2:YTX: Y para X 3:XTY: X para Y	0	Seleção
XSP	Posição do sensor do eixo X	O sensor do eixo X está no lado esquerdo ou direito do cabeçote			0:L: Esquerdo 1:R: Direito	0	Seleção

7、 Pausa :

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
POS	Posição da agulha na pausa	Posição da agulha na pausa			0:DWN:Agulha abaixo 1:UP:Agulha acima	1	Seleção
ACT	Ação do calcador na pausa	Ação do calcador na pausa			0:DWN:Calcador abaixo 1:UP: Calc. acima	0	Seleção
TYP	Tipo de comutador de pausa	Tipo de comutador de pausa			0:AUT: Bloqueio automático 1:NRM:Normal	0	Seleção
TRM	Corte automático na pausa	Corte automático na pausa			0:AUT:Automático 1:OFF:Sem corte	0	Seleção
SYP	Tipo de chave de segurança	Tipo de chave de segurança			NCT: Sempre off NOT: Sempre on	NCT	Seleção

8、 Contador:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
UCM	Modo contador superior	Modo contador superior			0:OFF:Contador superior desligado 1:PAT:Cout. por Modelo 2:CYC:Cont. por Ciclo	1	Seleção
DCM	Modo contador inferior	Modo contador inferior			0:OFF:Contador inferior desligado 1:PAT:Cout. por Modelo 2:CYC:Cont. por Ciclo	1	Seleção
URV	Limitar valor do contador superior inserido no modelo	Limitar valor do contador superior inserido no modelo			0:CLR:Limpo 1:RSV:Limitado	1	Seleção
DRV	Limitar valor do contador inferior inserido no modelo	Limitar valor do contador inferior inserido no modelo			0:CLR:Limpo 1:RSV:Limitado	1	Seleção
POC	Limpar valor do Contador. Repotencializar	Limpar valor do Contador. Repotencializar			0:CLR:Limpo 1:RSV:Limitado	1	Seleção
NUP	Não consegue alterar contador superior (UP)	Não consegue alterar contador superior (UP)			0:OF: Permitido 1:ON:Proibido	0	Seleção
NDP	Não consegue alterar contador inferior (DN)	Não consegue alterar contador inferior (DN)			0:OF: Permitido 1:ON: Proibido	0	Seleção

UTO	Ação da Máq. ao atingir o valor ajustado no Contador superior (UP)	Ação da Máq. ao atingir o valor ajustado no Contador sup. (UP)			0:OF:Para costura 1:ON: Continua costurando	0	Seleção
DTO	Ação da Máq. ao atingir o valor ajustado no Contador inferior (DN)	Ação da Máq. ao atingir o valor ajustado no Contador inferior (DN)			0:OF:Para a costura 1:ON:Continua costurando	0	Seleção
NPC	Nenhuma mudança de quant. de produção	Nenhuma mud. de quantidade de produção			OFF: Permitida mudança ON: Proibida mudança	ON	Seleção

9、 Calcador intermediário:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
SYN	Sincronização abaixando	Sincronização do Calcador intermediário abaixando			0:BEF: Antes de começar 1:OUT: Mesmo que o último calcador externo	0	Seleção
CUR	Calcador intermediário atual	Calcador intermediário atual		1	2~8	4	Entrada
DLY	Atraso no calcador intermediário	Atrasa a ação para impedir a entrada no molde	ms	1	0~255	0	Entrada
TYE	Tipo de calcador intermediário	seleciona o tipo do calcador intermediário			0:AIR:Valvula ar 1:STP: Passo a passo 2:MAG:Magnético	0	Seleção
PLP	Ajuste o curso vertical do calcador intermediário	Ajuste o curso vertical do calcador intermediário.	0.1mm	2	0~180	150	Entrada
ZU8	Ângulo de subida do calcador intermed.	Posição de preparação para deslocamento do calcador intermedio	Graus	1	0~360	100	Entrada
ZD8	Ângulo de descida do calcador intermed.	Posição de repouso para movimentação do calcador intermediário	Graus	1	0~360	0	Entrada
ZTM	Sincroniz. do calcador Intermed. na entrada	Padrão de entrada do ajuste do calcador intermediário			0:OFF: Não relacionado à entrada de modelo 1:ON: Relacionado à entrada de modelo	1	Seleção

PDD	Atraso na descida do calcador intermediário	Atraso na descida do calcador intermediário		1	0~255	0	Entrada
MSP	Velocidade de deslocamento do calcador intermed.	Ajustar a velocidade de deslocamento do calcador intermediário quando CUR=8			8-17	13	Entrada

10、Bobinagem:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
SPD	Velocidade do enrolamento	Definir veloc. do enrolamento	100RPM	1	2~27	13	Entrada
STP	Método de parar o enrolamento	Definir método para parar o enrolamento			0:UTS: Pedal de libertação para parar de enrolar 1:RTS:Pisar pedal novamente p/ parar de enrolar 2:TTS: Defina o tempo para parar	1	Seleção
TPD	Defina o tempo de parar de enrolar (Unid. Segundos)	Defina a hora de parar de enrolar (Unid. Segundos)	s	2	2~498	30	Entrada

11、Método de alimentação:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
TYP	Tipo de bastidor	Selecione tipo de bastidor			0:AIR:Acionado por ar 1:MAG: Magnetico 2ADP: Auto-adoção	0	Seleção
WEI	Pressão do bastidor	Selecione a pressão do bastidor			0:HIG: Leve 1:MID:Média 2:WEG:Pesada	1	Seleção
HIG	Bastidor Leve (Quantidade de ar L)	Bastidor Leve (Quantidade de ar L)		1	0~255	145	Entrada
MID	Bastidor Medio (Quantidade de ar M)	Bastidor Medio (Quantidade de ar M)		1	0~255	0	Entrada
WEG	Bastidor Pesado (Quantidade de ar H)	Bastidor Pesado (Quantidade de ar H)		1	0~255	0	Entrada

STP	seleção do tipo de costura	Seleccionar o tipo de costura			0:TIN:Fino 1:MID:Médio 2:TIC:Grosso	0	Seleção
THIN	Tecido fino	Espessura do tecido fino		1	0~255	0	Entrada
MID	Tecido médio	Espessura do tecido médio		1	0~255	0	Entrada
THCK	Tecido espesso	Espessura do tecido espesso		1	0~255	0	Entrada
SUI	A criação de modelos segue a definição de ações	A criação de modelos segue o ajuste de ação			0:OF: Proibido 1:ON: Permitido	1	Seleção
SMD	Ajuste do Ângulo inicial de movimentação do bastidor	Ajustar o ângulo inicial de movimentação do bastidor	Graus	1	-50~+50	0	Entrada
STD	Ajuste do ângulo final de movimentação do bastidor	Ajustar o ângulo final de movimentação do bastidor	Graus	1	-50~+50	0	Entrada
SAE	Ajuste do ângulo inicial do movimento do bastidor	Ajustar o ângulo de movim. inicial do bastidor com veloc. superior a 1800 rpm	Graus	1	135-280	135	Entrada
MM D	Modo Mover	Modo de ação do eixo XY			0:ETM: Tempo igual 1:NTM: Tempo desigual	0	Seleção

12、 Velocidade:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
HSP	Velocidade alta	Definir velocidade alta	100RPM	1	2~27	23	Entrada
LSP	Velocidade baixa	Definir velocidade baixa	100RPM	1	2~27	2	Entrada
MHS	velocidade média alta	Definir velocidade média alta	100RPM	1	2~27	15	Entrada
MLS	velocidade média baixa	Definir velocidade média baixa	100RPM	1	2~27	10	Entrada
EDL	Atraso de alimentação	Atraso após a ação de alimentação		1	0~9999	0	Entrada
JDL	Passo de atraso no movimento	Atraso após a ação de movimentação de etapas		1	0~9999	0	Entrada
IDL	Atraso de modelação	Atraso após ação de modelação		1	0~2700	0	Entrada

SEW	Veloc. de costura	Ajustar veloc. de costura		1	0~9	4	Entrada
FED	Velocidade de avanço	Ajustar a velocidade no salto vazio		1	0~9	4	Entrada
FRM	Velocidade de movimentação do bastidor	Definir veloc. de mov. do bastidor		1	1~3	3	Entrada
SPS	Voltar à velocidade do ponto de partida	Definir a velocidade para voltar ao ponto de partida		1	0-9	4	Entrada
HPS	Busca velocidade de origem	Defina a veloc. para procurar a origem		1	5~10	5	Entrada
SMS	Veloc. movimento em passo único	Definir a velocidade de deslocamento em único passo		1	0~40	30	Entrada

13、 Ordem de corte de linha:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
TRM	Interruptor de corte de linha	Interruptor de corte de linha			0:OFF:Desl. 1:ON:Lig.	1	Seleção
SPD	Velocidade do corte de linha	Velocidade do corte de linha	10RPM	1	20~40	40	Entrada
ANG	Ângulo de posição da agulha após o corte de linha	Ângulo de posição da agulha após o corte de linha			0:UP: Agulha acima 1:DED: Ponto Morto Superior	0	Seleção
DLY	Atraso no corte de linha	Atraso no corte de linha	0.01s	1	0~255	12	Entrada
TST	Tempo/ Ângulo de início da saída de corte de linha	Tempo/ Ângulo de início da saída de corte de linha	mm/ Graus	2	0~998	210	Entrada
TET	Tempo final / Ângulo de saída do corte de linha	Tempo final / Ângulo de saída do corte de linha	mm/ Graus	2	0~998	0	Entrada
TMD	Modo de corte de linha	selecionar a ordem de corte da linha			0:FST: Rápido 1:GEN:Suave	1	Seleção
OPT	Atraso de perda de linha	Atraso de perda de linha		1	0~255	0	Entrada
OSA	Hora de início/ ângulo de perda de linha	Hora de início/ ângulo de perda de linha	mm/ Graus	2	0~998	300	Entrada

OEA	Hora de término/ ângulo de perda de linha	Hora de término/ ângulo de perda de linha	mm/ Graus	2	0~998	0	Entrada
-----	-------------------------------------------------	-------------------------------------------------	--------------	---	-------	---	---------

14、 Visor LCD:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
WRN	sinal sonoro de aviso	Defina a voz de aviso da campanha			0:OFF: Sem voz 1:PAR:Voz do painel 2:ALL:Painel + Voz de Aviso	2	Seleção
DEL	Sensibilidade do painel tátil	Ajustar a sensibilidade do painel tátil		1	1~5	3	Entrada
LIG	Ajuste da luz de fundo	Ajustar a luz de fundo		1	20~100	100	Entrada
ATO	Desligamento automático da luz de fundo	Desligamento automático da luz de fundo			0:OF:Sem deslig. Automático 1:ON:Desligamento automático	0	Seleção
TIM	Luz de fundo, Tempo de espera para desligamento automático	Tempo de espera para desligar automaticamente a luz de fundo	Minutos	1	1~9	3	Entrada
BTN	Botão estilo de exibição	Defina o estilo de exibição do botão no modo de teste e no modo de função			0:ICN: Icones 1:TXT: Texto	0	Seleção
BKC	Definição da cor de fundo	Defina a cor de fundo da área de exibição do padrão na interface principal 0 : Preto 1 : Azul escuro 2 : Vermelho 3 : Verde 4 : Azul 5 : Lilás 6: Amarelo		1	0~6	0	Entrada
SES	Estilo de exibição da seleção de modelo	Defina o estilo de exibição da interface de seleção de modelos. Nota: apenas os modelos usados podem ser exibidos.			0:CLS:Clássico (Exibir lista de números) 1:SHP: Forma padrão de exibição	0	Seleção

ZST	Método de escalonamento	Método de escalonamento			SQA: Quadrado L-W: Comprim.-larg	SQA	Seleção
RBS	Voltar à tecla de atalho para iniciar a costura	Voltar à tecla de atalho para iniciar a costura			OFF ON	OFF	Seleção
DPN	Mostrar ponto de queda da agulha	Se deve ser indicado o ponto de queda da agulha			NO YES	NO	Seleção
CCS	Costura Contínua do Padrão de Combinação	Se deve costurar o padrão de combinação continuamente			NO YES	NO	Seleção
LPT	Padrão de apoio de grande número de pontos	Padrão de apoio de grande número de pontos			OFF ON	OFF	Seleção
SCS	Teclas de atalho da função principal da interface	Se as teclas de atalho da função devem ser exibidas na interface principal			OFF ON	ON	Seleção
CSM	Método de transformação do modelo	Definir o método de transformação do modelo			STI: Ponto ELE: Elemento	STI	Seleção
PSU	Unidade de escalamento	Ajustar a unidade de escala			%: Porcentagem SIZ: Tamanho	%	Seleção
MSM	Método de dimensionamento para costura múltipla	Ajustar o método de dimensionamento para costura múltipla			VAR: Intervalo variável FIX: Intervalo variável	VAR	Seleção
PMR	Retorna após modificação	Definir o método de retorno após terminar a modificação			FUN: Seleção da função CNT: Modificação continue	FUN	Seleção
OFM	Costura múltipla, Método de modificação de costura com desvio.	Definir o método de modificação para costura múltipla e costura com desvio			REL: Modificação relativa ABS: Modificação absoluta	REL	Seleção

15. Outros:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
NLD	Refrigeração da agulhas	Dispositivo de refrigeração da agulha			0:OFF:Não 1:ON:Sim	0	Seleção
PEM	Permissão de Operação de Pedal Único	Permissão de Operação de Pedal Único			0:OFF: Proibido 1:ON: Permitido	0	Seleção
LAG	Seleção do idioma	Seleção do idioma			0:CH:Chines 1:EN:Inglês	0	Seleção
SSW	Configuração de som	Definir função do som			0:OFF:Desligado 1:ON:Ligado	1	Seleção
VOL	Volume de Operação Voz	Volume ao pressionar o botão			30~63	50	Entrada
NSW	Conexão de rede	Ativar a conexão de rede			0:OFF:Desligado 1:ON:Ligado	0	Seleção
LED	Brilho do LED	Para máquina com saída LED, ajuste o brilho do LED			0-100	50	Entrada
DLY	Dispositivo de prender a linha aberto ao enfiar a linha.	Ao enfiar a linha, o tempo de abertura do dispositivo de soltura da linha. quando o calcador intermediário desce.	S		0-255	0	Entrada
CUR	Dispositivo de soltura de linha aberto corrente ao enfiar a linha	O valor do dispositivo de soltura de linha corrente aberto ao enfiar a linha.			0-255	0	Entrada
SEC	Adicionar Sub-origem automaticamente após o primeiro deslocamento vazio	Se adiciona automaticamente sub-origem após o primeiro deslocamento vazio.			OFF ON	OFF	Seleção
SEC	Se o calcador intermediário se move junto com o desenho de modelo	Editar se o calcador intermediário se desloca junto com o desenho do modelo			OFF ON	ON	Seleção

MAH	Aplicável ao tipo de máquina com função de alimentação automática	Ajustar os parâmetros do tipo de máquina com função de alimentação automática			0-10	0	Entrada
DSP	Retardo de partida após acionar o pedal	Definir a ativação do retardamento de arranque após acionar o pedal			OFF: Proibido ON: Permitido	OFF	Seleção
DEP	Tempo de atraso de arranque após acionar o pedal	Define o tempo de atraso de arranque após acionar o pedal			0~200	0	Entrada
FEP	Comprimento do ponto de deslocamento vazio	Define o comprimento do ponto de deslocamento vazio	mm		10~120	12	Entrada
PTP	Botão PLT, ajuste do comprimento do ponto	Ajustar o comprimento do ponto do botão PLT			10~127	30	Entrada

16. Reparação e Manutenção:

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
NRT	Valor restante para Substituição da Agulha	Pontos restantes para substituição da agulha	1000 Pontos	1	0~9999	0	Entrada
NST	Valor do ajuste de substituição da agulha	Ajuste dos pontos para substituição da agulha	1000 Pontos	1	0~9999	0	Entrada
HRT	Tempo de compensação valor Esquerdo	Definir horas para compensação	Horas	1	0~9999	0	Entrada
HST	Valor de ajuste de tempo de compensação	Definir horas para compensação	Horas	1	0~9999	0	Entrada
ORT	Valor Restante para Substituição de Óleo	Valor Restante para Substituição de Óleo	Horas	1	0~9999	0	Entrada
OST	Valor do ajuste para substituição de óleo	Definir horas para substituição de óleo	Horas	1	0~9999	0	Entrada
BLR	Valor Residual de Substituição da Linha da Bobina (Número de Pontos)	Clique em, mas impossibilitado de entrar					
BLS	Valor do conjunto de substituição da linha da bobina (número do ponto)	Valor de ajuste para substituição da linha da bobina			0~6000	0	Entrada

OLI	Tempo de intervalo de lubrificação	Tempo de intervalo de lubrificação	S		0~999	0	Entrada
OLW	Tempo de trabalho do óleo		MS		0~9999	0	Entrada

[Nota]: Parâmetros como NRT, HRT e ORT não podem ser definidos. O usuário só pode verificá-los na Interface de Configuração de Parâmetros Interno.

[Nota]: Após a modificação dos parâmetros para reparação e manutenção, os parâmetros correspondentes de "Left Value" serão alterados para o valor definido.

[Nota]: Após a definição do valor do parâmetro de reparação e manutenção (valor superior a 0), a função de contagem correspondente para reparação e manutenção é também ativada.

17、Especial :

Cod.	Resumo	Detalhes	Unid.	Passo	Alcance	Valor Padrão	Tipo
HSP	Veloc. Máx.	Veloc. Máx.	100RPM	1	2~27	23	Entrada
MAE	Ângulo de parada principal	Ângulo de parada do motor do eixo principal	Graus	1	30~80	53	Entrada
DEB	Bordado de letras	Ativar bordado de letras			0:OF:Desativar função bordado com letras 1:ON: Ativar função bordado com letras	1	Entrada
DAE	Ângulo do Ponto Morto Superior	Ajustar ângulo do Ponto Morto Superior	Graus	1	0~50	3	Entrada
RSC	Curva de desaceleração do comprimento do ponto	Selecione a curva de desaceleração do comprimento do ponto incorporada		1	0-6	5	Entrada
HSL	Comprimento máximo do ponto na velocidade de conservação	Comprimento máximo do ponto em velocidade máxima	0.1mm	1	1-127	0	Entrada
MTS	Seleção do tipo de motor do eixo principal	Suporta 550W e 750W			0-550W 1-750W	1	Seleção
xDIR	Sentido de rotação do motor X	Chave do eixo X - sentido de rotação do motor de passo			POS: Direção positiva NEG: Direção negativa	POS	Seleção

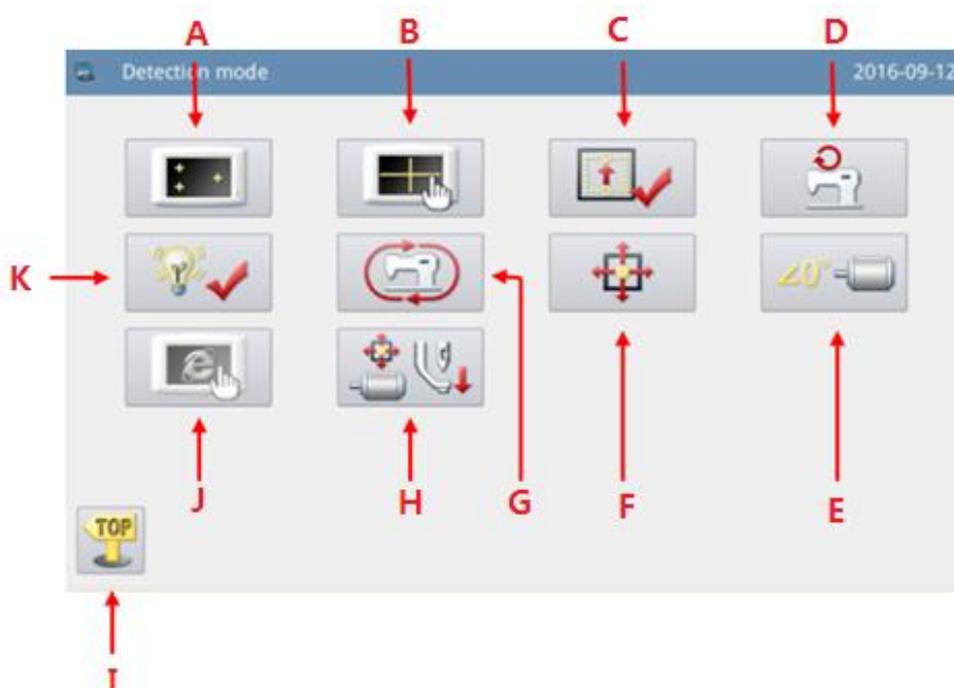
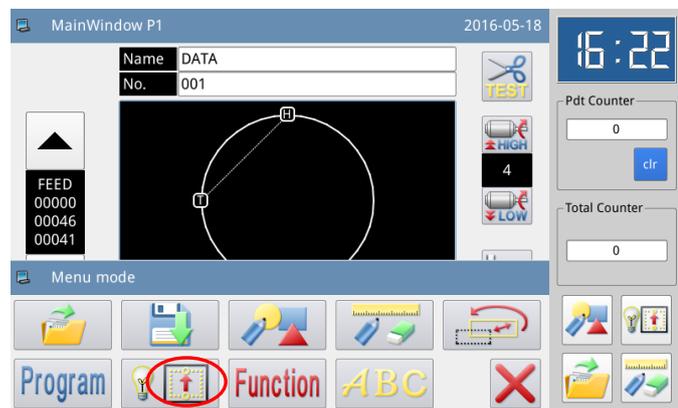
yDIR	Sentido de rotação do motor Y	Chave do eixo Y- sentido de rotação do motor de passo			POS: Direção positiva NEG: Direção negativa	POS	Seleção
zDIR	Sentido de rotação do motor Z	Chave do eixo Z- sentido de rotação do motor de passo			POS: Direção positiva NEG: Direção negativa	POS	Seleção
ADR	Endereço Controle Principal Queimado	O endereço da inscrição do programa principal da atualização do controle armazenado no disco de U			655360 ~917504	917504	Entrada
CVE	Algoritmo de curva paralela	Definir a curva paralela gerada durante a edição do modelo			A1: Algoritmo 1 A2: Algoritmo 2	A1	Seleção
MUS	Algoritmo de costura reversa sob costura múltipla	Ajuste a costura reversa de costura múltipla durante a edição de modelos			ALL: Por secção SE: Ponto a ponto	ALL	Seleção
TID	Reconhecimento de modelos no ajuste	Ajuste de reconhecimento de modelos			OFF ON	OFF	Seleção
PFT	Modelo, N.º Correspondente Secção				0~9 0:001~031 1:101~131 2:201~231 3:301~331 4:401~431 5:501~531 6:601~631 7:701~731 8:801~831 9:901~931	0	Entrada
PXO	Divisão do Marcador X	Divisão do Marcador X			-500~500	0	Entrada

PYO	Divisão do Marcador Y	Divisão do Marcador Y			-200~200	0	Entrada
PSP	Marcador de velocidade	Marcador de velocidade			1~9	1	Entrada
TTY	Reconhecimento de modelos no dispositivo	Reconhecimento de modelos no dispositivo			SEN: sensor BAR: Dispositivo de leitura de códigos de barras	SEN	Seleção
ICS	Melhoria da Velocidade de Comunicação	Melhoria da Velocidade de Comunicação			OFF ON	OFF	Seleção

2.8 Modo Teste

Na tela principal (ou P2),

pressione para ativar o modo catálogo e então pressione para entrar no modo de teste.



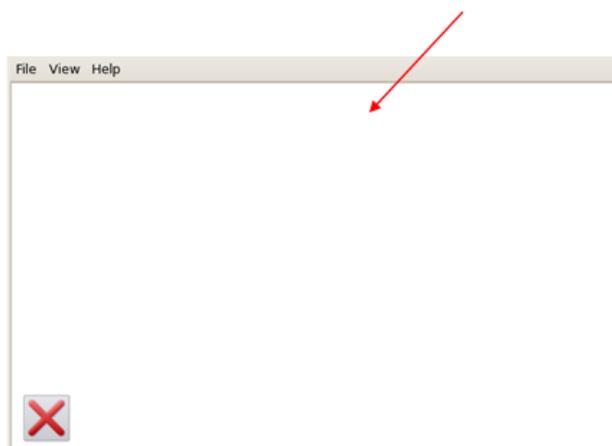
Funções:

Nº	Funções	Conteúdo
A	Teste LCD	Mostrador Teste LCD
B	Conexão tela táctil	Conteúdo da tela táctil
C	Inserir sinal de teste	Testar o sinal inserido de interruptores e sensores
D	Teste de velocidade	Teste de velocidade do motor principal de eixo
E	Instalação do motor principal Ajuste do ângulo	Mostrar e ajustar o ângulo de instalação do motor do eixo principal
F	Teste XY de origem do motor	Teste a origem de X /Y dos motores
G	Funcionamento contínuo	Ajuste os parâm. de func. contínuo e situação de envelhecimento
H	Calçador intermediário Função teste	Usado para testar o calçador intermediário
I	Sair	Sair do modo teste e retornar à tela anterior
J	Ajuste de rede	Ajustar os parâmetros de rede
K	Teste do sinal de saída	Teste do sinal de saída dos calçadores e dispositivos de corte

2.8.1 Função de Teste do LCD:

No modo de teste, pressione  para ativar função teste LCD. Clique na diferente de  para obter a tela de LCD mostrada em branco, preto, vermelho, verde e azul, desta forma o usuário poderá verificar se a tela LCD tem algum problema.

Pressione  para retornar para a tela anterior.



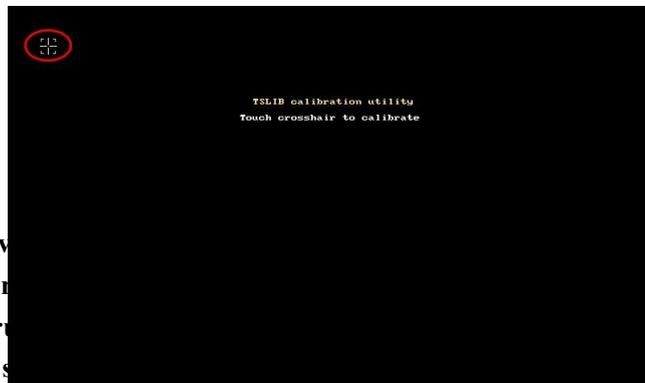
2.8.2 Funções de Correção da Tela de Toque:

No modo teste, pressione  para mostrar a tela para inserir o ID, como mostrado direita. Então, digite o ID e pressione  para entrar a função de correção da tela de toque.



O usuário deverá corrigir 5 pontos. Recomenda-se a caneta "touch" a ser usada para tocar o ícone da cruz na tela. Após a correção, o sistema mostrará o resultado desta operação.

[Nota]: Durante a correção, favor executar a operação estritamente conforme a posição do [ícone da cruz] caso contrário a tela touch pode ser impossibilitada de ser usada corretamente após a correção.



2.8.3 Imputando Sinal da Função

Teste:

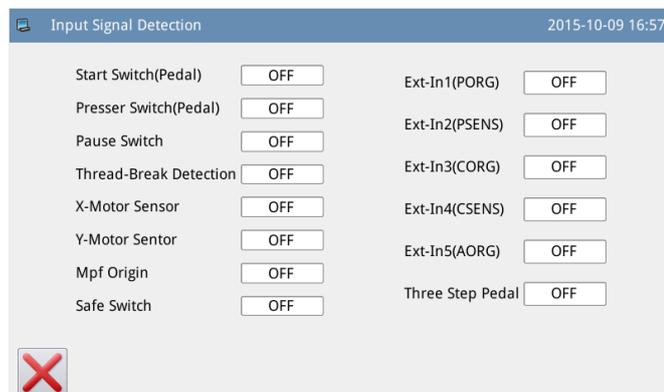
No modo teste, pressione  para ativar a função de imputar sinal de teste.

ON: Ativação

OFF: Desativação

Tipos de sinais imputados :

1. Botão iniciar (Pedal)
2. Calcador (Pedal)
3. Botão de pausa
4. Detecção de linha arrebentada



5. Sensor do Motor X
6. Sensor do Motor Y
7. Origem do calcador intermediário
8. Chave de segurança
9. Entrada externa 1 (PORG)
10. Entrada externa 2 (PSENS)
11. Entrada externa 3 (CORG)
12. Entrada externa (CSENS)
13. Entrada externa (AORG)
14. Pedal três-em-um

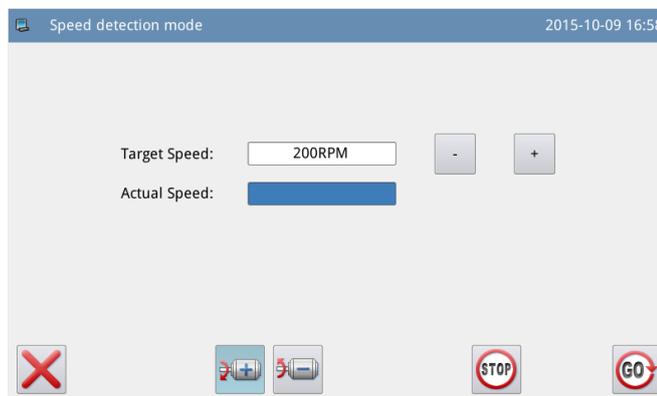
Pressione  para retornar à tela anterior.

2.8.4 Teste de Velocidade do Eixo Principal:

Funções:

No modo teste, pressione  para entrar na função de teste de velocidade do eixo principal.

Use  e  para ajustar a velocidade desejada para o motor de eixo principal. Após o usuário pressionar , o motor de eixo principal irá girar na velocidade ajustada. Neste momento, a velocidade atual será mostrada na coluna de imputar a velocidade atual.



Pressione  para parar e

Pressione  para retornar à tela anterior.

2.8.5 Teste de Sinal de Saída

Funções:

No modo teste, pressione  para ativar a função de teste de sinal de saída.

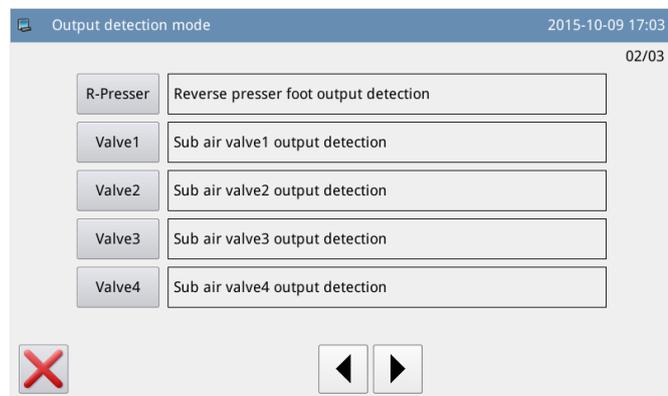
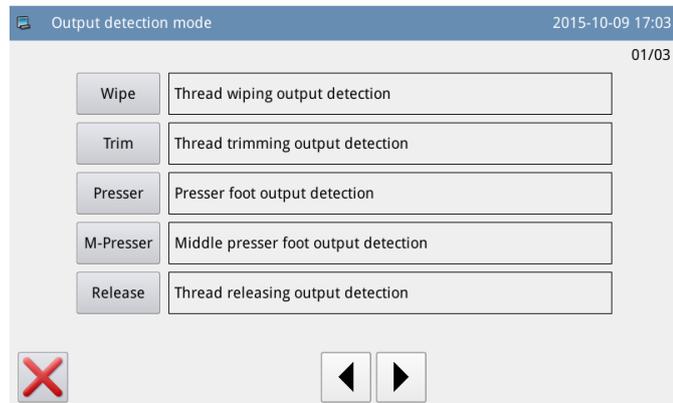
Nesta tela, o usuário poderá pressionar o botão de sinal de saída para testar a situação do sinal de saída do solenóide.

Tipo de sinais de saídas:

- ① Limpa-fio
- ② Corte de linha
- ③ Calcador
- ④ Calcador intermediário
- ⑤ Tensor de linha
- ⑥ Calcador reverso
- ⑦ Válvula pneumática auxiliar 1
- ⑧ Válvula pneumática auxiliar 2
- ⑨ Válvula pneumática auxiliar 3
- ⑩ Válvula pneumática auxiliar 4
- ⑪ Válvula pneumática auxiliar 5

Pressione  para retornar para a tela anterior

[Nota]: A máquina de costura terá o movimento real.

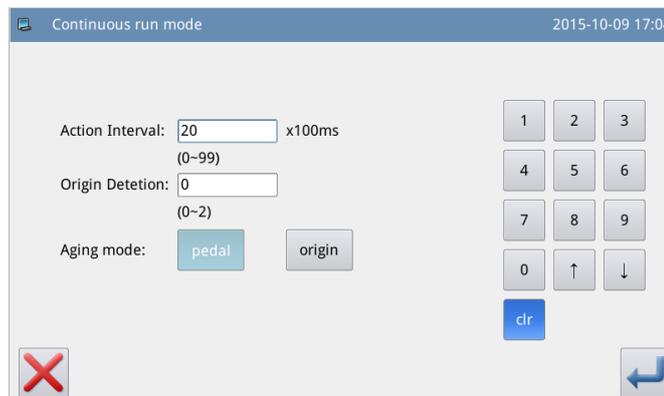


2.8.6 Funcionamento Contínuo

Funções:

No modo teste, pressione  para entrar a função de funcionamento contínuo.

Clique na barra de intervalo de ação ou detecção de origem da barra de extração da agulha e use teclas numéricas para introduzir figuras. Pressione  para retornar para a tela anterior.



Existem duas formas de ativar o status de “aging”: do pedal ou origem. Após ajustar este parâmetro, retorne ao menu principal na tela P1 (ou P2). Pise no pedal ou pressione a tecla de retorno à origem para acionar a máquina, e entre com o modo de funcionamento contínuo.

2.8.7 Teste de Motor XY

Funções:

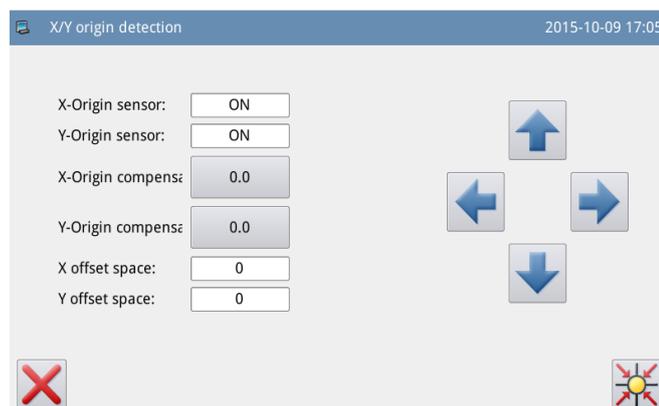
No modo teste, pressione  para ativar a detecção de funcionamento do motor XY .

Nesta tela, use as teclas de direção para mover motor XY. Durante este processo, o sistema mostrará a situação ON/OFF dos sensores.

- ON: Sensor Detectado
- OFF: Sensor não detectado

Pressione  para retornar à tela anterior.

[Nota]: A máquina de costura terá o movimento real.

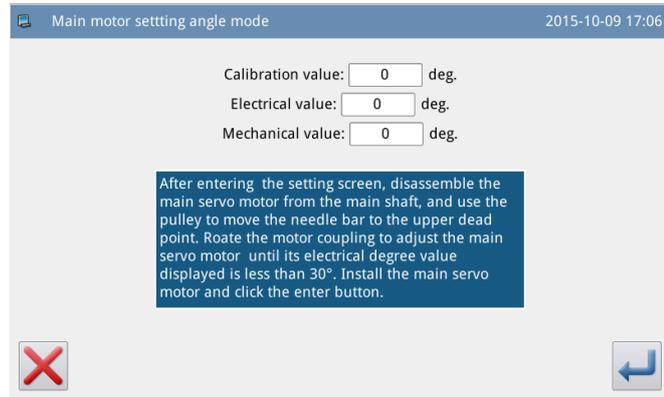


2.8.8 Ajuste do Ângulo de Instalação do Motor Principal

Funções:

No modo de teste pressione  para entrar no modo de instalação do motor principal e ajuste de ângulo.

Nesta tela, remova o motor principal, gire o volante para levantar a barra agulha para a posição mais alta e vire a junta do eixo principal para ajustar o ângulo elétrico em menos de 30 graus. Após esta operação, reinstale o motor principal e pressione  para confirmar.

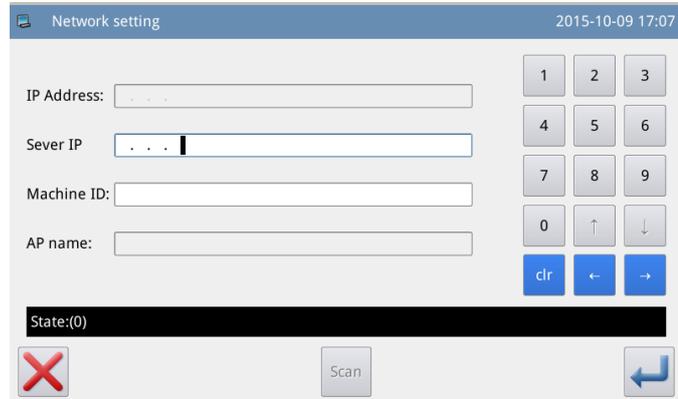


2.8.9 Ajuste de Rede

Funções:

No modo de teste, pressione  para entrar a função de ajuste de rede. Se o usuário precisar da função rede do painel de operações, ele deverá ajustar os parâmetros referente à rede.

Use as teclas numéricas para introduzir parâmetros, certifique-se de que o “IP Address” (endereço de IP), e “Server IP”(IP do servidor) estejam na mesma seção. Use  e  para mover o cursor .



Após terminar o ajuste pressione a tecla de conexão para conectar ao computador pela internet.

2.8.10 Teste do Calcador Intermediário

Funções:

No modo teste , pressione



Para entrar no teste de calcador intermediário



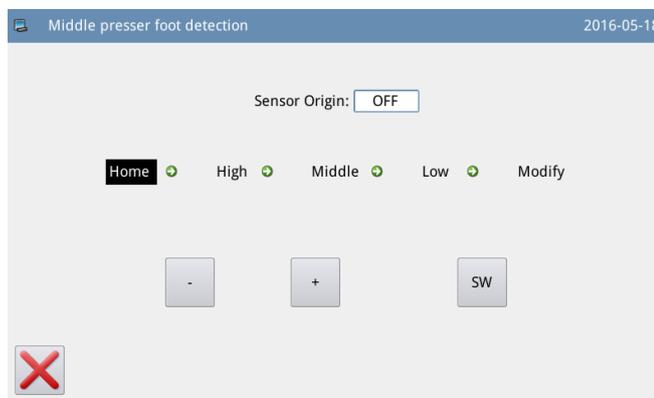
:Calcador intermediário para baixo



:Calcador intermediário para cima



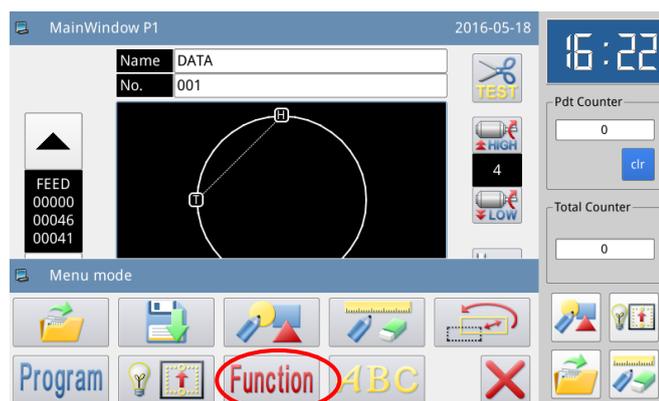
:Muda a posição do calcador

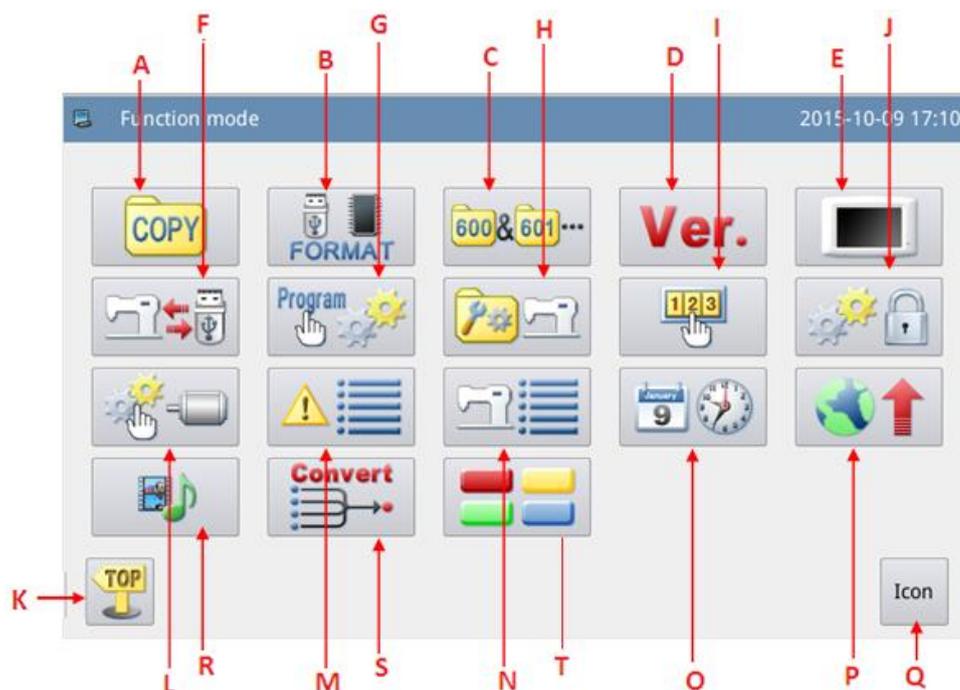


[Nota]: Nesta tela , pise no pedal para retornar o calcador intermediário para a origem (a posição mais alta do calcador intermediário); o ponto mais alto é 71mm, meio ponto é 35mm, e o ponto mais baixo é 0mm. A posição ajustada é a espessura do tecido. Esta função só está disponível para o tipo G.

2.9 Configuração de Função

Na tela principal P1 (ou P2), pressione para ativar o modo catálogo , e então pressione **Function** para entrar o modo de ajuste de função.



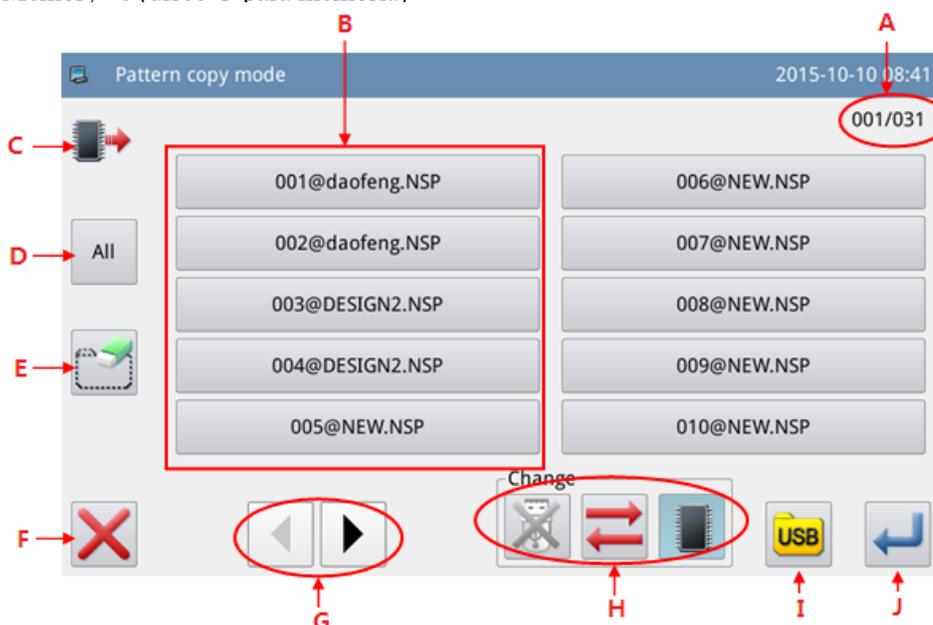

Funções:

Nº	Funções	Conteúdo
A	Transferência de dados	Transfere arquivo de modelo entre a memória e o disco do U
B	Formatação	Inicialize teclas de atalho do disco U, memória e nº de mod.
C	Conexão do modelo	Editar modelo combinado
D	Pesquisar a versão	Pesquise a versão do software de sistema
E	Mostra ajustes	Ajusta luz de fundo, teclado bloqueado, luminosidade e assim por diante
F	Parâmetros do Backup de restauração	Salve os valores do parâmetro no disco U para uma futura restauração de parâmetros
G	Parâmetros padrão	Restaurar e auto-definir, ler e salvar funções dos valores dos parâmetros padrão
H	Edição do número das teclas de atalho dos modelos	Edita o conteúdo das teclas de atalho dos modelos
I	Modo senha	Fornece a função de senha periódica
J	Criptografar Parâmetro	Define senhas para cada entrada de operação no modo de parâmetro.
K	Sair	Retorna para a interface principal
L	Configuração do motor	Entre no motor principal, Siga as config. do modo atual
M	Registro de alarme	Cheque as informações estáticas do alarme
N	Registro de operação	Cheque a informação de operação da máquina
N	Ajuste de hora e data	Ajuste a data e hora
O	Ajuste da hora	Ajuste a data e a hora
P	Update do Software	Entre no modo de update de software
Q	Trocar entre ícone e descrição	Alternar entre o ícone e a descrição das teclas de atalho
R	Reprodutor de mídia	Tocar áudio e vídeo em formato mp3, AVI, etc.

S	Transformação do modelo em lote	Mudar o modelo fora do formato padrão para o formato padrão. Nota: o formato padrão significa formato nsp.
T	Configuração das teclas de atalho	Editar e exibir teclas de atalho na interface principal para operação dos usuários de acordo com seus hábitos.

2.9.1 Modo de Transferência de Dados

Na tela de ajuste de função, pressione  para entrar o modo de transferência de dados, onde 2 formas são oferecidas “Memory to U Disk”(memória para disco U) “U Disk to Memory” e (disco U para memória)



Funções:

Nº	Descrição
A	Informação da página,mostrando na página atual /total de paginas
B	Lista de modelos
C	 : Lista de modelos da memória  : Lista de modelos do disco U
D	Selecione todos os modelos
E	Apagar modelo
F	Sair e retornar à tela anterior
G	Chave de página
H	Carregar modelo da memória ou do disco U  : Ativar o modo de carregamento da Memória: Neste momento usuário não poderá carregar

	: Desativar o modo de carregamento da Memória: Neste momento, o usuário poderá carregar modelos do disco U. : Ativar o modelo de carregamento do disco U: Neste momento, o usuário não poderá carregar modelo da memória. : Desativar o modo de carregamento do disco U: Neste momento o usuário poderá carregar modelo da memória. : Troca entre o disco U e a Memória
I	Mostra a pasta de arquivo do disco U
J	Enter (confirmar)

Operação:

1、Seleção do Modo Cópia

O ajuste padrão é copiar modelo da memória para o disco U, o usuário pode pressionar para mudar o modo de cópia .

2、Seleção do Arquivo

Selecione o modelo para copiar da lista de modelos (Aqui, selecionamos No.400, 401 e 600).

Se o houver muitos modelos use para virar a página.

Para copiar todos os modelos pressione e pressione para apagar modelos.

3、Confirma a Cópia



Após a seleção pressione  e então o sistema mostrará “Copy the Selected Pattern” (copie o modelo selecionado), quando o usuário pressionar  para confirmar executar a operação. Se o modelo for copiado da memória para o disco U, O sistema irá automaticamente criar um catalogo nomeado “dh_pat” não catálogo base do disco U e salvar o modelo neste catálogo.

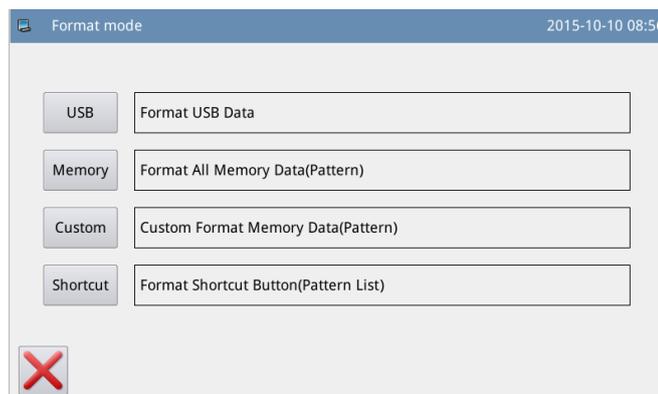
[Nota]: Durante o processo de cópia, Se a memória tiver um modelo com o mesmo número do modelo do disco U, o novo modelo irá substituir o antigo.

2.9.2 Modo Formatação

to activate formatting mode

Na tela de ajuste de função ,
 pressione  para ativar o modo de formatação.

Existem 4 métodos de formatação nesta tela.: formatação USB, formatação da Memória, formatação auto definida e formatação das teclas de atalho do numero de modelos.



1、Formatação USB

Pressione “USB” para deletar todos os modelos no disco U. Assim, o usuário vai precisar fazer backup dos dados se for necessário.

2、Formatação Memória

Pressione “Memory” para deletar todos os modelos na memória.

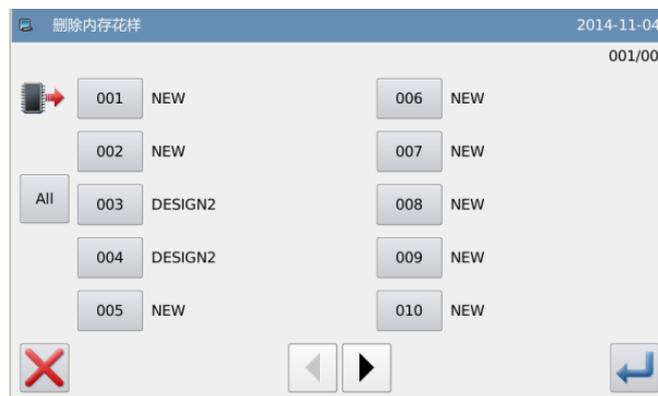
[Nota]: Após a formatação da memória, pressionando  o sistema irá mostrar “Pattern Not Found in Memory” (modelos não encontrados na memória). Pressionando  irá automaticamente carregar os modelos padrão.

3、Formatação auto definida:

Pressione “Self-defined” (auto definida), para entrar na tela de formatação auto definida.

Nesta tela, o usuário poderá apagar todos os modelos selecionados.

[Nota]: O modelo que estiver começado a costurar não poderá ser apagado.



4、Formatação Teclas de Atalho :

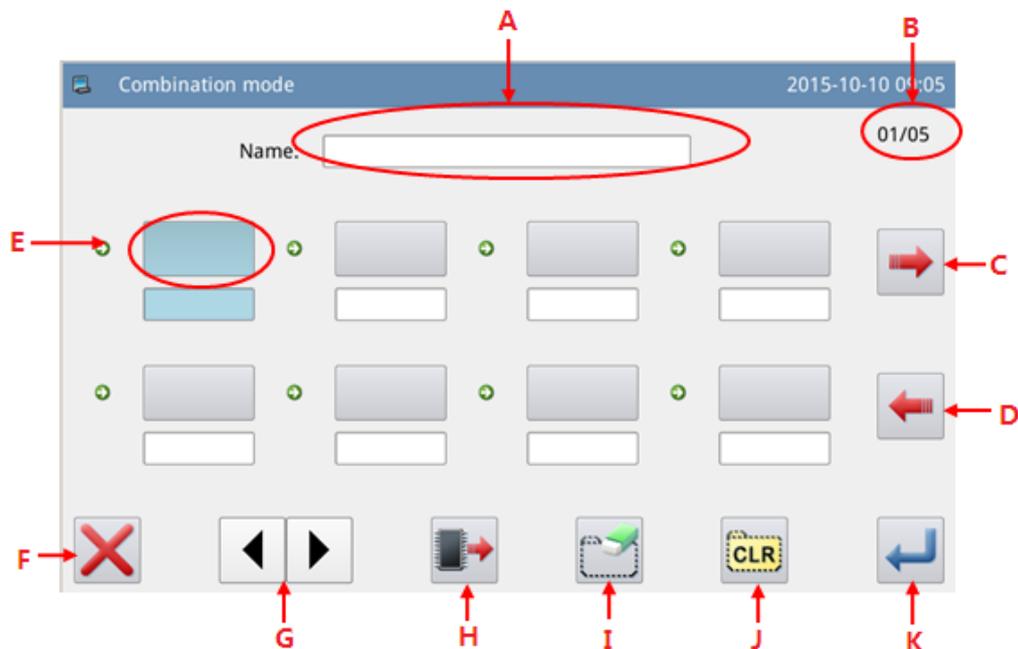
Pressionar “Hotkey” para deletar o conteúdo da tecla de atalho de números de modelos.

[Nota]: Após a formatação "HotKey", pressione , o sistema mostrará que a lista de modelos

“Pattern List (Hotkey) Is Empty”. (a lista de modelos do HotKey esta vazia), Pressionando  irá automaticamente carregar o número do modelo atual para o HotKey.

2.9.3 Modo de Conexão de Modelo

Na tela de ajuste de função, pressione  para entrar o modo de conexão de modelos. O modo de conexão de modelo é usado principalmente para criar e editar um modelo combinado, que serve para executar a edição da combinação com base nos modelos existentes. O modelo usado em combinação de modelos é chamado de sub-pattern (sub-modelo).



Função:

Nº	Descrição
A	Nome do modelo combinado
B	Pagina
C	Carregar modelo combinado
D	Salvar modelo combinado
E	Mostrar sub-modelo
F	Sair e retornar à tela anterior
G	Chave de página
H	Adicionar modelo da memória para combinar modelos
I	Apagar sub-modelo

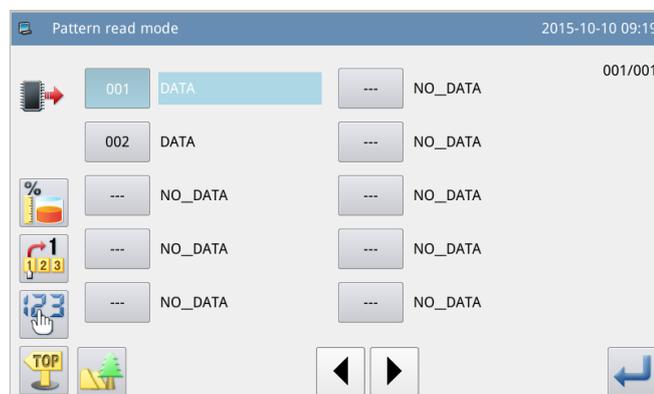
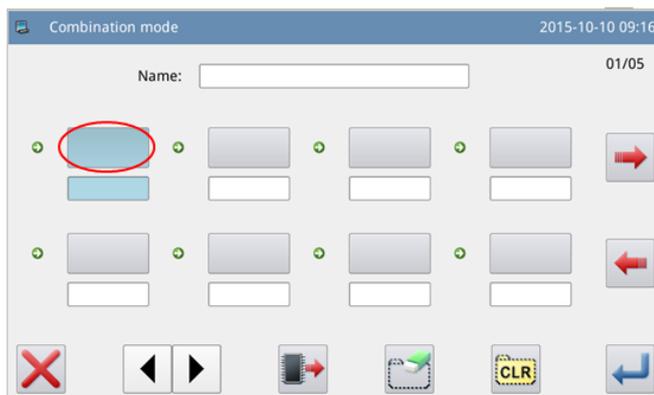
J	Cancelar combinação de modelo
K	Enter (confirmar)

Operação:

1、 Seleção um Sub-modelo

Pressione para entrar o modo de carregamento e selecione o modelo para adicionar (selecione o modelo no. 612, por exemplo). Pressione para confirmar.

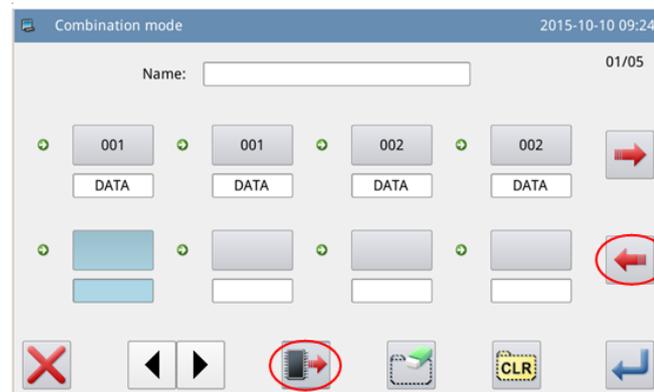
[Nota]: Os modelos devem ser adicionados ao modelo combinado na ordem.



2、 Continue Adicionando

Repetir a operação acima para adicionar mais sub-modelos (Add modelo No.600, 602 e 401)

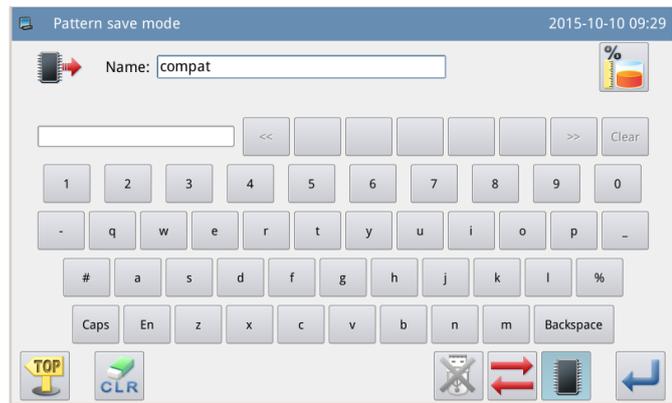
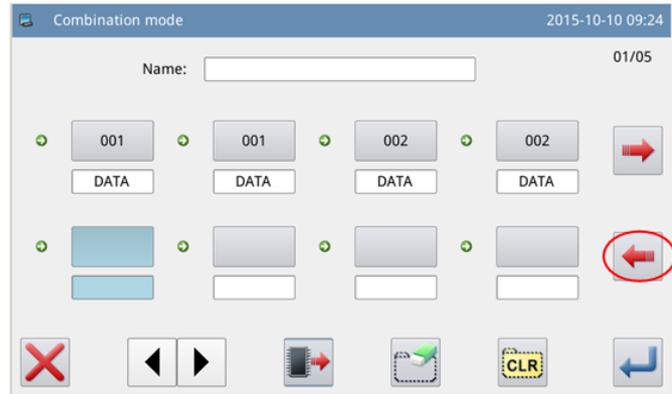
Se o usuário quiser apagar um deles, selecione o número do sub-modelo e pressione .



3、 Salve o Modelo Combinado

Pressione para entrar o modo de salvamento do modelo combinado.

Nomeie o modelo combinado e pressione para confirmar. Para outras operações dentro desta tela, veja a referencia [2.6 Salvar modelo].



4、 Retornar à Tela Principal

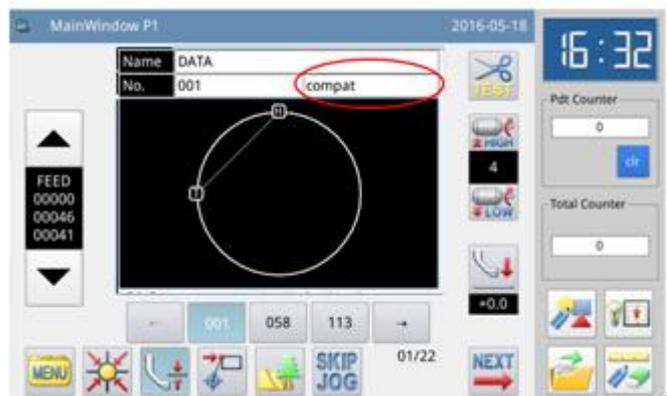
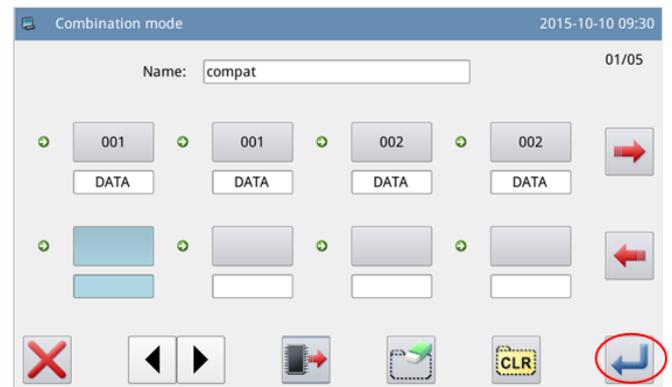
Após terminar a edição do modelo combinados, pressione para retornar para a tela principal.

Conforme mostrado na figura à direita, Existem algumas diferenças entre a tela de costura com modelo combinado e a tela de costura com modelo normal.

① O mesmo do modelo combinado é mostrado atrás do numero e o nome do atual sub-pattern será mostrado na área do nome

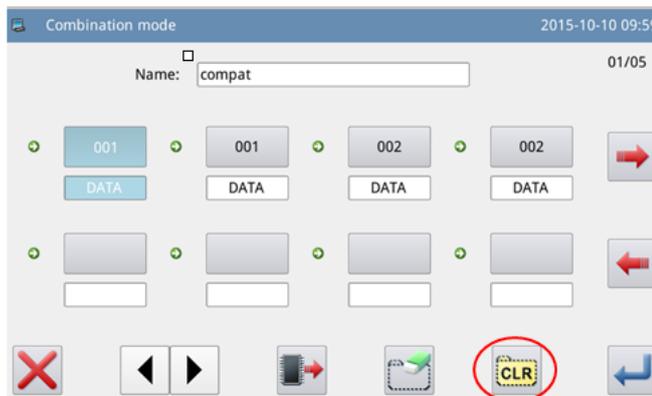
[Nota]: Se o modelo combinado não tiver nome, não irá aparecer nada.

② O numero do modelo original HotKey irá mostrar o sub-modelos nesse modelo combinado. Clique no sub-modelo para iniciar a costura daquele sub-modelo.



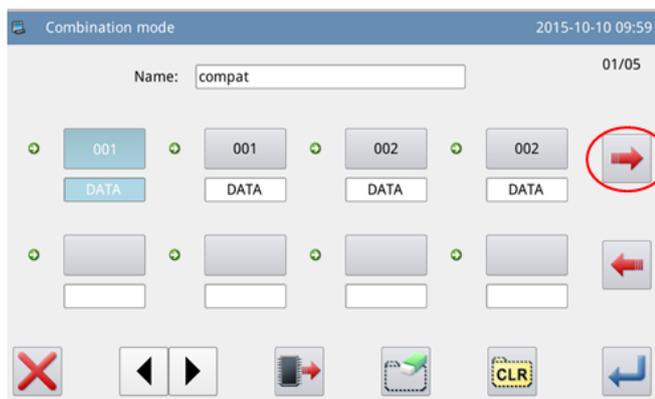
5、 Cancelar o Modelo Combinado

Para cancelar o modelo combinado, o usuário precisa entrar o modo de conexão novamente, pressionar  e clicar .

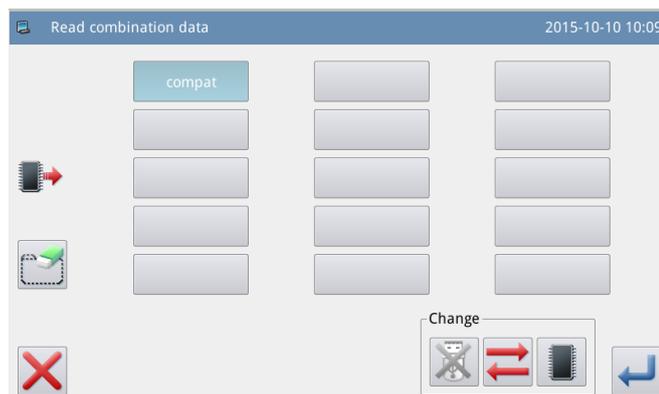


6、 Carregar o Modelo Combinado

No modo de conexão de modelo, se pressionar  enquanto o modelo combinado existir, o sistema mostrará "Clear Current Combined Pattern" (limpar modelo atual combinado). Clicando  irá limpar o modelo combinado atual.



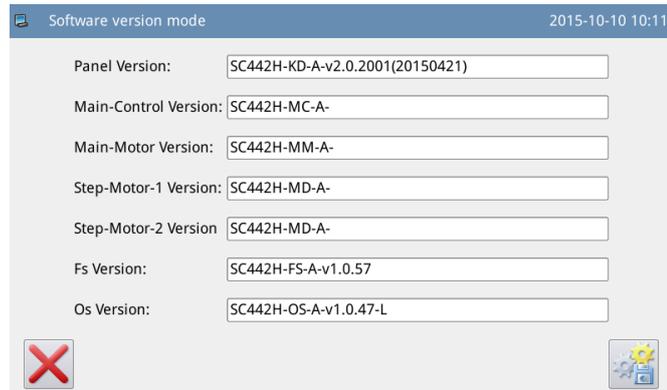
Pressione  novamente para entrar a tela de carregamento do modelo combinado, onde o usuário poderá selecionar o modelo combinado para costurar ou editar.



2.9.4 Modo de Consulta de Versão

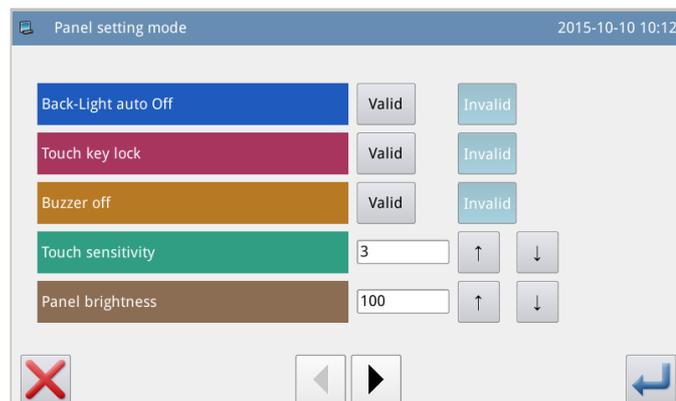
Na tela de ajuste de função, pressione **Ver.** para entrar o modo de consulta de versão.

Pressione  para extrair a versão do software para o catálogo base do disco U com o nome “*version.png*”.



2.9.5 Mostrar Modo de Ajustes

Na tela de ajuste de função, pressione  para entrar o modo de ajuste do display, onde pode-se executar ajustes do display, operação e tudo mais.



1、 Desligamento Automático da Luz de Fundo

No horário definido, a luz de fundo da tela será desligada automaticamente.

Faixa: 1 ~ 9 min

Valor padrão: inválido

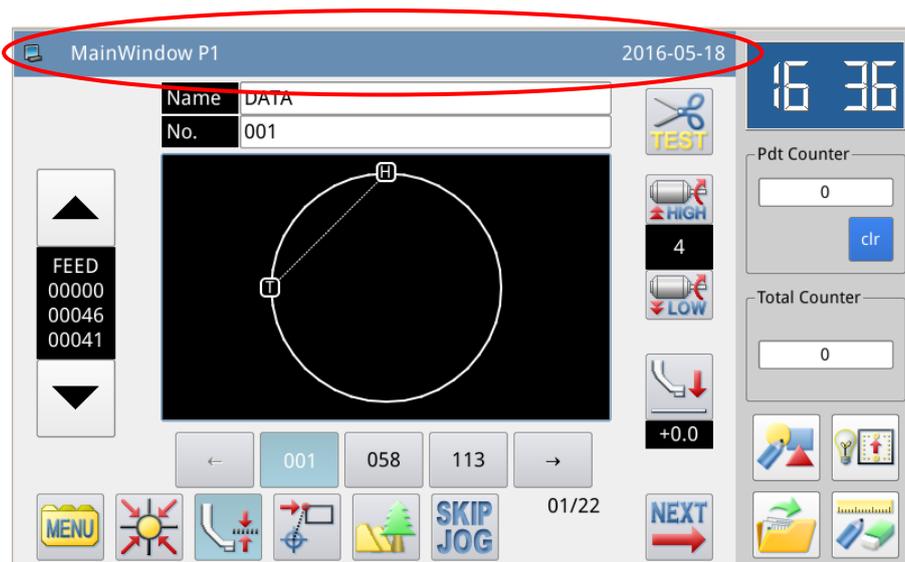
Método de Liberação: se a luz de fundo estiver desligada, o usuário pode tocar em qualquer posição da tela para ligá-la (on)

2、 Bloqueio do Teclado

Quando estiver definido como "Válido", todos os botões ficarão cinza no visor e se tornarão inúteis. Pressionar  retornará diretamente para a tela principal P1.

Valor padrão: inválido

Método de Liberação: Segure a barra de título na tela principal P1 por mais de 5 segundos, até o usuário ouvir “Bee-m”. Depois disso, o bloqueio é liberado. (Após a liberação, esta função será definida como Invalida.)



3、 Desligue o Alarme

Quando estiver definido como "Válido", o sistema manterá silêncio quando o usuário pressionar o botão.

Valor padrão: "Inválido"

4、 Sensibilidade do Painel Táctil

Ajuste a sensibilidade do painel de toque. O maior valor significa a maior sensibilidade

Faixa: 1 ~ 5

Valor Padrão: 3

5、 Controle de Luminosidade

Ajuste a luminosidade da tela LCD. Quanto maior o valor, mais claro será.

Faixa: 1 ~ 100

Valor padrão : 100

6、 Estilo de Exibição do Botão

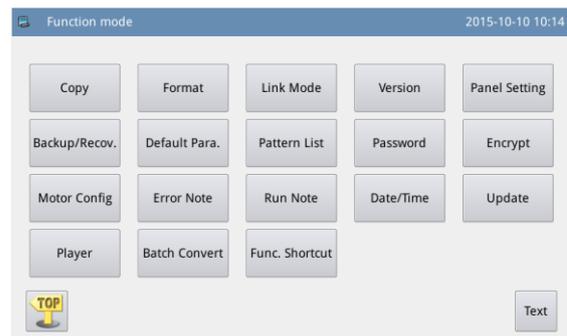
Definir o estilo de exibição de alguns botões. Após a configuração bem-sucedida, a exibição do botão sob as telas de "Catalog Mode", "Test Mode" e "Function Setting" será alterada

Faixa: 0 ~ 1 (0 : Ícone , 1 : Texto)

Valor Padrão: 0



Exibição do Estilo de Ícone



Exibição de Estilo de Texto

7、 Configuração de Cor de Fundo

Definir a cor de fundo da área de exibição do modelo na tela principal

Faixa: 0 ~ 6 (0: preto, 1: azul escuro, 2: vermelho, 3: verde, 4: azul, 5: lilás, 6: amarelo)

Valor Padrão: 0

8、 Estilo de Exibição da Seleção do Modelo

Definir o estilo de exibição da tela para carregar modelos. Apenas os modelos usados podem ser exibidos.

Intervalo: 0 ~ 1 (0: Numero; 1: formato)

Valor Padrão: 0

Por favor, consulte [2.5.5 Estilo de exibição da lista de modelos]

9、 Estilo de Exibição do Painel

Ajuste o estilo de exibição do painel

Faixa: 0 ~ 2 (0 : plastique , 1 : cleanlooks , 2 : windows)

Valor Padrão: 0

10、 Posição da Barra de Informações do Assistente

Definir a posição da barra de informações do assistente

Faixa: 0 ~ 1 (0: Direita, 1: Esquerda)

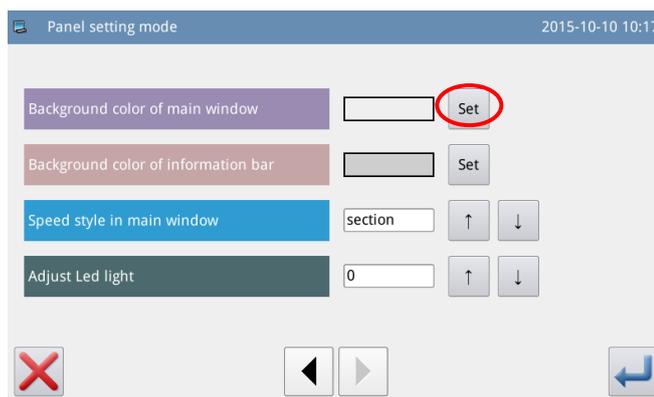
Valor Padrão: 0

[Nota]: Após a configuração, o usuário tem que reiniciar o sistema

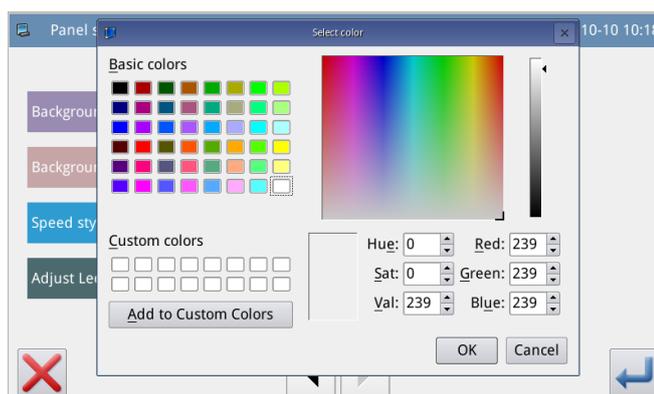
11、 Cor do Fundo da Tela Principal

Definir a cor de fundo da tela principal

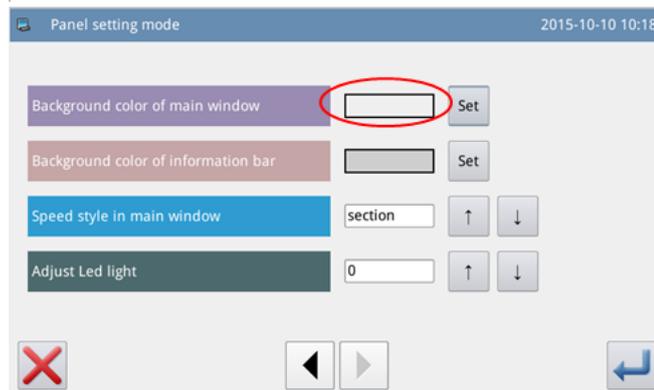
Pressione “Setting” ajuste para abrir a tabela de cores.



Selecione a cor e pressione “OK” para confirmar e desligar a tabela de cores.



Neste momento a área de mostra da cor mostrará a cor selecionada. Pressione  para retornar à tela principal P1 diretamente e mude a cor do fundo da tela principal.



12、 Cor de Fundo da Barra de Informações do Assistente

Defina a cor de fundo da barra de informações do assistente. A operação é a mesma que acima.

13、 Ajuste de Velocidade na Tela Principal

A velocidade pode ser definida por nível ou por valor.

14、 Ajuste da luminosidade do LED

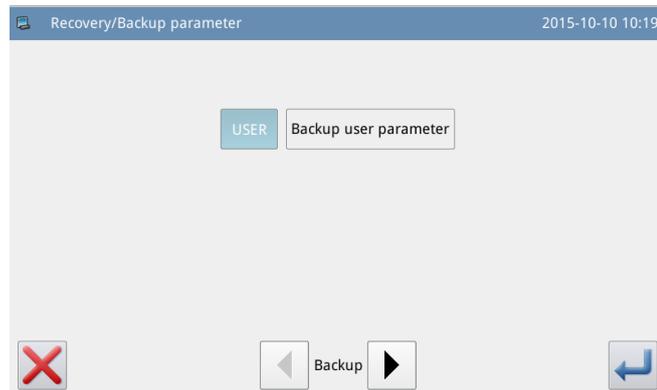
O intervalo de ajuste é de 0 a 100.

2.9.6 Modo de Restauração do Backup

Na tela de ajuste de função, pressione  para entrar o modo de restauração do backup.

Usuário poderá salvar o valor do parâmetro alterado no disco U para restaurar este parâmetro no futuro.

Para detalhes, favor checar [2.7.4 Restauração e backup de Parâmetros]



2.9.7 Modo de Parâmetro Padrão

Na tela de ajuste de função, pressione  para introduzir a senha (A senha padrão é o ID do fabricante). Após inserir a senha, o sistema vai entrar o modo de parâmetros padrão.

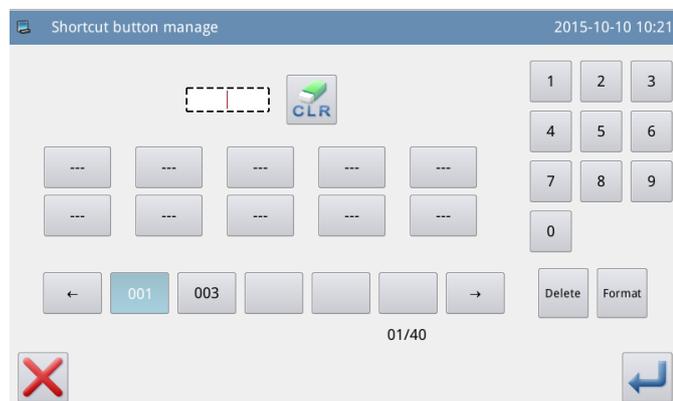
Ele será usado para restaurar os parâmetros padrão e salvar os valores dos parâmetros para o futuro.

Veja referencia em [2.7.5 Restauração de parâmetros padrão] para maiores informações.



2.9.8 Modo de Administração do Modelo "HotKey"

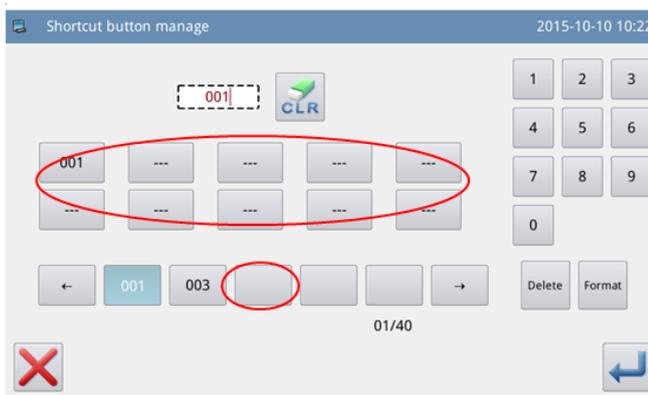
Na tela de ajuste de função, pressione  para entrar o modo de administração da *HotKey*, onde o usuário poderá editar o numero do modelo *HotKey*.



1、 Introduzir Numero de Modelo e Selecionar a Posição da HotKey Para Editar

Veja referencia em [2.5.1 Modo de carregamento direto]. O usuário poderá inserir o número para encontrar o modelo, se ele souber o numero correspondente.

Então, selecione a posição para editar na área do display da HotKey (selecionamos o terceiro em branco).

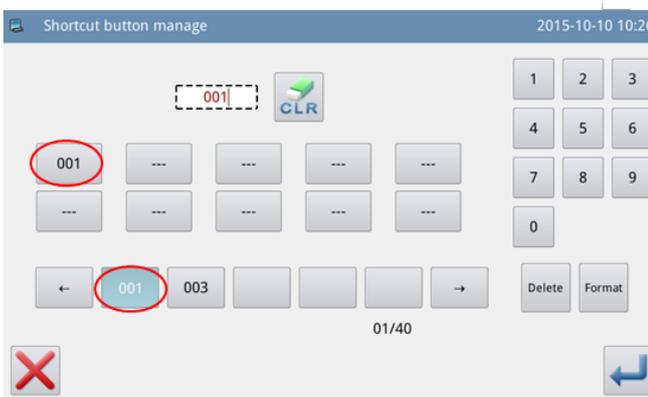


2、 Editar a HotKey

Selecione um número de modelo na lista de modelos, e então esse numero vai aparecer no display na posição que selecionamos na operação anterior.

O usuário também adiciona o modelo na posição que já possui um modelo na lista HotKey. Isto serve para inserir um número na lista nesta posição. O numero depois será movido correspondentemente..

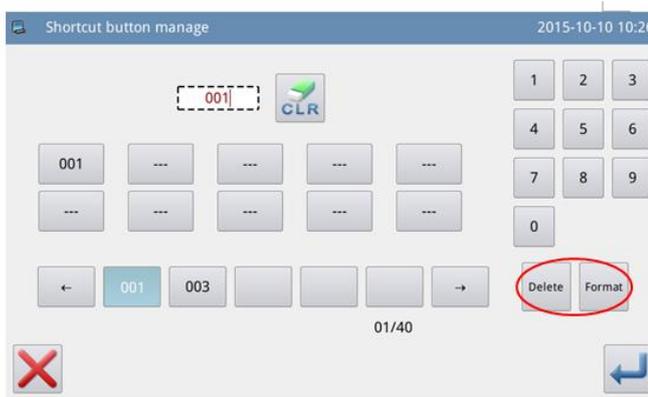
[Nota]: Se o numero do modelo a adicionar já existir na HotKey, o sistema irá ajustar a sua posição ao local mais próximo da posição selecionada



3、 Apagar e Formatar

Selecione um número de modelo No display da HotKey e pressione para deletar esse número. Então, o sistema irá automaticamente ajustar a posição do número a lista HotKey.

Pressione para deletar todos os números na lista.



[Nota]: Após formatar a hotkey, pressionando fará com que o sistema mostre “Pattern List (Hotkey) Is Empty”. (a tela de modelos hotkey esta vazia). Após confirmar a operação o sistema irá automaticamente carregar o atual numero de modelo para o hotkey.

2.9.9 Modo Senha

Na tela de ajuste de função, pressione  para ativar a tela para inserir o ID do usuário. Digite o ID do fabricante corretamente para entrar o modo de administração da senha, onde o usuário poderá ajustar e administrar a senha periódica.

1. Pode-se ajustar até 10 senhas diferentes.
2. O sistema poderá mostrar a Informação da Senha do fabricante.



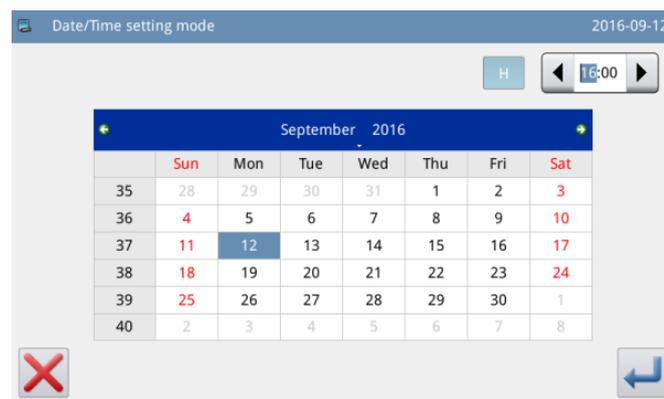
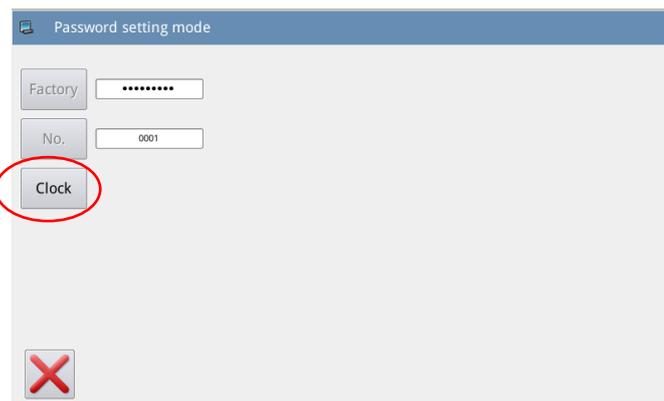
1、 Inserir Numero da Tabela

Pressione “Board Number” para entrar na tela de inserir numero de tabela. A tabela é formada por 4 algarismos, que variam de 0000 a 9999. Eles poderão ser usados para o gerenciamento da senha pelo fabricante. Após inserir o numero da tabela, o usuário pode pressionar  para terminar a operação e retornar à tela anterior. (aqui podemos inserir 0001 como numero da tabela).



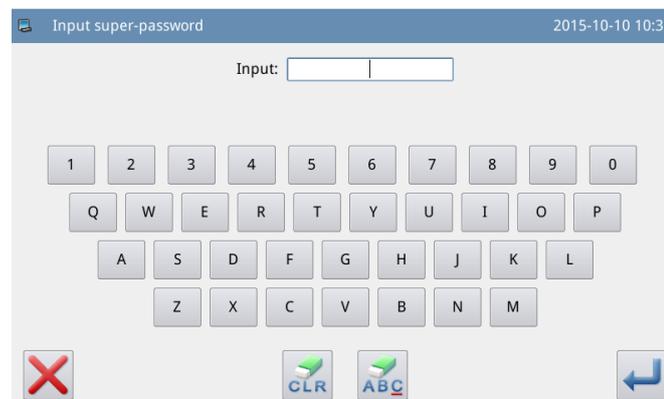
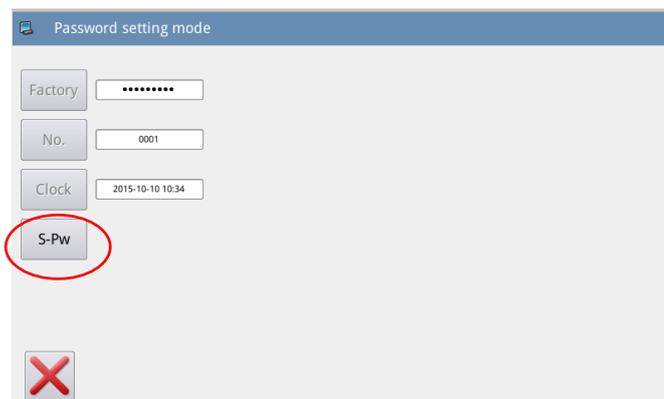
2、 Confirmar o relógio do sistema

Pressione “Clock” (relógio), para entrar a tela de ajuste de horário e data para ajustar a data e o horário. Para alterar o relógio do sistema o usuário precisa pressionar após a modificação (Refer to [2.9.14 Date and Time Setting Mode], (modo de ajuste de data e hora), ou pressione para sair.



3、 Inserir a Super Senha

Pressione “Super Password”- (super senha) para entrar a tela para inserir a super senha.



No máximo 9 dígitos podem ser inseridos, que são mostrados após pressionar,  o sistema irá solicitar ao usuário que insira a senha novamente para confirmar.

Se a senha inserida duas vezes tiver alguma diferença, o sistema pedirá ao usuário para inserir a super senha novamente. Após inserir 2 vezes a senha e concordar, o usuário poderá pressionar  para salvar e sair.



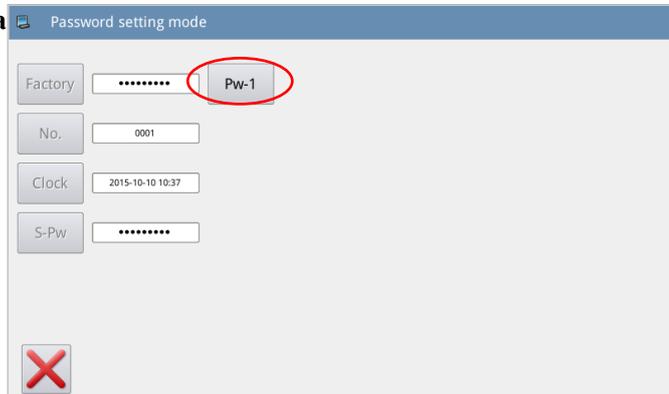
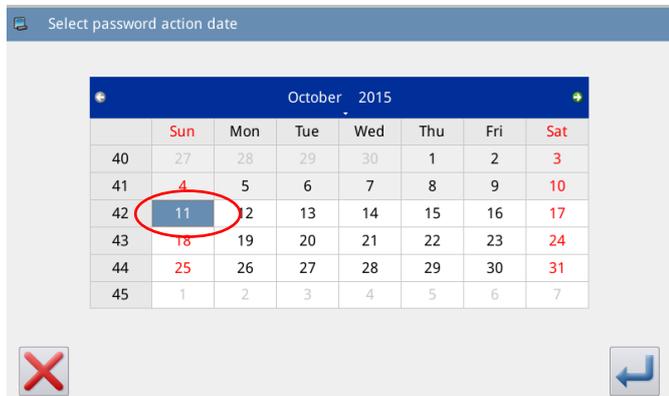
4、 Inserir Tempo de Ativação e Senha Periódica

Pressione “pw-1” para inserir a primeira data de ativação.

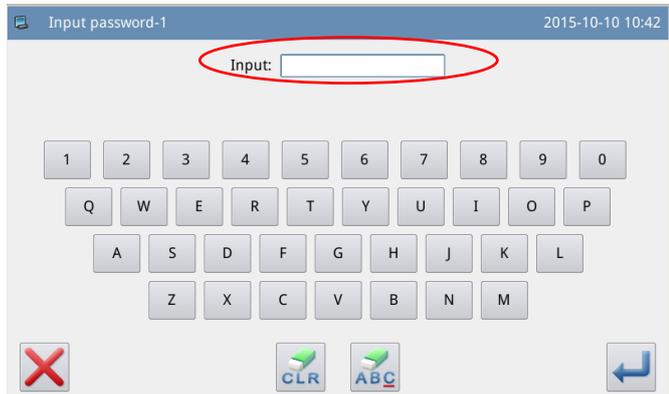
A data da ativação é a primeira hora em que a senha é ativada. Essa data precisa ser posterior à data do Sistema.

Selecione a data apropriada e pressione  para terminar a operação. Neste momento, o sistema vai alternar para a tela de inserir a senha.

O método de inserir senha periódica é o mesmo da super senha. Após a confirmação pressione  para sair.

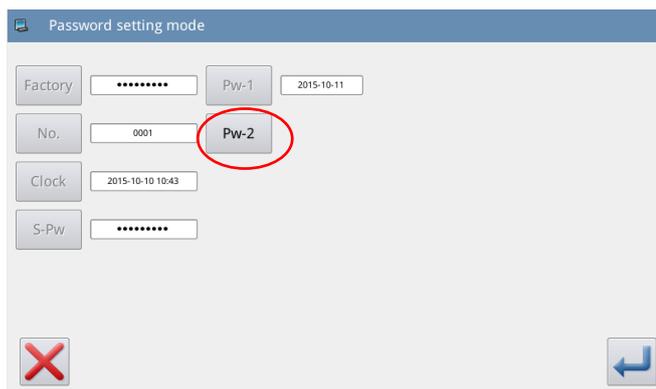
	Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat
40	27	28	29	30	1	2	3
41	4	5	6	7	8	9	10
42	11	12	13	14	15	16	17
43	18	19	20	21	22	23	24
44	25	26	27	28	29	30	31
45	1	2	3	4	5	6	7



5、 Continue Inserindo Senha Periódica

Se o usuário precisar inserir a próxima data e senha de ativação, ele deverá repetir a operação acima. No máximo 10 datas e senhas podem ser inseridas.

[Nota]: A próxima data precisa ser posterior à data da primeira.



6、 Salvar a Senha

Insira a senha necessária, e então pressione para salvar a informação inteira. O sistema mostrará “Password Saved Successfully” senha salva com sucesso.

Após a confirmação, o sistema irá retornar à tela anterior.

[Nota]: Somente se o usuário ajustar ao menos uma senha periódica, poderá ser mostrado.



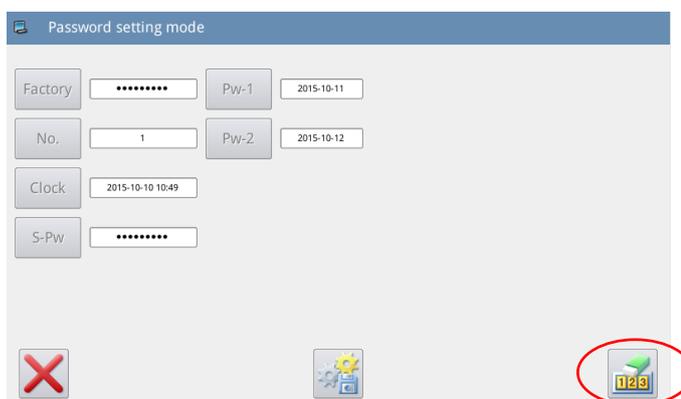
7、 Limpar Senha Antes da Ativação

Limpar a senha é apagar a senha antes da ativação.

O método para entrar na tela de display da senha é o mesmo do ajuste de senha.

Após o usuário inserir o ID do fabricante corretamente, o sistema mostrará a hora atual e as datas de ativação da senha periódicas, conforme a figura à direita.

Pressione para inserir a senha atual. A senha será limpa na ordem de frente para trás.



Neste momento, o usuário poderá inserir 2 senhas. Se a senha inserida é a senha atual, a mesma será deletada. Se for inserida a super senha, a senha completa será deletada. Se a senha atual for deletada e a senha atual for a última senha, o sistema ficará sem senha.

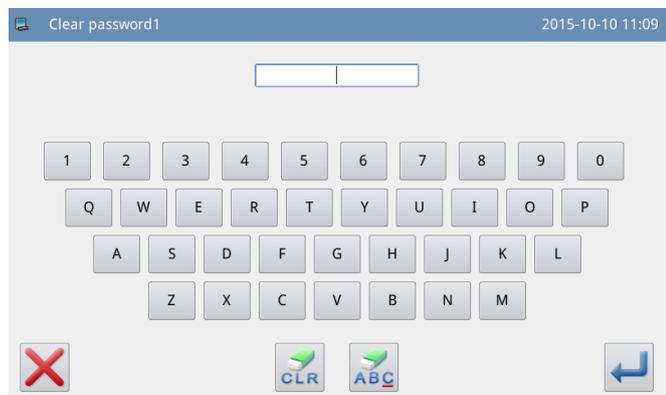
Pressione  para terminar a operação .

A senha deletada será mostrada em vermelho conforme mostrado na imagem à direita. Se a senha inteira for deletada, o sistema voltará para a tela anterior.

8、 Remover a Ativação com Senha

Se o sistema possuir senha e essa senha não estiver cancelada, a senha irá ativar, no horário e data definidos. Neste momento, o usuário deve introduzir a senha efetiva para que a máquina continue o trabalho normalmente.

A senha efetiva inclui a senha e a super senha. Se a senha inserida estiver correta, a senha atual será deletada. Se for inserida a super senha, a senha completa será deletada. Se a senha for a senha atual e a senha atual for a última senha, o sistema não terá mais senha. Se a máquina ainda tiver outra senha diferente da senha atual, a próxima senha será ativada de acordo com a data definida.



2.9.10 Modo de Criptografar Parâmetros

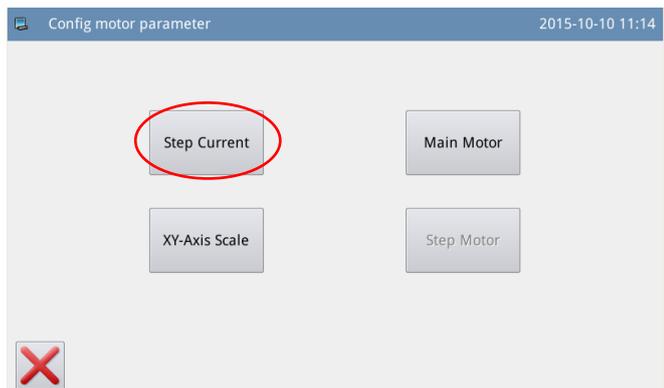
Na tela de ajuste de funções, pressione , então o sistema irá solicitar a senha (a senha padrão é o ID do fabricante). Insira a senha corretamente para entrar em criptografia de parâmetros.

Para maiores detalhes veja referência em [2.7.3 Criptografar parâmetros].



2.9.11 Modo de Configuração do Motor

Na tela de ajuste de função, pressione , o sistema irá solicitar a senha (a senha padrão é o ID do fabricante). Insira a senha corretamente para entrar a tela de configuração do motor.

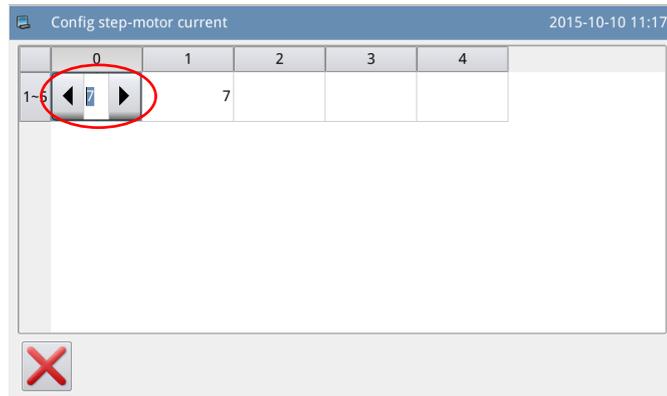


Exemplo :

Pressione “Main Motor” (motor principal), para entrar na tela de parâmetro de configuração de motor.

Podemos visualizar todos os parâmetros exibidos em formulários. Clicar em qualquer grade exibirá a seta para ajustar o valor do parâmetro. Nenhuma seta significa que o parâmetro não pode ser definido.

Defina o parâmetro e clique na área além da grade para salvar esse valor de parâmetro. (Aqui, alteramos o parâmetro No.1. Após a modificação, precisamos clicar na área apontada pela seta para salvar o valor).



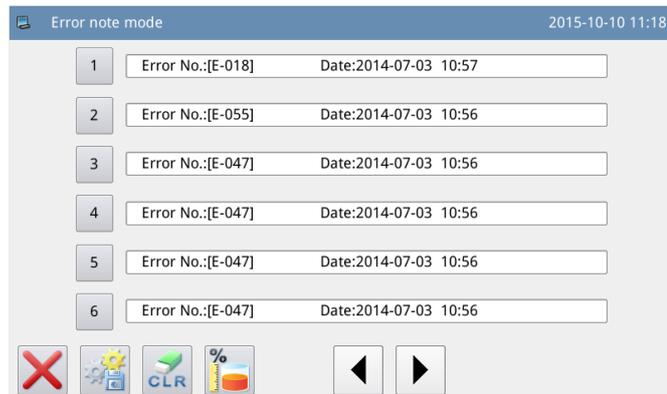
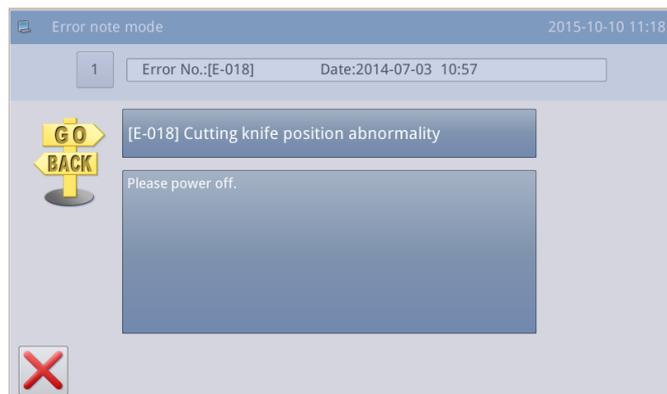
2.9.12 Modo de Registro de Alarme

Na tela de ajuste de função, pressione  , o sistema solicitará o ID do fabricante. Após inserir o ID corretamente, o sistema entrará no modo de registro de alarme.

Neste modo, o alarme atual será gravado. O menor número significa o último alarme.

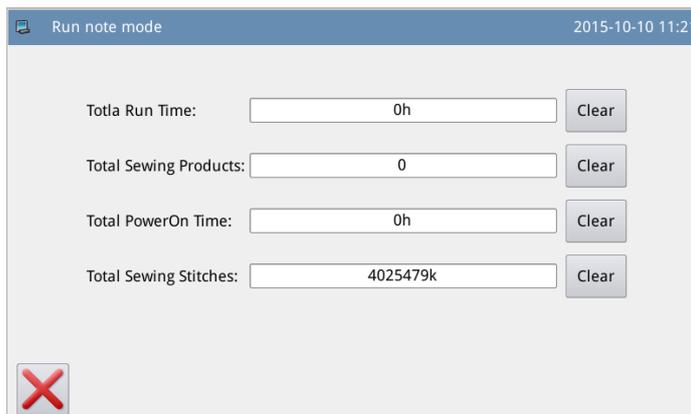
Também registra o valor de produção acumulado em cada alarme.

Clique em cada número de informações e soluções para que o erro seja exibido.



2.9.13 Usando o Modo de Registro

Na tela de ajuste de função, pressione , o sistema solicitará o ID do fabricante. Após o usuário fornecer o ID corretamente, o sistema entrará no modo de uso de registros.



1. Tempo de funcionamento acumulado: Registra o tempo total de costura da máquina.

2. Peças de costura acumuladas: Registra o número total de modelos costurados.

3. *Power-on* acumulado

Tempo: registre o tempo total ligada.

4. Ponto acumulado

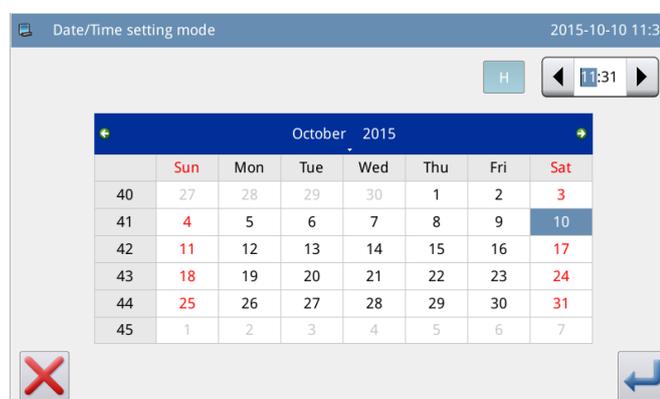
Número: Registra o número total de pontos da máquina.

Além disso, clique em "Clear" para limpar o valor da contagem.

[Nota]: Se o Acumulado de peças de costura está desmarcada, o sistema também irá limpar o Contador acumulado na barra de informações do assistente na tela da página principal.

2.9.14 Ajustar Data e Hora

Na tela de ajuste de função, pressione , para entrar o modo de ajuste de data e hora.



12、 Método para Ajustar Data

Clique “Year” (Ano) para exibir duas flechas para ajustar.

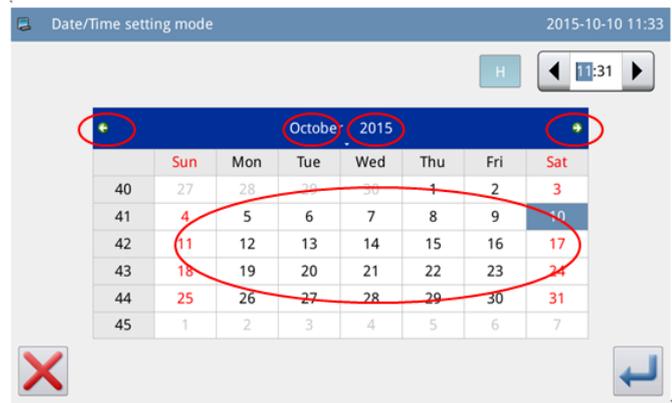
Clique “Month” (mês) para exibir a lista de meses. O usuário poderá escolher o mês desejado

Após ajustar o ano e mês, será atualizado para o tempo atual.

O usuário poderá usar & para checar o conteúdo no calendário.

Clique no dia para completar o ajuste.

[Nota]: Para terminar o ajuste o usuário precisa ajustar, ano, mês e dia. Se acertar somente ano e mês não será possível finalizar o ajuste.

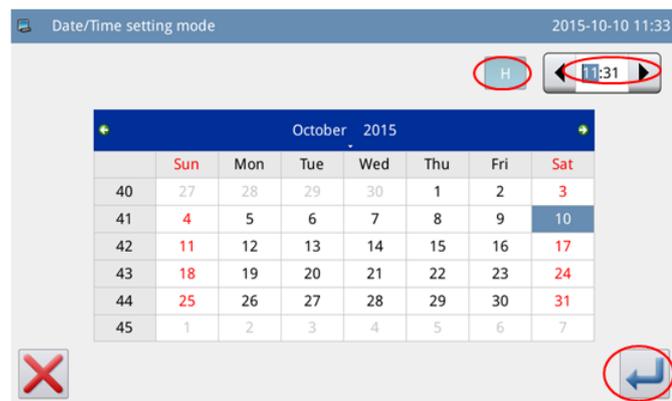


13、 Método para Ajustar a Hora

No padrão, o usuário precisa acertar a hora primeiro. Pressione “hour” (hora), para mudar o ajuste para minutos (Pressionando “hour” é para alterar para minutos “minute” Minuto) e então pressione as flechas para mudar a hora.

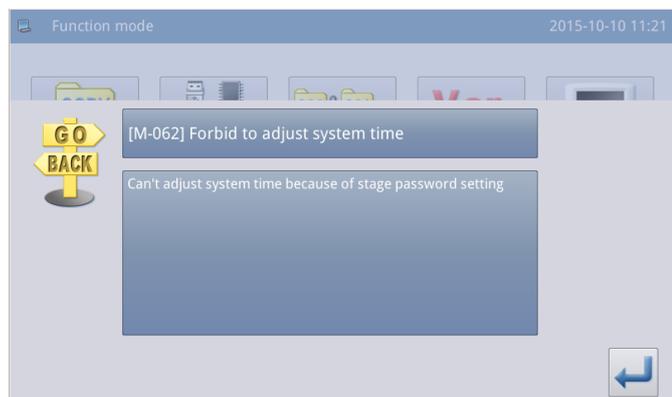
O usuário também poderá clicar na área do display para alterar entre hora e minuto.

Após o ajuste de data e hora, pressione para salvar.



14、 Proibido Alterar a Hora do Sistema

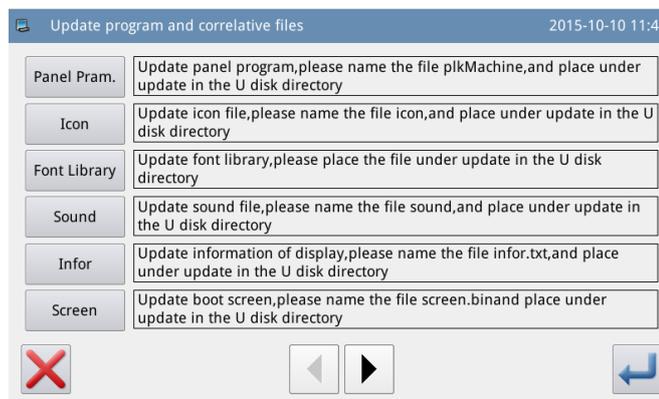
Quando a máquina é configurada com as senhas periódicas, o sistema negará a alteração na hora do sistema. Depois que todas as senhas forem apagadas, o sistema desbloqueará a configuração da hora do sistema.



2.9.15 Modo de Atualização

Na tela de ajuste de função, pressione  . O sistema solicitará o ID do fabricante. Insira corretamente o ID para entrar no modo de atualização.

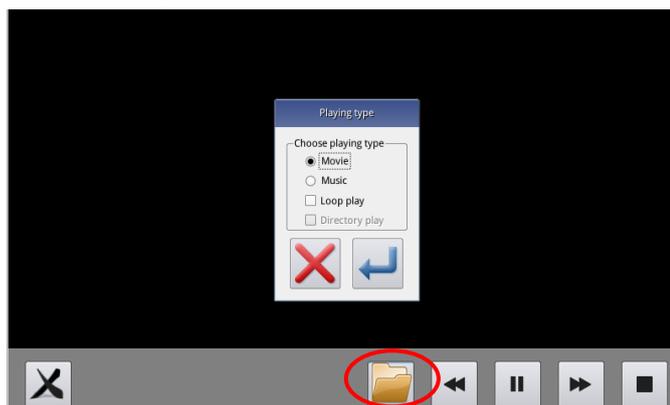
A atualização de software deve estar localizada no catálogo de "Update" - (Atualização) no disco U. Clique no conteúdo para atualização (o conteúdo na sombra é o selecionado), então pressione .



2.9.16 Player (Reprodutor de Vídeo e Música)

Na tela de ajuste pressione  para reproduzir vídeos e áudios.

Vídeos precisam estar no formato avi.



2.9.17 Transformação de Modelos em Lote

Esta transformação em lote poderá permitir a viabilidade continua do modelo após a atualização de software.

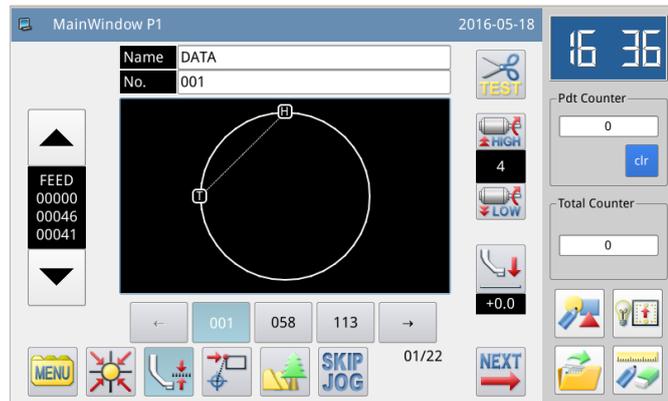
O número do modelo padrão poderá ser alocado manualmente após a transformação.

Os ajustes padrão são para selecionar todos os modelos e nomes de modelos marcados com o X para mantê-los, selecione "Keep Original Patterns"- (Manter padrões originais) na parte inferior.

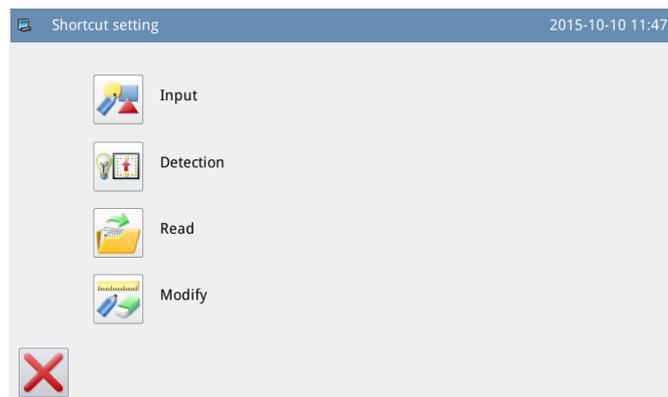


2.9.18 Configuração da "HotKey" Tecla de Atalho

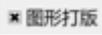
A função **"HotKey"** é usada para ajustar as 4 teclas de função no canto direito abaixo conforme os hábitos do usuário.

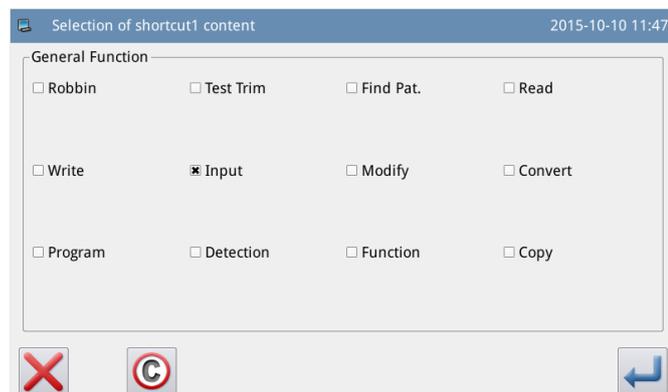


Pressione  para entrar na tela de ajuste de função HotKey. O usuário poderá ajustar as 4 funções comumente usadas respectivamente: **"Modo de Teste da Produção do Modelo"**, **"Modo de Teste"**, **"Carregamento de Modelo"** e **"Modificação de Modelo"**.



Produção de modelo:

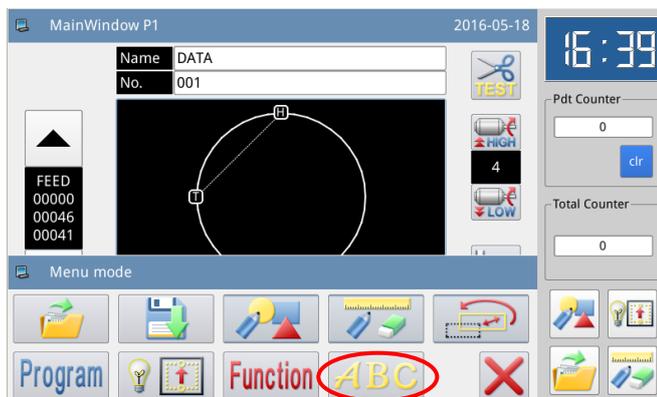
Pressione  para entrar no ajuste HotKey de Produção de Modelo. Após, selecione  e pressione  para salvar e sair.



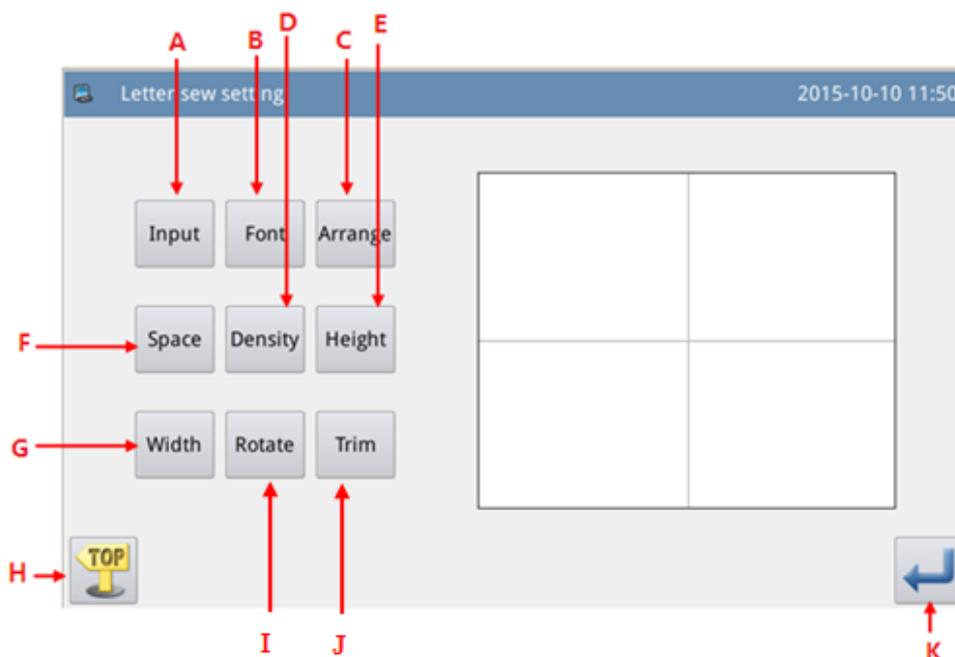
2.10 Edição de Costura com Letra

Na tela principal P1 (ou P2), pressione **MENU** para ativar o modo catálogo e então, pressione **ABC** para entrar no modo de edição de costura com letra.

[Nota]: Parâmetro [Special] -> [Letter Sewing Function Enable > Modo de Edição de Costura de Letra Habilitada] pode ser usado para fechar a função de edição de costura com letra. Após esta operação este ícone não irá mais aparecer.



2.10.1 Parâmetros de Costura com Letra



Funções:

Nº	Função	Conteúdo
A	Inserir Figura	Inserir figura. No máximo 20 figuras podem ser inseridas
B	Seleção da Fonte	28 fontes estão disponíveis
C	Método Matriz	O usuário pode selecionar “Horizontal”, “Vertical”, “Arco superior” “Arco inferior”
D	Densidade do cetim	Ajusta a densidade do cetim . O valor maior significa pontos mais denso
E	Escala da Altura	Escalonando na altura da letra, alcance: 50~200.
F	Afast. da Letra	Ajuste o intervalo entre as letras
G	Escala da Largura	Escalonar a largura da letra , alcance: 50~200.
H	Retorna	Sair e retornar à tela principal

I	Rotação/ Seguinte (Não Seguinte)	No método matriz linear (vertical ou horizontal), o conteúdo embaixo mostrarás “Rotation”, que serve para ajustar o ângulo de rotação da letra; Quando o método matriz for arco (superior ou inferior), mostrará “follow” ou “not follow”, que serve para ajustar a rotação da letra com o arco.
J	Corte/Sem Corte	Ajusta se haverá o código de corte de linha automaticamente.
K	Enter (Confirma)	Confirma a operação. E depois entra a tela de ajuste de modelo.

1、 Inserir Figura

Pressione “Input” (inserir) para entrar na tela de inserir figura, onde o usuário terá que inserir pelo menos uma figura, pode-se inserir até no máximo 20 figuras.

Pressione  para salvar o inserido e sair.

2、 Seleção da Fonte

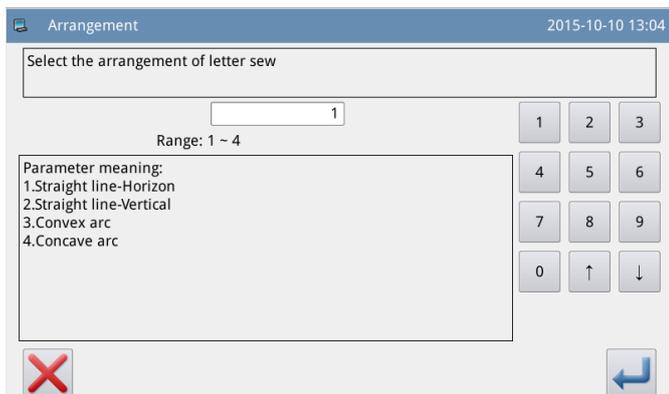
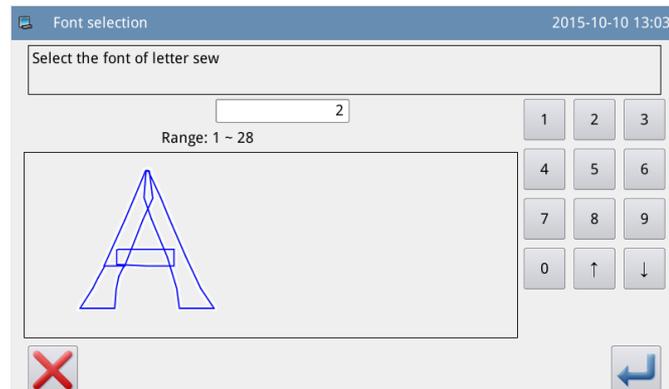
Pressione "Font" (Fonte) para entrar na tela de seleção da fonte, onde são disponibilizados 28 tipos de fontes. Insira o número de 1 a 28 para selecionar a fonte. Pressione  para salvar o inserido.

Na tela será exibida para o usuário.

3、 Método de Matriz

Pressione "Array" (Matriz), para entrar na tela de ajuste do método matriz, onde o usuário poderá selecionar linear horizontal ou linear vertical, arco superior ou arco inferior.

Pressione  para salvar e sair.



4、Espaçamento da Figura

Pressione

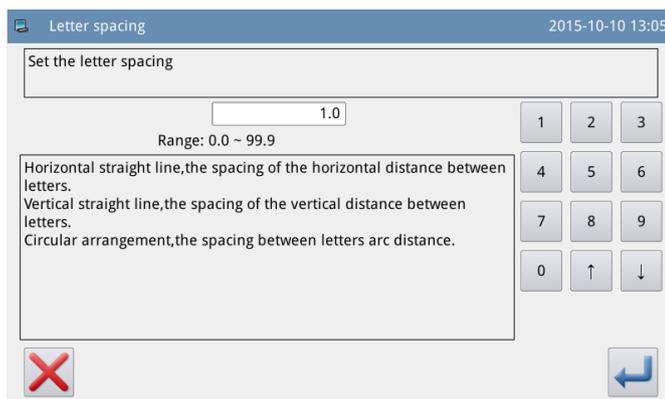
“Pitch” (espaçamento) para entrar na tela de ajuste da letra.

Na matriz horizontal, ajuste-se o espaçamento horizontal entre as letras.

Na matriz vertical, ajuste-se o espaçamento vertical entre as letras.

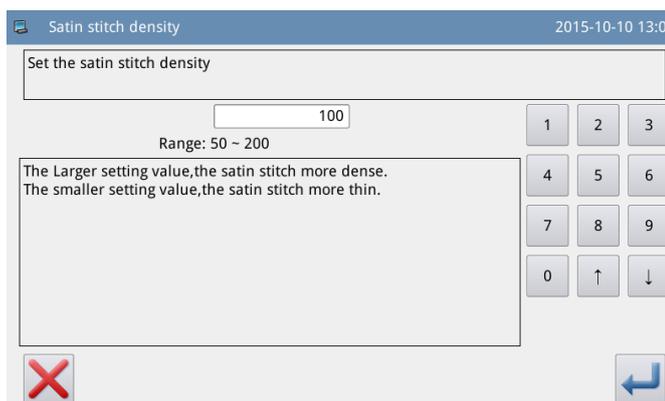
Na matriz do arco, ajuste-se a distância entre as letras no arco.

Alcance: 0 ~ 99,9mm.



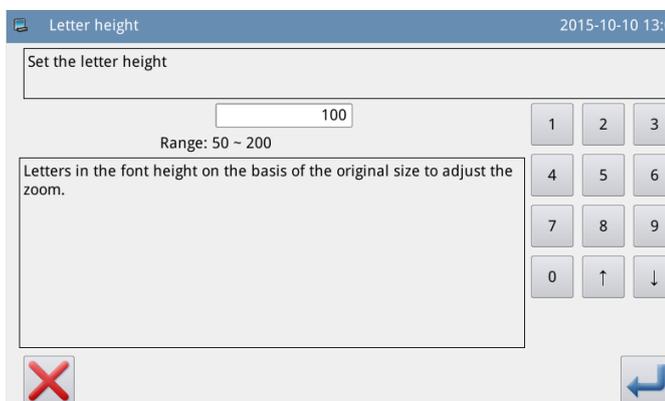
5、Densidade do Cetim

Press “Density” (densidade), para entrar na tela de ajuste de densidade do cetim. O alcance vai de 50 ~ 200.



6、Escalando a altura

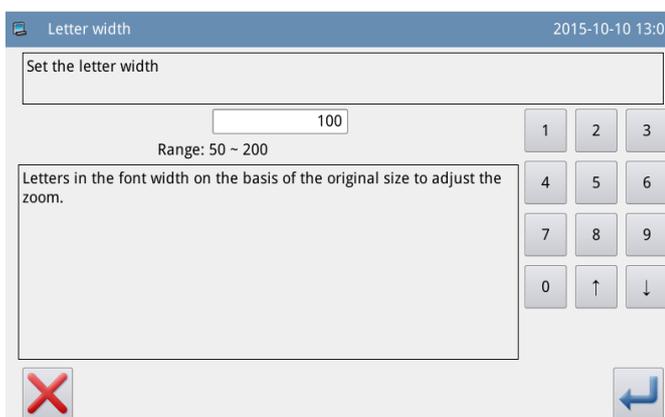
Pressione “Height” (altura) para entrar na tela de ajuste da altura da letra, onde o usuário poderá escalar a altura da letra. O alcance vai de 50 ~ 200.



7、Escalando na Largura

Pressione

“Width” (largura), para entrar na tela de ajuste da largura da letra, onde o usuário poderá escalar a largura da letra. O alcance vai de 50 ~ 200.



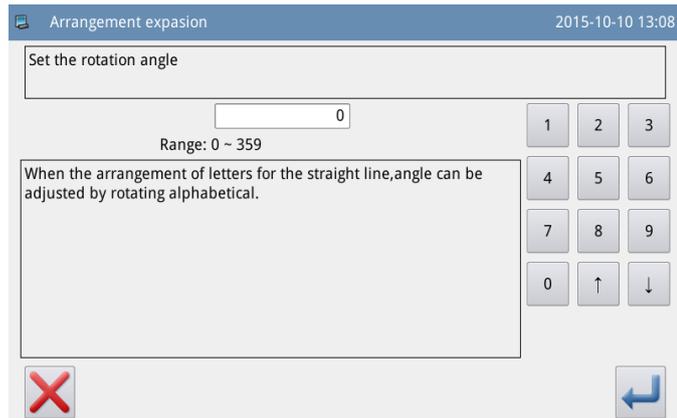
8、Ajuste do Ângulo de Rotação

Quando o método de matriz está ajustado para “Horizontal” ou “Vertical”, o usuário poderá ajustar o ângulo de rotação da letra. Pressione “Rotation” (rotação) para entrar na tela de ajuste do ângulo de rotação.

A direção da rotação é contada no sentido horário.

Alcance: 0°~ 359°.

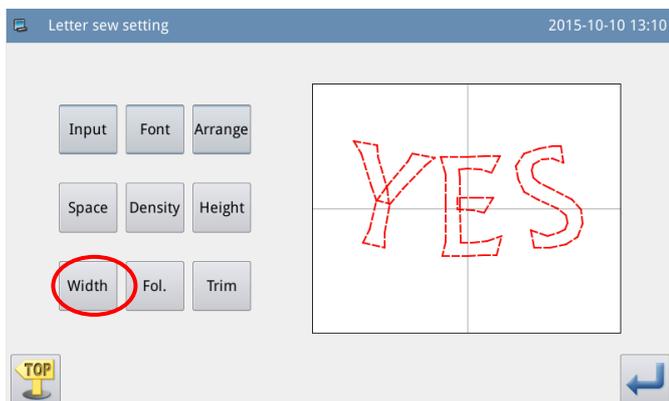
[Nota]: Quando o método matriz for arco (arco superior ou inferior), esse botão será ajustado se a letra girar com o arco.



9、Siga/ Não Siga

Quando o método matriz for arco (arco superior ou arco inferior), o usuário poderá ajustar se a letra girar com o arco. Pressione “Follow” (siga) para alterar para “Not Follow” (Não Siga), e vice versa.

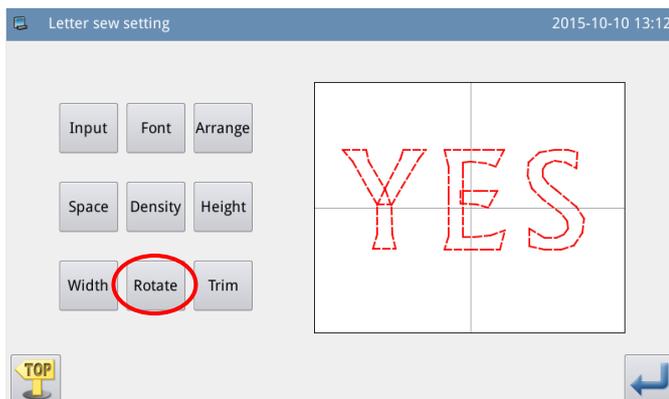
[Nota]: Quando o método matriz for “Horizontal” ou “Vertical”, esse botão servirá para ajustar o ângulo de rotação.



10、Adicionar Corte Automático

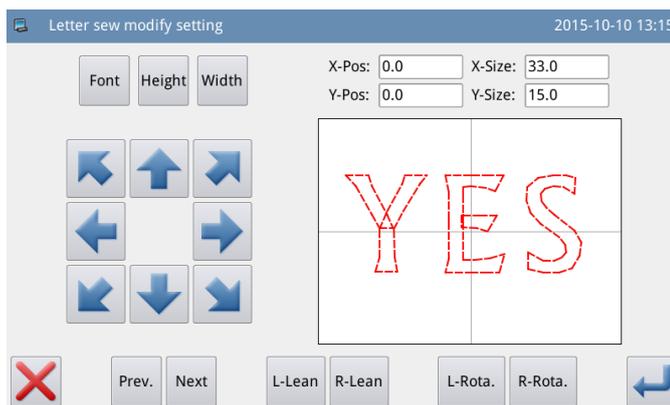
No ajuste padrão, o sistema irá adicionar corte automático que é adicionar código de corte no final da costura, junção da alimetação vazia (ou costura).

Pressione “Trim” (Corte) para alterar o conteúdo e cancele a função de adição de corte automático.



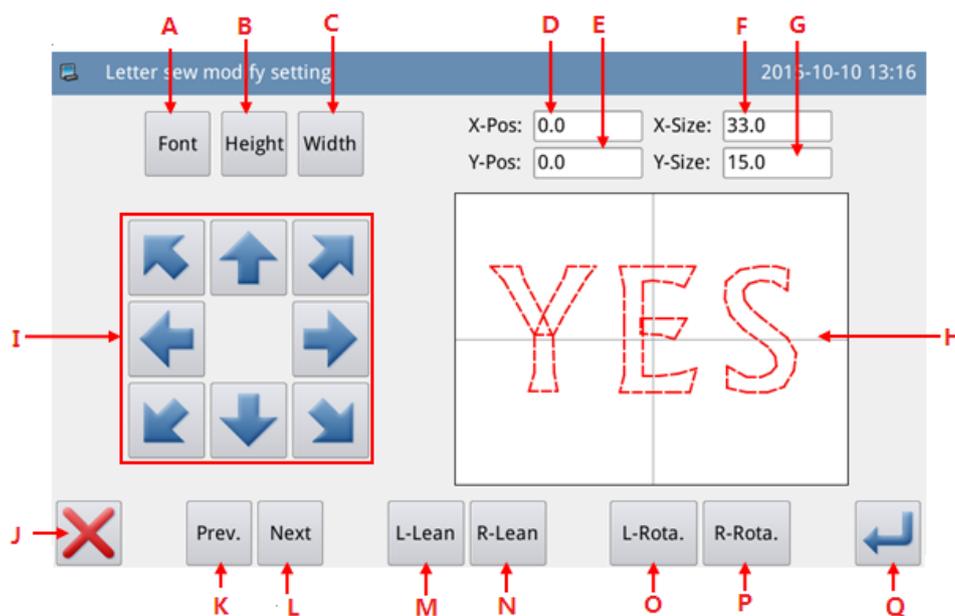
11、 Confirmar Modelo

Ajuste o modelo de costura de letra para criar. Pressione para entrar na tela de ajustar o modelo de costura de letra.



2.10.2 Ajuste do Modelo de Costura de Letra

Na tela para ajuste de parâmetros de costura de letra o usuário pode pressionar para entrar na tela de ajuste de modelo de letra. Nesta tela, o usuário poderá fazer os ajustes finais para este modelo.



Funções:

No.	Funções	Conteúdo
A	Seleção da Fonte	Mudar a fonte da letra escolhida. O método de ajuste será o mesmo de Ajuste de Parâmetros.
B	Escala na Altura	Escalar na Altura da letra escolhida. O método será o mesmo de Ajuste de Parâmetros.
C	Escalar na Largura	Escalar na Largura da letra escolhida. O método será o mesmo de Ajuste de Parâmetros.
D	Posição de X	Mostra a posição de X coordenada com o ponto central da letra escolhida
E	Posição de Y	Mostra a posição de Y coordenada com o ponto central da letra escolhida
F	Tamanho de X	Mostra a largura da letra escolhida
G	Tamanho de Y	Mostra a altura da letra escolhida

H	Mostrar Modelo	Mostra o modelo atual de costura de letra. As letras escolhidas são exibidas em vermelho e as letras não selecionadas em verde.
I	Chave de direção	Ajusta a posição da letra selecionada.
J	Esc	Retorna à tela anterior.
K	Letra anterior (da direita para a esquerda)	Seleciona a letra para ajuste da direita para a esquerda. A figura selecionada é exibida em vermelho. Quando o ícone ainda for para a esquerda ao selecionar a última letra, a letra inteira será selecionada.
L	Próxima letra (da esquerda para a direita)	Seleciona a letra para ajuste da esquerda para a direita. A figura selecionada é exibida em vermelho. Quando o ícone ainda for para a direita ao selecionar a letra, a letra inteira será selecionada.
M	Inclinação Esquerda/Para Baixo	Quando o método matriz for horizontal ou vertical, o botão mostrará “Left Tilt” (inclinação à esquerda). Pressionando este botão irá girar o modelo todo no sentido anti-horário no centro, se o método de matriz for arco, este botão exibirá "radian down". Pressionando este botão reduzirá o radiano de todo o modelo. Nota: Esta operação afetará o modelo todo.
N	Inclinação Direita/Para Cima	Quando o método matriz for horizontal ou vertical, o botão mostrará “Right Tilt” (inclinação à direita). Pressionando este botão irá girar o modelo todo no sentido horário no centro de origem, se o método de matriz for arco, este botão exibirá "radian up". Pressionando este botão aumentará o radiano de todo o modelo. Nota: Esta operação afetará o modelo todo.
O	Rotação esquerda	Ajuste o ângulo de rotação da letra selecionada no sentido anti horário. O centro de rotação é o centro da letra.
P	Rotação Direita	Ajuste o ângulo de rotação da letra selecionada no sentido horário. O centro de rotação é o centro da letra.
Q	Enter (salva)	Pressione para entrar na tela de salvamento do modelo.

Exemplo:

1、 Seleccione uma letra única para ajuste.

Pressione “Previous Letter” (letra anterior) ou “Next Letter” (próxima letra) para selecionar a letra única para ajuste. A letra selecionada é exibida em vermelho, enquanto as não selecionadas aparecem em verde.



2、 Ajuste da Posição da Letra

Pressione as teclas de direção para ajustar a posição da letra selecionada. O usuário poderá ajustar as coordenadas a partir da posição de X - “X Position” e da posição e Y - “Y Position”. Com a mesma operação, o usuário poderá ajustar a posição de outras letras.



3、 Ajuste da Posição da Letra

Pressione “Left Tilt”(inclinação à esquerda) ou “Right Tilt”(inclinação à direita) para ajustar o ângulo de rotação do modelo inteiro.

“Left Tilt”: Conta a rotação no sentido anti-horário e “Right Tilt”: a rotação será no sentido horário.

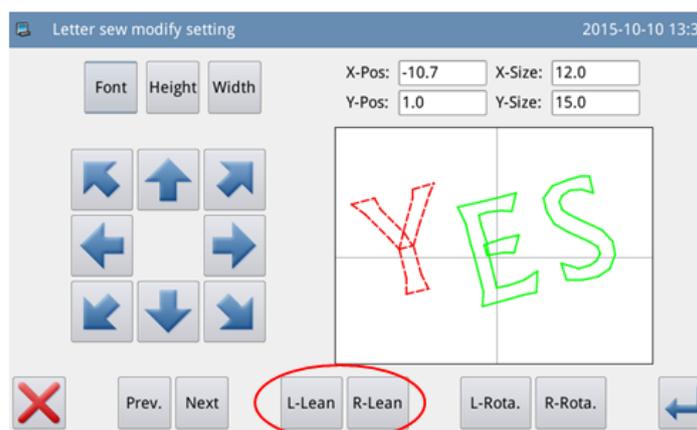
[Nota]: Quando o método matriz for arco, o botão irá trocar para “Radian Up”/ “Radian Down”, que servem para ajustar o radiano do modelo todo.



4、 Rotação de Uma Única Letra

Selecione a letra e então pressione "Left Rotation" (Rotação à Esquerda) ou "Right Rotation" (Rotação à direita), para ajustar o ângulo de rotação da letra selecionada.

[Nota] Quando ajustar o ângulo de rotação, é melhor que o usuário ajuste o ângulo de rotação do modelo todo primeiro, o ajuste será cancelado quando o usuário girar o modelo todo.



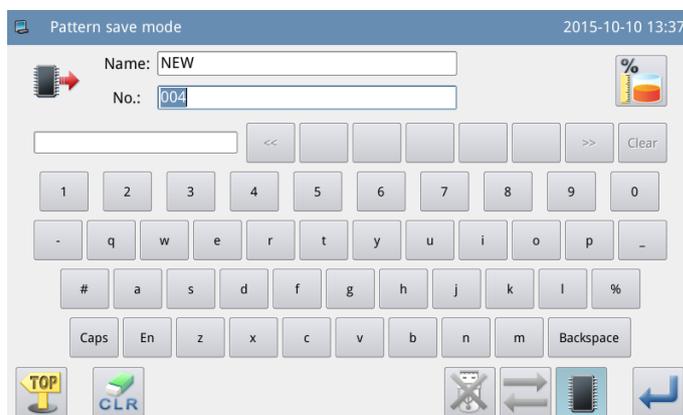
5、 Salvar Modelo

Após o ajuste, pressione  para entrar na tela de salvamento do modelo.



Insira nome e número, então pressione . O sistema mostrará “Letter Sewing Pattern Saved Successfully”(modelo de costura de letra salvo com sucesso). (Para outras operações veja referência [2.6 Save Pattern].)

[Nota] Após o salvamento bem sucedido, o modelode costura de letra não irá voltar automaticamente para o modelo atual. O usuário precisa entrar na tela de carregamento de modelos para selecionar.



3 Anexo 1

3.1 Lista de Informações de Advertência

Número	Nome do Defeito	Sub-informação Conteúdo	Solução
E-001	Pedal fora da posição normal	Ajustar a posição do pedal	
E-002	Máquina está em parada de emergência	Verifique a condição do interruptor de emergência	Vire e solte o botão de emergência se a tela continuar a mostrar esta dica cheque da seguinte maneira: 1. Verifique a condição do botão de Emergência. 2. Cheque a conexão entre o botão de emergência e o painel de transferência do cabeçote.. 3. Cheque a conexão entre o terminal X9, terminal do cabo L433 e a tabela de transferência do cabeçote. Abra o cabo L433 para pesquisar onde esta quebrado.
E-004	Voltagem principal está muito baixa (300V)	Por favor desligue a energia e cheque o sistema e hardware	1. Veja se a fonte de energia tem uma flutuação normal; Certifique-se de que não haja um equipamento usando muita energia ligando e desligando frequentemente.
E-005	Voltagem principal está muito alta (300V)	Não	2. Se o fornec. de energia está normal, o problema pode ser hardware. Favor retorne ao quadro princ. para reparos.
E-007	IPM está acima da voltagem ou acima da corrente.	Desligue a energia elétrica e cheque o hardware	3. Certifique-se de que não haja curto no motor principal; verifique se o valor de cada bobina seja igual e diferente de 0; 4. Verif. se a saída em U\W está em curto com terra ou a fonte de alim. de 300V, avaliar condição IPM.
E-008	Voltagem do dispositivo assist. (24 v) está muito alta.	Desligue a energia elétrica e cheque o hardware	3. Verificar se os solenoides periféricos e as válvulas estão danificados. 4. Verificar se os os condutores em ambos os plugues do cabo L478 (para Hai Ling é 432) estão em curto circuito. Verifique se a placa de transferência do cabeçote está em curto-circuito com a cabeça na instalação
E-009	alta Voltage of assistant device (24V) is too low	Desligue a energia elétrica e cheque o hardware	5. Verificar se os solenoides periféricos e as válvulas estão danificados. 6. Verificar se os os condutores em ambos os plugues do cabo L478 (para Hai Ling é 432) estão em curto circuito. Verifique se a placa de transferência do cabeçote está em curto-circuito com a cabeça na instalação

Número	Nome do Defeito	Sub-informação Conteúdo	Solução
			7. Verifique a parte de energia no painel de controle principal; 8. verifique o pino na CPU para coletar sinal de energia de 24V
E-010	A válvula (Ventilador) tem problema	Por favor, desligue a energia e cheque o sistema de hardware	1. Cheque se a energia do ventilador tem problemas. 2. Cheque a condição de 24 V para o cabeçote. 3. Pesquise se a conexão está curta na válvula periférica.
E-013	Codificador com erro ou desconectado	Por favor, desligue a energia e cheque o sistema de hardware	1. Desligue a máquina e cheque a conexão entre o decodificador e o cabo plugue do cabo na caixa de controle.
E-014	Motor com funcionamento anormal	Por favor, desligue a energia e cheque o sistema de hardware	6. Cheque se o eixo principal está bloqueado pela carga. 7. Gire o volante e religue a máquina quando o eixo principal estiver em outro ângulo. 8. Sinal de resposta de erro do motor. Substitua o motor.
E-015	Excedeu área de costura	Pressione Enter.	1. Os dados do processo do modelo não funcionando normal, escolha novamente o modelo e procure o início. Recomece a costura e certifique se o problema está no modelo ou se é com o software. 2. Veja se o alcance da costura ajustada corresponde ao modelo selecionado
E-016	Posição da barra da agulha anormal	Pressione Enter.	Gire o volante para levantar a barra da agulha acima do Ponto Morto Superior e então pise no pedal.
E-017	Erro no detector de quebra de linha	Pressione Enter.	Cheque a porta CZ424 na transferência do cabeçote, tab. e cabo L433.
E-018	Posição do cortador anormal	Por favor, desligue a energia	
E-019	Botão de emergência não está na posição correta	Check the condition of emergency switch.	1. É uma dica comum, não um problema. Por favor, solte o interruptor de emergência 2. Consulte a solução em EB002
E-020	Erro na versão do software	Por favor, desligue a energia	
E-023	Pegador de linha posição anormal	Por favor, desligue a energia	
E-024	Conexão errada entre o cabeçote de operação e a máquina de costura	Por favor, desligue a energia	

Número	Nome do Defeito	Sub-informação Conteúdo	Solução
E-025	Detecção da origem X - anormal	Por favor, desligue a energia	<p>7. Use o depurador para mover o bastidor manualmente e teste o sinal do acoplador é exibido;</p> <p>8. Quando a máquina estiver ligada pode-se usar um pedaço de metal para aproximar o botão. Isto serve para testar se o sistema emite um aviso sonoro.</p> <p>9. Ajuste a posição da instalação do botão mais próximo para garantir sua ação confiável.</p> <p>10. Teste as conexões de trabalho do motor auxiliar e certifique-se de não pular nenhuma fase.</p> <p>11. Teste as condições dos cabos e sensores auxiliares.</p> <p>12. Cheque a conexão do cabo L433, certifique-se que esse cabo não tenha quebras e nem seja curto nos dois lados da conexão.</p>
E-026	Detecção da origem Y - anormal	Por favor, desligue a energia	
E-027	Detecção de origem do calcador anormal	Por favor, desligue a energia	
E-028	Detecção da origem do pegador anormal	Por favor, desligue a energia	
E-029	Detecção da origem do calcador intermediário anormal	Por favor, desligue a energia	
E-030	Comunicação com driver auxiliar anormal	Por favor, desligue a energia	<p>3. Cheque a conexão do cabo entre o quadro principal e o auxiliar.</p> <p>4. Assegure-se que a energia do quadro auxiliar esteja normal. Garanta que indicador de energia e o indicador de trabalho estejam trabalhando normalmente.</p>
E-031	Motor auxiliar com sobrecarga	Por favor, desligue a energia	<p>3. O motor au.xiliar esta quebrado, será necessário substituí-lo</p> <p>4. O driver auxiliar esta quebrado; Sera necessário substituí-lo.</p>
E-032	Energia do driver auxiliar anormal	Por favor, desligue a energia	
E-034	Corrente anormal	Por favor, desligue a energia	<p>6, Desligue a energia. Gire o volante para testar o funcionamento do eixo principal. Cheque se não há algum mecanismo bloqueado.</p> <p>7, Desligue a energia. Cheque a conexão na emenda do eixo do motor principal. Um intervalo grande na acoplagem poderá causar sobrecarga no motor.</p> <p>8, Desligue o motor. Messa os valores da resistência com a resist. trifásica e cheque se estão iguais. Se não estiver, o motor estará abaixo.</p> <p>9. Desligue a energia. Use o Multímetro p/ testar o módulo IPM, Se o IPM estiver baixo, não religar a máquina, será necessário substituí-lo ou repará-lo.</p>
E-035	Sobrecarga IPM frequentemente 1	Por favor, desligue a energia	
E-036	Sobrecarga IPM frequentemente 2	Por favor, desligue a energia	

Número	Nome do Defeito	Sub-informação Conteúdo	Solução
			<p>10. Quando o sistema der o aviso, certifique-se de que a máquina esteja no processo de corte ou parada. Se estiver, ajuste os parâmetro do eixo principal para resolver este problema</p>
E-037	Motor 1 está bloqueado	Por favor, desligue a energia	<p>6. Devido à localização errada do ângulo do eixo principal o cortador fica grudado na agulha ao cortar a linha, isto pode bloquear o eixo principal Solução: Realoque o Ângulo do eixo principal.</p> <p>7. A haste da agulha esta grudada no calcador intermediário ao mover, isso causa bloqueio no eixo principal. Solução: cheque a ação do calcador intermediário e a conexão entre a válvula de ar e a válvula solenoide.</p> <p>8. O cortador não consegue cortar a linha devido à falta de força, que provoca o bloqueio do eixo principal Solução: ajuste os parâmetros do eixo principal e aumente a força de Corte.</p> <p>9. O codificador no motor no eixo principal tem problema, com resposta de sinal errada, que causa o bloqueio do motor. Solução: substitua o principal motor de eixo</p>
E-038	Motor 2 está bloqueado	Por favor, desligue a energia	<p>5. O tecido usado é muito grosso para ser penetrado pela agulha. Solução: ajuste os parâmetros do motor do eixo principal ou substitua o motor por um de capacidade maior;</p> <p>6. A haste da agulha esta grudada no calcador intemediario movendo, o que bloqueia o eixo principal. Solução: cheque a ação do calcado interme-diário e a conexão entre a válvula de ar e a válvula solenoide.</p> <p>7. O mecanismo tem um ponto morto que bloqueia o eixo principal. Solução: ajuste o mecanismo.</p> <p>8. O codificador no principal eixo do motor tem problema, enviando sinal errado, o que bloqueia o motor Solução: Substitua o eixo principal.</p>

Número	Nome do Defeito	Sub-informação Conteúdo	Solução
E-039	Excesso veloc. motor	Por favor, desligue a energia	
E-040	Sobre corrente no status de parada	Por favor, desligue a energia	
E-041	Sobrecarga no motor	Por favor, desligue a energia	
E-042	Tensão barramento anormal	Por favor, desligue a energia	
E-043	Motor auxiliar X posição errada	Por favor, desligue a energia	
E-044	Motor auxiliar Y posição errada	Por favor, desligue a energia	
E-045	Calcador não abaixado	Pise no pedal	
E-046	Não esta na origem, não pode operar	Pressione a tecla para retornar à origem	
E-047	Sobrecarga no motor 1	Por favor, desligue a energia	
E-048	Sobrecarga no motor 2	Pressione Enter.	
E-049	Sobrecarga no motor 3	Por favor, desligue a energia	

3.2 Lista de Informações e Dicas

Nº	Nome	Conteúdo da Sub-informação
M-001	Contador superior atinge o valor ajustado	Pressione Enter
M-002	Contador inferior atinge o valor ajustado	Pressione Enter
M-003	Fora da origem, não consegue operar	Primeiro retorne à origem
M-004	Dados do modelo não existem	Recarregue ou insira novamente
M-005	Valor ajustado é muito grande	Inserir valor dentro do alcance valido
M-006	Valor ajustado é muito pequeno	Inserir valor dentro do alcance valido
M-007	Press. "Return to Origin" (voltar à origem)	
M-008	Salvar parâmetros anormal.	Pressione Enter para restaurar valores padrão
M-009	Não consegue achar parâmetro na Memória	Pressione Enter para restaurar valores padrão
M-010	Memória cheia	Apagar os dados de costuras inativas
M-011	Apagar dados do modelo da memória?	Não
M-012	Substituir dados na memória?	Não
M-013	Não consegue deletar dados do modelo	Os dados da costura selec. estão sendo usados
M-014	Formatar memória?	Todos os modelos da memória serão apagados
M-015	Erro de comunicação	Aconteceu um evento anormal na comunicação entre o cabeçote da operação e a caixa de controle. Desligue a energia e cheque.
M-016	Dentro do alcance da costura	Certifique-se de que os dados do modelo estão na faixa de costura

Nº	Nome	Conteúdo da Sub-informação
M-017	Falha ao carregar arquivo de costura letra	Não
M-018	Cabeça da operação não corresponde ao tipo da máquina.	Por favor, cheque o modelo e aversão de software
M-019	Pouca memória	Apagar dados de modelos em desuso
M-020	Número errado do modelo	Inserir número correto de modelo
M-021	Intervalo entre pontos além do máximo	Não
M-022	Senha incorreta	Inserir senha novamente
M-023	Erro no relógio Hardware	O relógio do hardware tem problema, entre em contato com fabricante p/ reparo.
M-024	Número de pontos além do alcance	Reduzir o número de pontos
M-025	Intervalo inserido de pontos é muito pequeno	Insira o valor dentro do intervalo válido
M-026	Intervalo inserido de pontos é muito pequeno	Insira o valor dentro do intervalo válido
M-027	Deslocar a origem que existia	O usuário só poderá inserir 1 origem..
M-028	Movimento rápido ajustado muito rápido ou muito lento	Insira valores dentro do alcance
M-029	Pressione "Return to Origin" Voltar à Origem	Não
M-030	Copiar o modelo apontado?	Não
M-031	Copiar todos os dados do modelo?	Não
M-032	Restaurar valores padrão?	Não
M-033	USB foi removida	Disco U foi removido!
M-034	Não encontra dados do modelo no disco U	Não
M-035	Inserir ao menos uma letra	No modelo de fazer letras será necessário Inserir ao menos uma letra
M-036	Sem registro de alarme	
M-037	Substituir a agulha	Atingir o valor ajustado para substituição de Agulha. Substitua a agulha!
M-038	Substituir óleo	Atingir o valor ajustado para troca de óleo, trocar o óleo!
M-039	Limpar a máquina	Atingir o valor ajustado para limpeza da máquina. Limpe a máquina.
M-040	Formato de dados diferente	Confirme o formato de dados
M-041	Não consegue criar curva	Inserir novamente conforme os padrões De inserção de curva.
M-042	Não consegue inserir corte na posição atual	Adicione corte nos dados da costura
M-043	Não consegue inserir o mesmo código de função em uma posição.	
M-044	Não consegue inserir deslocamento da origem para o local atual.	Adicionar deslocamento da origem após alimentação
M-045	Não consegue criar arco ou círculo no local inserido.	Inserir novamente
M-046	Não consegue criar dados de costura sobreposta	Adicionar sobreposição de costura após fechar o formato.
M-047	Não consegue inserir corte após pausa	Não

Nº	Nome	Conteúdo da Sub-informação
M-048	Não consegue inserir corte após pausa antes do corte.	Não
M-049	Não encontra dados de costura realocados	Função de realocar dados de costura e transferência de dados indisponível
M-050	Não encontra dados da costura	Função de transferência de costura múltipla indisponível.
M-051	Escolhe a posição errada	Não
M-052	Não consegue escalar	Não
M-053	Distância acima de 12. 7mm	Não
M-054	Dados de modelo errados	Não
M-055	Criar arco?	Não
M-056	Criar círculo?	Não
M-057	Criar curva?	Não
M-058	Criar polígono?	Não
M-059	Calçador não abaixou	Pise no pedal
M-060	ID de usuário errado	Insira novamente
M-061	Falha ao confirmar a senha	Inserir senha novamente
M-062	Não é possível alterar a hora do sistema	Se a senha periódica estiver ajustada. Não consegue alterar o relógio.
M-063	Falha ao salvar arquivo com senha	Não
M-064	Falha ao carregar arquivo com senha	Não
M-065	Senha salva com sucesso	Não
M-066	Falha ao limpar todas as senhas	Não consegue apagar arquivo com senha
M-067	Falha ao limpar todas as senhas	Após limpar senha o arquivo inserido fica anormal.
M-068	Arquivo com senha é apagado sem autorização.	Senha periódica é apagada sem autorização, desligue a máquina.
M-069	Dano na ID do usuário	
M-70	Inserir nome de modelo	Inserir não mais que 8 dígitos de nomes de modelos.
M-71	Limpar combinação de dados atual.	Pressione "CLR" para detetar a combinação de dados atual.
M-72	Entrada em branco inválida	Não consegue inserir senha vazia
M-73	Senha não corresponde	A senha inserida está errada
M-74	Nova senha é diferente.	A senha nova é diferente da senha redigitada.
M-75	Correção do painel tátil bem sucedida	Correção bem sucedida. Desligue a energia para reiniciar.
M-76	Limpar registros de alarme?	Sim: Enter Não: X
M-77	Apagar arquivo selecionado?	Sim: Enter Não: X
M-78	Copiar todos os modelos?	Substituir o modelo original? Sim: Enter Não: X

Nº	Nome	Conteúdo da Sub informação
M-79	Falha ao copiar arquivo	Verifique o espaço na memória
M-80	Falha ao copiar arquivo	Verifique se o disco USB está extraído!
M-81	Falha ao abrir arquivo	Falha ao copiar arquivo
M-82	Formato não corresponde	Form. não corresp. erro no carregamento atual
M-83	Parâmetros acima do alcance	Parâmetros for a do alcance. Após confirmar, os valores dos parâmetros serão restaurados de acordo com os padrões!
M-84	Crie catálogo e arquivo	Crie catalogo bakParam no disco U. Nomeie o arquivo de backup como cópia dos parâmetros para catálogo bakParam!
M-85	Erro I/O arquivo	Erro I/O arquivo
M-86	Selecionar arquivo	Selecionar arquivo para inserir/ saída
M-87	Arquivo não existe	Não consegue achar arquivo correspondente
M-88	Não insira valor do movimento	Inserir valor do movimento
M-89	Entrar modo correspondente do painel touch?	Sim: Enter Não: X
M-90	Limpar tempo acumulado?	Sim: Enter Não: X
M-91	Limpar peças de costura acumuladas?	Sim: Enter Não: X
M-92	Limpar tempo em funcionamento?	Sim: Enter Não: X
M-93	Limpar número de pontos acumulado?	Sim: Enter Não: X
M-94	A senha periódica não pode ser a mesma da super senha.	Inserir senha novamente
M-95	Não consegue mudar contador sup. (NUP)	Na mudança desligue ajustes (NUP)
M-96	Não consegue mudar contador inf. (NDP)	Na mudança desligue ajustes (NDP)
M-97	Lista de modelos (HotKey) está vazia	Se a lista de modelos estiver vazia, o sistema automaticamente irá inserir a lista atual de modelos.
M-98	Não seleciona item atualizado	Selecione item para atualizar. Selecione pelo menos 1 item.
M-99	Alguns itens selecionados não existem	O item não existente será cancelado após retornar. Para atualizar os demais itens, confirme novamente.
M-100	Atualizado com sucesso	Atualizado com sucesso, reinicie a máquina.
M-101	Formatar disco U?	Pressione Enter para formatar. Pressione Esc para sair. Após a formatação todos os arquivos serão apagados.
M-102	Não consegue encontrar disco U	Inserir o disco U para a formatação
M-103	Com sucesso	Operação atual com sucesso!
M-104	Falha	Operação atual falhou!
M-105	Formatar lista de modelos (Hotkey)?	Pressione Enter para confirmar a formatação. Pressione Esc para sair.
M-106	Substituir o modelo com o mesmo nome no disco U?	Pressione Enter para substituir. Pressione Esc para sair.
M-107	Falha ao corrigir o painel tátil	Repita a correção.

Nº	Nome	Conteúdo da Sub-informação
M-108	Modelo de costura de letra salvo com sucesso	Entre a tela de carreg. de modelos, selecione o modelo de costura criado mais recente.
M-109	O Modelo selecionado não está no formato normal, favor converter.	Pressione Enter para converter Pressione Esc para sair
M-110	Não consegue converter modelo	Confirme o modelo
M-111	Restaurar ajustes?	Sim: Enter Não: X
M-112	Restaurar o item selecionado?	Sim: Enter Não: X
M-113	Nenhum item selecionado	Selecione 1 ou mais parâmetros
M-114	Inicialização SRAM	Limpe todos os dados na SRAM. Desligue a energia e restaure os ajustes do botão DIP.
M-115	Não consegue copiar e substituir o modelo atual.	O número atual do modelo no grupo de cópia, sistema não consegue substituir.
M-116	Precisa converter formato do modelo	Após a conversão o usuário poderá visualizar o modelo.
M-117	Não consegue realizar a combinação de Modelo.	Entre no modo de conexão de mod., pressione "CLR" para cancelar o modelo combinado.
M-118	Apagar o modelo atual?	Apagar o padrão original após a conversão? Sim: Enter Não: X
M-119	Calçador intermediário posicionado a baixo	Levante o calçador intermediário.
M-120	Desligue a máquina.	Não
M-121	Formato de modelo com intervalo de pontos de pontos de 20 mm	Este sistema não suporta esse formato de modelo.
M-122	Formato de modelo convertido errado	Confirme o modelo
M-123	Modelo convertido é muito longo	Confirme o modelo
M-124	Não consegue abrir modelo convertido	Confirme o modelo
M-125	Precisão errada do modelo convertido	Confirme o modelo
M-126	Parâmetro restaurado com sucesso	Parâmetro restaurado com sucesso, Reinicie a máquina.
M-127	Versão de Software salva com sucesso	Versão de Software salva com sucesso no catálogo de base do disco U

4. Anexo 2

4.1 Distância de Instalação da Caixa de Controle

1、 Distância de Instalação da Caixa de Controle

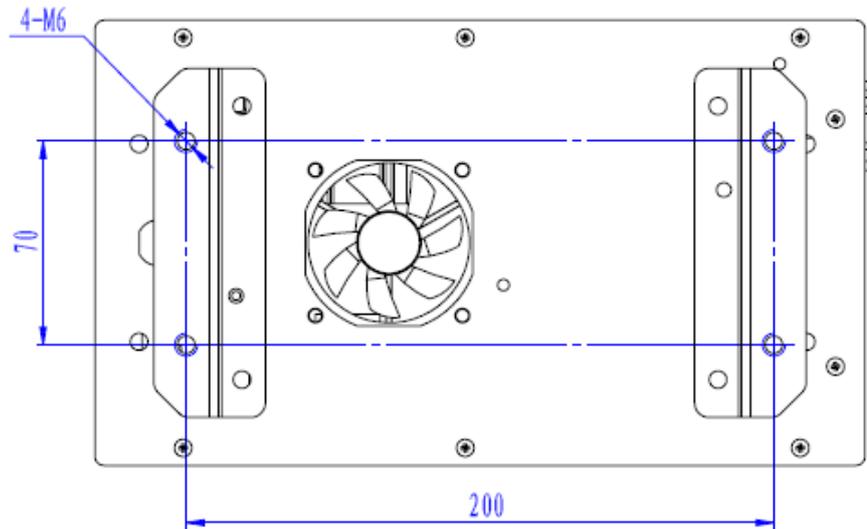
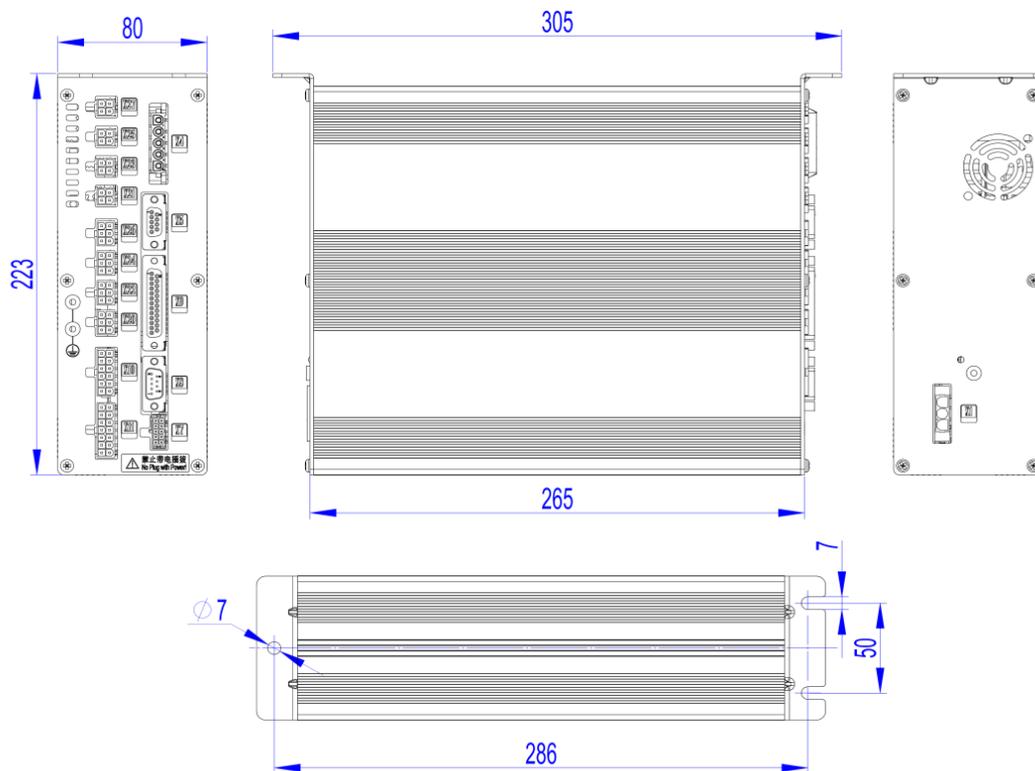
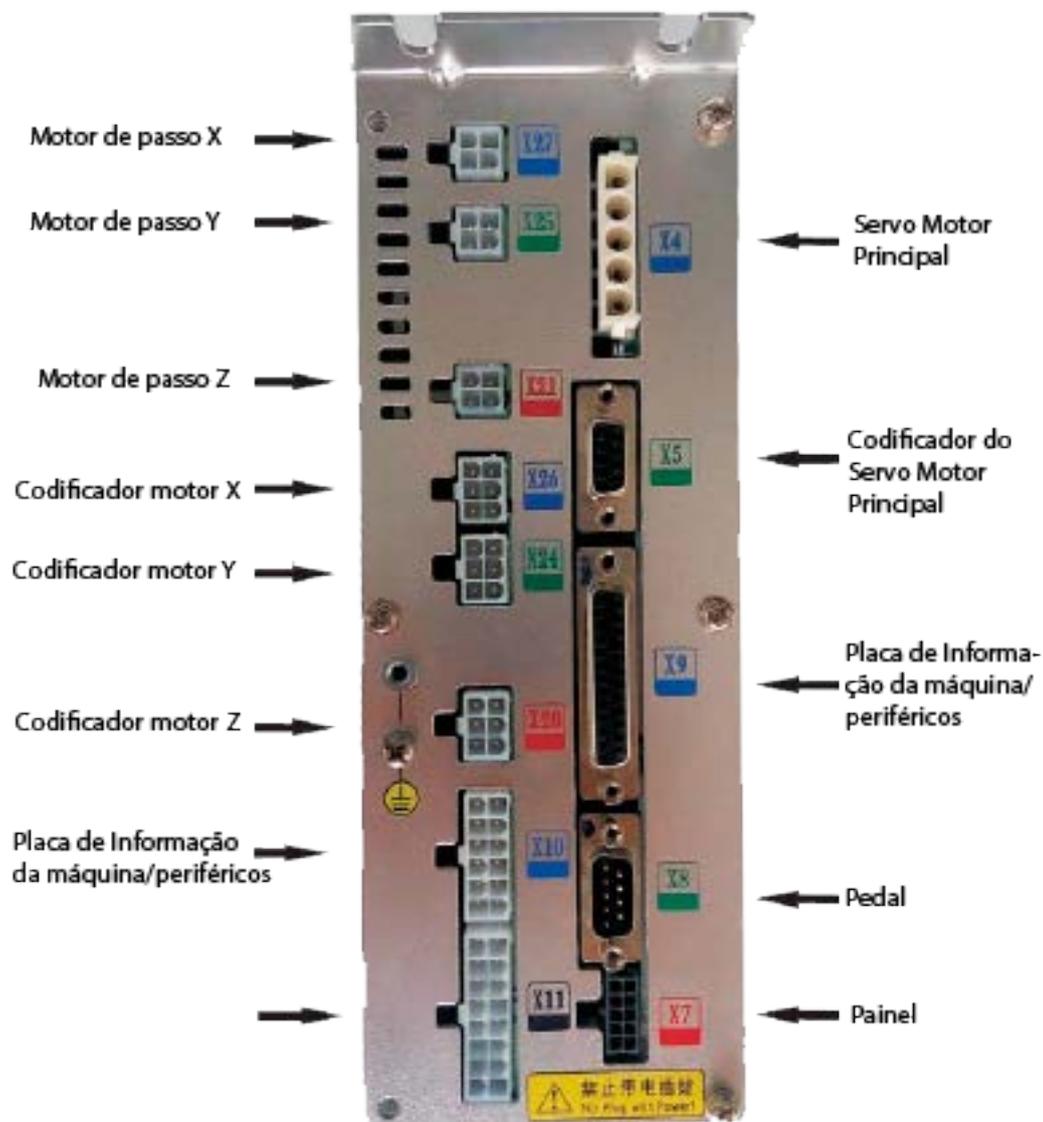


Figura 1 Distância de Instalação (4 Furos)

1、 MAS41X/MASC44X Distância de Instalação da Caixa de Controle



4.2 Conexão Externa dos Cabo da Caixa de Controle



MAS41X/MASC44X Diagrama de interface da fiação traseira da caixa de controle

4.3 Distância de Instalação do Painel de Controle

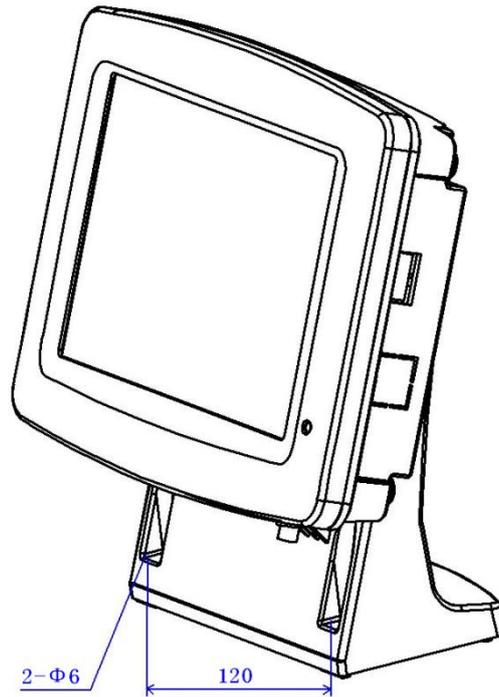
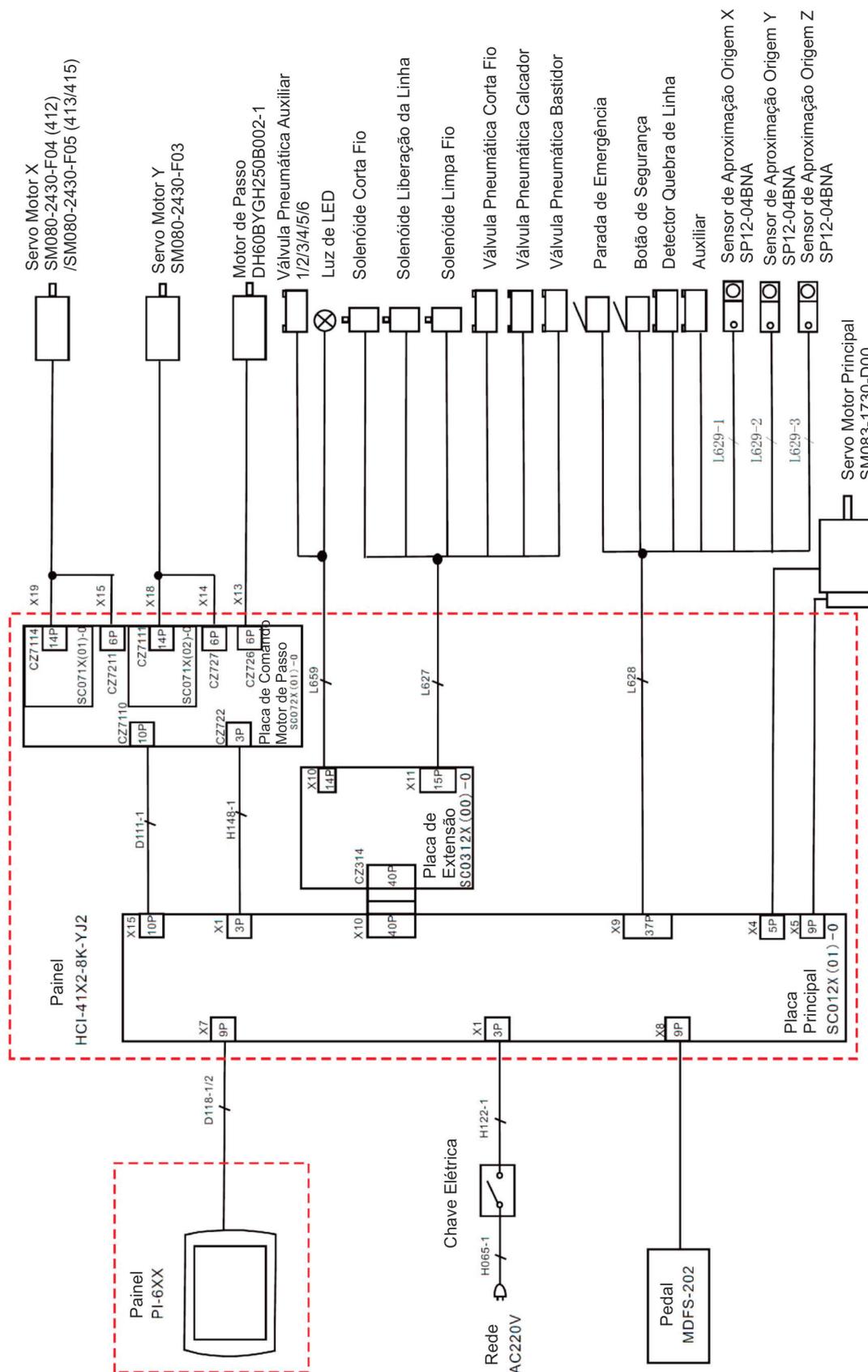


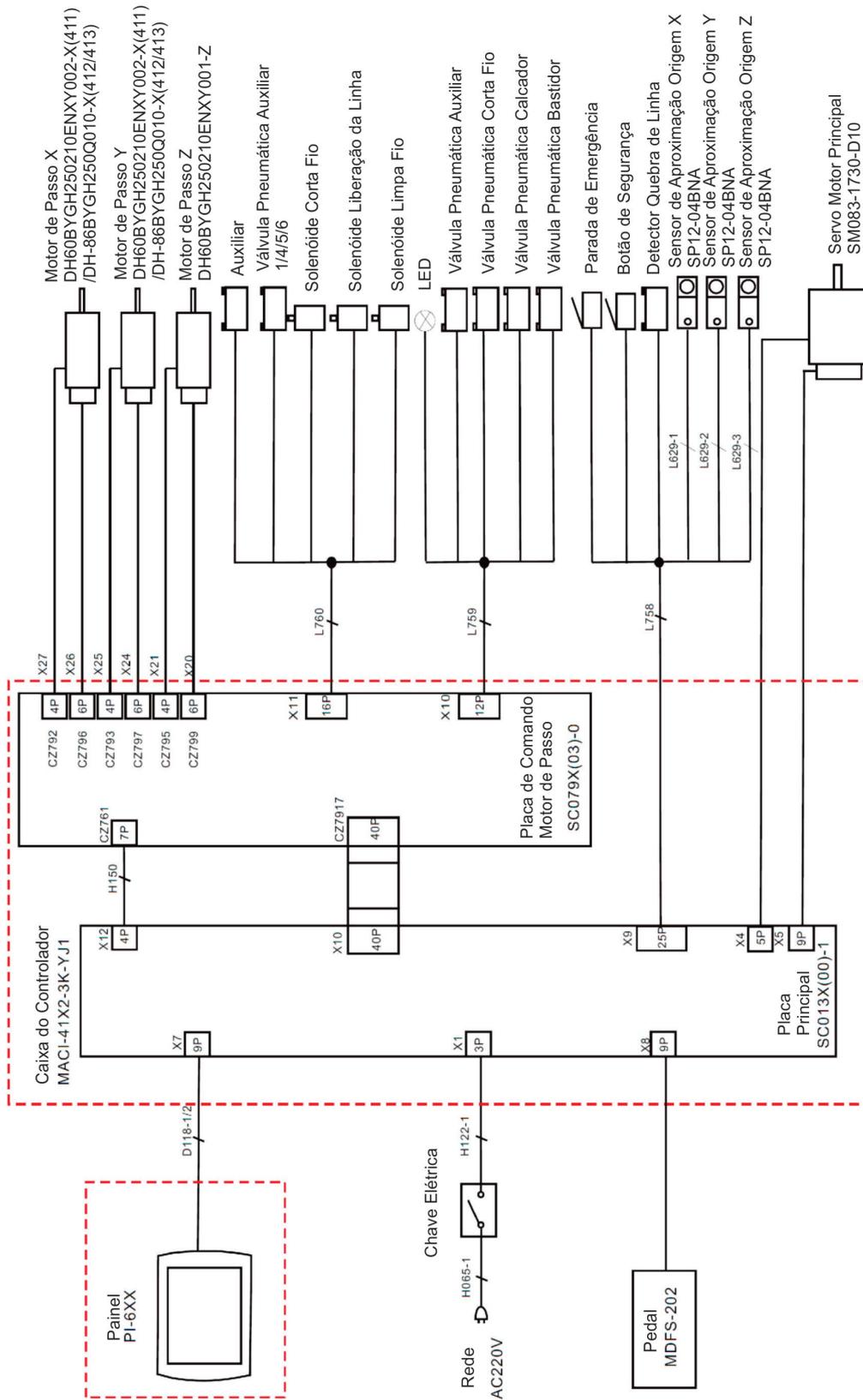
Figure 2 Distância de Instalação do Painel de Controle

4.4 Diagrama e Conexão de Cabos

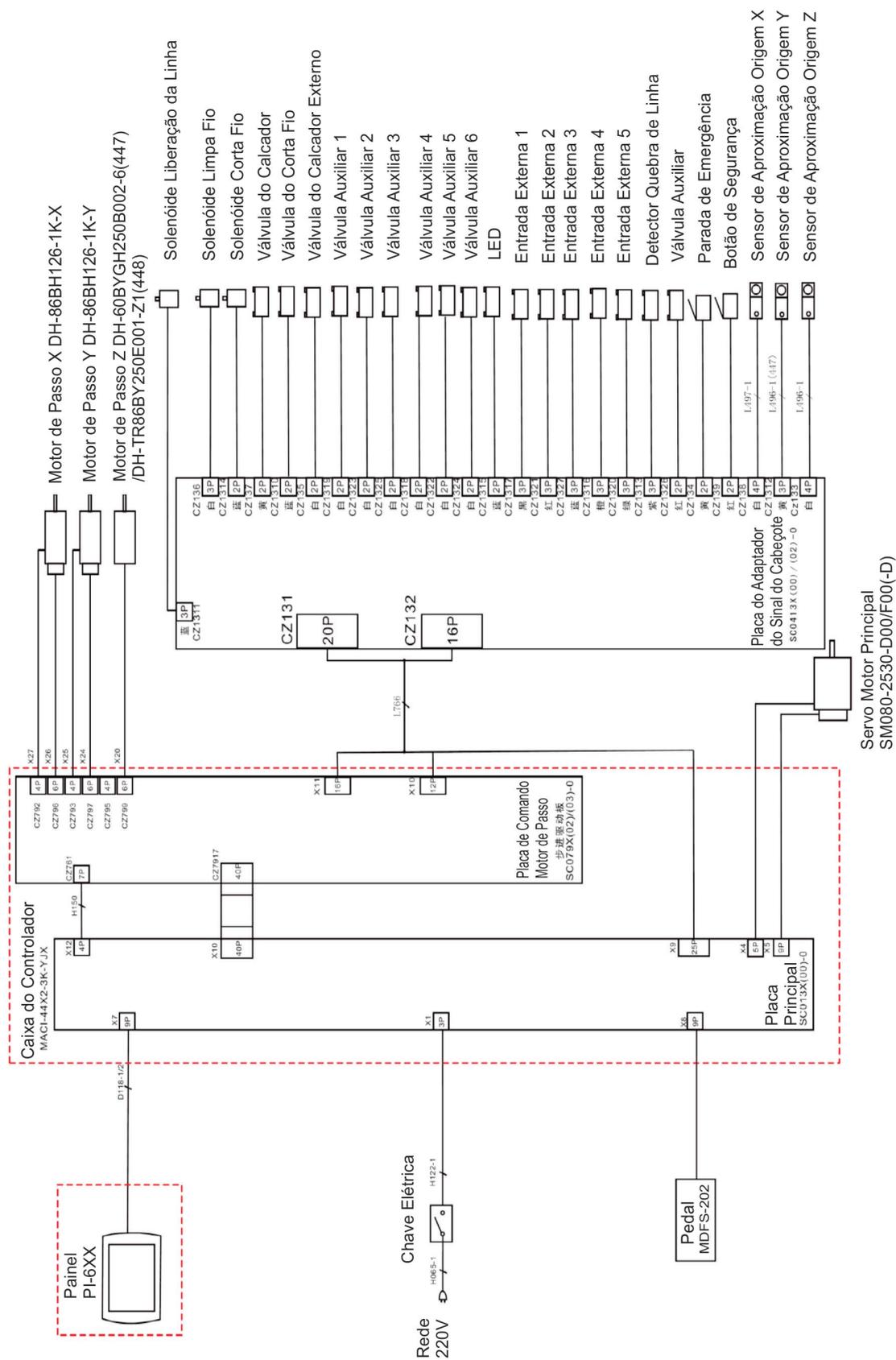
1、HSC41X Diagrama



2、MASC41X Diagrama



3、MASC44X Diagrama



4.5 Conexão de cabos

1、HSC41X Conexão de cabos

Soquete	Função	Definições Pinos
L627 (Branco)	Válvula Pneum. Calcador	1+, 2-
L627 (Amarelo)	Válvula Pneumática Bastidor	1+, 2-
L627 (Azul)	Válvula Pneumática Corta Fio	1+, 2-
L627 (Preto)	Solenoide Limpa Fio	1+, 2-
L627 (Vermelho)	Solenoide Liberação de Linha	1+, 2-
L627 (Branco)	Solenoide Corta Fio	1+, 2-
L628 (Branco)	Auxiliar	1+, 2-
L628 (Amarelo)	Parada de Emergência	1+, 2-
L628 (Preto)	Botão de Segurança	1+, 2-
L628 (Branco)	Origem X	1-, 2, 3+
L628 (Amarelo)	Origem Y	1-, 2, 3+
L628 (Vermelho)	Origem Z	1-, 2, 3+
L628 (Preto)	Detecção de Quebra de Linha	2
L659 (Amarelo/Branco/Branco/Preto/Azul/Branco)	Válvula Pneumática Auxiliar 1/2/3/4/5/6	1+, 2-
L659 (Vermelho)	Lâmpada LED	1+, 2-

2、MASC41X Conexão de cabos

Soquete	Função	Definições Pinos
L758 (Amarelo)	Parada de Emergência	1+, 2-
L758 (Preto)	Botão de Segurança	1+, 2-
L758 (Preto)	Detecção de Quebra de Linha	2
L758 (Branco)	Origem X	1-, 2, 3+
L758 (Amarelo)	Origem Y	1-, 2, 3+
L758 (Vermelho)	Origem Z	1-, 2, 3+
L759 (Branco)	Válvula Pneumática do Bastidor	1+, 2-
L759 (Amarelo)	Válvula Pneumática do Calcador	1+, 2-
L759 (Azul)	Válvula Pneumática do Corta Fio	1+, 2-
L759 (Vermelho)	Lâmpada LED	1+, 2-
L759 (Branco)	Válvula Pneumática Auxiliar 2/3	1+, 2-

L760- (Amarelo/Preto/Azul/ Branco)	Válvula pneumática Auxiliar 1/4/5/6	1+, 2-
L760 (Branco)	Auxiliar	1+, 2-
L760 (Preto)	Solenoide Limpa Fio	1+, 2-
L760 (Branco)	Solenoide Corta Fio	1+, 2-
L760 (Amarelo)	Solenoide Liberação de Linha	1+, 2-

3、MASC44X Placa de Conexão de Transformação de Sinal SC0413 Placa de Conexão de Transformação de Sinal

Soquete	Função	Definições Pinos
CZ134	Parada de Emergência	1+, 2-
CZ139	Botão de Segurança	1+, 2-
CZ1313	Detecção de Quebra de Linha	2
CZ1317/1321/1327 /1316/1320	Entrada 1/2/3/4/5	1-, 2, 3+
CZ133	Origem X	1-, 2, 3+
CZ138	Origem Y	1-, 3, 4+
CZ1312	Origem Z	1-, 2, 3+
CZ1326	Válvula Pneumática Auxiliar	1+, 2-
CZ135	Válvula Pneumática do Calçador	1+, 2-
CZ137	Válvula Pneumática do Bastidor	1+, 2-
CZ1310	Válvula Pneumática do Corta Fio	1+, 2-
CZ1314	Solenoide do Corta Fio	1+, 2-
CZ136	Solenoide do Limpa Fio	1+, 3-
CZ1311	Solenoide de Liberação de Linha	1+, 3-
CZ1315	Lâmpada LED	1+, 2-
CZ1319/1323/1325 /1318/1322/1324	Válvulas 1/2/3/4/5/6	1+, 2-



IVOMAQ - Industria e Comércio de Máquinas Ltda.

Avenida Alberto Pulicano, 2881 – Distrito Industrial.

CEP 14406.100 - Franca - SP - Brasil

📞 +55 16 98109 0396 📞 +55 16 3707 1717

✉️ vendas@ivomaq.com.br