



MANUALE PROGRAMMAZIONE  
PROGRAMMING MANUAL

N100-150

N220-100

N200-200





Il presente manuale è valido per tutti i modelli e le sottoclassi indicati nel capitolo "Specifiche Tecniche".

---

La ristampa, la riproduzione e la traduzione, anche di singoli passi, di manuali Camarb sono consentite solo attraverso nostra autorizzazione e con indicazione dell'origine.

---



Via Alpi, 149-151-153  
Zona industriale Villa Luciani  
63812 Montegranaro (FM) Italy  
Phone: +39.0734.890103 - 890912  
Fax: +39.890154  
[www.bramac.it](http://www.bramac.it)  
[bramac@bramac.it](mailto:bramac@bramac.it)

## Questioni di sicurezza a cui fare attenzione

### 1. Segnali e definizioni dei marchi di sicurezza

Questo manuale d'uso e i marchi di sicurezza stampati sui prodotti servono per un uso corretto del prodotto e per evitare lesioni personali. I segnali e le definizioni dei marchi sono i seguenti:

 <b>Pericolo</b>	Il funzionamento non corretto dovuto alla mancata osservanza di questo marchio causerà gravi lesioni personali o addirittura la morte.
 <b>Attenzione</b>	Il funzionamento non corretto dovuto alla mancata osservanza di questo marchio causerà lesioni personali e danni al meccanismo.
	Questo tipo di marchio indica "Questioni a cui fare attenzione", e la figura all'interno del triangolo è il contenuto a cui fare attenzione. (Ad esempio, la figura a sinistra significa "Attento alla mano!")
	Questo tipo di marchi significa "Vietato".
	Questo tipo di marchi significa "Obbligatorio". La figura nel cerchio si riferisce a cosa che va fatta. (Ad esempio, la figura a sinistra significa "Messa a terra!")

### 2. Questioni di sicurezza a cui fare attenzione

 <b>Pericolo</b>	
	Per l'apertura della scatola di comando, si prega di spegnere prima l'alimentazione e di estrarre la spina dalla presa, e poi di aspettare almeno 5 minuti prima di aprire la scatola di comando. Toccare la parte ad alta tensione causerà lesioni personali.
 <b>Attenzione</b>	
<b>Ambiente di utilizzo</b>	
	Cercare di non usare questa macchina da cucire vicino a fonti di forti disturbi elettrici come una saldatrice ad alta frequenza. La fonte di forti disturbi elettrici può influenzare il normale funzionamento della macchina da cucire.
	La fluttuazione di tensione deve essere compresa entro $\pm 20\%$ della tensione nominale. Una grande fluttuazione di tensione influenzerà il normale funzionamento della macchina da cucire, per cui è necessario un regolatore di tensione.
	Temperatura di esercizio: $5^{\circ}\text{C}\sim 35^{\circ}\text{C}$ . Un ambiente con una temperatura superiore a quella indicata sopra influenzerà il funzionamento della macchina da cucire.
	Umidità relativa: $45\%\sim 85\%$ (senza rugiada all'interno della macchina). In caso contrario, il funzionamento della macchina da cucire verrà influenzato.
	La fornitura di gas compresso deve essere superiore al consumo richiesto dalla macchina da cucire. La fornitura insufficiente di gas compresso causerà un comportamento anomalo della macchina da cucire.
	In caso di tuoni, fulmini o tempeste, si prega di spegnere l'alimentazione ed estrarre la spina dalla presa, perché il funzionamento della macchina per cucire potrebbe essere influenzato.
<b>Installazione</b>	
	Per l'installazione della macchina da cucire si prega di chiedere ai tecnici specializzati.
	Non collegare la macchina all'alimentazione elettrica finché l'installazione non sia terminata.

	In caso contrario, una volta che l'interruttore di avvio viene premuto per errore, il comportamento della macchina da cucire può causare lesioni personali.
	Quando si inclina la testa della macchina da cucire o la si porta in verticale, si prega di usare entrambe le mani. E non premere mai la macchina da cucire con forza. Se la macchina da cucire perde il suo equilibrio, cadrà sul pavimento causando così lesioni personali o danni meccanici.
	La messa a terra è obbligatoria. Se il cavo di messa a terra non è fissato, può causare uno shock elettrico e il cattivo funzionamento della macchina.
	Tutti i cavi devono essere fissati ad almeno 25 mm di distanza dai componenti in movimento. A proposito, non piegare eccessivamente o fissare troppo saldamente il cavo con chiodi o morsetti, altrimenti si può dare luogo a incendi o scosse elettriche.
	Si prega di aggiungere una copertura di sicurezza sulla testa della macchina.

<b>Cucitura</b>	
	Questa macchina da cucire può essere usata solo dal personale addestrato.
	Questa macchina da cucire non ha altri usi se non la cucitura.
	Quando si utilizza la macchina da cucire, indossare gli occhiali di protezione. In caso contrario, se ferisce gli occhi, l'ago rotto causerà lesioni personali.
	Nelle seguenti circostanze, si prega di interrompere immediatamente l'alimentazione per evitare lesioni personali causate dal cattivo funzionamento dell'interruttore di avvio: 1. Infilatura su aghi; 2. Sostituzione di aghi; 3. La macchina da cucire non è al lavoro o al di fuori della supervisione.
	Durante il lavoro, non toccare o appoggiare nulla sui componenti in movimento, il che potrebbe causare lesioni personali o danneggiare la macchina da cucire.
	Durante il lavoro, in caso di cattivo funzionamento, o di rumore o odore anomalo, l'utente deve interrompere subito l'alimentazione, e poi contattare i tecnici specializzati o il fornitore della macchina per risolvere il problema.
	Per qualsiasi problema, si prega di contattare i tecnici specializzati o il fornitore della macchina.
<b>Manutenzione e ispezione</b>	
	La riparazione, la manutenzione e l'ispezione di questa macchina da cucire possono essere eseguite solo dai tecnici addestrati.
	Per la riparazione, la manutenzione e l'ispezione dei componenti elettrici, si prega di contattare tempestivamente i professionisti del produttore del sistema di controllo.
	Nelle seguenti circostanze, si prega di interrompere immediatamente l'alimentazione ed estrarre la spina per evitare lesioni personali causate dal cattivo funzionamento dell'interruttore di avvio: 1. Riparazione, regolazione e ispezione; 2. Sostituzione di componenti come l'ago curvo, la taglierina e così via.
	Prima dell'ispezione, regolazione o riparazione di qualsiasi dispositivo azionato a gas, l'utente deve interrompere l'alimentazione del gas finché l'indicatore di pressione non scende a 0.
	Quando si regolano i dispositivi con l'alimentazione elettrica e del gas aperte, gli utenti non possono essere troppo attenti per seguire tutte le questioni di sicurezza a cui fare attenzione.
	In caso di danni alla macchina da cucire causati da modifiche non autorizzate, la nostra azienda non sarà responsabile della riparazione.

---

## Indice

1	Informazioni generali.....	1
1.1	Introduzione generale.....	1
1.2	Funzioni e parametri .....	1
1.3	Questioni per l'uso sicuro .....	2
1.4	Misure di prevenzione in uso .....	4
1.5	Standardizzazione .....	5
1.6	Metodo di funzionamento .....	6
2	Istruzioni per l'uso .....	7
2.1	Funzionamento di base.....	7
2.2	Istruzioni sullo stato del display di interfaccia.....	9
2.2.1	Interfaccia 1 (Interfaccia principale P1: stato del display di interfaccia).....	9
2.2.2	Interfaccia 2 (stato del display dopo che gli utenti premono NEXT nell'interfaccia principale P1).....	10
2.2.3	Interfaccia 3 (modalità catalogo nell'interfaccia principale P1) .....	10
2.3	Istruzioni sull'interfaccia principale P1 .....	11
2.3.1	Visualizzazione del numero di punti del modello e spostamento avanti/indietro... 13	
2.3.2	Regolazione della velocità .....	13
2.3.3	Operazione del tasto di scelta rapida del numero del modello .....	14
2.3.4	Visualizzazione del modello.....	15
2.3.5	Impostazione dello spessore del tessuto di cucitura.....	16
2.4	Interfaccia principale P2.....	17
2.4.1	Modalità di avvolgimento .....	18
2.4.2	Contatore su .....	19
2.5	Caricare modello .....	20
2.5.1	Modalità di caricamento diretto .....	23
2.5.2	Memoria libera .....	25
2.5.3	Eliminare modello.....	26
2.5.4	Formato dati supportati .....	26
2.5.5	Stile di visualizzazione dell'elenco dei modelli .....	27
2.6	Salvare modello.....	28
2.7	Impostazioni di funzionamento.....	30
2.7.1	Metodo di impostazione .....	30
2.7.2	Tipi di impostazione dei parametri.....	33
2.7.3	Crittografia dei parametri .....	33
2.7.4	Recupero e backup dei parametri .....	36
2.7.5	Recupero dei parametri predefiniti.....	37
2.7.6	Elenco dei parametri .....	39
2.8	Modalità di test.....	50
2.8.1	Test LCD .....	51
2.8.2	Correzione del touch screen .....	51
2.8.3	Test del segnale di ingresso .....	52
2.8.4	Test della velocità dell'albero principale.....	53

---

2.8.5 Test del segnale di uscita .....	53
2.8.6 Scorrimento continuo .....	54
2.8.7 Test delle origini dei motori XY .....	55
2.8.8 Regolazione dell'angolo d'installazione del motore principale .....	55
2.8.9 Impostazione di rete .....	56
2.8.10 Test del pressore intermedio .....	57
2.9 Impostazione delle funzioni .....	57
2.9.1 Modalità di trasferimento dei dati .....	59
2.9.2 Modalità di formattazione .....	61
2.9.3 Modalità di collegamento modelli .....	62
2.9.4 Modalità di richiesta della versione .....	67
2.9.5 Modalità di impostazione del display .....	67
2.9.6 Modalità di recupero backup .....	71
2.9.7 Modalità parametri predefiniti .....	71
2.9.8 Modalità di gestione dei tasti di scelta rapida dei modelli .....	71
2.9.9 Modalità password .....	73
2.9.10 Modalità di crittografia dei parametri .....	78
2.9.11 Modalità di configurazione del motore .....	79
2.9.12 Modalità record di allarme .....	80
2.9.13 Modalità record di scorrimento .....	81
2.9.14 Impostazione di data e ora .....	81
2.9.15 Modalità di aggiornamento .....	83
2.9.16 Lettore .....	83
2.9.17 Trasformazione dei modelli in gruppo .....	84
2.9.18 Impostazione dei tasti di scelta rapida .....	84
2.10 Modifica della cucitura di lettere .....	85
2.10.1 Parametri della cucitura di lettere .....	86
2.10.2 Regolazione del modello di cucitura di lettere .....	90
3 Appendice 1 .....	95
3.1 Elenco delle informazioni di avvertimento .....	95
3.2 Elenco delle informazioni di suggerimento .....	98
4 Appendice 2 .....	104
4.1 Dimensioni di installazione della scatola di comando .....	104
4.2 Dimensioni di installazione del pannello di controllo .....	104
4.3 Schema SC442HG e collegamento dei cavi .....	105
4.3.1 Schema SC442HG .....	105
4.3.2 Schema SC442HG .....	106
4.3.3 Collegamento dei cavi .....	107

---

# 1 Informazioni generali

## 1.1 Introduzione generale

Sistema di controllo computerizzato della serie Mitsubishi per macchina da cucire industriale: 1) L'adozione della tecnologia di servocontrollo c.a. leader mondiale sul motore dell'albero principale fornisce grande coppia, alta efficienza, velocità stabile e basso rumore; 2) Il design diversificato del pannello di controllo è in grado di soddisfare le esigenze speciali degli utenti sull'attacco; 3) Il sistema adotta una struttura in stile tedesco, per un'installazione e una manutenzione molto più facili.

## 1.2 Funzioni e parametri

<b>Tipo di regolatore</b>	Sistema di controllo computerizzato per macchina da cucire di serie Mitsubishi	
Area di cucitura	Direzione X (Laterale) SC442HG: 3000(mm)	Direzione Y( Longitudinale) x 1000(mm)
Velocità massima di cucitura	2500 giri/min (con intervallo di punti inferiore a 3mm)	
Lunghezza del punto	0,1~12,7mm, e nel sistema di controllo è di versione 5.0 o superiore, la lunghezza massima del punto può estendersi a 40 mm (risoluzione minima: 0,10mm )	
Movimento di alimentazione del telaio	Alimentazione intermittente (a 2 alberi guidati dal motore a impulsi)	
Corsa della barra dell'ago	41,2 mm	
Aghi	DP×5、DP×17	
Sollevamento del telaio	da standard 18mm fino a max. 22mm (tipo pneumatico: Max. 25mm )	
Pressore intermedio	Azionamento (intervallo: 0~8mm)	
Sollevamento del pressore intermedio	20 mm	
Spoletta rotante	Gancio semirostante a doppia capacità	
Memoria dei dati del modello	Memoria / disco U	
Funzione pausa	Fermare la macchina durante la cucitura	
Funzione di scalatura su/giù	Permette di scalare su/giù un modello sull'asse X e Y in modo indipendente quando l'utente cuce un modello. Rapporto: da 1% a 400% (0,1% per passo)	
Metodo di scalatura su/giù	Aumento/diminuzione della lunghezza del punto e aumento/diminuzione del numero di punti	
Limitazione della velocità di cucitura	200~2500 giri/min (100 giri/min per passo)	
Funzione di selezione del modello	Metodo di selezione del numero del modello	
Contatore su	Nessun conteggio/conteggio del modello/conteggio del ciclo (0~99999)	
Contatore giù	Nessun conteggio/conteggio del modello/conteggio del ciclo (0~99999)	
Motore della macchina da cucire	Servomotore	

Arresto dell'ago nella funzione di posizione più alta	Dopo il completamento della cucitura, l'ago può ritornare alla sua posizione più alta.
Potenza	750W
Tensione di alimentazione	AC220± 10% (50~60HZ)

Standard efficace per il prodotto: Sistema di controllo computerizzato per macchina da cucire industriale .

### 1.3 Questioni per l'uso sicuro

#### ● Ambiente di lavoro

Non usare questo dispositivo di controllo nei seguenti ambienti:

- Tensione di alimentazione
  - ◆ Fluttuazione di tensione oltre  $\pm 10\%$  della tensione nominale
  - ◆ La capacità dell'alimentazione elettrica non soddisfa il requisito
- Disturbo elettrico
  - ◆ Accanto al lanciatore di onde e alle attrezzature ad alta frequenza che possono produrre forti onde elettriche e campi magnetici
- Temperatura / Umidità
  - ◆ Temperatura sotto  $0^{\circ}\text{C}$  o sopra  $35^{\circ}\text{C}$
  - ◆ All'aperto o altre aree direttamente esposte alla luce del sole
  - ◆ Accanto a una stufa (riscaldatore)
  - ◆ Umidità relativa inferiore a  $45\%$  o superiore a  $85\%$  o in un area con rugiada
- Aria
  - ◆ Pieno di polvere o gas corrosivo
  - ◆ Aree vulnerabili all'esplosione dell'aria o dell'olio
- Vibrazione
  - ◆ Se la posizione della macchina da cucire è soggetta a vibrazioni eccessive, spostare la scatola di comando in un altro luogo.

#### ● Installazione

- Scatola di comando
  - ◆ Si prega di installare la scatola di comando secondo le istruzioni
- Accessori
  - ◆ Se sono necessari altri accessori, spegnere la macchina ed estrarre la spina di alimentazione.
- Cavo di alimentazione
  - ◆ Non premere con forza i cavi di alimentazione o attorcigliarli eccessivamente.
  - ◆ I cavi devono essere fissati ad almeno 25 mm di distanza dal componente rotante.
  - ◆ Prima di alimentare la scatola di comando, l'utente deve controllare attentamente la tensione di alimentazione e la posizione dell'ingresso di alimentazione sulla scatola di comando. Se viene utilizzato il trasformatore di alimentazione, prima di alimentare la macchina l'utente deve controllare anche questo. L'interruttore di alimentazione della macchina da cucire deve

essere impostato su “Off”.

- Messa a terra
  - ◆ Al fine di evitare disturbi del rumore e scosse elettriche causate da perdite elettriche, l'utente dovrebbe mettere a terra il cavo di messa a terra.
- Accessori
  - ◆ Se sono necessari accessori elettrici, si prega di collegarli nei punti corretti.
- Smontaggio
  - ◆ Quando si rimuove la scatola di comando, l'utente deve spegnere la macchina ed estrarre la spina di alimentazione.
  - ◆ Quando si estrae la spina di alimentazione, l'utente dovrebbe tenere la spina e rimuoverla, invece di tirare solo il cavo di alimentazione.
  - ◆ La scatola di comando contiene alta tensione pericolosa. Per l'apertura della scatola di comando, si prega di spegnere prima l'alimentazione e di estrarre la spina dalla presa, e poi di aspettare almeno 5 minuti prima di aprire la scatola di comando.

● **Manutenzione, ispezione e riparazione**

- La riparazione e la manutenzione di questa macchina possono essere eseguite solo dai tecnici addestrati.
- Quando si sostituiscono gli aghi e le spolette, l'utente deve spegnere l'alimentazione.
- Si prega di utilizzare i pezzi di ricambio dei produttori autorizzati.

● **Altri**

- Non toccare le parti rotanti o in movimento della macchina, specialmente l'ago e la cinghia, quando la macchina è in funzione. L'utente dovrebbe anche tenere i capelli lontano da queste parti in movimento, in modo da evitare pericoli.
- Non far cadere il dispositivo di controllo sul pavimento, né inserire alcun oggetto nelle fessure della scatola di comando.
- Non far funzionare la macchina senza gli involucri di copertura.
- Se questo dispositivo di controllo è danneggiato o non è in grado di funzionare normalmente, si prega di chiedere ai tecnici di regolarlo o ripararlo. Non far funzionare la macchina se il problema non è stato risolto.
- Non cambiare o modificare questo dispositivo di controllo senza autorizzazione.

● **Smaltimento**

- Smaltire come comune spazzatura industriale.

● **Attenzione e pericolo**

- Un funzionamento errato può causare pericoli. Per il livello grave, si prega di fare riferimento alla figura qui sotto:

 Avvertenza	Il funzionamento errato può causare lesioni gravi o morte	 Attenzione	Il funzionamento errato può causare lesioni personali o perdita di proprietà
--	---	--	--

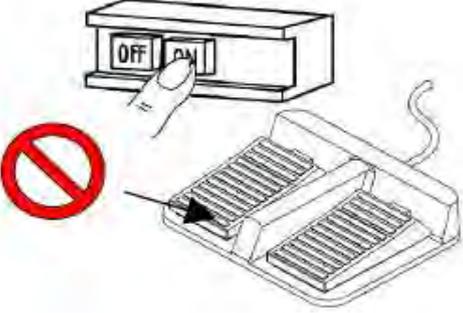
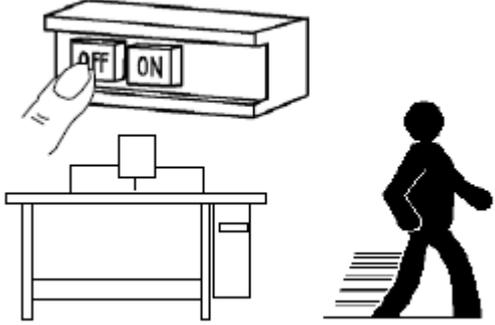
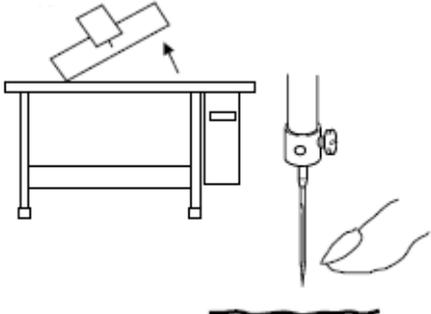
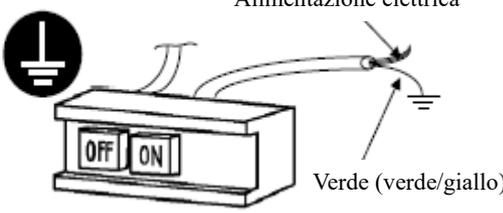
- I significati dei marchi sono mostrati qui sotto:

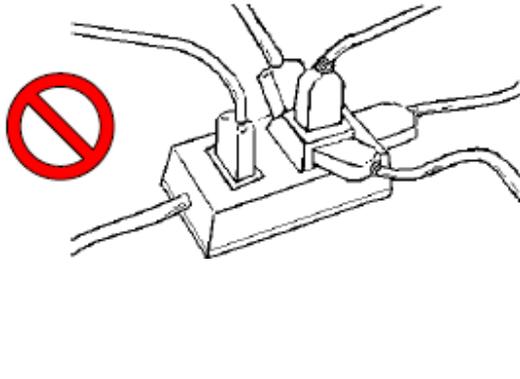
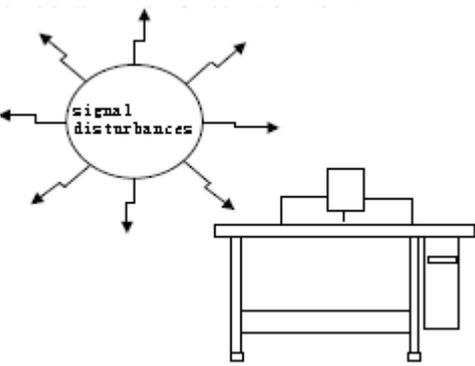
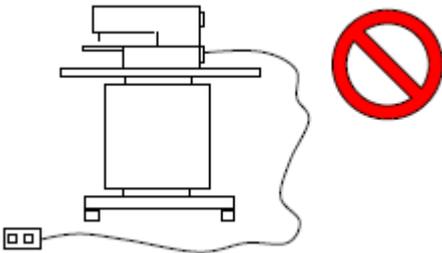
	Si prega di utilizzare la macchina secondo le istruzioni		Attenzione: Alta tensione
	Attenzione: Alta temperatura		La messa a terra è obbligatoria
	Non farlo mai		

## 1.4 Misure di prevenzione in uso



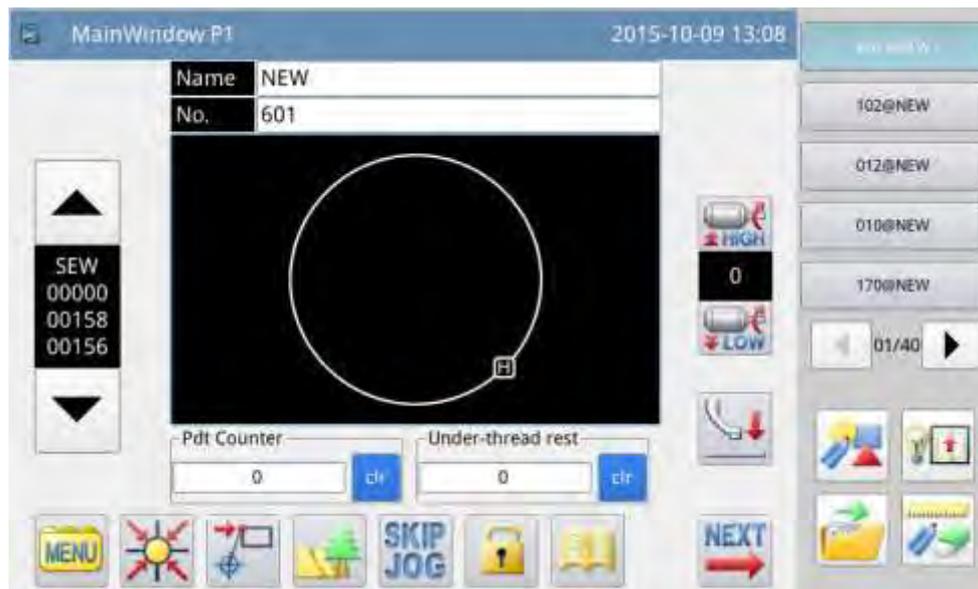
### Avvertenza

<p>1. Quando si preme l'interruttore [ON], si prega di non azionare il pedale.</p> 	<p>2. Quando si abbandona la macchina, si prega di spegnerla.</p> 
<p>3. Se l'utente deve inclinare la testa o sostituire l'ago o infilare il filo superiore, si prega di spegnere la macchina.</p> 	<p>4. Mettere bene a terra il cavo di messa a terra.</p> 
<p>5. Non usare la morsettiere domestica per permettere alle macchine di condividere una sola alimentazione.</p>	<p>6. Per l'apertura della scatola di comando, si prega di spegnere prima l'alimentazione e di estrarre la spina dalla presa, e poi di aspettare almeno 5 minuti prima di aprire la scatola di comando.</p>

	
<p>7、 Dopo aver sostituito il motore, l'utente deve regolare l'angolo di installazione del motore principale secondo questo manuale.</p>	
<p>8、 Si prega di tenerlo lontano dai disturbi delle macchine ad alta frequenza.</p> 	<p>9、 Se l'utente ha bisogno della presa del segnale esterno per collegare gli accessori, il cavo di collegamento deve essere il più corto possibile. Un cavo lungo può causare operazioni errate. Il cavo di collegamento deve inoltre essere schermato.</p> 
<p>10、 Se il fusibile è bruciato, si prega di risolvere il problema prima di sostituirlo con uno nuovo con la stessa capacità.</p>	

## 1.5 Standardizzazione

I tasti funzione usano caratteri comunemente riconosciuti in ambito industriale. I caratteri, in quanto linguaggio internazionale, sono riconoscibili dagli utenti di ogni paese.



## 1.6 Metodo di funzionamento

Il pannello a sfioramento di tipo Mitsubishi adotta la tecnologia avanzata di funzionamento a sfioramento, la cui interfaccia facile da usare e il controllo semplice hanno rivoluzionato l'uso quotidiano degli utenti. Per eseguire alcune operazioni, l'utente può usare le dita o altri oggetti per toccare lo schermo.



### Avvertenza

**Non usare oggetti appuntiti per toccare lo schermo in modo da evitare di causare danni permanenti al pannello a sfioramento.**

---

## 2 Istruzioni per l'uso

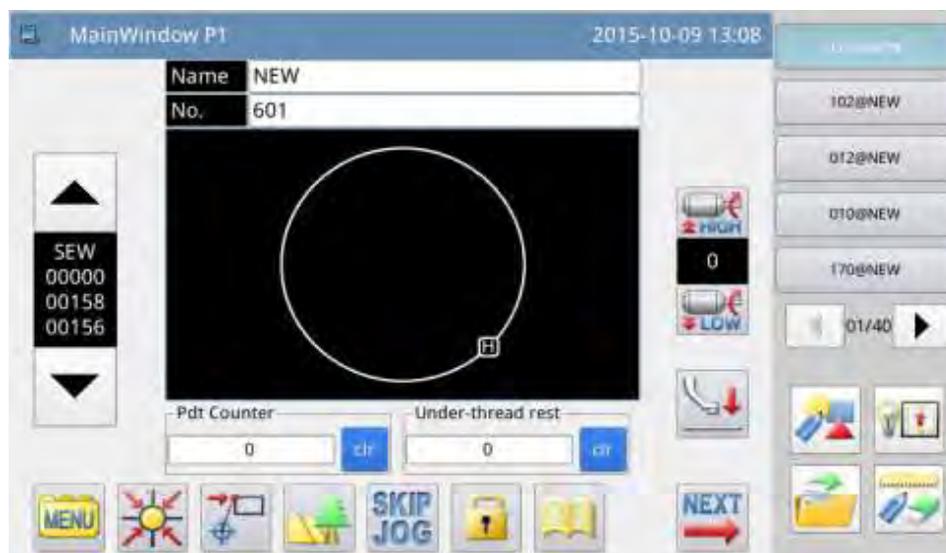
### 2.1 Funzionamento di base

#### 1、 Accendere l'interruttore di alimentazione

Dopo che l'utente accende l'alimentazione, viene visualizzata l'interfaccia principale P1.

[Nota]: Se quando l'utente accende l'alimentazione la memoria del sistema non contiene alcun modello, il sistema visualizzerà "Impossibile trovare modello in memoria". A questo

punto, l'utente deve premere  per chiudere il messaggio e passare all'interfaccia principale.



#### 2、 Modello di cucitura

Visualizzare il modello selezionato nell'interfaccia corrente. Se l'utente vuole cambiare il modello, deve fare riferimento alla sezione [2.5 Carica modello].

#### 3、 Avvio della cucitura

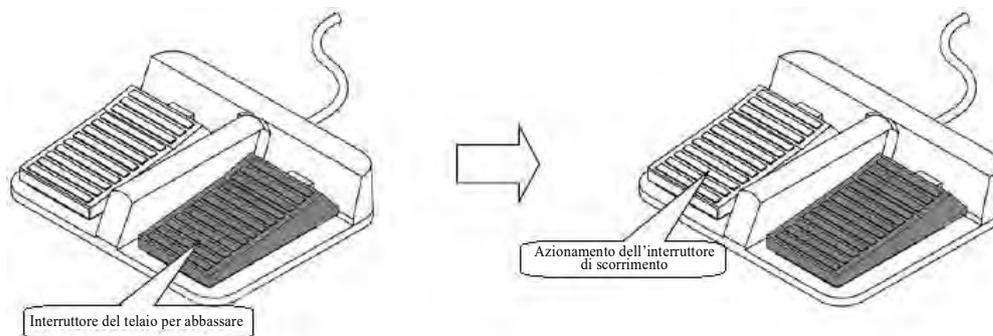
① Prima della cucitura vera e propria, l'utente deve confermare nuovamente le impostazioni delle condizioni di cucitura, in particolare l'impostazione della velocità (intervall o: 0~9).

② La velocità della macchina da cucire è determinata dal valore della velocità e dall'intervallo dei punti. Il valore della velocità determina la velocità massima della macchina da cucire, mentre l'intervallo dei punti limita la velocità della macchina da cucire.

[Nota]: Non cambiare il valore della velocità durante la cucitura, tranne che in condizione di pausa, altrimenti si potrebbe influenzare la condizione di ritiro del filo.

③ Mettere il materiale da cucire nella posizione designata, azionare l'interruttore del telaio

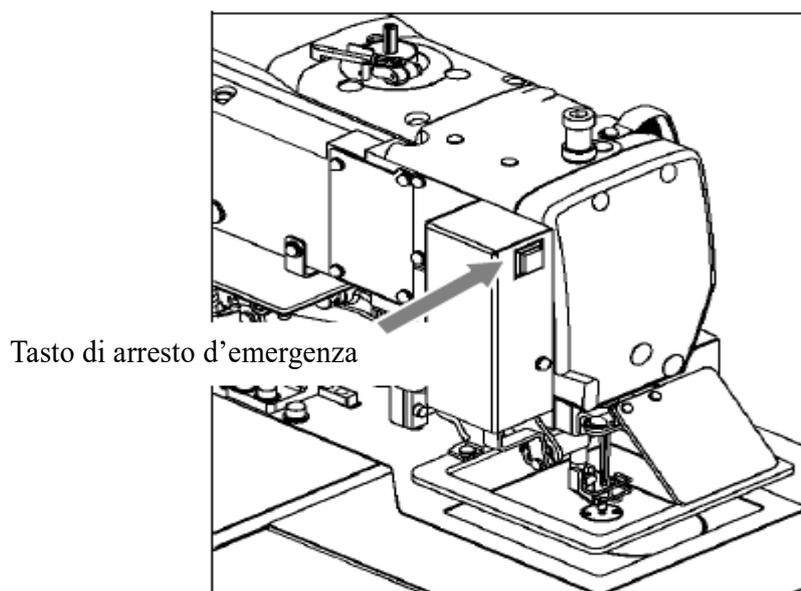
(quello nero) per abbassare il telaio e azionare l'interruttore di scorrimento (quello grigio) per iniziare la cucitura vera e propria. Una volta iniziata la cucitura, l'utente non dovrà continuare ad azionare l'interruttore di scorrimento. Quando la macchina da cucire finisce il lavoro, il telaio sale automaticamente.



#### 4. Pausa

Se durante la cucitura l'utente desidera fermare la macchina, si prega di premere il pulsante di arresto di emergenza sulla testa (per i dettagli si prega di fare riferimento alla figura seguente). Dopo che l'utente ha premuto quel tasto, la macchina da cucire si fermerà nella posizione superiore (impostazione predefinita) ed andrà in stato di pausa. Per sbloccare lo stato di pausa, si prega di premere nuovamente il pulsante di arresto d'emergenza. L'utente può poi continuare ad eseguire la seguente operazione:

- ① Azionare l'interruttore di scorrimento per continuare la cucitura;
- ② Premere lo spostamento in avanti / all'indietro per cambiare la posizione di partenza della cucitura;
- ③ Azionare l'interruttore del telaio per sollevare il telaio;
- ④ Cambiare il valore della velocità della macchina da cucire; e/o
- ⑤ Spostare il pressore intermedio.



## 5. Metodo per rammendare

L'utente può usare la funzione di pausa per eseguire il rammendo. Se l'utente preme il tasto di arresto di emergenza in caso di rottura del filo, l'ago si fermerà nella posizione superiore. Premere il tasto di spostamento all'indietro per spostare il telaio nella posizione che si trova due o tre punti prima del punto di rottura del filo, terminare l'infilatura e azionare l'interruttore di scorrimento per continuare la cucitura.



**Attenzione** Quando si indossa un ago e filo, non azionare assolutamente l'interruttore di funzionamento con i propri piedi. Questo può mettere in funzione la macchina ed è pericoloso.

## 2.2 Istruzioni sullo stato del display di interfaccia

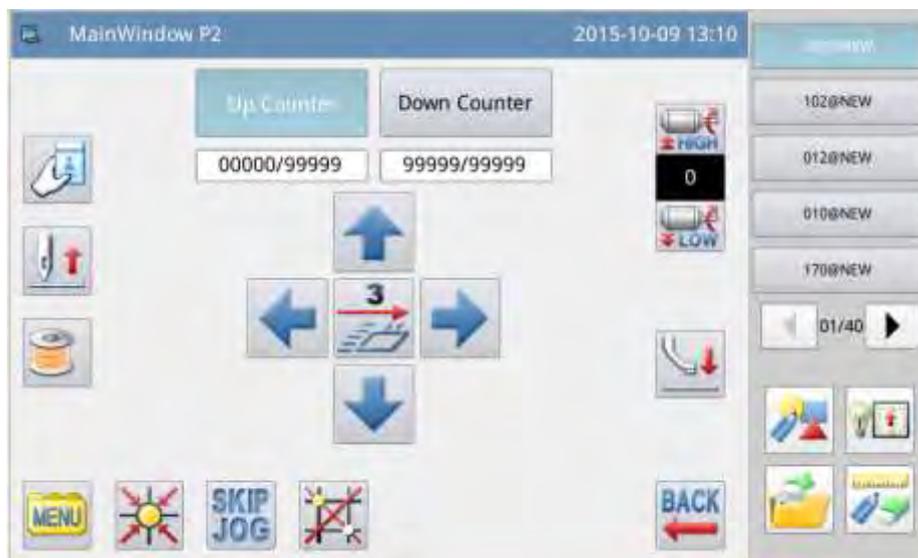
### 2.2.1 Interfaccia 1 (Interfaccia principale P1: stato del display di interfaccia)



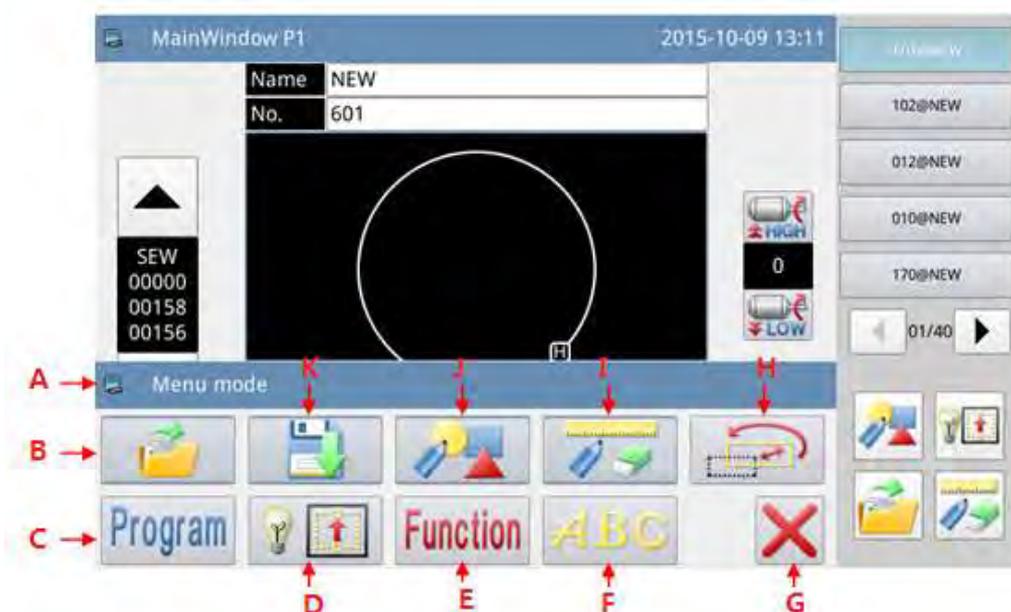
[Nota] Confronto tra contatore di prodotti, contatore di accensione e contatore di accumulo:

- Il contatore di prodotti serve a registrare il numero di cuciture accumulate. L'utente può comunque usare  per cancellare il valore e riavviare il conteggio;
- Il contatore di accensione serve a contare il numero da 0 dopo l'accensione della macchina;
- Il contatore di accumulo è di registrare il numero di cuciture accumulate, che non può essere cancellato nell'interfaccia corrente.

### 2.2.2 Interfaccia 2 (stato del display dopo che gli utenti premono NEXT nell'interfaccia principale P1)



### 2.2.3 Interfaccia 3 (modalità catalogo nell'interfaccia principale P1)

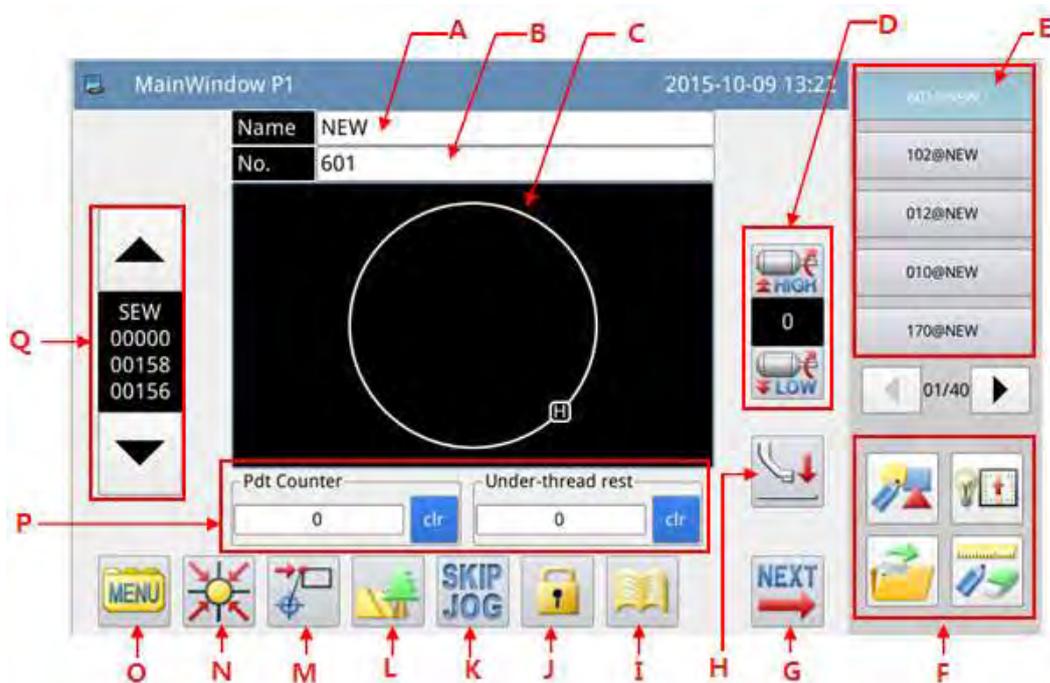


#### Funzioni:

N.	Funzione	Contenuto
A	Titolo dell'interfaccia funzioni del MENU	Il contenuto visualizzato è il titolo dell'interfaccia del MENU. Quando l'utente preme il pulsante, il contenuto visualizzato nella barra del titolo diventa la descrizione funzionale del tasto corrispondente.
B	Carica modello (carica dati di modello)	Carica un modello da memoria o disco U per la cucitura

C	Impostazioni di funzionamento	Imposta i parametri di funzionamento
D	Modalità di test	Testa i dispositivi esterni, lo schermo LCD e così via.
E	Impostazione delle funzioni	Esegue le operazioni di funzione
F	Modifica della cucitura di lettere	Esegue la modifica della cucitura di lettere. <b>[Nota]: L'utente può chiudere la funzione di modifica della cucitura di lettere tramite il parametro "Special" -&gt; "Abilita cucitura di lettere". Quando viene disattivato, il carattere scompare.</b>
G	Esci	Esce dall'interfaccia corrente e torna all'interfaccia superiore.
H	Trasformazione dei dati (modalità di trasformazione dei file)	Trasforma i dati
I	Modifica modello (modalità di modifica)	Modifica il modello
G	Modifica modello (modalità di progettazione del modello)	Modifica il modello
K	Salva modello (salva dati di modello)	Salva il modello da memoria o disco U

### 2.3 Istruzioni sull'interfaccia principale P1

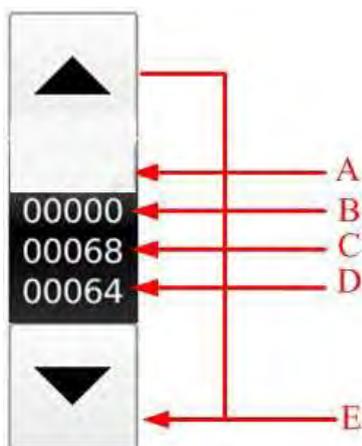


#### Funzioni:

N.	Funzioni	Contenuto
A	Nome del modello	Visualizza il nome del modello corrente
B	Numero del modello	Visualizza il numero del modello corrente
C	Forma del modello	Visualizza la forma del modello corrente <b>[Nota]:  è la posizione di origine.</b>
D	Area di regolazione della	Regola e visualizza la velocità di cucitura del motivo corrente

	velocità	
E	Tasto di scelta rapida del numero di modello	Visualizza i numeri di modello usati di recente, si possono salvare al massimo 40 numeri. Premendo il numero del modello si attiverà quel modello per la cucitura. <b>[Nota]: Nella modalità di cucitura di modelli combinati, il contenuto visualizzato è costituito dai numeri di sottomodelli e dal loro numero.</b>
F	Impostazione dei tasti di scelta rapida delle funzioni	L'utente può impostare 4 funzioni di uso frequente.
G	Accedi a Interfaccia principale P2	Premerlo per accedere a Interfaccia principale P2
H	Sposta pressore intermedio	Premere il tasto per spostare il pressore intermedio in direzione della freccia.  : Premerlo per sollevare il pressore intermedio  : Premerlo per abbassare il pressore intermedio
I	Tasto di scelta rapida dei parametri	Impostare i parametri: metodo di travettatura a inizio cucitura / punti di di travettatura a inizio cucitura / metodo di travettatura a fine cucitura /punti di allarme filo robin
J	Blocco pannello	Blocca e sblocca il pannello.
K	Impostazione di movimento rapido	Accedi all'interfaccia di impostazione del movimento rapido.
L	Visualizzazione delle informazioni del modello	Visualizza la forma e i dettagli del modello corrente
M	Torna alla partenza della cucitura	Premerlo per tornare alla partenza della cucitura
N	Torna all'origine	Premerlo per tornare all'origine
O	MENU	Visualizza il catalogo (consultare [2.2.2 Interfaccia 2])
P	Contatore prodotto e contatore filo robin	Contatore prodotto: per registrare il numero di cuciture accumulate, l'utente può comunque usare  per cancellare il valore e riavviare il conteggio; Contatore filo robin:
Q	Area del display numero di punti del modello e tasti di spostamento avanti/indietro	Visualizzare il numero di punti ed eseguire la cucitura di prova.
R	Modifica partenza della cucitura	Cambia la posizione di partenza della cucitura.

### 2.3.1 Visualizzazione del numero di punti del modello e spostamento avanti/indietro



#### Funzioni:

N.	Descrizioni
A	Visualizza la posizione del telaio corrente e il tipo di dati di cucitura.  (cucitura "SEW", alimentazione "FEED", sotto origine "2HP", arresto superiore "USTP", arresto inferiore "DSTP", rifilatura "TRIM", velocità di alimentazione "FEDS", riavvio "ASRT", scheda pesante "HEVI", tessuto spesso "ATUM", cucitura a salto "BAT", funzione 1 "FUN1"~funzione 7 "FUN7", piedi pressore inverso "REPF", fine "END")
B	Visualizza il numero di punti nella posizione corrente
C	Visualizza il numero di punti totale del modello corrente (compresi alimentazione, rifilatura, fine, codice, ecc.)
D	Visualizza il numero di punti di cucitura totale del modello corrente (esclusi alimentazione, rifilatura, fine, codice, ecc.)
E	Testa il modello (avanti / indietro).: 1. Dopo essere tornato all'origine, quando gli utenti premono "Superiore", X-Y (telaio) si sposta in avanti sul modello. Rilasciare il tasto per fermare lo spostamento. Tenendo premuto "Giù", X-Y (telaio) si sposta all'indietro. Rilasciare il tasto per fermare lo spostamento. 2. Se il telaio è in posizione giù e il modello è giusto, l'utente può azionare il pedale per iniziare a cucire.

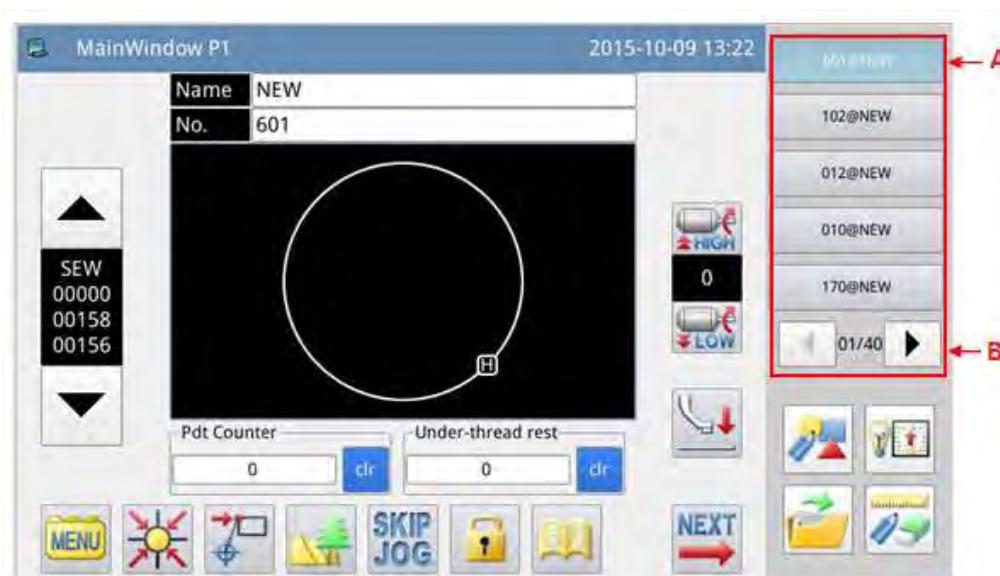
### 2.3.2 Regolazione della velocità



#### Funzioni:

N.	Descrizione
A	Aumenta la velocità
B	Velocità di cucitura corrente (0~9)
C	Riduce la velocità

### 2.3.3 Operazione del tasto di scelta rapida del numero del modello



#### Funzioni:

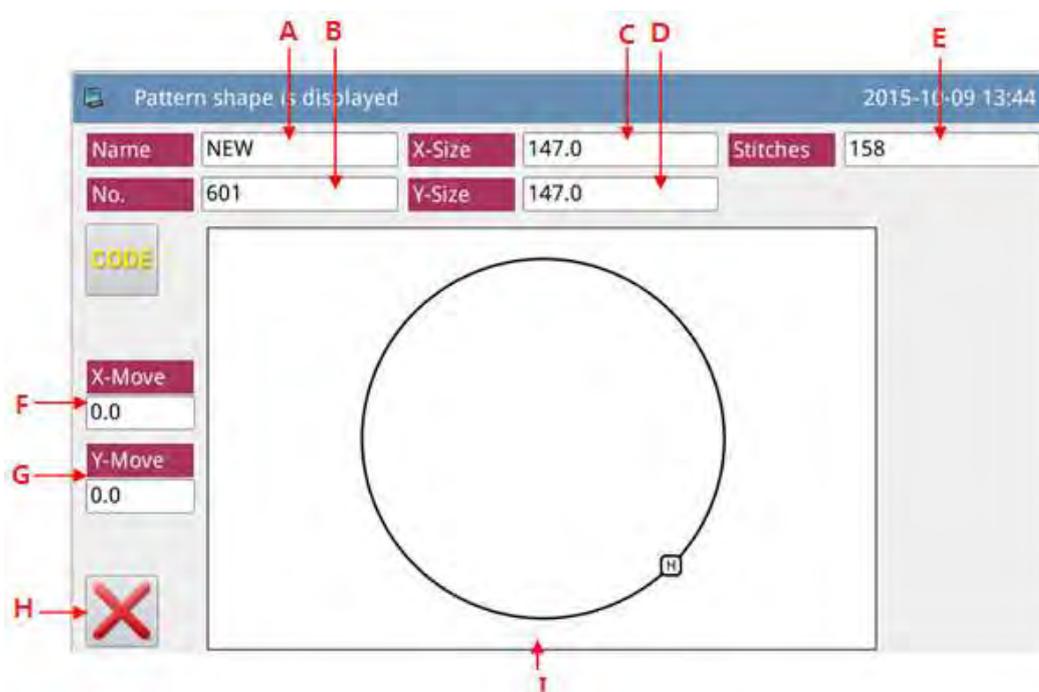
N.	Descrizione
A	Tasto di scelta rapida del numero di modello (modello corrente: visualizzato in figura bianca su sfondo blu), selezionare un altro numero per spostare il modello.
B	<p>02/10: Numero indice dell'elenco dei tasti di scelta rapida corrente / Numero totale degli elenchi dei tasti di scelta rapida</p> <p>◀ ▶: Cerca il numero del modello</p>

#### Esempio:

Come mostrato nella figura sopra, nell'elenco dei tasti di scelta rapida ci sono 5 numeri di modello. Il numero del modello corrente è 600@NEW. Se si seleziona il modello n. 001@NEW, il modello corrente passerà al modello n. 001@NEW. Il display visualizzerà quanto segue:



### 2.3.4 Visualizzazione del modello



#### Funzioni:

N.	Descrizione
A	Nome del modello
B	Numero del modello
C	Dimensioni del modello in direzione X
D	Dimensioni del modello in direzione Y
E	Visualizzare il numero totale di punti del modello (inclusi alimentazione, rifilatura, fine, codice e così via).
F	Correzione origine in direzione X

G	Correzione origine in direzione Y
H	Esce dall'interfaccia corrente e torna all'interfaccia precedente.
I	Visualizzazione del modello.

### 2.3.5 Impostazione dello spessore del tessuto di cucitura

La posizione più bassa del pressore intermedio è modificabile. Se la posizione più bassa del pressore intermedio nell'impostazione predefinita è inferiore allo spessore del tessuto utilizzato, l'utente può usare questa funzione per cambiarla.

[Nota]: Se l'utente accede a questa interfaccia quando il pressore intermedio è in posizione giù, il sistema suggerisce di “Sollevare il pressore intermedio”.

[Nota]: Dopo aver fatto accesso all'interfaccia di impostazione dello spessore del tessuto: solo quando il pressore intermedio si abbassa, l'utente può impostare questo parametro.

[Nota]: L'intervallo di questo parametro è 0,0~8,0mm.

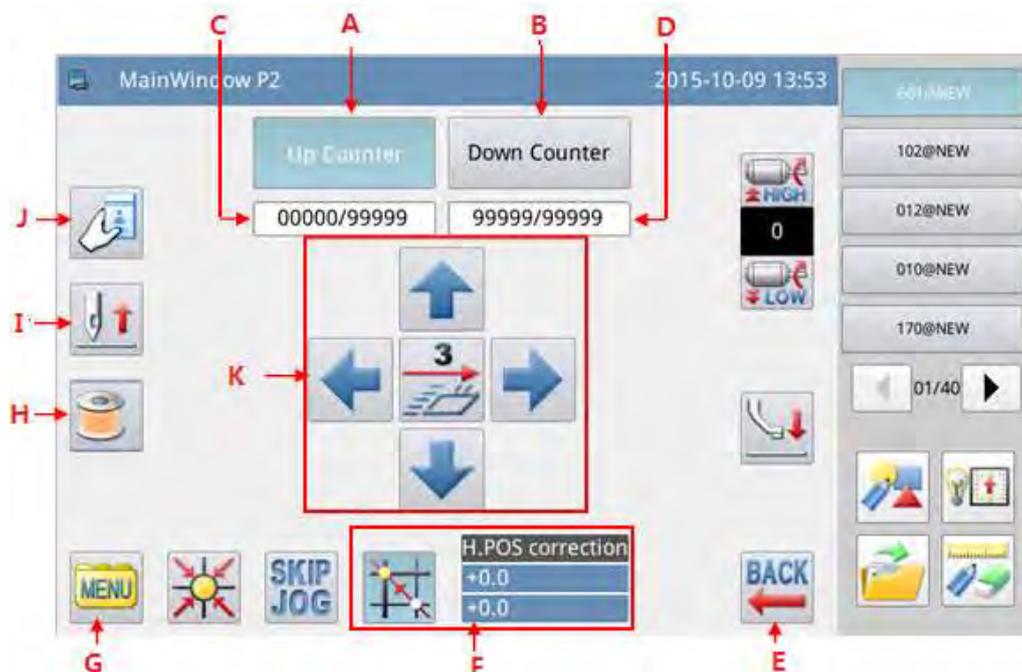


**Funzioni:**

N.	Descrizione
A	Altezza corrente del pressore intermedio
B	Altezza obiettivo del pressore intermedio
C	Aumenta l'altezza Il pressore intermedio si alza di 0,2mm ad ogni pressione
D	Riduce l'altezza Il pressore intermedio si abbassa di 0,2mm ad ogni pressione
E	Esce dall'interfaccia corrente e torna all'interfaccia precedente.
F	Sposta l'ago verticalmente.

	 : Ago giù  : Ago su
G	Premerlo per spostare il pressore intermedio in direzione della freccia  : Pressore intermedio su  : Pressore intermedio giù
H	Salva ed esci

## 2.4 Interfaccia principale P2



### Funzioni:

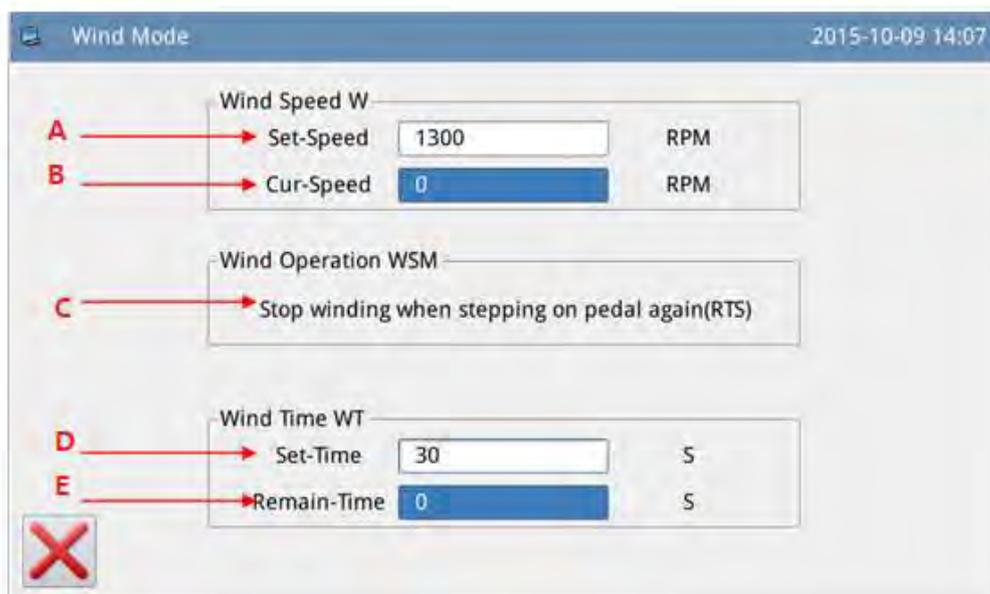
N.	Funzioni	Contenuto
A	Contatore su	Accede all'interfaccia di impostazione del contatore su
B	Contatore giù	Accede all'interfaccia di impostazione del contatore giù
C	Valore contatore su	Visualizza il valore corrente / valore impostato del contatore su
D	Valore contatore giù	Visualizza il valore corrente / valore impostato del contatore giù
E	Indietro	Premerlo per tornare a Interfaccia principale P1
F	Correzione dell'origine e impostazione dei punti saltati	 : impostazione originaria valida  : impostazione originaria non valida

		 : impostare il numero di punti saltati
G	MENU	Apri il menu catalogo
H	Avvolgimento	Controlla la velocità di avvolgimento e il tempo
I	Sollevamento ago	Sposta l'ago verticalmente.  ↓ : Ago su  ↑ : Ago giù
J	Inserisci numero di carta	
K	Impostazione di spostamento dell'ago	Imposta la direzione di spostamento dell'ago

### 2.4.1 Modalità di avvolgimento

Per l'avvolgimento, l'utente deve attivare questa interfaccia (premere  nell'interfaccia principale P2 e il pressore intermedio si abbassa). Azionare l'interruttore del telaio per abbassare il telaio e poi azionare l'interruttore di scorrimento per far funzionare la macchina da cucire alla velocità impostata. Ma l'asse X e Y non si sposta. Quando l'utente rilascia l'interruttore di scorrimento, la macchina da cucire si ferma nella posizione di arresto superiore.

**[Nota]: L'azione di avvolgimento è determinata dal parametro "Avvolgimento" impostato nella modalità impostazioni di funzionamento. (Si prega di consultare [2.7.6 Elenco dei parametri])**



#### Funzioni:

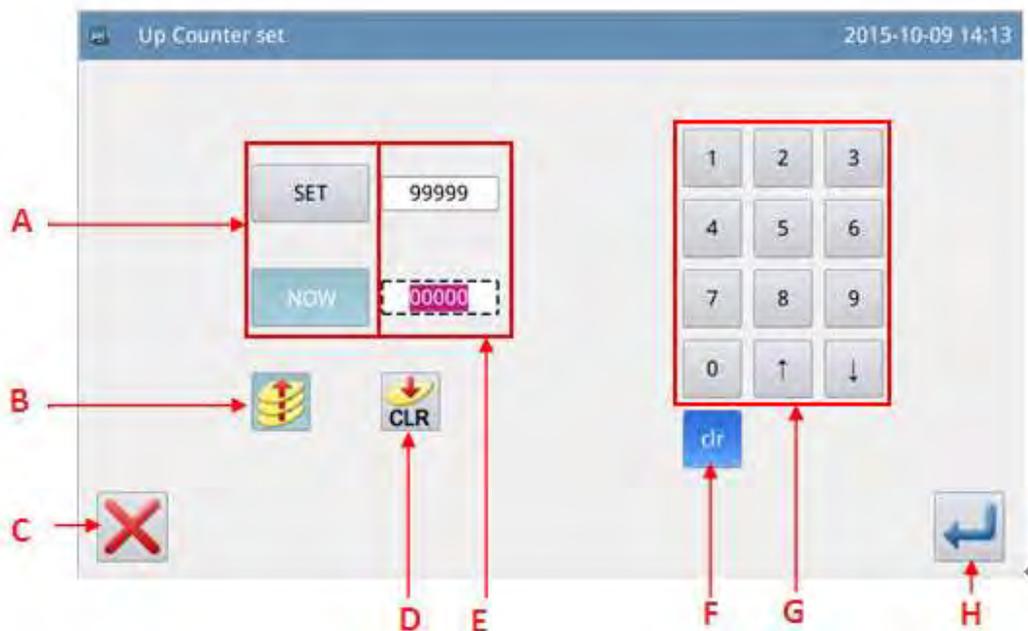
N.	Descrizione
A	Velocità di avvolgimento impostata <b>[Nota]: Determinato dal parametro "Avvolgimento" -&gt; "Impostazione velocità"</b>

	<b>di avvolgimento”</b>
B	Velocità di avvolgimento effettiva
C	Metodo di funzionamento avvolgimento [Nota]: <b>Determinato dal parametro “Avvolgimento” -&gt; “Metodo di arresto avvolgimento”</b>
D	Tempo impostato per l'avvolgimento a tempo [Nota]: <b>Determinato dal parametro “Avvolgimento” -&gt; “Arresto a tempo dell'avvolgimento”</b>
E	Se il metodo di funzionamento dell'avvolgimento è l'avvolgimento a tempo, qui verrà visualizzato il tempo rimanente.

## 2.4.2 Contatore su

Nell'interfaccia principale P2, premere  per accedere all'interfaccia di impostazione del contatore su.

[Nota]: Il metodo di conteggio del contatore su/giù è determinato dal parametro “Contatore” impostato in modalità impostazioni di funzionamento (si prega di consultare [2.7.6 Elenco dei parametri]).



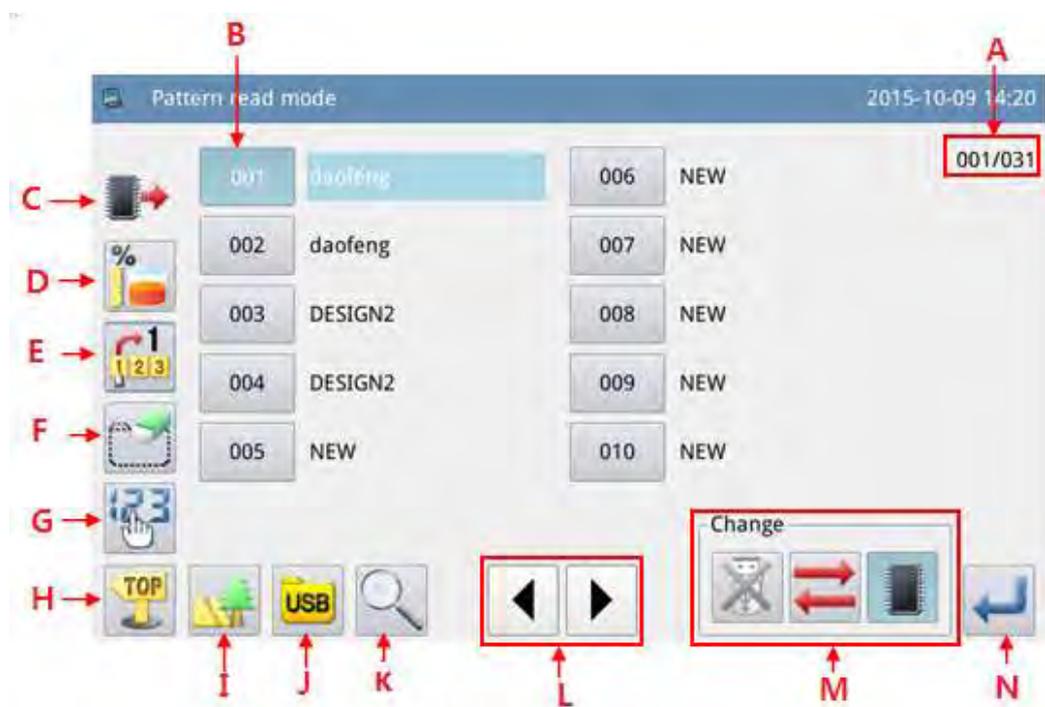
### Funzioni:

N.	Contenuto
A	Sposta l'ingresso tra il valore impostato e il valore corrente (il pulsante in ombra è quello selezionato).
B	Interruttore del contatore su (questo pulsante è efficace quando è su

	sfondo blu).
C	Esce dalla modalità di test del contatore e torna all'interfaccia precedente.
D	Cancella il valore corrente.
E	Visualizza il valore impostato e il valore corrente (l'utente può inserire il valore nella cornice tratteggiata)
F	Cancella il valore immesso attualmente
G	Tastiera numerica, serve a inserire il valore impostato e il valore corrente
H	Conferma l'impostazione

[Nota]: L'impostazione del contatore giù è uguale a quella del contatore su e l'unica differenza è l'icona che indica lo stato effettivo del contatore giù (👉).

## 2.5 Caricare modello



### Funzioni:

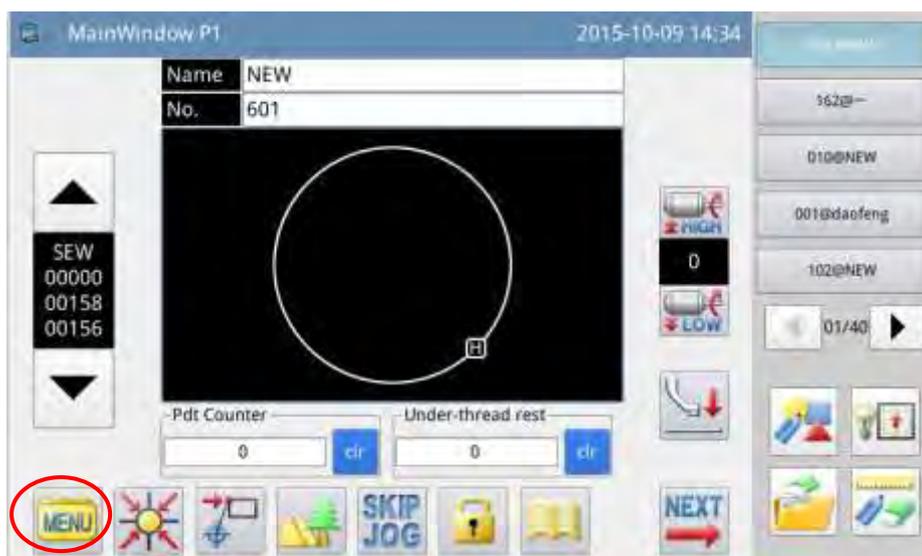
N.	Funzioni	Contenuto
A	Pagina	Visualizza il numero di pagina corrente / numero di pagine totali
B	Elenco dei modelli	<p>Visualizza l'elenco del modello salvato (vengono visualizzati sia il numero che il nome).</p> <p>[Nota 1]: Se l'utente seleziona il modello in formato VDT, il sistema chiederà all'utente di trasformare il formato del modello.</p> <p>[Nota 2]: Se il numero di punti del modello selezionato è fuori intervallo o i dati sono danneggiati, il sistema indicherà che il modello non può essere selezionato.</p>

C	Visualizzazione oggetto in memoria / disco U	 : Elenco dei modelli in memoria.  : Elenco dei modelli nel disco U <b>[Nota]: L'impostazione predefinita è di caricare il modello dalla memoria</b>
D	Memoria libera	Visualizza il numero totale dei modelli salvati in memoria
E	Caricamento diretto	Inserisce il numero del modello per caricarlo direttamente.
F	Elimina modello	Elimina il modello selezionato. <b>[Nota]: Il modello di cucitura corrente non può essere eliminato.</b>
G	Sequenziamento	Mette in sequenza i modelli in base al loro tempo di modifica o al loro numero.
H	Torna all'interfaccia principale	Torna direttamente all'interfaccia principale
I	Visualizzazione del modello	Uguale al tasto funzione dell'interfaccia principale P1.
J	Seleziona memoria / disco U	Carica il modello da memoria o disco U  : Attiva la modalità di caricamento memoria: A questo punto, l'utente non può caricare il modello dal disco U.  : Disattiva la modalità di caricamento memoria: A questo punto, l'utente può caricare il modello dal disco U.  : Attiva la modalità di caricamento disco U: A questo punto, l'utente non può caricare il modello dalla memoria.  : Disattiva la modalità di caricamento disco U: A questo punto, l'utente può caricare il modello dalla memoria.  : Passa da disco U a memoria
K	Salta a modelli di formati non standard	Carica modelli di altri formati standard diversi dal formato nsp
	Pagina	Pagina su e giù per cercare interfaccia
L	Invio	Conferma l'operazione. Dopo l'operazione, il modello di cucitura diventerà quello appena selezionato.

## Istruzioni per l' uso:

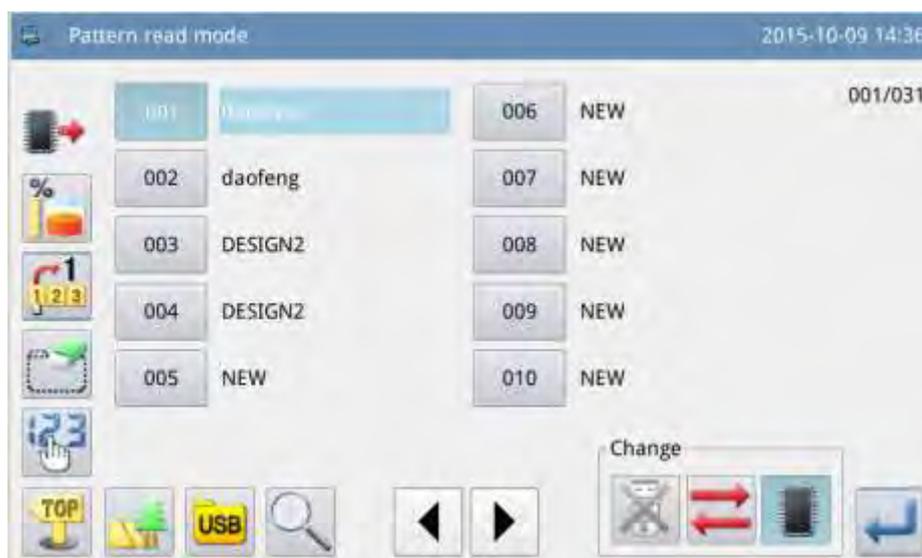
### 1、 Aprire l'interfaccia per caricare un modello

Nell'interfaccia principale P1 (o P2), premere  per attivare la modalità catalogo e poi premere .



[Nota]: Se il telaio in movimento non si trova all'origine, il sistema non sarà in grado di caricare il modello. Eseguire quindi prima l'operazione di ritorno all'origine.

## 2、 Selezionare l'oggetto da caricare (memoria / disco U)



L'impostazione predefinita in questa interfaccia è la modalità di caricamento della memoria (in alto a sinistra dello schermo si vede  ). Si può premere  per passare alla modalità di caricamento disco U, che è mostrata sotto:



[Nota]: Se l'utente esegue l'operazione di cui sopra senza inserire il disco U, il sistema visualizzerà "Il disco U è tirato fuori".

[Nota]: Se l'utente inserisce il disco U nell'interfaccia corrente, il sistema avrà bisogno di 5 secondi per identificare il disco U. Dopo l'identificazione, l'utente può premere  per accedere alla modalità di caricamento del disco U. Finché il disco U non viene estratto, il sistema non avrà bisogno di identificare nuovamente il disco U quando l'utente entra di nuovo nella modalità di caricamento del disco U.

### 3、 Selezionare e confermare il numero del modello

Selezionare il numero del modello per la cucitura e poi premere . Dopo la selezione, il sistema torna direttamente all'interfaccia principale.

[Nota]: Se quando l'utente carica il modello dal disco U, il modello con lo stesso numero esiste in memoria, il sistema visualizzerà "Sostituire il modello in memoria?". A questo punto, l'utente deve seguire le istruzioni date.

### 4、 Altre operazioni

Se ci sono molti modelli, l'utente può usare   per girare la pagina e premere  per visualizzare l'elenco dei modelli in modo più diretto. Se l'utente conosce il numero del modello, può usare  per caricare direttamente il modello.

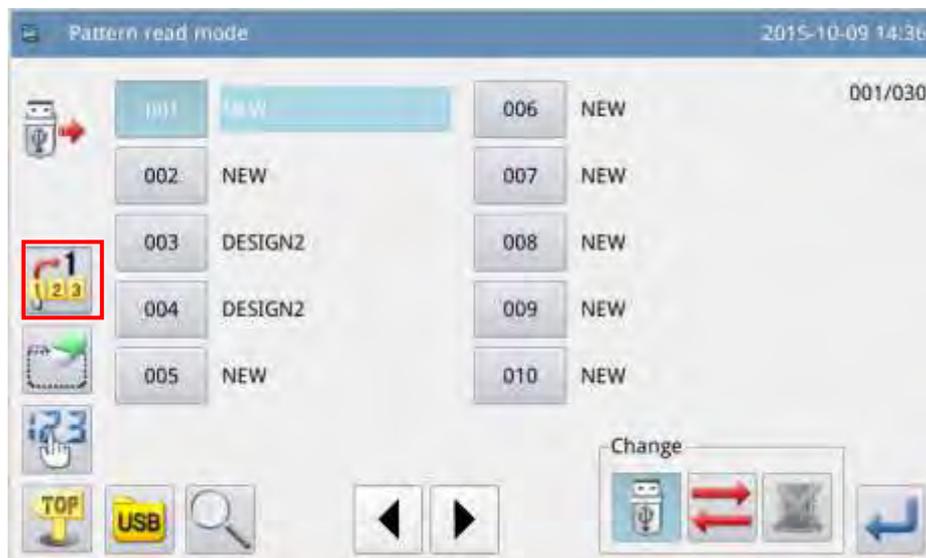
## 2.5.1 Modalità di caricamento diretto

### 1、 Selezionare modalità di caricamento diretto

Nell'interfaccia di caricamento modello, premere  per accedere alla modalità di

caricamento diretto.

**[Nota]: Il caricamento di un modello inserendo direttamente il numero del modello è limitato alla modalità di caricamento della memoria.**



## 2、 Inserire il primo numero

(ad es. Carica modello n.012)

- ① Inserire “1”.
- ② I modelli salvati nella memoria il cui primo numero è 1 saranno visualizzati sulla tastiera inferiore come segue:



## 2、 Inserire il secondo numero

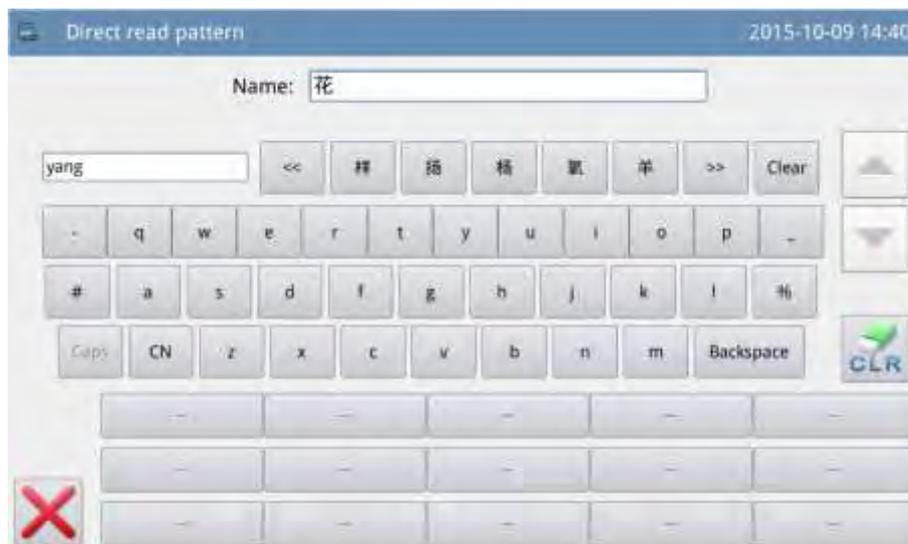
- ① Quindi inserire “2”.
- ② I modelli salvati nella memoria il cui numero inizia con “12” saranno visualizzati sulla tastiera in basso dell’interfaccia.

- ③ Premere  per cancellare il numero inserito e reinserirlo.

- ④ A questo punto, premere  per attivare il modello e poi il sistema tornerà all'interfaccia principale e visualizzerà il modello selezionato.

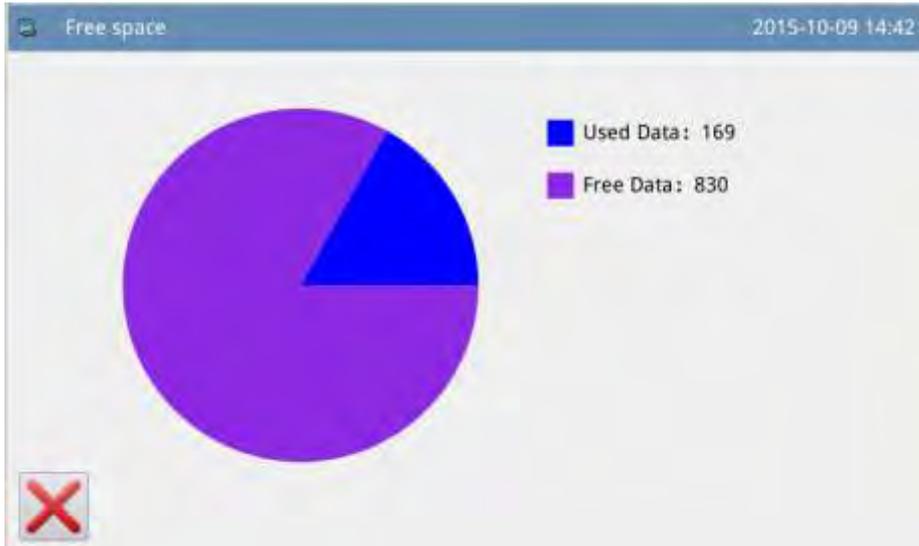


- ⑤ Passare al metodo di input cinese e l'utente potrà usare il cinese per cercare i modelli.



## 2.5.2 Memoria libera

Nell'interfaccia per il caricamento del modello, l'utente può premere  per controllare la condizione di utilizzo della memoria.



### 2.5.3 Eliminare modello

L'utente può premere  per eliminare un modello. A questo punto, il sistema visualizzerà "Eliminare il modello dalla memoria?" (Se si trova in modalità di caricamento disco U, il sistema visualizzerà "Eliminare il file selezionato?"). L'utente deve seguire le istruzioni date, ma il modello cucito non può essere eliminato.

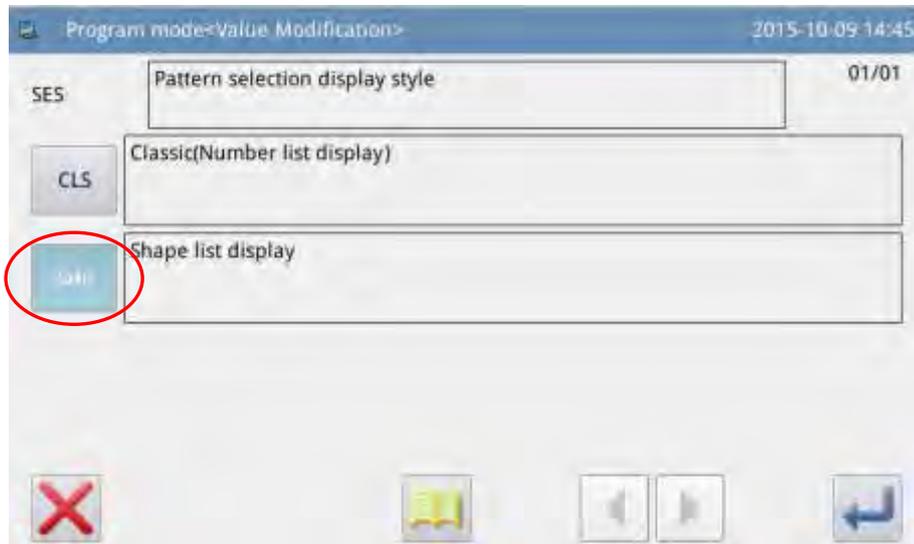


### 2.5.4 Formato dati supportati

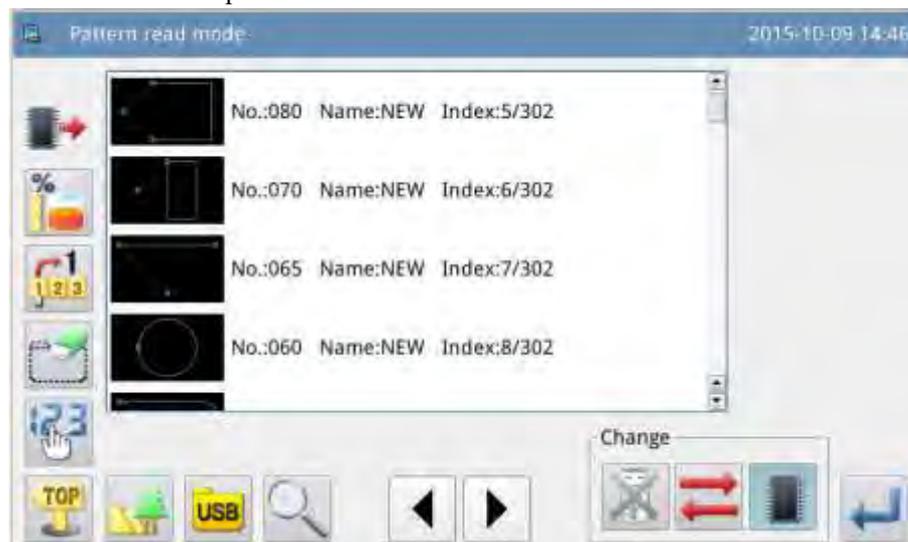
Attualmente, i formati supportati dal sistema sono: formato NSP, formato B, formato BA, formato VDT, formato EMB, formato DST, formato DSB, formato DSZ, formato PLT e formato DXF.

## 2.5.5 Stile di visualizzazione dell'elenco dei modelli

Premere “LCD” -> “Stile di visualizzazione di selezione del modello” per passare allo stile di visualizzazione dell'interfaccia di caricamento modello.



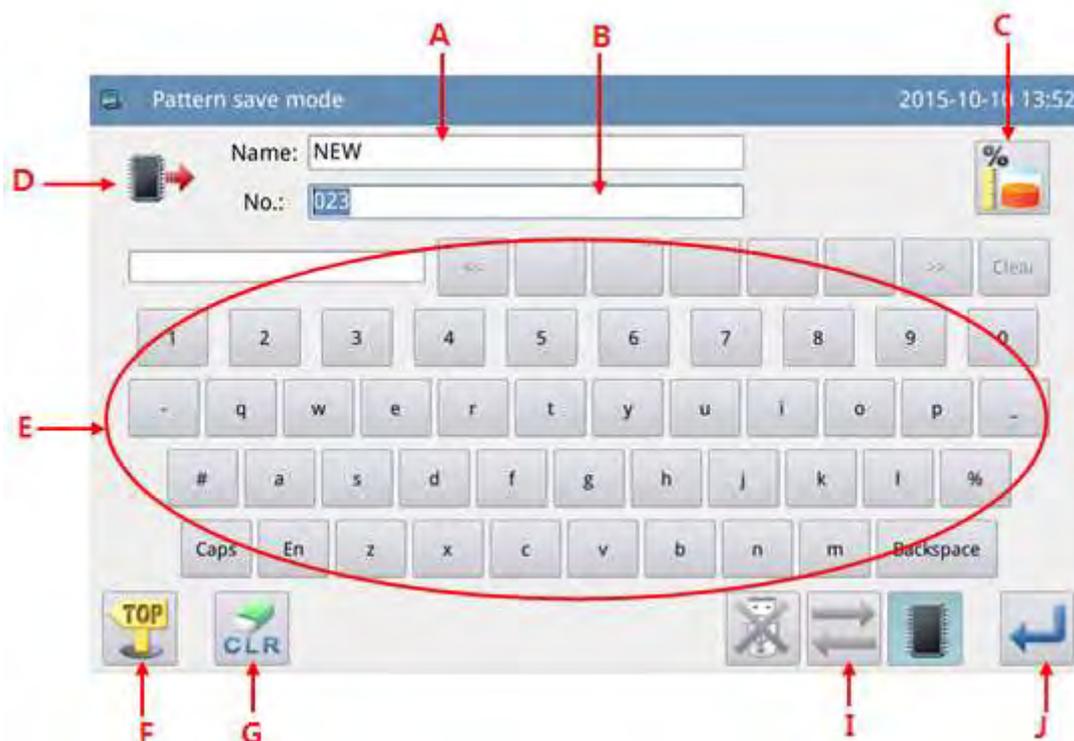
Impostare questo parametro su “Visualizzare la forma del modello” e tornare all'interfaccia di caricamento del modello per visualizzare i modelli utilizzati.



[Nota]: Solo i modelli usati possono essere visualizzati nell'elenco della forma del modello.

[Nota]: L'utente può impostarlo come “Impostazione funzioni” -> “Modalità di impostazione del display”.

## 2.6 Salvare modello



### Funzione:

N.	Funzioni	Contenuto
A	Inserisci nome modello	Visualizza il nome del modello
B	Inserisci numero modello	Visualizza il numero del modello
C, D, F, I	Uguale all'interfaccia di caricamento modello	Consultare le descrizioni nell'interfaccia di caricamento modello
E	Tastiera	Inserisce il nome o numero
H	Mantieni modello con lo stesso numero	: selezionare per mantenere il modello con lo stesso numero : per non mantenere il modello con lo stesso numero
G	Cancella tutti i caratteri	Premerlo per cancellare tutti i caratteri immessi

### Istruzioni per l'uso:

#### 1. Accedere all'interfaccia di caricamento modello

Nell'interfaccia principale P1 (o P2), premere  per attivare la modalità catalogo e poi premere .

**[Nota]:** Se il telaio in movimento non si trova all'origine, il sistema non sarà in grado di salvare il modello. Eseguire quindi prima l'operazione di ritorno all'origine.



## 2、Impostare nome e numero

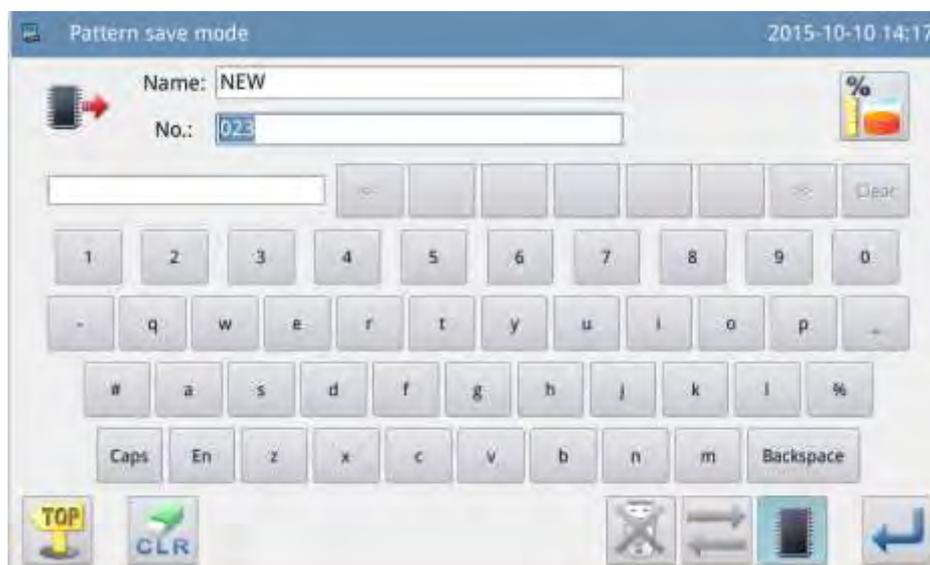
L'impostazione predefinita in questa interfaccia è la modalità di salvataggio memoria (in alto a sinistra dello schermo si vede ). Si può premere  per passare alla modalità di salvataggio disco U.

Premere  o  per inserire il nome o il numero.

Premendo  si cancella il primo carattere a sinistra del cursore, mentre premendo  si cancellano tutti i caratteri.

Se l'utente ha bisogno di passare dalle lettere maiuscole a quelle minuscole, si prega di premere .

**[Nota]: L'utente può decidere il numero di un modello prima di salvarlo; il nome del file di un modello consiste in "Nome del modello" + "@Numero del modello" + "Tipo di formato.nsp".**



### 3、 Salvare modello

Dopo l'inserimento, premere  per tornare direttamente all'interfaccia principale

[Nota]: Se la memoria contiene il modello con il numero uguale a quello inserito, il sistema visualizzerà "Sostituire il modello in memoria?" Premere  per annullare la sostituzione; premere  per eseguire la sostituzione.

## 2.7 Impostazioni di funzionamento

Serve ad impostare ogni parametro. Per la descrizione di ciascun parametro, si prega di consultare [2.7.6 Elenco dei parametri].

### 2.7.1 Metodo di impostazione

#### 1、 Accedere alle impostazioni di funzionamento:

Nell'interfaccia principale P1 (o P2), premere  per attivare la modalità catalogo e poi premere .

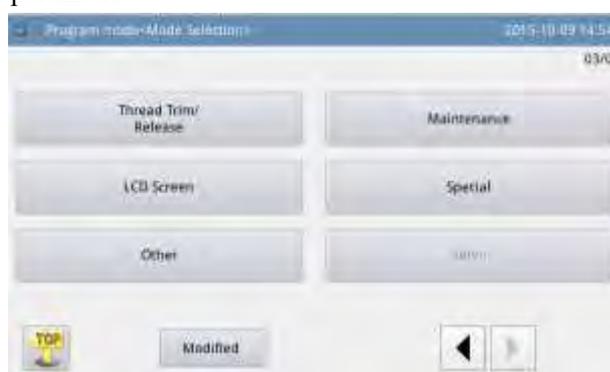
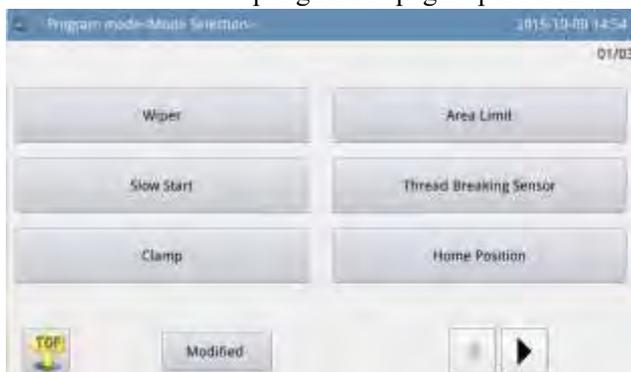


#### 2、 Interfacce nella modalità di impostazione

Dopo essere entrato nell'interfaccia delle impostazioni di funzionamento, l'utente può usare



per girare le pagine per selezionare i parametri.



#### 3、 Esempio:

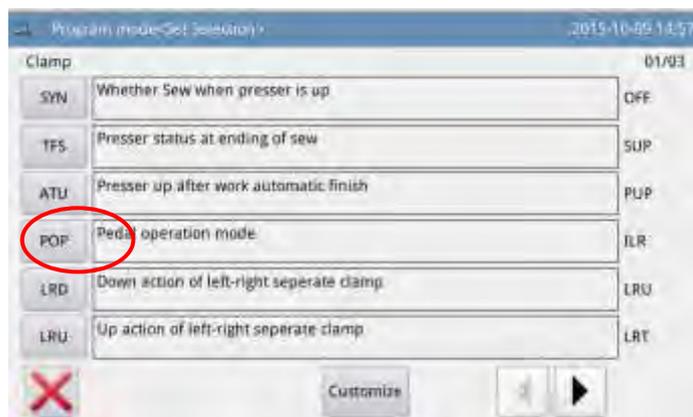
### ① Selezione della modalità

Selezionare il parametro da impostare per attivare l'“Interfaccia di impostazione dei parametri interni”. Qui viene premuto “Telaio”



### ② Interfaccia di impostazione dei parametri interni

Selezionare il parametro da impostare per attivare l'“interfaccia per la modifica del valore impostato”. (Qui viene premuto “POP”.)

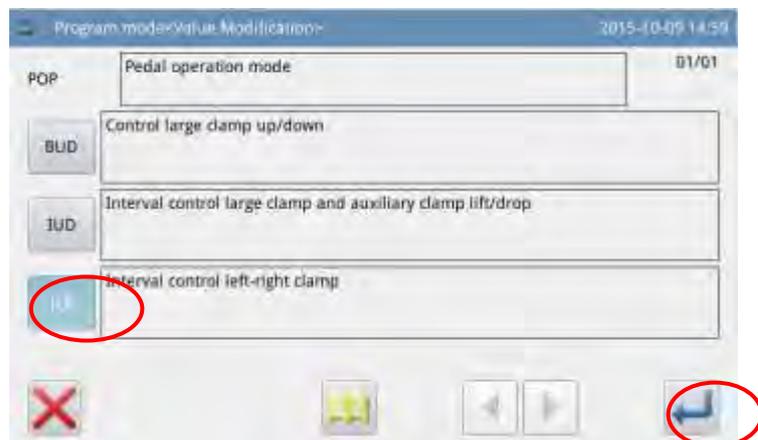


### ③ Modificare il valore impostato del parametro

Premere il parametro per modificare il valore impostato (qui viene premuto “ILR”). Quindi

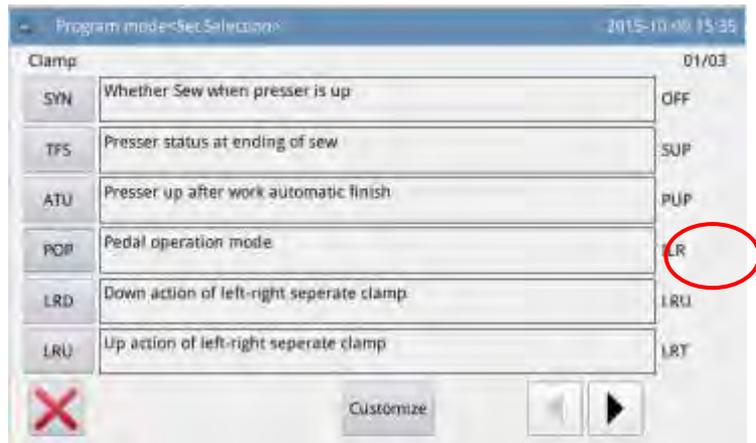
premere  per confermarlo.

[Nota]: Premendo  si visualizzano le descrizioni di quel parametro e il suo valore.



**④ Controllare il il valore del parametro impostato modificato**

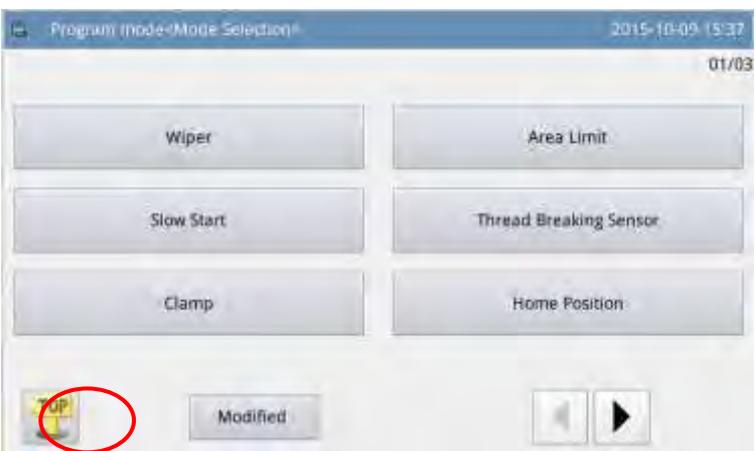
Tornare all'“Interfaccia di impostazione dei parametri interni”, dove l'utente può controllare il valore impostato dopo la modifica. Premere  per uscire.



**⑤ Tornare all'interfaccia di selezione della modalità**

Tornare all'interfaccia “Selezione della modalità”. Poiché il valore impostato è cambiato, viene visualizzato il pulsante “Modificato”.

Per tornare all'interfaccia principale P1 (o P2), premere .



Per controllare il contenuto modificato, premere il tasto “Modificato”.

**⑥ Controllare il contenuto del parametro modificato**

**a) Accedere alla modalità di inserimento password**

Premendo “Modificato” nell'interfaccia “Selezione della modalità” si attiva la modalità di inserimento della password, dove l'utente può accedere alla modalità di impostazione dei parametri modificati con la password corretta. (Per l'impostazione della password, si prega di consultare [2.7.3 Crittografia dei parametri].)



## b) Accedere alla modalità d'impostazione dei parametri modificati

In questa interfaccia, verrà visualizzato il contenuto modificato del parametro. L'utente può modificarlo di nuovo in questa interfaccia (qui, premere "POP").

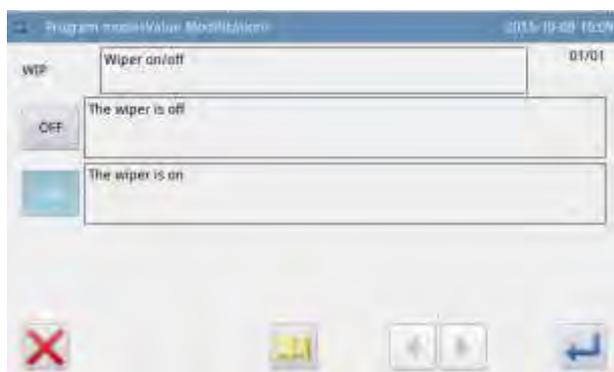
Se l'utente vuole ripristinare i parametri modificati, deve premere il pulsante con il nome di quel parametro (qui, può premere "Metodo di funzionamento pedale", "Sincronizzazione pressore intermedio giù") e poi cliccare "Ripristina". Dopo di che l'utente deve solo seguire le istruzioni del sistema.

Se l'utente vuole ripristinare l'intera impostazione ai valori predefiniti, può premere "Ripristina tutto". Dopo di che l'utente deve solo seguire le istruzioni del sistema.

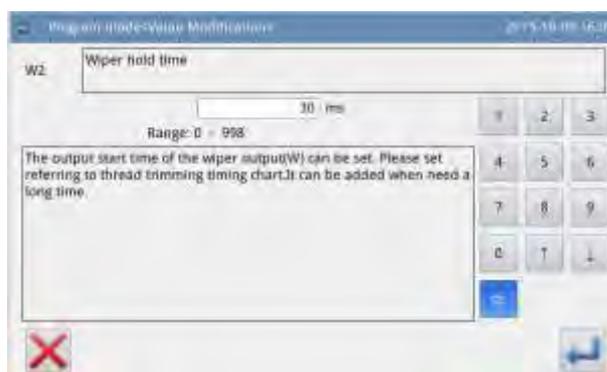


## 2.7.2 Tipi di impostazione dei parametri

I modi per impostare un parametro sono due: tipo a selezione e tipo a inserimento, come mostrato sotto:



Tipo a selezione



Tipo a inserimento

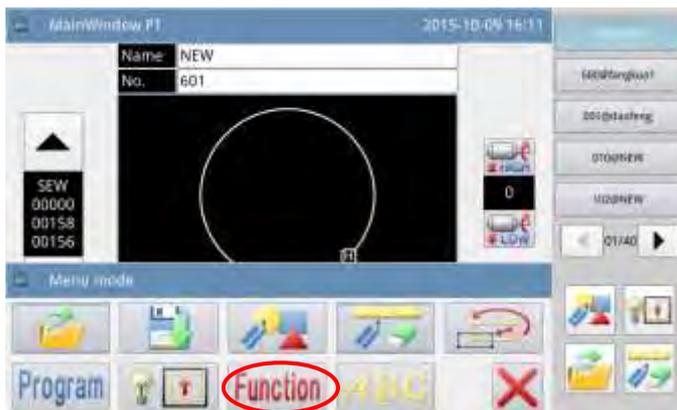
## 2.7.3 Crittografia dei parametri

In modalità parametri, ad ogni entrata di operazione può essere associata una password, in modo da evitare un'operazione errata.

## 1、 Accedere all'interfaccia di crittografia dei parametri:

Nell'interfaccia principale P1 (o P2), premere  per attivare la modalità catalogo e poi premere **Function** per accedere all'interfaccia di impostazione delle funzioni.

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere .

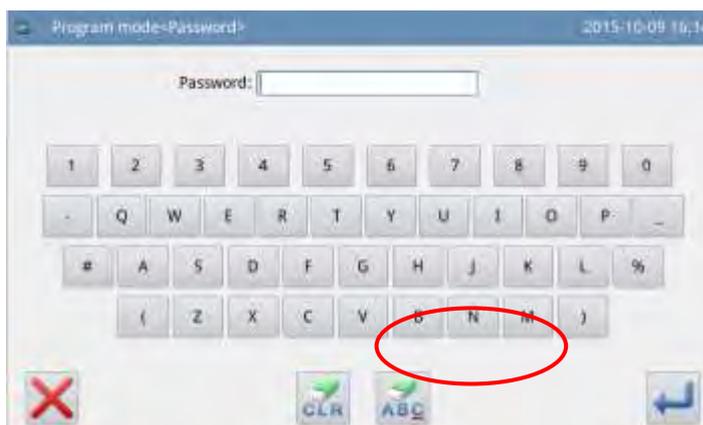


## 2、 Inserire la password:

Prima di accedere alla modalità di crittografia dei parametri, l'utente deve inserire la password. (La password originale è l'ID del produttore).

In caso di input sbagliato, premendo  si cancella il primo carattere a sinistra del cursore, mentre premendo  si cancella l'intera password inserita.

Inserire la password e premere .



## 2、 Selezionare il parametro per la crittografia:

Come mostrato nell'immagine, l'utente può selezionare uno o più parametri per la crittografia. (Qui viene selezionato "Pausa".)

: Selezionato

: Non selezionato

Dopo aver selezionato il parametro per la crittografia,

l'utente può premere .

Da quel momento in poi, quando imposta il parametro che è stato criptato, l'utente deve inserire la password.

Per cambiare la password,

premere .

## 3、 Cambiare la password

Nell'interfaccia di impostazione della nuova password,

premere

  
新密码:   
确认密码: 

in ordine e inserire rispettivamente la password corrente, la nuova password, la conferma della nuova

password. Infine premere .

**[Nota]: La password originale è l' ID del produttore. Dopo aver impostato la password, la password corrente è quella impostata l' ultima volta.**



## 2.7.4 Recupero e backup dei parametri

L'utente può salvare il parametro modificato nel disco U per l'operazione di recupero in futuro.

### 1、Accedere all'interfaccia di recupero e backup dei parametri:

Nell'interfaccia principale P1 (o P2), premere  per attivare la modalità catalogo e poi premere **Function** per accedere all'interfaccia di impostazione delle funzioni.

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere .



### 2、Backup dei parametri

Nell'interfaccia di recupero e backup dei parametri, l'impostazione predefinita è il backup dei parametri.

Dopo aver inserito il disco U, premere . Dopo l'operazione, il sistema creerà automaticamente un catalogo chiamato "bakParam" nel disco U. Il file "backup.param" all'interno di quel catalogo è il file di backup dei parametri.

**[Nota]: il file con lo stesso nome verrà sostituito da nuovi dati. I dati originali andranno persi.**

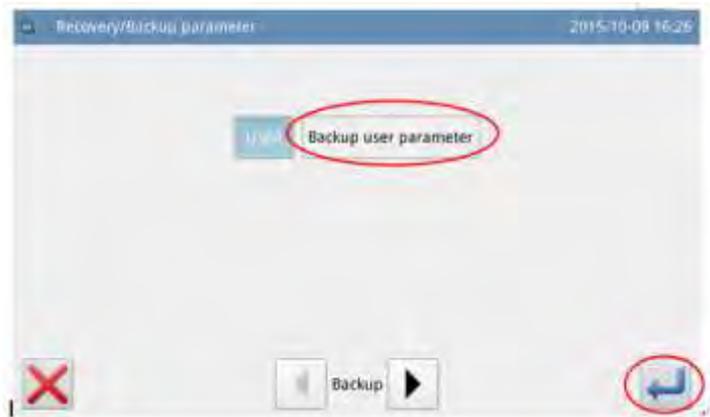
Nell'operazione di recupero dei parametri, l'utente può premere .



per passare alla modalità di recupero.

### 3、Recupero dei parametri

In modalità di recupero, premere  per recuperare i parametri. Dopo l'operazione, il sistema torna al livello precedente.

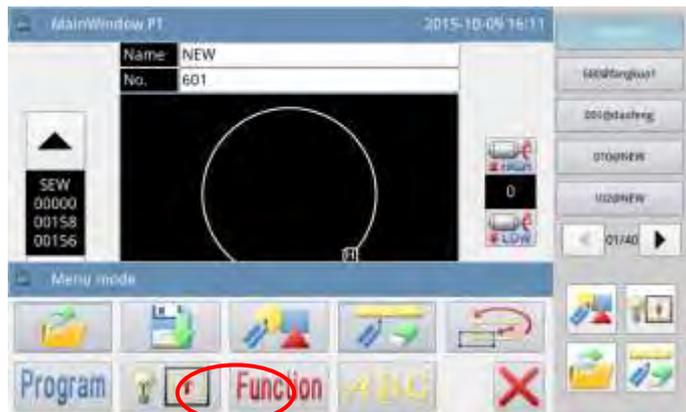


### 2.7.5 Recupero dei parametri predefiniti

L'utente può ripristinare i parametri ai valori predefiniti. Inoltre, l'utente può anche salvare i parametri impostati per l'uso in futuro.

#### 1、Accedere al recupero dei parametri predefiniti:

Nell'interfaccia principale P1 (o P2), premere  per attivare la modalità catalogo e poi premere **Function** per accedere all'interfaccia di impostazione delle funzioni.



Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  e poi inserire la password (la password originale è l'ID del produttore). Con la password corretta, l'utente può accedere alla modalità dei parametri predefiniti



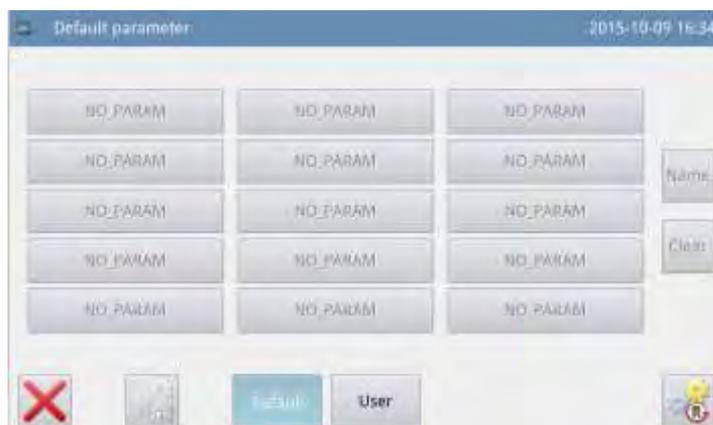


## 2、 Utilizzare il parametro predefinito

Fare clic sul parametro predefinito corrispondente e poi premere “Valore predefinito di sistema” per ricaricare quel valore

Dopo il ricaricamento, il sistema torna automaticamente all’interfaccia superiore.

**[Nota] Alcuni parametri importanti, come “Angolo di arresto del motore del fuso” non possono essere ripristinati in questa operazione.**



## 3、 Salvare il parametro personalizzato

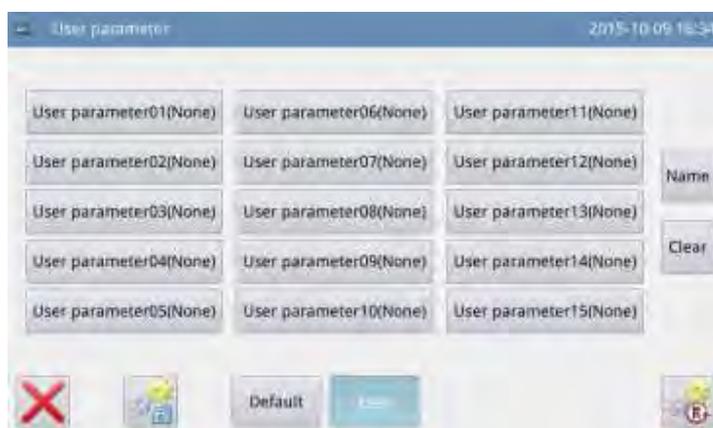
Premere “Personalizzato” per accedere all’interfaccia per il salvataggio dei parametri, dove l’utente può salvare il valore impostato del parametro.

Fare clic su  per confermare la posizione di salvataggio e poi su  per salvare.

Dopo il salvataggio, il sistema torna automaticamente all’interfaccia superiore

**[Nota] Il parametro per la riparazione e la manutenzione non può essere salvato.**

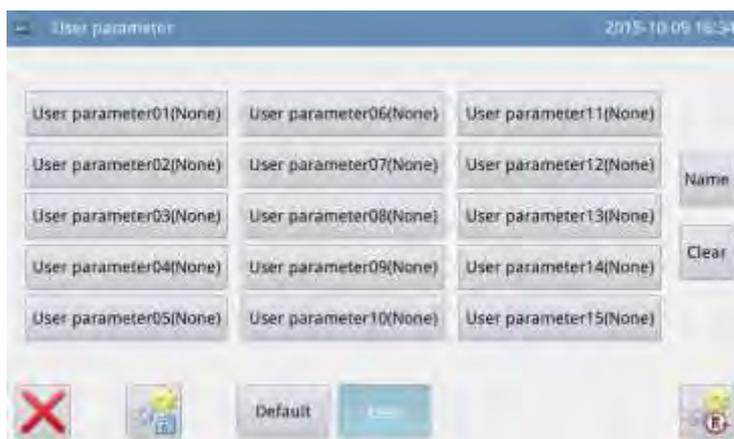
**[Nota] L’angolo di installazione del motore e i parametri del motore possono essere salvati.**



#### 4. Caricare i parametri salvati dall'utente

Accedere all'interfaccia dei parametri personalizzati. Controllare il contenuto del pulsante "Customized Parameter xx (Y/N)". Se nella parentesi c'è Y, significa che c'è un parametro personalizzato salvato.

Fare clic su quel tasto e premere  per ricaricare il parametro corrispondente. Dopo l'operazione, il sistema torna automaticamente all'interfaccia superiore.



### 2.7.6 Elenco dei parametri

#### 1. Regolatore del filo:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
WIP	Interruttore del regolatore del filo	Interruttore del regolatore del filo (W)			0:OF:Regolatore del filo spento 1:ON:Regolatore del filo acceso	1	Selezione
W1	Tempo di avvio del regolatore del filo	Imposta il tempo di inizio del regolatore del filo (W) secondo l'ordine di rifilatura. Di solito non c'è bisogno di cambiare.	ms	2	0~998	30	Input
W2	Tempo di lavoro del regolatore del filo	Imposta il tempo di lavoro del regolatore del filo (W) secondo l'ordine di rifilatura. L'utente può prolungare il tempo se necessario.	ms	2	0~998	30	Input
W3	Ritardo di arresto del regolatore del filo	Il tempo di ritardo per il ritorno del dispositivo dopo l'azione del regolatore del filo (W)	ms	1	0~255	0	Input
CSS	Dispositivo di bloccaggio del filo dell'ago	Interruttore del dispositivo di bloccaggio del filo dell'ago			OFF ON	OFF	Selezione
CRS	Accensione del dispositivo di bloccaggio del filo dell'ago	Accensione del dispositivo di bloccaggio del filo dell'ago			0~16	8	Input

## 2、 Punto di partenza lento:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
ST1	Velocità di partenza del 1° punto	Velocità di partenza del 1° punto	100 giri/min	1.	2~27	3.	Input
ST2	Velocità di partenza del 2° punto	Velocità di partenza del 2° punto	100 giri/min	1.	2~27	5	Input
ST3	Velocità di partenza del 3° punto	Velocità di partenza del 3° punto	100 giri/min	1.	2~27	10	Input
ST4	Velocità di partenza del 4° punto	Velocità di partenza del 4° punto	100 giri/min	1.	2~27	15	Input
ST5	Velocità di partenza del 5° punto	Velocità di partenza del 5° punto	100 giri/min	1.	2~27	20	Input

## 3、 Telaio:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
SYN	Cucire quando il telaio è su	La macchina può eseguire la cucitura quando il telaio è su			0:OF: No 1:ON:Si	0	Selezione
TFS	Stato del telaio a fine cucitura	Stato del telaio a fine cucitura			0:SUP: Torna al punto di partenza e vai su 1:SLU: Vai su a fine cucitura. 2:SBU: Torna al punto di partenza. Si alza quando l'utente aziona il pedale.	0	Selezione
ATU	Telaio automaticamente su dopo il lavoro	Dopo il lavoro, il telaio si alza automaticamente.			0:PUP:UP automatico 1:NUP:UP non automatico	0	Selezione
POP	Metodo di funzionamento pedale	Metodo di funzionamento pedale			0:BUD:Telaio su/giù 1:IUD: Controllo indiretto del telaio e aiuto telaio su/giù 2:ILR: Controllo indiretto del telaio sinistro/destro	0	Selezione
LRD	Azione di abbassamento dei telai sinistro/destro separati	Azione di abbassamento del pressore sinistro e del pressore destro			0:LRU:Giù contemporaneamente e 1:LRN:Sinistro e poi destro	0	Selezione

					2:RLD:Destro e poi sinistro		
LRU	Azione di sollevamento dei telai sinistro/destro separati	Azione di sollevamento del telaio sinistro e del telaio destro			0:LRT: Su dopo il lavoro 1:LTD:Telaio sinistro giù dopo il lavoro 2:RTD: Telaio destro giù dopo il lavoro	0	Selezione
DYN	Pressore speciale	Supporto pressori inverso e di allungamento 0- Nessuno 1- Pressore inverso 2- Pressore di allungamento		1	0-255	0	Input
PSS	Stato del pressore all'arresto	Stato del pressore all'arresto			0:UP:Pressore giù 1:DN:Pressore su	0	Selezione
OPZ							
2PE							
THG							
OPR							
OPC							
POD							
ASD							
DSD							

#### 4、 Limitazione dell'intervallo:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
ALC	Annula protezione intervallo	Annula la protezione dell'intervallo			0:OFF: Protezione spenta 1:OFF: Protezione accesa	1	Selezione
XL	Imposta intervallo effettivo in direzione X sinistra	Imposta l'intervallo effettivo in direzione X sinistra	mm	1	2~255	101	Input
XR	Imposta intervallo effettivo in direzione X destra	Imposta l'intervallo effettivo in direzione X destra	mm	1	2~255	101	Input
YU	Imposta intervallo effettivo in direzione Y su	Imposta l'intervallo effettivo in direzione Y su	mm	1	2~255	51	Input
YD	Imposta intervallo effettivo in direzione Y giù	Imposta l'intervallo effettivo in direzione Y giù	mm	1	2~255	51	Input

## 5、 Rilevatore di rottura del filo:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
PRT	Rilevamento di rottura del filo	Rilevamento di rottura del filo			0:OF: OFF 1:ON:ON	0	Selezione
ISD	Punti non validi alla partenza della cucitura per il rilevamento di rottura del filo	Punti non validi alla partenza della cucitura per il rilevamento di rottura del filo		1	0~15	8	Input
IND	Punti non validi durante le cucitura per il rilevamento di rottura del filo	Punti non validi durante le cucitura per il rilevamento di rottura del filo		1	0~15	3	Input
TRM	Rifinire al rilevamento di rottura del filo	Rifinire al rilevamento di rottura del filo			0:ON: Rifinire alla rottura del filo 1:OF: Non rifinire alla rottura del filo	0	Selezione

## 6、 Posizione di origine:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
PTR	Torna all'origine all'accensione	Torna all'origine all'accensione			0:OF:Non tornare 1:ON:Torna	0	Selezione
PRF	Vieta ritorno all'origine a pressore su	Vieta il ritorno all'origine a pressore su			0:OF:Consentito 1:ON:Vietato	0	Selezione
DOG	Cerca origine a fine cucitura	Cerca l'origine a fine cucitura			0:OFF:Non cercare l'origine, arresta al punto finale 1:ON:Cerca l'origine (sotto origine) 2:RET:Torna alla partenza della cucitura	1	Selezione
RST	Imposta percorso di ripristino della partenza della cucitura	Imposta il percorso di ripristino della partenza della cucitura			0:LIN:Ritorno lineare alla partenza della cucitura 1:PAT:>Torna all'origine insieme al modello 2:ORG:Cerca l'origine e poi torna alla partenza della cucitura	0	Selezione
DED	Seleziona la posizione più alta	Se selezionare la posizione più alta all'origine della			0:OF:Non selezionare 1:ON:Seleziona	0	Selezione

	all'origine della ricerca	ricerca					
OPA	Azione del pressore all'origine	Azione del pressore all'origine			0:DNW:Pressore giù 1:UP:Pressore UP	1	Selezione
NRM	Percorso di ricerca/ritorno all'origine	Selezione del percorso di ricerca/ritorno all'origine			0:NRM: Standard 1:REV: Inverti 2:YTX:da Y a X 3:XTY:da X a Y	0	Selezione
REV	Percorso di ricerca/ritorno all'origine invertito	Selezione del percorso di ricerca/ritorno all'origine invertito			0:NRM: Standard 1:REV: Inverti 2:YTX:da Y a X 3:XTY:da X a Y	0	Selezione
XSP	Posizione del sensore dell'asse X	Il sensore dell'asse X si trova a sinistra o a destra della testa			0:L:sinistra 1:R:destra	0	Selezione

### 7、 Pausa:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
POS	Posizione dell'ago in pausa	Posizione dell'ago in pausa			0:DWN:Ago giù 1:UP:Ago su	1	Selezione
ACT	Azione del pressore in pausa	Azione del pressore in pausa			0:DWN:Pressore giù 1:UP: Pressore su	0	Selezione
TYP	Tipo di interruttore di pausa	Tipo di interruttore di pausa			0:AUT:Blocco automatico 1:NRM:Normale	0	Selezione
TRM	Rifilatura automatica in pausa	Rifilatura automatica in pausa			0:AUT:Automatica 1:OFF:Nessuna rifilatura	0	Selezione
SYP	Tipo di interruttore di sicurezza	Tipo di interruttore di sicurezza			NCT: sempre spento NOT: sempre acceso	NCT	Selezione

### 8、 Contatore:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
UCM	Modalità contatore su	Modalità contatore su			0:OFF: Contatore su spento 1:PAT:Contare per modello 2:CYC:Contare per ciclo	1	Selezione
DCM	Modalità contatore giù	Modalità contatore giù			0:OFF: Contatore giù spento 1:PAT:Contare per modello 2:CYC:Contare per ciclo	1	Selezione
URV	Invertire il valore contatore su all'inserimento del modello	Invertire il valore contatore su all'inserimento del modello			0:CLR:Cancellare 1:RSV:Invertire	1	Selezione
DRV	Invertire il valore	Invertire il valore			0:CLR:Cancellare	1	Selezione

	contatore giù all'inserimento del modello	contatore giù all'inserimento del modello			1:RSV:Invertire		
POC	Cancellare il contatore alla riaccensione	Cancellare il contatore alla riaccensione			0:CLR:Cancellare 1:RSV:Invertire	1	Selezione
NUP	Impossibile modificare il contatore su (UP)	Impossibile modificare il contatore su (UP)			0:OF: Consentito 1:ON:Vietato	0	Selezione
NDP	Impossibile modificare il contatore giù (DN)	Impossibile modificare il contatore giù (DN)			0:OF: Consentito 1:ON: Vietato	0	Selezione
UTO	Azione della macchina da cucire al raggiungimento del valore impostato del contatore su (UP)	Azione della macchina da cucire al raggiungimento del valore impostato del contatore su			0:OF:Arrestare la cucitura 1:ON:Continuare a cucire	0	Selezione
DTO	Azione della macchina da cucire al raggiungimento del valore impostato del contatore giù (DN)	Azione della macchina da cucire al raggiungimento del valore impostato del contatore giù			0:OF:Arrestare la cucitura 1:ON:Continuare a cucire	0	Selezione
NPC	Nessuna modifica della quantità di produzione	Nessuna modifica della quantità di produzione			OFF: Modifica consentita ON: Modifica vietata	ON	Selezione

### 9、Pressore intermedio:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
SYN	Sincronizzazione giù	Sincronizzazione dell'abbassamento del pressore intermedio			0:BEF: Prima dell'avvio della testa 1:OUT:Uguale all'ultimo pressore esterno	0	Selezione
CUR	Corrente del pressore intermedio	Corrente del pressore intermedio		1	2~8	4	Input
DLY	Ritardo pressore intermedio su	Ritarda l'azione per evitare di incorrere nello stampo	ms	1	0~255	0	Input
TYE	Tipo di pressore intermedio	Seleziona il tipo di pressore intermedio			0:AIR:Valvola aria 1:STP: Azionamento 2:MAG:Magnete	0	Selezione
PLP	Impostazione della corsa del pressore intermedio	Imposta la corsa verticale del pressore intermedio.	0,1 mm	2	0~180	150	Input
ZU8	Angolo pressore intermedio su	Imposta la posizione su per spostare il pressore intermedio	Grado	1	0~360	100	Input

ZD8	Angolo pressore intermedio giù	Imposta la posizione giù per spostare il pressore intermedio	Grado	1	0~360	0	Input
ZTM	Sincronizzazione del pressore intermedio all'inserimento	Inserisce il modello all'impostazione del pressore intermedio			0:OFF: Non relativo all'inserimento del modello 1:ON: Relativo all'inserimento del modello	1	Selezione
PDD	Ritardo pressore intermedio giù	Ritardo all'abbassamento del pressore intermedio		1	0~255	0	Input
MSP	Velocità di spostamento del pressore intermedio	Imposta la velocità di spostamento del pressore intermedio quando CUR=8			8-17	13	Input

### 10、Avvolgimento:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
SPD	Velocità di avvolgimento	Imposta la velocità di avvolgimento	100 giri/min	1	2~27	13	Input
STP	Metodo di arresto del dispositivo di avvolgimento	Imposta il metodo per arrestare l'avvolgimento			0:UTS: Rilasciare il pedale per arrestare l'avvolgimento 1:RTS:Azionare nuovamente il pedale per arrestare l'avvolgimento 2:TTS: Impostare il tempo per arrestare l'avvolgimento	1	Selezione
TPD	Imposta tempo di arresto dell'avvolgimento (unità secondi)	Imposta il tempo per arrestare l'avvolgimento (unità secondi)	s	2	2~498	30	Input

### 11、Metodo di alimentazione:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
TYP	Tipo di scheda di pressione	Seleziona la scheda di pressione			0:AIR:Ad aria 1:MAG: Magnete 2ADP: Adozione automatica	0	Selezione
WEI	Peso della scheda di pressione	Seleziona il peso della scheda di pressione			0:HIG: Leggero 1:MID:Medio 2:WEG:Pesante	1	Selezione

HIG	Scheda leggera (quantità d'aria L)	Scheda leggera (quantità d'aria L)		1	0~255	145	Input
MID	Scheda media (quantità d'aria M)	Scheda media (quantità d'aria M)		1	0~255	0	Input
WEG	Scheda pesante (quantità d'aria H)	Scheda pesante (quantità d'aria H)		1	0~255	0.	Input
STP	Selezione del tipo di cucitura	Seleziona il tipo di cucitura			0:TIN:Sottile 1:MID:Medio 2:TIC:Spesso	0	Selezione
THIN	Tessuto sottile	Spessore del tessuto sottile		1	0~255	0	Input
MID	Tessuto medio	Spessore del tessuto medio		1	0~255	0	Input
THCK	Tessuto spesso	Spessore del tessuto spesso		1	0~255	0	Input
SUI	La modellazione segue l'impostazione dell'azione	La modellazione segue l'impostazione dell'azione			0:OF: Vieta 1:ON: Consenti	1	Selezione
SMD	Regolazione dell'angolo di partenza di spostamento del telaio	Regolare l'angolo di partenza di spostamento del telaio	Grado	1	-50~+50	0	Input
STD	Regolazione dell'angolo finale di spostamento del telaio	Regola l'angolo finale di spostamento del telaio	Grado	1	-50~+50	0	Input
SAE	Impostazione dell'angolo iniziale di spostamento del telaio	Imposta l'angolo iniziale di spostamento del telaio con velocità superiore a 1800 giri/min	Grado	1	135-280	135	Input
MMD	Modalità di spostamento	Modalità di azione asse XY			0:ETM: Tempo uguale 1:NTM: Tempo disuguale	0	Selezione

## 12、 Velocità:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
HSP	Alta velocità	Imposta l'alta velocità	100 giri/min	1.	2~27	23	Input
LSP	Bassa velocità	Imposta la bassa velocità	100 giri/min	1.	2~27	2	Input
MHS	Velocità medio-alta	Imposta la velocità medio-alta	100 giri/min	1.	2~27	15	Input
MLS	Velocità medio-bassa	Imposta la velocità medio-bassa	100 giri/min	1.	2~27	10	Input
EDL	Ritardo di alimentazione	Ritardo dopo l'azione di alimentazione		1	0~9999	0	Input
JDL	Ritardo di spostamento del passo	Ritardo dopo l'azione di spostamento del passo		1	0~9999	0	Input
IDL	Ritardo di modellazione	Ritardo dopo l'azione di modellazione		1	0~2700	0	Input
SEW	Velocità di cucitura	Imposta la velocità di cucitura		1	0~9	4	Input

FED	Velocità di alimentazione	Imposta la velocità nella zona di alimentazione vuota		1	0~9	4	Input
FRM	Velocità di spostamento del telaio	Imposta la velocità di spostamento del telaio		1	1~3	3	Input
SPS	Velocità di ritorno al punto di partenza	Imposta la velocità di ritorno al punto di partenza		1	0-9	4.	Input
HPS	Velocità di ricerca dell'origine	Imposta la velocità di ricerca dell'origine		1	5~10	5	Input
SMS	Velocità di movimento del passo singolo	Imposta la velocità di movimento del passo singolo		1	0~40	30	Input

### 13、Ordine di rifilatura:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
TRM	Interruttore di rifilatura	Interruttore di rifilatura			0:OFF:spento 1:ON:acceso	1	Selezione
SPD	Velocità di rifilatura	Velocità di rifilatura	10 giri/min	1.	20~40	40	Input
ANG	Angolo di posizione dell'ago dopo la rifilatura	Angolo di posizione dell'ago dopo la rifilatura			0:UP: Posizione ago superiore 1:DED: Punto morto superiore	0	Selezione
DLY	Ritardo di rifilatura	Ritardo di rifilatura	0,01s	1	0~255	12	Input
TST	Ora / Angolo di inizio uscita di rifilatura	Ora / Angolo di inizio uscita di rifilatura	mm/ grado	2	0~998	210	Input
TET	Ora / Angolo di fine uscita di rifilatura	Ora / Angolo di fine uscita di rifilatura	mm/ grado	2	0~998	0	Input
TMD	Modalità di rifilatura	Selezionare l'ordine di rifilatura			0:FST:veloce 1:GEN:gentile	1	Selezione
OPZ	Ritardo di allentamento del filo	Ritardo di allentamento del filo		1	0~255	0	Input
OSA	Ora / Angolo di inizio di allentamento del filo	Ora / Angolo di inizio di allentamento del filo	mm/ grado	2	0~998	300	Input
OEA	Ora / Angolo di fine di allentamento del filo	Ora / Angolo di Fine di allentamento del filo	mm/ grado	2	0~998	0	Input

### 14、Schermo LCD:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
WRN	Avvertimento del cicalino	Imposta la voce di avvertimento del cicalino			0:OFF: Nessuna voce 1:PAR:Voce pannello 2:PAR:Voce pannello + Avvertimento	2	Selezione
DEL	Regolazione della sensibilità del pannello a sfioramento	Regola la sensibilità del pannello a sfioramento		1	1~5	3	Input

LIG	Regolazione della retroilluminazione	Regola la retroilluminazione		1	20~100	100	Input
ATO	Spegnimento automatico della retroilluminazione	Spegne automaticamente la retroilluminazione			0:OF:Spegnimento non automatico 1:ON:Spegnimento automatico	0	Selezione
TIM	Tempo di attesa dello spegnimento automatico della retroilluminazione	Tempo da attendere per spegnere automaticamente la retroilluminazione	Minuti	1	1~9	3	Input
BTN	Stile di visualizzazione dei pulsanti	Imposta lo stile di visualizzazione del pulsante in modalità di test e modalità funzione			0:ICN: Icona 1:TXT: Testo	0	Selezione
BKC	Impostazione del colore di sfondo	Imposta il colore di sfondo dell'area del display modello nell'interfaccia principale 0: Nero 1: Blu scuro 2: Rosso 3: Verde 4: Blu 5: Viola 6: Giallo		1	0~6	0	Input
SES	Stile di visualizzazione di selezione del modello	Imposta lo stile di visualizzazione dell'interfaccia di selezione del modello Nota: possono essere visualizzati solo i modelli utilizzati.			0:CLS:Classico (Visualizzare l'elenco dei numeri) 1:SHP: Visualizza la forma del modello	0	Selezione
EPS	Stile di modellazione	Visualizza lo stile di modellazione			0: Stile 1 1: Stile 2	0	Selezione

### 15、Altri:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
NLD	Raffreddamento dell'ago	Dispositivo di raffreddamento dell'ago			0:OFF:No 1:ON:Si	0	Selezione
PEM	Consenso al funzionamento a pedale singolo	Consente il funzionamento a pedale singolo			0:OFF: Vietato 1:ON: Consentito	0	Selezione
LAG	Scelta della lingua	Selezione della lingua			0:CH:中文 1:EN:English	0	Selezione

SSW	Impostazione del suono	Imposta la funzione suono			0:OFF:spento 1:ON:acceso	1	Selezione
VOL	Volume della voce di funzionamento	Volume alla pressione del pulsante			30~63	50	Input
NSW	Connessione di rete	Attiva la connessione di rete			0:OFF:spento 1:ON:acceso	0	Selezione

### 16、Riparazione e manutenzione:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
NRT	Valore rimasto per la sostituzione dell'ago	Punti rimasti la sostituzione dell'ago	1000 punti	1	0~9999	0	Input
NST	Valore impostato per la sostituzione dell'ago	Imposta i punti per la sostituzione dell'ago	1000 punti	1	0~9999	0	Input
HRT	Cancellazione del valore di tempo rimanente	Ore rimaste per la cancellazione	Ore	1	0~9999	0	Input
HST	Cancellazione del valore impostato per il tempo	Imposta le ore per la cancellazione	Ore	1	0~9999	0	Input
ORT	Valore rimasto per la sostituzione dell'olio	Ore rimaste per la sostituzione dell'olio	Ore	1	0~9999	0.	Input
OST	Valore impostato per la sostituzione dell'olio	Imposta le ore per la sostituzione dell'olio	Ore	1	0~9999	0	Input

**[Nota]: I parametri come NRT, HRT e ORT non possono essere impostati. L'utente può controllarli solo nell'interfaccia di impostazione dei parametri interni**

**[Nota]: Dopo la modifica dei parametri per la riparazione e la manutenzione, i parametri corrispondenti di "Valore rimanente" passeranno al valore impostato**

**[Nota]: Dopo che il valore del parametro della riparazione e della manutenzione sono impostati (valore superiore a 0), verrà attivata anche la corrispondente funzione di conteggio per la riparazione e la manutenzione.**

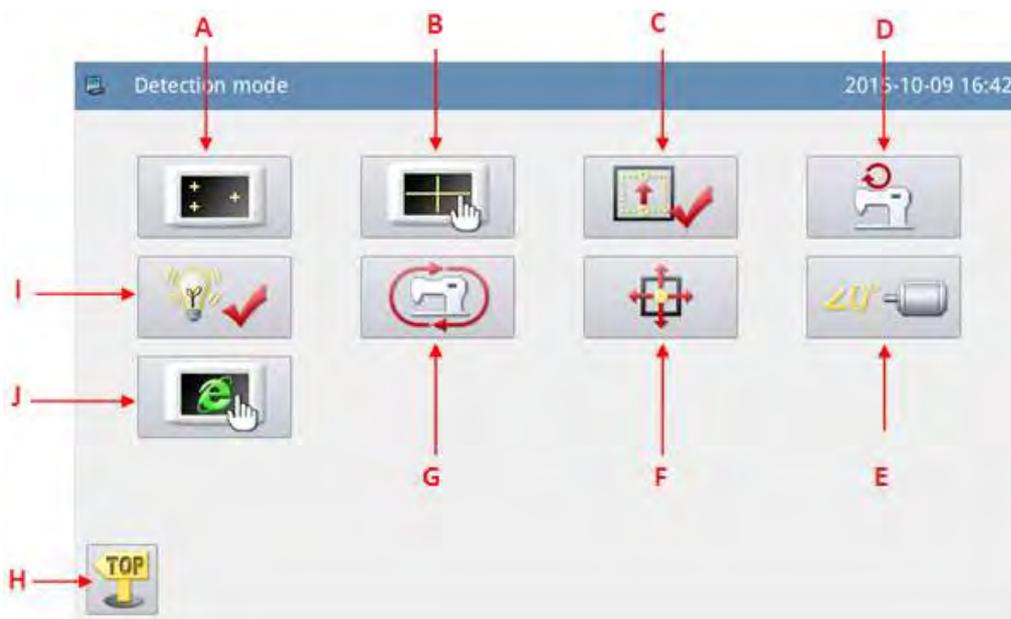
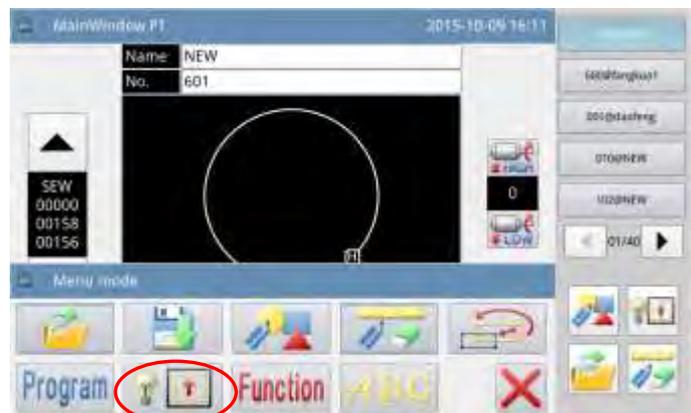
### 17、Speciale:

Codice	Breve	Dettagli	Unità	Lunghezza del passo	Intervallo	Valore predefinito	Tipo
HSP	Velocità massima	Velocità massima	100 giri/min	1	2~27	23	Input
MAE	Angolo di arresto principale	Angolo di arresto del motore dell'albero principale	Grado	1	30~80	53	Input
DEB	Ricamo di lettere	Attiva il ricamo di lettere			0:OF:Disattivare la funzione di ricamo di lettere 1:ON: Attiva la funzione di ricamo di lettere	1	Input
DAE	Angolo del punto morto superiore	Imposta l'angolo dal punto di arresto al punto	Grado	1	0~50	3	Input

		morto superiore					
RSC	Curva di decelerazione della lunghezza del punto	Seleziona la curva di decelerazione della lunghezza del punto integrata		1	0-6	5	Input
HSL	Lunghezza massima del punto alla velocità di mantenimento	Lunghezza massima del punto alla massima velocità di mantenimento	0,1 mm	1	1-127	0	Input
MTS	Scelta del tipo di motore dell'albero principale	Supporta 550W e 750W			0-550W 1-750W	1.	Selezione

## 2.8 Modalità di test

Nell'interfaccia principale P1 (o P2), premere  per attivare la modalità catalogo e poi premere   per accedere alla modalità di test.



### Funzioni:

N.	Funzioni	Contenuto
A	Test LCD	Testare il display LCD
B	Correzione del touch screen	Corregge il touch screen

C	Test del segnale di ingresso	Testa il segnale di ingresso di interruttori e sensori
D	Test della velocità	Testa la velocità del motore dell'albero principale
E	Regolazione dell'angolo d'installazione del motore principale	Visualizza e imposta l'angolo d'installazione del motore dell'albero principale
F	Test delle origini dei motori XY	Testa le origini dei motori X /Y
G	Scorrimento continuo	Imposta il parametro di scorrimento continuo e inserisce lo stato di invecchiamento
H	Esci	Esce dalla modalità di test e torna all'interfaccia principale
I	Test del segnale di uscita	Testa il segnale di uscita dei pressori e dei dispositivi di rifilatura
J	Impostazione di rete	Imposta i parametri relativi alla rete

### 2.8.1 Test LCD

#### Funzione:

In modalità di test,

premere  per attivare la funzione di test del display LCD. Fare clic su un'area

diversa da  per visualizzare lo schermo LCD bianco, nero, rosso, verde e blu in modo che l'utente possa giudicare se lo schermo LCD ha un problema.

Premere  per tornare all'interfaccia di livello superiore.



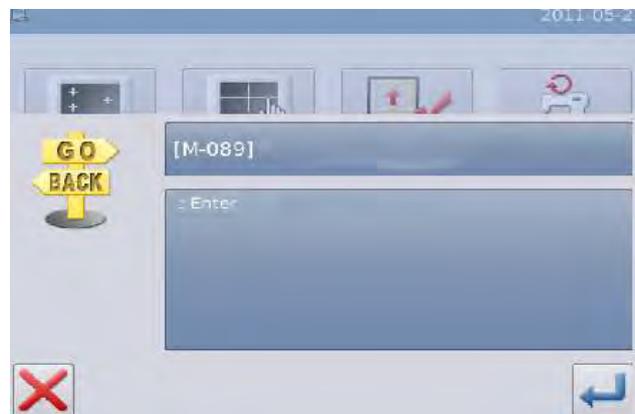
### 2.8.2 Correzione del touch screen

#### Funzioni:

In modalità di test, premere  .

A questo punto, il sistema visualizzerà "Confermare ci accedere alla modalità di

correzione del touch screen?" Premere  per accedere a questa funzione.



L'utente deve correggere 5 punti. Per toccare l'icona della croce sull'interfaccia si consiglia di usare la penna a sfioramento.

Dopo la correzione, il sistema visualizzerà il risultato di questa operazione

**[Nota]: Durante la correzione, si prega di eseguire l'operazione rigorosamente secondo la posizione dell'icona della croce, altrimenti dopo la correzione il touch screen potrebbe non essere in grado di essere utilizzato normalmente.**



### 2.8.3 Test del segnale di ingresso

**Funzione:**

In modalità di test,

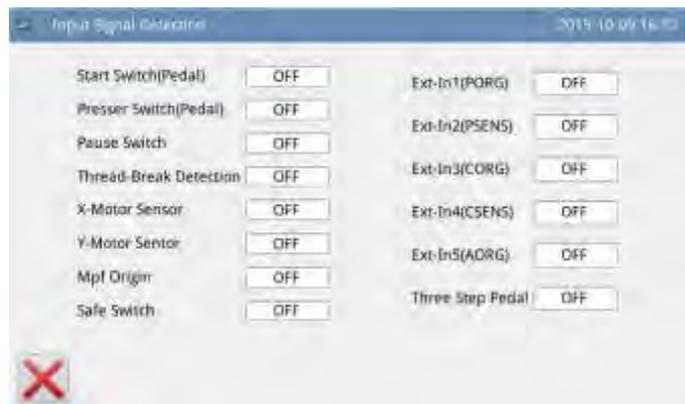
premere  per attivare la funzione di test del segnale di ingresso.

ON: Attivazione

OFF: Disattivazione

Tipi di segnale di ingresso:

- ① Interruttore di avvio (pedale)
- ② Interruttore pressione (pedale)
- ③ Interruttore di pausa
- ④ Rilevamento di rottura del filo
- ⑤ Sensore motore X
- ⑥ Sensore motore Y
- ⑦ Origine del pressore intermedio
- ⑧ Interruttore di sicurezza
- ⑨ Ingresso esterno 1 (PORG)
- ⑩ Ingresso esterno 2 (PSENS)
- ⑪ Ingresso esterno 3 (CORG)
- ⑫ Ingresso esterno (CSENS)
- ⑬ Ingresso esterno (AORG)
- ⑭ Pedale tre in uno



Premere  per tornare all'interfaccia di livello superiore.

## 2.8.4 Test della velocità dell'albero principale

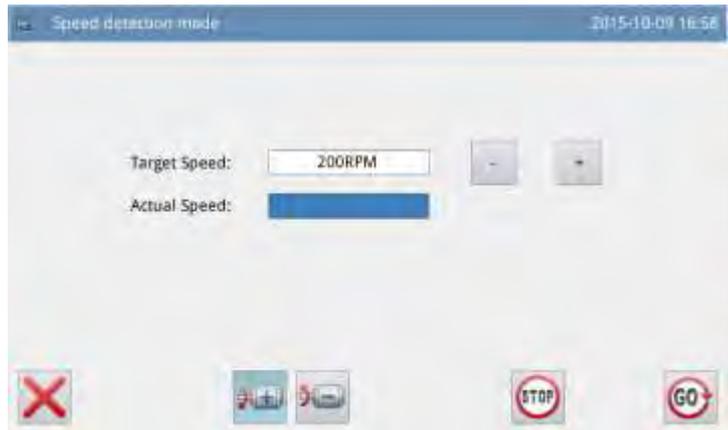
### Funzioni:

In modalità di test, premere  per accedere alla funzione di test della velocità dell'albero principale.

Usare  e  per impostare la velocità di riferimento del motore dell'albero principale. Dopo che l'utente preme , il motore dell'albero principale ruoterà alla velocità impostata. A questo punto, la velocità reale verrà visualizzata nella colonna di input della velocità reale.

Premere  per interrompere lo scorrimento

Premere  per tornare all'interfaccia di livello superiore.



## 2.8.5 Test del segnale di uscita

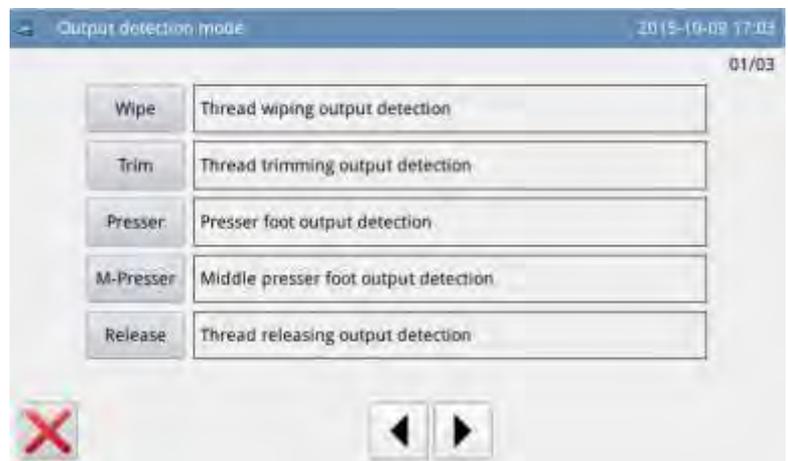
### Funzioni:

In modalità di test, premere  per attivare la funzione di test del segnale di uscita.

In questa interfaccia, l'utente può premere il pulsante del segnale di uscita per verificare lo stato dei segnali di uscita dei solenoidi

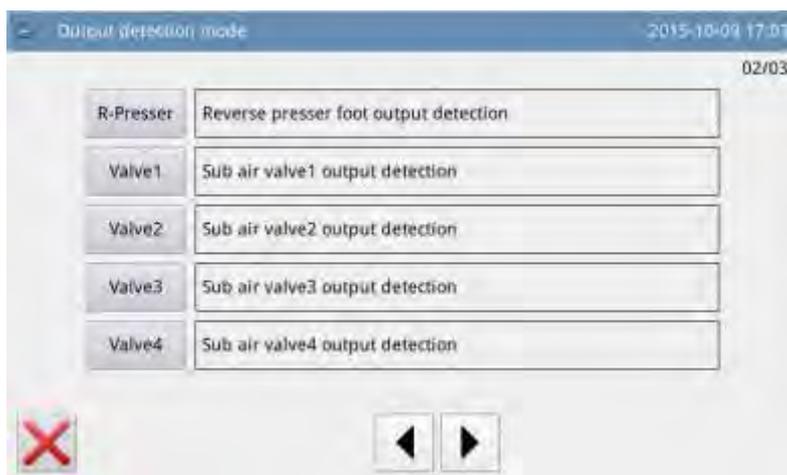
Tipi di segnali di uscita:

- ① Rimozione del filo
- ② Rifilatura



- ③ Pressore
- ④ Pressore intermedio
- ⑤ Allentamento del filo
- ⑥ Pressore inverso
- ⑦ Valvola aria ausiliare 1
- ⑧ Valvola aria ausiliare 2
- ⑨ Valvola aria ausiliare 3
- ⑩ Valvola aria ausiliare 4
- ⑪ Valvola aria ausiliare 5

Premere  per tornare all'interfaccia di livello superiore.



**[Nota]: La macchina da cucire avrà il movimento effettivo.**

### 2.8.6 Scorrimento continuo

#### Funzione:

In modalità di test, premere  per accedere alla funzione di scorrimento continuo

Fare clic sulla barra Intervallo d'azione o sulla barra Rilevamento origine di ritiro dell'ago e utilizzare i tasti numerici per inserire i caratteri.

Premere  per tornare all'interfaccia di livello superiore.

I modi per attivare lo stato di invecchiamento sono due: pedale o origine; dopo aver impostato questo parametro, tornare all'interfaccia principale P1 (o P2). Azionare il pedale o premere il tasto Tornare all'origine per far azionare la macchina e accedere alla modalità di funzionamento continuo.



## 2.8.7 Test delle origini dei motori XY

### Funzioni:

In modalità di test, premere  per attivare la funzione di rilevamento delle origini dei motori XY.

In questa interfaccia, utilizzare i tasti direzionali per spostare il motore XY. Durante questo processo, il sistema visualizzerà lo stato ON/OFF dei sensori.

ON: Sensore rilevato

OFF: Sensore non rilevato

Premere  per tornare all'interfaccia di livello superiore.

**[Nota]: La macchina da cucire avrà il movimento effettivo.**

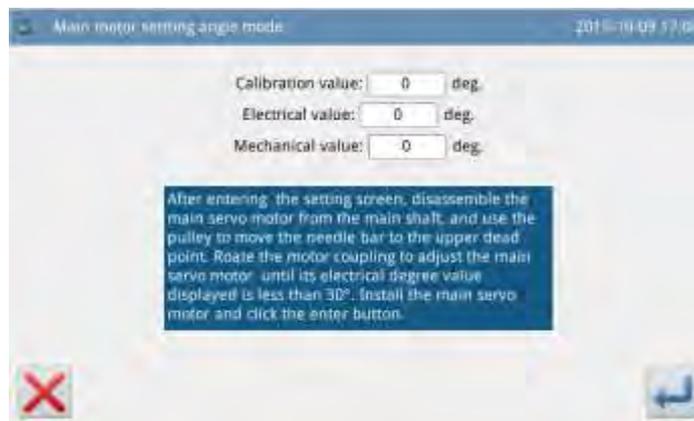


## 2.8.8 Regolazione dell'angolo d'installazione del motore principale

### Funzioni:

In modalità di test, premere  per accedere alla regolazione dell'angolo d'installazione del motore principale.

Nell'interfaccia attuale, rimuovere il motore principale, girare il volantino per sollevare la barra dell'ago al punto più alto e girare il giunto dell'albero principale per regolare l'angolo elettrico entro meno di 30 gradi. Dopodiché, reinstallare il motore principale e premere  per confermare.

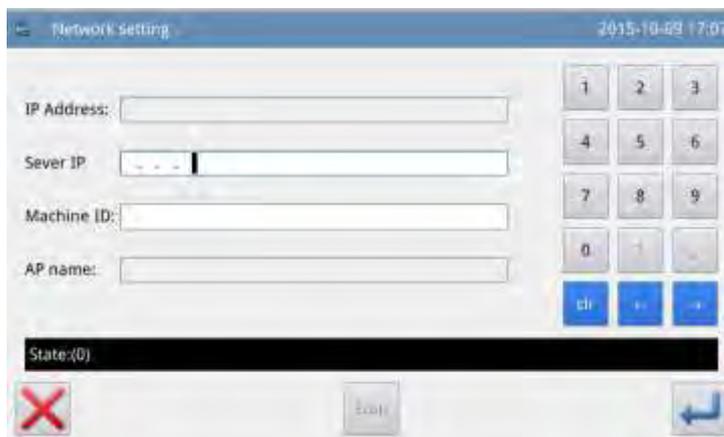


## 2.8.9 Impostazione di rete

### Funzioni:

In modalità di test, premere  per accedere alla funzione di impostazione di rete. Se l'utente ha bisogno della funzione di rete del pannello operativo, deve impostare i parametri relativi alla rete.

Usare i tasti numerici per inserire i parametri, assicurarsi che “Indirizzo IP” e “IP server” si trovino nella stessa sezione. Usare  e  per muovere il cursore. Dopo aver terminato l'impostazione, premere il tasto Connessione per collegarsi con il computer via internet.



### Funzioni:

In modalità di test, premere  per accedere al test del pressore intermedio.

 :Pressore intermedio giù

 :Pressore intermedio su

 :Cambia

posizione del pressore intermedio

**[Nota]:** In questa interfaccia, azionare il pedale per riportare il pressore intermedio all'origine (la posizione più alta del pressore



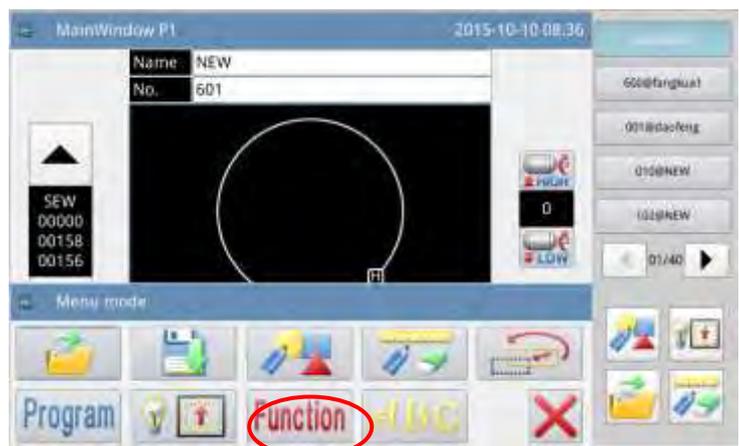
intermedio); il punto più alto è 71mm, il punto medio è 35mm, e il punto più basso è 0mm. La posizione regolata è lo spessore del tessuto.

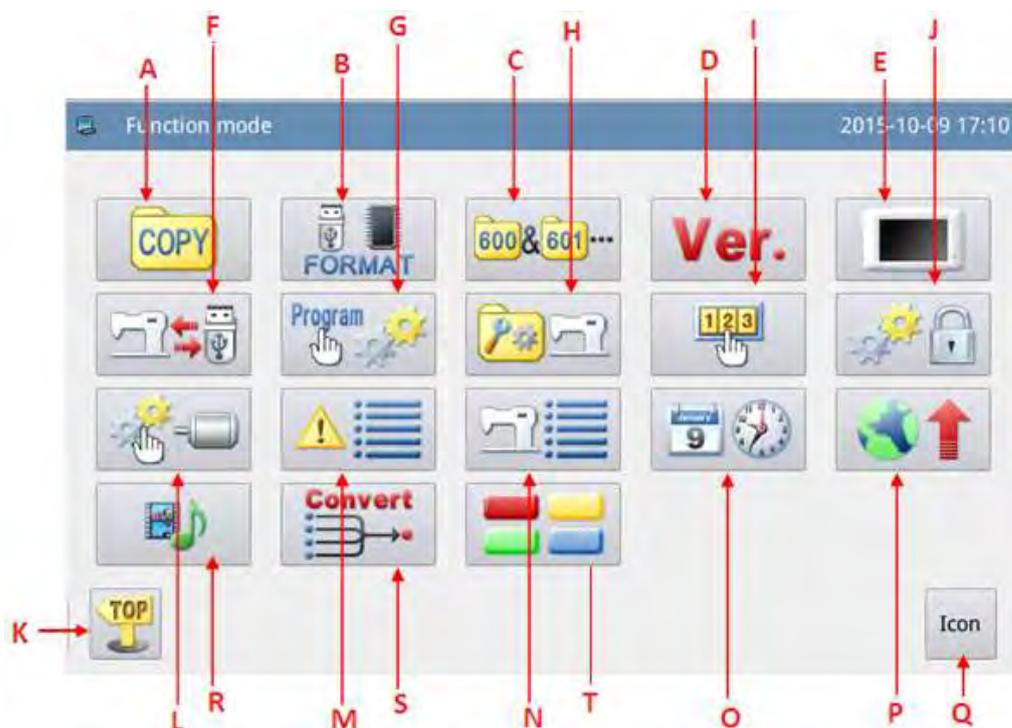
Questa funzione è disponibile solo per il tipo G.

## 2.8.10 Test del pressore intermedio

## 2.9 Impostazione delle funzioni

Nell'interfaccia principale P1 (o P2), premere  per attivare la modalità catalogo e poi premere **Function** per accedere alla modalità di impostazione delle funzioni.





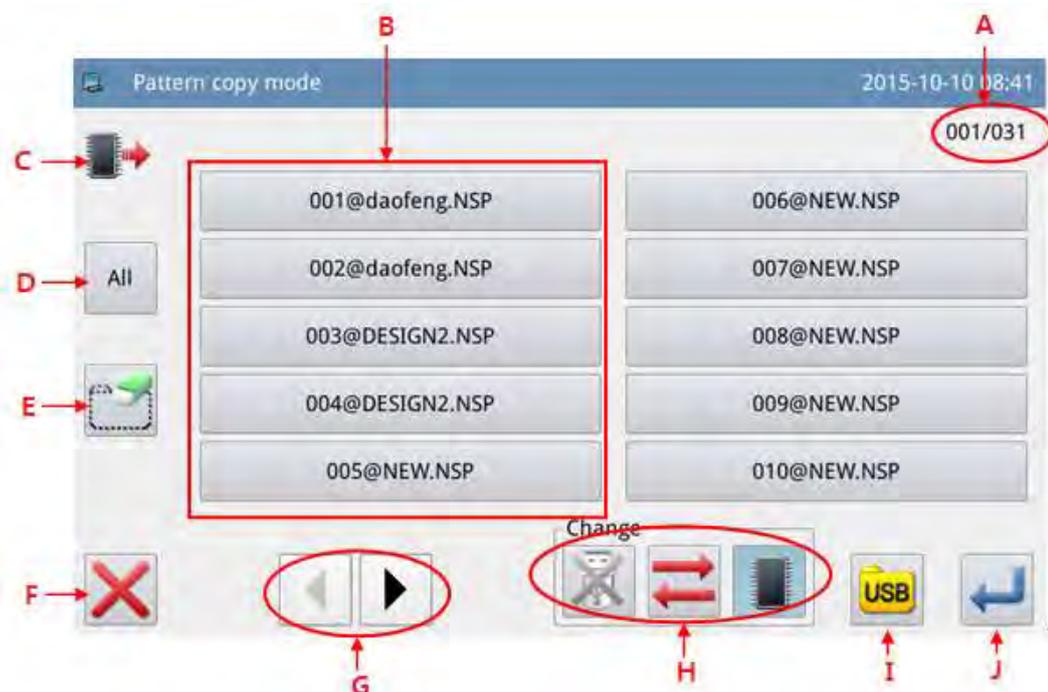
**Funzioni:**

N.	Funzioni	Contenuto
A	Trasferimento dei dati	Trasferisce il file del modello tra memoria e disco U
B	Formattazione	Inizializza il disco U, la memoria e i tasti di scelta rapida del numero di modello.
C	Collegamento modelli	Modifica il modello combinato
D	Richiesta della versione	Richiede la versione del software di sistema
E	Impostazione del display	Imposta retroilluminazione, blocco tastiera, luminosità, ecc.
F	Recupero dei parametri di backup	Salva i valori dei parametri nel disco U per il recupero dei parametri in futuro
G	Parametri predefiniti	Recupero e funzione di lettura-scrittura autodefinita dei valori dei parametri predefiniti
H	Modifica del tasto di scelta rapida del numero modello	Modifica il contenuto del tasto di scelta rapida del numero modello
I	Modalità password	Fornisce una funzione di password periodica
J	Crittografia dei parametri	Imposta la password per ciascun accesso in modalità parametri.
K	Esci	Torna all'interfaccia principale
L	Configurazione del motore	Accede al motore principale, modalità di configurazione della corrente di azionamento
M	Record di allarme	Controlla le informazioni statistiche di allarme
N	Record di scorrimento	Controlla le informazioni di scorrimento della macchina
N	Impostazione di data e ora	Imposta data e ora
O	Impostazione dell'ora	Imposta la data e l'ora

P	Aggiornamento software	Accede alla modalità di aggiornamento software
Q	Passaggio da icona a descrizione	Passa dall'icona alla descrizione dei tasti di scelta rapida
R	Letto	Riproduce audio nei formati mp3, AVI, ecc.
S	Trasformazione dei modelli in gruppo	Trasformare i modelli di formati non-standard in formati standard. <b>Nota: formato standard significa formato nsp.</b>
T	Impostazione dei tasti di scelta rapida	Modificare e visualizzare i tasti di scelta rapida nell'interfaccia principale per un comodo funzionamento da parte degli utenti in base alle proprie abitudini

## 2.9.1 Modalità di trasferimento dei dati

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  per accedere alla modalità di trasferimento dei dati, dove sono previsti due modi: “Da memoria a disco U” e “Da disco U a memoria”



### Funzioni:

N.	Descrizione
A	Informazioni sulle pagine, con visualizzazione della pagina attuale / pagine totali
B	Elenco dei modelli
C	 : Elenco dei modelli in memoria  : Elenco dei modelli nel disco U

D	Seleziona tutti i modelli
E	Elimina modello
F	Esci e torna all'interfaccia superiore
G	Tasto pagina
H	<p>Carica modello da memoria o disco U</p> <p> : Attiva la modalità di caricamento memoria: A questo punto, l'utente non può caricare il modello dal disco U.</p> <p> : Disattiva la modalità di caricamento memoria: A questo punto, l'utente può caricare il modello dal disco U.</p> <p> : Attiva la modalità di caricamento disco U: A questo punto, l'utente non può caricare il modello dalla memoria.</p> <p> : Disattiva la modalità di caricamento disco U: A questo punto, l'utente può caricare il modello dalla memoria.</p> <p> : Passa da disco U a memoria</p>
I	Visualizza le cartelle di file del disco U
J	Invio

## Procedura:

### 1、 Selezione della modalità di copia

L'impostazione predefinita è di copiare il modello dalla memoria al disco U, l'utente può

premere  per cambiare la modalità di copia.

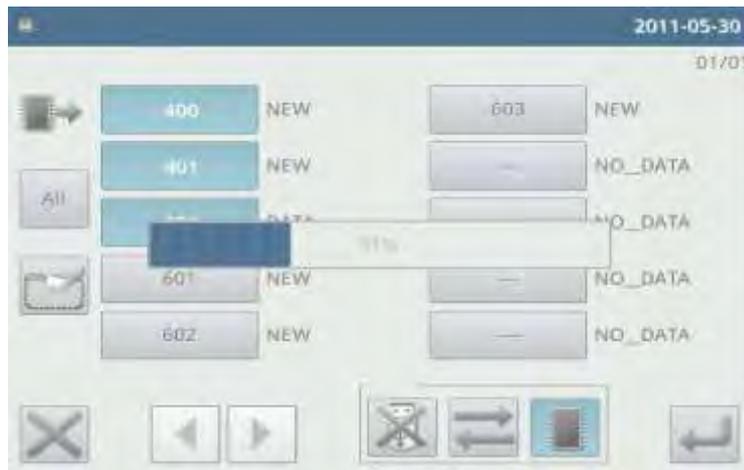
### 2、 Scelta del file

Selezionare il modello da copiare dall'elenco dei modelli (qui vengono selezionati i n.400,

401 e 600). Se i modelli sono tanti, si prega di usare   per girare la pagina.

Per copiare tutti i modelli, premere  e premere  per eliminare i modelli.

### 3、 Conferma della copia



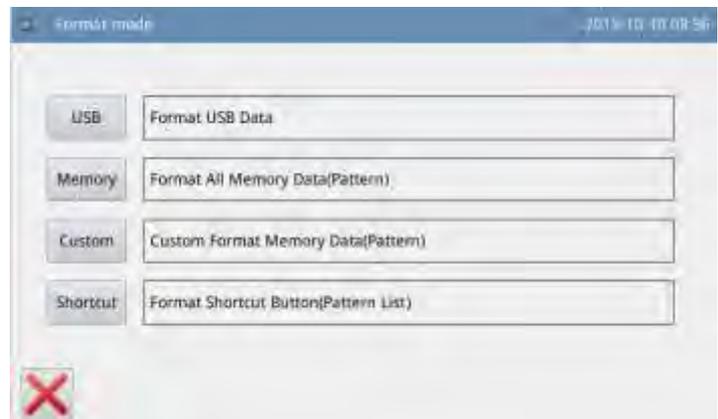
Dopo aver selezionato, premere  e poi il sistema visualizzerà “Copiare il modello selezionato”, dove l’utente può premere  per eseguire l'operazione. Se il modello viene copiato dalla memoria al disco U, il sistema creerà automaticamente un catalogo con il nome “dh\_pat” nel catalogo base del disco U e salverà il modello sotto quel catalogo.

**[Nota]: Durante il processo di copia, se la memoria contiene il modello con il numero uguale a quello del modello nel disco U, il nuovo modello sostituirà quello vecchio.**

## 2.9.2 Modalità di formattazione

Nell’interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  per attivare la modalità di formattazione

I metodi di formattazione in questa interfaccia sono quattro: formattazione USB, formattazione della memoria, formattazione autodefinita e formattazione del tasto di scelta rapida del numero del modello



### 1、 Formattazione USB :

Premere “USB” per eliminare tutti i modelli nel disco U. L’utente avrà quindi bisogno di un backup dei dati se necessario.

### 2、 Formattazione memoria:

Premere “Memoria” per cancellare tutti i modelli in memoria.

**[Nota]: Dopo la formattazione della memoria, premendo  il sistema visualizzerà**

**“Modello non trovato in memoria”. Premendo  si caricheranno automaticamente i**

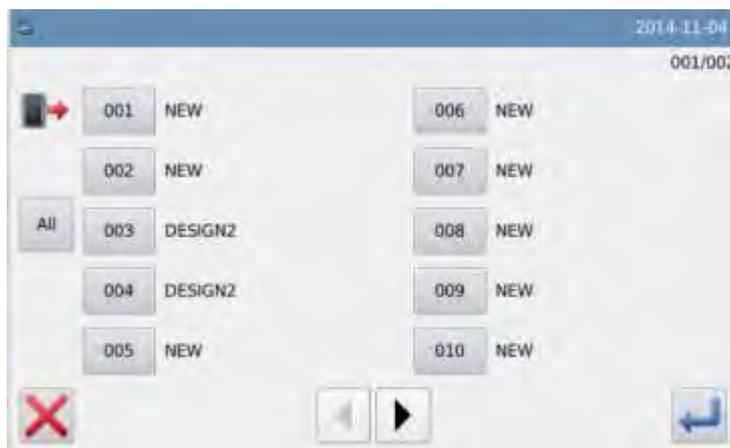
**modelli predefiniti.**

### 3、 Formattazione autodefinita:

Premere “Autodefinita” per accedere all’interfaccia di formattazione autodefinita

In questa interfaccia, l’utente può eliminare tutti i modelli o quelli selezionati.

**[Nota]: Il modello che si sta cucendo non può essere eliminato.**



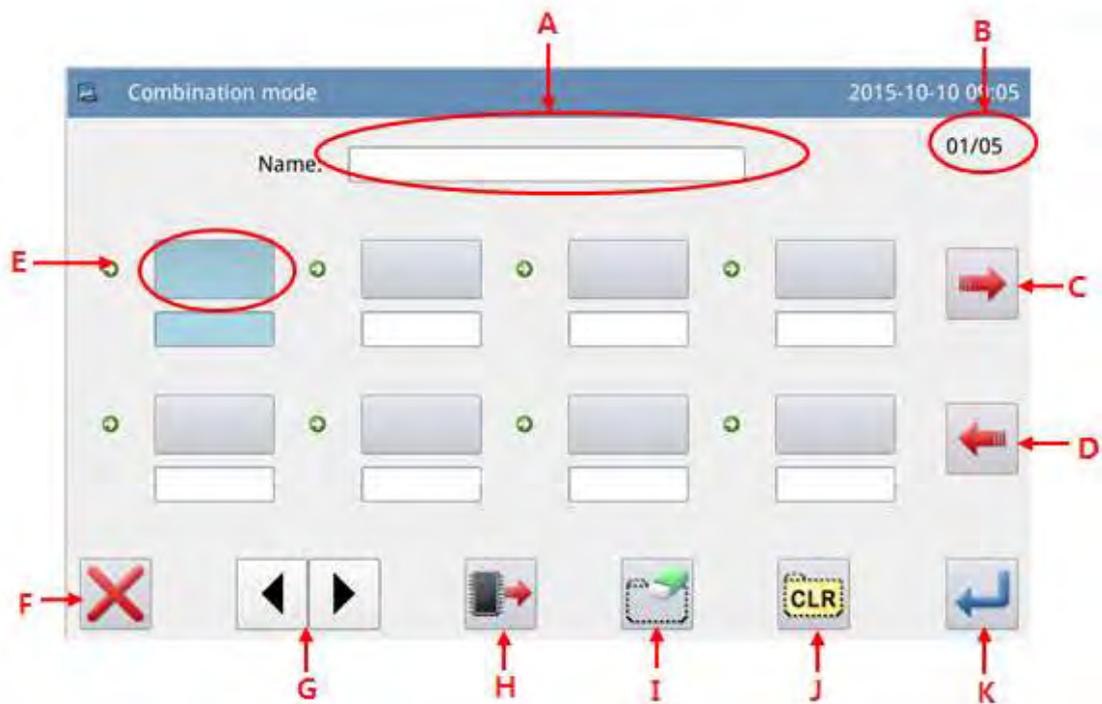
### 4、 Formattazione tasti di scelta rapida:

Premendo “Tasto di scelta rapida” si elimina il contenuto dei tasti di scelta rapida del numero di modello.

**[Nota]: Dopo la formattazione del tasto di scelta rapida, premendo  il sistema visualizzerà “L’elenco dei modelli (tasti di scelta rapida) è vuoto”. Premendo  si caricherà automaticamente il numero di modello corrente al tasto di scelta rapida.**

### 2.9.3 Modalità di collegamento modelli

Nell’interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  per accedere alla modalità di collegamento modelli. La modalità di collegamento modelli serve principalmente a creare e modificare il modello combinato, cioè per eseguire la modifica combinata sulla base dei modelli esistenti. Il modello usato nel modello combinato viene chiamato sottomodello.



**Funzione:**

N.	Descrizione
A	Nome del modello combinato
B	Pagina
C	Carica modello combinato
D	Salva modello combinato
E	Visualizza sottomodello
F	Esci e torna all'interfaccia precedente
G	Tasto pagina
H	Aggiungi modello da memoria a modello combinato
I	Elimina sottomodello
J	Annulla modello combinato
K	Invio

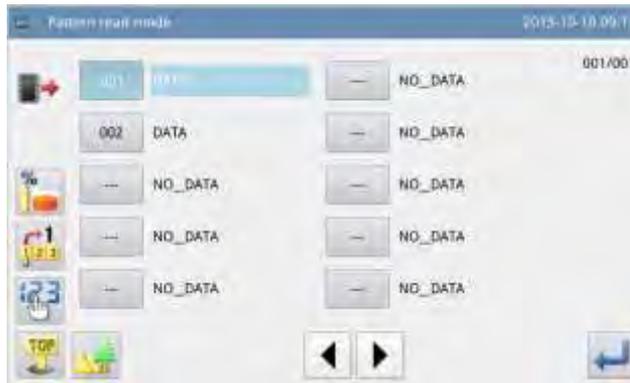
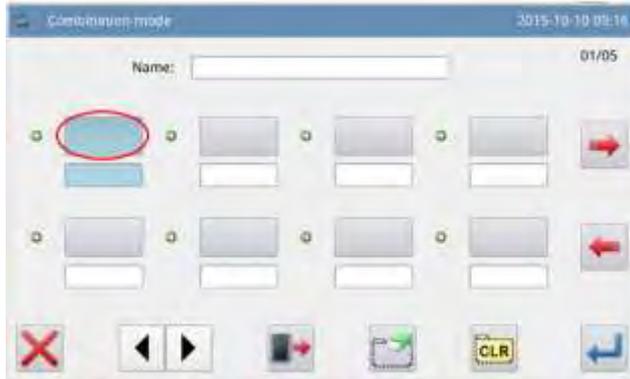
**Procedura:**

## 1、 Selezionare un sottomodello

Premere  per accedere alla modalità di caricamento e selezionare il modello da aggiungere (selezionare il modello n.612 come esempio).

Premere  per confermarlo.

[Nota]: I modelli dovrebbero essere aggiunti al modello combinato in ordine.



## 2、 Continuare ad aggiungere

Ripetere l'operazione di cui sopra per aggiungere altri sottomodelli (aggiungere i modelli n.600, 602 e 401)

Se l'utente desidera eliminarne uno, selezionare il numero del sottomodello e poi premere .



### 3、 Salvare il modello combinato

Premere  per accedere alla modalità di salvataggio del modello combinato.

Nominare il modello combinato e premere  per confermarlo. Per le altre operazioni all'interno di questa interfaccia, si prega di consultare [2.6 Salva modello].



### 4、 Tornare all'interfaccia principale

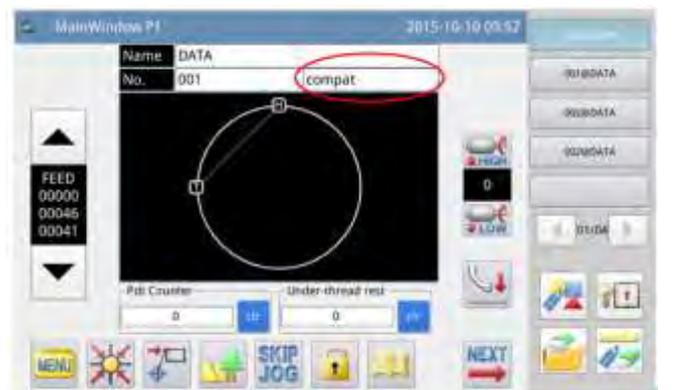
Dopo aver modificato il modello combinato, premere  per tornare all'interfaccia principale.

Come mostrato nella figura a destra, ci sono alcune differenze tra l'interfaccia di cucitura di modelli combinati e l'interfaccia di cucitura di modelli normali.

① Il nome del modello combinato viene visualizzato dietro il numero, mentre il nome del sottomodello corrente viene visualizzato nell'area del nome.

**[Nota]: Se il modello combinato non ha un nome, non viene visualizzato nulla.**

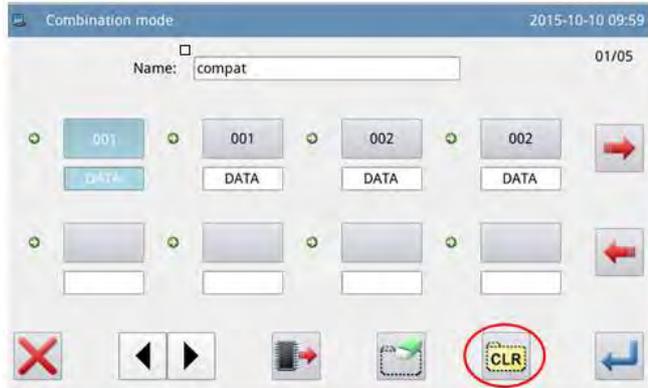
② I tasti di scelta rapida del



numero del modello originale visualizzeranno i sottomodelli di questo modello combinato. Fare clic sul sottomodello per iniziare la cucitura da quel sottomodello.

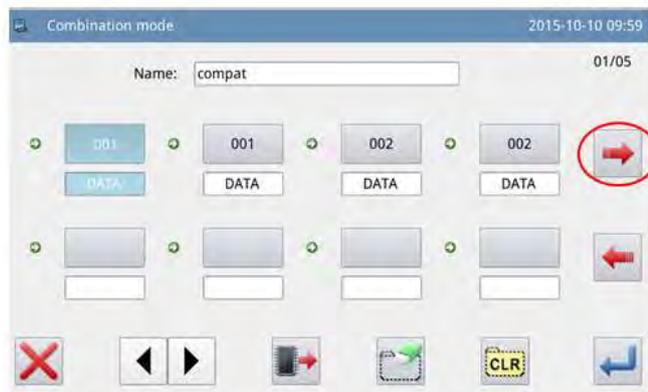
### 5. Annullare il modello combinato

Per eliminare il modello combinato, l'utente deve accedere di nuovo alla modalità di collegamento modelli, premere  e fare clic su .



### 6. Caricare il modello combinato

In modalità di collegamento modelli, se l'utente preme  quando il modello combinato esiste, il sistema visualizzerà “Cancellare modello combinato corrente”. Facendo clic su  si cancella il modello combinato corrente.



Premere nuovamente  per accedere all'interfaccia di caricamento del modello combinato, dove gli utenti possono selezionare il modello combinato per la cucitura o la modifica.



## 2.9.4 Modalità di richiesta della versione

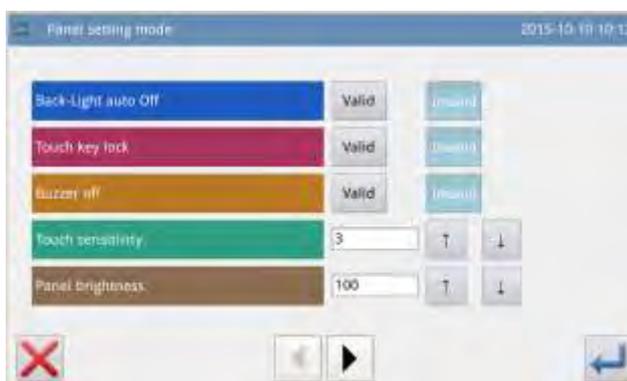
Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere **Ver.** per accedere alla modalità di richiesta della versione.

Premere  per emettere la versione del software nel catalogo base del disco U con il nome "version.png".



## 2.9.5 Modalità di impostazione del display

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  per accedere alla modalità di impostazione del display, dove l'utente può eseguire le impostazioni relative al display, al funzionamento e così via.



### 1、Spegnimento automatico della retroilluminazione

Entro il tempo impostato, la retroilluminazione dello schermo verrà spenta automaticamente.

Intervallo: 1~9 min

Valore predefinito: Non valido

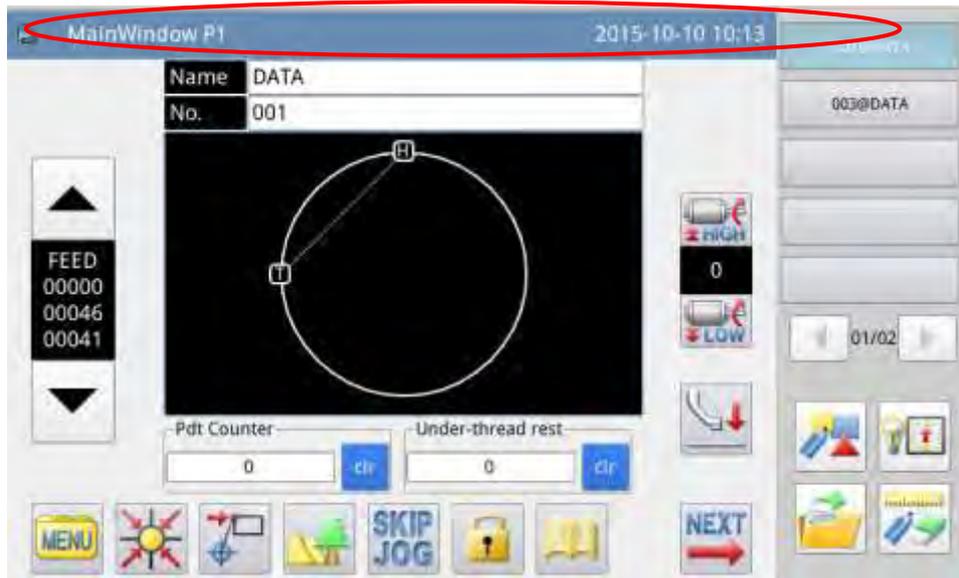
Metodo di rilascio: se la retroilluminazione è spenta, l'utente può toccare qualsiasi posizione dello schermo per accenderla.

### 2、Blocco tastiera

Quando è impostato come "Valido", tutti i pulsanti del display diventeranno grigi e inutilizzabili. Premendo  si torna direttamente all'interfaccia principale P1.

Valore predefinito: Non valido

Metodo di rilascio: Tenere la barra del titolo dell'interfaccia principale P1 per oltre 5 secondi, finché l'utente non sente "Bee—m". Dopo che il blocco è stato rilasciato. (Dopo il rilascio, questa funzione verrà impostata come non valida.)



### 3、 Disattivare il cicalino

Quando è impostato come “Valido”, quando l’utente preme il pulsante, il sistema rimane silenzioso.

Valore predefinito: “Non valido”

### 4、 Sensibilità del pannello a sfioramento

Regolare la sensibilità del pannello a sfioramento. Un valore più grande corrisponde a una sensibilità più elevata.

Intervallo: 1~5

Valore predefinito: 3

### 5、 Controllo della luminosità

Regolare la luminosità dello schermo LCD. Più grande è il valore, maggiore è la luminosità.

Intervallo: 1~100

Valore predefinito: 100

### 6、 Stile di visualizzazione dei pulsanti

Impostare lo stile di visualizzazione di alcuni pulsanti. Dopo l’impostazione corretta, la visualizzazione dei pulsanti sotto le interfacce di “Modalità catalogo”, “Modalità di test” e “Impostazione delle funzioni” verrà cambiata.

Intervallo: 0~1 (0: Icona, 1: Testo)

Valore predefinito: 0



Visualizzazione stile icona



Visualizzazione stile testo

### 7、 Impostazione del colore di sfondo

Impostare il colore di sfondo dell'area del display modello nell'interfaccia principale

Intervallo: 0~6 (0:Nero, 1: Blu scuro, 2: Rosso, 3: Verde, 4: Blu, 5: Viola, 6: Giallo)

Valore predefinito: 0

### 8、 Stile di visualizzazione di selezione del modello

Impostare lo stile di visualizzazione dell'interfaccia di caricamento dei modelli. Possono essere visualizzati solo i modelli utilizzati.

Intervallo: 0~1 (0: Numero, 1: Forma)

Valore predefinito: 0

**Si prega di consultare [2.5.5 Stile di visualizzazione dell'elenco dei modelli]**

### 9、 Stile di visualizzazione del pannello

Regolare lo stile di visualizzazione del pannello

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

Valore predefinito: 0

### 10、 Posizione della barra delle informazioni dell'assistente

Impostare la posizione della barra delle informazioni dell'assistente

Intervallo: 0~1 (0: Destra, 1: Sinistra)

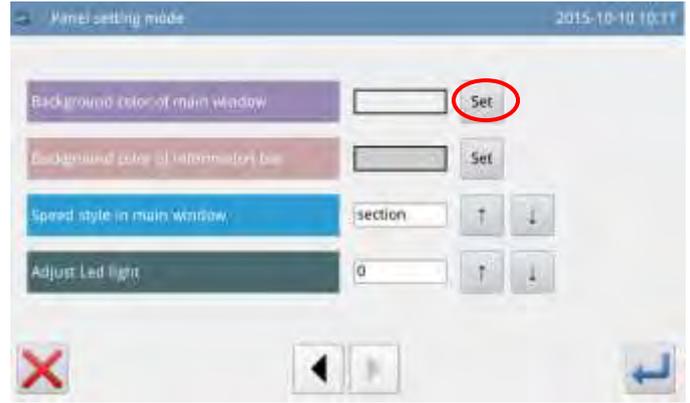
Valore predefinito: 0

**[Nota]: Dopo l'impostazione, l'utente deve riavviare il sistema**

### 11、 Colore di sfondo dell'interfaccia principale

Impostare il colore di sfondo dell'interfaccia principale

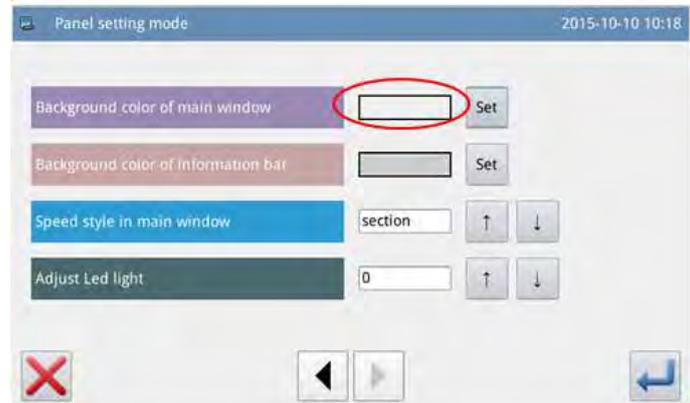
Premere “Impostazione” per aprire la tavolozza dei colori.



Selezionare il colore e premere “OK” per confermare e spegnere la tavolozza dei colori



A questo punto, l’area di visualizzazione del colore visualizzerà il colore selezionato. Premere  per tornare direttamente all’interfaccia principale P1 e cambiare il colore di sfondo dell’interfaccia principale.



**12、 Colore di sfondo della barra delle informazioni dell’assistente**

Impostare il colore di sfondo della barra delle informazioni dell’assistente L’operazione è la stessa di cui sopra.

**13、 Impostazione della velocità nell’interfaccia principale**

La velocità può essere impostata per livello o per valore.

**14、 Regolazione della luminosità del LED**

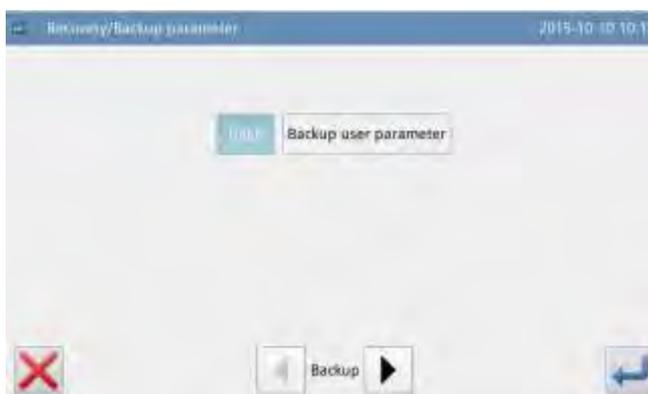
L’intervallo di regolazione è 0~100.

## 2.9.6 Modalità di recupero backup

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  per accedere alla modalità di recupero backup.

L'utente può salvare il valore del parametro modificato nel disco U per il recupero dei parametri in futuro.

Per maggiori dettagli, si prega di consultare: [2.7.4 Recupero e backup dei parametri]



## 2.9.7 Modalità parametri predefiniti

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  per inserire la password (la password originale è l'ID del produttore). Dopo aver inserito la password, il sistema entrerà in modalità parametri predefiniti.

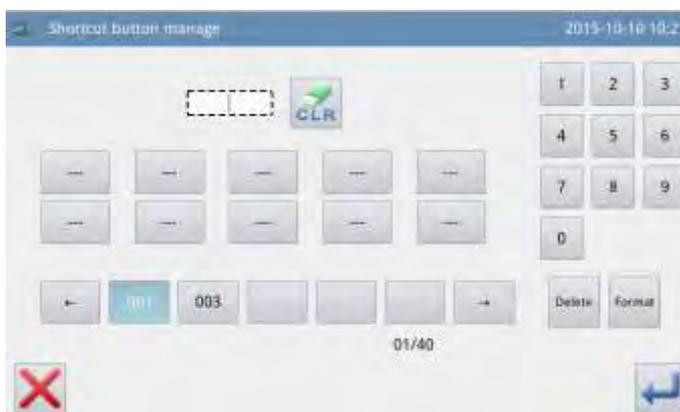
Serve a recuperare i parametri predefiniti e a salvare i valori dei parametri per il futuro.

Per maggiori dettagli, si prega di consultare: [2.7.5 Recupero dei parametri predefiniti]



## 2.9.8 Modalità di gestione dei tasti di scelta rapida dei modelli

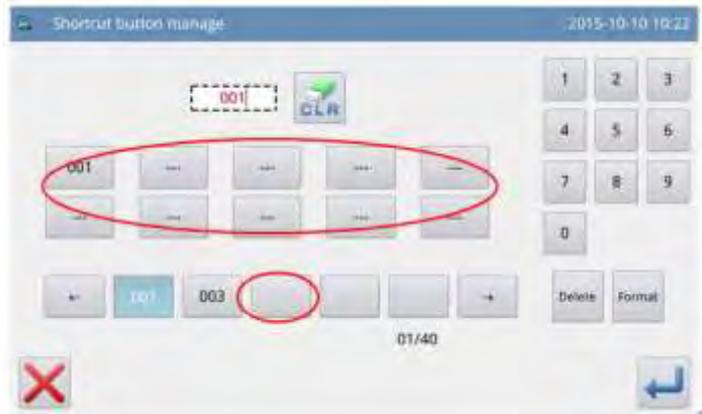
Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  per accedere alla modalità di gestione dei tasti di scelta rapida dei modelli, in cui l'utente può modificare i tasti di scelta rapida dei numeri dei modelli.



### 1、 Inserire il numero di modello e selezionare la posizione del tasto di scelta rapida per la modifica

Si prega di consultare [2.5.1 Modalità di caricamento diretto]. L'utente può inserire il numero per trovare il modello, se lo conosce.

Selezionare poi la posizione della modifica nell'area di visualizzazione dei tasti di scelta rapida (noi selezioniamo il terzo vuoto)



### 2、 Modificare il tasto di scelta rapida

Selezionare un numero di modello nell'elenco dei modelli, poi quel numero verrà visualizzato nella posizione che abbiamo selezionato nell'operazione precedente.

L'utente può anche aggiungere il modello nella posizione che ha già un modello nell'elenco dei tasti di scelta rapida. Serve ad inserire un numero in questa posizione. I numeri dopo verranno spostati in modo di conseguenza.

[Nota]: Se il numero del modello da aggiungere esiste già nei tasti di scelta rapida, il sistema ne regolerà la posizione al punto più vicino alla posizione selezionata



### 3、 Eliminazione e formattazione

Selezionare un numero di modello nell'area di visualizzazione dei tasti di

scelta rapida e premere  per eliminare tale numero. Il sistema regolerà poi automaticamente la posizione del numero nell'elenco dei tasti di scelta rapida.

Premere  per cancellare tutti i numeri in elenco.

[Nota]: Dopo la formattazione del



tasto di scelta rapida, premendo



il sistema visualizzerà “L’elenco dei modelli (tasti di scelta rapida) è vuoto”. Dopo aver confermato l’operazione, il sistema caricherà automaticamente il numero del modello corrente nel tasto di scelta rapida.

## 2.9.9 Modalità password

Nell’interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  per attivare l’interfaccia di inserimento dell’ID utente. Inserire l’ID del produttore corretto per accedere alla modalità di gestione della password, dove l’utente può impostare e gestire la password periodica.

① Possono essere impostati al massimo 10 diversi tempi di azione della password.

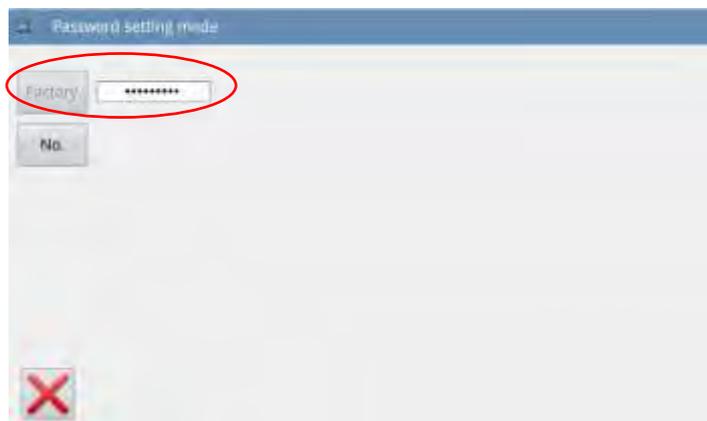
② Il sistema può visualizzare le informazioni della password del produttore.

### 1、 Inserire il numero di scheda

Premere “Numero di scheda” per accedere all’interfaccia di inserimento del numero di scheda. La scheda è formata da quattro cifre, l’intervallo va da 0000 a 9999. Lo si può utilizzare per la gestione della password da parte del produttore. Dopo aver inserito il numero di scheda, l’utente può premere



per finire l’operazione e tornare all’interfaccia precedente. (Qui, abbiamo inserito 0001 come numero di scheda).



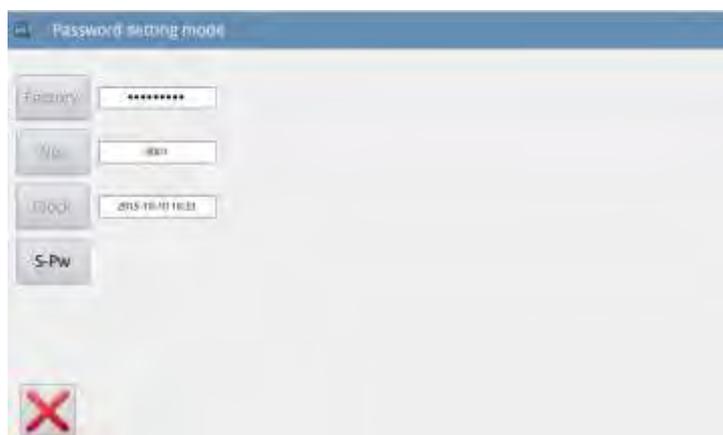
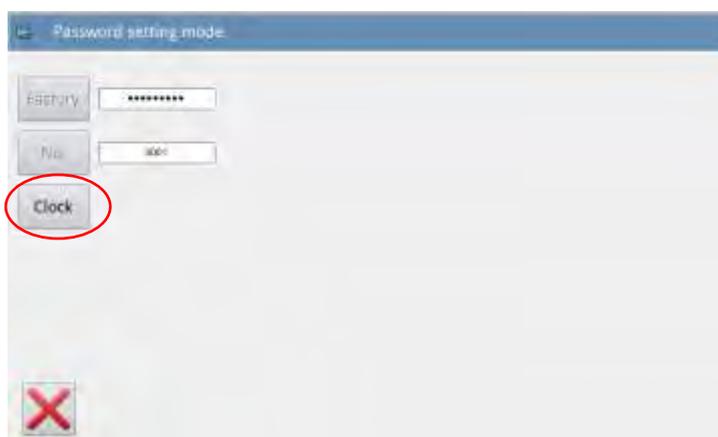


## 2、 Confermare l'orologio di sistema

Premere “Orologio” per accedere all'interfaccia di impostazione di ora e data del sistema. Per cambiare l'orologio di sistema, dopo la modifica,

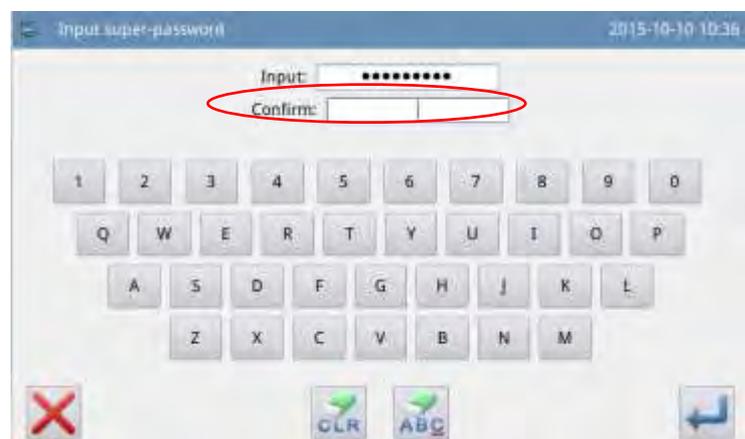
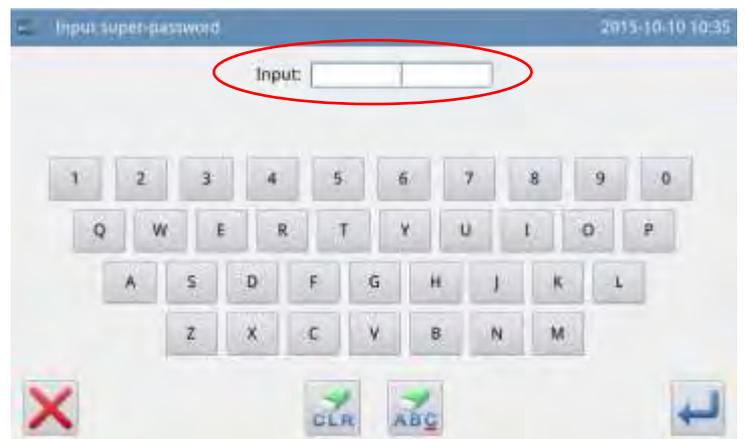
l'utente deve premere  (fare riferimento a [2.9.14 Modalità di impostazione di data e ora], o premere

 per uscire.



### 3、 Inserire la super password

Premere “Super password” per accedere all’interfaccia di inserimento della super password.



Si possono inserire al massimo 9 caratteri, che vengono visualizzate come “.”. Dopo che l’utente ha premuto ↵, il sistema gli chiederà di inserire nuovamente la password per conferma.

Se le password inserite in queste due occasioni sono diverse, il sistema chiederà all’utente di inserire nuovamente la super password. Una volta che queste due password

coincidono, l’utente può premere ↵ per salvare e uscire.

#### 4、 Inserire l'ora di attivazione e la password periodica

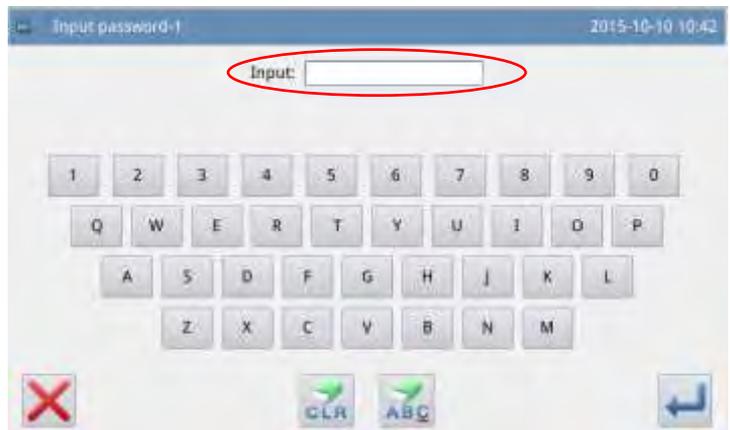
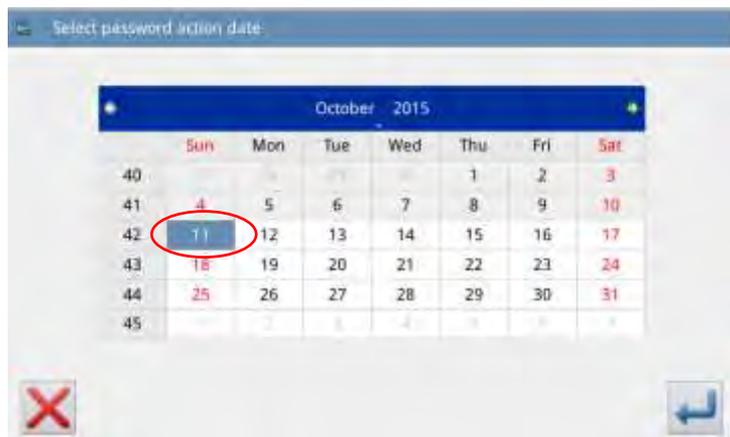
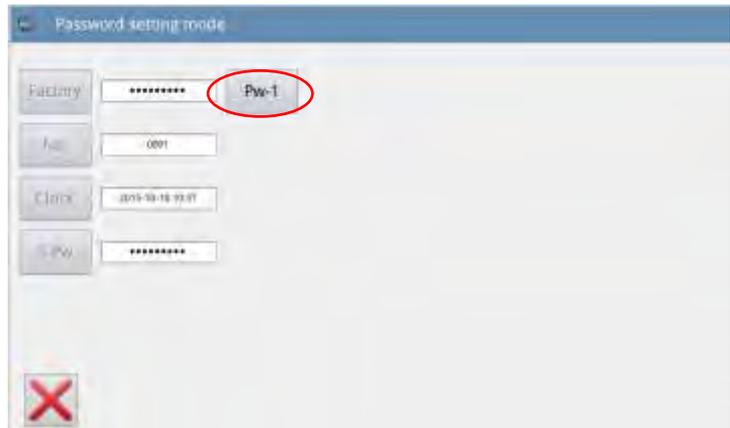
Premere “pw-1” per inserire la prima data di attivazione.

La data di attivazione corrisponde alla prima volta in cui la password viene attivata. Questa data deve essere successiva a quella del sistema.

Selezionare la data

corretta e premere  per terminare l'operazione. A questo punto, il sistema passerà all'interfaccia di inserimento della password

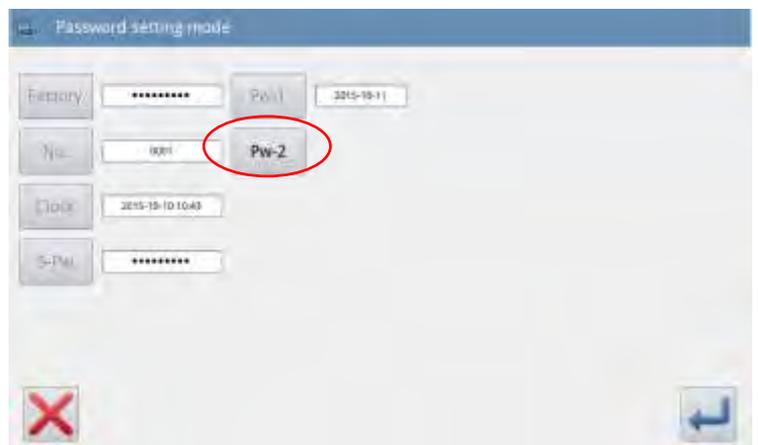
Il metodo di inserimento della password periodica è lo stesso di quello della super password. Dopo la conferma, premere  per uscire.



#### 5、 Continuare ad inserire la password periodica

Se l'utente ha bisogno di inserire la prossima data di attivazione e la password, deve ripetere l'operazione di cui sopra. Si possono inserire al massimo dieci date e password.

[Nota]: La prossima data deve essere successiva a quella precedente.

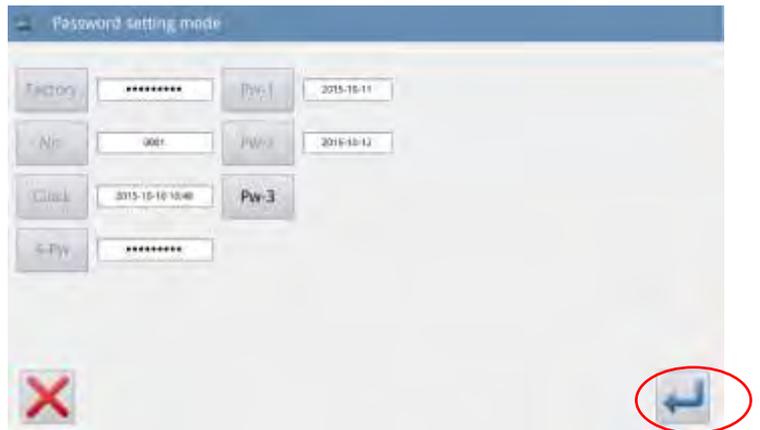


## 6. Salvare la password

Inserire la password necessaria e poi premere  per salvare l'intera informazione. Il sistema visualizzerà "Password salvata con successo".

Dopo la conferma, il sistema torna all'interfaccia precedente.

**[Nota]: Solo quando l'utente ha impostato almeno una password periodica, può essere visualizzato**



## 7. Cancellare la password prima dell'attivazione

Cancellare la password significa eliminare la password prima dell'attivazione.

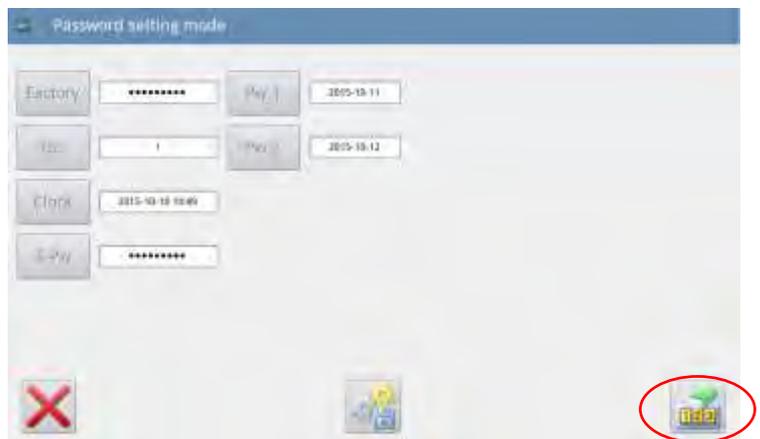
Il metodo per accedere all'interfaccia di visualizzazione della password è lo stesso dell'impostazione della password

Dopo che l'utente ha inserito l'ID del produttore giusto, il sistema visualizzerà l'ora corrente e le date di attivazione delle password periodiche, come mostrato nella figura a destra

Premere  per inserire la password corrente. La password viene cancellata in ordine da davanti a dietro.

A questo punto, l'utente può inserire due password. Se la password inserita è quella corrente, la password corrente viene eliminata. Se viene inserita la super password, viene eliminata l'intera password. Se la password corrente viene eliminata e quella corrente è l'ultima password, il sistema non avrà più alcuna password.

Premere  per terminare l'operazione.



La password eliminata verrà visualizzata in rosso come visualizzato nell'immagine a destra. Se viene eliminata l'intera password, il sistema torna all'interfaccia di livello superiore.



## 8. Cancellare la password all'attivazione

Se il sistema ha la password e questa non viene cancellata, la password si attiverà alla data stabilita. A questo punto, l'utente deve inserire la password effettiva per far sì che la macchina continui a funzionare normalmente.

Le password effettive includono la password corrente e la super password. Se la password inserita è quella corrente, la password corrente viene eliminata. Se viene inserita la super password, viene eliminata l'intera password. Se la password è quella corrente e la password corrente è l'ultima password, il sistema non avrà più alcuna password. Se la macchina ha ancora altre password oltre a quella corrente, la password successiva si attiverà secondo la data impostata.



## 2.9.10 Modalità di crittografia dei parametri

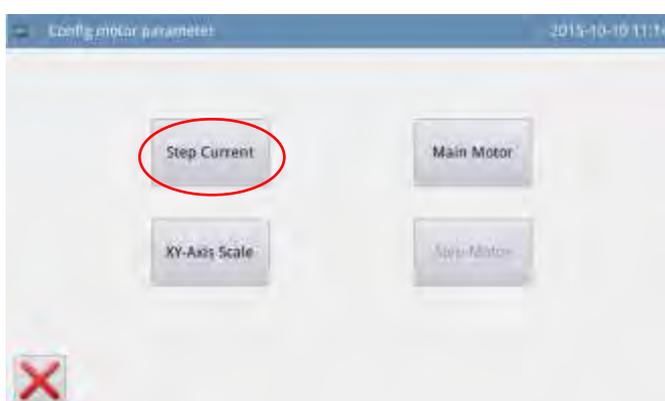
Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere , quindi il sistema chiederà la password (la password di default è l'ID del produttore). Inserire la password giusta per accedere all'interfaccia di crittografia dei parametri.

Per maggiori dettagli, si prega di consultare [2.7.3 Crittografia dei parametri]



## 2.9.11 Modalità di configurazione del motore

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere , quindi il sistema chiederà la password (la password di default è l'ID del produttore). Inserire la password giusta per accedere all'interfaccia di configurazione del motore.

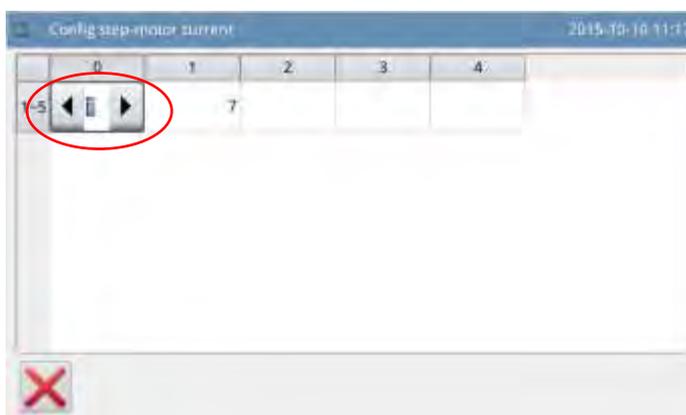


### Esempio:

Premere “Motore principale” per accedere all'interfaccia principale dei parametri di configurazione del motore.

Possiamo vedere che tutti i parametri sono visualizzati in forme. Facendo clic su qualsiasi griglia verrà visualizzata la freccia per regolare il valore del parametro. Nessuna freccia significa che il parametro non può essere impostato.

Impostare il parametro e poi fare clic sull'area oltre la griglia per salvare il valore del parametro. (Qui è stato cambiato il parametro n.1. Dopo la modifica, dobbiamo cliccare nell'area indicata dalla freccia per salvare il valore)



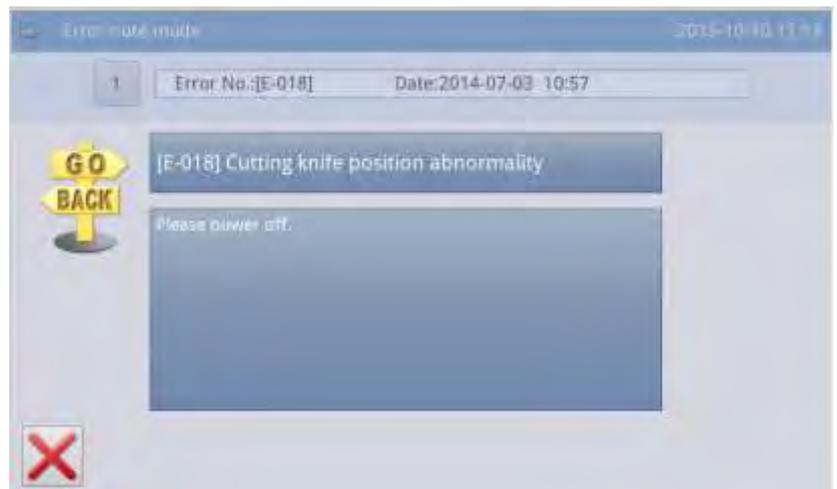
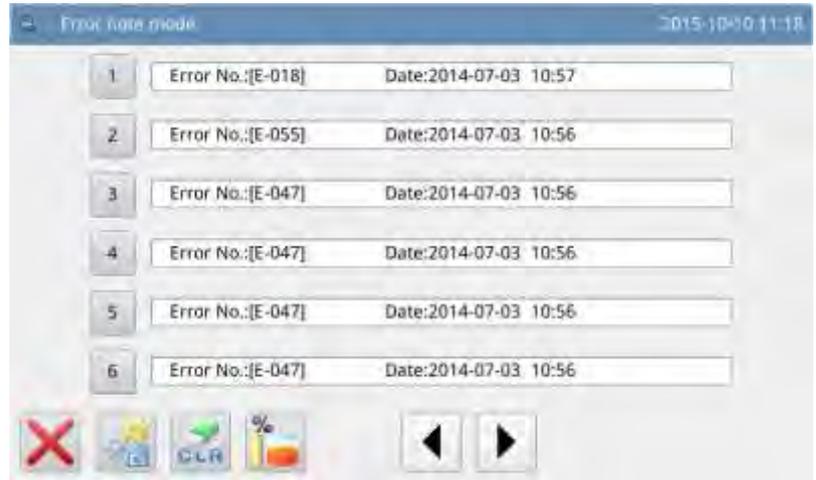
## 2.9.12 Modalità record di allarme

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  , quindi il sistema chiederà l'ID del produttore. Dopo che l'utente ha dato l'ID giusto, il sistema entra in modalità record di allarme.

In questa modalità, l'allarme corrente verrà registrato. Un valore più piccolo corrisponde a un allarme più tardivo.

Registra anche il valore di produzione accumulato ad ogni allarme.

Cliccando su ogni numero, verranno visualizzate le informazioni e la soluzione dell'errore.



### 2.9.13 Modalità record di scorrimento

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  , quindi il sistema chiederà l'ID del produttore. Dopo che l'utente ha dato l'ID giusto, il sistema entra in modalità record di scorrimento.

① Tempo di scorrimento accumulato: Registra il tempo totale di cucitura della macchina.

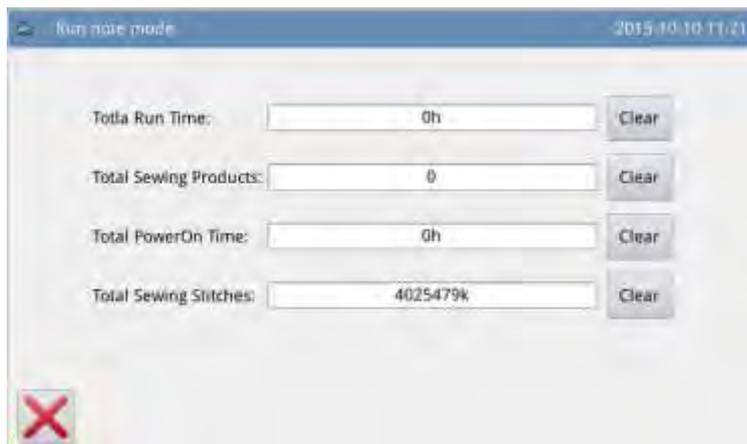
② Pezzi cuciti accumulati: Registra il numero totale dei modelli cuciti.

③ Tempo di accensione accumulato: Registra il tempo totale di accensione

④ Numero di punti accumulati: Registra il numero totale di punti della macchina.

Inoltre, cliccare su “Cancella” per cancellare il valore di conteggio.

**[Nota]: Se i pezzi da cucire accumulati vengono cancellati, il sistema cancellerà anche il contatore di accumulo nella barra delle informazioni dell'assistente nell'interfaccia principale.**



### 2.9.14 Impostazione di data e ora

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  per accedere alla modalità di impostazione di data e ora.



## 1、Metodo di impostazione della data

Fare clic su “Anno” (qui 2011) per visualizzare due frecce e regolarlo

Fare clic su “Mese” (qui giugno) per visualizzare l’elenco dei mesi. L’utente può selezionare il mese appropriato.

Dopo l’impostazione, la visualizzazione dell’anno e del mese sarà aggiornata a quelli giusti.

L’utente può anche usare  e  per controllare il contenuto del calendario.

Fare clic sul giorno per completare l’impostazione.

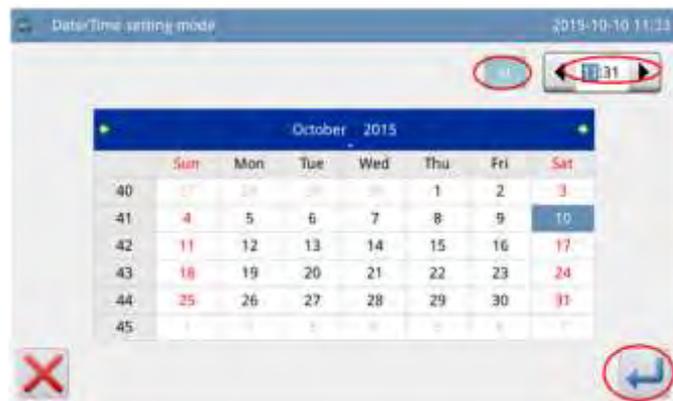
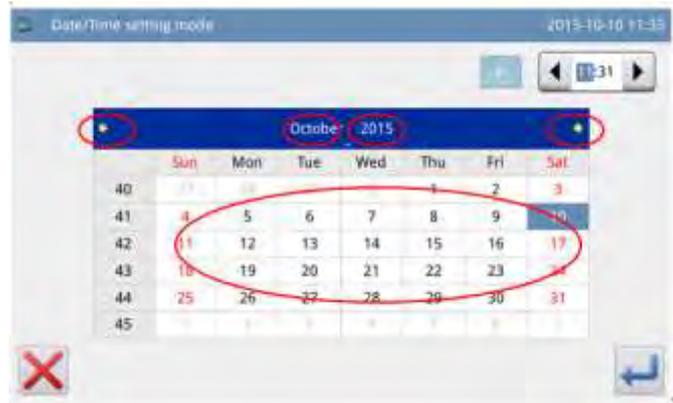
**[Nota]: Per finire l’impostazione, l’utente deve impostare anno, mese e data. La sola impostazione dell’anno e del mese non completerà questa operazione.**

## 2、Metodo di impostazione dell’ora

Per impostazione predefinita, l’utente deve impostare prima l’ora. Premere “ora” per spostare l’impostazione al minuto (premere “ora” per cambiarla in “minuto”) e poi premere le frecce per cambiare l’ora.

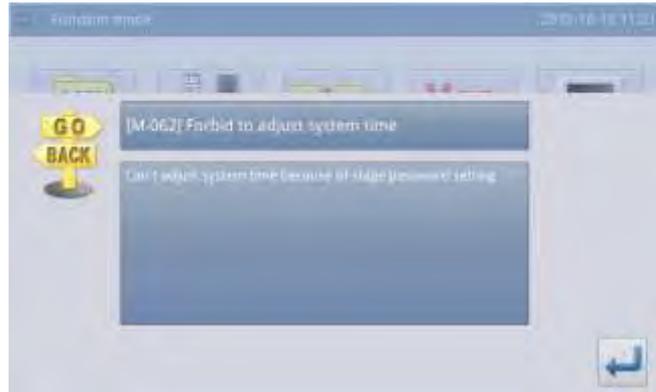
L’utente può anche cliccare sull’area del display per passare dall’ora ai minuti.

Dopo l’impostazione della data e dell’ora, premere  per salvarla.



### 3. Divieto di modifica dell'orario del sistema

Una volta che la macchina è impostata con le password periodiche, il sistema negherà la modifica dell'orario del sistema. Dopo che tutte le password sono state cancellate, il sistema sbloccherà l'impostazione dell'ora del sistema.

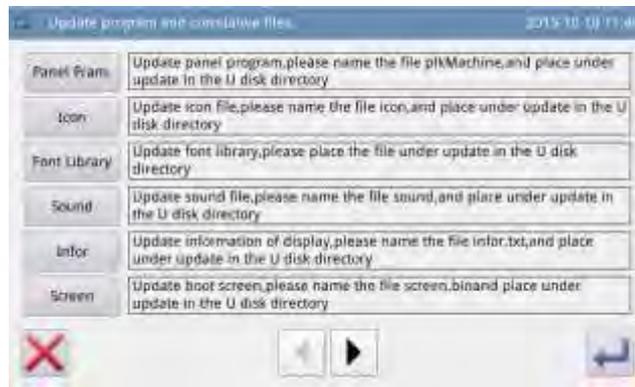


### 2.9.15 Modalità di aggiornamento

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, premere  . Il sistema chiederà l'ID del produttore. Inserire l'ID corretto per accedere alla modalità di aggiornamento del software.

Il software di aggiornamento si trova nel catalogo "Aggiornamento" nel disco U.

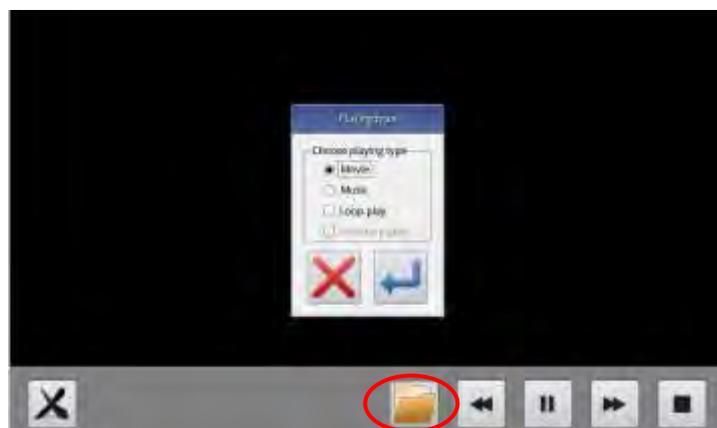
Fare clic sul contenuto da aggiornare (il contenuto in ombra è quello selezionato), quindi premere



### 2.9.16 Lettore

Nell'interfaccia di impostazione delle funzioni, l'utente può

premere  per riprodurre video e audio. I video devono essere in formato avi.



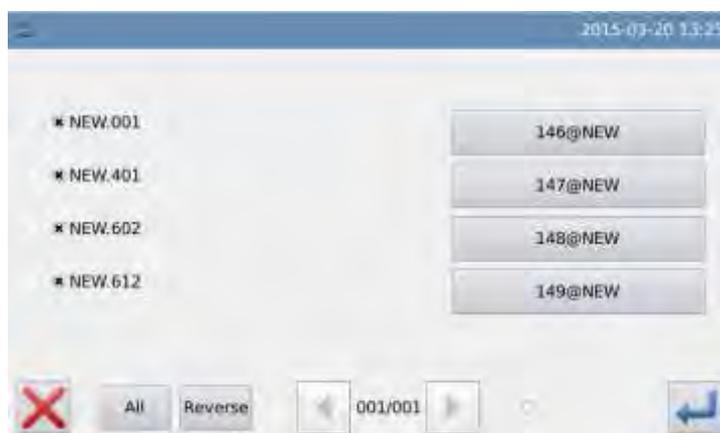
## 2.9.17 Trasformazione dei modelli in gruppo

Questa funzione di trasformazione in gruppo può permettere la disponibilità continua dei modelli dopo l'aggiornamento del software.

Il numero di modello predefinito dopo la trasformazione può essere assegnato manualmente.

L'impostazione predefinita è di selezionare tutti i modelli e vengono selezionati i nomi dei modelli contrassegnati dalla x.

I modelli originali verranno eliminati. Se si desidera mantenerli, selezionare **Mantenere modelli originali** in basso.



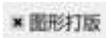
## 2.9.18 Impostazione dei tasti di scelta rapida

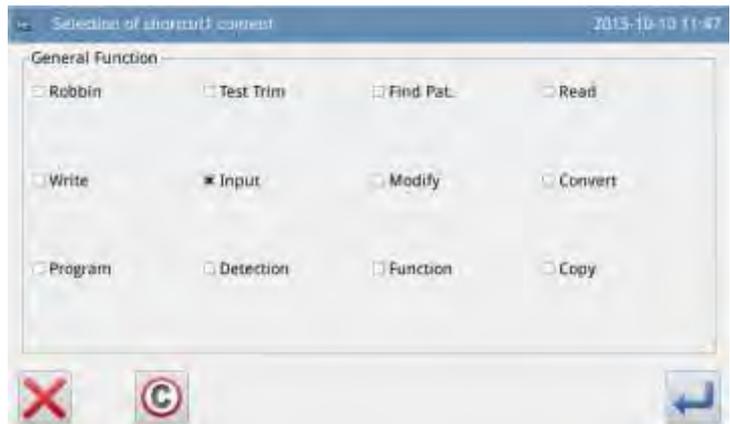
La funzione tasti di scelta rapida serve a impostare i quattro tasti funzione nell'angolo in basso a destra in base alle abitudini dell'utente.

Premere  per accedere all'interfaccia di impostazione dei tasti di scelta rapida. L'utente può impostare queste quattro funzioni comunemente usate rispettivamente: modellazione, modalità test, caricamento del modello e modifica del modello.



Impostazione della modellazione:

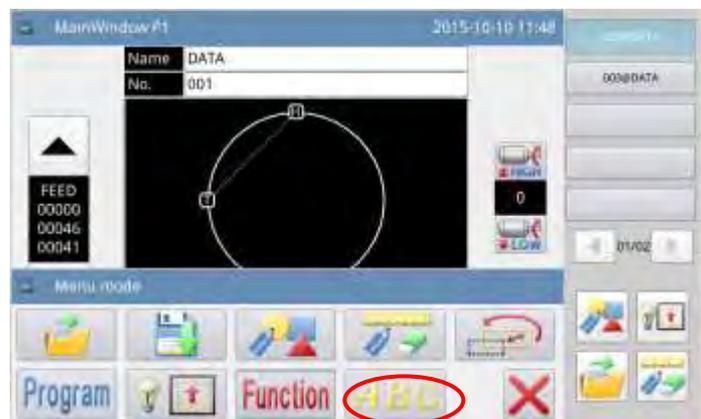
Premere  per accedere all'impostazione dei tasti di scelta rapida di modellazione. Dopo aver selezionato , premere  per salvare e uscire.



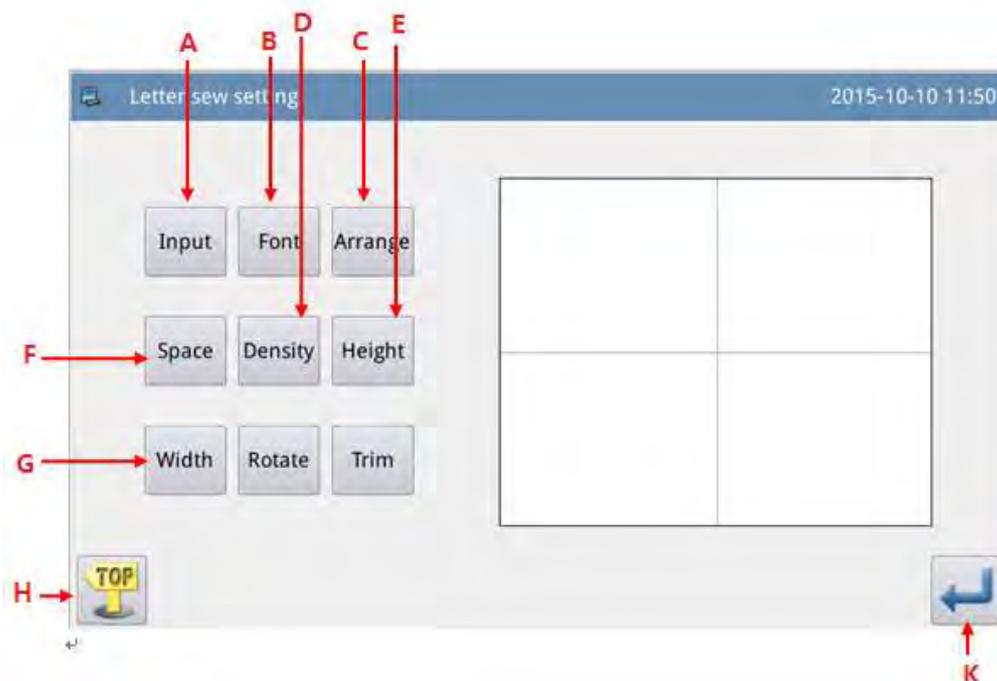
## 2.10 Modifica della cucitura di lettere

Nell'interfaccia principale P1 (o P2), premere  per attivare la modalità catalogo e poi premere  per accedere alla modalità di modifica della cucitura di lettere.

**[Nota]: Il parametro [Speciale] -> [Abilita funzione cucitura di lettere] può essere usato per chiudere la funzione di modifica della cucitura di lettere. Dopodiché, questa icona non verrà visualizzata**



## 2.10.1 Parametri della cucitura di lettere



### Funzioni:

N.	Funzioni	Contenuto
A	Inserimento di caratteri	Inserire caratteri. Si possono inserire al massimo 20 caratteri
B	Selezione del font	Sono disponibili 28 font.
C	Allineamento	L'utente può selezionare "orizzontale", "verticale", "arco superiore" "arco inferiore"
D	Densità del raso	Imposta la densità del raso. Un valore più grande corrisponde a punti di raso più densi
E	Scala in altezza	Scala l'altezza della lettera, intervallo: 50~200.
F	Passo delle lettere	Imposta l'intervallo tra le lettere
G	Scala in larghezza	Scala la larghezza della lettera, intervallo: 50~200.
H	Indietro	Esci e torna all'interfaccia principale
I	Rotazione/Segui (Non seguire)	Quando l'allineamento è lineare (verticale o orizzontale), il contenuto del pulsante verrà visualizzato come "Rotazione", che serve a impostare l'angolo di rotazione della lettera; Quando l'allineamento è ad arco (arco superiore o arco inferiore), questo pulsante visualizzerà "Segui" o "Non seguire", che serve a definire se la lettera ruota insieme all'arco.
I	Rifila/Non rifilare	Definisce se inserire automaticamente il codice di rifilatura
K	Invio	Conferma le operazioni. E poi accede all'interfaccia di regolazione del modello.

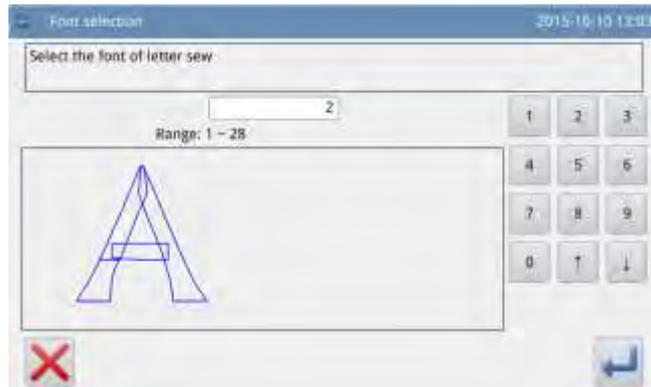
## 1、 Inserimento di caratteri

Premere “Inserisci” per accedere all’interfaccia di inserimento di caratteri, in cui l’utente deve inserire almeno un carattere. Si possono inserire al massimo 20 caratteri. Premere  per salvare l’immissione e uscire.



## 2、 Selezione del font

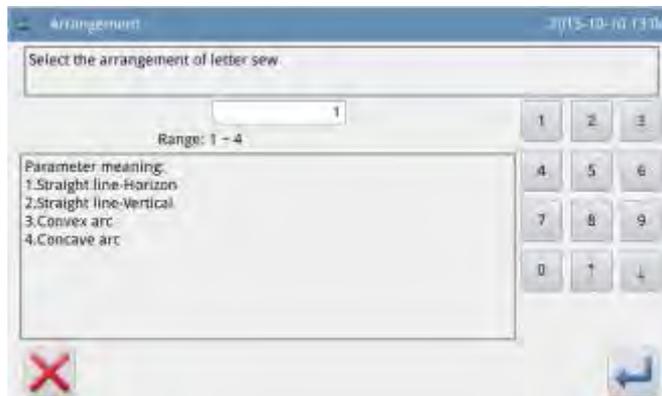
Premere “Font” per accedere all’interfaccia di selezione dei font, dove vengono forniti 28 tipi di font. Inserire i numeri da 1 a 28 per selezionare il font. Premere  per salvarlo e uscire.



In questa interfaccia, il font verrà visualizzato agli utenti.

## 3、 Metodo di allineamento

Premere “Allineamento” per accedere all’interfaccia di impostazione del metodo di allineamento, dove l’utente può selezionare lineare orizzontale, lineare verticale, arco superiore e arco inferiore. Premere  per salvarlo e uscire.

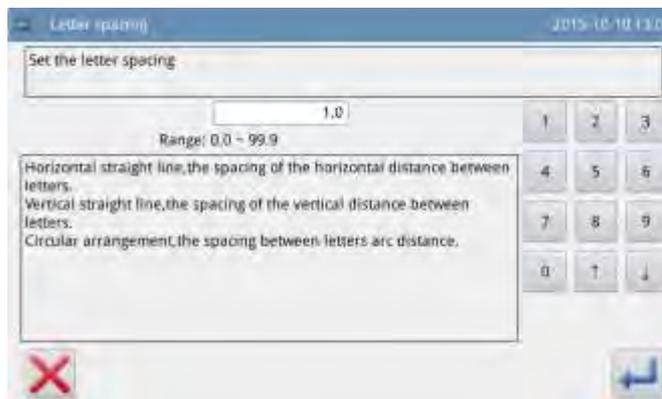


## 4、 Passo dei caratteri

Premere “Passo” per accedere all’interfaccia di impostazione del passo delle lettere.

Nell’allineamento orizzontale, serve a impostare il passo orizzontale tra le lettere.

Nell’allineamento



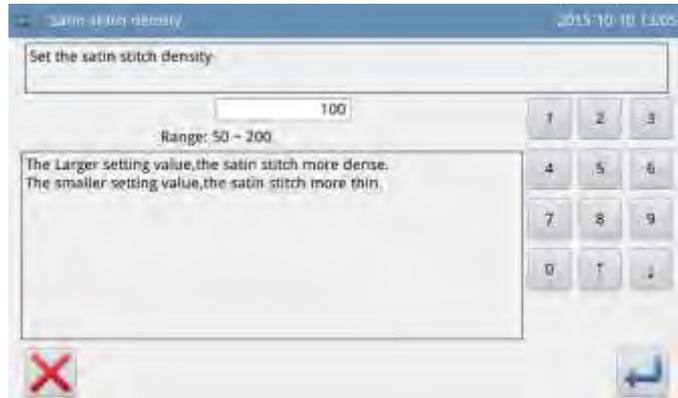
verticale, serve a impostare il passo verticale tra le lettere.

Nell'allineamento ad arco, serve a impostare la distanza tra le lettere sull'arco.

Intervallo: 0~99,9mm.

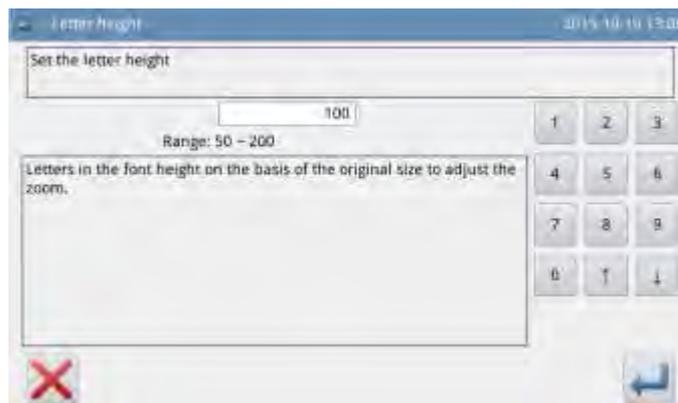
### 5、Densità del raso

Premere “Densità” per accedere all'interfaccia di impostazione della densità del raso. L'intervallo è tra 50~200.



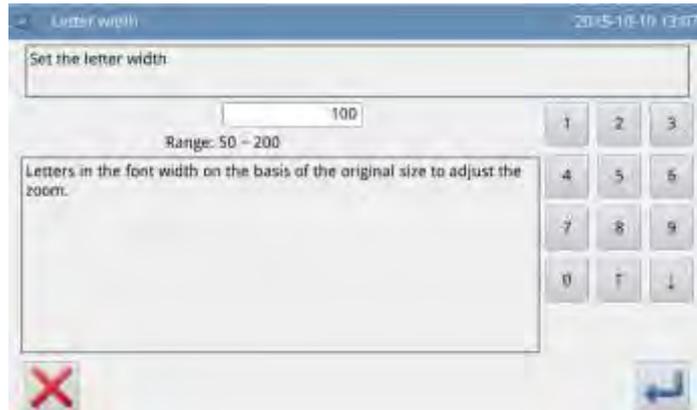
### 6、Scala in altezza

Premere “Altezza” per accedere all'interfaccia di impostazione dell'altezza della lettera, dove l'utente può scalare l'altezza della lettera. Intervallo: 50~200.



### 7、Scala in larghezza

Premere “Larghezza” per accedere all'interfaccia di impostazione della larghezza della lettera, dove l'utente può scalare la larghezza della lettera. Intervallo: 50~200.



## 8. Impostazione dell'angolo di rotazione

Quando l'allineamento è impostato come “orizzontale” o “verticale”, l'utente può definire l'angolo di rotazione della lettera. Premere “Rotazione” per accedere all'interfaccia di impostazione dell'angolo di rotazione.

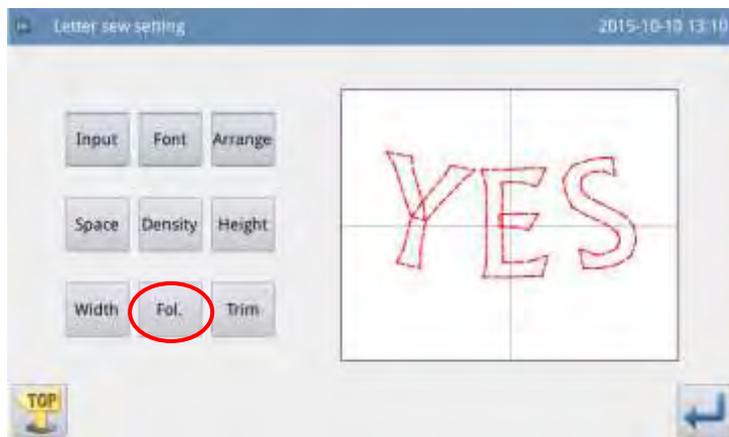
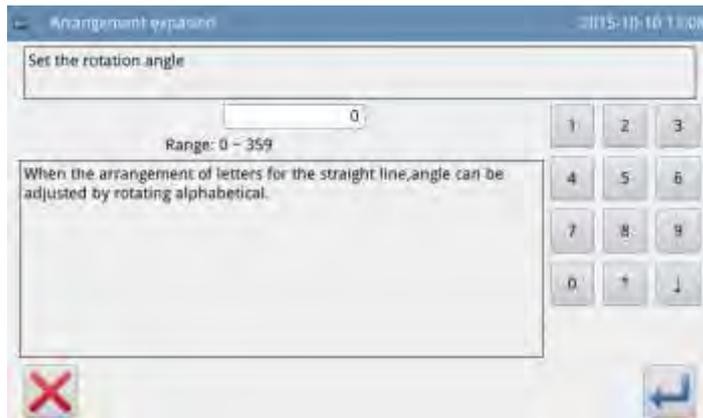
Il senso di rotazione è antiorario. Intervallo: 0°~359°.

**[Nota]:** Quando l'allineamento è ad arco (arco superiore o arco inferiore), questo pulsante serve a definire se la lettera ruota insieme all'arco.

## 9. Segui/ Non seguire

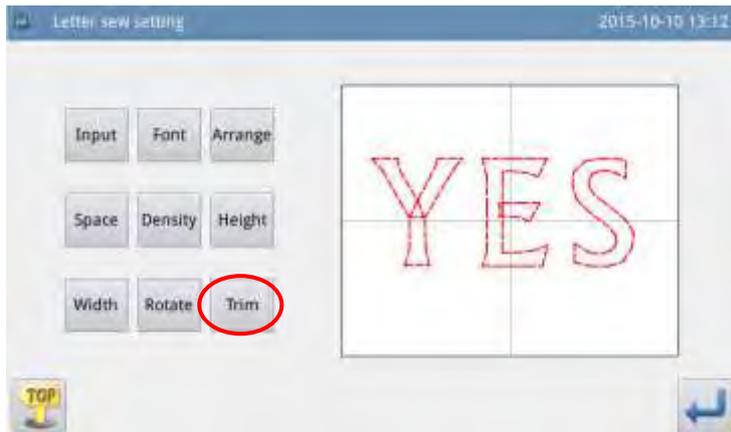
Quando l'allineamento è ad arco (arco superiore o arco inferiore), l'utente può definire se la lettera ruota insieme all'arco. Premere “Segui” per passare a “Non seguire” e viceversa.

**[Nota]:** quando il metodo di allineamento è “orizzontale” o “verticale”, questo pulsante serve a impostare l'angolo di rotazione.



**10、 Aggiungere rifilatura automatica**

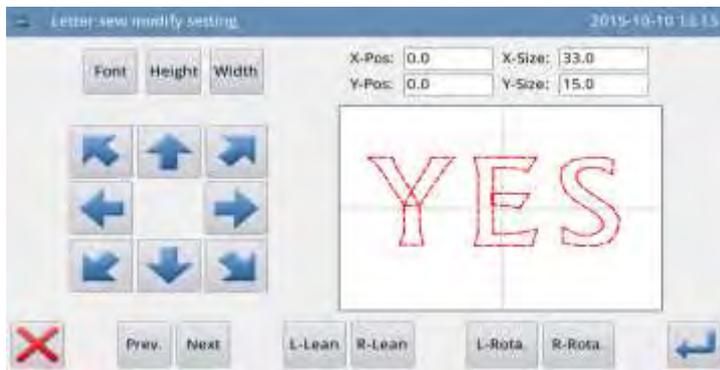
Nell'impostazione predefinita, il sistema aggiungerà la rifilatura automatica, cioè aggiungerà il codice di rifilatura alla fine della cucitura, giunto di alimentazione vuoto (o cucitura).



Premere “Rifilatura” per cambiare il contenuto sul pulsante e annullare la funzione per aggiungere automaticamente le funzioni di rifilatura.

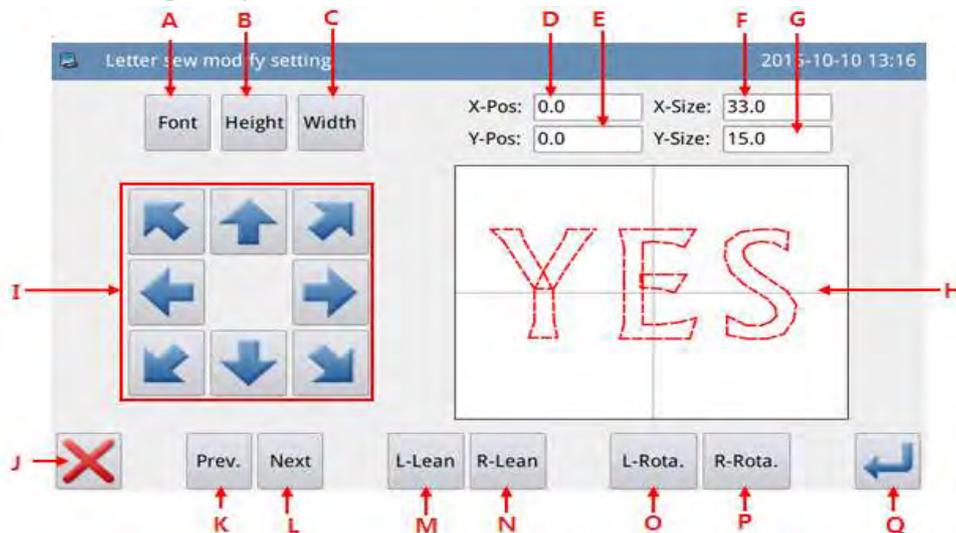
**11、 Confermare il modello**

Impostare il modello di cucitura delle lettere per la generazione. Premere  per accedere all'interfaccia di regolazione del modello di cucitura delle lettere.



**2.10.2 Regolazione del modello di cucitura di lettere**

Nell'interfaccia di impostazione dei parametri di cucitura delle lettere, l'utente può premere  per accedere all'interfaccia di regolazione del modello di cucitura delle lettere. In questa interfaccia, l'utente può regolare ulteriormente il modello.



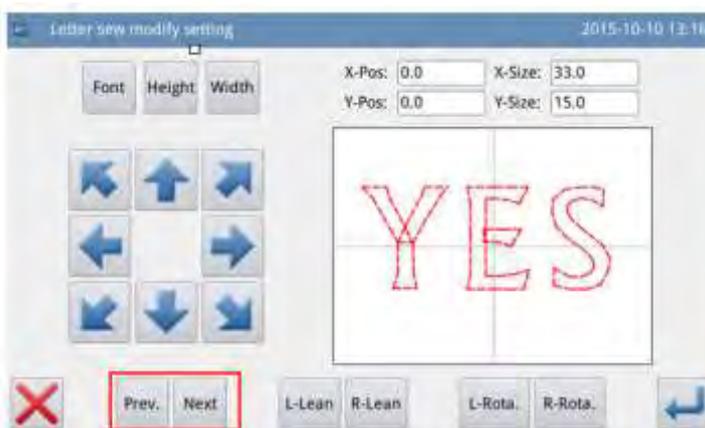
**Funzioni:**

N.	Funzioni	Contenuto
A	Selezione del font	Cambia il font della lettera selezionata. Il metodo di impostazione è lo stesso di quello di Impostazione dei parametri.
B	Scala in altezza	Scala l'altezza della lettera selezionata. Il metodo di impostazione è lo stesso di quello di Impostazione dei parametri.
C	Scala in larghezza	Scala la larghezza della lettera selezionata. Il metodo di impostazione è lo stesso di quello di Impostazione dei parametri.
D	Posizione X	Visualizza la coordinata X del punto centrale della lettera selezionata
E	Posizione Y	Visualizza la coordinata Y del punto centrale della lettera selezionata
F	Dimensione X	Visualizza la larghezza della lettera selezionata
G	Dimensione Y	Visualizza l'altezza della lettera selezionata
H	Visualizzazione del modello	Visualizza il modello corrente per la cucitura delle lettere. Le lettere selezionate vengono visualizzate in rosso; la lettera non selezionata viene visualizzata in verde.
I	Tasto direzionale	Regola la posizione della lettera selezionata.
J	Esc	Torna all'interfaccia precedente
K	Lettera precedente (da destra a sinistra)	Seleziona la lettera da regolare da destra a sinistra. Il carattere selezionato viene visualizzato in rosso. Quando l'icona va ancora a sinistra alla selezione dell'ultima lettera, vengono selezionate tutte le lettere.
L	Lettera successiva (da sinistra a destra)	Seleziona la lettera da regolare da sinistra a destra. Il carattere selezionato viene visualizzato in rosso. Quando l'icona va ancora a destra alla selezione dell'ultima lettera, vengono selezionate tutte le lettere.
M	Inclinazione a sinistra / Radiante giù	Quando il metodo di allineamento è quello orizzontale o verticale, questo pulsante visualizza "Inclinazione a sinistra". Premendo questo pulsante si ruoterà l'intero modello in senso antiorario al centro dell'origine Quando il metodo di allineamento è quello ad arco, questo pulsante visualizzerà "Radiante giù". Premendo questo pulsante si ridurrà il radiante dell'intero modello. [Nota] Questa operazione è per l'intero modello.
N	Inclinazione a destra / Radiante su	Quando il metodo di allineamento è quello orizzontale o verticale, questo pulsante visualizza "Inclinazione a destra". Premendo questo pulsante si ruoterà l'intero modello in senso orario al centro dell'origine Quando il metodo di allineamento è quello ad arco, questo pulsante visualizzerà "Radiante su". Premendo questo pulsante si aumenterà il radiante dell'intero modello. [Nota] Questa operazione è per l'intero modello.
O	Rotazione a sinistra	Regola l'angolo di rotazione della lettera selezionata in senso antiorario. Il centro di rotazione è il centro della lettera
P	Rotazione a destra	Regola l'angolo di rotazione della lettera selezionata in senso orario. Il centro di rotazione è il centro della lettera
Q	Invio	Premerlo per accedere all'interfaccia di salvataggio del modello

**Esempio:**

### 1、 Selezionare una singola lettera per la regolazione

Premere “Lettera precedente” o “Lettera successiva” per selezionare la singola lettera per la regolazione. La lettera selezionata viene visualizzata in rosso, mentre quelle non selezionate vengono visualizzate in verde



### 2、 Regolazione della posizione della lettera

Premere i tasti direzionali per regolare la posizione della lettera selezionata. L'utente può vedere le coordinate di “Posizione X” e “Posizione Y”.



Con le stesse operazioni, l'utente può regolare la posizione di altre lettere.

### 3、 Regolare l'angolo di rotazione dell'intero modello

Premere “Inclinazione a sinistra” o “Inclinazione a destra” per regolare l'angolo di rotazione dell'intero modello

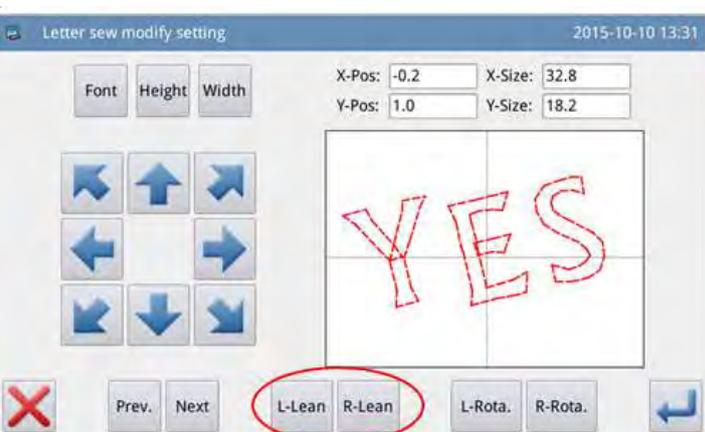
“Inclinazione a sinistra”

Rotazione antioraria

“Inclinazione a destra”

Rotazione oraria

[Nota]: Quando il metodo di allineamento è quello ad arco, questi pulsanti



diventeranno “Radiante su”/”Radiante giù”, che servono a regolare il radiante dell’intero modello

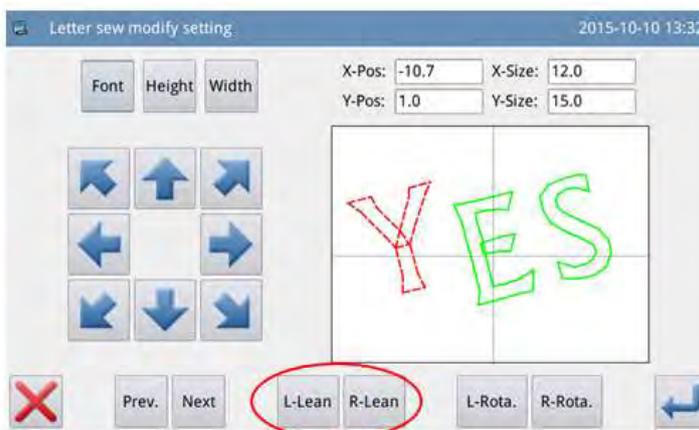
#### 4、 Rotazione di una singola lettera

Selezionare una lettera e poi premere “Rotazione a sinistra” o “Rotazione a destra” per regolare l’angolo di rotazione della lettera selezionata

[Nota] Quando si regola l’angolo di rotazione, l’utente dovrebbe prima regolare l’angolo di rotazione dell’intero modello. Se l’utente regola l’angolo di rotazione della singola lettera all’inizio, la regolazione verrà annullata quando l’utente ruoterà l’intero modello.

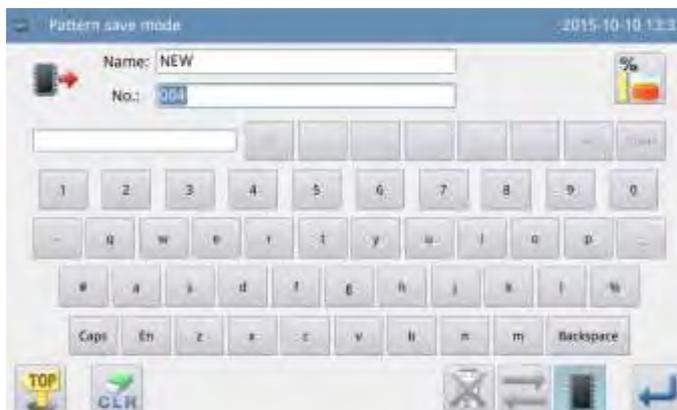
#### 5、 Salva modello

Dopo la regolazione, premere  per accedere all’interfaccia di salvataggio dei modelli.



Inserire il nome e il numero e poi premere . Il sistema visualizzerà “Modello di cucitura di lettere salvato con successo”. (Per le altre operazioni, si prega di consultare [2.6 Salva modello].)

**[Nota] Dopo aver salvato con successo, il modello di cucitura delle lettere non diventerà automaticamente il modello corrente. Per selezionarlo, l'utente deve accedere all'interfaccia di caricamento del modello.**



## 3 Appendice 1

### 3.1 Elenco delle informazioni di avvertimento

Numero	Nome del malfunzionamento	Contenuto sottoinformazioni	Soluzione
E-001	Pedale non in posizione normale	Regolare la posizione del pedale	
E-002	La macchina è in arresto di emergenza	Controllare la condizione dell'interruttore di emergenza	Girare e rilasciare il pulsante di emergenza. Se lo schermo continua a visualizzare questo suggerimento, si prega di controllare nel modo seguente: 1. Controllare la condizione del pulsante di emergenza 2. Controllare il collegamento tra il pulsante di emergenza e la scheda di trasferimento della testa. 3. Controllare il collegamento tra il terminale X9 sul cavo L433 e la scheda di trasferimento della testa. Aprire il cavo L433 per cercare la rottura.
E-004	La tensione di alimentazione è troppo bassa (300V)	Spegnere l'alimentazione e controllare l'hardware del sistema	1. Controllare se l'alimentazione AC ha una fluttuazione anomala; assicurarsi che non ci sia un dispositivo ad alta potenza che viene acceso/spento frequentemente; dotare di regolatore di tensione. 2. Se l'alimentazione c.a. è normale, il problema potrebbe essere nell'hardware. Si prega di restituire la scheda di controllo principale per la riparazione.
E-005	La tensione di alimentazione è troppo alta (300V)	No	
E-007	IPM è sovratensione o sovracorrente	Spegnere l'alimentazione e controllare l'hardware del sistema	1. Assicurarsi che non ci sia un corto circuito al motore principale; controllare se il valore di ogni avvolgimento è uguale e non 0; 2. Controllare se l'uscita a U\W è in cortocircuito con la terra o con l'alimentazione a 300V, in modo da giudicare la condizione di IPM.
E-008	La tensione del dispositivo assistente (24V) è troppo alta	Spegnere l'alimentazione e controllare l'hardware del sistema	1. Controllare se i solenoidi periferici e le valvole sono in corto circuito. 2. Assicurarsi che i nuclei di entrambe le spine del cavo L478 non siano in cortocircuito. Controllare se la scheda di trasferimento della testa è in cortocircuito con la testa al momento dell'installazione
E-009	La tensione del dispositivo assistente (24V) è troppo bassa	Spegnere l'alimentazione e controllare l'hardware del sistema	1. Controllare se i solenoidi periferici e le valvole sono danneggiati 2. Controllare se i nuclei di entrambe le spine del cavo L478 (per Hai Ling è L432) sono in corto circuito. 3. Controllare se la scheda di trasferimento della testa è in cortocircuito con la testa al momento dell'installazione 4. Controllare la parte di alimentazione sulla scheda di controllo principale; controllare il pin sulla CPU di raccolta del segnale di alimentazione a 24V
E-010	La valvola (ventola) ha un problema	Spegnere l'alimentazione e controllare l'hardware del sistema	1. Controllare se la potenza della ventola ha un problema 2. Controllare la condizione del 24V per la scheda di testa. 3. Cercare un collegamento corto alla valvola

Numero	Nome del malfunzionamento	Contenuto sottoinformazioni	Soluzione
			periferica
E-013	L'encoder ha un errore o è scollegato.	Spegnere l'alimentazione e controllare l'hardware del sistema	1. Spegner la macchina e controllare il collegamento tra il cavo dell'encoder e la spina sulla scatola di comando.
E-014	Anomalia di funzionamento del motore	Spegnere l'alimentazione e controllare l'hardware del sistema	1. Controllare se l'albero principale è bloccato dal carico. 2. Girare il volantino e rialimentare la macchina quando l'albero principale è ad un altro angolo. 3. Errore del segnale di risposta del motore, sostituire il motore
E-015	Area di cucitura superata	Premere Invio.	1. Il processo dei dati del modello è anomalo. Riprendere il modello e cercare di nuovo l'origine per la cucitura. Assicurarsi che il problema sia al modello o causato da BUG nel software. 2. Controllare se l'intervallo di cucitura impostato nella testa operativa corrisponde al modello selezionato.
E-016	Anomalia di posizione superiore della barra dell'ago	Premere Invio.	Ruotare il volantino per sollevare la barra dell'ago fino alla posizione superiore del punto morto superiore, quindi azionare il pedale.
E-017	Errore di rilevamento di rottura del filo	Premere Invio.	Controllare la porta CZ424 sulla scheda di trasferimento della testa e il cavo L433.
E-018	Anomalia di posizione del trimmer	Spegnere l'alimentazione.	
E-019	L'interruttore di emergenza non è nella posizione giusta	Controllare la condizione dell'interruttore di emergenza.	1. È un suggerimento comune, non il problema. Rilasciare l'interruttore di emergenza. 2. Fare riferimento alla soluzione in EB002
E-020	Errore di versione del software di azionamento	Spegnere l'alimentazione.	
E-023	Anomalia di posizione di cattura del filo	Spegnere l'alimentazione.	
E-024	Collegamento errato tra la testa operativa e la macchina da cucire	Spegnere l'alimentazione.	
E-025	Anomalia di rilevamento dell'origine X	Spegnere l'alimentazione.	1. Utilizzare la funzione di debug per spostare manualmente il telaio e verificare se il segnale dell'accoppiatore viene visualizzato; 2. Quando la macchina è accesa, l'utente può usare un pezzo di lamiera per avvicinarsi all'interruttore di prossimità. Questo serve a testare se il sistema è in grado di dare l'avvertimento vocale. 3. Regolare la posizione di installazione dell'interruttore di prossimità per garantirne l'affidabilità. 4. Testare le condizioni di lavoro del motore di azionamento e assicurarsi che non ci siano passi mancati; 5. Testare le condizioni dei cavi di azionamento e dei cavi dei sensori 6. Controllare il collegamento del cavo L433, assicurarsi che questo cavo non abbia
E-026	Anomalia di rilevamento dell'origine Y	Spegnere l'alimentazione.	
E-027	Anomalia di rilevamento dell'origine del pressore	Spegnere l'alimentazione.	
E-028	Anomalia di rilevamento dell'origine di cattura del filo	Spegnere l'alimentazione.	
E-029	Anomalia di rilevamento dell'origine del pressore intermedio	Spegnere l'alimentazione.	

Numero	Nome del malfunzionamento	Contenuto sottoinformazioni	Soluzione
			cortocircuiti o rotture sui connettori alle due estremità
E-030	Anomalia di comunicazione del driver di azionamento	Spegnere l'alimentazione.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Controllare il collegamento del cavo tra la scheda di controllo principale e la scheda di azionamento</li> <li>2. Assicurarsi che l'alimentazione della scheda di azionamento sia normale o meno. Assicurarsi che l'indicatore di alimentazione e l'indicatore di funzionamento scintillino normalmente</li> </ol>
E-031	Sovracorrente del motore di azionamento	Spegnere l'alimentazione.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Il motore di azionamento è rotto; l'utente deve sostituire il motore di azionamento</li> <li>2. La scheda di comando di azionamento è rotta; l'utente deve sostituire la scheda di comando di azionamento</li> </ol>
E-032	Anomalia di potenza del driver di azionamento	Spegnere l'alimentazione.	
E-034	Anomalia di corrente	Spegnere l'alimentazione.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. Spegnere l'alimentazione. Girare il volantino per testare il funzionamento dell'albero principale. Controllare se qualche meccanismo è bloccato.</li> <li>2. Spegnere l'alimentazione. Controllare il collegamento all'accoppiamento del motore dell'albero principale. Un grande intervallo all'accoppiamento causerà sovracorrente al motore</li> <li>3. Spegnere l'alimentazione. Misurare se i valori di resistenza alla resistenza trifase sono uguali. In caso contrario, il motore è fuori uso.</li> <li>4. Spegnere l'alimentazione. Utilizzare il multimetro per testare il modulo IPM, se IPM è fuori uso, si prega di non rialimentare la macchina. L'utente deve sostituirlo o ripararlo.</li> <li>5. Quando il sistema dà l'avvertimento, assicurarsi se la macchina è nel processo di taglio o di arresto. Se è così, si prega di regolare i parametri dell'albero principale per risolvere questo problema.</li> </ol>
E-035	IPM sopra la corrente frequentemente 1	Spegnere l'alimentazione.	
E-036	IPM sopra la corrente frequentemente 2	Spegnere l'alimentazione.	
E-037	Il motore è bloccato 1	Spegnere l'alimentazione.	<ol style="list-style-type: none"> <li>1. A causa dell'errata posizione dell'angolo dell'albero principale, il trimmer si inceppa sull'ago durante il taglio del filo, causando così il blocco dell'albero principale. Soluzione: Riposizionare l'angolo dell'albero principale</li> <li>2. L'asta dell'ago è inceppata sul pressore intermedio durante lo spostamento, il che causa il blocco dell'albero principale. Soluzione: controllare l'azione del pressore intermedio e il collegamento tra la valvola dell'aria e l'elettrovalvola.</li> <li>3. Il trimmer non può tagliare il filo per mancanza di forza, il che causa il blocco dell'albero principale. Soluzione: regolare il parametro dell'albero principale e aumentare la forza di rifilatura.</li> <li>4. Il meccanismo ha un punto morto, quindi l'albero principale è bloccato. Soluzione: regolare il meccanismo;</li> <li>5. L'encoder del motore dell'albero principale ha un problema, che risponde al segnale sbagliato, causando così il blocco del motore. Soluzione: sostituire il motore dell'albero principale</li> </ol>

Numero	Nome del malfunzionamento	Contenuto sottoinformazioni	Soluzione
E-038	Il motore è bloccato 2	Spegnere l'alimentazione.	<p>1. Il tessuto usato è troppo spesso per essere penetrato dall'ago. Soluzione: regolare i parametri dell'albero principale o passare a un motore con una capacità di potenza maggiore;</p> <p>2. L'asta dell'ago è inceppata sul pressore intermedio durante lo spostamento, il che causa il blocco dell'albero principale. Soluzione: controllare l'azione del pressore intermedio e il collegamento tra la valvola dell'aria e l'elettrovalvola</p> <p>3. Il meccanismo ha un punto morto, quindi l'albero principale è bloccato. Soluzione: regolare il meccanismo</p> <p>4. L'encoder del motore dell'albero principale ha un problema, che risponde al segnale sbagliato, causando così il blocco del motore. Soluzione: sostituire il motore dell'albero principale</p>
E-039	Velocità eccessiva del motore	Spegnere l'alimentazione.	
E-040	Sovracorrente in stato di arresto	Spegnere l'alimentazione.	
E-041	Sovraccarico del motore	Spegnere l'alimentazione.	
E-042	Anomalia di tensione bus	Spegnere l'alimentazione.	
E-043	Errore di posizione del motore di azionamento X	Spegnere l'alimentazione.	
E-044	Errore di posizione del motore di azionamento Y	Spegnere l'alimentazione.	
E-045	Pressore non giù	Azionare il pedale	
E-046	Non all'origine, non può funzionare	Premere il tasto per tornare all'origine	
E-047	Sovraccarico motore 1	Spegnere l'alimentazione.	
E-048	Sovraccarico motore 2	Premere Invio.	
E-049	Sovraccarico motore 3	Spegnere l'alimentazione.	

### 3.2 Elenco delle informazioni di suggerimento

N.	Nome	Contenuto delle sottoinformazioni
M-001	Il contatore su raggiunge il valore impostato	Premere Invio
M-002	Il contatore giù raggiunge il valore impostato	Premere Invio
M-003	Non all'origine, non può funzionare	Tornare prima all'origine
M-004	I dati del modello non esistono	Si prega di ricaricare o reinserire
M-005	Il valore impostato è troppo grande	Inserire un valore nell'intervallo valido
M-006	Il valore impostato è troppo piccolo	Inserire un valore nell'intervallo valido
M-007	Premere "Torna all'origine"	
M-008	Anomalia di salvataggio dei parametri	Premere Invio per ripristinare i valori predefiniti

<b>N.</b>	<b>Nome</b>	<b>Contenuto delle sottoinformazioni</b>
M-009	Impossibile trovare il modello nella memoria	Premere Invio per caricare i modelli predefiniti
M-010	Memoria piena	Eliminare i dati di cucitura inattivi
M-011	Eliminare i dati di modello dalla memoria?	No
M-012	Sostituire i dati di modello in memoria?	No
M-013	Impossibile eliminare i dati del modello.	Sono in uso i dati di cucitura selezionati
M-014	Formattare la memoria?	Tutti i modelli in memoria verranno eliminati
M-015	Errore di comunicazione	Si verifica un'anomalia nella comunicazione tra la testa operativa e la scatola di comando. Spegnerne l'alimentazione e controllarla
M-016	Oltre l'intervallo di cucitura	Assicurarsi che i dati di modello siano compresi nell'intervallo di cucitura
M-017	Caricamento file di cucitura di lettere non riuscito	No
M-018	La testa operativa non corrisponde al tipo di macchina	Controllare il modello e la versione del software
M-019	Memoria bassa	Eliminare i dati di modello inutilizzati
M-020	Numero del modello errato	Inserire il numero del modello corretto
M-021	Oltre l'intervallo massimo di punti	No
M-022	Password errata	Reinserire la password
M-023	Errore dell'orologio hardware	L'orologio hardware ha un problema, si prega di contattare il produttore per la riparazione.
M-024	Numero di punti oltre l'intervallo	Ridurre il numero di punti
M-025	L'intervallo di punti inserito è troppo basso	Inserire un valore nell'intervallo valido
M-026	L'intervallo di punti inserito è troppo basso	Inserire un valore nell'intervallo valido
M-027	Origine di offset esistente	L'utente può inserire solo un'origine di offset.
M-028	Il movimento rapido impostato è troppo o troppo poco	Inserire un valore nell'intervallo valido
M-029	Premere Torna all'origine	No
M-030	Copiare il modello indicato?	No
M-031	Copiare tutti i dati di modello?	No
M-032	Ripristinare l'impostazione predefinita?	No
M-033	L'USB è tirato fuori	Il disco U è tirato fuori!
M-034	Impossibile trovare dati di modello nel disco U	No
M-035	Inserire almeno una lettera	Nel creare il modello di cucitura di una lettera, l'utente deve inserire almeno una lettera
M-036	Nessun record di allarme	
M-037	Sostituire l'ago	Raggiunto il valore impostato per la sostituzione dell'ago, si prega di sostituire l'ago!
M-038	Sostituire l'olio	Raggiunto il valore impostato per la sostituzione dell'olio, si prega di sostituire l'olio!
M-039	Pulire la macchina	Raggiunto il valore impostato per la pulizia della macchina, si prega di pulire la macchina!
M-040	Formato dati diverso	Confermare il formato dei dati

<b>N.</b>	<b>Nome</b>	<b>Contenuto delle sottoinformazioni</b>
M-041	Impossibile creare curva	Reinserire in base agli standard dell'input di curva.
M-042	Impossibile inserire la rifilatura nella posizione corrente	Si prega di aggiungere la rifilatura dietro i dati di cucitura
M-043	Impossibile aggiungere lo stesso codice funzione in una posizione	
M-044	Impossibile inserire l'origine dell'offset nella posizione corrente	Aggiungere l'origine dell'offset dopo l'alimentazione
M-045	Impossibile creare un arco o un cerchio nel punto inserito	Reinserire
M-046	Impossibile creare dati di cucitura sovrapposti	Aggiungere la cucitura sovrapposta dopo la forma chiusa
M-047	Impossibile inserire la rifilatura dopo la pausa giù	No
M-048	Impossibile inserire la pausa giù prima della rifilatura	No
M-049	Dati di cucitura offset non trovati	La funzione di trasferimento dei dati di cucitura offset non è disponibile
M-050	Dati di cucitura multipla non trovati	La funzione di trasferimento dei dati di cucitura multipla non è disponibile
M-051	Selezionata una posizione errata	No
M-052	Impossibile scalare	No
M-053	Distanza superiore a 12,7mm	No
M-054	Dati di modello errati	No
M-055	Creare arco?	No
M-056	Creare cerchio?	No
M-057	Creare curva?	No
M-058	Creare poligono?	No
M-059	Il pressore non è giù	Azionare il pedale
M-060	ID utente errato	Reinserire
M-061	Conferma password non riuscita	Reinserire la password
M-062	Impossibile modificare l'orario del sistema	È impostata la password periodica. Impossibile modificare l'orario del sistema.
M-063	Salvataggio del file della password non riuscito	No
M-064	Caricamento del file della password non riuscito	No
M-065	Password salvata con successo	No
M-066	Cancellazione di tutte le password non riuscita	Impossibile cancellare il file della password
M-067	Cancellazione password non riuscita	Dopo che la password è stata cancellata, l'input del file diventa anomalo
M-068	Il file della password viene eliminato senza autorizzazione	La password periodica viene eliminata senza autorizzazione, si prega di spegnere la macchina
M-069	File dell'ID utente danneggiato	
M-70	Inserire il nome del modello	Inserire il nome del modello di non più di 8 caratteri
M-71	Cancellare i dati di combinazione correnti	Premere "CLR" per eliminare i dati di

N.	Nome	Contenuto delle sottoinformazioni
		combinazione correnti
M-72	Input vuoto non valido	Impossibile inserire una password vuota
M-73	La password non corrisponde	La password corrente è errata
M-74	La nuova password è diversa.	La nuova password è diversa da quella di riprova.
M-75	Correzione del pannello a sfioramento riuscita	La correzione è riuscita. Spegnere l'alimentazione per riavviare.
M-76	Cancellare i record di allarme?	Si: Invio No: X
M-77	Eliminare il file selezionato?	Si: Invio No: X
M-78	Copiare tutti i modelli	Coprire i modelli originali? Si: Invio No: X
M-79	Impossibile copiare il file	Controllare lo spazio in memoria
M-80	Impossibile copiare il file	Controllare se il disco USB è tirato fuori!
M-81	Impossibile aprire il file	Impossibile aprire il file
M-82	Il formato non corrisponde	I formati non corrispondono, caricamento corrente negato
M-83	Parametro fuori intervallo	Il parametro è fuori intervallo. Dopo la conferma, il parametro fuori intervallo verrà ripristinato secondo i parametri predefiniti!
M-84	Creare catalogo e file	Creare catalogo bakParam nel disco U. Nominare il file di backup backup.param e copiarlo nel catalogo bakParam!
M-85	Errore I/O file	Errore I/O file
M-86	Selezionare file	Selezionare il file per l'ingresso/ uscita
M-87	File inesistente	Impossibile trovare il file corrispondente
M-88	Quantità di spostamento non inserita	Inserire la quantità di spostamento
M-89	Accedere alla modalità di correzione del pannello a sfioramento?	Si: Invio No: X
M-90	Cancellare il tempo di scorrimento accumulato?	Si: Invio No: X
M-91	Cancellare i pezzi cuciti accumulati?	Si: Invio No: X
M-92	Cancellare il tempo di accensione accumulato?	Si: Invio No: X
M-93	Cancellare il numero di punti accumulati?	Si: Invio No: X
M-94	Le password periodiche non possono essere identiche alla super password	Reinserire la password
M-95	Impossibile modificare il contatore su (NUP)	Alla modifica, disattivare l'impostazione (NUP)
M-96	Impossibile modificare il contatore giù (NDP)	Alla modifica, disattivare l'impostazione (NUP)
M-97	L'elenco dei modelli (tasto di scelta rapida) è vuoto	Se l'elenco dei modelli è vuoto, il sistema introdurrà automaticamente il modello corrente nell'elenco
M-98	Voce di aggiornamento non selezionata	Si prega di selezionare la voce per l'aggiornamento. Selezionare almeno una voce
M-99	Alcun voci di aggiornamento selezionate non esistono.	La voce inesistente verrà cancellata dopo il

N.	Nome	Contenuto delle sottoinformazioni
		ritorno. Per aggiornare le altre voci, si prega di confermare nuovamente
M-100	Aggiornamento riuscito	L'aggiornamento è riuscito, si prega di riavviare la macchina.
M-101	Formattare il disco U?	Premere Invio per eseguire la formattazione. Premere Esc per uscire dall'operazione corrente. Dopo la formattazione, tutti i file di modello verranno eliminati.
M-102	Impossibile trovare il disco U	Inserire il disco U per la formattazione.
M-103	Riuscito	L'operazione corrente è riuscita!
M-104	Fallito	L'operazione corrente è fallita!
M-105	Formattare l'elenco dei modelli (tasto di scelta rapida)?	Premere Invio per eseguire la formattazione. Premere Esc per uscire dall'operazione corrente
M-106	Sovrascrivere il modello con lo stesso nome nel disco U?	Premere Invio per sovrascrivere i file. Premere Esc per uscire dall'operazione corrente
M-107	Correzione del pannello a sfioramento non riuscita	Eseguire nuovamente la correzione
M-108	Modello di cucitura di lettere salvato con successo	Accedere all'interfaccia di caricamento del modello per selezionare il modello di cucitura di lettere appena creato
M-109	Il modello selezionato non è nel formato normale, si prega di trasformarlo.	Premere Invio per eseguire la trasformazione. Premere Esc per uscire dall'operazione corrente
M-110	Impossibile trasformare questo modello	Confermare il modello
M-111	Ripristinare tutte le impostazioni?	Sì: Invio No: X
M-112	Ripristinare la voce selezionata?	Sì: Invio No: X
M-113	Voce non selezionata	Selezionare uno o più parametri
M-114	Inizializzazione SRAM	Cancellare tutti i dati in SRAM. Spegnerne l'alimentazione e ripristinare l'impostazione del selettore DIP.
M-115	Impossibile copiare e sovrascrivere il modello corrente	Numero del modello corrente nel gruppo di copia, il sistema non riesce a sovrascriverlo.
M-116	Necessario trasformare il formato del modello	Dopo la trasformazione, l'utente può vedere l'anteprima del modello
M-117	Impossibile eseguire l'operazione per il modello combinato	Accedere alla modalità di collegamento modelli, premere "CLR" per annullare il modello combinato
M-118	Eliminare il modello originale?	Eliminare il modello originale dopo la trasformazione del formato? Sì: Invio No: X
M-119	Pressore intermedio in posizione giù	Sollevare il pressore intermedio
M-120	Spegnerne la macchina, arrivarci	No
M-121	Formato del modello con intervallo di punti di 20mm	Questo sistema non supporta questo formato di modello

---

<b>N.</b>	<b>Nome</b>	<b>Contenuto delle sottoinformazioni</b>
M-122	Formato del modello trasformato in modo errato	Confermare il modello
M-123	I dati del modello trasformato sono troppo lunghi	Confermare il modello
M-124	Impossibile aprire il modello trasformato	Confermare il modello
M-125	Precisione errata del modello trasformato	Confermare il modello
M-126	Recupero dei parametri riuscito	Il recupero dei parametri è riuscito, si prega di riavviare la macchina
M-127	Versione software salvata con successo	La versione del software è stata salvata con successo nel catalogo di base del disco U

---

## 4 Appendice 2

### 4.1 Dimensioni di installazione della scatola di comando

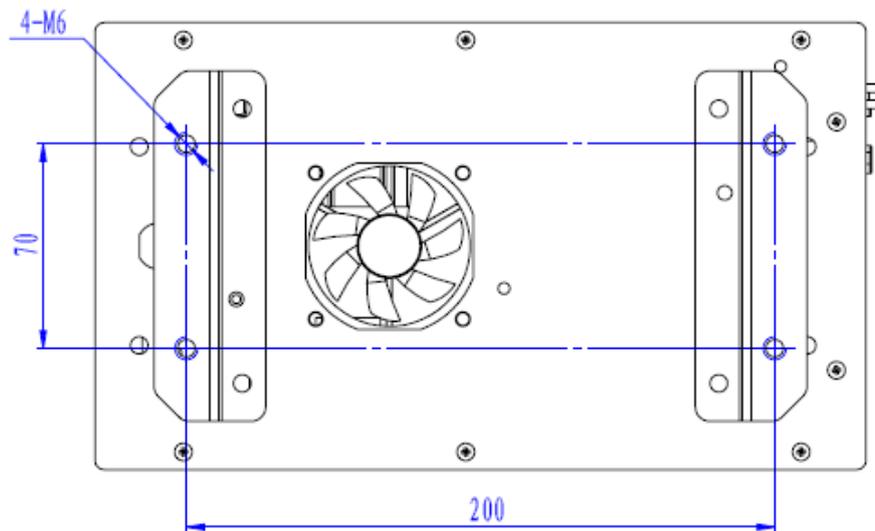


Figura 1 Dimensioni di installazione (4 fori)

### 4.2 Dimensioni di installazione del pannello di controllo

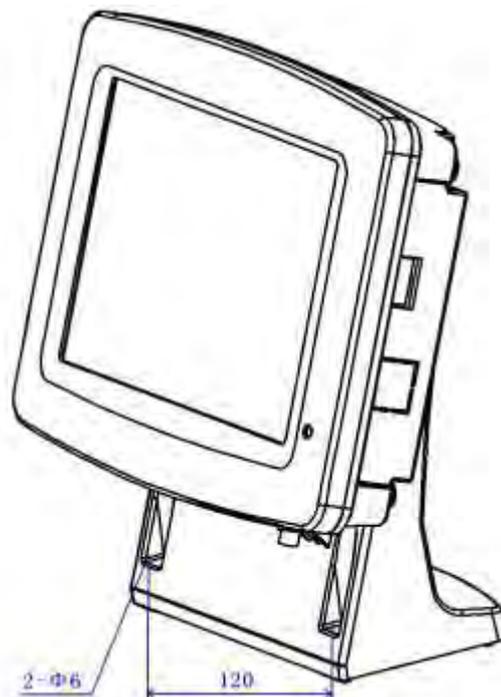
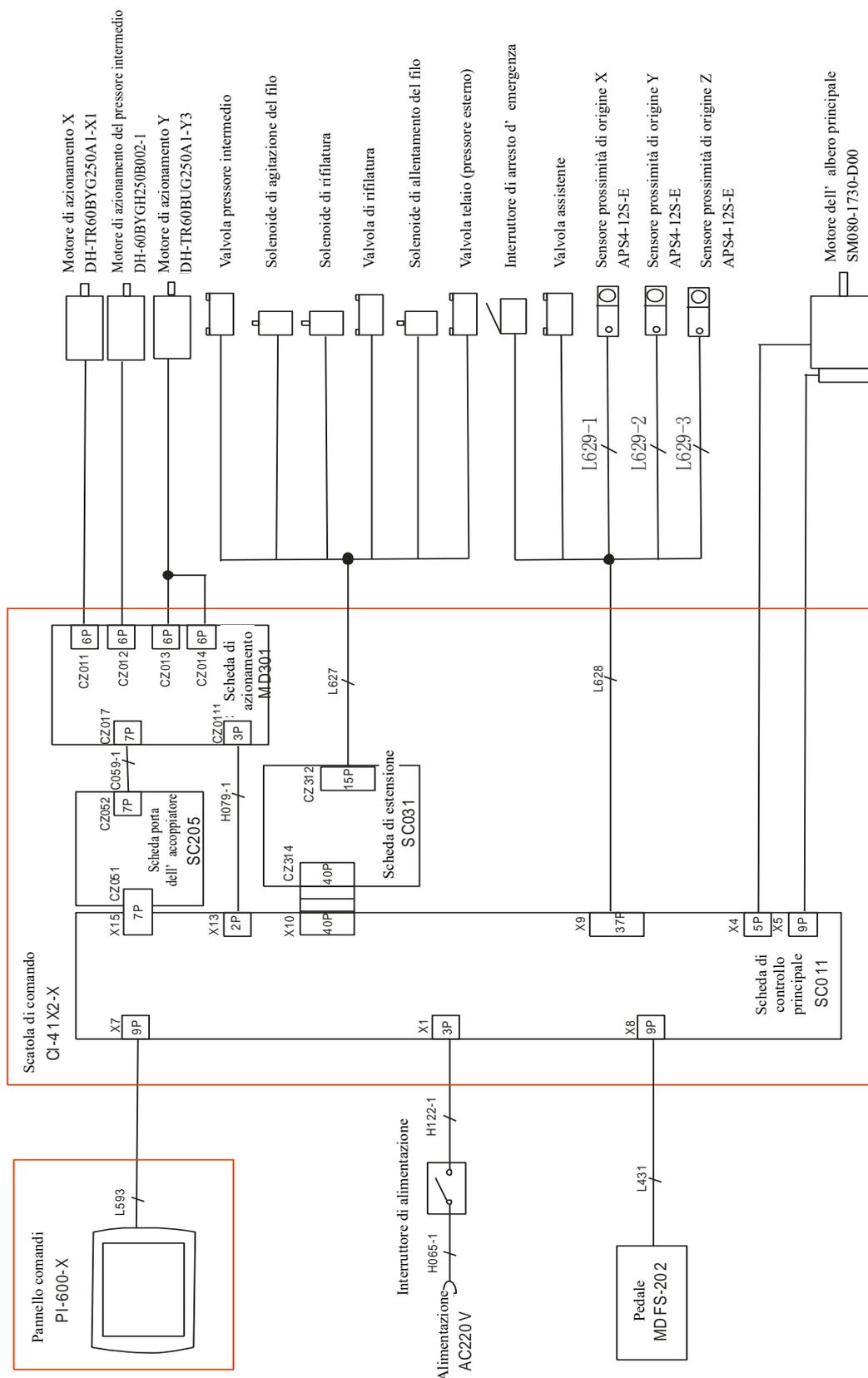


Figura 2 Dimensioni di installazione del pannello di controllo

## 4.3 Schema e collegamento dei cavi

### 4.3.1 Schema SC442HG



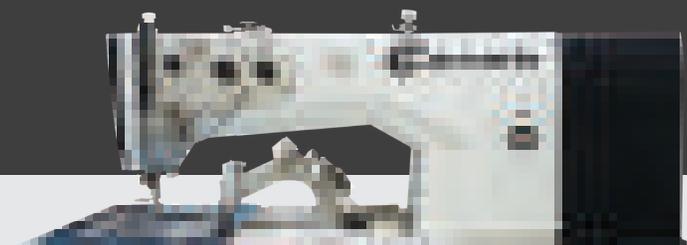


---

### 4.3.3 Collegamento dei cavi

Presse	Funzioni	Definizioni dei pin
CZ4218 (CZ429)	Valvola pressore esterno	1+, 2-
CZ4216	Valvola telaio a tre sezioni	1+, 2-
CZ4217	Valvola di rifilatura	1+, 2-
CZ4215	Valvola pressore intermedio	1+, 2-
CZ4210	Solenoide di rimozione del filo	1, 3
CZ4211	Solenoide di allentamento del filo	1, 3
CZ4212	Valvola pressore inverso	1+, 2-
CZ421	Interruttore di pausa	3, 4
CZ423	Sensore origine X	1, 2, 3
CZ426	Sensore origine Y	1, 3, 4
CZ4221	Sensore origine del pressore intermedio	1, 2, 3





# MANUALE PROGRAMMAZIONE PROGRAMMING MANUAL