JAKESEW®
Costura e Bordado

JS1900BSK

Prefácio

Obrigado por usar o nosso sistema de controle computadorizado para máquina de costura especial. Reconhece-se que você ler atentamente o manual, a fim de operar a máquina corretamente e de forma eficaz. Se o usuário opera a máquina contrário aos regulamentos aqui, essa perda causa de usuário ou terceiro, não vamos assumir a responsabilidade. Além disso, você deve manter este manual para uso futuro. Para qualquer falha ou problema de máquina, por favor, pergunte os profissionais ou os técnicos autorizados por nós para serviço de reparo.

Questões de segurança para a Atenção

1. Sinalizações e Definições das marcas de segurança

Este Manual do Usuário e as marcas de segurança impressos sobre os produtos são para que você possa usar este produto corretamente, de modo a estar longe de danos pessoais. Os sinais e definições de marcas são mostrados na abaixo:

⚠ Perigo	A operação incorreta devido a negligência fará com que a lesões corporais graves ou mesmo a morte.
⚠ Cuidado	A operação incorreta devido a negligência fará com que o prejuízo pessoal e os danos do mecanismo.
	Este tipo de marcas é "Matérias para Attention", ea figura dentro do triângulo é o conteúdo de atenção. (Exp. A figura da esquerda é "Olhe sua mão!")
	Este tipo de marca é "proibido".
	Este tipo de marca significa "Must". A figura do círculo é o conteúdo que tem de ser feito. (Exp. A imagem da esquerda é "Terra!")

2. Questões de segurança para a Atenção

⚠ Perigo	
	Para abrir a caixa de controle, por favor, desligue a energia e tirar o plugue da tomada, em primeiro lugar, e depois esperar por pelo menos 5 minutos antes de abrir a caixa de controle. Tocando a parte com a alta tensão fará com que a lesão pessoa.
⚠ Atenção	
O ambiente de utilização	
	Tente não usar esta máquina de costura perto das fontes de forte perturbação como máquina de solda de alta frequência.

	A fonte de perturbação forte irá afectar o funcionamento normal da máquina de costura.
	A flutuação da tensão deve estar dentro de 20% da tensão nominal. A grande flutuação de tensão afetará as operações normais da máquina de costura, portanto é necessário um regulador de tensão nessa situação.
	Temperatura de trabalho: 0 ℃ ~ 50 ℃. A operação da máquina de costura será afectado pelo ambiente com temperatura para além da gama acima.
	Umidade relativa: 5% ~ 95% (sem sew dentro da máquina), ou a operação de máquina de costura será afetada.
	O fornecimento de gás comprimido deve ser comparado com o consumo requerido pela máquina de costura. O fornecimento insuficiente de gás comprimido conduzirá à acção anormal da máquina de costura.
	Em caso de trovões, relâmpagos ou tempestade, por favor, desligue o aparelho e retire a ficha fora da tomada. Porque estes terão influência sobre o funcionamento da máquina de costura.
Instalação	
	Por favor, pergunte os técnicos treinados para instalar a máquina de costura.
	Não ligue a máquina da fonte de alimentação até que a instalação seja concluída. Caso contrário, a ação da máquina de costura pode causar danos pessoais, uma vez o interruptor de arranque é pressionado nessa situação por engano.
	Quando você inclina ou erguer a cabeça da máquina de costura, utilize tanto da sua mão na referida operação. E nunca pressione a máquina de costura com força. Se a máquina de costura perde o equilíbrio, isso vai cair no chão isso faz com que a danos pessoais ou danos mecânicos.

	O aterramento é uma obrigação. Se o cabo de aterramento não é fixo, ele pode causar o choque elétrico e um mal funcionamento da máquina
	Os cabos inteiros será fixada com uma distância de 25 milímetros de distância do componente móvel, pelo menos. By the way, não dobre excessivamente ou firmemente fixa o cabo com pregos ou grampos, ou pode fazer com que o incêndio ou choque elétrico.
	Por favor, adicione cobertura de segurança na cabeça da máquina.
De costura	
	Esta máquina de costura pode ser usado apenas por pessoal treinado.
	Esta máquina de costura não tem outros usos, mas a costura.
	Quando operar a máquina de costura, por favor, lembre-se de colocar os óculos. Caso contrário, a agulha quebrada fará com que a lesão corporal no caso de a agulha está quebrado.
	No seguintes circunstâncias, por favor, cortar a energia de uma só vez, de modo a evitar a danos pessoais causados pelo mal funcionamento do interruptor de arranque: 1.Threading em agulhas; 2. A substituição de agulhas; 3. A máquina de costura não for utilizado ou para além da supervisão
	No trabalho, não tocar ou inclinar-se qualquer coisa sobre os componentes em movimento, porque ambos os comportamentos acima fará com que a lesão corporal ou dano da máquina de costura.
	Durante a trabalhar, se a mis-operação acontece ou o ruído ou cheiro anormal é encontrado na máquina de costura, o usuário deve cortar a energia de uma só vez, e, em seguida, entrar em contato com os técnicos treinados ou o fornecedor de que a máquina para a solução.
	Para qualquer problema, entre em contato com os técnicos treinados ou o fornecedor da máquina.

Manutenção e Inspeção	
	Só podem os técnicos treinados executar o reparo, manutenção e inspecção de esta máquina de costura.
	Para a reparação, manutenção e inspeção do componente elétrico, entre em contato com os profissionais na fabricante de sistema de controle no tempo.
	Na sequência de circunstâncias, por favor, cortar a energia e retirar a ficha de uma só vez, de modo a evitar a danos pessoais causados pelo mis-operação do interruptor de arranque :. 1.Repair, regulação e fiscalização; 2.Replacement do componente como agulha curva, faca e assim por diante.
	Antes da inspeção, ajuste ou reparação de todos os dispositivos funcionando a gás, o usuário deve cortar o fornecimento de gás até que o indicador de pressão cai para 0.
	Ao ajustar os dispositivos que necessitam de fornecimento de alimentação e gás, os usuários podem 't ser muito cuidado para seguir as questões de segurança inteiros para Atenção
	Se os danos de máquinas de costura, devido à modificação não autorizada, a nossa empresa não será responsável por ela.

Conteúdo

1 Informações Gerais....1
1. 1 Especificações do 1900B / 1903B 1
1. 2 Nomes de unidade principal 3
2 Instalação....4
2. 1 Instalação da caixa elétrica....4
2. 2 Colocar a biela 4
2. 3 Instalando a haste de apoio de cabeça....4
2. 4 Instalar e ligar o interruptor de alimentação 5
2. 5 Instalação da cabeça da máquina de costura 6
2. 6 Instalar o receptor de drenagem e da borracha apoio de cabeça....7
2. 7 Interruptor de segurança 8
2. 8 Inclinar a cabeça da máquina de costura....9
2. 9 Instalar o painel de comando 10
2. 10 Instalação da tampa do motor 10
2. 11 Gerenciando o cabo....11
2. 12 Montagem da cobertura de protecção ocular 12
2. 13 Instalar a base de discussão 12
3. OPERAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA 13
3. 1 Lubrificação....13
3.2 Colocar a agulha....13
3. 3 Enfiar a cabeça da máquina 14
3.3.1 Enfiando 15
3.4 Instalação e remoção da caixa de bobina....16
3. 5 Instalando a bobina.... 16
3. 6 Ajustando a tensão da linha....17
3. 7 Ajustar o fio primavera tomar-up 17
3. 8 Exemplo da tensão da linha.... 18
4 Instrução operacional 19
4.1 Botões comuns 20
4.2 Operação básica....21
4.3 Operação de padrão normal....22
4.4 Padrão de Registro....27
4.5 Pattern Naming 28
4.6 Enrolamento....29
4.7 Padrão de Seleção....30
4.8 Costura Ambiente de Dados....34
4.9 P Padrão de Registro P 37
4.10 Julgamento de Costura....39
4.11 Contador de Operação....41
4.12 Parada De Emergência 42
5 Operations on Prompt（P）Pattern....44
5.1 P Entrada de Dados Padrão....44

5.2 Padrão de Edição....47
5.3 P Padrão de Copiar....49
5.4 P Padrão de Seleção....51
5.5 P Padrão de Costura： 52
6.Manutenção....55
6. 1 Ajuste a altura da barra de agulha....55
6.2 Ajustar a relação agulha-to-shuttle 55
6. 3 Ajustar o elevador do pé grampo-obra....57
6. 4 A faca e contra movimento faca....57
6. 4 A faca e contra movimento faca 58
6. 5 Ajuste do limpador....58
6. 6 Drenagem de óleo usado 59
6. 7 Quantidade de óleo fornecido para o gancho....59
6. 8 Reabastecer os locais designados com graxa....60
7 Operações em Combinação（C）Padrão....61
7.1 C Entrada de Dados Padrão....61
7.2 C Padrão de Edição 62
7.3 C Padrão de Seleção 64
7.4 C Padrão de costura 65
8 Padrão de Edição....68
8.1 Tenha Acesso ao Padrão Modo de edição....68
8.2 Padrão de Edição....72
8.3 Quilt Padrão Modo de edição 79
9 Funções de informação....80
9.1 Manutenção e Reparação de Informação 80
9.2 Tempo de entrada para Manutenção e Reparos....83
9.3 Como liberar Alarm....86
9.4 Controle de Produção....86
9.4.1 Via Informações sobre a Interface....87
9.4.2 Via de costura Interface....89
9.4.3 Definição do Controlo de Produção....90
9.5 Exibição de Threading Figura....97
9.6 Grave Alarm....98
9.7 Grave correndo....101
9.8 Ajuste do periódico senha....103
10 Funções de comunicação....115
10.1 Sobre os dados disponíveis 116
10.2 Operações 117
10.3 Padrão de Transferência 118
10.4 Transferência de parâmetros....128
10.5 Atualização De Software....131
11 Mode & Definição de parâmetros....134
11.1 Lista de teclas de função 136
11.2 Nível 1 Parâmetros Ambiente....138

11.3 Nível 2 parâmetros de configuração 150
11.4 Contador Ambiente 157
11.4.1 Funções 159
11.5 Alterar modo de costura 160
11.6 Tenha acesso a Pattern Edição 161
11.7 Definir o bloqueio Padrão 162
11.8 Inicialização 163
11.9 Software Versão Inquiry 168
11.10 Modo Teste 169
11.11 Bloqueio do teclado 179
11.12 Backup Parâmetros 183
11.13 Button-costura de configurações de funções 185
11.14 Pattern Edição Parametrização 191
12 Princípio System Controller 192
12.1 Estrutura do Sistema de Controlo 192
12.1.1 Diagrama do Sistema de Controle 192
12.1.2 Conexão cabo externo de caixa de controle 194
12.2 1900B Lista de Padrões em 1900B Controlador 196
12.3 1906B 200
Lista de Patterns para duplicação 1906b Controlador 200
13. 1903B 204
13. 1 Especificações 204
13. 2 A instalação da máquina de costura e de preparação da operação 204
13. 3 Agulha e linha 205
13. 4 Tabela dos padrões normais 205
13. 4. 2 A seleção do padrão de costura e a largura de costura 206
13. 5 Posição da alavanca de mandíbula botão braçadeira 207
13. 6 Ajustar a placa de alimentação 209
13.7 Ajustar o botão braçadeira alavanca mandíbula 210
13. 8 Ajustar a quantidade de elevação da braçadeira botão 211
13. 9 Ajuste da mola do limpador 212
13. 10 Ajuste da mola do limpador 213
13. 11 Instalando o bar botão salvar (acessório) 213
14 Lista de Aviso 214
15 Lista Hint 217

1 Informações Gerais

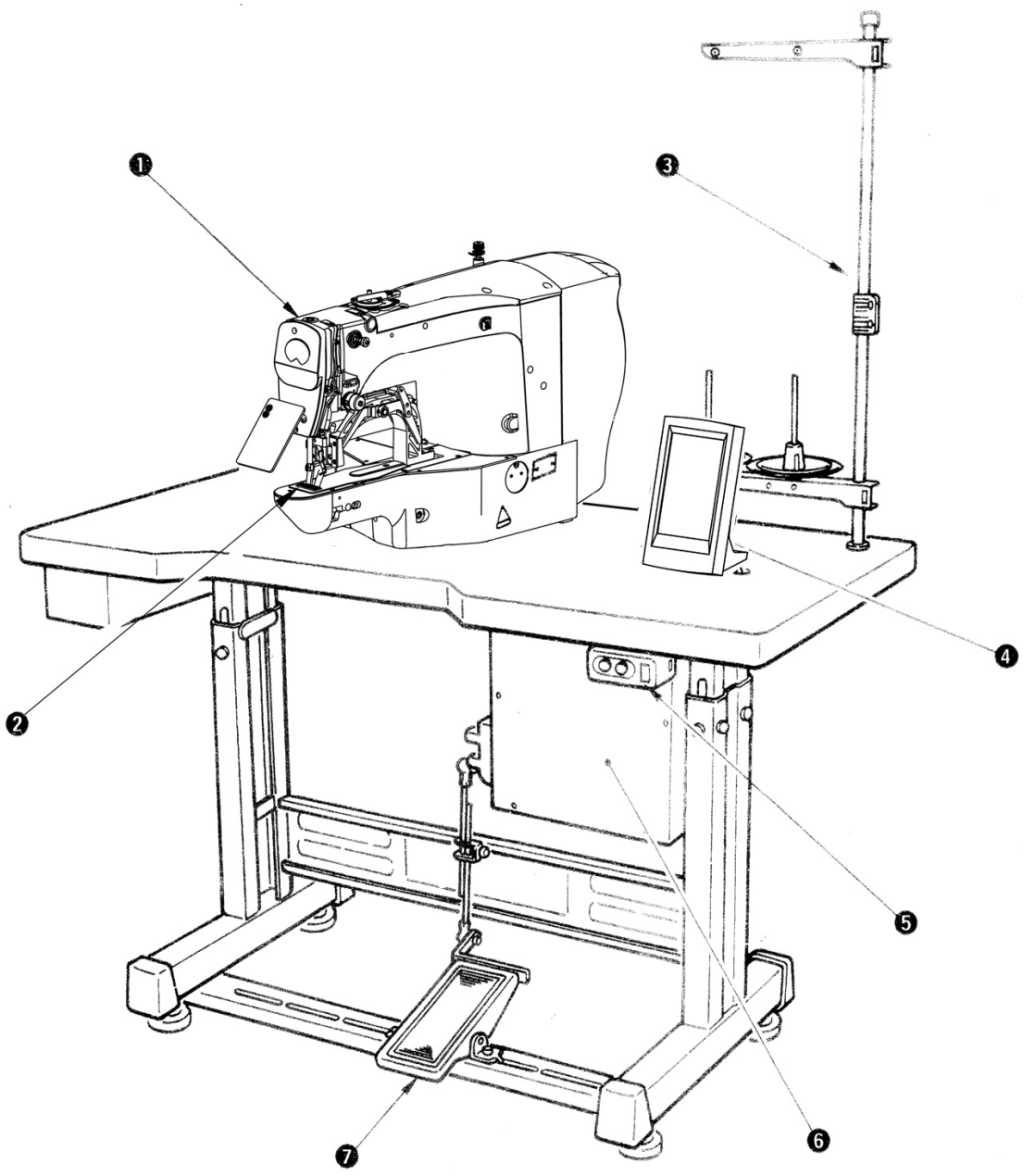
1. 1 Especificações do 1900B / 1903B

No.	TIPO / ITEM	1900B
1	Propósito	Bartacking / Botão Lockstitch
2	Área de costura	X(lateral) direção 40mm × Y(longitudinal) direção 30mm
3	MAX. costura velocidade	3000rpm（quando arremessos de costura estão a menos de 4,5 mm de X-direção e 3,5 milímetros Y-direção)
4	Comprimento do Ponto	0.1mm – 10.0mm (ajustável em 0,1 milímetros etapa)
5	Alimente Moção de Trabalho Grampo Pé	Alimentação intermitente (2-projecto de unidade pelo motor de piso)
6	Agulha Bar curso	41.2mm
7	Agulha	DP ×5 #14 (DP×5 #11(F,M), (DP×17#21H))
8	Tipo de condução Trabalho Grampo Pé	Impulsionada por pulso motor de passo
9	Elevador de Trabalho Grampo Pé	13mm (Padrão), Max. 17mm
10	Número total de padrões normalizados	100
11	Tipo de limpador	Para trabalhar junto com o trabalho da braçadeira Pé impulsionado pelo motor de piso
12	Needle tensão da linha	Fio elétrico Tension lançamento
13	Lançadeira	Gancho Semi-rotary Padrão (pavio lubrificação a óleo)
14	Método de lubrificação	Parte Rotary: Lubrifique com montante mínimo
15	Óleo Lubrificante (Líquido)	Ordinária da máquina de costura de óleo lubrificante (líquido)
16	Graxa	Costura Máquina Ordinária Graxa
17	Gravação de Dados	Memória Flash

18	Aumentar / reduzir Facilmente	20% ~ 200% (1% etapa) na direção X e Y, respectivamente
19	Ampliando / Método Redução	Ao aumentar / diminuir o comprimento do ponto
20	Max. Costura limitação da velocidade	400-3000rpm(100rpm单位) 400-3000rpm (100rpm step)
21	Padrão Seleção	Especificando Pattern No. Tipo (1-200)
22	Bobina Contador	Acima / Tipo Down (0-9999)
23	Máquina de costura Motor	550W Compact AC Servomotor (Direct Drive)
24	Dimenções	263mm×153mm×212mm
25	Peso	10 Kg
26	Consumo De Energia	600W
27	Faixa de temperatura operacional	0℃ - 50℃
28	Umidade de Operação Faixa	5% - 95% （Sem condensação）
29	Tensão linha	Fase Única AC 220V ± 10%; 50-60Hz

※A velocidade mais alta costura de acordo com as condições de costura reduzir a velocidade

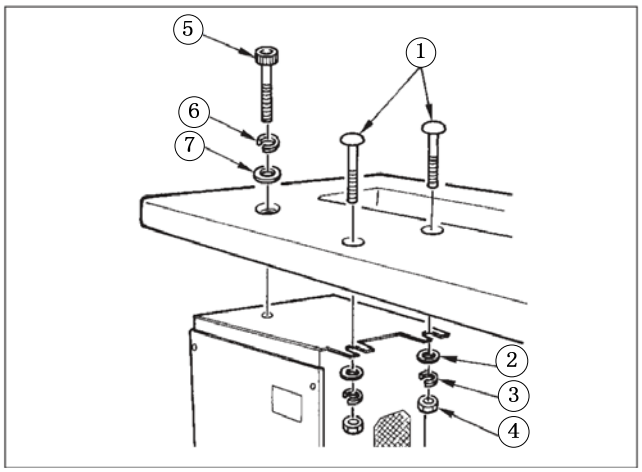
1. 2 **Nomes de unidade principal**



① Cabeça da máquina
② Pés grampo-obra
③ Estande Tópico
④ Painel de operação
⑤ Interruptor de alimentação
⑥ Caixa de controle Pedal
⑦ Interruptor

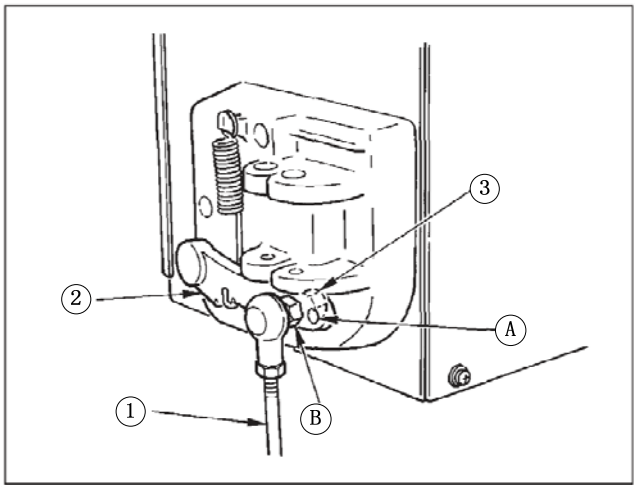
2 INSTALA¢ ë O

2. 1 Instala-«o da caixa el®trica



Instalar a caixa eléctrica no lado de baixo da mesa no local ilustrado usando: bolt-cabeça redonda○1 , anilha 2○, arruela elástica ○3 e porca ○4 fornecido com a máquina, e com o parafuso ter recuo hexagonal na cabeça 5○ , arruela elástica ○6 e anilha ○7 fornecida com a máquina.

2. 2 Colocar a biela

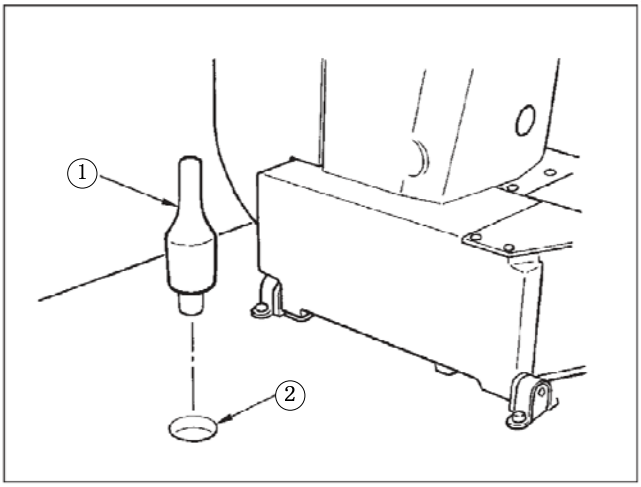


1）Corrigir biela ○1 para a instalação de buraco○B de

alavanca de pedal ○2 com porca ○3 。

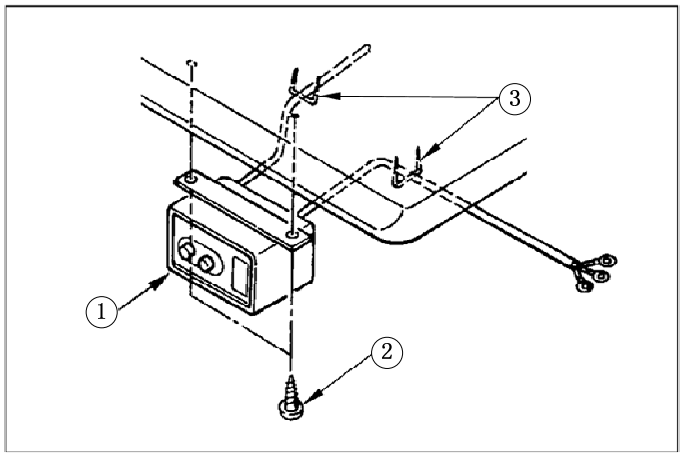
2）quando a biela 1○ é instalado na instalação de um orifício, o curso do pedal deprimente é aumentada.

2. 3 Instalando a haste de apoio de cabeça



Unidade rod apoio de cabeça ○1 em buraco ○2 na mesa da máquina.

2. 4 **Instalar e ligar o interruptor de alimentação**



（1）Corrigir interruptor de alimentação ○1 sob a mesa da máquina com parafusos de madeira ○2 .Fixe o cabo com grampos 3○ fornecida com a máquina como acessórios de acordo com as formas de uso.

※Cinco grampos ○3 incluindo o grampo para

que fixa o cabo do painel de operação são fornecidos como acessórios.

（2）Ligar o cabo de fonte de alimentação

Especificações de tensão no momento da entrega da fábrica são indicados no selo de indicação de tensão. Conectar o cabo de acordo com as especificações.

Especificações de tensão no momento da entrega da fábrica são indicados no selo de indicação de tensão. Conectar o cabo de acordo com as especificações.

2. 5 Instalação da cabeça da máquina de costura

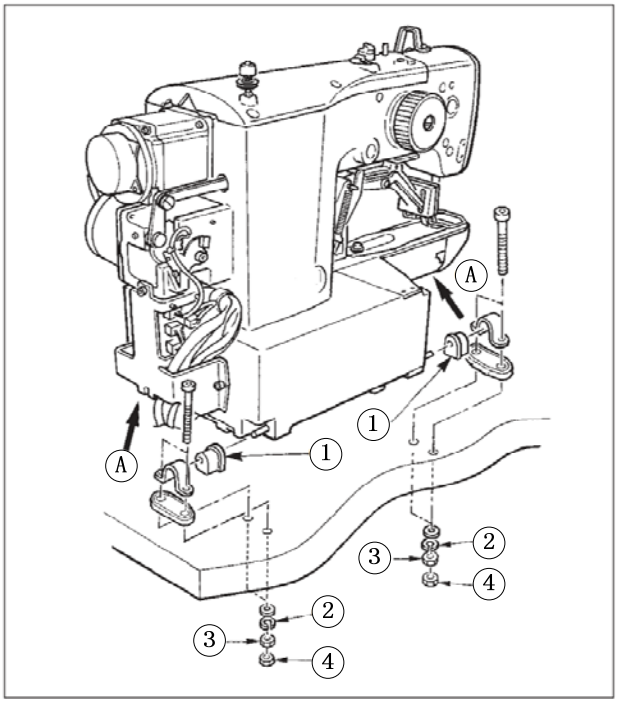
Para evitar possíveis acidentes causados pela completo da máquina de costura, realizar o trabalho por duas pessoas ou mais quando a máquina é movida.

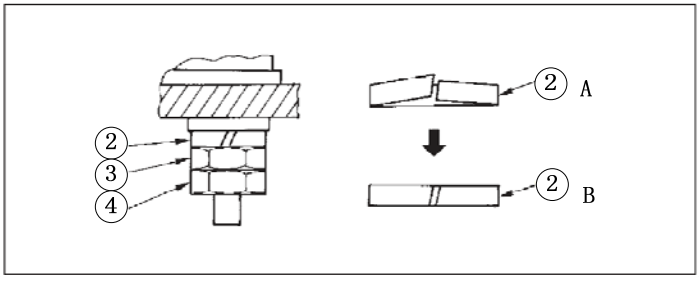
1) Borracha dobradiça Fit 1○ to eixo de dobradiça, e fixar a unidade principal da máquina de costura.
2) Ao apertar a porca ○3 a articulação de borracha ○1 , apertar a porca ○3 até que a arruela de pressão ○2 torna-se como em B

a ilustração, e corrigi-lo com a porca ○4 .

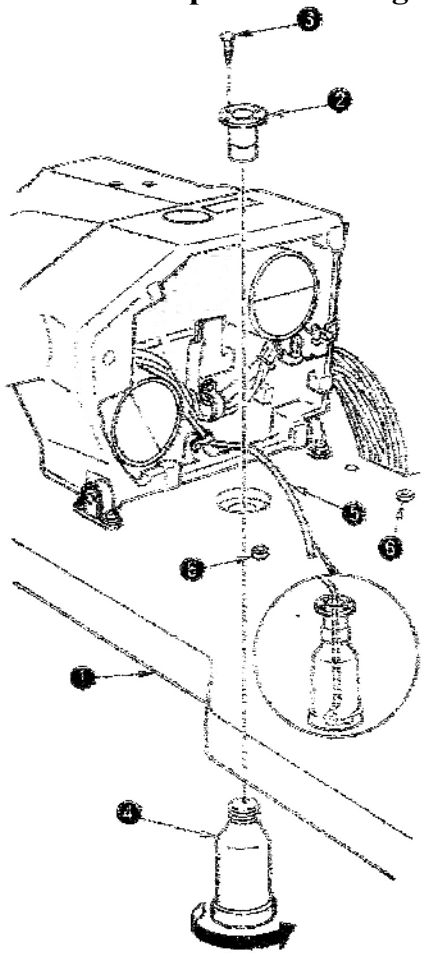
Se borracha dobradiça aperto○1 excessivamente, ele não funcionará corretamente. Então, cuidado.

secção de porão○A ao mover a máquina de costura.





2. 6 Instalar o receptor de drenagem e da borracha apoio de cabeça



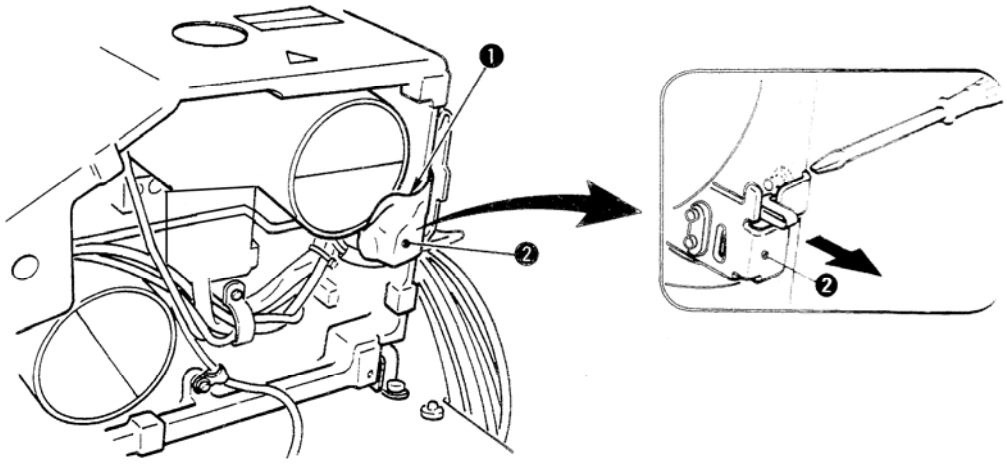
1）Fix receptor de drenagem ○2 no buraco instalação de mesa ○ 1, com quatro parafusos de fixação○3 2）Parafuso na drenagem bin ○4 para drenar receiver 2○. 3）Insira costura tubo de drenagem da máquina○5 no dreno bin ○4. 4）Insira borracha apoio de cabeça ○6 na tabela ○1.

1. Inserir tubo de drenagem ○5 até que ele vai mais longe, de modo que ele não sai

drenar bin○4 ao inclinar a cabeça da máquina.

2. Remova o tubo de drenagem fixação fita ○5.

2. 7 Safety switch



Remove tape ① fixing the lever section of safety switch ②.

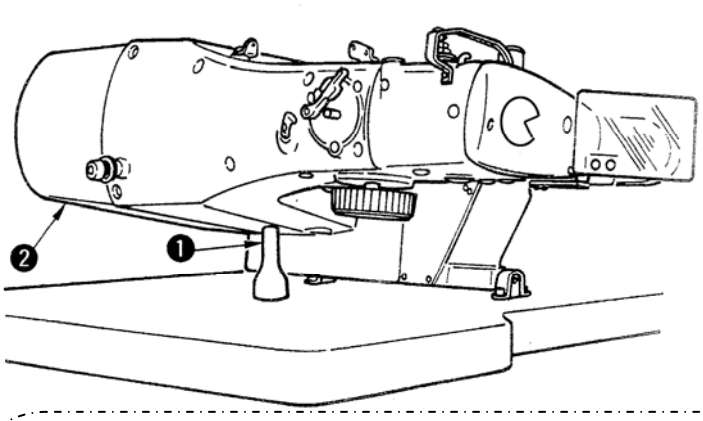
1. Ao utilizar o interruptor de segurança, sem retirar a fita ○ 1, é muito perigoso, pois a máquina de costura funciona mesmo no estado que é inclinado.

2. Em caso de erro 302 ocorre quando a máquina de costura funciona após a instalação, solte o interruptor de segurança encaixe parafuso com uma chave de fenda, e abaixe o interruptor de segurança ○ 2 para o lado negativo da máquina de costura.

2. 8 Inclinar a cabeça da máquina de costura

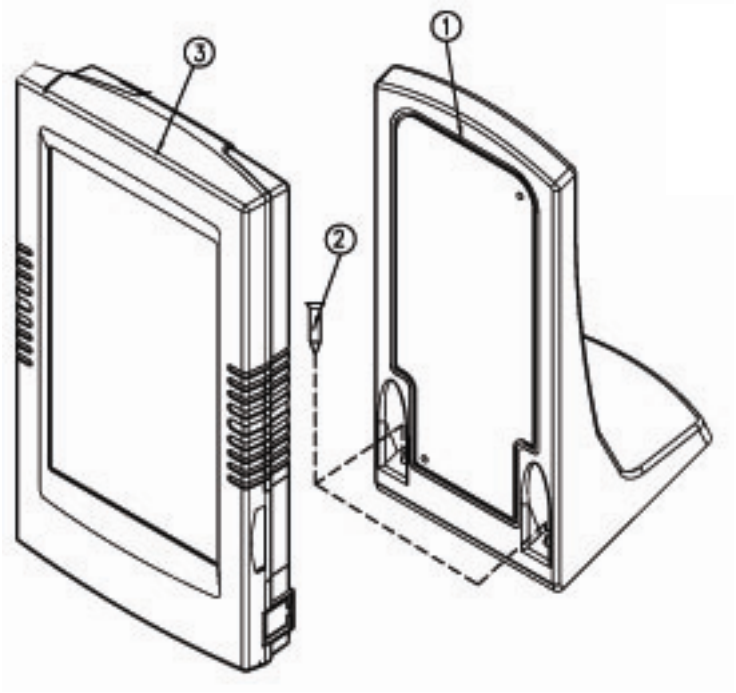
Tilt / levantar a cabeça da máquina de costura com as duas mãos tomando cuidado para não permitir que os dedos para ser pego na cabeça. Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.

Ao inclinar a cabeça da máquina de costura, incline levemente a cabeça até que ele entra em contato com a haste de apoio de cabeça ①.



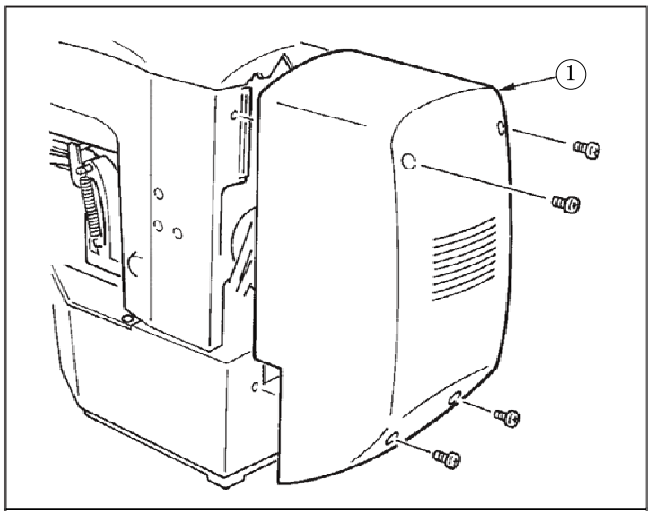
1. Antes de inclinar a cabeça da máquina de costura, certifique-se de que ①is haste de apoio cabeça conectada para a mesa da máquina.
2. Ao levantar a cabeça da máquina de costura, não aumentá-lo, mantendo a tampa do motor ②. que será a causa da ruptura da cobertura do motor ②.
3. Certifique-se de inclinar a cabeça da máquina de costura em um lugar plano para evitar que ele caia

2. 9 Instalar o painel de comando



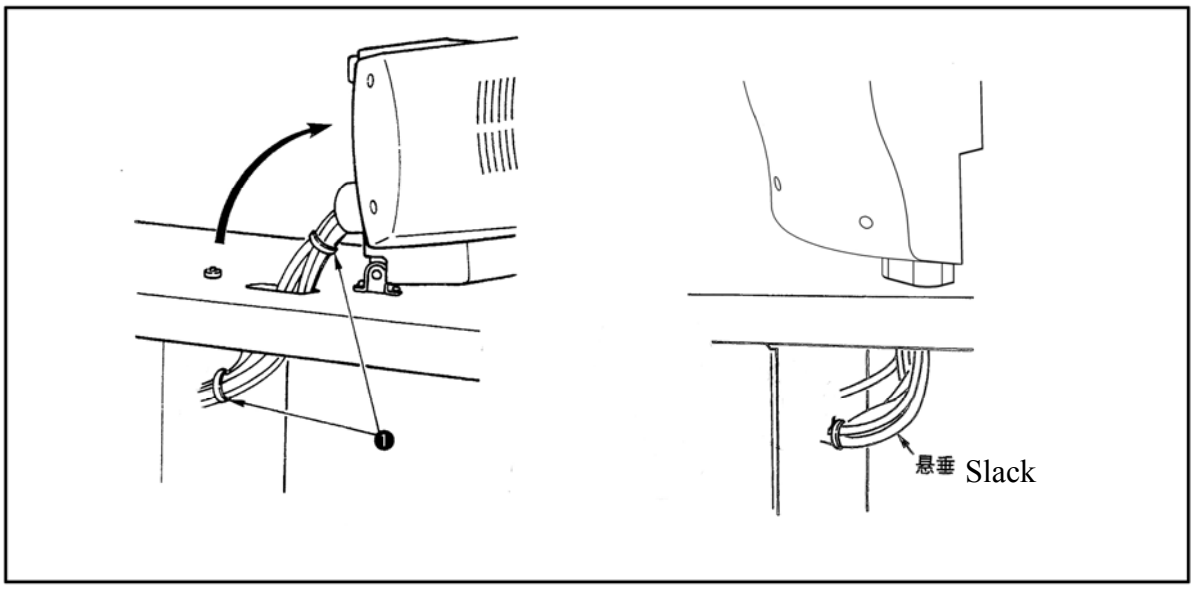
Operação placa de instalação do painel Fix ① na mesa da máquina com parafusos de madeira ② e passar o cabo através do furo na mesa da máquina. Fixe o painel de operação em placa de instalação do painel ① com parafusos ③ fornecidos como acessórios. Fixar o cabo na superfície inferior da mesa com os grampos fornecidos com a máquina como acessórios.

2. 10 Instalação da tampa do motor



Instale a tampa do motor ① na unidade principal máquina com parafusos fornecidos com a máquina como acessórios.

2. 11 Gerenciando o cabo

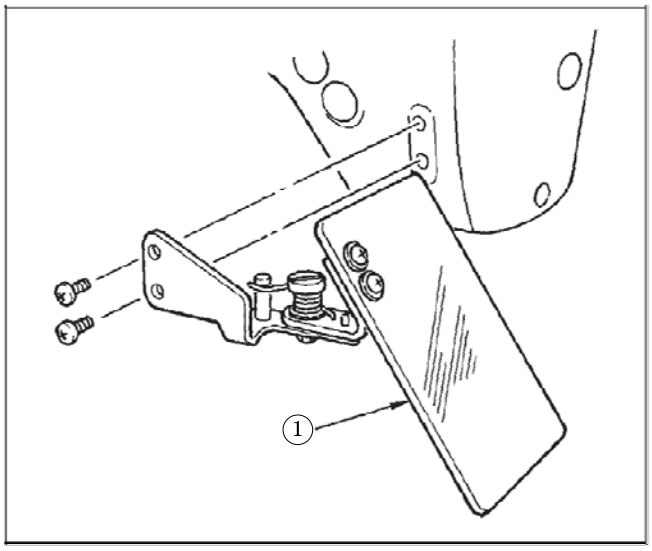


1） No estado em que a máquina de costura é inclinado, conectar os cabos, e empacotá-los com a banda clipe ① como mostrado na figura.
2） Fixe os cabos com cabos de fixação da placa ② no estado em que os cabos de afrouxe como mostrado na figura.

Quando você inclina a máquina de costura, certifique-se de que a barra de sustentação da cabeça da máquina de costura é colocado sobre a mesa.

2. 12 **Montagem da cobertura de protecção ocular**

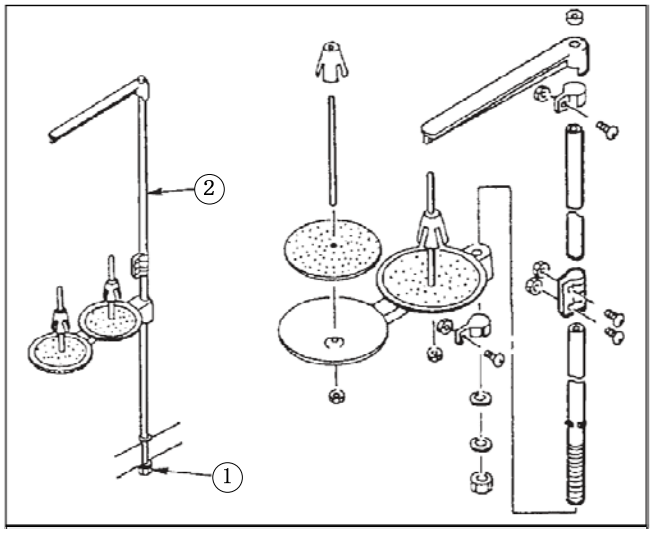
⚠ Certifique-se de anexar esta tampa para proteger os olhos da dispersão de quebra da agulha.



Certifique-se de colocar a tampa de proteção.

① antes de usar a máquina de costura.

2. 13 **Instalar a base de discussão**



1) Monte a unidade de banca de rosca, e insira no buraco na mesa da máquina.

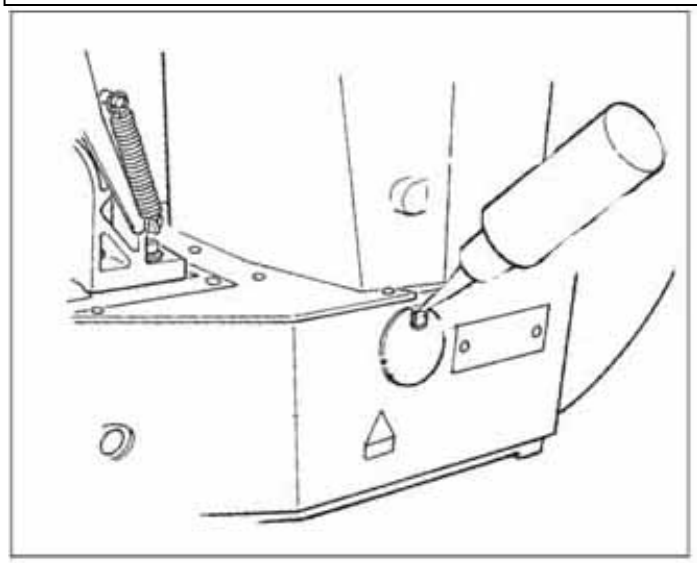
2) Aperte a porca de bloqueio① para fixar a lista de discussão ficar de pé.

3) Para a fiação de teto, passar o cabo de alimentação através carretel resto rod ②.

3. OPERAÇÃO DA MÁQUINA DE COSTURA

3. 1 Lubrificação

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.



Verifique se o lugar entre a menor linha B e linha superior Uma é preenchido com óleo. Preencha lá com óleo, utilizando a caldeira fornecida com a máquina como acessórios quando o petróleo é curto.

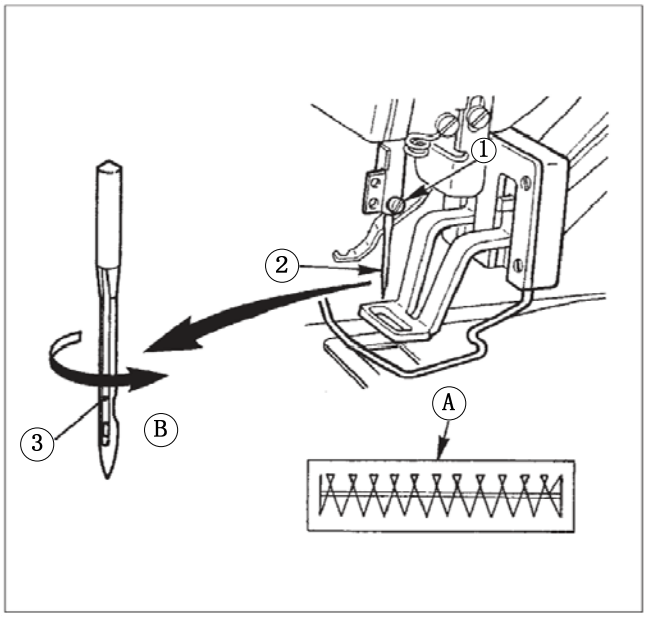
※ O tanque de óleo, o qual é preenchido com óleo para a lubrificação é somente para a porção de gancho. É possível reduzir a quantidade de óleo quando o número de rotação utilizada é baixa e a quantidade de óleo na porção de gancho

1、Não lubrifique a outras do que o tanque de óleo e o gancho de Cuidado 2 abaixo lugares. O problema de componentes serão causados.

2、Quando se utiliza a máquina de costura, pela primeira vez ou depois de um longo período de desuso, utilizar a máquina depois de lubrificar uma pequena quantidade de óleo para a porção de gancho.

3.2 Colocar a agulha

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.

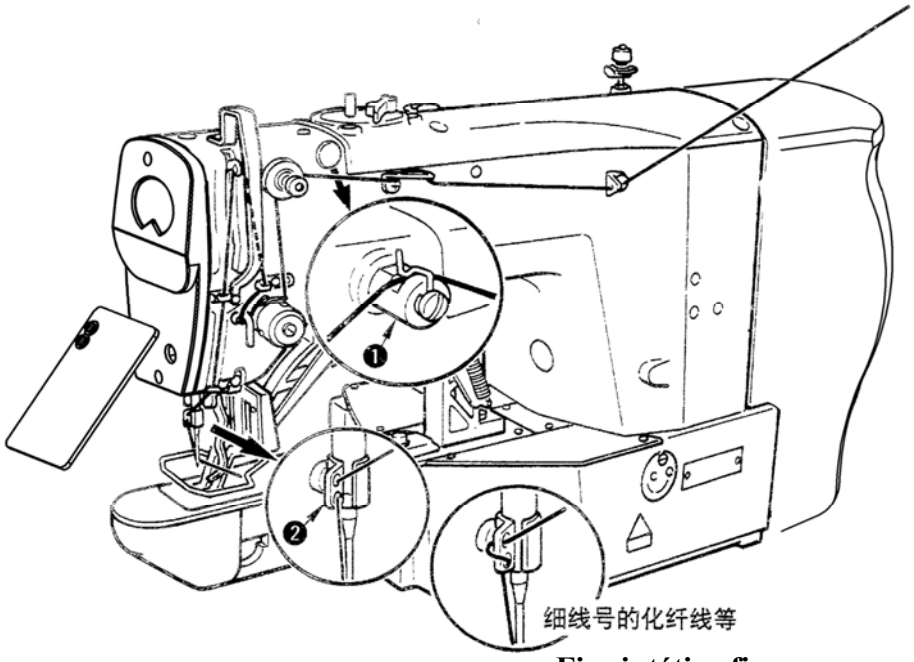


Solte o parafuso de fixação ① e mantenha agulha ② com o sulco longo voltado para você. Em seguida, insira-o totalmente para dentro do buraco na barra de agulha, e

Se os pontos são feitos como se mostra na ○A, colocar a agulha virada para a direção ○B numa pequena extensão.

3. 3 Enfiar a cabeça da máquina

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.



Fio sintético fino ou o

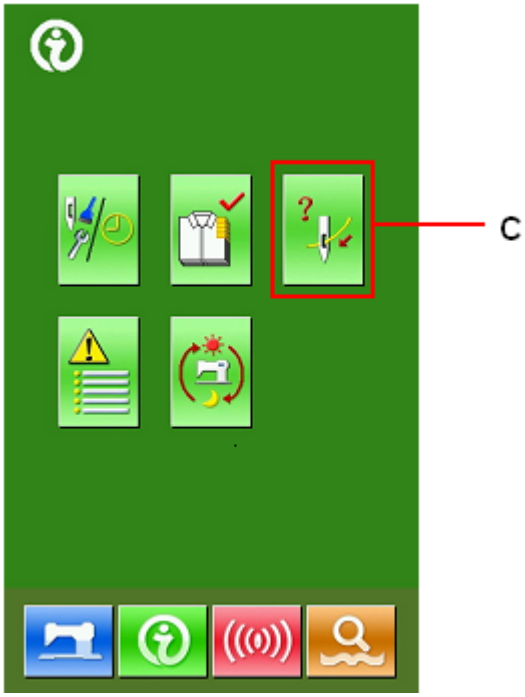
Puxe o fio por aproximadamente 4 cm da agulha após enfiar através da agulha

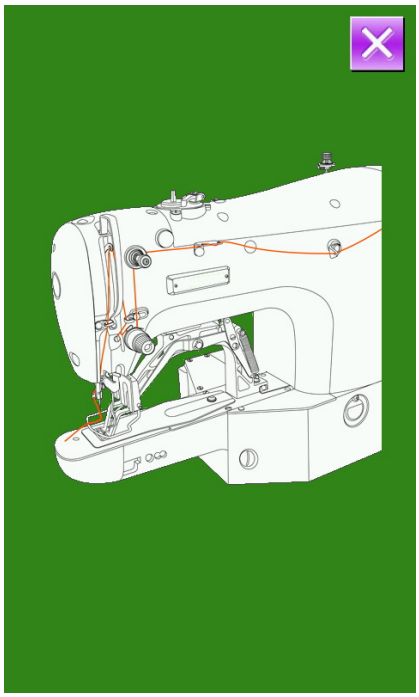
1 、Quando o óleo de silicone é usado, segmento através de guia de linha para o silício ①.

2 、Para fio grosso, passe a linha através de um buraco só de bar guia da linha da agulha ②.

3.3.1 Enfiando

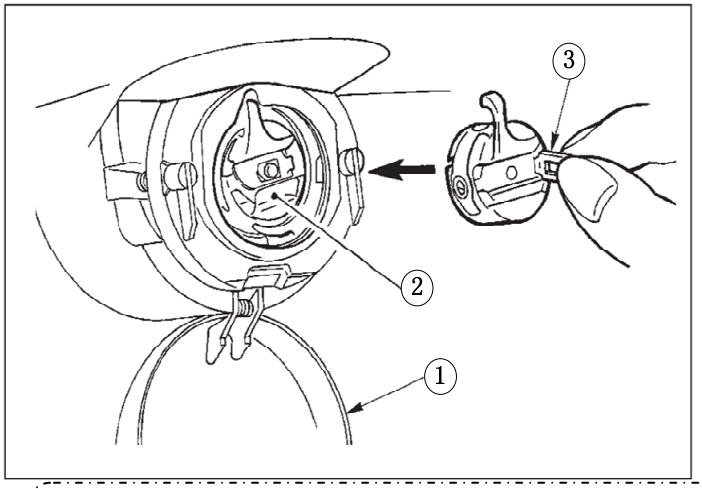
Na interface de informações, pressione você passe, por favor, veja **（c），Em amarrando diagrama é exibido, quando**





3.4 Instala-«o e remo-«o da caixa de bobina

Desligue a alimenta-«o antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por in²cio abrupto da m§quina de costura.

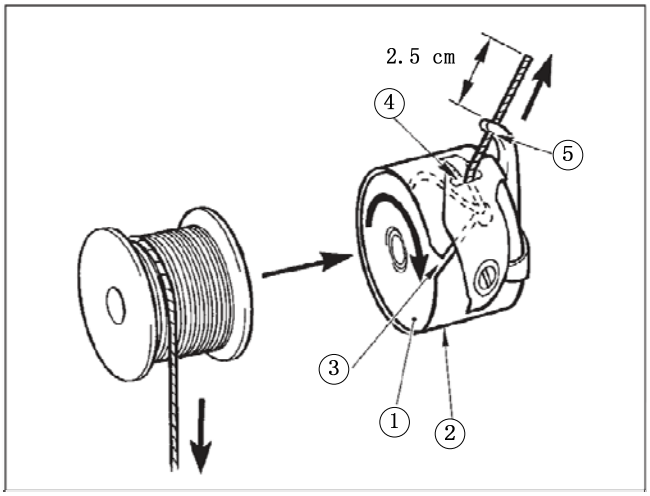


1）Abra a tampa do gancho ①.
2）Levante trava ③ de caixa de bobina ②, e remover a caixa da bobina.
3）Ao instalar a caixa da bobina, insira-o totalmente no eixo de transporte, e feche a

Se ele n«o estiver totalmente inserida, caixa de bobina ② pode escorregar durante a costura.

3. 5 Instalando a bobina

Desligue a alimenta-«o antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por in²cio abrupto da m§quina de costura.



1）Defina o q bobina na caixa da bobina w na direção indicada na figura. 2) Passe a linha através de fenda fio

③ de caixa da bobina ②, e puxe a

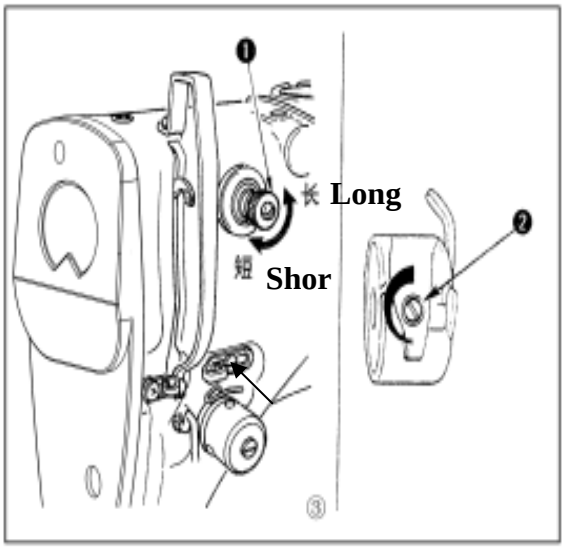
Tópico como ela é. Ao fazer isso, o fio vai passar debaixo da mola de tensão e ser puxado para fora do furo fio ④. 3) Passe a linha pelo buraco fio

⑤ da seção de metais, e puxe

o fio por 2,5 cm da linha

Se a bobina está instalado na caixa da bobina orientar o sentido inverso, a linha da bobina retirando irá resultar em um estado inconsistente.

3. 6 Ajustando a tensão da linha

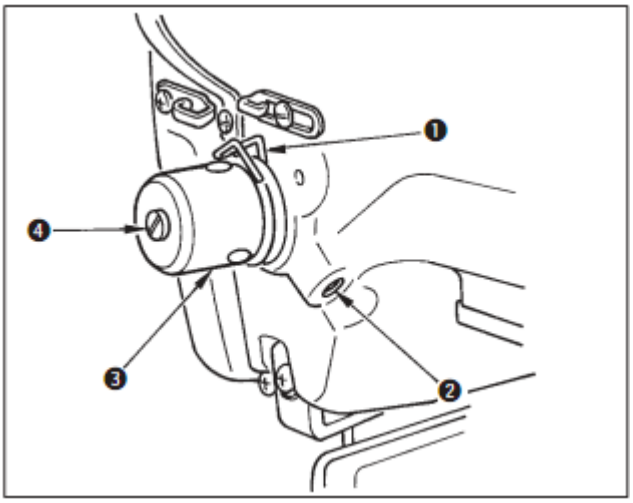


Ajustando a tensão da linha da agulha

Se a tensão da linha controlador No. 2T está ligada a tensão da linha superior, o botão de tensão (3) Gire linha de superfície apertado direita, vire à esquerda noodles solto.

※ A tensão é definida 1,5 N (fiado fio # 50). (Quando a tensão da linha No. 1 é liberado)

3. 7 Ajustar o fio primavera tomar-up



O acidente vascular cerebral padrão de fio de enrolamento da mola ① é de 8 a 10 mm, e a pressão no início é de 0,1 a 0,3 N.

1) Ajuste do curso

Solte o parafuso de fixação ②, e vire fio de tensão asm. ③. Girando no sentido horário vai aumentar a quantidade em movimento e a quantidade de desenho fio irá aumentar.

2) Ajustar a pressão

Para alterar a pressão da linha primavera take-up, insira uma chave de fenda fina na ranhura da linha pós tensão ④ ② enquanto parafuso é apertado, e transformá-lo. Girando no sentido horário aumentará a pressão da mola fio take-up. Virando-horário vai diminuir a pressão.

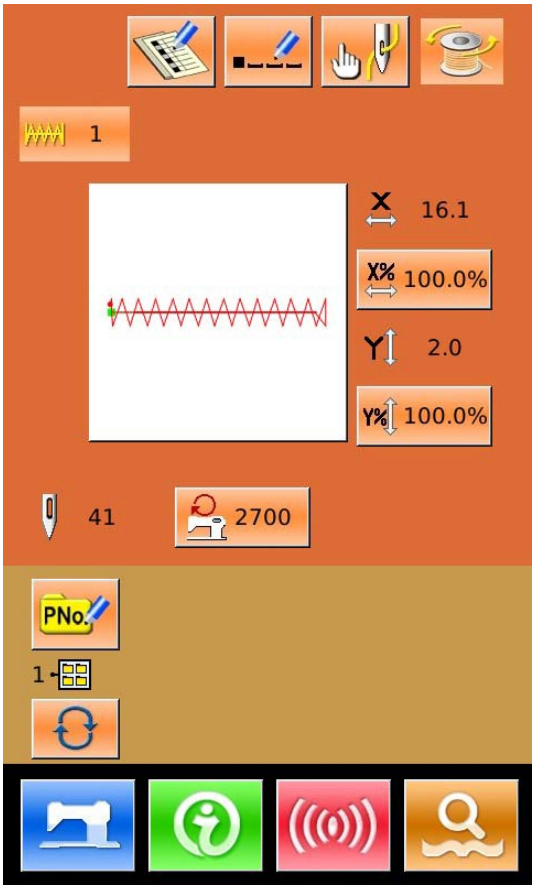
3. 8 Exemplo da tensão da linha

Quando se utiliza a máquina de costura para o primeiro tempo, ajustar a tensão da linha de acordo com a tabela abaixo.

Fio	Material	Tópico primavera tomar-up movendo quantidade [montante desenho Discussão]	Força
De filamentos de poliéster fio # 50	Cortejar	10㎜[13㎜]	0.1N
Poliéster fiado fio # 50	Cortejar	10㎜[13㎜]	0.2N
Poliéster fiado fio # 60 (rosca do gancho OFF)	T/C broad	8~10㎜[11~13㎜]	0.1N
Fiado de algodão # 50	Brim	10㎜[13㎜]	0.1N
Fiado de algodão # 20	Brim	8~10㎜[11~13㎜]	0.1N

4 Instrução Operacional

O botão usando a figura comum pode ser entendido pelos usuários de diferentes países.

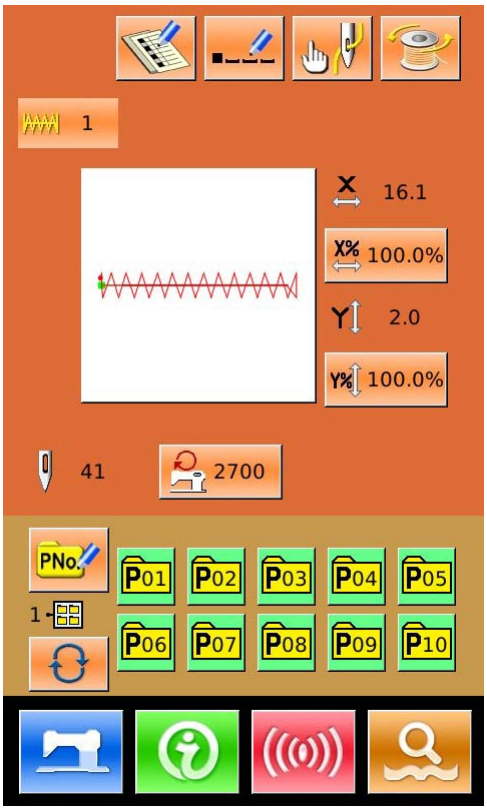


4. 1 Botões Comuns

Os botões para a operação comum em cada interface são mostrados abaixo

1		ESC → Saia da interface atual. Na interface de alteração de dados, é para cancelar a mudança de dados.
2		Digite → Confirme os dados alterados
3		Além disso → Aumentar o valor
4		Minus → Diminuir o valor
5		Repor → Solte o erro
6		Número de Entrada → Exibir o teclado número e introduza o número.
7		READY Key → Alterna entre a interface de entrada de dados e interface de costura
8		Informações Chave → Alterna entre a interface de entrada de dados e interface de informação
9		Comunicação Key → Alterna entre a interface de entrada de dados e comunicação
10		Modo Key → Alterna entre a interface de entrada de dados e interface de comunicação

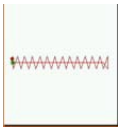
4. 2 Operação Básica



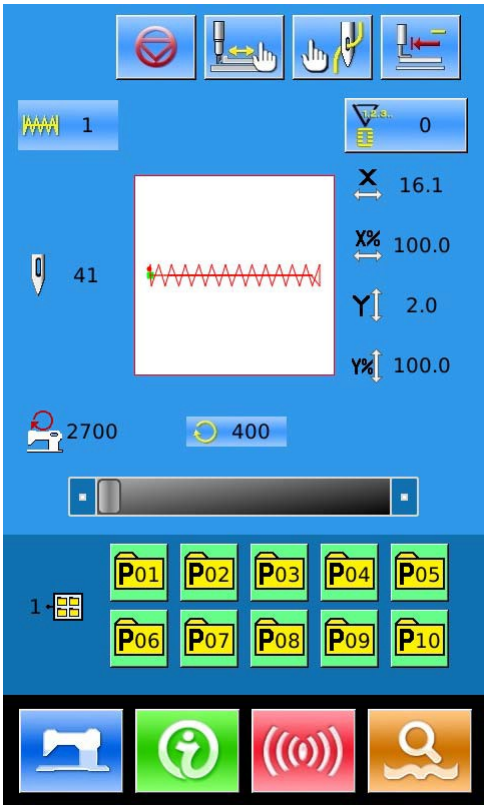
① Ligue a alimentação

Ligue o aparelho para exibir a interface de entrada de dados.

②Selecione o padrão desejado No.

Na interface atual, o padrão No. selecionado será exibida. Imprensa  para selecionar o número padrão para o

operação de seleção do padrão, consulte 【2,7 Seleção Padrão】



③ Defina a máquina de costura Leia Estado

Pressione a tecla READY. A luz de fundo da tela LCD muda para a cor azul e a máquina está pronta para a costura.

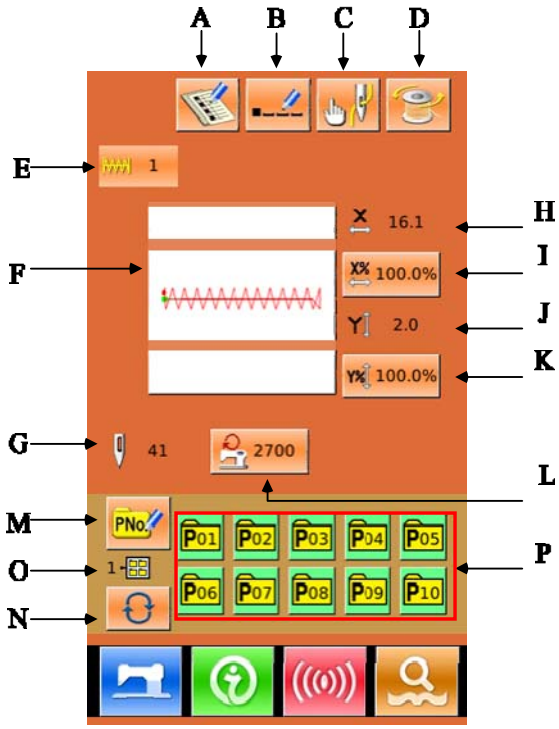
④ Iniciar a Costura

Defina o produto de costura para a posição presser; operar o pedal para iniciar a máquina de costura e costura começa

4. 3 Operação de padrão normal

(1) Costura de interface de entrada de dados

A interface de entrada de dados é mostrado à direita. Para as funções detalhadas, por favor consulte a lista de teclas de função



Lista de teclas de função:

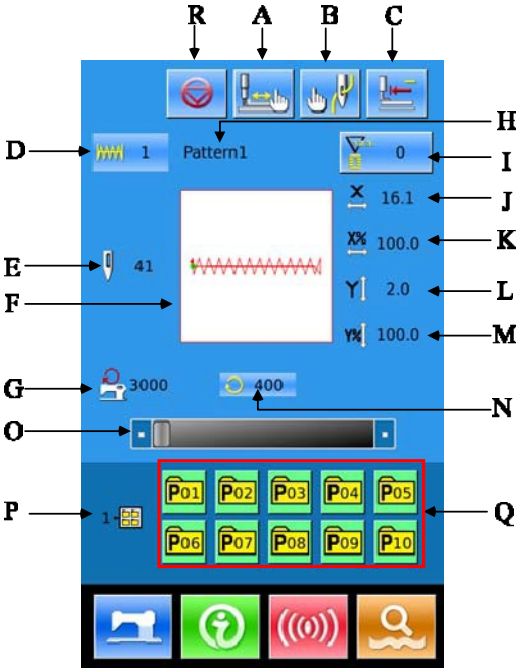
No.	Funções	Conteúdo
A	Padrão de Registro	No máximo, 999 padrões normais podem ser registrados.
B	Padrão Naming	At most, 14 figures can be input.
C	Enfiando	Abaixar a pressão para exibir a interface. Para o levantamento do presser, por favor botão Presser Up pressionar ".
D	Enrolamento	Imprensa para iniciar enrolamento.

E	Pattern No. Exibição	Exibe o número atual padrão
F	Costura Seleção Padrão	O botão irá mostrar a forma do padrão atual. Pressione-o para entrar na interface para a seleção de padrões
G	Número padrão de ponto	Número de tela do ponto do modelo atual
H	X Tamanho real	Mostrar o tamanho real do padrão atual na direção X. Use o parâmetro U64 para introduzir o tamanho real, neste momento o botão Tamanho real X é exibida.
I	X Escala Taxa	O botão irá exibir a taxa de escala X do padrão atual. Pressione-o para entrar na interface de configuração. Ele é afetado por parâmetros U64 U88 &.
J	Y Tamanho Atual	Mostrar o tamanho real do padrão atual na direção Y. Use o parâmetro U64 para introduzir o tamanho real, neste momento o botão Y Tamanho real é exibido.
K	Y Escala de Taxa	O botão irá exibir a taxa de escala Y do padrão atual. Pressione-o para entrar na interface de configuração. Ele é afetado por parâmetros U64 U88 &.
L	Velocidade máxima	Mostrar a velocidade máx. Pressione este botão para definir a velocidade
M	Prompt Pattern (Padrão P) de Registro	Ele é usado para o registro padrão P. No máximo, os padrões 50P pode ser registrado.

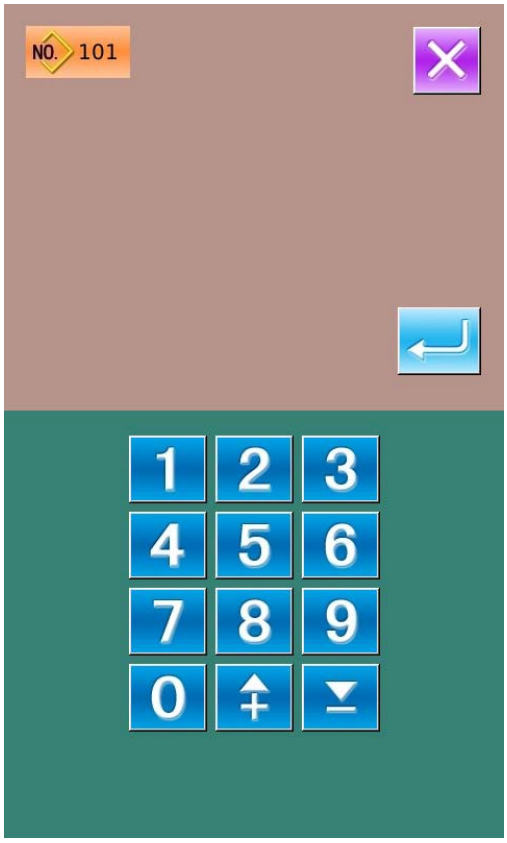
O	P Pasta Padrão Arquivo	Exibe o número da pasta de arquivo de padrão P atual
N	P Pasta Padrão Arquivo	Número de pasta de arquivo padrão de troca ordenada.
P	P Seleção Padrão	Mostrar o padrão P registrado. Pressione-o para entrar na interface padrão para a entrada de dados P .. Este botão não é exibido em estado inicial.

(2) Interface de Costura

Pressione para entrar no costura interface como mostrado na imagem à direita. Para as funções detalhadas, favor tirar da lista de chaves de função para referência.



4. 4 Padrão de Registro



999 padrões normais podem ser registrados para a maioria.

pressione para entrar na interface de Pattern Registro (como mostrado na imagem à direita :)

① Padrão de Entrada No.
Input o padrão No. via teclado. Se o padrão

número já existia no sistema, a aparência e as informações relevantes do padrão registrado será mostrado na interface superior. O número não pode ser usada

reutilizados, mas pressionando número , o não registrado pode ser procurado.

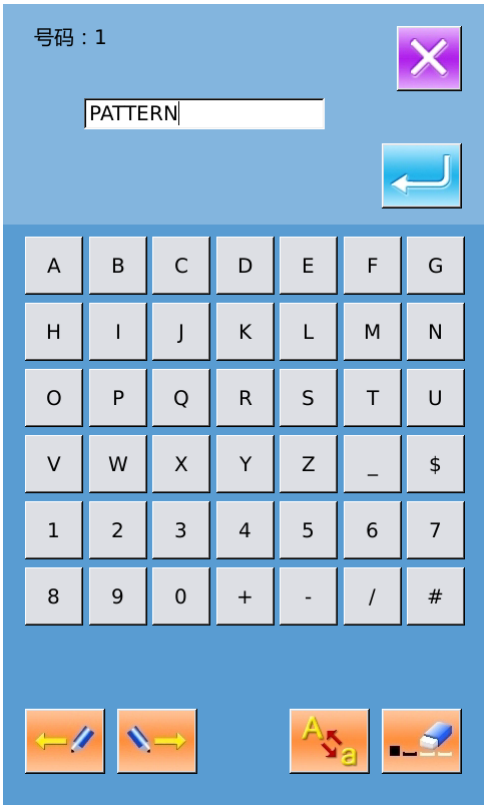
② Novo Padrão de Registro

Depois de confirmar o número do padrão, o usuário pode pressionar
Os dados padrão exibido será copiado para o padrão recém-registrado. Depois das operações, o sistema vai voltar para a interface de entrada de dados do padrão de recém-registrado.

Se o usuário insere o número do padrão existiu, o sistema irá pedir o usuário se deseja substituir o padrão salvo.

Nota: o padrão de base não pode ser substituído

4.5 Pattern Naming



Pressione para entrar na interface para o padrão de nomenclatura (como mostrado na figura da direita), 14 figuras pode ser introduzido no máximo.

: Ícone direito do movimento

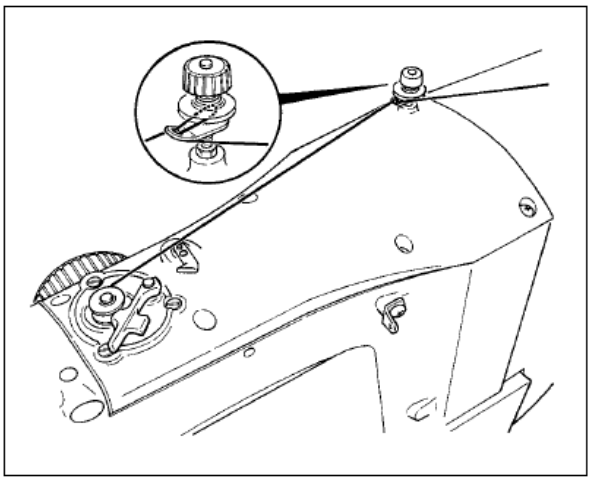
: Ícone Esquerda do movimento

: Caps Locks

: Borracha

Selecione a figura desejada, pressione para finalizar a operação de nomear o padrão. A posição da figura pode ser determinada movendo o ícone, a borracha é utilizado para excluir a figura

4. 6 Enrolamento

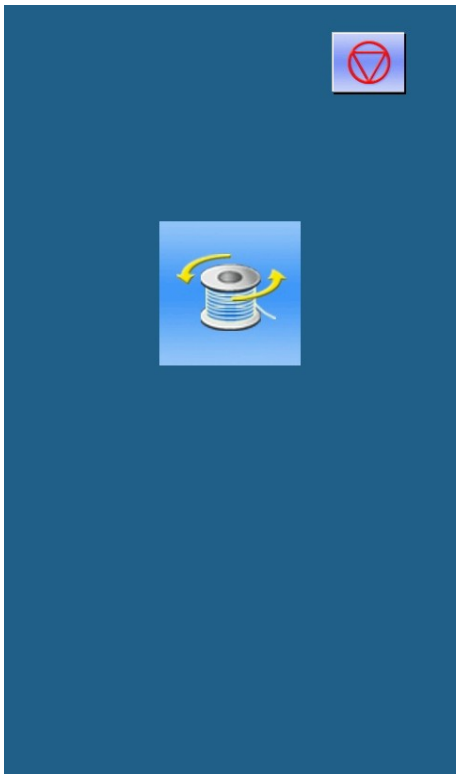


① Instale o núcleo de transporte

Montar o núcleo de transporte totalmente sobre o eixo enrolador. (como mostrado na figura direita)

② Apresentar o ecrã de lista de discussão de enrolamento fundo

Pressione na interface de entrada de dados (laranja) ou a interface de costura (azul), e, em seguida, a interface se lamentar será exibida (conforme mostrado na figura da direita)



③ Comece enrolando

Passo o pedal de partida, e, em seguida, a máquina de costura corre e começa enrolar linha de fundo.

④ Pare a máquina de costura

Pressione o botão STOP para parar a máquina de costura. O sistema retorna para o modo normal. No modo de baixo para linha sinuosa, pisando no pedal de partida vai parar a máquina a este modo. Passo o pedal novamente para retomar a sinuosa. Esta função pode ser usada em vários núcleos de enrolamento de transporte.

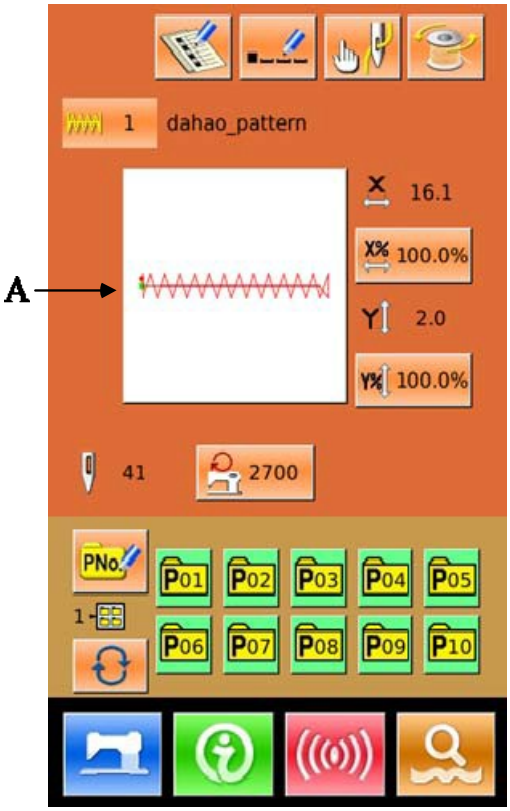
Nota: Após o usuário ligar o poder, ou alterações a entrada do controlador principal, o sistema não executará

a ação do enrolamento. Por favor, defina o padrão e pressione o para exibir a interface de costura

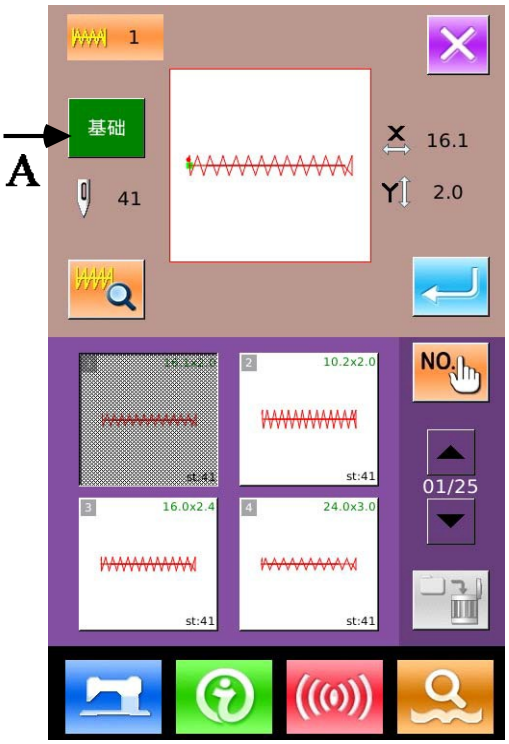
4. 7 Padrão Seleção

① Padrão Seleção da Interface

Na interface de entrada de dados (como mostrado à direita), clique costura Forma (A) para entrar na interface de selecção de padrões.



A área superior da interface de seleção padrão é a forma de costura do padrão atual. Abaixo que é o número do padrão observado.



: Visualize o padrão

: Digite o número para obter informações padrão

: Excluir o padrão

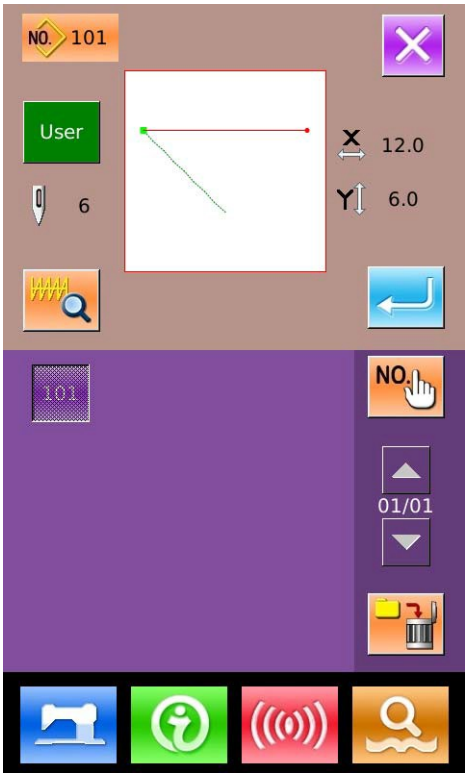
Clique com o botão A para alternar entre os padrões básicos e padrões do usuário, se o sistema possui os padrões normais

② Padrão Seleção

Se os padrões são os padrões básicos, 4 números padrão pode ser exibido em uma página; para os padrões do usuário, 20 números de padrão pode ser exibido em uma página. Para o padrão de base, a cada número de padrão, o sistema irá também apresentar a forma gama e x / y da

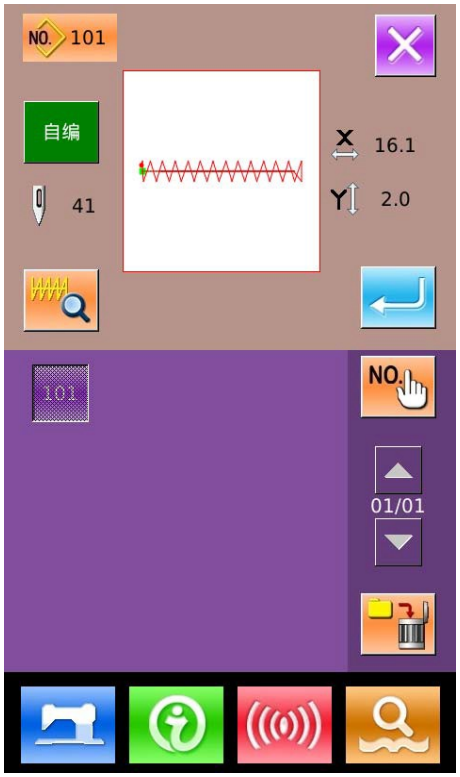
padrão. Para os padrões do usuário, apenas o número padrão será exibido .Selecione o número do padrão registrado. Em seguida, o sistema irá exibir o conteúdo desse padrão

na área superior. Neste momento, pressione seleção. para terminar a



③ Pattern Inquiry

Pressione para ativar a interface de Padrão Inquérito, introduzir o número do padrão através das teclas numéricas



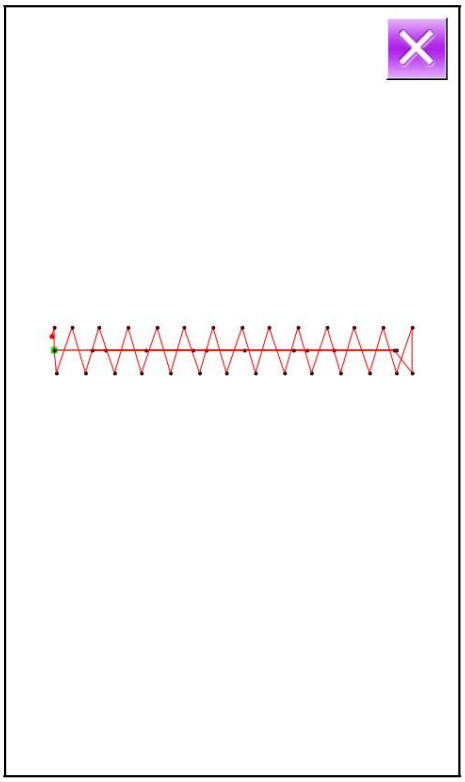
④ Pattern Exclusão

Selecione o padrão registrado e, em seguida, padrão PressThe serão excluídos. No entanto, os padrões registrados para padrão P não pode ser excluído

Nota: Os padrões são divididos em padrão básico e padrão normal. Os padrões básicos são os padrões padrão, que não podem ser excluídos. Os padrões normais são os padrões feitos, copiado ou entrada pelo usuário, que podem ser apagados ou modificados

⑤ Pattern Visualização

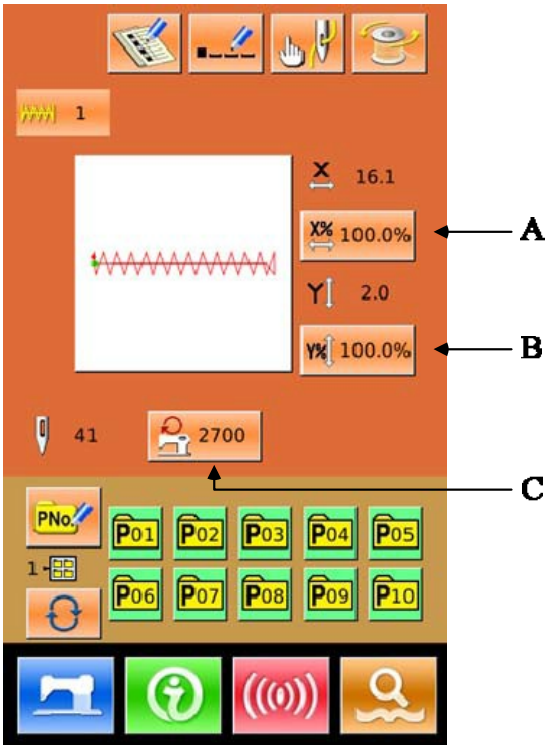
Pressione para pré-visualizar o padrão atual em tela cheia (com fundo branco).



4.8 Costura Ambiente de Dados

① Digite interface para configurar os dados de costura

Na interface de entrada de dados, que pressiona a tecla A, B ou C pode entrar a taxa de escala da interface e de limitação de velocidade definindo respectivamente.

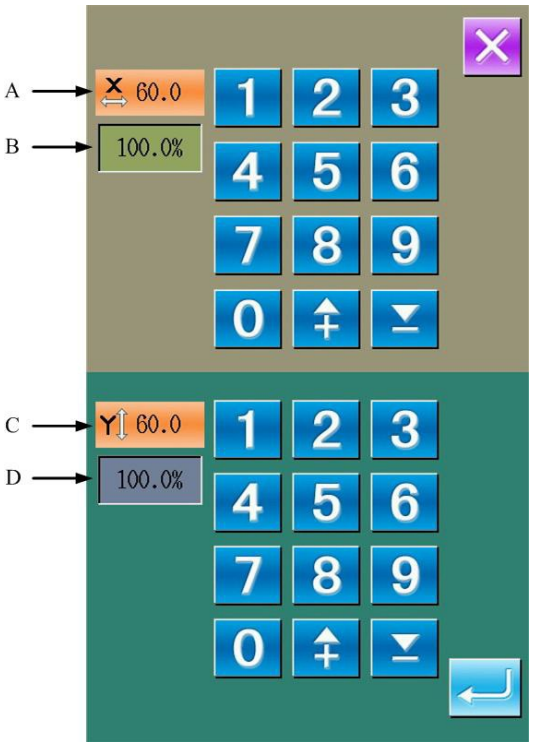


	Item	Faixa de entrada	Omissão Valor
A	X Escala Taxa	1.0～400.0%	100.0%
B	Y Escala Taxa	1.0～400.0%	100.0%
C	Velocidade Máxima	400～2700rpm (Diferente entre diferentes modelos)	2700rpm

Nota 1: O parâmetro U64 pode mudar entre a definição da taxa de escala e da definição de tamanho real.

Nota 2: A gama e o valor padrão de Max velocidade são afetados pelo parâmetro U01.

② Escala Taxa



A figura da direita é a interface para definir a taxa de escala. A parte superior é para ajustar a taxa de escala X, enquanto a parte inferior é para definir a taxa de escala Y.

A: X Tamanho Atual

B: Y Tamanho Atual

C: X Escala Taxa

D: Y Escala Taxa

Use 0 ~ 9 número e teclado ou & para introduzir o valor. O valor de entrada será inserido para o primeiro lugar da figura. A introdução do número de antes vai ser deslocada para a frente. imprensa para terminar a operação e voltar ao interface de entrada de dados.

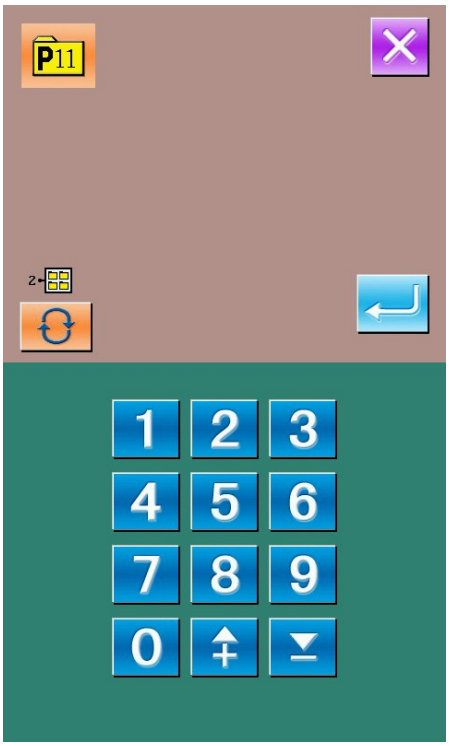
③ Jogo Max Speed

A operação é a mesma que em cima

4.9 P Padrão de Registro

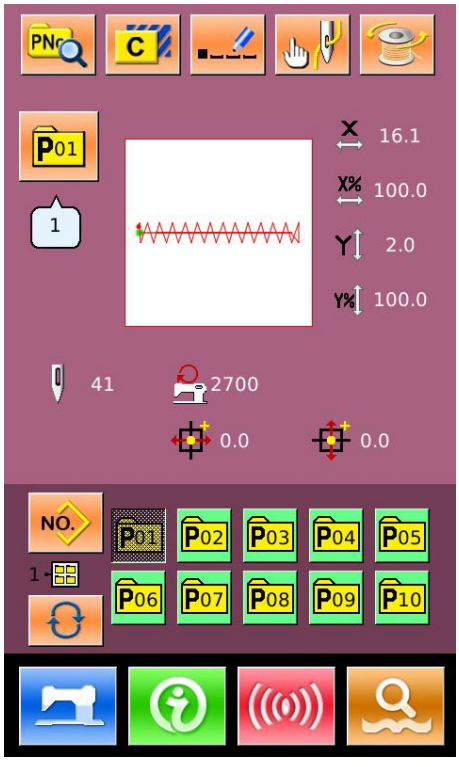
① Digite P Padrão de Registro de Interface

Na interface de entrada de dados, pressione para entrar na interface de P Padrão de Registro (como mostrado na imagem à direita)



② Entrada de Número Padrão

Use 0 ~ 9 e número ou teclado & para inserir o número de registo. Se o número de entrada tenha sido registrado no sistema antes, a interface irá exibir a forma e relacionar os dados de que o padrão registrado. Nesta situação, o novo padrão não pode ser registrado com esse número



③Selecione Arquivo Número da Pasta

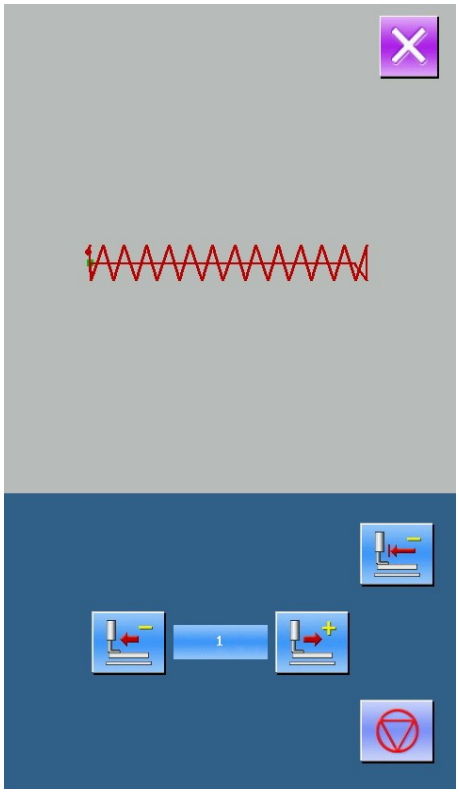
P número de padrão pode ser registrado em pastas de arquivo 5 e cada pasta pode conter 10 P padrões no máximo. Pressione para selecionar pasta em ordem

P número de padrão pode ser registrado em pastas de arquivo 5, e cada pasta pode conter 10 P padrões no máximo. Pressione para selecionar pasta em ordem

4. 10 Trial Sewing

①Exibir a interface de costura

Na interface de entrada de dados pressione, o fundo de tela irá mudar para azul, e o sistema entra a interface para costura



②Exibição de Julgamento de costura

Na interface de costura. Precione para entrar na interface do julgamento de costura (como mostrado à direita):

: Retornar a origem

: Retornar

: Para a frente

: Parar

③Comece Julgamento de costura

Passo o pedal para reduzir o calcador. Use e para confirmar a forma. Após usuário mantém esse botão por um tempo e, em seguida, liberá-lo, a pressão ainda vai se manter em movimento. Neste momento,

por favor clique para pará-lo, ter agulha retorno à origem. E o sistema voltará para a interface de costura.

④ Final do estudo de costura

Pressione para sair da interface de costura de teste e voltar à interface de costura. Quando o padrão não está na posição posição inicial ou final, o usuário pode realizar a

costura no meio por pisar o pedal. Para sair, pressione e desligar a interface ativada. Em seguida, a interface de costura será exibido e o sistema retorna à posição inicial de costura.

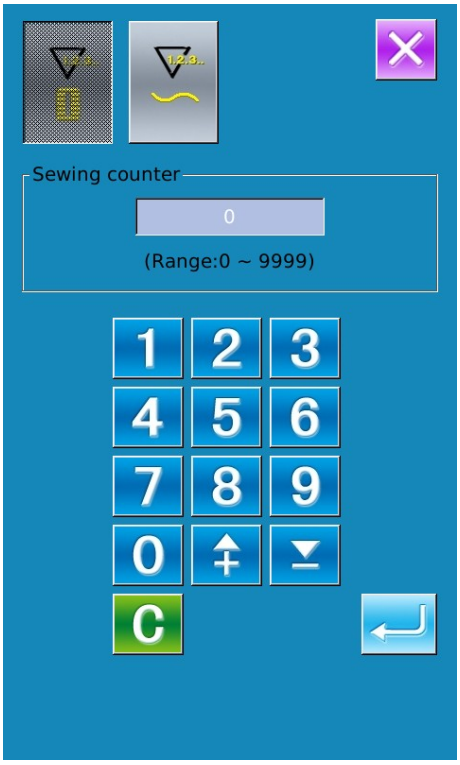
4. 11 Contador de Operação

① Mostrar a interface do contador

Na interface de costura, pressione (,) a interface de configuração do contador sai.

: Costura Contador

: Número de peças do contador



② Seleção e ajuste de Contador

O usuário pode definir o tipo de contador escolhendo e , e definir o valor do contador.

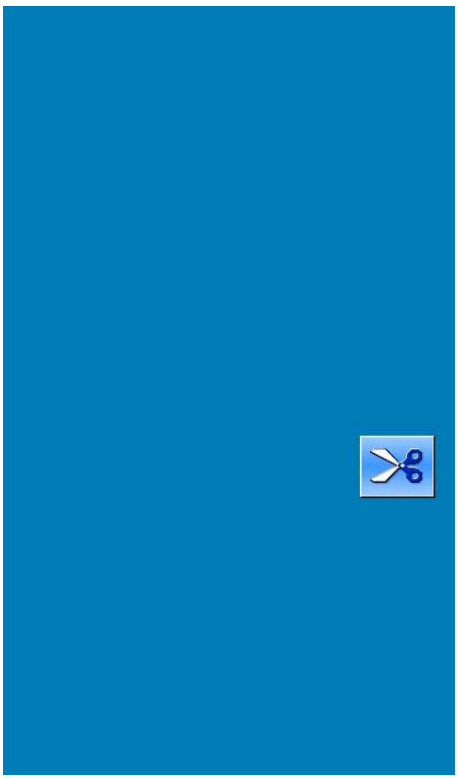
4. 12 Parada de Emergência

Ajustando o parâmetro U31 para selecionar o método de pausa: O usuário pode selecionar entre invalidez, Painel e EXT para definir o método de pausa. Quando o botão de pausa é pressionado, a interface irá exibir

① Solte o erro

Pressione o botão de pausa na costura para parar a máquina de costura. Neste momento, a interface de erro é exibida, o que aponta usuario

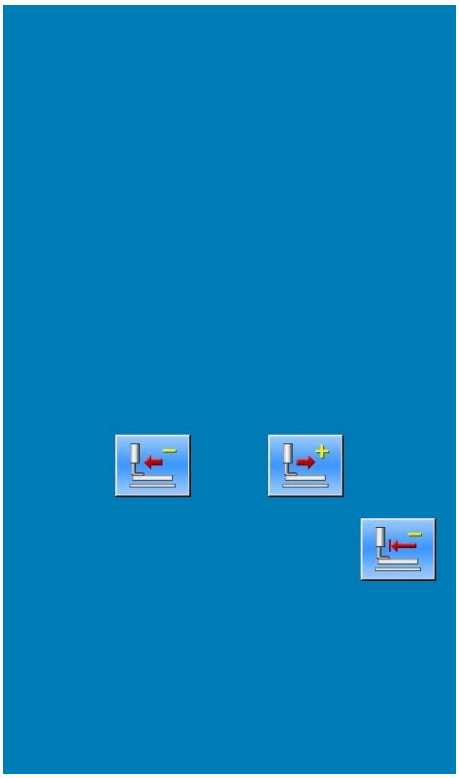
a tecla de pausa é pressionado. Neste momento, comunicado de imprensa o erro.



② Aparando

Pressione para cortar linha e entrar na interface de configuração de procedimento.

Nota: Quando o U97 parâmetro é definido na guarnição Auto em Pause, o sistema entrará directamente à definição do procedimento.



② Definir procedimento e ajustar a pressão a re-costura posição

Pressione para entrar no processo de interface de configuração.

: Alimentação Trazeira

: Alimentação Frontal

: Reornar a Origem

Pressione ou para mover prensas para a re-costura

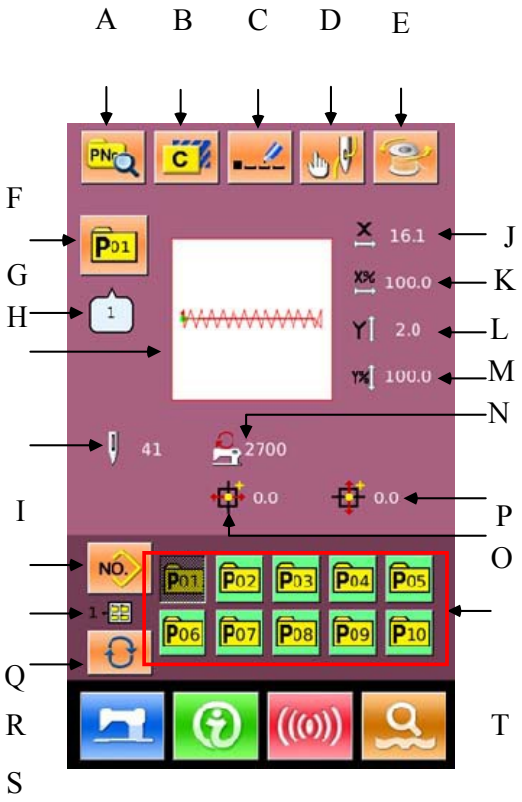
③ Reiniciar costura

Passo pedal para começar a costura.

。

5 Operações em Prompt (P) Pattern

5. 1 P Entrada de Dados Padrão



Lista de teclas de função:

No.	Funções	Conteudo
A	P Edição padrão	Edite o conteúdo do padrão P

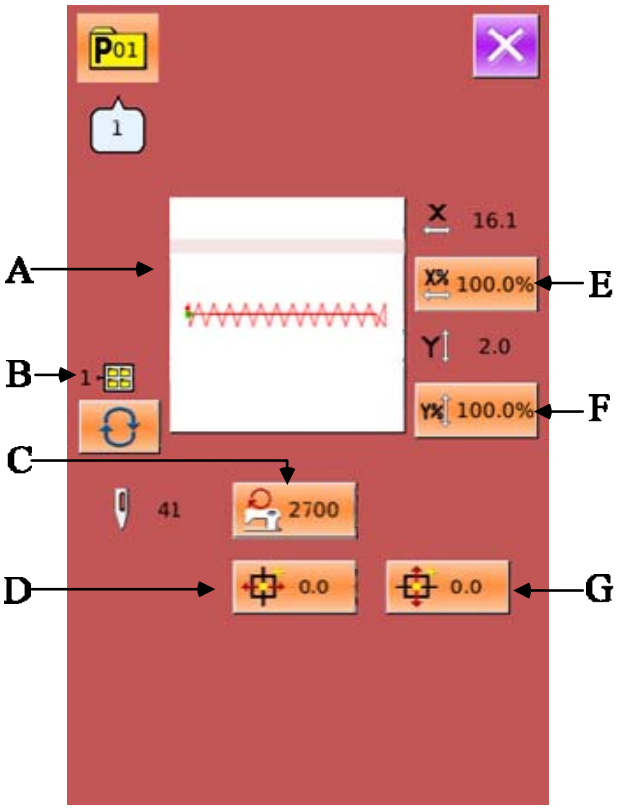
B	P Copia padrão	Copie o conteúdo do padrão P existente para um padrão vazio
C	Padrão nome	14 figuras pode ser introduzidas no máximo.
D	Pondo a linha	Pressione para baixar o calcador.
E	Rolamente	Enrole a linha com a o botão pressionado
F	P Exibição de numero padrão	Exibe o número do modelo selecionado.
G	Costura Número Forma de exibição	Exibe o número do padrão normal citado no existente
H	Costura Seleção Forma	Mostrar a forma de costura do padrão atual

No.	Função	Conteúdo
I	Padrão Número de pontos de exibição	Exibir o número de pontos do selecionado
J	X Tamanho visor real	Mostrar o tamanho real X do padrão atual
K	X Escala Taxa Ambiente	Mostrar a taxa de escala X de exibição padrão atual do X
L	Tamanho visor real Y	Mostrar o tamanho real Y do padrão atual
M	Y Cenário Escala Taxa	Mostrar a taxa de escala Y do atual padrão
N	Max limitação da velocidade	Mostrar a velocidade Max
O	X Curso Valor Exibição	Mostrar a quantidade X de viagens do padrão selecionado
P	Y Viagem Valor Exibição	Mostrar a quantidade de viagens Y do padrão selecionado
Q	Voltar ao normal km padrão de dados	Voltar para a interface de entrada de dados de padrão normal
R	P Padrão de exibição de pasta de arquivos	Exibe o número da pasta de arquivo do padrão P atual
S	P seleção de padrões de pasta de arquivos	Deslocar o número de pasta de arquivo de padrão P em sequência
T	P Seleção Padrão	Mostrar o padrão P registrado

5. 2 P Padrão Edição

① Tenha acesso a P Padrão Edição de Interface

Pressione para ter acesso a P Padrão Edição Interface (como mostrado na foto à direita)



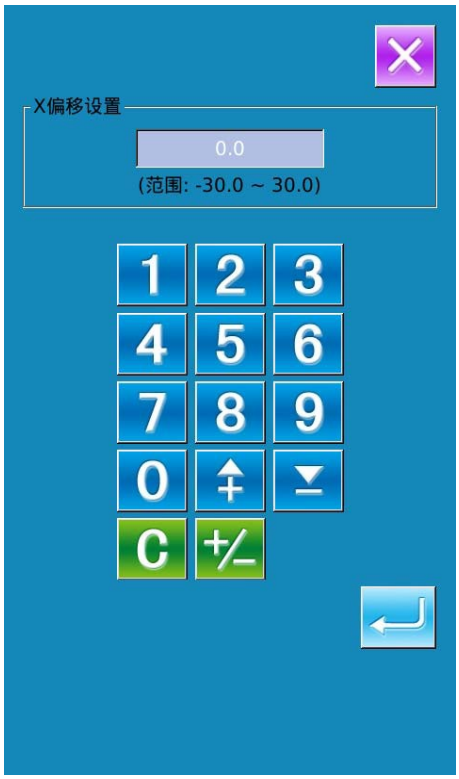
② Alterar o item de dados

Selecione o item para alterar e definir o valor.

	Item	Alcance	Valor Padrão
A	Forma de costura		
B	Arquivo do número de pastas	1~5	
C	Velocidade Máxima	400~3000rpm	3000rpm
D	X Curso Montante	-30.0~30.0mm	0
E	X Escala	1.0~400.0%	100.0%
F	Y Escala Taxa	1.0~400.0%	100.0%
G	Y Viagens Montante	-30.0~30.0mm	0

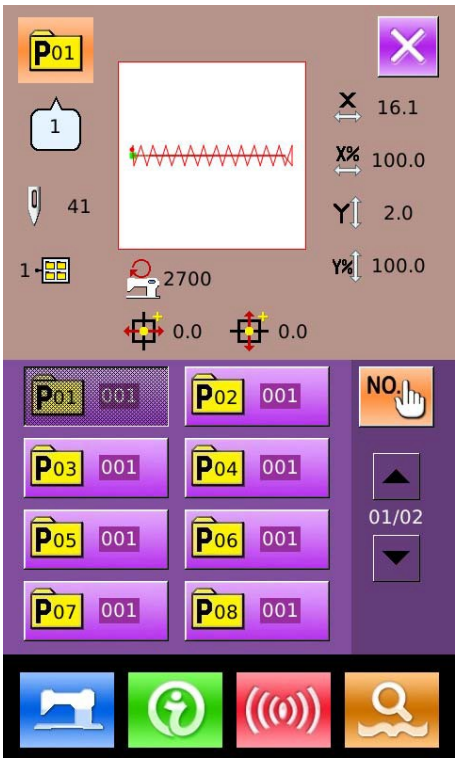
③ Confirmar a alteração de dados

Pegue a edição do "X Quantidade de viagem", como exemplo:



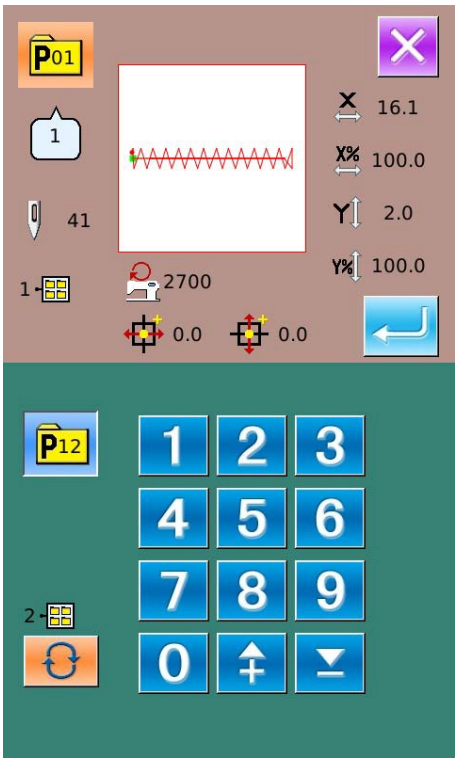
Pressione para fechar P Padrão Edição interface eo sistema irá retornar à interface para introduzir dados de Costura.

5. 3 P Cópia padrão



① Selecione um padrão a ser copiado

Para ter acesso a cópia da interface padrão (como mostrado na imagem à direita). Selecione o número do padrão que precisa copiar entre os registrados, e, em seguida, pressione

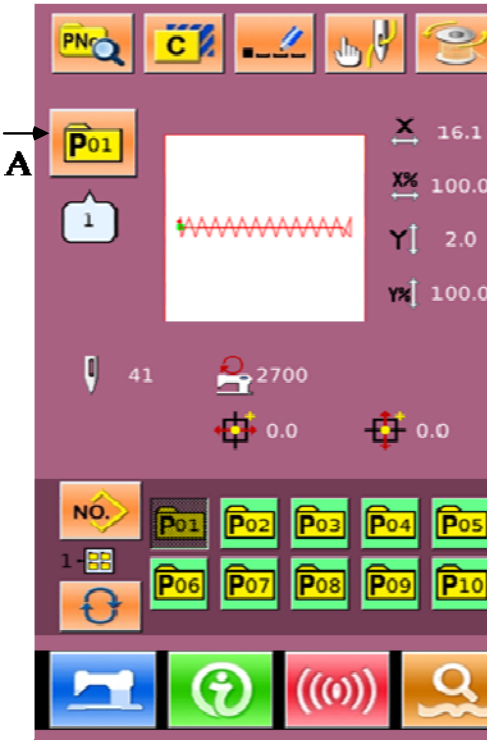


② Input recém-registrado Número Padrão

O padrão a ser copiada é exibida no lado superior da interface. Ao usar as teclas numéricas, o usuário pode selecionar o número do padrão não registrado. O número padrão registrado é incapaz de ser registrado novamente.

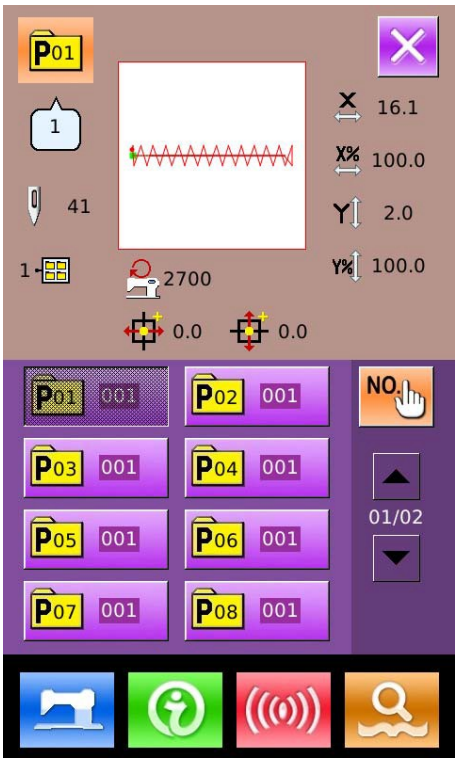
Ao pressionar , o usuário pode selecionar a pasta de arquivo para salvar. Pressione para concluir as operações para copiar o padrão, e o sistema irá retornar à interface para Copiar P Padrão

5.4 P Seletor Padrão



① Tenha acesso a P Padrão Seleção da Interface

Como mostrado na imagem à direita, o usuário pode pressionar a tecla (A) para ter acesso a P Padrão Seleção da Interface

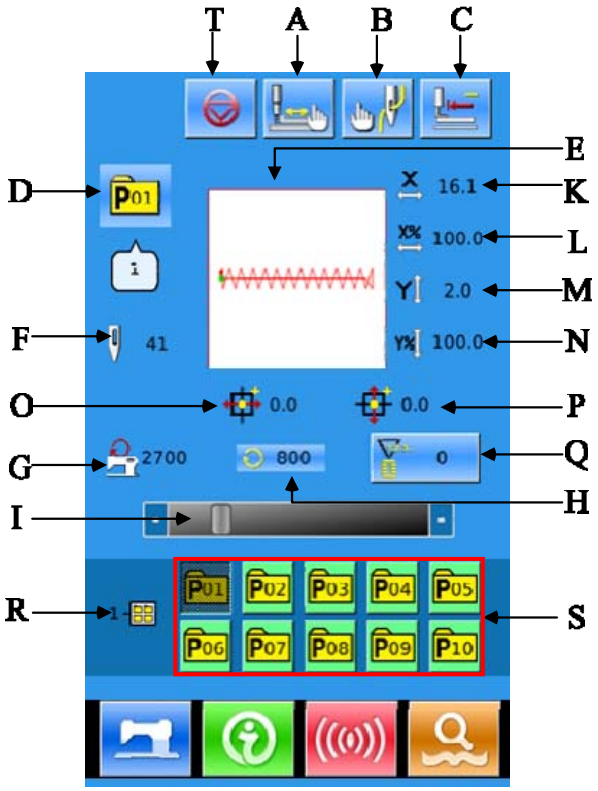


② Input recém-registrado Número Padrão

O padrão a ser copiada é exibida no lado superior da interface. Ao usar as teclas numéricas, o usuário pode selecionar o número do padrão não registrado. O número padrão registrado é incapaz de ser registrado novamente. Ao pressionar , o usuário pode selecionar a pasta de arquivo para salvar.

Pressione para concluir as operações para copiar o padrão, e o sistema irá retornar à interface para Copiar P Pattern

5.5 P Padrão de costura:



Lista de funções de Chaves:

No.	Funções	Conteúdo
A	Julgamento de costura	Pressione-o para ter acesso ao teste de costura Interface, onde o usuário pode determinar a forma de f padrão.
B	Enfiando a linha na agulha	Pressione-o para baixar o calcador.
C	Voltar a origem	Pressione-o para ter o retorno presser para o ponto inicial.
D	P Exibição do número padrão	Exibe o número do padrão selecionado.

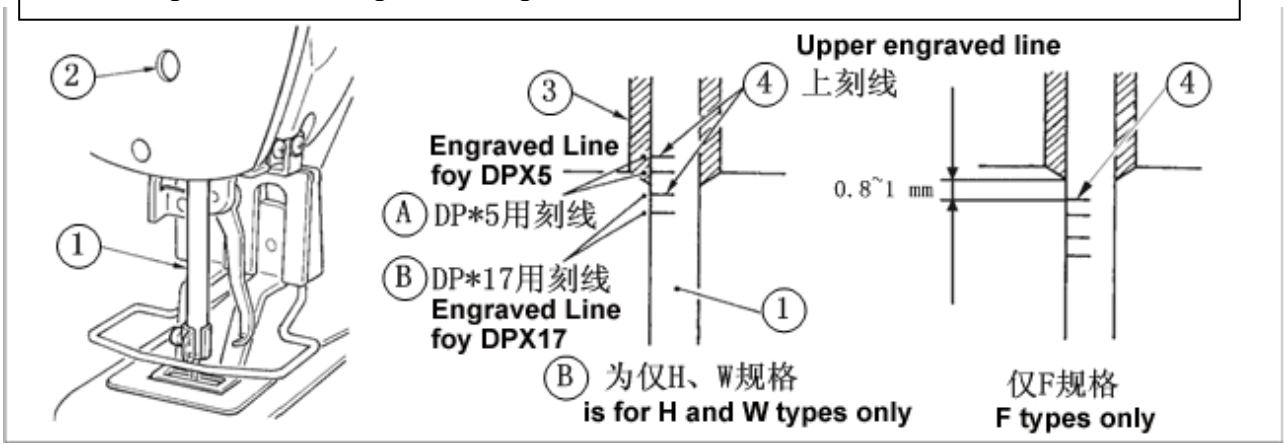
E	Sewing Shape Number Display	Display the number of the normal pattern quoted in the existing P pattern.
F	Padrão Número de pontos de exibição	Exibir o número de pontos de costura do momento
G	Max limitação da velocidade	Mostrar a Max limitação da velocidade
H	Exibição de costura velocidade	Mostrar a velocidade de costura atual
I	Costura Configuração de velocidade	Alterar a velocidade de costura

K	X Tamanho visor real	Mostrar o tamanho real X do padrão atual
L	X Escala Taxa Ambiente	Mostrar a taxa de escala X do atual padrão
M	Tamanho visor real Y	Mostrar o tamanho real Y do padrão atual
N	Y Escala de Taxa Ambiente	Mostrar a taxa de escala Y do atual padrão
O	X Curso Valor Exibição	Mostrar a quantidade X de viagens do padrão selecionado
P	Y Viagem Valor Exibição	Mostrar a quantidade de viagens Y do padrão selecionado
Q	Contador Ambiente	: Pressione-o para definir o tipo e o valor presente do balcão. Contador de costura nº contador de peças
R	P Pattern File Folder Number Display	Display the file folder number of the current P pattern
S	P Pattern Selection	Display the registered P pattern
T	Pausa	Pressione-o para parar a máquina. Ele é controlado pelo parâmetro U31. Quando o usuário seleciona Painel nesse parâmetro, a tela exibirá a tecla de pausa. Outras opções não exibirá esse botão na tela.

6. Manutenção

6. 1 Ajuste a altura da barra de agulha

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.



Traga ○ barra de agulha 1 para a posição mais baixa do seu curso. Solte conexão barra de agulha parafuso ○ 2 e ajuste para que linha de marcação superior ○ 4 gravado na barra de agulha se alinha com a extremidade inferior da barra de agulha bucha, inferior ○ 3. Para único tipo F, ajustar a barra da agulha para a posição em que é reduzido em 0,8 mm a 1 mm do centro da linha de marcação gravada ○ superior 4 sobre a barra de agulhas.

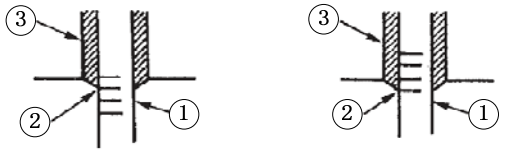
Após o ajuste, certifique-se de que não há torque desigual.

※Ao ponto de salto ocorre de acordo com as condições de costura, ajustar a altura da barra de agulhas de modo a baixar-lo em 0,5 a 1 mm a partir da linha da barra da agulha gravada○4.

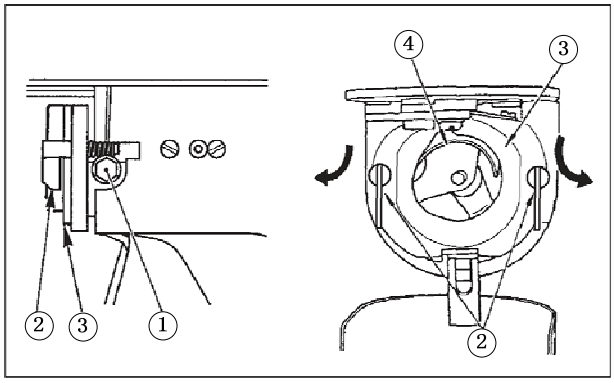
6.2 Ajustar a relação da agulha para funcionar

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.

Relação entre linhas e agulha gravado

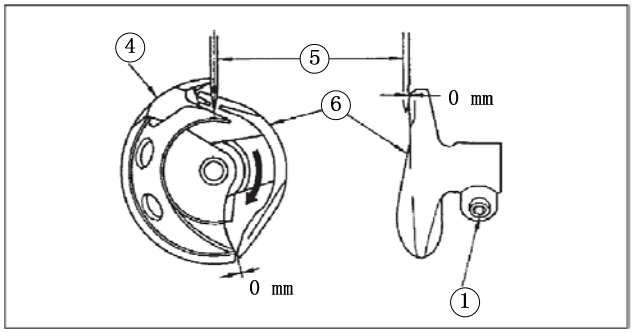


1)Gire a roda de mão em mão. Quando a barra de agulha 1 ○ subiu, ajustar para que a linha inferior marcador 2 ○ gravado na barra de agulha se alinha com a extremidade inferior da barra de agulha bucha ○ 3, inferior.

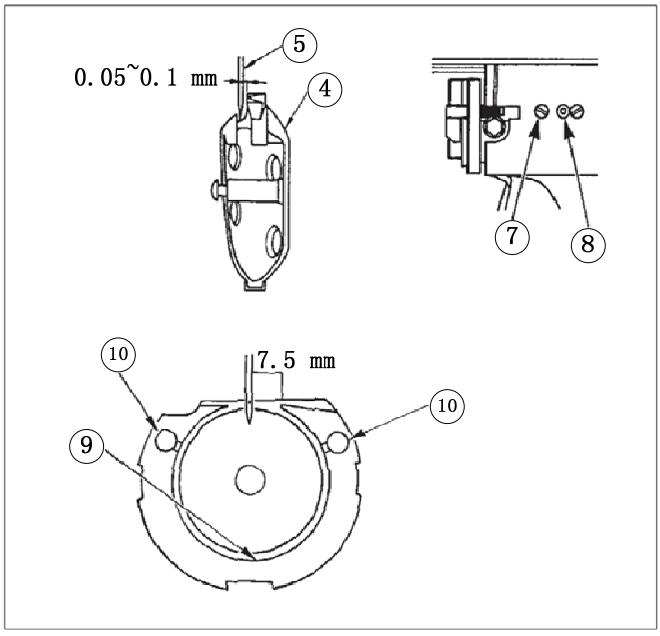


2）Solte conjunto parafuso 1 ○ no driver. Abertas prensas gancho internas 2 ○ para a direita e esquerda, e remova prensas gancho interior ○ 3.

Neste momento, tenha cuidado para não deixar gancho interior 4 ○ sair e cair.



3 Ajuste de modo a que a ponta da lâmina do gancho interior ○ 4 alinha com o centro da agulha ○ 5, e que a uma distância de 0 mm, é proporcionada entre a parte da frente do controlador e a agulha como a face de extremidade frontal do condutor ○ 6 recebe a agulha para impedir que a agulha seja dobrado. em seguida



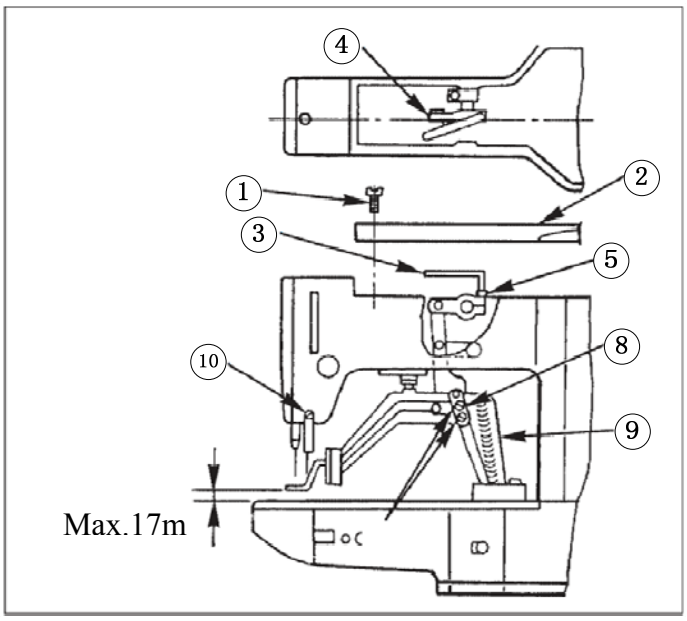
4) Solte o parafuso de fixação 7 ○ do ônibus, e ajustar a posição longitudinal do ônibus. Para fazer este ajuste, por sua vez, shuttle corrida ajustando eixo ○ 8 no sentido horário ou anti-horário para proporcionar uma margem de 0,05 a 0,1 mm entre agulha ○ 5 e a ponta da lâmina de gancho interior ○ 4.

5) Depois de ajustar a posição longitudinal do ônibus, ainda ajustar para fornecer uma folga 7,5 milímetros entre a agulha e o serviço de transporte, ajustando o sentido de rotação. Em seguida, aperte o parafuso de fixação ○ 7 do ônibus.

Aplicar uma pequena quantidade de óleo para correr secção ○ 9 e óleo de pavio ○ 10, e utilizar a máquina de costura, após um longo período de não utilização ou a limpeza da periferia da porção de gancho.

6. 3 Ajustar o elevador do pé grampo-obra

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.



1) Com a máquina no modo de paragem, remova seis parafusos de fixação ○ 1 da tampa superior, e tirar a tampa superior 2 ○.

2)Aplicar em forma de L chave ○ 3 a 5 de soquete parafuso braçadeira ○ 4, e soltar o parafuso Allen.

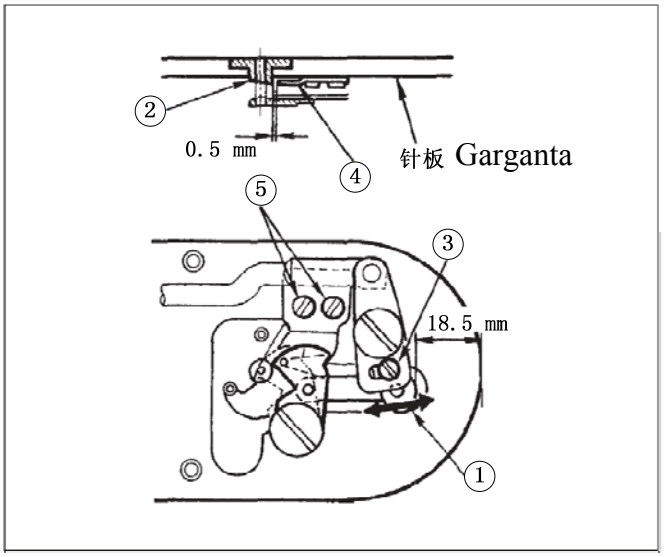
3) Empurre para baixo em forma de L chave 3 ○ para increasethe elevador do pé grampo-obra, ou puxá-lo para cima para diminuir o elevador.

4) Após o ajuste, aperte bem soquete parafuso ○ 5.

Neste momento, tenha cuidado para não causar grampo-obra placa de suporte da alavanca pé ○ 8 de interferir com o suporte de alimentação ○ 9.
Se o w ork braçadeira pé placa de suporte da alavanca interfere com o limpador, reajustar a altura do limpador usando setscrew ○ 10 na base do limpador instalação.

6. 4 A faca e contra movimento faca

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.

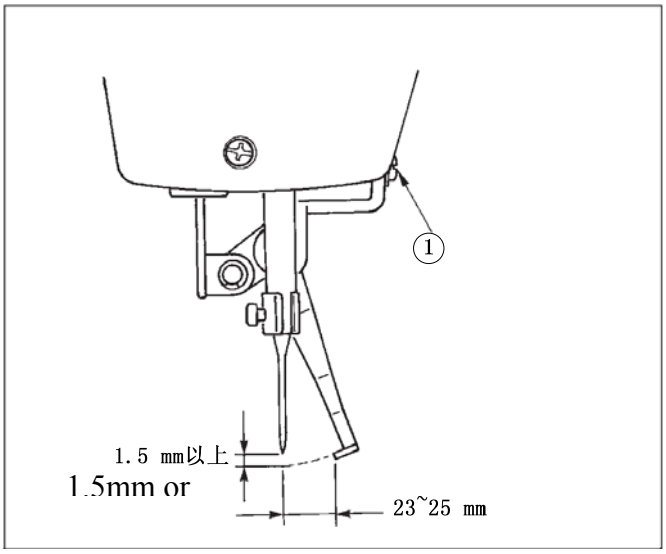


1) Afrouxar o parafuso de ajuste 3 ○ modo que uma folga de 18,5 mm é proporcionada entre a extremidade dianteira da placa de garganta e a extremidade superior da alavanca de aparador de rosca, uma pequena ○. Para ajustar, mover a faca em movimento na direcção da seta.

2) Solte o parafuso de ajuste ○ 5 para que uma folga de 0,5 mm é fornecido entre a agulha guia buraco 2 ○ e contra faca 4 ○. Para ajustar, passar a faca balcão.

6. 5 Ajuste do limpador

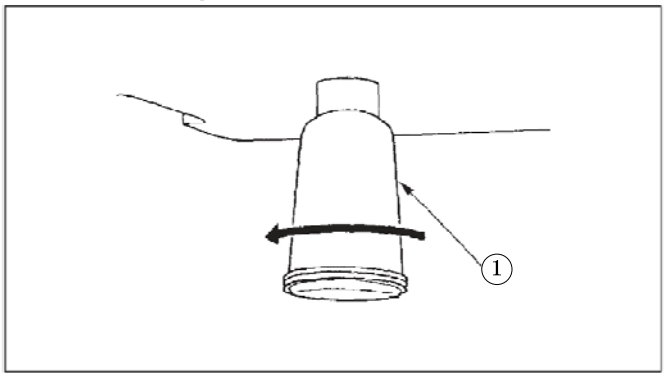
Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.



1) Soltar o parafuso ○ 1 para ajustar para que uma folga de 1,5 milímetros ou mais é fornecido entre o limpador e da agulha.
Neste momento, o padrão da distância entre o limpador e a agulha é de 23 a 25 mm. Ao ajustar a distância de largura, a pé braçadeira trabalho pode evitar pisar no fio da agulha quando se trata baixo. Especialmente quando a agulha fina for usada, ajustar a distância de largura, de tal forma de 23 mm.

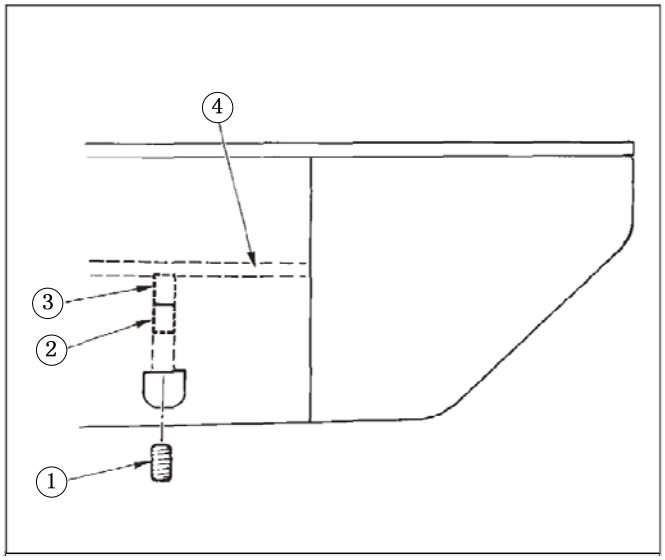
※A posição da agulha é quando a máquina de costura parou após a costura terminado.

6. 6 Drenagem de óleo usado



Quando lubrificador polietileno ○ 1 se enche de óleo, retire lubrificador polietileno 1 ○ e drenar o óleo.

6. 7 Quantidade de óleo fornecido para o gancho



1) Solte o parafuso de ajuste ○ 1 e remova o parafuso de ajuste ○ 1.

2)Quando unir em parafuso de ajuste 2 ○, o óleo amountof de tubo de óleo, deixou ○ 4 pode ser reduzida.

3) Após o ajuste, aperte o parafuso de ajuste em ○ 1 e corrigi-lo.

1) O estado de entrega padrão é a posição onde ○ 3 é levemente enroscada e voltou 4 voltas.

2)Quando se reduz a quantidade de óleo, não parafuso no parafuso de uma só vez. Observar o estado por cerca de metade de um dia na posição onde 3 ○ é parafusado e retornado por 2 turnos. Se a redução for excessiva, desgastada do gancho irá resultar.

6. 8 Reabastecer os locais designados com graxa

Quando a máquina de costura tenha sido utilizado durante um determinado número de vezes de costura, o código de erro No. M012 é exibida no painel de operação. Este display informa o operador do tempo para reabastecer os locais designados com graxa. Certifique-se de reabastecer em grande elo de ligação com a graxa. Em seguida, pressione

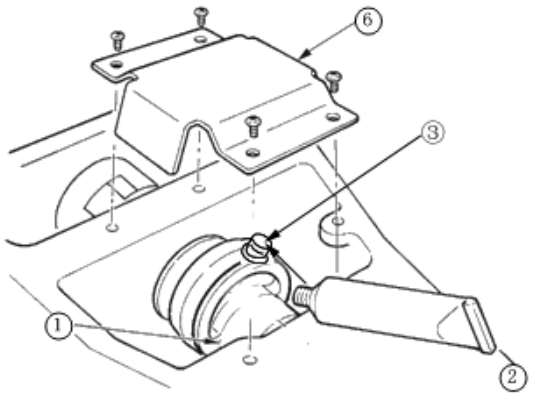
com o primeiro NO.M012 tela para entrar na tela de cadastro de senha. Depois de inserir a senha em seguida, pressione

para remover automaticamente valor de contagem. [número padrão é 8000 dez mil]

1. Depois de reabastecer os locais com graxa, o erro M012 é apresentado novamente, a menos que a memória
2. Utilize tubos de lubrificante fornecido como acessórios para reabastecer os locais designados abaixo com graxa. Ifgrease outro além do referido, é alimentado, de dano será causado componentes.

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.

(1) Reposição da seção excêntrico com graxa

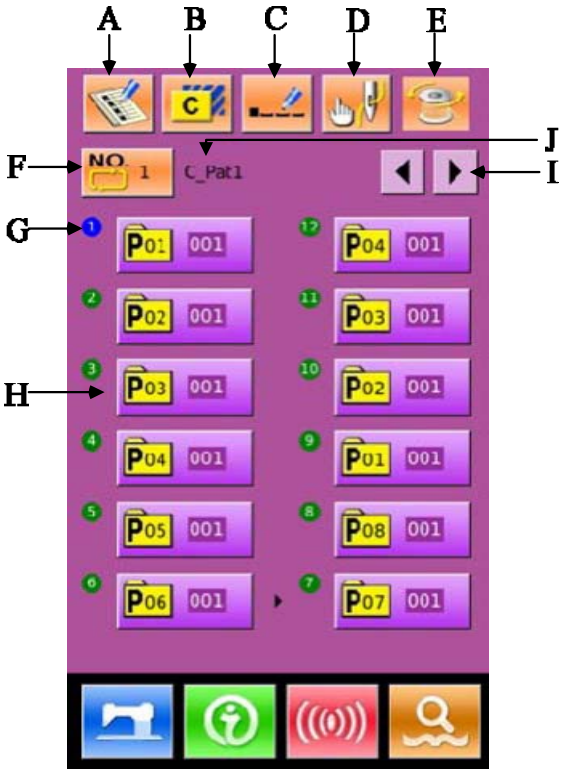


1) aberto manivela tampa da haste ⑥.
2) remover setscrew③ formar a entrada de graxa coverlocated na periferia de manivela rod①
3) preencher o acoplamento com grease② através de manivela rod①

7 Operações em combinação (C) Padrão

7. 1 C Entrada de Dados Padrão

O padrão de combinação, chamado como padrão C durante curto, consiste de um grupo de padrões de p, que pode conter 50 sub-padrões, no máximo. Neste modelo, 50 padrões de C pode ser registado no sistema, no máximo. Para ter acesso à interface de entrada de combinação de modelos de dados (como mostrado à direita), por favor consulte o conteúdo em [8,8 Modo de Mudança de costura]

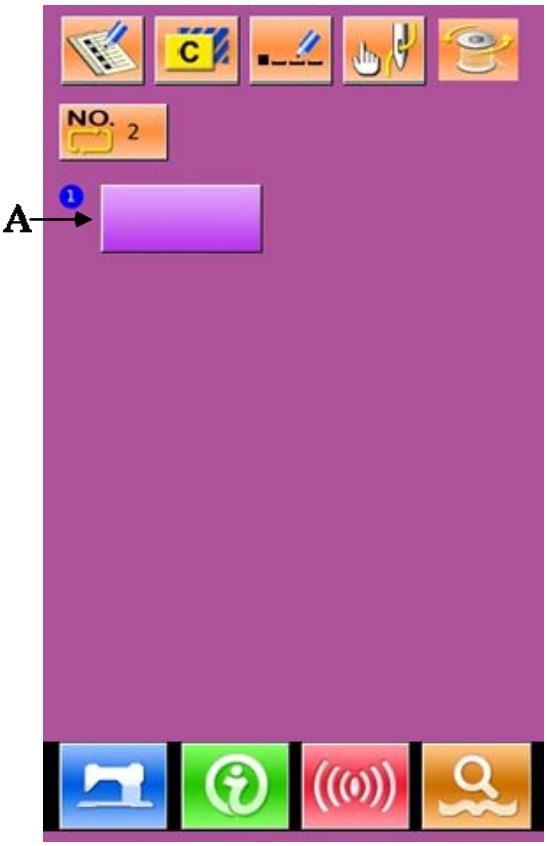


Lista de teclas de função:

No.	Funções	Conteúdos
A	C Regristo Padrão	Registrar um novo padrão C
B	C Padrão Copiar	Copie o conteúdo do padrão C corrente a um número padrão vazio.
C	Pattern Naming	14 figuras pode ser introduzido no máximo.
D	Enfiando a linha na agulha	Pressione-o para baixar o calcador.

E	Enrolamento	Enrole a linha com a imprensa sobre.
F	C Seleção Número Padrão	O número do modelo selecionado atualmente é exibido no botão. Pressione-o para ter acesso ao C Padrão Interface de Seleção.
G	Exibição de sequência de Costura	Mostrar a seqüência de costura do padrão selecionado. O padrão com marcas azuis é o padrão de costura inicial.
H	C Seleção de forma padrão	Pressione-o de ter acesso a C Padrão Edição Interface. O operador pode selecionar um padrão P de entrada.
I	Página	30 padrões C podem ser registrados no máximo, e 6 padrões de C pode ser
J	C Nome padrão	Exibir o nome de C padrão.

7. 2 C Edição de Padrão



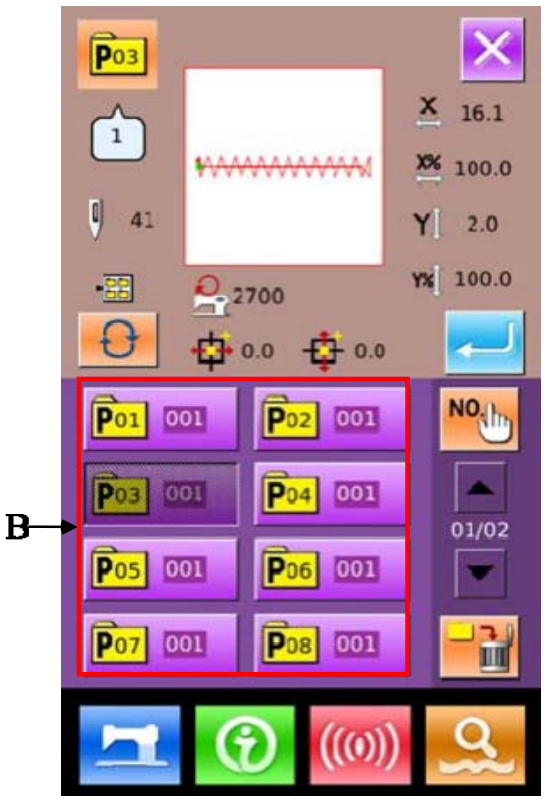
① Tenha acesso a C Padrão Edição de Interface

Na interface de entrada de dados C Padrão, o usuário pode pressionar Um acesso de ter que C Padrão Edição Interface. No estado inicial, porque nenhuma forma de costura está registado padrão P, o primeiro é exibido em branco.

② Seleção de Formato

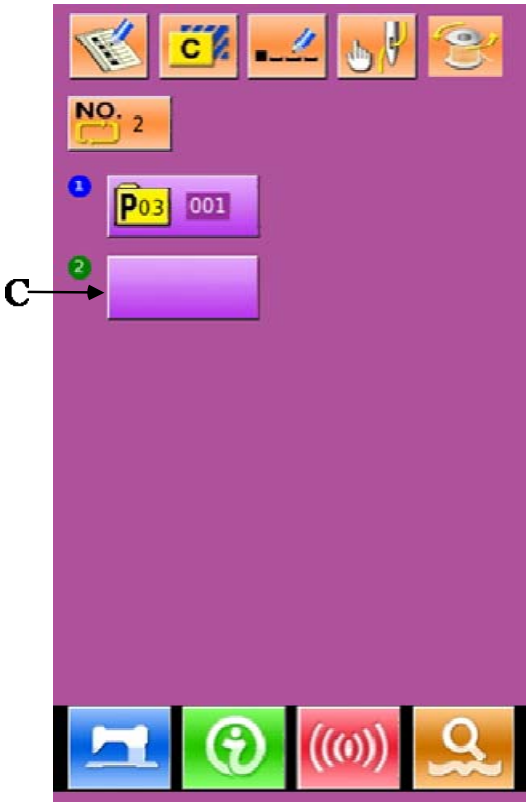
No C Padrão Edição Interface (a figura da direita), o usuário pode selecionar o padrão de P (B) para o registo

e pressione para finalizar a seleção.



③ Repita o Registro

Quando o primeiro padrão é registrado, o Key Selection (C) para o segundo padrão é exibida. Repita as operações acima de modo a registar-se outros padrões.



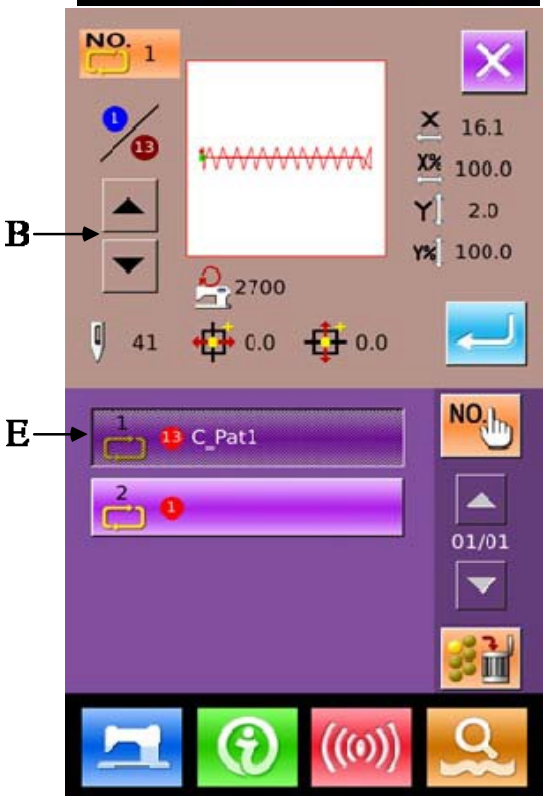
7. 3 C Seleção de Padrão

① Tenha acesso a C Padrão Seleção da Interface

Como mostrado na imagem à direita, o usuário pode ter acesso a C seleção de padrões de interface pressionando Figura A.

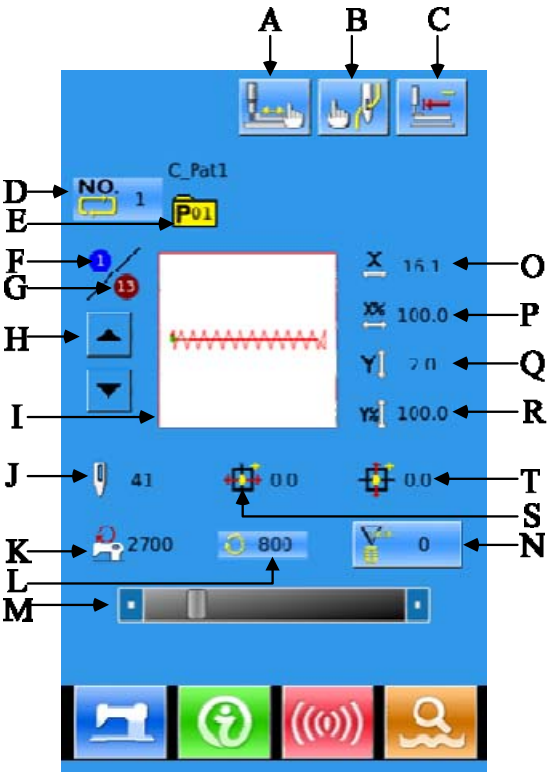
② Selecione Padrão de número C

No C Padrão Seleção Interface (figura à direita), o usuário pode pressionar B para mudar a informação de dados de padrões P dentro do atual padrão C em seqüência. Confirme o número do padrão C necessário(C), e, em seguida, pressione para finalizar a seleção.



7. 4 C Padrão de Costura

Na interface de entrada de dados C Padrão, o usuário pode pressionar para ter acesso a costura Interface (como mostrado na imagem à direita).



Lista de teclas de função：

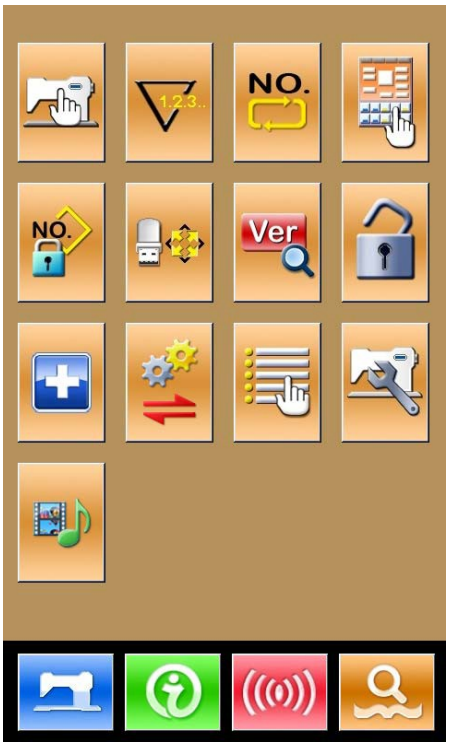
	Funções	
A	Costura básica	Pressione-o para ter acesso ao teste de costura Interface, onde o usuário pode determinar a forma de f padrão.
B	Enfiando a linha	Pressione-o para baixar o calcador.
C	Retornar a origem	Pressione-o para ter o retorno presser para o ponto inicial.
D	Padrão de nome	Mostra o nome do padrão atual.
E	Costura Número Forma de exibição	Exibe o número da forma de costura registrado

F	Sequência de costura de exibição	Indique o número de seqüência de costura em padrão atual
G	Exibição Número Total	Indique o número total de sub-modelos registados no padrão C corrente
H	Sequência de Costura frente / trás	Selecione a forma anterior ou seguinte para costura
I	Formato Padrão	O formato da registrada em costura atual
J	Ponto Numero do Display Padrão	Exibir o número de pontos da forma registrado na atual C
K	Limite de Velocidade	Mostrar a velocidade Max em costura esta forma
L	Exibição de costura velocidade	Mostrar velocidade de costura atual
M		
N	Contador Ambiente	: Pressione-o para definir o tipo e o valor presente do balcão. : Contador de Costura : No. Contador de Peças
O	Mostrar a taxa de escala X do padrão selecionado.	Mostrar o tamanho real do padrão selecionado na direção X.
P	X Escala Taxa Ambiente	Mostrar a taxa de escala X do padrão selecionado.
Q	Tamanho visor real Y	Mostrar o tamanho real do padrão selecionado na direção Y.

R	Y Escala Taxa Ambiente	Mostrar a taxa de escala Y do padrão selecionado.
S	X Curso Valor Exibição	Mostrar a quantidade X de viagens do padrão selecionado
T	Y Viagem Valor Exibição	Mostrar a quantidade de viagens Y do padrão selecionado

8 Editor Padrão

8.1 Ter Acesso ao Modo Padrão Edição



O usuário pode pressionar para mudar a interface de entrada de dados para a Seleção da Interface Mode (como mostrado na imagem à direita), onde o usuário pode fazer algumas configurações detalhadas e edições. Para as operações detalhadas e configurações no Modo de Seleção de Interface, consulte 【8 Mode e Definição de parâmetros】.

Pressione a mudar com .

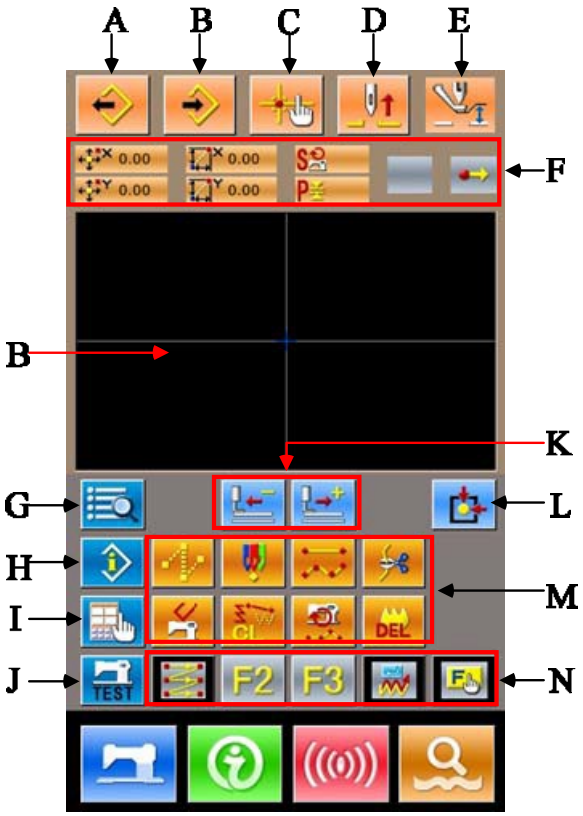
: Modo de Costura

: Modo de Edição

Selecione , nesse momento, o

sistema irá pedir usuário se para ter acesso a Edição Interface Padrão.

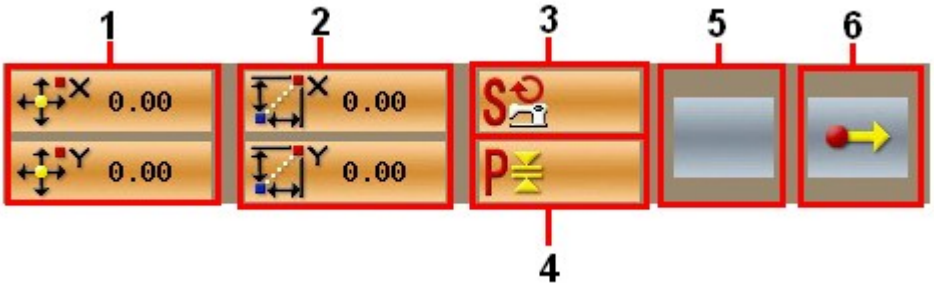
Pressione para ter acesso a interface padrão da Padrão de edição, como mostrado na imagem à direita:



Lista de teclas de função:

No.	Função	Conteúdo
A	Carregando padrão	Mostrar a interface padrão de carga
B	Padrão de entrada	Mostrar a interface padrão de entrada
C	Needle-entrada Ponto de Inquérito	Prontamente localizar o ponto de entrada da agulha; ao editar os padrões, a entrada pode usuário as coordenadas do ponto de costura diretamente.
D	Levantar a agulha	Faça agulha retornar ao ponto mais alto
E	Mova o Pressionador intermediário	Levantar ou abaixar o calcador intermediário
F	Correnteza Informações agulha Posição	Mostrar a informação da posição de agulha no momento
G	Lista de código	Visualização completa das funções de edição disponíveis. Por favor, consulte a [Lista de funções de edição] para mais detalhes.
H	Painel de Informações	Mostrar a informação detalhada do padrão atualmente editado
I	Painel de Configuração	Ativar ajuste de grande angular, configuração de exibição de ponto de entrada da agulha e assim por diante
J	julgamento de costura	Coloque o padrão atualmente editado através de uma costura de teste
K	Alimentação trás - frente	Mover um ponto da posição atual (para a ; frente para trás).
L	Retornar a Origem	Retornar a agulha da posição atual para origem
M	Chave de função	Call the functions on the buttons directly
		1 : alimentação vazio
		2 : costura ponto
		3 : Costura normal

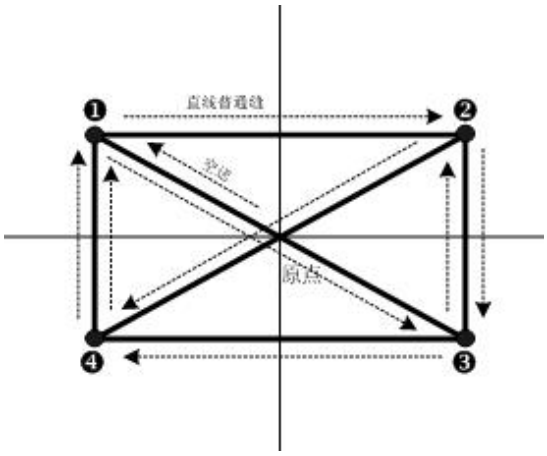
No.	Função	Conteúdo
		4 : Corte de linha
		5 : Cancelamento de Mecânica Controlo Ordem
		6 : Elemento exclusão
		7 : Mudanças na velocidade de costura Section
		8 : Excluir Padrão atual
N	Atalho	Usando a função de Seleção e Definição (Código de Função 112), o usuário pode distribuir as funções necessárias para cada botão. Após a distribuição, a figura de que a função é exibido na tecla correspondente.
O	Padrão Área de Exibição	Mostrar padrão



No.	Item	Conteúdo
1	Coordenada absoluta	A coordenada absoluta da posição atual da agulha para a origem
2	Coordenada relativa	O que relatavam coordenadas da posição atual da agulha
3	Velocidade	A velocidade de costura ou velocidade de alimentação vazio do ponto atual.
4	Intervalo	O comprimento do elemento do ponto actual. (Se o ponto for escalado, o valor antes da escala bedisplayed.)

8.2 Padrão de Edição

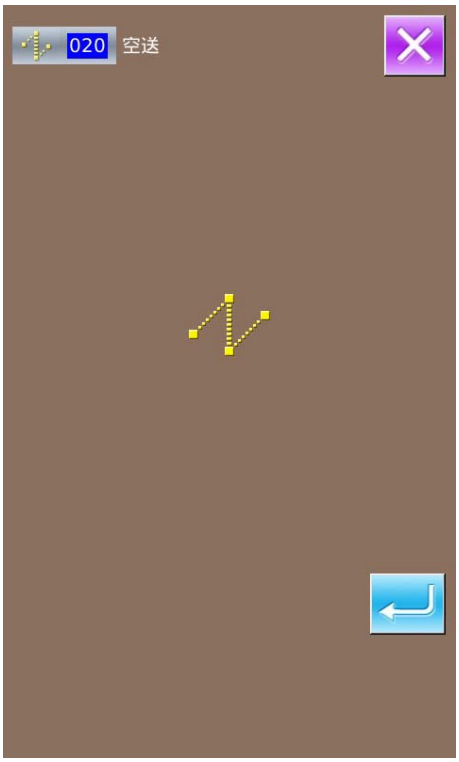
Use Função de Padrão Edição para introduzir o seguinte padrão



	X (mm)	Y (mm)
@	-40.00	25.00
@	40.00	25.00
@	40.00	-25.00
@	-40.00	-25.00

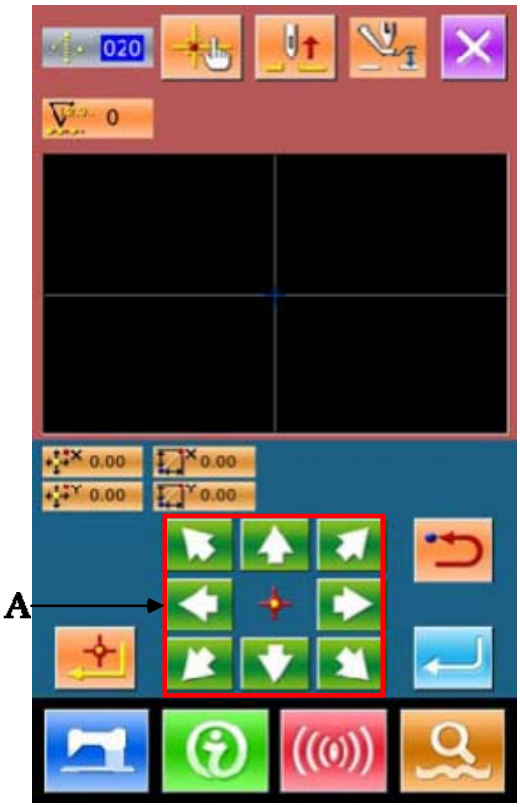
Ordem de Entrada: Mostra-se que a seta a tracejado no lado esquerdo.

1 Entrada de Alimentação vazio

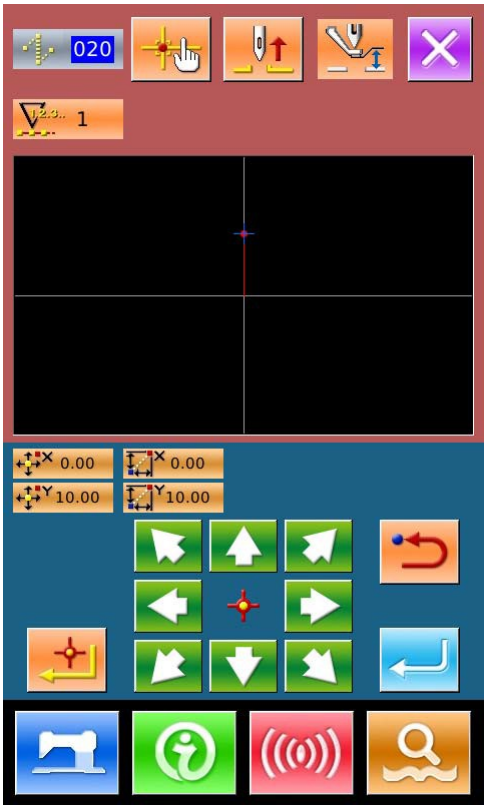


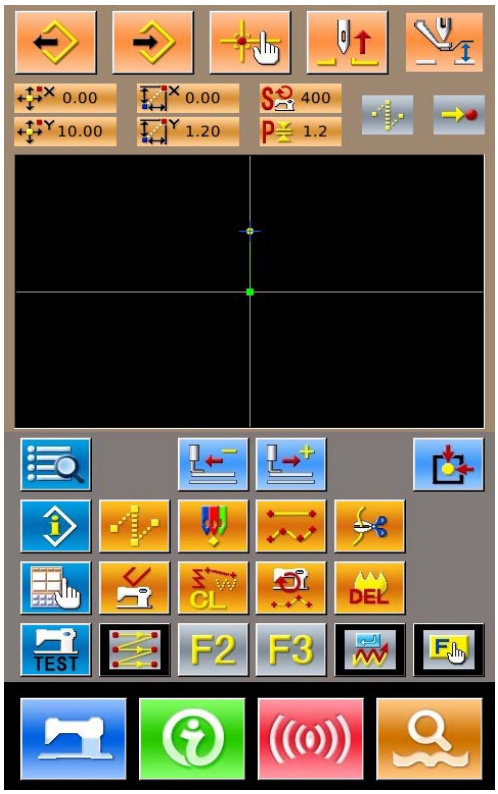
Na interface padrão da edição padrão, para usar, pressione para ativar a interface para configurar alimentador vazio:

Nota: o usuário pode também selecionar "020: Alimentação Empty" da lista de código de função para entrar na interface



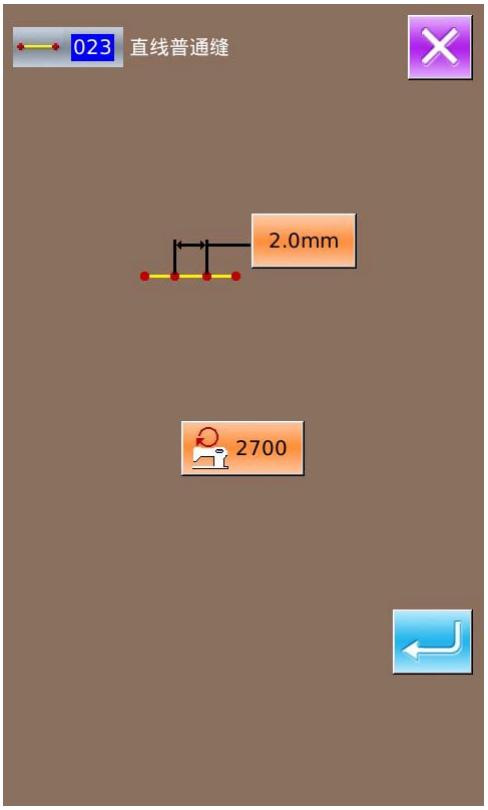
Após o usuário pressiona , a Interface para localizar o Feeding posição vazia será exibida: Nessa interface, o usuário pode usar Direction Key (A) para mover o ícone (agulha) para a posição com coordenadas (0, 10). Depois de pressionar a confirmação, o usuário precisa pressionar para salvar as configurações. Depois disso, o sistema voltará para a interface padrão para Pattern Edition e apresentar o ponto de alimentação vazio

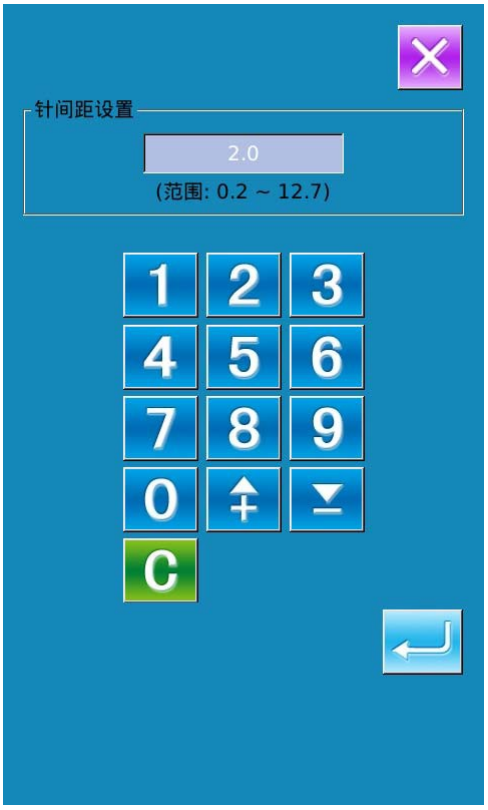




2 Entrada de Linear normal de costura

Na lista de código de função, selecione "023 Linear normal de costura", e em seguida, pressione a ter acesso a interface para configurar Linear normal de costura





Na interface para configurar Linear normal

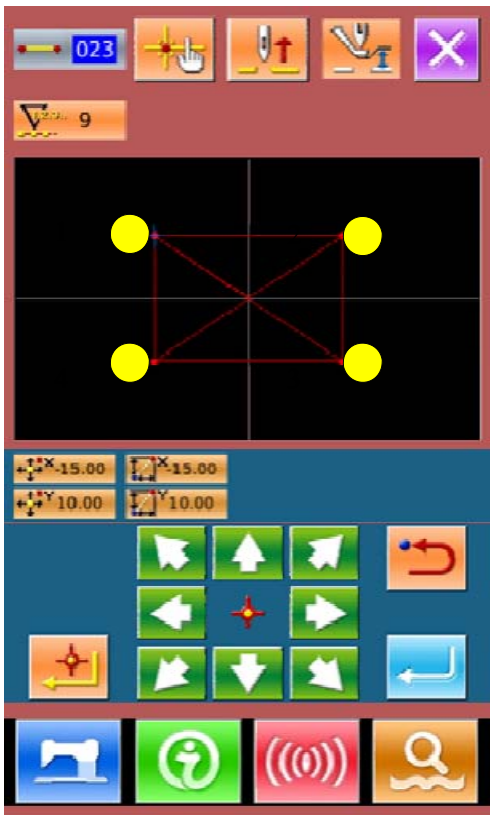
Costura, pressione

para ter acesso à interface para configurar o comprimento do ponto de costura, como mostrado na imagem à direita.

Pressione

e

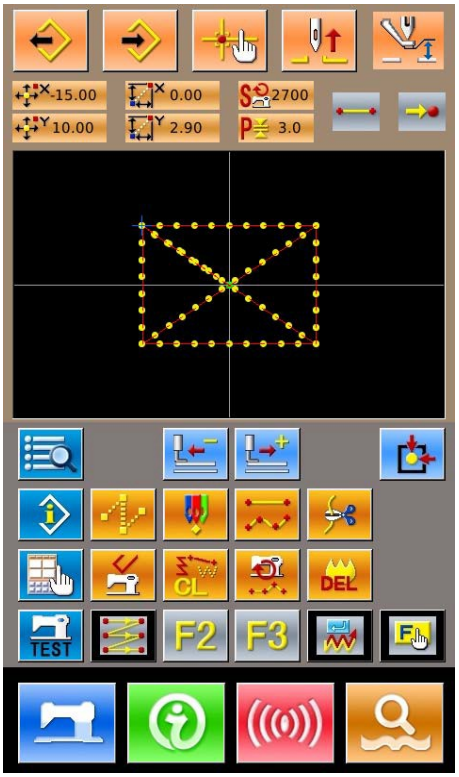
a fim de alterar o comprimento de costura para "3.0", em seguida, pressione
"ENTER" para salvar o valor e ter o retorno do sistema para a interface para configurar Linear normal de costura



comprimento do ponto de costura, o usuário pode pressionar para ter acesso à interface para configurar Linear normal de costura.

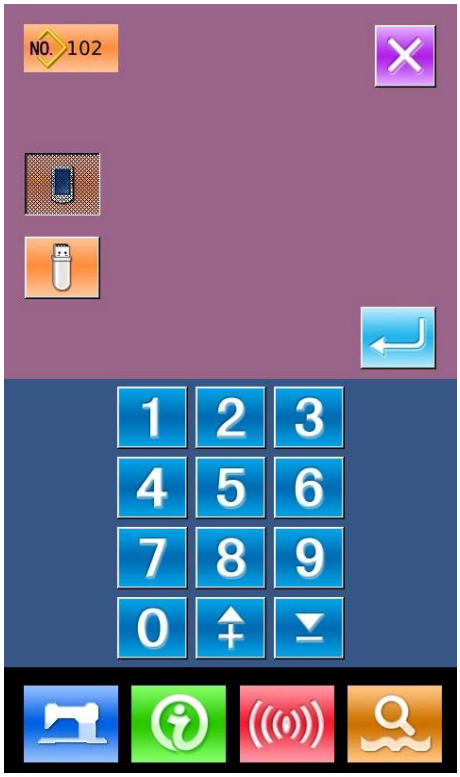
Nesse interface, o usuário precisa pressionar as teclas de direção para mover o ícone (onde a agulha localiza) a partir de X brinquedo, e pressione .

Repita as operações acima para mover o ícone da ordem de Y → Z → [→ X → Z → Y → [→ X, como mostrado na imagem à direita.

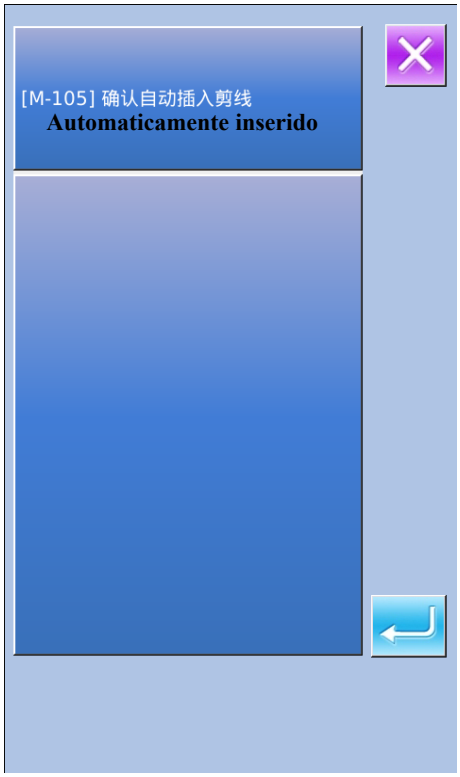


para criar os dados do padrão e ter retorno syste a interface padrão da Pattern edição onde o padrão será exibida.

3 Salvar Padrão



Pressione para ter acesso a Pattern Saving Interface para salvar o padrão editado, como mostrado em fotos certas. O sistema irá definir o número de padrão automaticamente; usuário também pode inserir o valor com 0 ~ 9 e teclado ou. Com e, o usuário pode selecionar o local para salvar o padrão. Tanto o disco de U e a memória no painel de operação estará disponível para guardar o padrão.



Pressione para adicionar ação aparar automático;

Pressione para cancelar a inserção automática rosca ação aparando

Após as operações, o sistema voltará a interface padrão da Pattern Edition.

Para as operações e instruções de edição padrão detalhadas, por favor consulte <Manual de Operação de tomada padrão SP500>.

8. 3 Sair do modo de Edição Padrão

Na interface padrão da Edição Padrão , o usuário pode

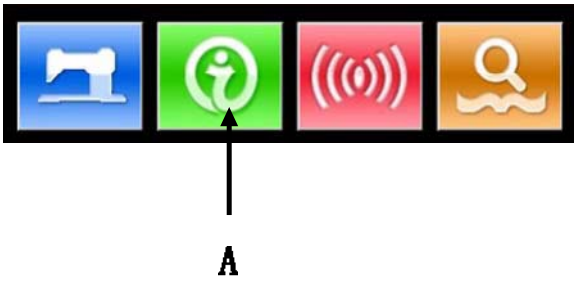
pressione para ter acesso ao Modo de Seleção Interface, como mostrado na imagem à direita.

9 Informação de Funções

As Funções de informação conter os três seguintes funções:

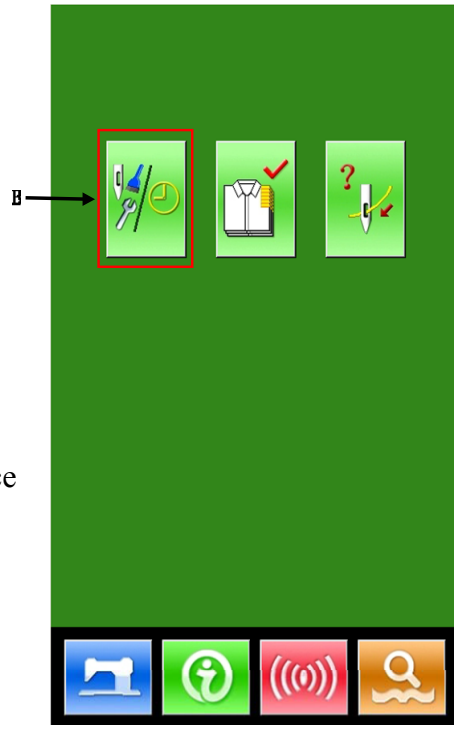
1) A substituição do óleo (gordura-up) o tempo, o tempo de substituição de agulhas, o tempo de limpeza, etc, podem ser especificados e o aviso de advertência pode ser realizada após o decurso do tempo especificado.
2) A velocidade pode ser verificado num ápice ea meta alcançar a consciência como uma linha ou grupo é aumentado também pela função para exibir a saída de destino e os resultados reais.
3) Apresentar o quadro de discussão

9.1 Manutenção e Reparação de Informação



① Mostrar Informações sobre a Interface

Na interface de entrada de dados de costura, o usuário pode Press Information Key (A) para ativar a interface de informação.



② Mostrar Manutenção e Reparos de Interface

Pressione (B) em Informações sobre a Interface

Em Manutenção e Reparos Interface, o sistema irá exibir as informações das seguintes três itens.

: Substituição Needle (Mil Stitches) \

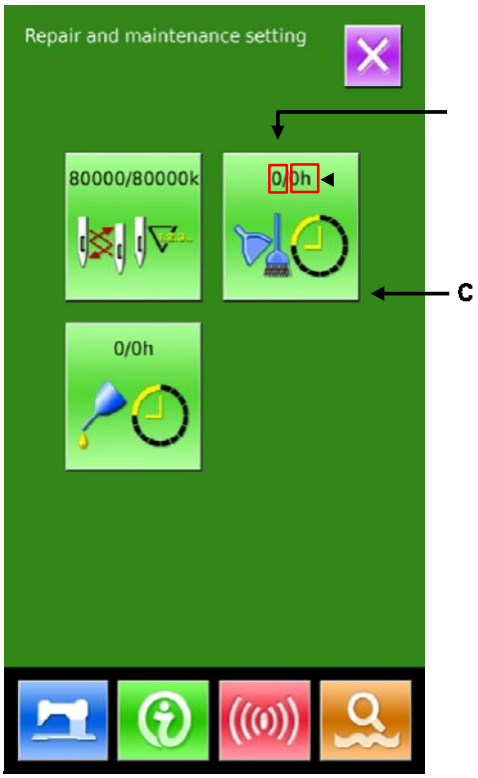
: Limpeza Time (Hora)

: Substituição Oil Time (Hora)

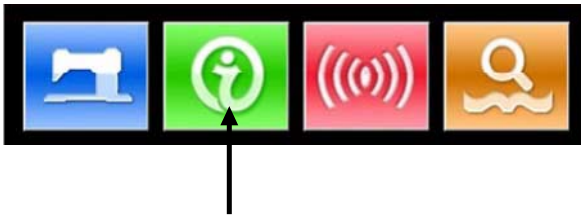
A figura de cada item é exibido no botão (C), o intervalo de tempo para a reparação de aviso é apresentada em (D), e o tempo para a substituição é apresentado em (E)

Além disso, o tempo para a substituição podem ser apagados pelos usuários.

Pressione para sair da interface.



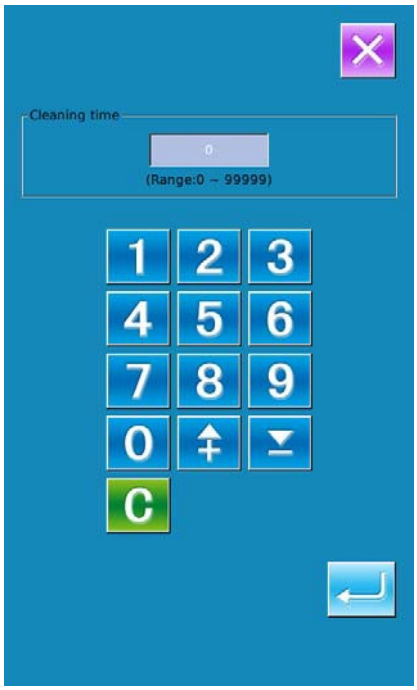
9. 2 Entrada da hora para Manutenção e Reparos



① Apresentar Informações Interface (manutenção de nível)

Na interface para introduzir dados de costura, o usuário pode manter as informações de chave (A) por cerca de 3 segundos para ativar a interface de informação (manutenção de nível). A esse nível, existem 6 botões exibidos na interface

④ Definir Manutenção e Reparos item



Se o valor desse item é definido em 0, a função de manutenção e reparação será interrompido.

Os itens de configuração incluem:

- Tempo de substituição de agulhas
- Tempo de limpeza
- Tempo de substituição de óleo

Clique na figura para entrar na interface correspondente:

A、Ponha o valor via teclado

B、Pressione para confirmar entrada

C、Pressione para voltar para a interface para a reparação e manutenção diretamente

9.3 Como liberar o alarme

Quando se trata de o tempo apontado para manutenção ou reparo, o sistema irá ativar a interface rápida. Se o usuário quer limpar o tempo de manutenção e reparação, por favor, pressione. Antes do apuramento do tempo de manutenção e reparação, as informações do prompt interface será exibida após cada tarefa uma costura.

Seguem-se o código de alerta para cada item

•Substituição da agulha: M-052

•Tempo de substituição de óleo: M-053

•Tempo de limpeza: M-054

9.4 Controle da Produção

Na interface de controlo da produção, o sistema será capaz de apresentar a quantidade de produtos desde o início até agora e a produção de quantidade-alvo, desde que o utilizador fixa o tempo de início.

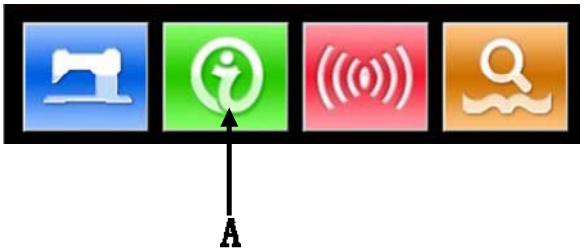
Existem duas maneiras de ativar a interface de controle de produção:

1, Via Informações sobre a Interface

2, Via interface de costura

9. 4. 1 Via interface de costura

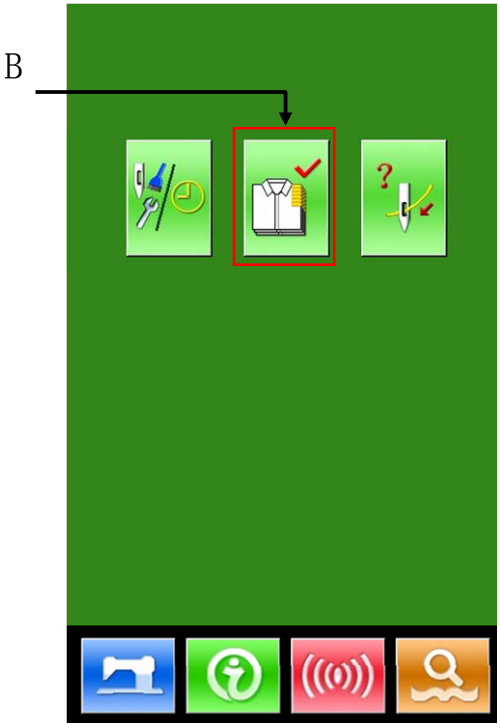
①



①Mostrar a interface de informação

Na Interface para introduzir dados de costura, pressione Informações Key (A) para ativar a interface de informação.

②



②Mostrar a Interface de Controle de Produção

Por favor, pressione o Botão de Controle de Produção (B) na interface de informação, de modo a exibir a interface de controle de produção (como mostrado na imagem à direita)

Há cinco itens exibidos na interface de controle de produção

A: Existente Valor alvo de acordo com o tempo de campo, a quantidade de costura alvo até agora é exibido automaticamente.

B: Valor Resultado real
Exibir automaticamente a quantidade de peças costuradas

C: Final Valor Alvo
Defina a quantidade de destino final da produção

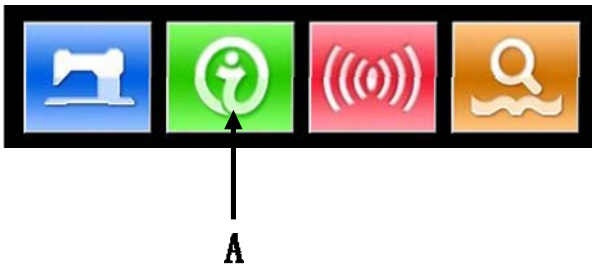
D: Parcela de Tempo Alvo
Defina o tempo de arremesso (Segunda) entre cada um trabalhando processo

E: Intervalo Unidade de real
Defina o tempo real para terminar um processo

9.4.2 Via interface de costura

① Mostrar costura interface

Na Interface para introduzir dados de Costura, o usuário pode pressionar para ativar a interface de costura.



② Mostrar Produção Control Interface

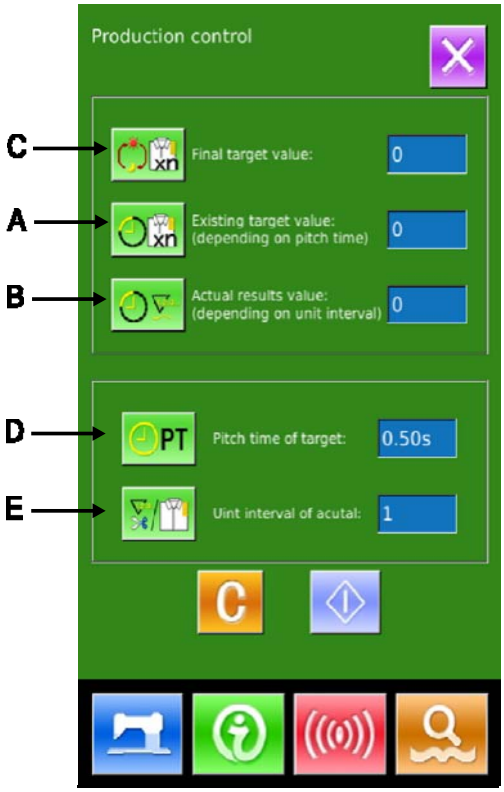
Na costura de interface, o usuário pode pressionar Informações Key (A) para ativar a Interface de Controle de Produção.

O conteúdo exibido e as funções são as mesmas para o conteúdo no capítulo 6.4.1 em cima.

9. 4. 3 Configuração do Controlo de Produção

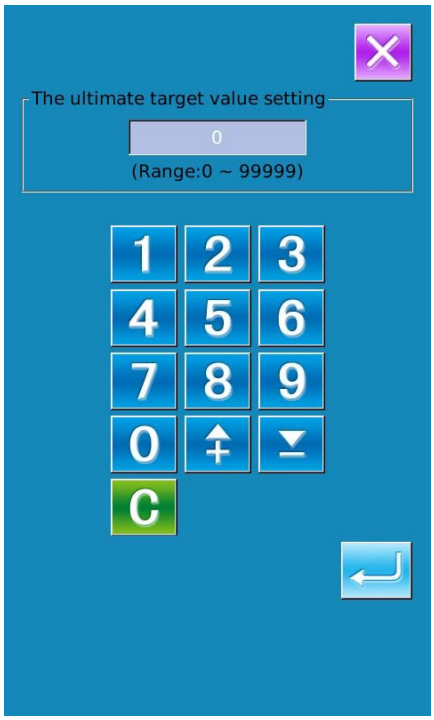
①Mostrar Produção na Interface

Pressionar o display de Produção na Interface



② Inserir final Alvo Valor

Em primeiro lugar, a entrada por favor o número de peças meta de produção para que a costura é feita a partir de agora no. Pressione final Alvo Valor Key (C) para ir a interface de entrada Valor Target. Por favor, use as teclas numéricas ou as teclas +/- para introduzir o valor desejado. após a entrada, por favor, pressione para confirmar. Pressione para sair.

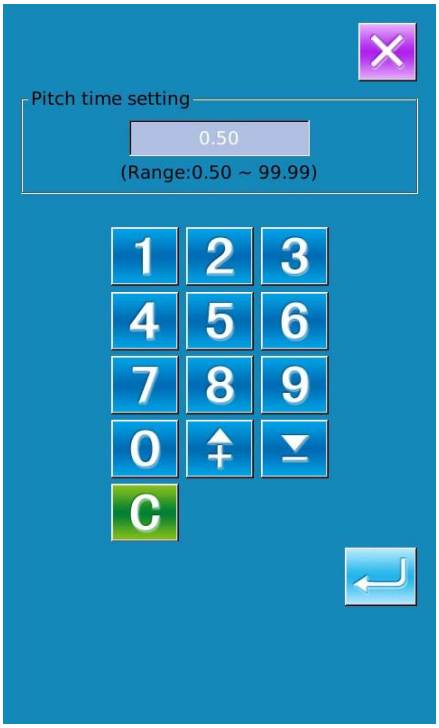


③ Afastamento de entrada Tempo de Meta

Em seguida, insira o tempo de passo necessário para um processo. Ao pressionar a Tempo de Meta Key

(D), o usuário pode ativar a interface de entrada de Pitch Time. Por favor, use as teclas numéricas ou as teclas +/- para introduzir o valor desejado. Depois da entrada, por favor pressione para confirmar.

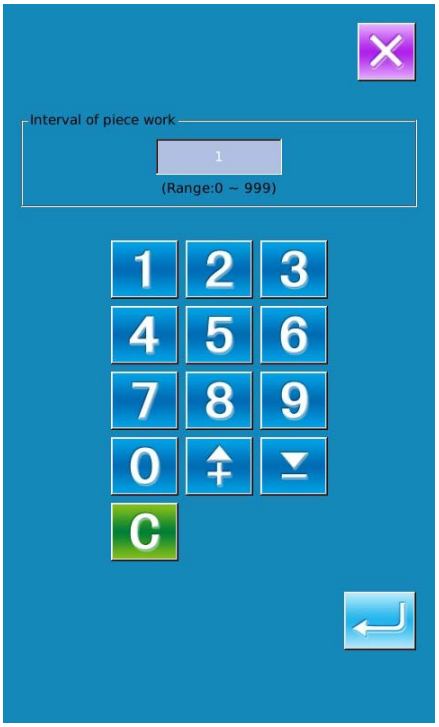
Pressione para fechar.



④ Entrada intervalo unitário de real

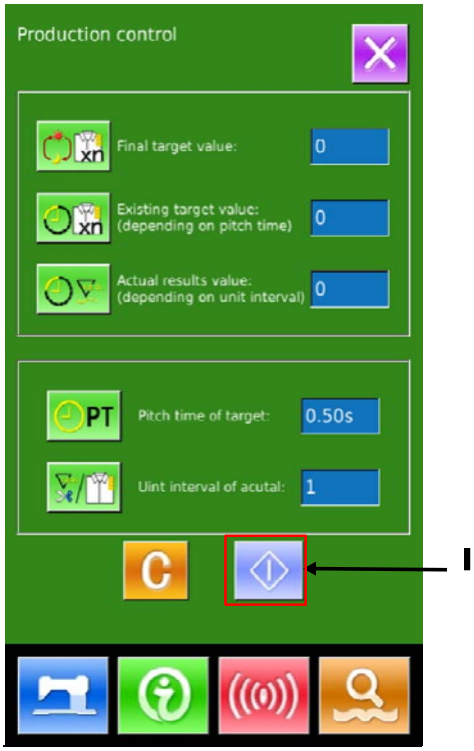
Em seguida, insira o tempo para aparar em um processo em

média. Pressionando Intervalo Unidade de Key real (E) na página anterior, o usuário pode ativar a interface para introduzir aparamento Tempo .Por favor usar as teclas numéricas ou as teclas +/- para introduzir o valor desejado. Depois da entrada, por favor, pressione para confirmar. Pressione ra fechar.



⑤Comece a contagem Valor de Produção

Pressione (I) para iniciar a contagem do número de quantidade de produção, a [final Alvo Valor], [Alvo Quantia em Present] e [quantidade real] vontade volta-se para final escuro Valor de alvo: Pode ser usado como a referência de tempo existente Valor de alvo: o valor-alvo adiciona 1 depois de cada conjunto arremesso tempo [Parcela hora do alvo]
Valor Resultado real: Após a entrada do "6.4.2 Via costura Interface", o sistema irá começar a contar o valor real, adicionando 1 no acabamento de cada peça Ao definir o valor-alvo eo Valor Resultado real, o usuário pode descobrir a mudança de produtividade.



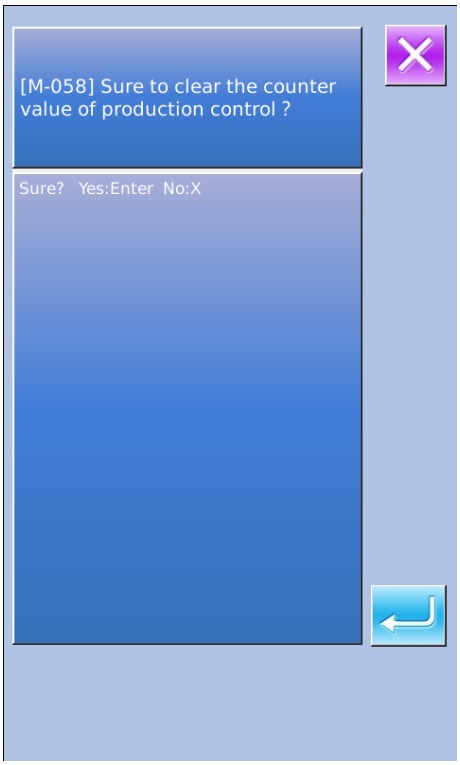
⑥ Stop Counting

No estado de contagem, você pode ver o exibido na tela. Pressione para parar a contagem.

Depois de parar, o Key Conta vai assumir a posição de Se o usuário quiser continuar a contagem, prima. Sem pressionar, o valor será mantido. Pressione para sair diretamente

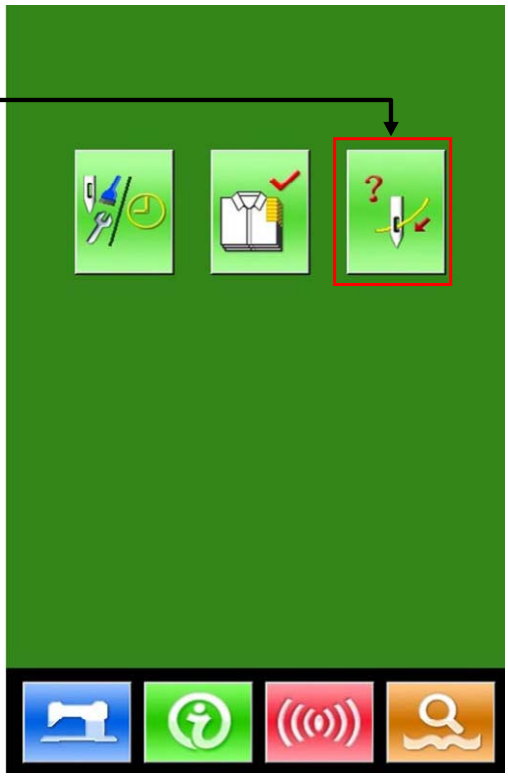
⑦ Elimine os dados Contador

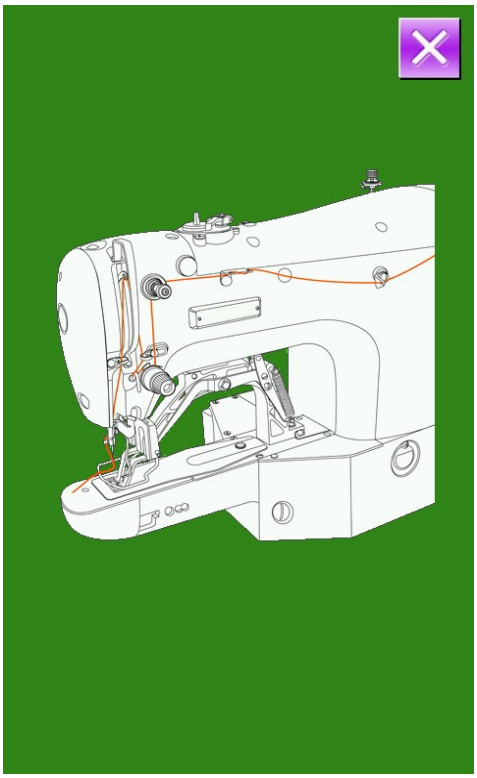
Para LIMPAR o valor do contador, o Usuário desenvolver. Parar o contador não Início E Depois Imprensa Os valores de e pode ser eliminado ambos. (Nota: a tecla limpar só pode ser visualizado quando o contador está parado.) Depois de pressionar , a Interface para Confirmando Liquidação é ativado. Na Interface para Confirmando Liquidação, o usuário pode pressionar para confirmar o apuramento. Pressione para sair.



9.5 Exibição de Figura de agulha

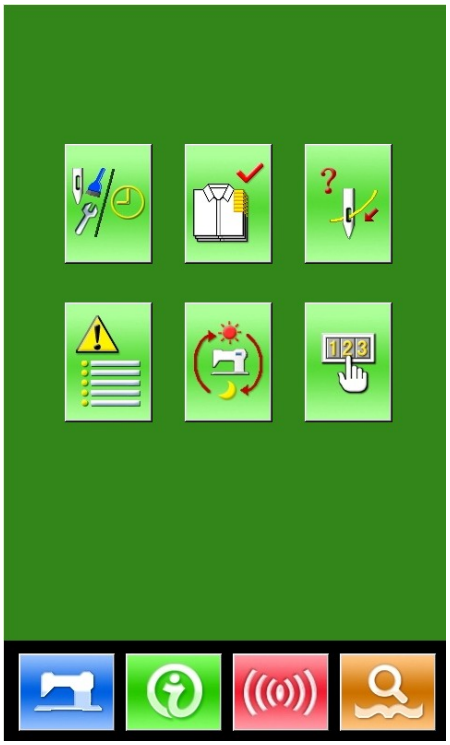
Informações do interface, o usuário pode pressionar o botão de Threading (C) para ativar referência Threading Figura, que pode ser feita quando o usuário fios da máquina.





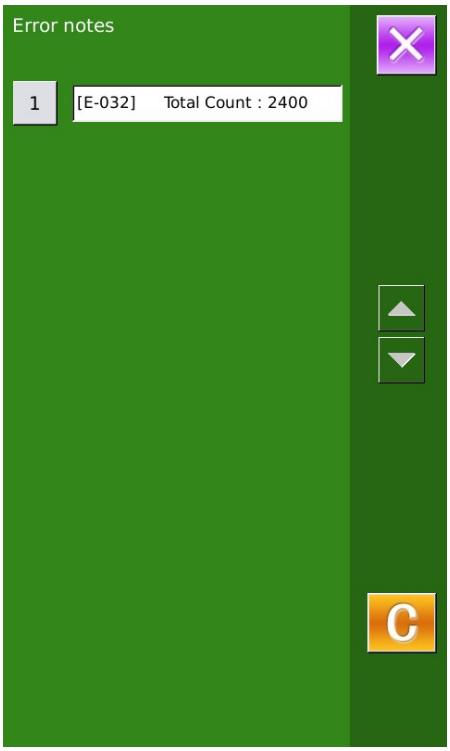
9. 6 Registro de alarme

① **Na manutenção de nível, Pressto inquirir os registros de alarme.**



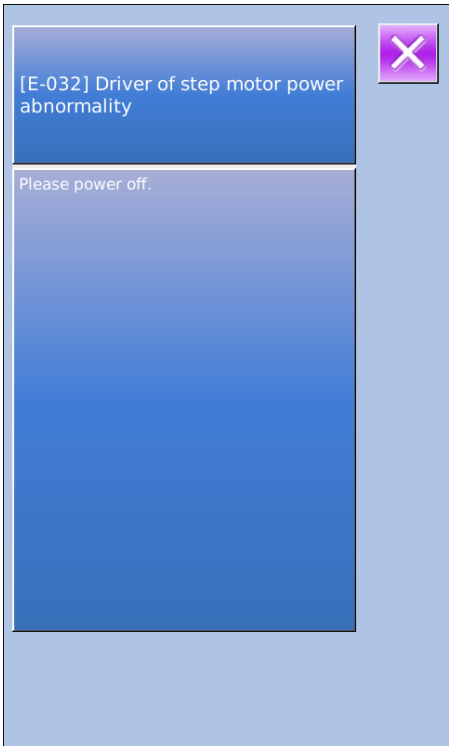
② **Pressione** **para verificar os registros**

Como na foto, as informações de aviso e os tempos de ocorrência são exibidas Função de Chaves: A, Pressione ou para virar as páginas B, Pressione para sair do inquiryC, Pressione para limpar o registro arquivado



③ **Pressione a tecla de número à esquerda do columnto exibir os detalhes dos registros de alerta**

Pressione para fechar



9.7 Gravar em execução

① Na interface de nível de manutenção, pressione para verificar as informações de funcionamento da máquina.

② Os registros de serviço conter:

a)：Tempo acumulado de funcionamento (horas)

b)： Tempos acumulados para corte de linha

c)： Acumulada tempo fora power-on (horas)

d)： Número acumulado de ponto

（1000pontos

A, Pressione para sair

B, Pressione Limpar para limpar o registro

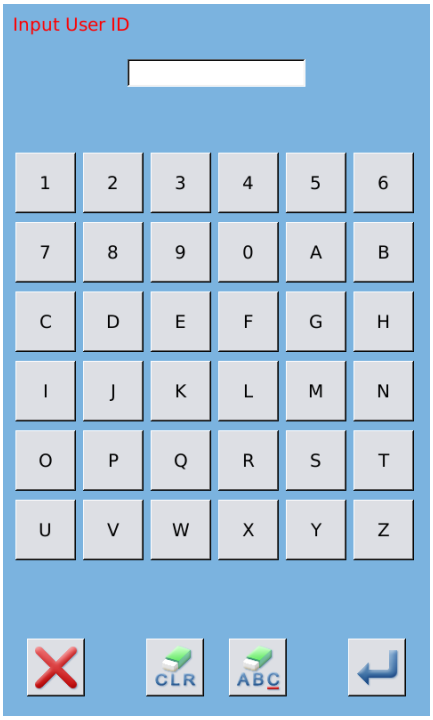
9.8 Ambiente de periódico senha

1）Em nível de manutenção, Pressione para definir a senha revista

Nesta interface, o sistema irá pedir usuário para inserir o ID do usuário. Introduza o ID fabricante direito de entrar no modo de gerenciamento de senha, onde o usuário pode definir e gerenciar as senhas periódicas.

- ✧ No máximo dez senhas periódicas com diferentes datas de ativação pode ser definido
- ✧ O sistema irá exibir as informações de senhas definidas pelo fabricante.

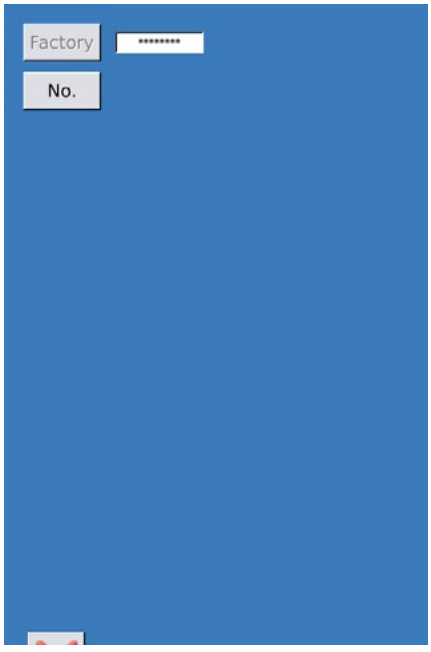
2) Pressione Para entrada ID do usuário



3） Introduza o ID Fábrica correta para entrar na interface de configuração de senha.

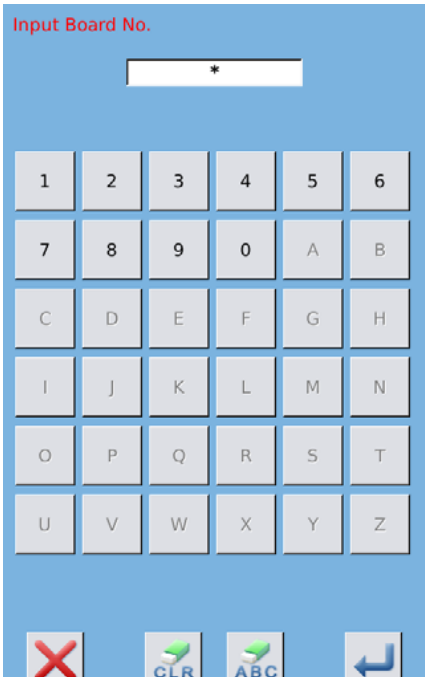
Procedimento para definir a senha periódica:

A, Continue a introduzir outras senhas periódicas



4）Inserir número da placa

Pressione 【teclado de Número】 para entrar na interface de entrada número da placa. Insira o número da placa e pressione para terminar a entrada



*** O conselho é um número de quatro dígitos, a partir de 0~9999**

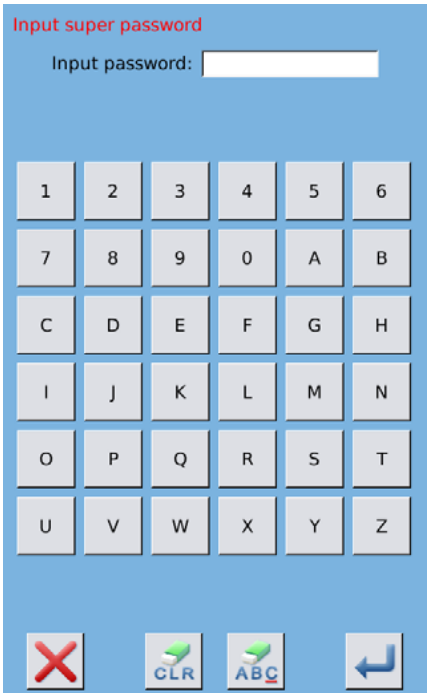
5）Sistema de entrada de relógio

Pressione 【】 Relógio para entrar na interface para definir o relógio do sistema e definir o tempo.

6）Inserir a super senha

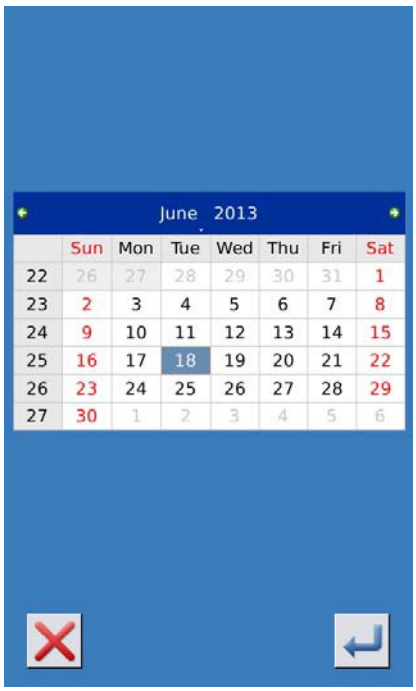
Pressione o 【Super Senha】 para entrar na interface de configuração ※ Super Password No máximo, nove senhas de super pode ser introduzido

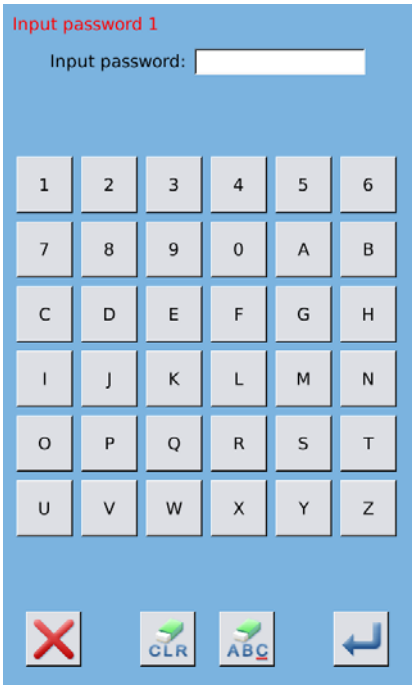
※ A confirmação da senha, certifique-se as duas senhas de entrada são os mesmos



7） Entrada de senha revista

Pressione 【Senha】-1 para introduzir a primeira data senha, onde o usuário pode digitar a primeira data para a ativação. Depois de selecionar a data correta, suário pode pressionar para confirmação. Em seguida, entrar na interface de configuração de senha para inserir a senha. * A data não deve ser anterior à data do sistema * Na confirmação da senha, certifique-se as duas senhas de entrada são os mesmos

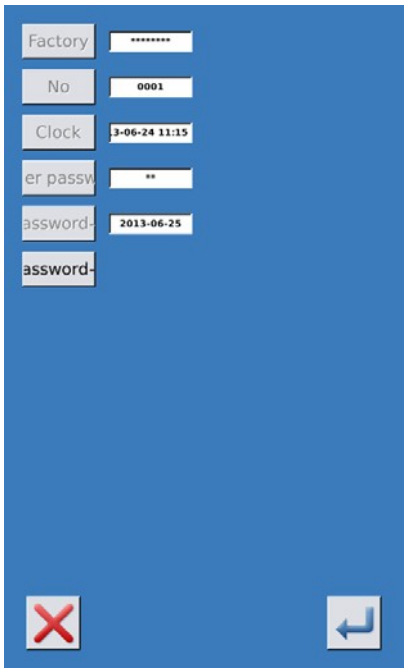




8）Inserir outra senha periódica

A definição de outra senha periódico é o mesmo para que na etapa ⑦. Por favor, tome a referência a esse

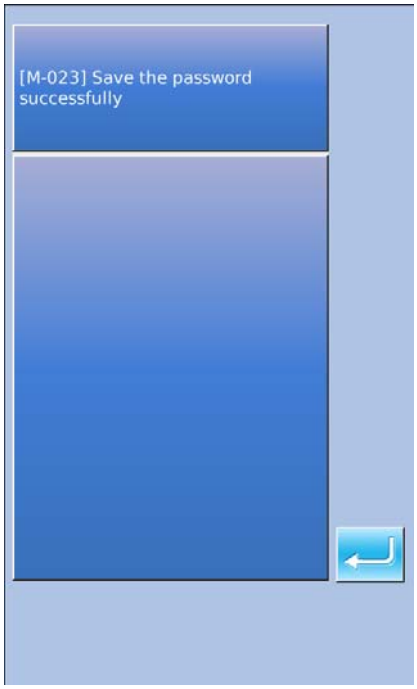
* A próxima data de ativação deve ser posterior à data anterior.



9）Salvar Senha

A, Após digitar a senha, pressione para salvá-lo.

B, Depois que a senha for salva, o sistema irá exibir 【Salvar a senha com sucesso】. imprenssione para concluir a operação e voltar à interface principal de informação.



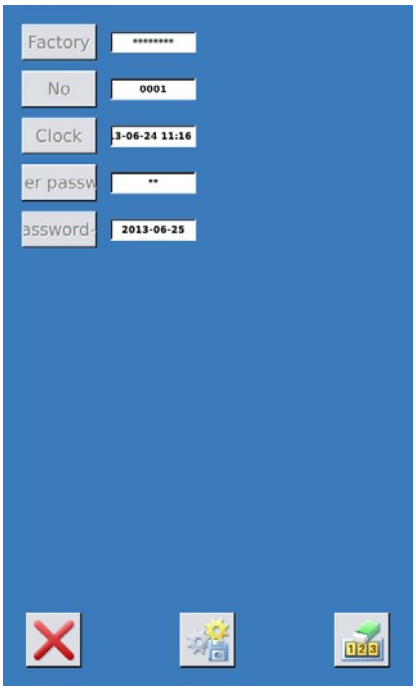
10）Limpar a senha no ativador

Se o sistema tiver senha e palavra-passe que continua a ser eficaz, ele será activado no dia activação. Se o usuário quiser usar a máquina, ele deve inserir a senha correta.

A, As senhas eficazes incluem senha atual e super senha

B: Se a senha atual é de entrada, a senha atual será excluída. Depois usuário limpar a senha atual, se for a última senha em máquina, não mais ativação de senha vai acontecer no futuro.

C: Se a senha super é de entrada, todas as senhas periódicas serão apagados.



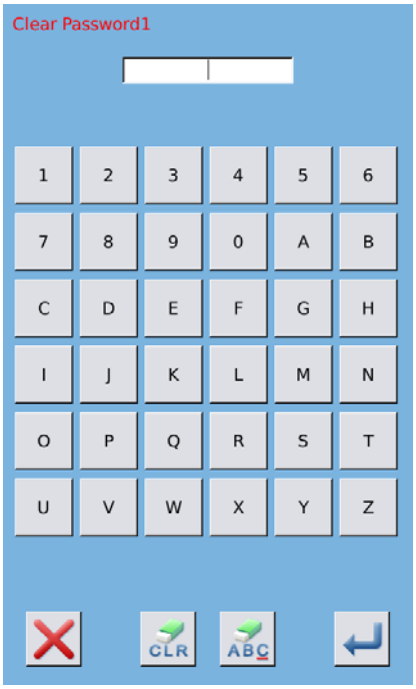
11）Limpar senha de ativação

Se o sistema tiver senha e palavra-passe que continua a ser eficaz, ele será activado no dia activação. Se o usuário quiser utilizar a máquina que ele deve introduzir o password.

A direita, As senhas eficazes incluem senha atual e super senha

B: Se a senha atual é de entrada, a senha atual será excluída. Depois usuário limpar a senha atual, se for a última senha em máquina, não mais ativação de senha vai acontecer no futuro.

C: Se a senha super é de entrada, todas as senhas periódicas serão eliminados.



10 Funções de Comunicação

Na comunicação, o usuário pode executar as seguintes funções: * Faça o download dos dados de costura feitas em outras máquinas de costura ou produzidas pelo software padrão de concepção para a máquina de costura;
* Os dados de carga de costura a U disco ou computador
* Parâmetros de carga a partir do disco de U
* Introduza os parâmetros dentro do painel de operação para o disco de U * Atualize o software dentro do painel de operação

10.1 Sobre os dados disponíveis

A informação disponível é mostrado abaixo, assim como o tipo de dados:

Tipo de Dados	Tipo padrão
VDT	[0-9][0-9][1-9].vdt
DXF	[0-9][0-9][1-9].dxf
DST/DSB	[0-9][0-9][1-9].dst/ [0-9][0-9][1-9].dsb
B/BA	[0-9][0-9][1-9].(1-599)/ [0-9][0-9][1-9].(600-999)
PAT	[0-9][0-9][1-9].pat

Ao salvar dados para o disco U, as necessidades do usuário guardá-lo para a pasta DH_PAT. Caso contrário, o arquivo não é capaz de ser lido.

10. 2 Operações

① Mostrar a interface de comunicação

Na interface de entrada de dados, pressione para exibir a interface de comunicação.

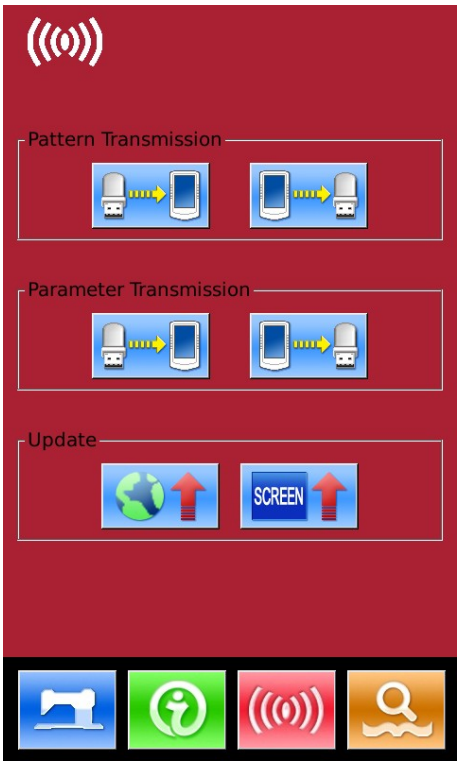
② Selecione as operações relacionadas

Os três tipos de funções a seguir podem ser selecionados nesta interface:

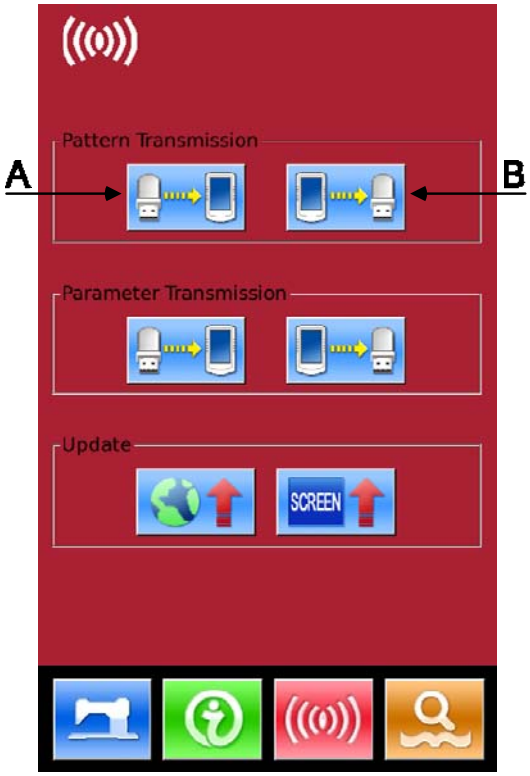
* Padrão de Transferência
* transferência de parâmetros
* Atualização de Software

Clique na figura correspondente para executar as operações.

③ Pressione para sair da Comunicação



① Mostrar a interface de comunicação



Na interface de comunicação, pressione:

A: padrões de entrada de U disco para Operação Painel

B: padrões de saída do Painel de Operação para Path U disco de U disco: DH_PAT

※ quando da entrada de padrões de U disco, o usuário tem que salvar o padrão para o DH_PAT em o disco de U.

※ Ao listar os padrões a partir do painel de operação, o usuário tem que salvar o padrão para o DH_PAT no disco U.

※ Naming Método de padrões dentro de U Disk Ao introduzir padrões de U disco, as necessidades do usuário siga a regra de nomeação no abaixo:

Nome do arquivo: 3 figuras, 001 ~ 999
Sufixo: VDT (não importa a CAP ou não)

Exemplo: Direita Nomes: 100 .vdt, 102.VDT,
Outros métodos de nomenclatura estão errados, o que não pode ser reconhecida por máquina

② **Pressione o botão A para entrar na interface para a introdução de padrões de U Disk**

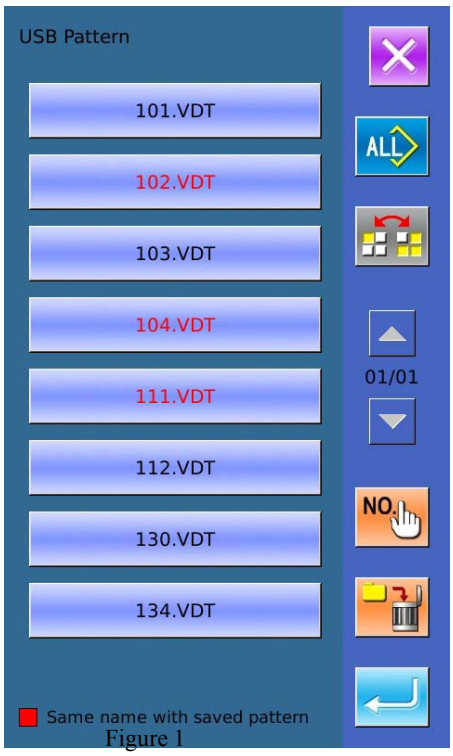


Figure 1

Nota: Se o padrão em U disco tem o mesmo nome para o padrão dentro do painel, o número padrão será exibido em vermelho. O padrão de código com vermelho só pode ser introduzido com o botão F, como se mostra na figura 1

A, Seta para cima Use 【】, 【】 Seta para baixo para virar a página B,, Use esses três métodos para selecionar os padrões

- Pressione

para selecionar todos os padrões
- Pressione para selecionar de maneira contrária
- Entrada de Número Padrão

C, Pressione para concluir a entrada padrão. Neste momento, os padrões e os padrões introduzido seleccionado partes do número de padrão idêntico, como se mostra na figura 2

D, Pressione para excluir o padrão selecionado

E, Pressione para sair Interface de comunicação

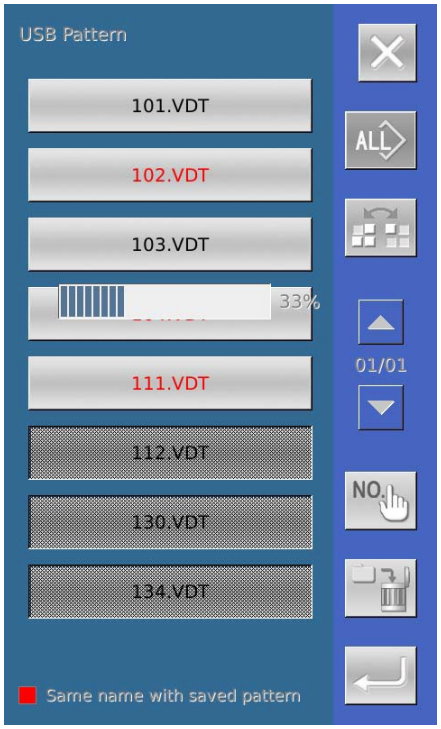


Figure 2

F, selecione hum Padrão e, em SEGUIDA, PRESSIONE para exibir a interface mostrada como figura 3. Insira o número do padrão para salvar;

G, Se o usuário seleciona vários padrões, ele não será capaz de executar a operação acima Pressione para sair para a interface anterior.

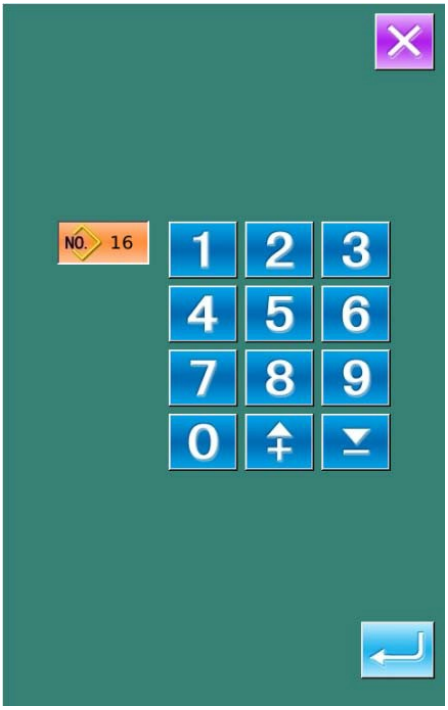


Figure 3

Atenção: Se o número do padrão selecionado existe no painel de operação, a tela como a figura 4 será exibido. Se os dados estiverem em outro formato, o painel irá transformá-lo automaticamente para o formato mdt e guardá-lo na memória.

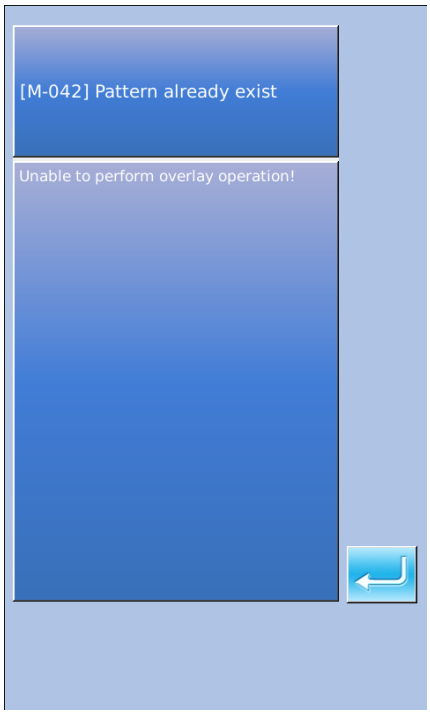
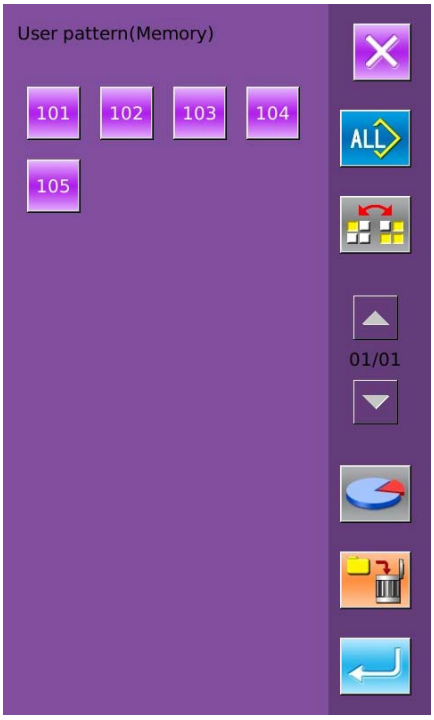


Figura 4

③ **Pressione o botão B para entrar na interface para a introdução de padrões de painel para U disco.**



A, Seta para cima Use 【】, 【】 Seta para baixo para virar a página B, Use estes três métodos para selecionar os padrões

✧ Pressione para selecionar todos os padrões

✧ Pressione para selecionar lado contratio

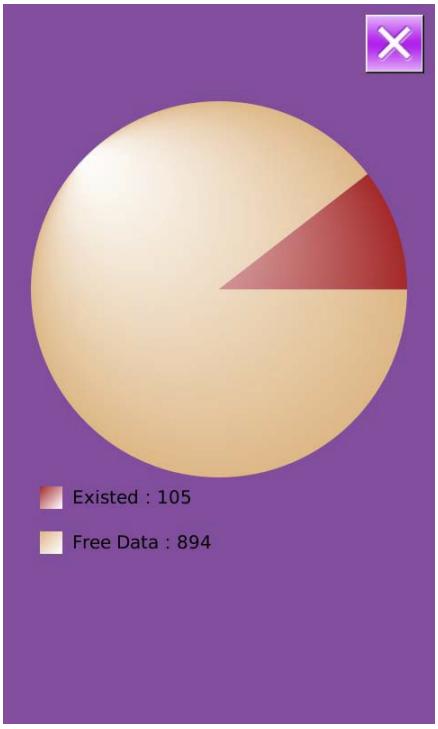
✧ Insira o número padrão

C、Pressione para deletar um padrão selecionado

D、Pressione para finalizar saída padrão

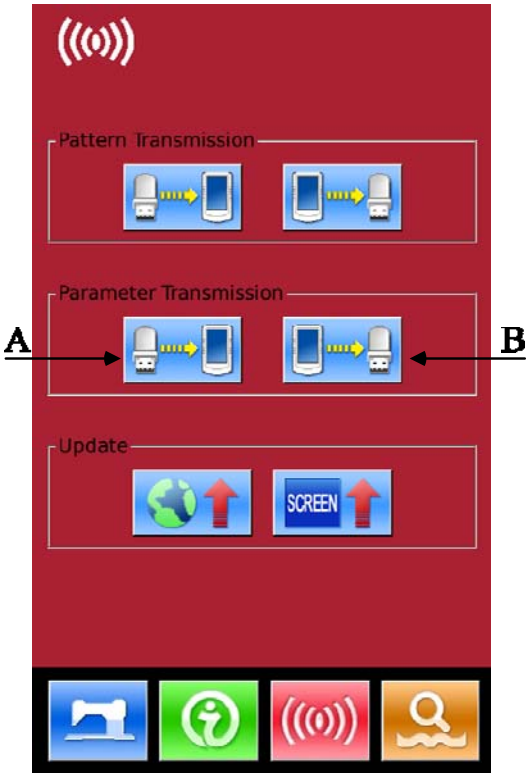
E、Pressione para fechar a comunicação da interface.

F, Nesta interface, pressione para exibir o ambiente livre da memória e do número de padrão.



① Mostrar a interface de comunicação

Na interface de comunicação,
imprensa: Parâmetros de entrada
do disco de U para Painel de
Operação: A
Parâmetros de saída do painel de
controlo para U disco: B



※ Ao introduzir padrões de U disco, o usuário tem que salvar os parâmetros para o DH_PARA no disco U com o nome ukParam.

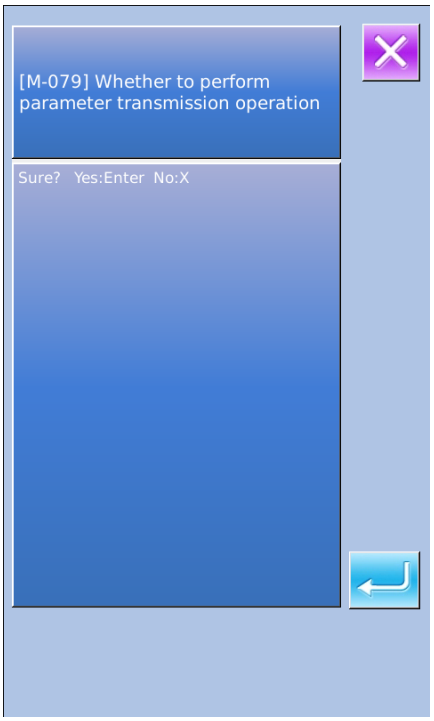
※ Ao listar os padrões de
painel de operação, o usuário tem que salvar os parâmetros para o DH_PARA no disco U com o nome ukParam.

※ O arquivo de parâmetro é o arquivo binário, que é operado no painel de controlo. O usuário não pode alterar esse arquivo manualmente no PC, ou o arquivo pode estar danificado

② **Pressione o botão A dois parâmetros de entrada do disco de U para Painel de Operação**

A, pressione para inserir os parâmetros e sair

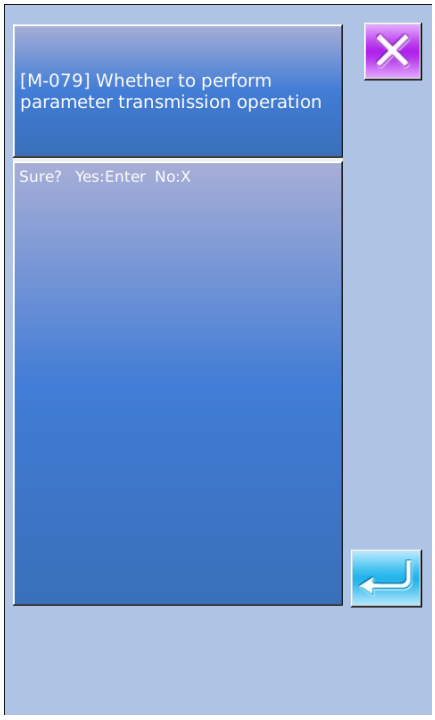
B, Pressione para sair diretamente.



③ Press Button B to Output Parameters to Operation Panel

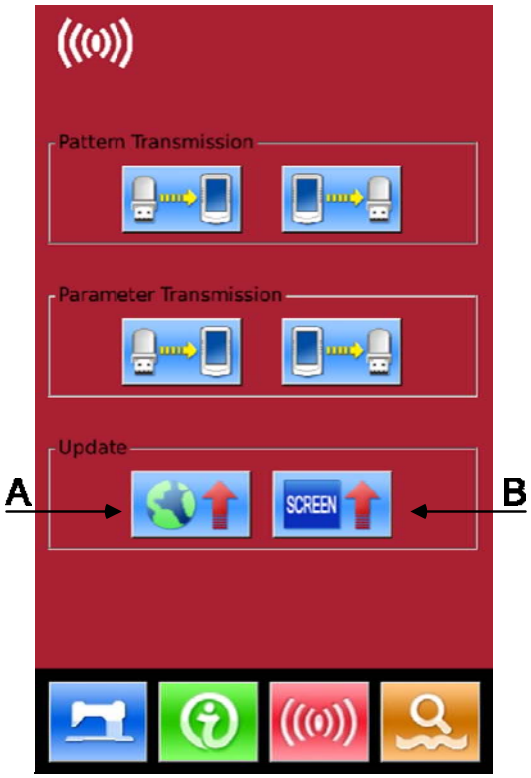
A, Pressione para parâmetros de saída a partir do painel de operação para U disco e sair

B, Pressione para sair diretamente

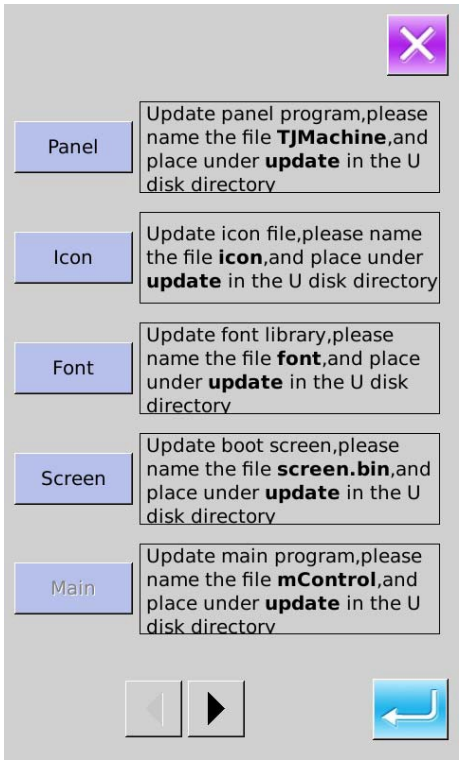


1） Mostrar a interface

Na interface de comunicação, prima A para entrar no Software Update interface



2) Seleção de atualização



No software contém>

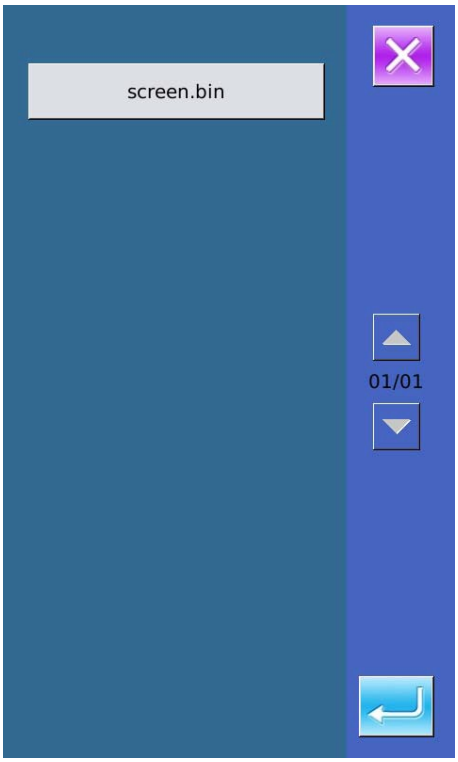
- ✧ Painel operacional do software
- ✧ Icone
- ✧ Fonte
- ✧ Tela de ligar

Pressione ◀ ou ▶ para voltar a página

A, Pressione ↵ para concluir a atualização selecionada e sair

B, pressione ✕ para sair diretamente C, o usuário pode selecionar vários itens para atualização ao mesmo tempo. O sistema irá realizar a atualização de acordo com a ordem

D, Após a atualização, por favor, reinicie a máquina.

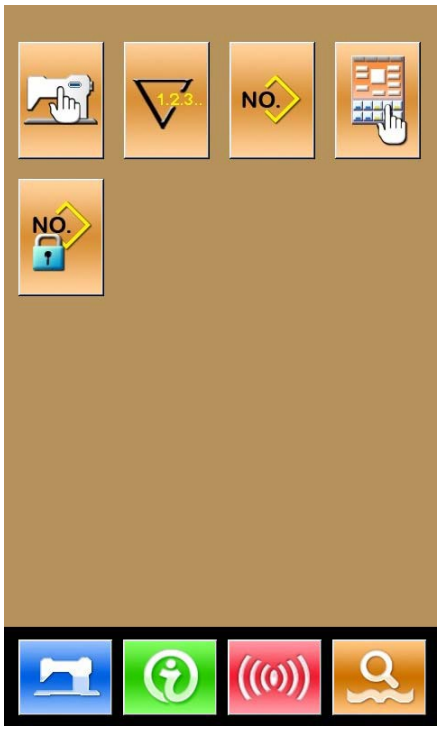


3） Pressione B para entrar na interface para atualizar a tela de ligação

Coloque o arquivo bin (gerado a partir da tela de power-on) para o catálogo "Update" no disco de U. Selecione o arquivo bin e pressione para concluir a atualização.

Pressione para alternar a partir da interface de entrada de dados para a Interface Mode (como mostrado na figura à direita), onde o usuário pode executar algumas definições detalhadas e edições.

Segure por 3 segundos para ter acesso ao Modo de ajuste de Nível 2 Interface; segure por 6 segundos para ter acesso ao Modo de ajuste de nível 3 Interface.



Definição de modo Nível 2 Interface

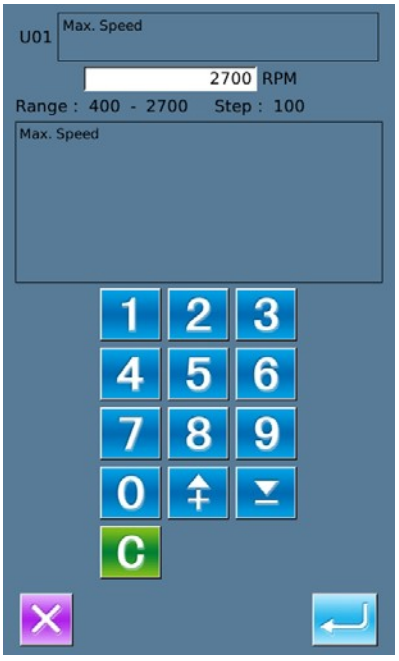
Definição de modo Nível 3 de Interface

No.	Figura	Funções	Conteúdo
1		Nível 1 Parâmetros Ambiente	Defina o nível 1 (U) parâmetros
2		Contador Ambiente	Defina o tipo de contador, contagem de valor e valor padrão
3		Tipo de costura Ambiente	Alternar entre costura padrão normal e combinação padrão de costura
4		padrão de bloqueio	Digite a interface para o padrão de bloqueio
5		Editor padrão	Tem acesso ao editor padrão
6		U disco de inicialização	Inicializa o disco
7		Versão de Software Inquérito	Informe-se as versões do painel atual, controlador principal e do motor
8		Bloqueio do teclado	Bloquear algumas funções que podem ser definidas.
9		Modo teste	Defina os dispositivos mecânicos e LCD
10		Parâmetro Back-up	Backup ou recuperar os parâmetros atuais
11		Ativar parâmetro de edição	Ativar ou desativar a edição de parâmetros
12		Nível 2 Parâmetros Ambiente	Defina o nível 2 (K) parâmetros
13		Play Video	Play the video

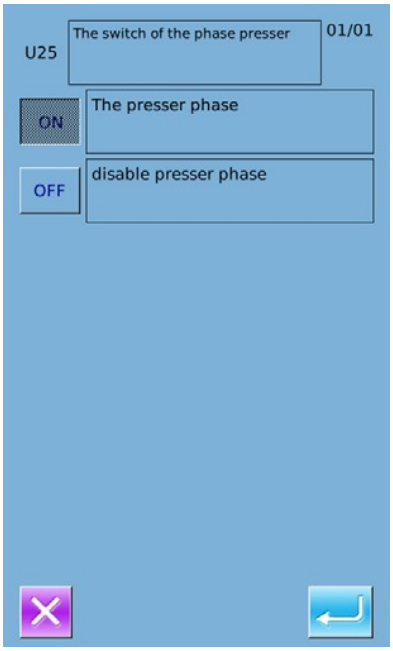
① O conjunto de parâmetros

Selecione para entrar na interface do Nível 1 definição de parâmetros (como mostrado na imagem à direita). Pressione para sair da interface de configuração Quando alguns parâmetros são alterados, o sistema exibirá a "modificação" na interface de parametrização. Selecione o parâmetro para a mudança; Em seguida, o sistema entrará no estado de ajuste. Os parâmetros são separados como "Tipo de entrada de dados" e "Seleção do tipo". Consulte o exemplo abaixo de:

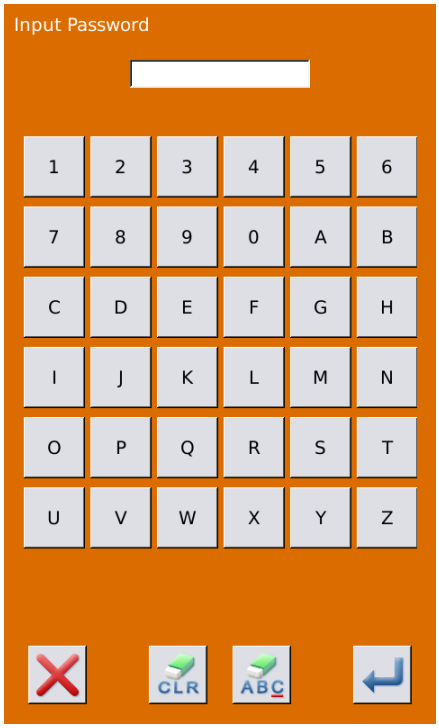
Selecione U01 e entrar na interface abaixo



Selecione U25 e entrar na interface abaixo:



② Parâmetro criptográfico

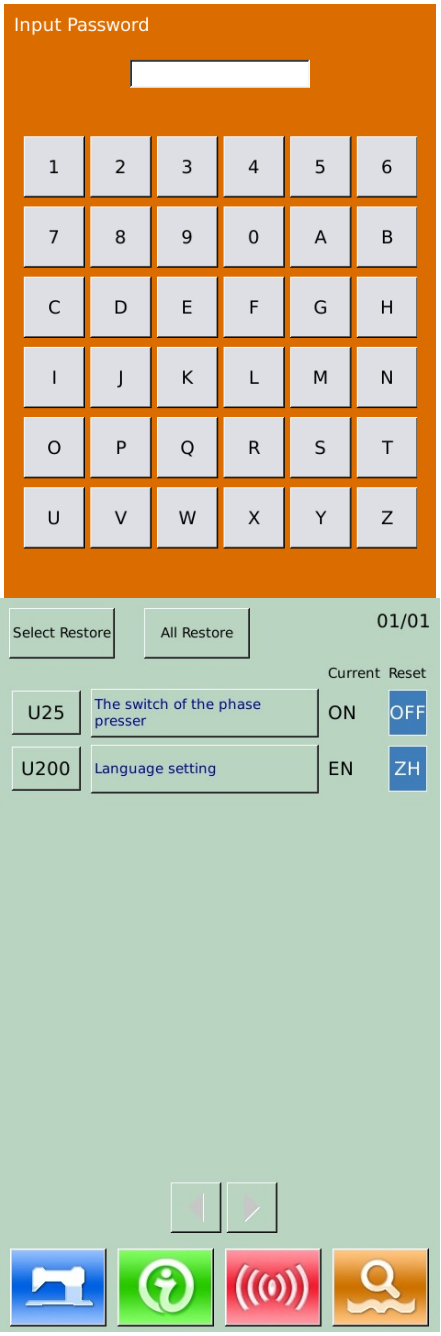


A, Pressione "Encryption" para entrar na interface de entrada de senha. Pressione para limpar toda a apagar uma figura em cada B pressionando , entrada a senha correta para entrar na interface para criptografia de parâmetro Selecione o parâmetro para a criptografia de Imprensa Select All 【】 para anexar senha para todos os parâmetros Pressione 【reverso】 para selecionar parâmetro para criptografia de maneira inversa Pressione 【】 Alterar para alterar a senha, o padrão é o fabricante ID Pressione para sair da função de encriptação.

③ Verifique o parâmetro mudou

A, Quando o parâmetro for alterado, o sistema exibirá chave "Modificado" na interface de parametrização.

B, Na interface de configuração do parâmetro, pressione 【】 modificação para verificar os parâmetros alterados. Na primeira, o sistema irá pedir usuário para inserir a senha. Para a operação na interface de entrada de senha, por favor consulte o "A" no ②. Após digitar a senha correta, o usuário pode entrar na interface para inquirir parâmetros alterados. C, Sob a interface de inquérito parâmetro alterado, o usuário pode encontrar a lista contendo todos os parâmetros alterados com seu valor actual e valor padrão. Em que a interface:



- ✧ Pressione 【Todos】 Resto irá restaurar todos os parâmetros alterados para os valores padrão
- ✧ Clique Nome do parâmetro, como 【Tipo】 Presser e pressione 【Selecione Rest.】 Para restaurar esse parâmetro para o valor padrão. O usuário pode selecionar vários parâmetros em aqui.
- ✧ Imprensa Número do parâmetro, como 【U14】 para entrar na interface de configuração de parâmetros, onde o usuário pode redefinir o valor do parâmetro.
- ✧ Quando as páginas são mais de um, o usuário pode usar a tecla seta para virar a página
- ✧ Pressione para fechar a inteface

④ Lista Nivel 1 Parâmetros

No.	Parâmetros	Alcance	Unidade	Valor padrão
U01	Máx. velocidade de costura	400~3000	100rpm	2700rpm
U09	Fio de tensão de mudança no sincronismo thread-aparando	-6~4	1	0
U10	Iniciar a velocidade do primeiro ponto	400~1500rpm	100rpm	400rpm
U11	Iniciar a velocidade do segundo ponto	400~3000rpm	100rpm	900rpm
U12	Iniciar a velocidade do terceiro ponto	400~3000rpm	100rpm	2700rpm
U13	Iniciar a velocidade do quarto ponto	400~3000rpm	100rpm	2700rpm
U14	Iniciar a velocidade do quinto ponto	400~3000rpm	100rpm	2700rpm
U16	Tensão da Linha fase de mudança no Costura Iniciar	-5~2	1	-5
U25	Calcador Mudar Altura Divisão ON: Permissão Presser Altura Divisão OFF:	0: Permissão Calcador Altura Divisão	1	1
U26	Ajuste do Partido Calcador Altura na 2	50~90	1	70
U27	Contando Unidade da costura Contador	1~30	1	1
U31	Pare de máquina de costura com botão no painel OFF: Invalidez	0: Invalidez 1: Chave Pausa no painel	1	1
U32	Definições na campainha Som OFF: Silence PAN: Em operação	0：Silence 1：Operating Sound		2
U36	Selecione Tempo para Alimentação ações	-8~16	1	12

No.	Parâmetro	Alcance	Unidade	Valor padrão
U37	Calcador status na costura End 0: Retorno e levante presser 1: Elevador calcador e, em seguida, retorno	0：Return and then lift presser 1：Lift presser and then	1	1
U38	Calcador Goes Up na costura End ON: Calcador Up Permitido. OFF: Calcador Up Proibida	0: Calcador Up Permitido. 1: Calcador Up Proibida.	1	0
U39	Pesquisa Origin at costura End OFF: Não Pesquisar ON: Pesquisa	0: Não 1 Pesquisar: Pesquisar	1	0
U40	Origem-Searching na combinação padrão de costura OFF: Não Pesquisa Origem PAT: Procure Origin at terminar cada CLC Padrão: Procure Origin at terminar cada ciclo	0: Não Pesquisa Origem 1: Procure Origin at terminar cada Padrão 2: Procure Origin at terminar cada ciclo	1	0
U41	Pesquisar Origin at Shifting P Padrão OFF: Invalid ON: Válido	0：Inválido 1：Válido		0
U42	Agulha Rod Parar Posição UP: Alta posição morta: Ponto mais alto	0: Posição Superior 1: Ponto mais alto	1	0
U46	Permissão de aparar o segmento em: Permissão OFF: Proibir	0: Permit 1: Proibir	1	0
U49	Enrolamento Ambiente Velocidade	800~2000	100rpm	1600rpm
U64	Selecionar Unidade para Alterar tamanho%: Entrada SIZ Percentagem: Entrada Tamanho real	0: Percentagem Entrada 1: Entrada em tamanho real		0
U88	Modo de escala OFF: Proibida PIT: Mudança no ponto de Pitch STI: Mudança no número de pontos	0: Proibida 1: Mudanças no ponto de Pitch 2: Mudanças no número de pontos		1
U97	Método após Pausa AUT-corte de linha: Automático MAN: Manual	0：Automático 1：Manual	1	0
U135	Retornar ao ponto inicial ou Origin at costura End 0: Start Point 1: Origem	0：Ponto de parada 1：Origem	1	0
U190	Back Light Auto Off OFF：Not Auto Off ON：Auto Off	OFF：Not Auto Off ON：Auto Off		0

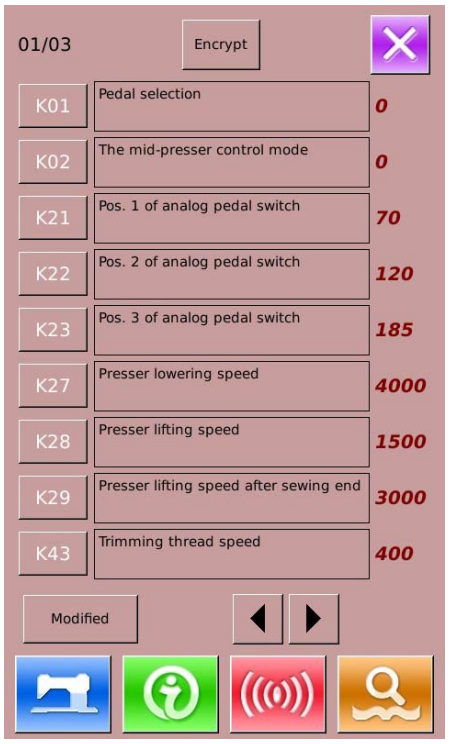
No.	Parâmetros	Alcance	Un idade	Valor Padrão
U191	Back Light Off Tempo de Espera	1~9	1m	3m
U192	Back Light Ajustes	20~100		100
U193	Modificar o valor do contador OFF: Permissão ON: Proibir	0: Permitir 1: Proibir		0
U194	Operação em Alcançar valor conjunto de Contador OFF: parar a costura ON: Continuar costura	OFF: parar a costura ON: Continuar costura		0
U195	Coluna de voz	30~63		50
U200	Li n g u a g e m 0: Chinês 1：Inglês	0: Chinês 1：Inglês		0
U201	Definir Idioma em Power-on OFF: Não ON: Sim	OFF：Não ON：Sim		0
U212	Ordem Calcador para baixo a separar Válvulas 0: Same Time 1: Esquerda depois Direita 2: Certo, então Esquerda	0: Same Time 1: Esquerda então direita 2: Certo, então Esquerda		0
U213	Calcador Para cima a separar Válvulas 0: Same Time 1: Esquerda depois Direita 2: Direito depois à esquerda	0: Same Time 1: Esquerda então direita 2: Certo, então Esquerda		0
U214	Reverter Calcador OFF: Proibir ON: Ativar	OFF：Proibir ON：Ativar		1

11.3 Nível 2 Parâmetros Ambiente

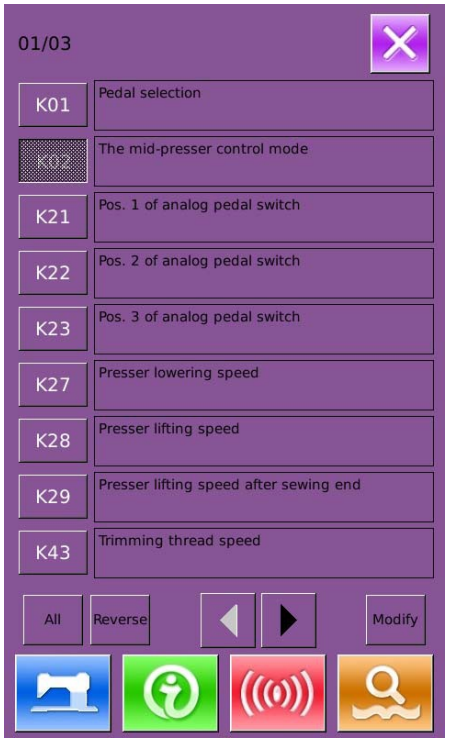
① Definição de parâmetros

No modo de Configuração Nível 3 Interface, pressione para ter acesso ao Nível 2 Interface Definição de parâmetros (como mostrado na imagem à direita). Para os métodos de operação, consulte as descrições em 8,2 Nível 1 Parâmetros Ambiente. Quando alguns parâmetros são alterados, o sistema exibirá a ″modificação″ na interface de parametrização.

Pressione para sair da interface de configuração



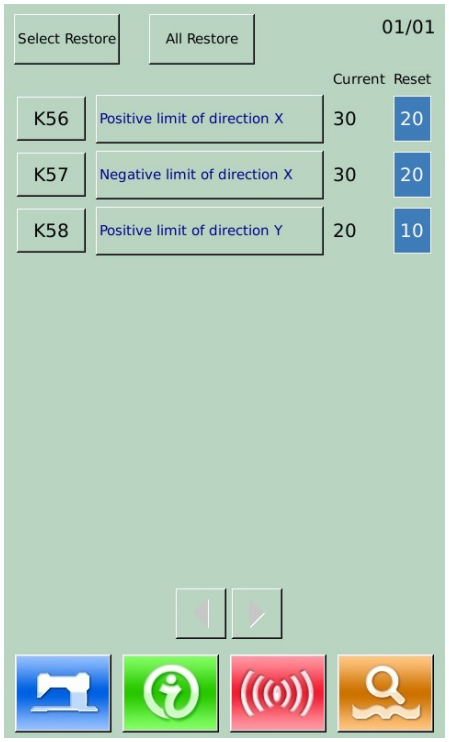
② Parâmetro de criptografia



Para as operações, por favor, consulte a descrição dentro ″8,2 Nível 1 Parâmetro Setting″ Pressione para sair da interface de criptografia parâmetro

③ Verifique os parâmetros alterados

Quando o parâmetro for alterado, o sistema exibirá chave "Modificado" no parâmetro interface de configuração Na interface de configuração dos parâmetros, pressione 【】 modificação para verificar os parâmetros alterados. O usuário também pode redefinir os parâmetros aqui. Para a operação específica, consulte "8.2 Definição do nível de um parâmetro"

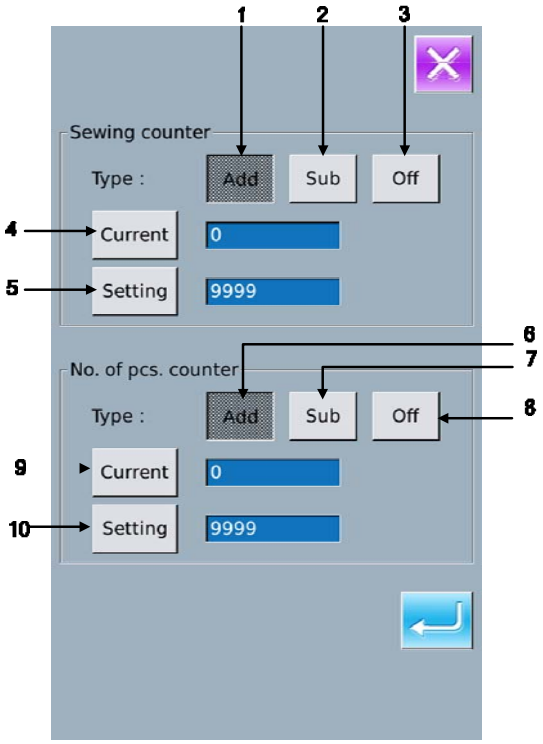


④

No.	Parâmetros	Alcance	Unidade	Padrão
K01	Seleção pedal 0: Simule 2: Pedais de casal 3: Double pedais, somente o pedal operação pode controlar máquina	0: Simule 2: Pedais de casal 3: Double pedais, somente o pedal operação pode controlar máquina	1	0
K02	Controle Calcador 0: Sem controle Calcador 2: Calcador controlado por solenóide 3: Calcador Controlado pelo Mecanismo	0: Sem Calcador Controle 2: Calcador controlado por solenóide 3: Calcador Controlado pelo Mecanismo		0
K21	Simulador da posição do Pedal 1	50~200	1	70
K22	Simulador da posição do Pedal 2	50~200	1	120
K23	Simulador da posição do Pedal 3	50~200	1	185
K27	Velocidade para diminuir Calcador	100~4000pps	10pps	4000pps
K28	Velocidade para levantar Calcador	100~4000pps	10pps	1500pps
K29	Velocidade de elevação Calcador no fim da costura	100~4000pps	10pps	3000pps
K43	Velocidade de Aparar	300~700rpm	100rpm	400rpm
K44	Controle de alimentação vazio No OFF-corte de linha: Ineficaz ON: efectiva	OFF：Inetivo ON：Efetivo	1	1
K45	Agulha Guider Diagrama em controlar a alimentação vazio	1.6~4.0mm	0.2mm	1.6mm
K56	Mover alcance + X Direção	0~50mm	1mm	20mm
K57	Mover alcance + X Direção	0~50mm	1mm	20mm
K58	Mover alcance + X Direção	0~30mm	1mm	10mm
K59	Mover alcance + X Direção	0~30mm	1mm	20mm
K64	Método 0-agitando discussão: por solenóide 1: pelo motor	0：por solenoid 1：por motor	1	1

No.	Parâmetros	Alcance	Unidade	Valor
K74	Seleção de Solenoid / Ar-driven Calcador AIR: Ar-driven Calcador MOTO: Motor Calcador	AR: Ar-driven Calcador MOTO: Motor Calcador	1	1
K95	aparar Ângulo	-10~10	1	0
K112	Parar Posição de Compensação	-10~10	1	0
K122	OC	-128~128	2	0
K123	OD	-128~128	2	0
K124	BD	-512~512	4	0
K135	Solenoid Junção Atraso	-10~30	1	0
K137	Solenoid ângulo de desvio de captura Tópico	-150~150	1	0
K138	Solenoid Fechar Delay	-1~1	1	0
K140	Tensão da linha Método de controle 0: Método eletrônico 1: Método Mecânica	0: Método eletrônico 1: Método Mecânica	1	1
K141	Ajuste da Força Fechar no ramo Tension Solenoid	-20~20	1	0
K142	Ajuste da Força de retenção no ramo Tension Solenoid	-40~40	1	0
K150	Mudar cabeça de segurança ON: OFF normal: Proibir	ON：Normal OFF：Proibir		0
K200	Restaurar configurações padrão			
K241	tipo Ambiente Nota: Ao mudar o tipo de máquina, o sistema vai voltar a adicionar os padrões básicos e eliminar os padrões normais salvos Nota 2: Não é possível ver de JK 1906	Máquina de Bar-aderência 5:: 0 1906 Máquina 7: Máquina de costura Botão		0

Press to have access to the Counter Setting



① Counter Selection

Select Sewing Counter or No. of Pcs Counter

② Set the Current Value and the Set Value of Counter

At the set type, press the "Current" or "Setting" to perform the relating operation.

③ Select Up Counter or Down Counter

At the selected type, please press "Up" and "Down" to perform the relating operations

Press interface to quit counter setting

Press to finish setting and quit.

✧ Sewing UP Counter ：

Every time the sewing of one shape is performed, the existing value is counted up 1. When the existing value is equal to the set value, the interface of counter exceed warning will be displayed. Press to restore the existing value to 0

✧ Sewing DOWN Counter ：

Every time the sewing of one shape is performed, the existing value is counted down 1. When the existing value is reached to "0", the interface of counter exceed warning will be displayed. Press to restore the existing value to the set value.

✧ No of piece UP counter ：

Every time a cyclic sewing or a continuous sewing is performed, the existing value is counted up 1. When the existing value is equal to the set value, the interface of counter exceed warning will be displayed. Press to restore the existing value To 0

✧ No of piece DOWN counter：

Every time a cyclic sewing or a continuous sewing is performed, the existing value is counted down 1. When the existing value is reached to "0", the interface of counter exceed warning will be displayed.

11. 4. 1 Functions

No.	Function
1	Sewing Add Counter
2	Sewing Down Counter
3	Sewing Counter Off
4	Set Current Sewing Counter Value
5	Set the Setting Value of Sewing Counter
6	No.of Pcs Add Counter
7	No.of Pcs Down Counter
8	No.of Pcs Counter Off
9	Set Current No.of Pcs Counter Value
10	Set the Setting Value of No.of Pcs Counter

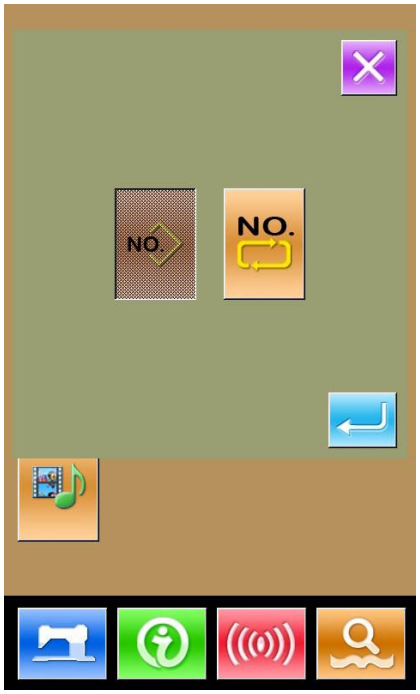
Press to enter the interface of sewing type selection (as shown in the right figure).

: Normal Sewing

: Cyclic Sewing

After confirming the sewing type, press to end the operation. Press , then the data input interface of the selected sewing type is displayed.

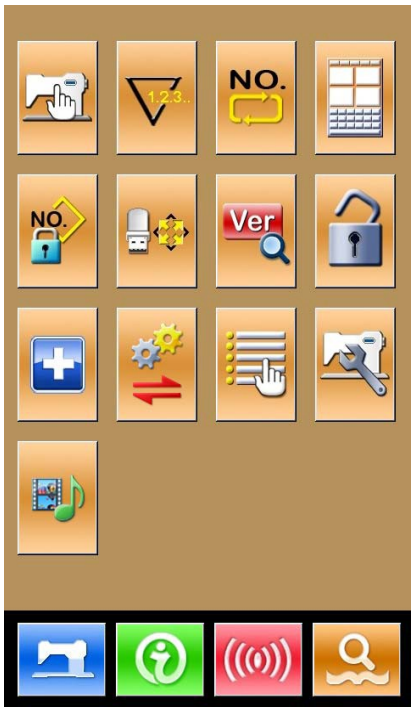
Press to quit and the original sewing type remains。



Press to shift between the following two figures and enter the pattern edition mode (Please refer to section 5.1)

: Sewing Mode

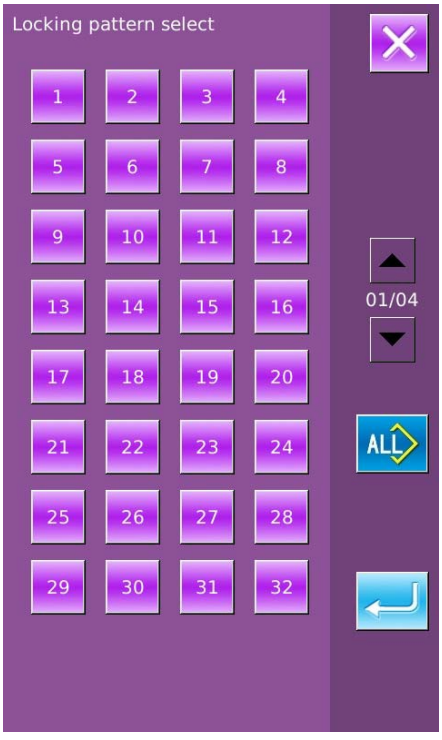
: Edition Mode



In Setting Mode Level 1, press

to enter the interface for setting pattern lock, where the entire pattern number will be dislayed. 32 pattern numbers are in each page. For locking a pattern, user only needs to press the pattern number. The seelcted pattern numer will be displayed in dark.

Press to save the setting. The seelcted patterns will be locked.



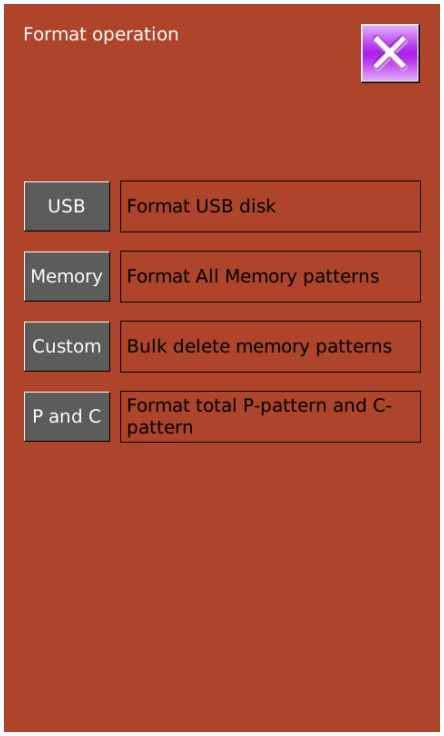
Press to enter the interface for setting the keyboard lock.

In this interface, user can operate:

- ✧ U Disk Initialization
- ✧ Memory Initialization
- ✧ Customized Initialization
- ✧ P and C Pattern Initialization

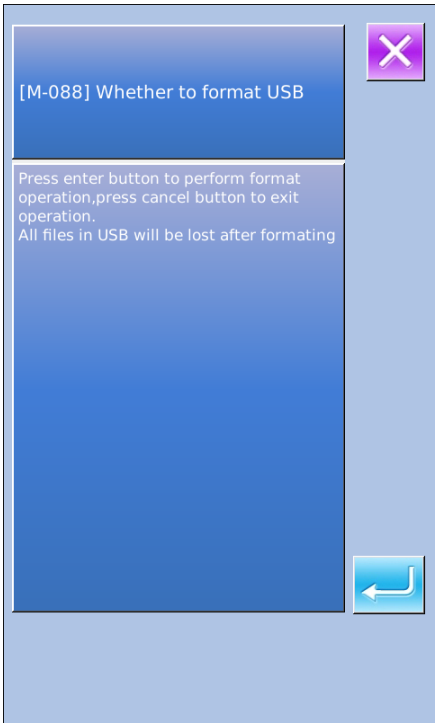
Press the relating functions keys and enter the corresponding interface.

Press to quit.



②Press “USB” to Initialize U Disk Files

Press to initialize all the U disk files，Press to quit U disk initialization。



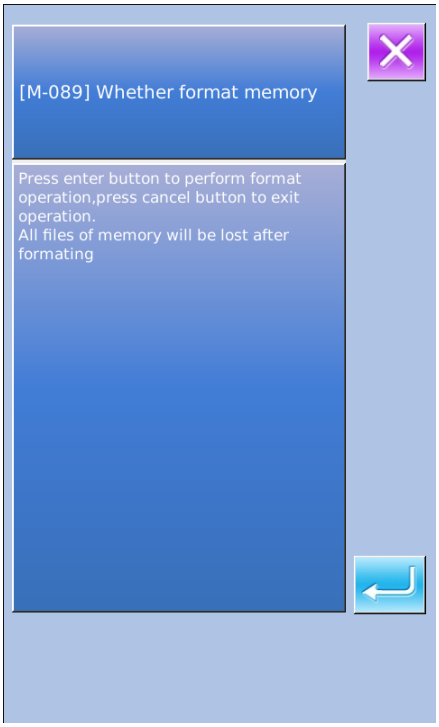
③ Press “Memory” to initialize memory patterns

The following patterns can be initialized:

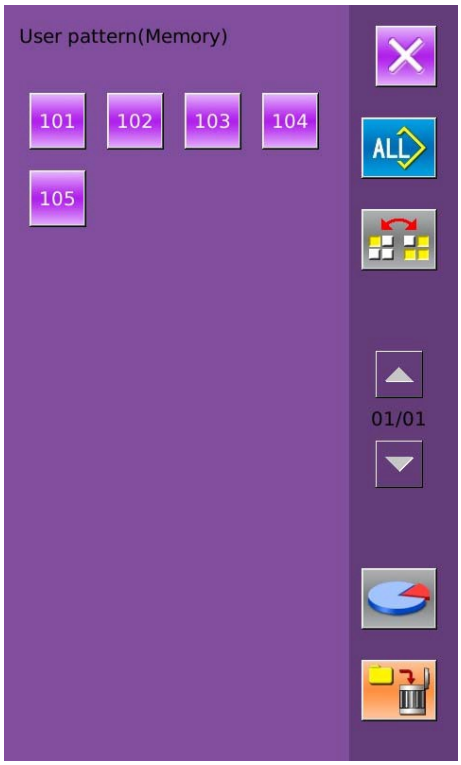
- ✧ Normal Pattern (Basic Patterns & User Patterns)
- ✧ Cyclic Sewing Pattern
- ✧ Registered P Pattern

Press to initialize all the files in memory Press to quit U disk initialization。

※Caution! This operation will delete all the patterns within the memory!



④ Press “Custom” to perform the batch deletion



In this interface, the system will display all the pattern files within the memory. Click the corresponding button to perform the batch deletion.

Operations at this function:

A.Use “Up Arrow”, “Down Arrow” to turn the page

B、Use the following three operations to select patterns

✧ Press to select all the patterns

✧ Press to select pattern in contrary way

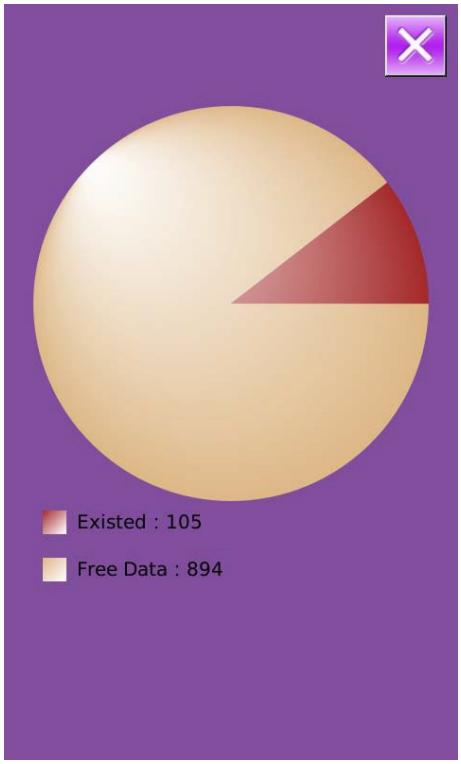
✧ Input pattern number

C、Press to delete the patterns in batch

D 、 Press to quit Initialization Interface

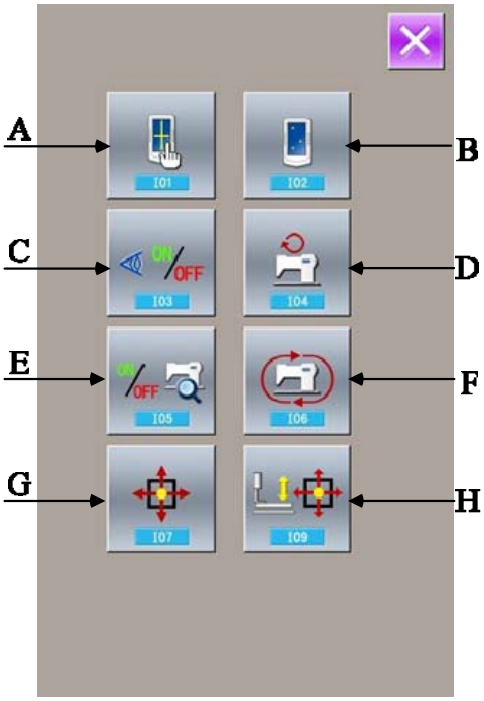
⑤

press to display the free room of the memory and the number of patterns in each format.



Press

At Mode Setting Level 2 Interface, user can press to have access to the Test Mode Interface (as shown in right picture) The following is the list of each figure:



No.	Name
A	I01 Touching Panel Correction
B	I02 LCD Test
C	I03 Input Test
D	I04 Speed Test
E	I05 Output Test
F	I06 Continuous Running
G	I07 XY Motor Origin Test
H	I09 Presser·/ Origin Sensor Test

Press to quit the Test Mode interface

Attention：Only when the level 2 menu is displayed at Maintenance Interface (refer to section 6.2) and level 3 menu is displayed at Mode Interface (refer to section 8), can the items I & J be operated.

（1）Correction of Touching Panel

A、In the interface of Mode Inspection, Press

(I01 Correction of Touch Panel). Then system will hint user【Enter Touching Panel Correction Mode?】. Press to enter the interface for Touch Panel Correction (as shown in right figure). Press to quit the correction status.

B、Because the corrections for five spots are needed, the user had better click the cross icon on the screen with tools like touching pen. After the correction, the system will tell user that this operation is successful or not.

※During the correction, please do perform the operation according to the positions of crosses. Otherwise, the touching panel will be unable to work normally after the correction.

（2）Inspection of LCD Display

In the interface of Mode Inspection, press (IO2 Inspection of LCD Display) to enter the interface of LCD Display Inspection (as shown in right figure). Check whether the LCD fades in that status.

Touch the panel to have the screen display in the cycle of “Blue — Black — Red —Green—White”. Press to quit the interface of LCD Display Inspection

（3）Input Signal Test Method

In the interface of Test Mode, press (I03 Input Inspection) to enter the interface of input inspection interface (as shown in right). Users can confirm the input status of each switch and sensor.

ON： Turn On

OFF： Turn Off

01：Start Switch

02：Presser Switch

03：Analog Pedal

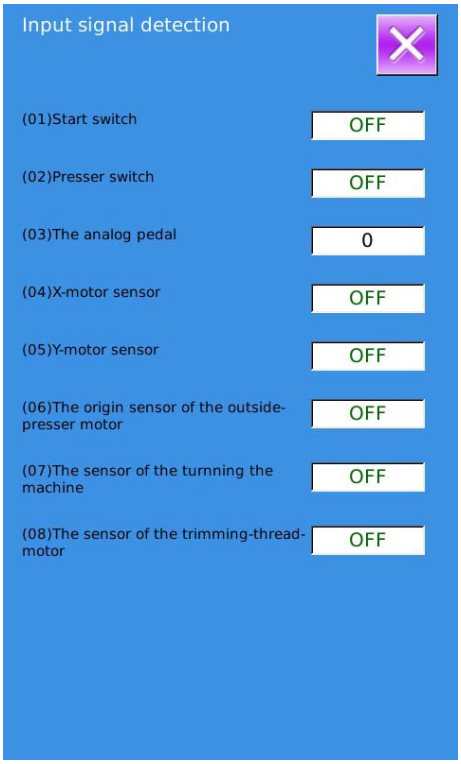
04：X Motor Sensor

05：Y Motor Sensor

06：Origin Sensor of Outside-presser Motor

07：Sensor of Head Reversion

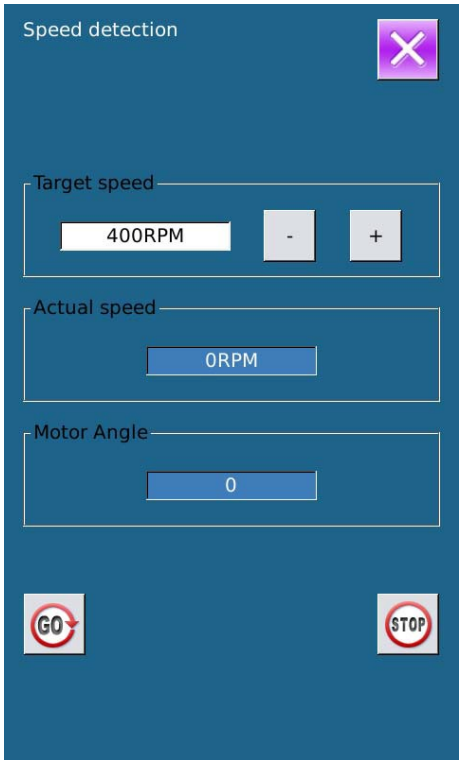
08：Sensor of Thread-trimming Motor



（4）Speed Test

①Interface for Speed Test

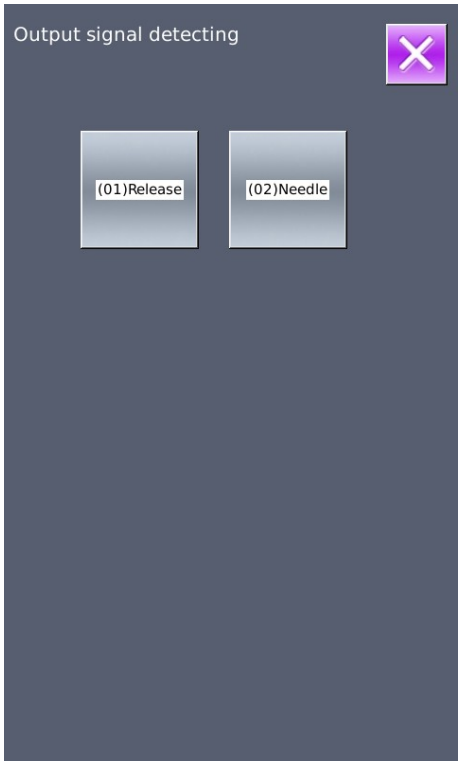
In the interface of Mode Inspection, Press （I04speed test） to enter the interface for Speed Test (as shown in right figure). The speed of main shaft motor can be tested in that interface. Press to quit the interface for speed test.



②Speed Test Setting

Press “+” & “–“ to set the speed of the main shaft motor. Press , then the motor will run at the set speed. At this moment, the actual tested speed is displayed in the interface.. Press to stop the machine

（5）Output Inspection



In the interface of Mode Inspection, Press (I05 Output Inspection) to enter the interface of Output Inspection (as shown in the right figure). The following output status of the solenoid can be checked under that interface.

01：Thread-releasing Solenoid Test

02：Needle Thread Solenoid Test

■ Press to quit output inspection interface

※Attention: Sewing machine will perform relating actions.

（6）Continuous Running

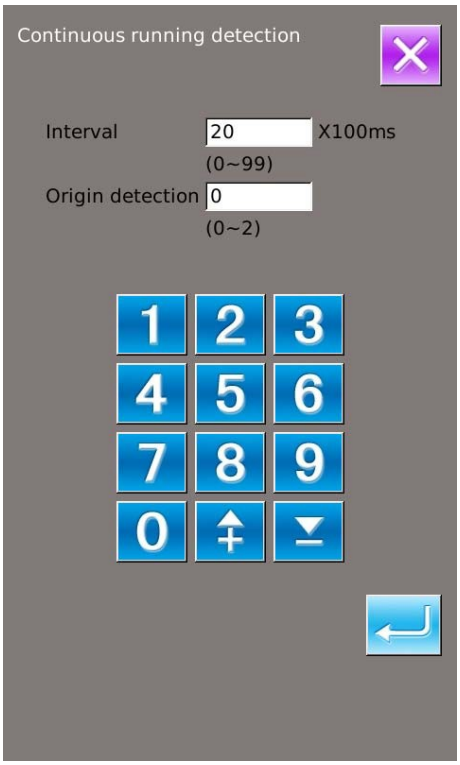
① Display the interface for continuous running

In the interface of Mode Inspection, Press (I06 continuous running) to enter the interface of continuous running (as shown in right figure).

A: Action interval

B: Origin Detection

Press to quit that interface.



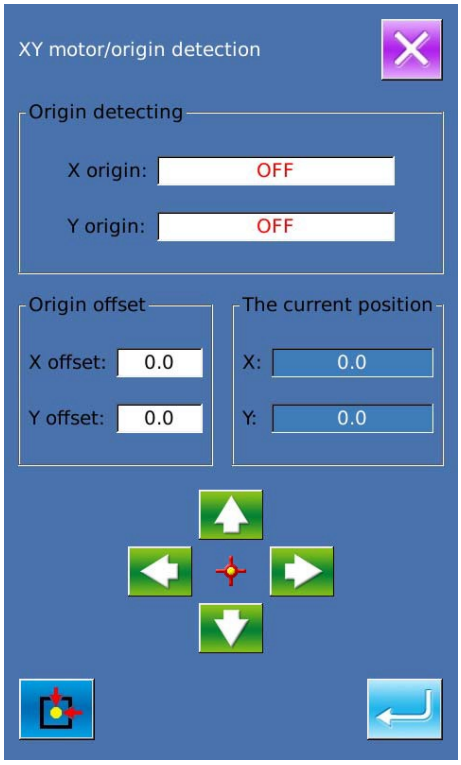
②Continuous running setting

Click the columns under the interface of Continuous Running to set the Action interval and Origin Detection. Set the value with the number keys.

Press and step the pedal to start the continuous running. During the running, user can use the pause switch to stop machine orhe can stop machine by stepping the pedal or pressing pause switch at action end

（7）XY Motor Origin Sensor Test

At Test Mode Interface, user can press (I07XY Motor Origin Test) to activate XY Motor/Origin Output Test Interface (as shown in right picture).

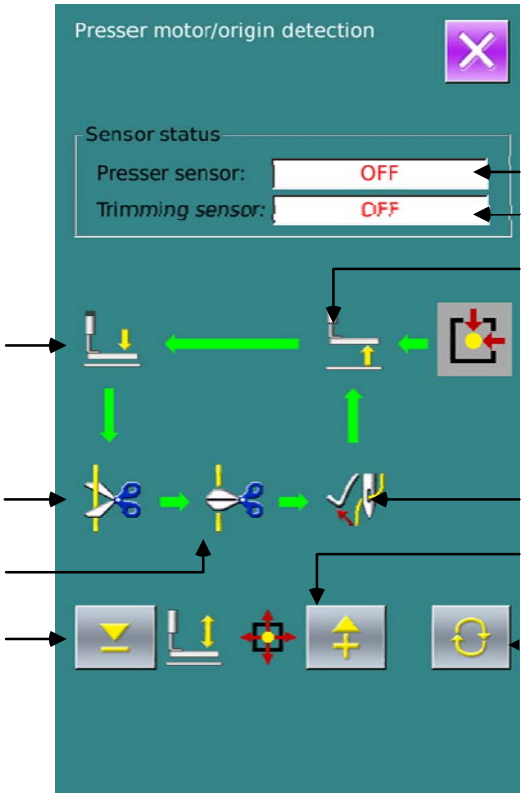


If user turns on the machine without entering the Ready Status and pressing to search the origin, user can directly press the direction keys to move the motor and display the On/Off statuses of Sensors at both XY sides. In this way, user can test the working condition of the XY Motor Driver and their sensors.

If user enters the Ready Status after power-on or presses to search origin, the user will have to press to serach origin at each entry to the I07 mode in future so that he couuld use direction keys to move XY motors. This is the manual adjustment of the XY origin. The coordinates

displayed at left is the deviation value of the origin, while the coordinates displayed at right is the current position of presser frame. User can press to set current position as the reference value of the origin.

（8）Presser Motor / Origin Sensor Detection



According to the status of the presser origin sensor, the position A displays the status (ON/OFF) of presser origin sensor; position B displays the status of trimming sensor.

By using & , the user can drive the presser motor at each pulse

Additionally, pressing is to drive presser motor to the position pointed at below, whose figure is displayed in dark.

A: Presser Sensor

B: Trimming Sensor

C: Presser down Position

D: Thread-trimming Wait Position

E: Trimming Finish Position

F: Thread-stirring Position

G: Presser Up Position

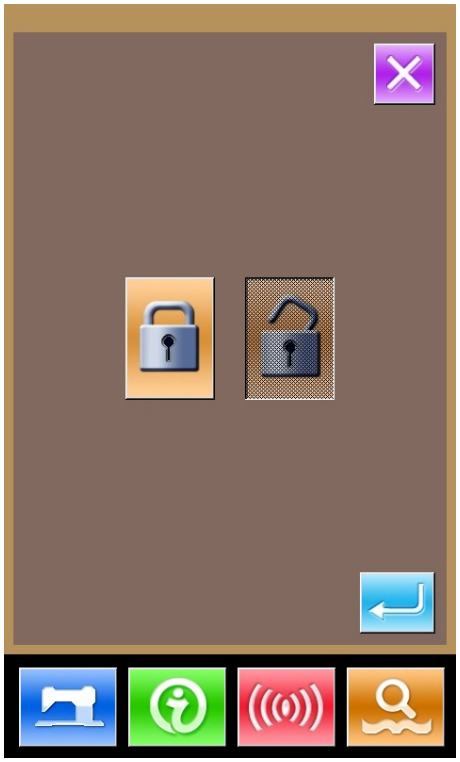
H: Forward one Step

J: Move to Next Position

I: Backward one Step

Note: Use Switch to search the origin of presser & thread-trimming motor, then this function will be effective.

11.11 Keyboard Lock



At Setting Mode Level 2 Interface, user can press to activate Keyboard Lock Setting Interface.

①Operation for Keyboard Lock

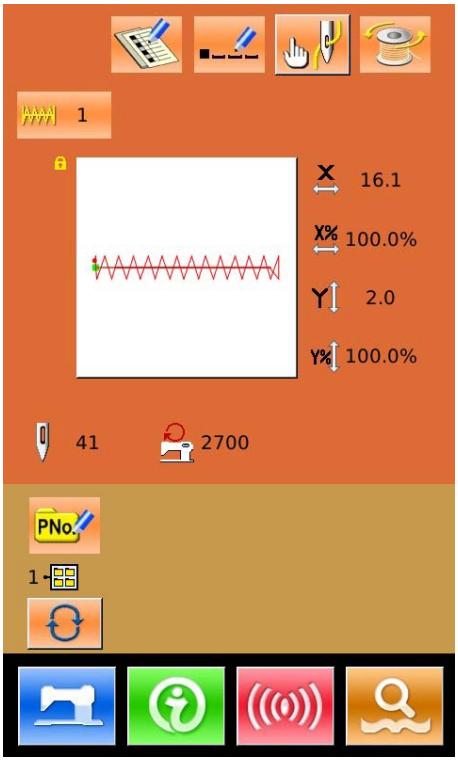
: Keyboard Unlocked

: Keyboard Locked

Select and then Press to finish the operation of locking keyboard. Press to quit the keyboard lock operation.

②Display of Keyboard Lock Status

Close Parameter Setting Mode Interface, and have system return to Sewing Data Input Interface (as shown in right picture.), where user can see a lock figure under the pattern number. In the Keyboard Locked status, only the available figures can be displayed.

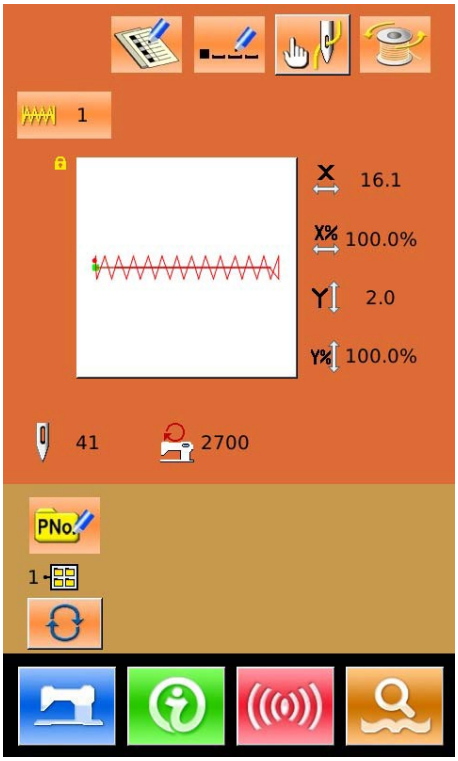


③Range of Keyboard Lock

1、Interface of Normal Sewing Data Input：

1）Pattern Registration
2）Pattern Naming
3）Scale Rate Setting
4）Max Speed Limitation
5）P Pattern Registration
6）Pattern Deletion
7）Thread
8）Pattern Select

2、Normal Sewing Interface：



1）Frame-moving
2）Counter Setting
3）Step Sewing
4）Return Origion
5）Speed Scrollbar

3、P Pattern Input Interface：

1）P Pattern Edition
2）P Pattern Copy
3）P Pattern Naming
4）Pattern Deletion
5）Thread

4、P Pattern Sewing Interface：

1）Counter Setting
2）Return Origin
3）Step Sewing
4）Speed Scrollbar

5、C Pattern Data Input Interface：

1）C Patten Registration
2）C Pattern Copy
3）C Pattern Naming
4）C Pattern Edition
5）Pattern Deletion
6）Speed Scrollbar
7）Return Origin
8）Step Sewing

6、C Pattern Sewing Interface：

1）Counter Setting
2）Step Sewing
3）Return Origin
4）C Pattern Switch

7、Parameter Setting Mode：

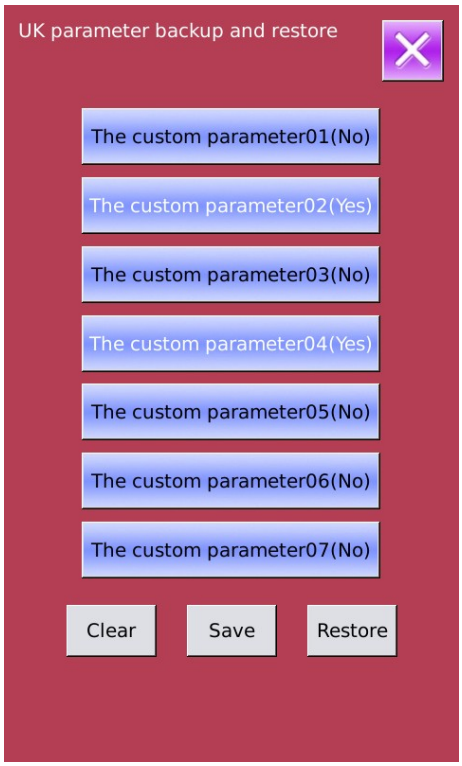
1）Level 1 Parameter
2）Level 2 Parameter
3）Counter edition
4）Test Mode

In setting mode level 3, press to enter the interface of parameter back-up & restoration, as shown in right:

Clear : Clear all the customized parameters that are saved.

Save：Save current parameters

Restore：Restore the current parameters



① Click any key among The custom parameter01(No) ～ The custom parameter07(No) to set the position for saving the parameter. And then press「Save」to save that parameter.

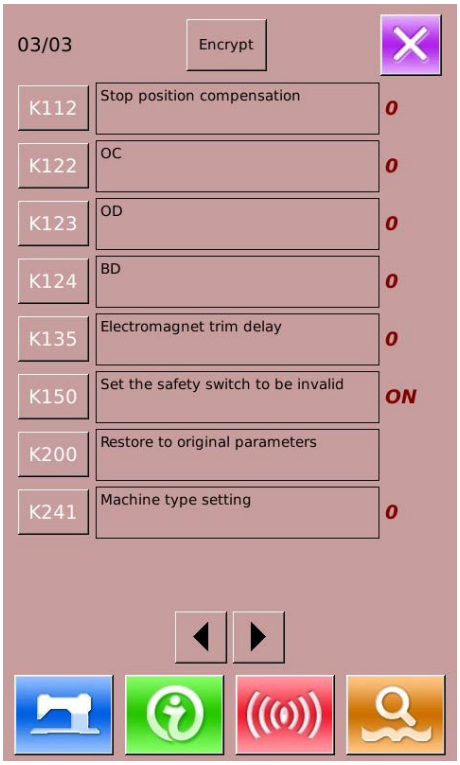
② Check the content on「Custom xx (On/Off)」. If 「On」is displayed in bracket, that means this position has the user parameter, for an example The custom parameter02(Yes)。

③ Select the button with parameters, press「Restore 」to reload the corresponding parameter values

④ Press「Clear」to delete all the saved parameters

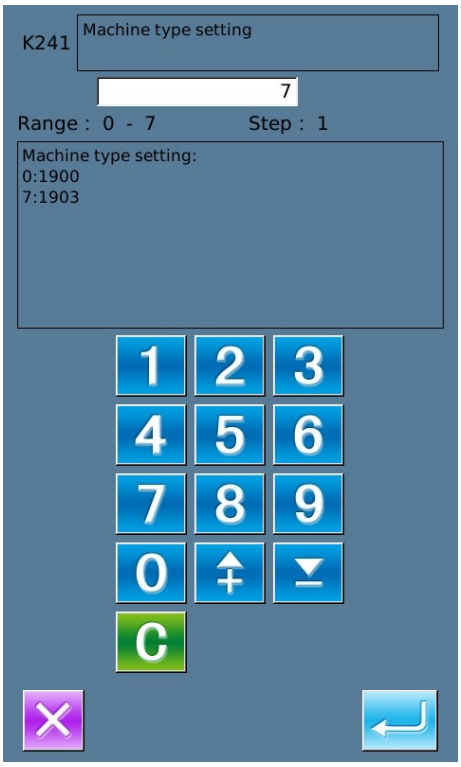
①Parameter Setting Operation

At Setting mode Level 3 Interface, user can press to have access to Level 2 Parameter Setting Interface (as shown in right figure). For the operating methods, please refer to the descriptions in Level 1 or 2 Parameter Setting. Press Key K241 to activate the next interfac。

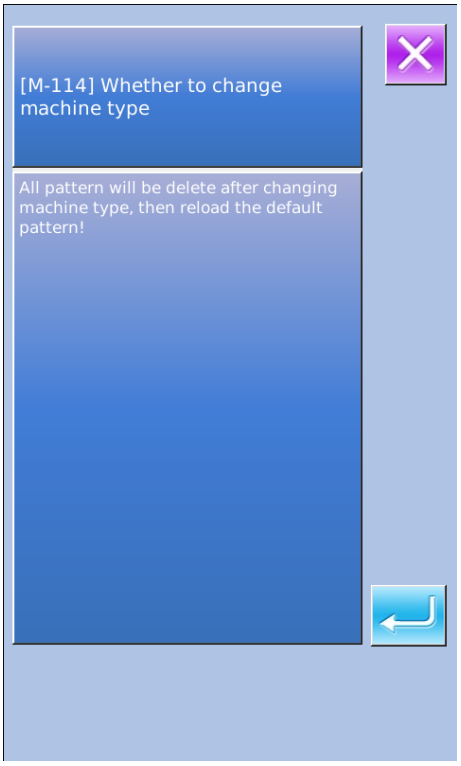


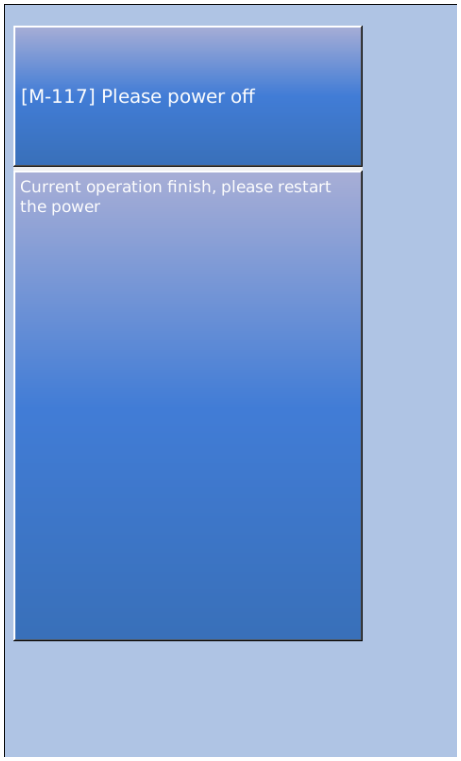
Press to finish the selection.

Note：When the model is changed, the system will clear the entire saved pattern and reload the pattern for the newly selected model. Therefore, users have to pay attention to backing up patterns before changing the model.

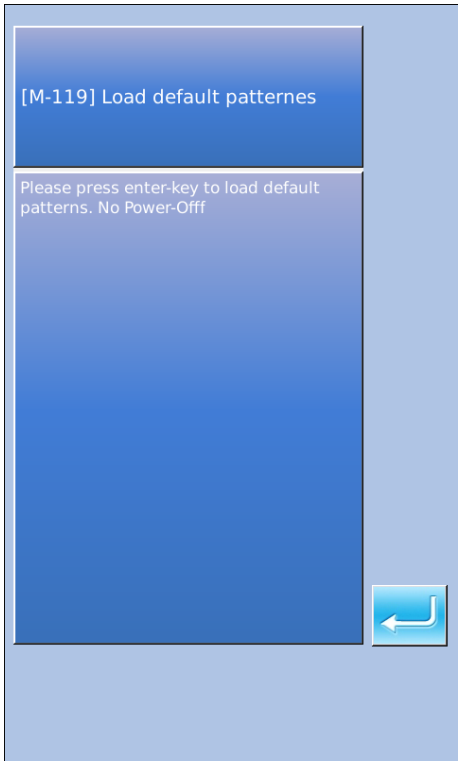


At this moment, the Hint Interface will be displayed, as shown in right picture. Pressing is to cancel the settings, while pressing is to confirm clearance of the existed patterns in the old model.



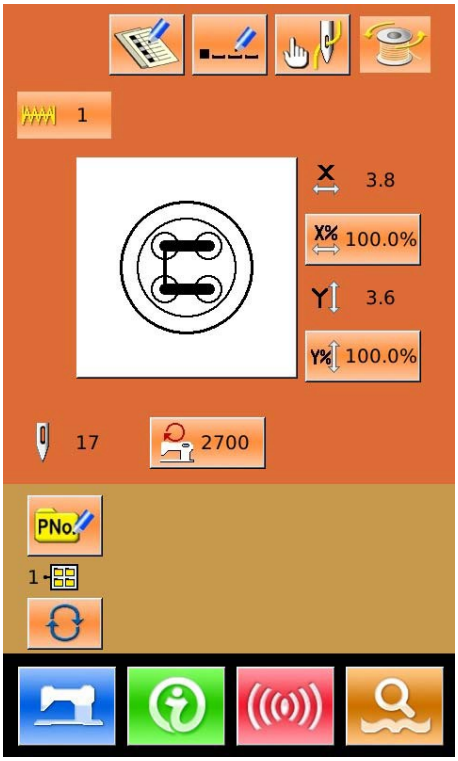


Re-power the machine. The hint interface for reloading patterns of new model will be displayed, as shown in the right picture. The user only needs to press .



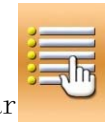
When loading the basic patterns for the new model successfully, the system will activate the Main Interface of Pattern N, as the right picture shows.

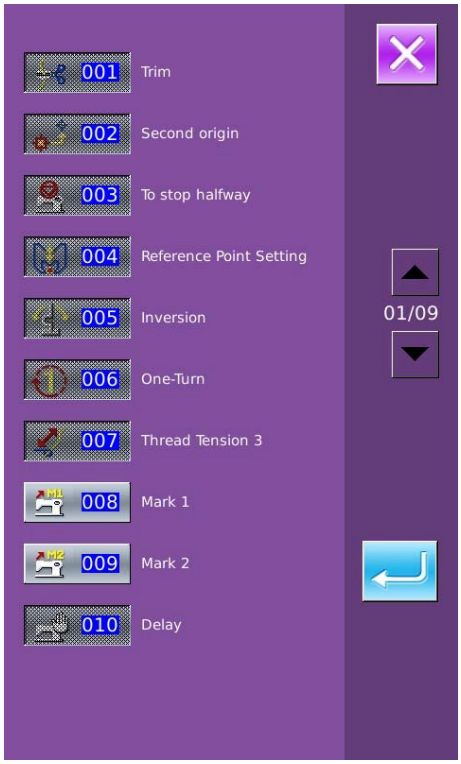
Button-sewing function is set successfully!



11.14 **Pattern Edition Parameter Setting**

Interface (como mostrado na imagem à direita). Procedimento: No Modo de Ajuste de Nível 3 de interface, o usuário

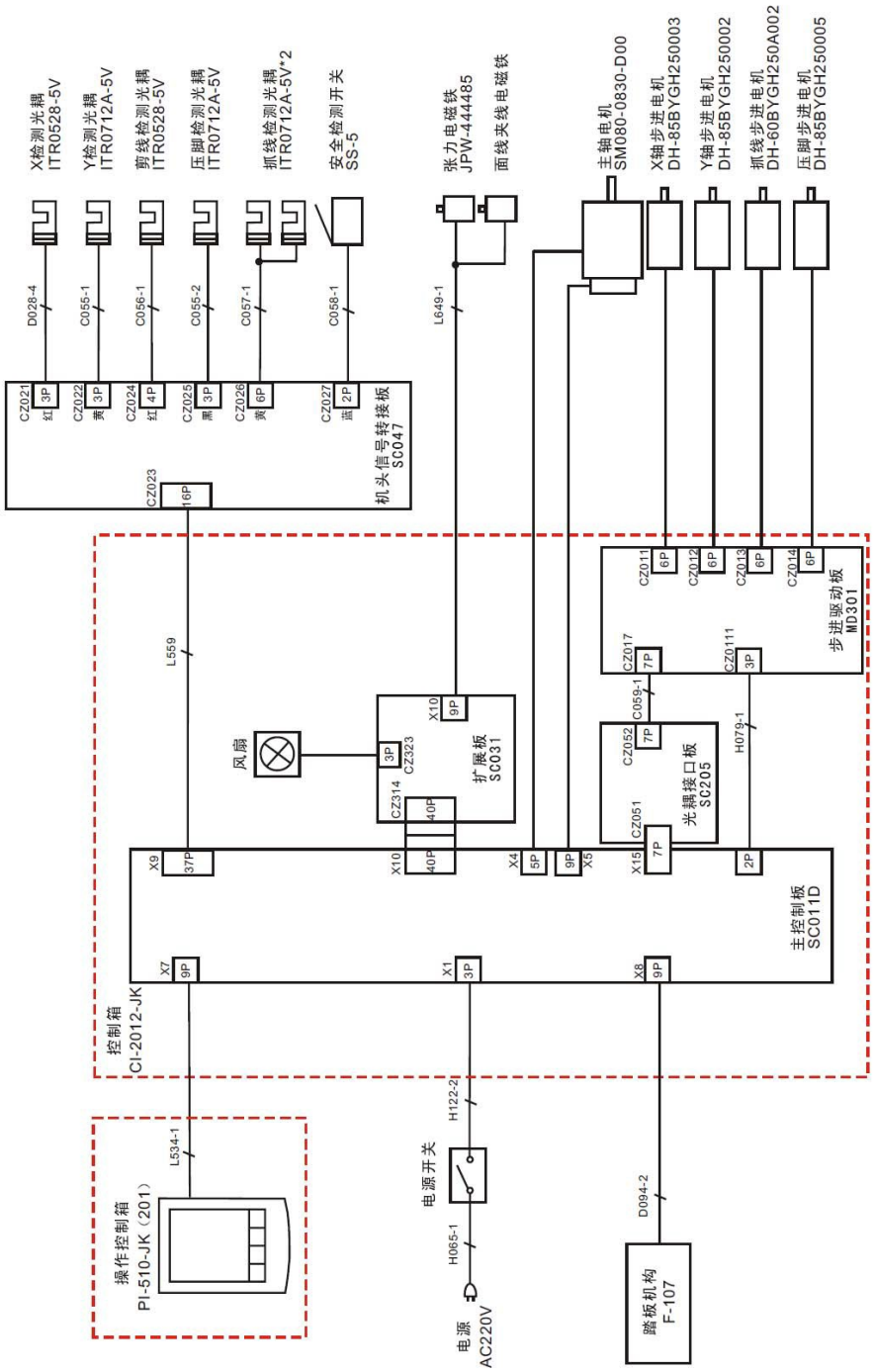
Pode pressionar  para ativar a interface para definição do padrão de Parâmetros Edição. Os valores das funções disponíveis são exibidos no escuro, enquanto que as figuras das funções indisponíveis são exibidas com destaque. Edite os parâmetros de acordo com suas necessidades, pressione para terminar a definição.

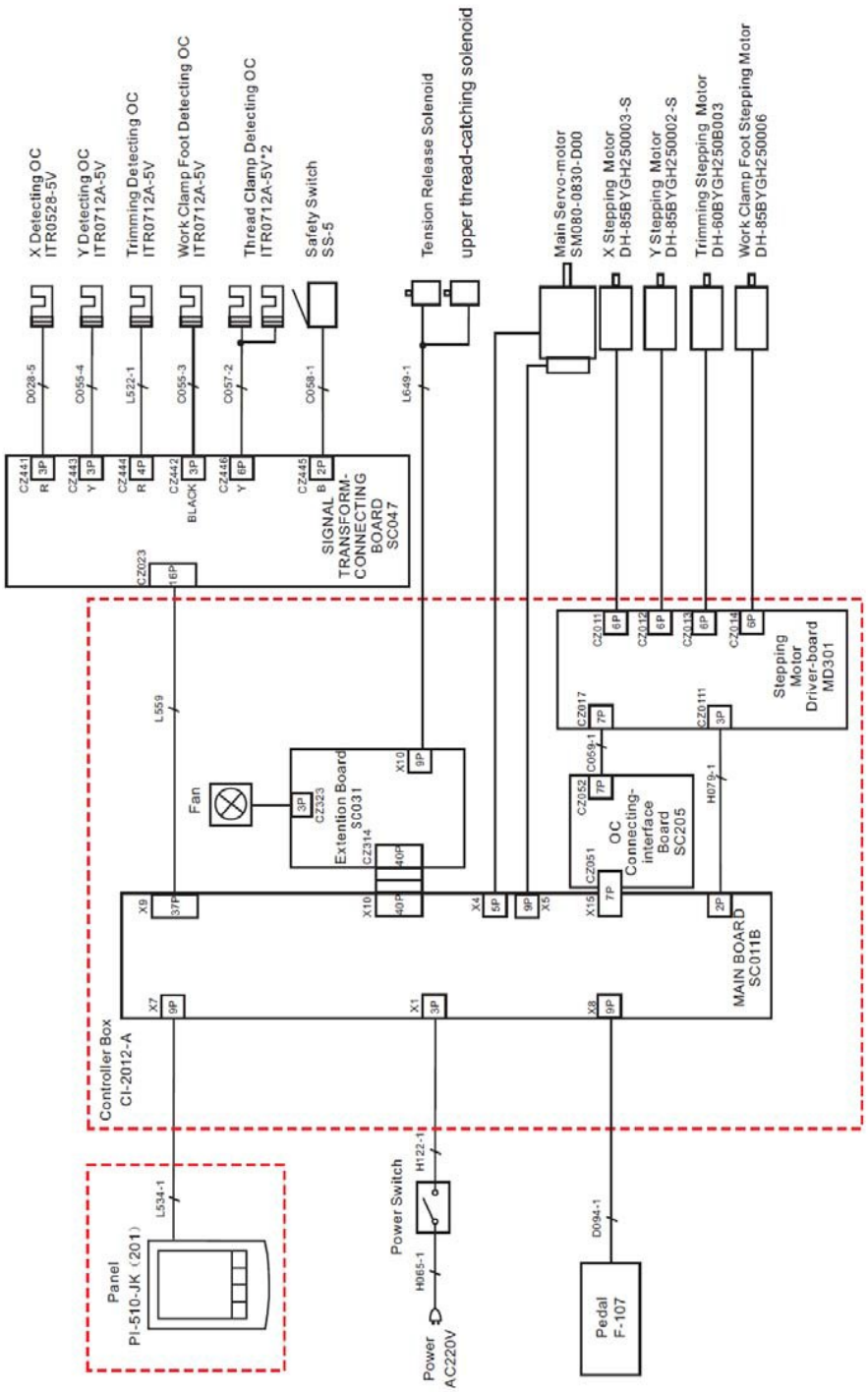


12 Princípio System Controller

12. 1 Estrutura do Sistema de Controlo

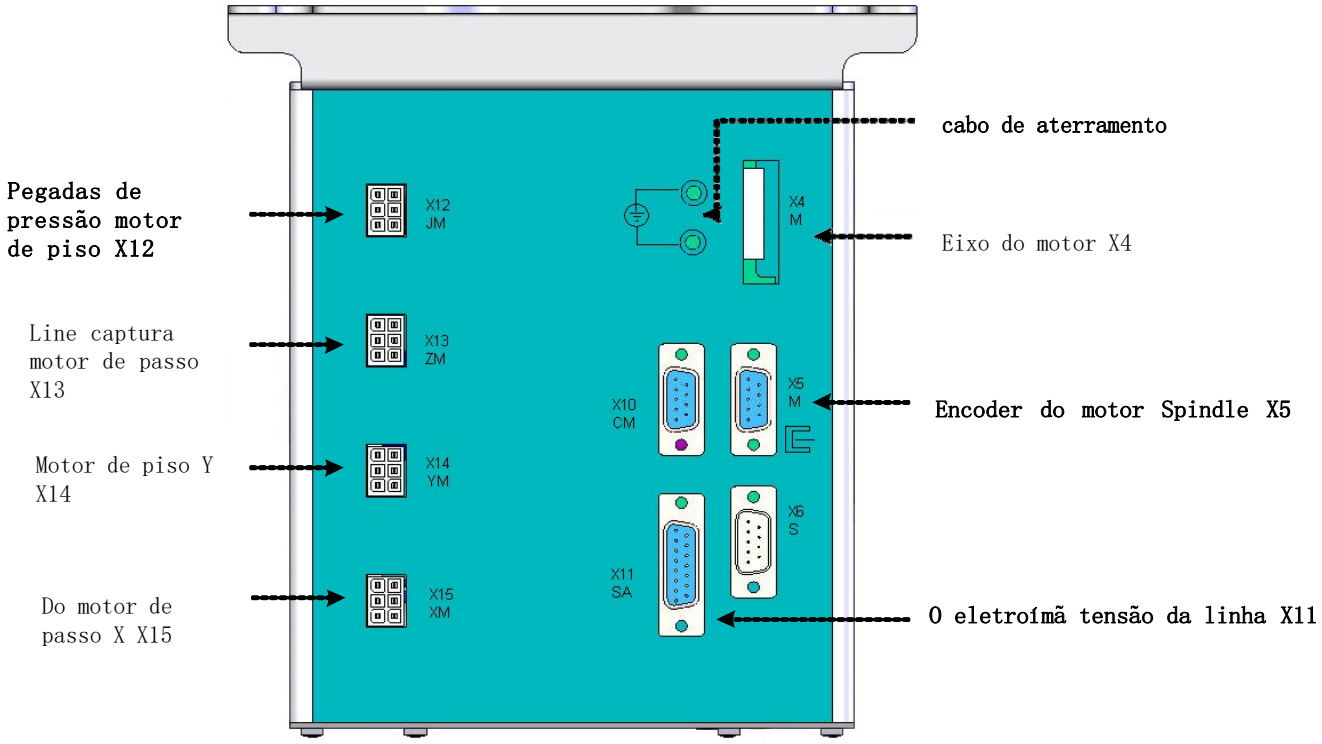
12.1.1 Diagrama do Sistema de Controle



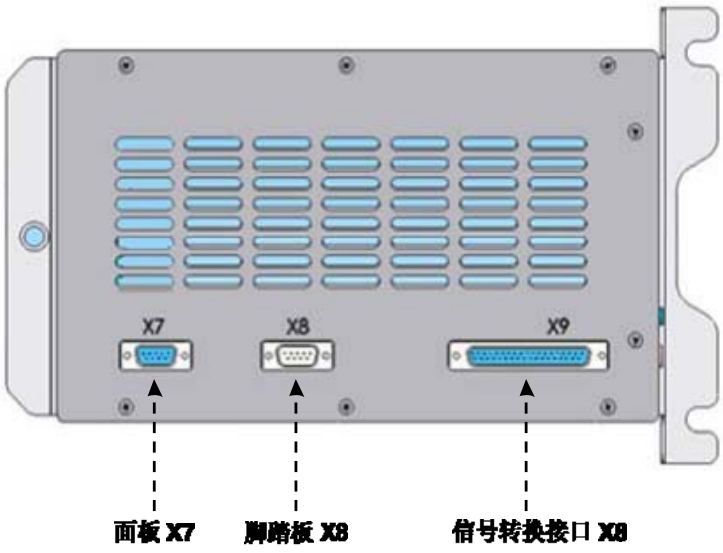

X Detecting OC ITR0528-5V
Y Detecting OC ITR0712A-5V
Trimming Detecting OC ITR0712A-5V
Work Clamp Foot Detecting OC ITR0712A-5V
Thread Clamp Detecting OC ITR0712A-5V*2
Safety Switch SS-5
Tension Release Solenoid
upper thread-catching solenoid
Main Servo-motor SM080-0830-D00
X Stepping Motor DH-85BYGH250003-S
Y Stepping Motor DH-85BYGH250002-S
Trimming Stepping Motor DH-60BYGH250B003
Work Clamp Foot Stepping Motor DH-85BYGH250006
SIGNAL TRANSFORM-CONNECTING BOARD SC047
Stepping Motor Driver-board MD301
Extention Board SC031
OC Connecting-interface Board SC205
MAIN BOARD SC011B
Controller Box CI-2012-A
Fan
Power Switch
Power AC220V
Panel PI-510-JK（201）
Pedal F-107

12.1.2 Cabo de Conexão Externa da Caixa de Controle

A ficha de cada cabo externo tem um número correspondente ao código do soquete. Por favor, conecte-los correspondentemente. Por favor, consulte a figura 1 e 2



desenho1



desenho2

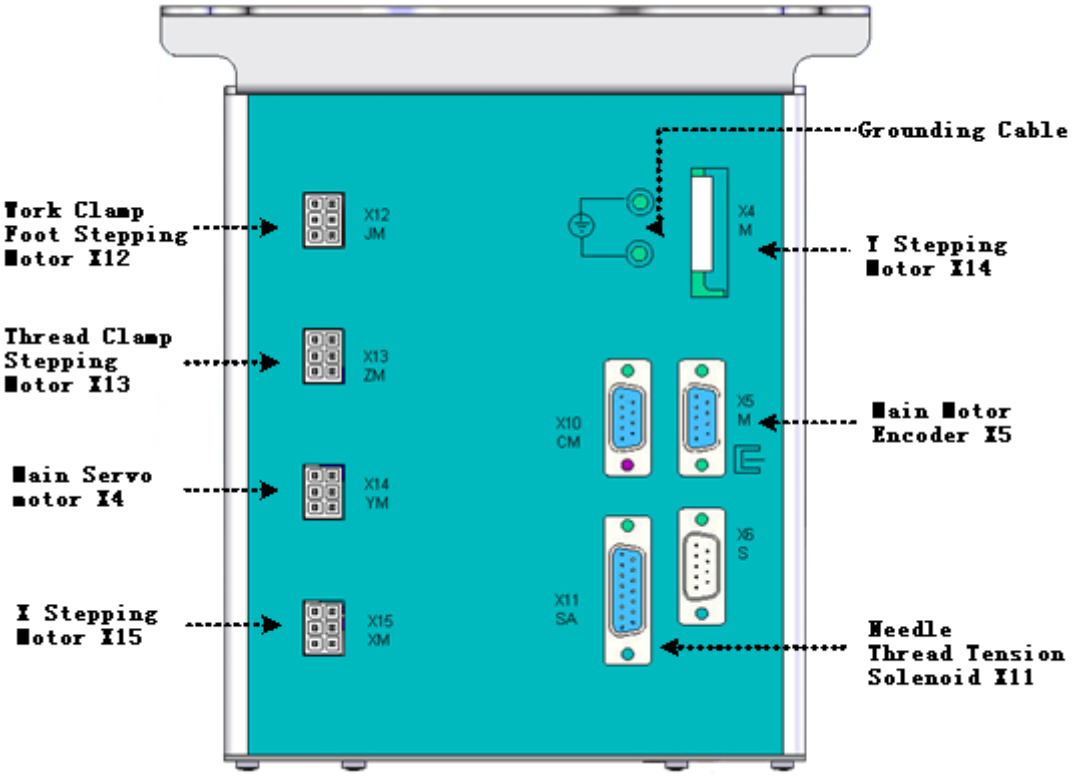


Figure 1

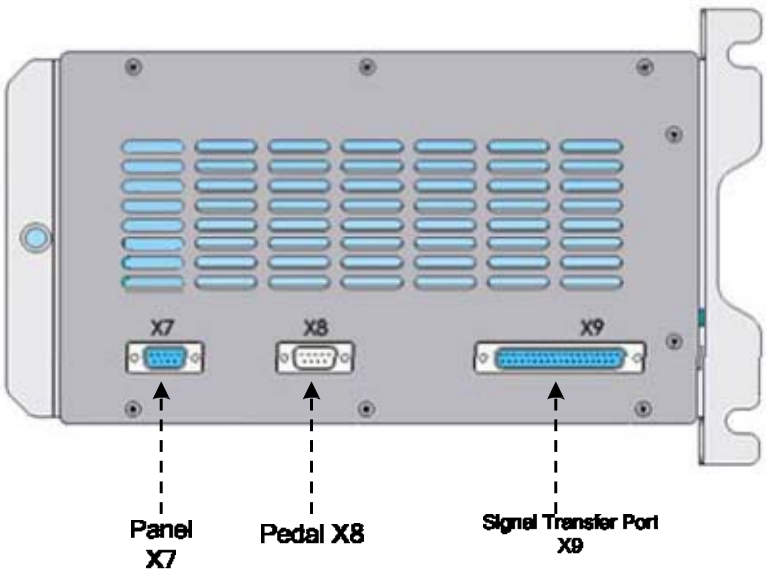
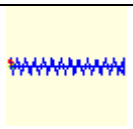
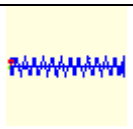
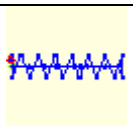
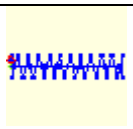
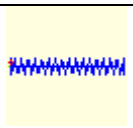
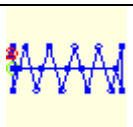
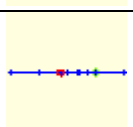
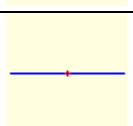
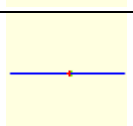
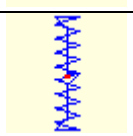
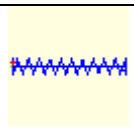
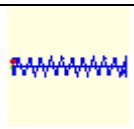
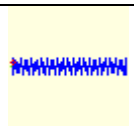
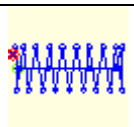
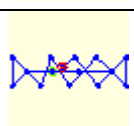
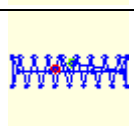
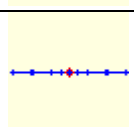
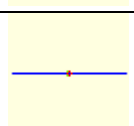
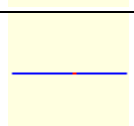
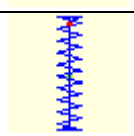
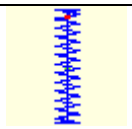
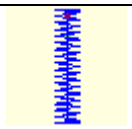
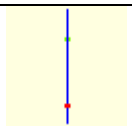
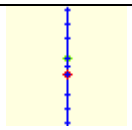
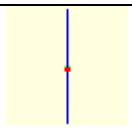
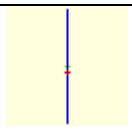
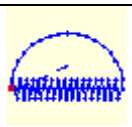
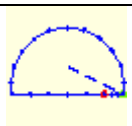
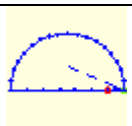
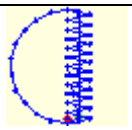
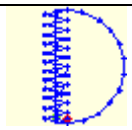
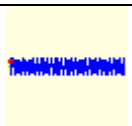
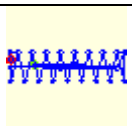
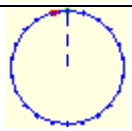
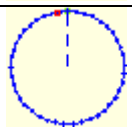
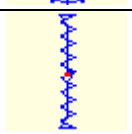
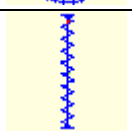
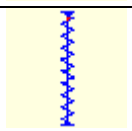
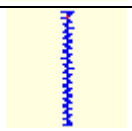
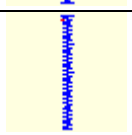
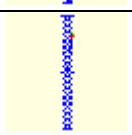
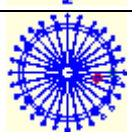
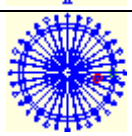
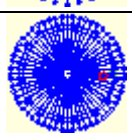
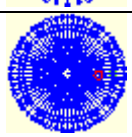
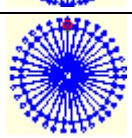
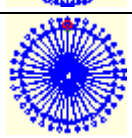
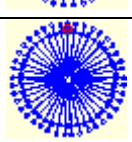
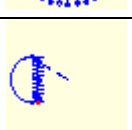


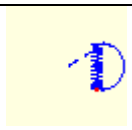
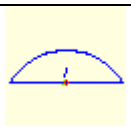
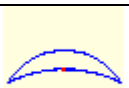
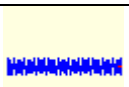
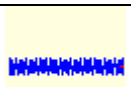
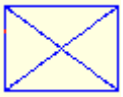
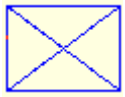
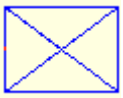
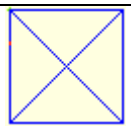
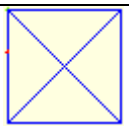
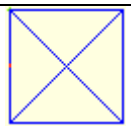
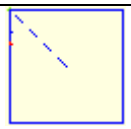
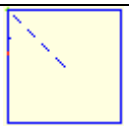
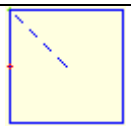
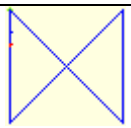
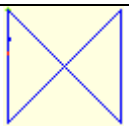
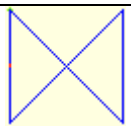
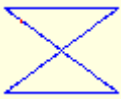
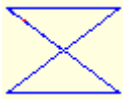
Figure 2

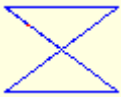
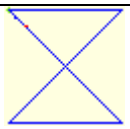
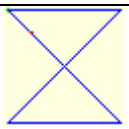
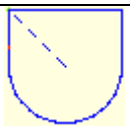
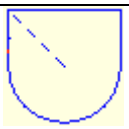
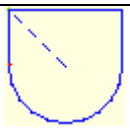
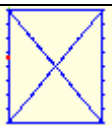
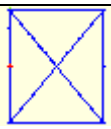
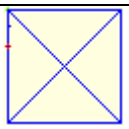
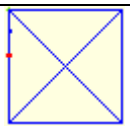
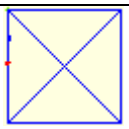
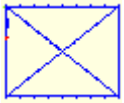
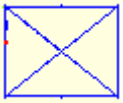
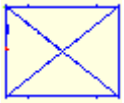
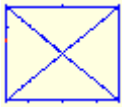
12.2 1900B Lista de Padrões na 1900B Controlador

NO.	Padrões	Número de pontos	Comprimento x largura (mm)
1		41	16.1×2
3		41	16×2.4
5		27	10.1×2
7		35	10.1×2
9		55	24×3
11		20	6.1×2.4
13		35	6.1×2.4
15		20	8×2
17		20	10×0
19		27	25.2×0
21		40	25.2×0
23		27	4×20

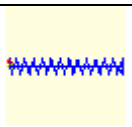
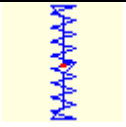
NO.	Padrões	Número de pontos	Comprimento x largura (mm)
2		41	10.2×2
4		41	24×3
6		27	16×2.4
8		35	16×2.4
10		63	24×3
12		27	6.2×2.4
14		14	8×2
16		27	8×2
18		27	10×0
20		35	24.8×0
22		43	35×0
24		35	4×20

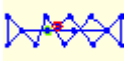
25		41	4×20		26		55	4×20
27		17	0×20		28		20	0×10
29		20	0×20		30		27	0×20
31		51	10.1×7		32		62	12.1×7
33		23	10.2×6		34		30	12×6
35		47	7×10		36		47	7×10
37		89	24×3		38		27	8×2
39		25	11.8×12		40		45	12×12
41		28	2.4×20		42		38	2.4×25
43		38	2.4×25		44		57	2.4×30
45		75	2.4×30		46		41	2.4×30
47		89	8×8		48		98	8×8
49		147	8×8		50		163	8×8
51		110	7.9×7.9		52		120	7.9×7.9
53		130	7.9×7.9		54		51	12.4×10. 2

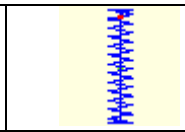
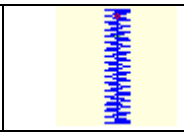
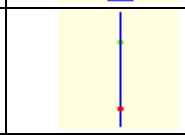
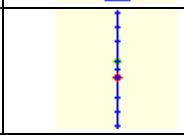
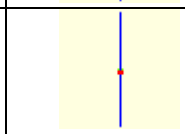
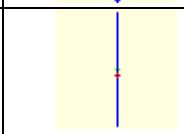
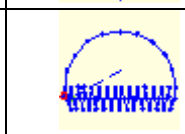
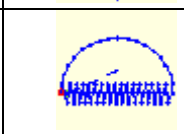
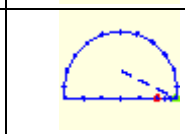
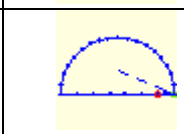
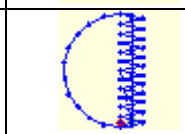
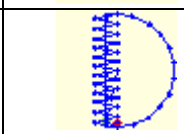
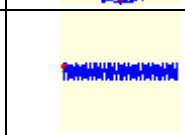
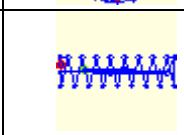
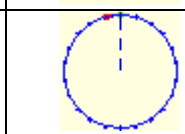
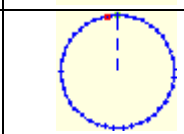
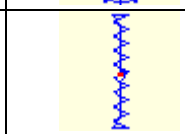
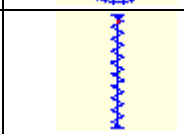
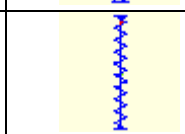
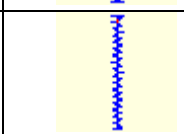
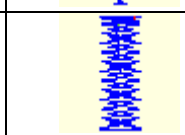
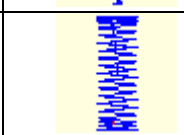
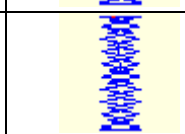
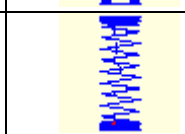
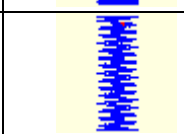
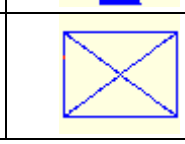
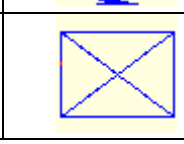
55		50	12.4×10. 2		56		52	21×6
57		57	21×6		58		102	19×3
59		115	40×5		60		115	40×5
61		93	5×30		62		109	5×30
63		108	40×30		64		80	40×30
65		64	40×30		66		96	30×30
67		76	30×30		68		60	30×30
69		52	40×30		70		40	40×30
71		32	40×30		72		44	30×30
73		36	30×30		74		28	30×30
75		60	40×30		76		48	40×30
77		36	40×30		78		56	30×30
79		44	30×30		80		36	30×30
81		67	40×30		82		51	40×30

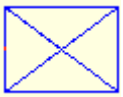
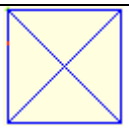
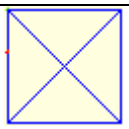
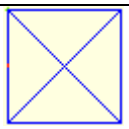
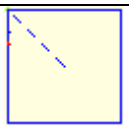
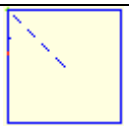
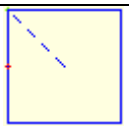
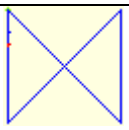
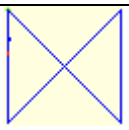
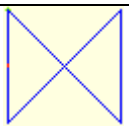
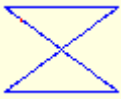
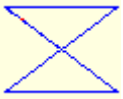
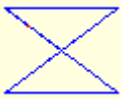
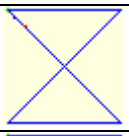
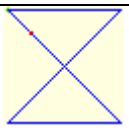
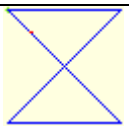
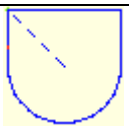
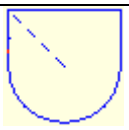
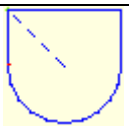
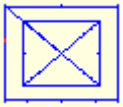
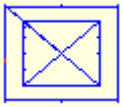
83		39	40×30		84		55	30×30
85		35	30×30		86		42	30×30
87		32	30.1×30		88		26	30×30
89		74	20×24		90		54	20×24
91		65	20×20		92		49	20×20
93		39	20×20		94		63	25×20
95		51	25×20		96		45	25×20
97		42	25×20		98		33	25×20
99		27	25×20		100		88	30×25

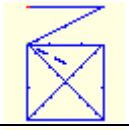
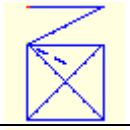
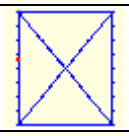
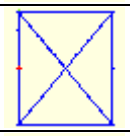
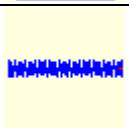
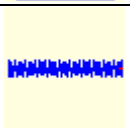
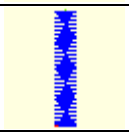
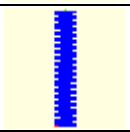
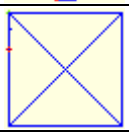
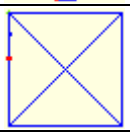
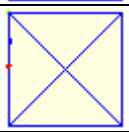
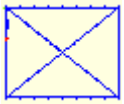
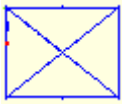
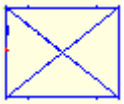
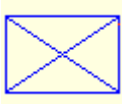
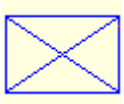
12. 3 1906B Lista de Padrões para a duplicação em 1906b Controlador

NO.	Padrões	Número do ponto	largura x altura (mm)
1		41	16.1×2
3		41	16×2.4
5		27	10.1×2
7		35	10.1×2
9		55	24×3
11		20	6.1×2.4
13		35	6.1×2.4
15		20	8×2
17		20	10×0
19		27	25.2×0
21		40	25.2×0
23		27	4×20

NO.	Padrões	Número do ponto	largura x altura (mm)
2		41	10.2×2
4		41	24×3
6		27	16×2.4
8		35	16×2.4
10		63	24×3
12		27	6.2×2.4
14		14	8×2
16		27	8×2
18		27	10×0
20		35	24.8×0
22		43	35×0
24		35	4×20

25		41	4×20		26		55	4×20
27		17	0×20		28		20	0×10
29		20	0×20		30		27	0×20
31		51	10.1×7		32		62	12.1×7
33		23	10.2×6		34		30	12×6
35		47	7×10		36		47	7×10
37		89	24×3		38		27	8×2
39		25	11.8×12		40		45	12×12
41		28	2.4×20		42		38	2.4×25
43		38	2.4×25		44		57	2.4×30
45		141	10×30		46		122	10×30
47		97	10×30		48		109	10.1×30
49		122	10.1×30		50		265	10×30
51		108	40×30		52		80	40×30

53		64	40×30		54		96	30×30
55		76	30×30		56		60	30×30
57		52	40×30		58		40	40×30
59		32	40×30		60		44	30×30
61		36	30×30		62		28	30×30
63		60	40×30		64		48	40×30
65		36	40×30		66		56	30×30
67		44	30×30		68		36	30×30
69		67	40×30		70		51	40×30
71		39	40×30		72		55	30×30
73		43	30×30		74		35	30×30
75		42	30×30		76		32	30.1×30
77		26	30×30		78		103	30×25
79		82	30×25		80		64	30×25

81		80	20×30		82		60	20×30
83		80	30×20		84		60	30×20
85		74	20×24		86		54	20×24
87		115	40×5		88		115	40×5
89		93	5×30		90		109	5×30
91		65	20×20		92		49	20×20
93		39	20×20		94		63	25×20
95		51	25×20		96		45	25×20
97		42	25×20		98		33	25×20
99		111	60×40		100		91	60×40

13. 1903B

EXPLICAÇÃO DO 1903B, controlado por computador de alta velocidade LOCKSTITCH BUTTON MÁQUINA DE COSTURA

13.1 Especificações

As especificações diferentes dos de the1900B só são descritas.

(1) A velocidade de costura .... Max. 2,700rpm

(2) Agulha .... DP × 17 # 14

(3) Método de elevação do pé grampo-obra .... Stepping motor

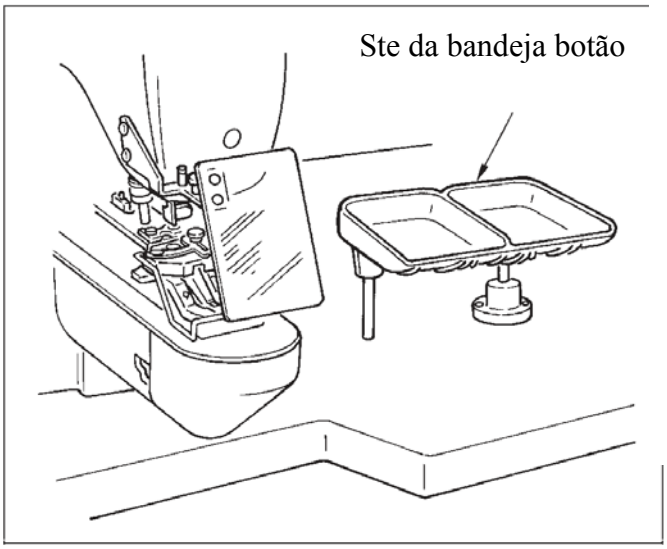
(4) Elevadores do pé grampo-obra .... Max. 13 milímetros

(5) Número de padrões normais .... 50 padrões

(6) Método Wiper .... Encaixado com grampo-obra pé levantador impulsionado pelo motor de piso

13,2 instalação da máquina de costura e preparação da operação

Para evitar possíveis acidentes causados pelo completo da máquina de costura, realizar o trabalho por duas pessoas ou mais quando a máquina é movida.



1) A instalação da cabeça da máquina de costura e a CaixaDoControlo é a mesma que a do 1900B. Consulte o manual de instruções para o 1900B. Instale
2) um conjunto de base bandeja botão para um lugar conveniente para o trabalho como o conjunto está
3) incluída nos acessórios. O modo de operação é o mesmo que o do 1900B

Certifique-se antes da operação que a agulha não esbarra

13,3 Agulha e linha

Needle	agulha	bobina
DP×17 # 14	# 60	# 80
	# 60	# 60
	# 50	# 60
	# 40	# 60

Agulha e linha irá variar de acordo com as condições thesewing. Quando utilizar a agulha e thethread, selecione-os consultando a tabela à esquerda. Fio de algodão e fio de poliéster fiado são

13. 4 Tabela dos pattrecommerns padrão terminou..

13. 4. 1 **Tabela dos Padrões 1903B Padrão**

Padrão No.	Forma do ponto	Número de pontos	X(mm) tamanho padrão de costura X(mm)	Y(mm) tamanho padrão de costura Y(mm)	No. Padrão	Forma do ponto	Número de pontos	X(mm) Tamanho padrão de costura X(mm)	Y(mm) Tamanho padrão de costura Y(mm)
1 • 34		6-6	3.4	3.4	18 • 44		6		
2 • 35		8-8			19 • 45		8		
3		10-10			20		10	3.4	0
4		12-12			21		12		
5 • 36		6-6			22		16		
6 • 37		8-8			23 • 46		6		
7		10-10			24		10	0	3.4
8		12-12			25		12		
9 • 38		6-6			26 • 47		6-6		
10 • 39		8-8			27		10-10	3.4	3.4
11		10-10			28 • 48		6-6		
12 • 40		6-6			29		10-10		

Padrão No.	Forma do ponto	Número de pontos	X(mm) tamanho padrão de costura X(mm)	Y(mm) tamanho padrão de costura Y(mm)	No. Padrão	Forma do ponto	Número de pontos	X(mm) Tamanho padrão de costura X(mm)	Y(mm) Tamanho padrão de costura Y(mm)
13 • 41		8-8			30 • 49		5-5-5		
14		10-10			31		8-8-8	3.0	2.5
15 • 42		6-6			32 • 50		5-5-5		
16 • 43		8-8			33		8-8-8		
17		10-10							

※ Os tamanhos padrão de costura de X e Y são, quando a taxa de ampliação / redução é de 100%.
Utilizar o padrão N ° 34 para No.50 quando o botão é pequeno furo (ø1.5 mm ou menos).

13.4.2 A selecção do padrão de costura e a largura de costura (1)

Selecção do padrão de costura é a mesma que a do 1900B.

（2）

Quando a distância entre os furos do botão usado não se encaixa a largura de costura padrão do padrão de costura No., ajustar a largura de costura ampliando, reduzindo a largura de costura. O modo de ampliação, redução é a mesma que a do 1900B. Consulte a tabela abaixo para obter dada a escala do alargamento, em termos de redução da largura de costura.

（3）

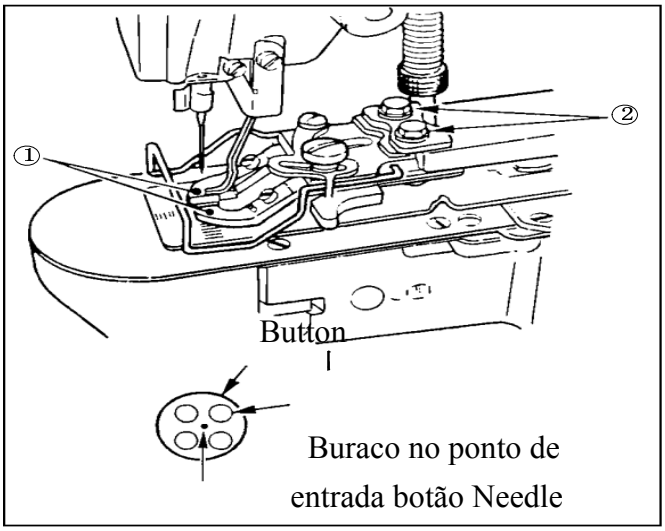
Depois de mudar o padrão de costura No. ea largura de costura, certifique-se do ponto de entrada da agulha. Quanto à forma de confirmação, consulte a confirmação da forma de padrão de costura no manual de instruções para o 1900B.

（4） Tabela de escala XY em termos de largura de costura

X.Y(mm)	2.4	2.6	2.8	3.0	3.2	**3.4**	3.6	4.0	4.3	4.5	4.7	5.2	5.6	6.0	6.2	6.4
%	71	76	82	88	94	**100**	106	118	126	132	138	153	165	176	182	188

13. 5 Tabela de escala XY em termos de largura de costura

Quando a mudança da forma de botão, mudança do padrão de costura ou de ampliação / redução da largura de costura é executada, verifique se o ponto de entrada da agulha. Se a agulha se estende para fora do orifício de botão ou o padrão de costura estende-se do lado de fora da unidade de botão de aperto, a agulha interfere com o buraco de botão ou botão de fixação da unidade, o que resulta no risco de ruptura da agulha ou semelhante.



1) Segure [ícone] segundos para ter acesso ao Modo de ajuste de Nível 2 Interface.
2) Coloque um botão na alavanca de fixação da mandíbula botão ○ 1.
3) pressione [ícone] para ter acesso ao Modo de Interface de Teste

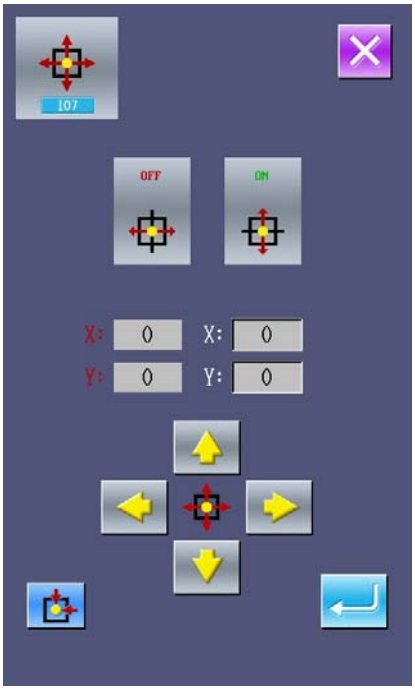
4) No ensaio do modo de interface, o usuário pode pressionar

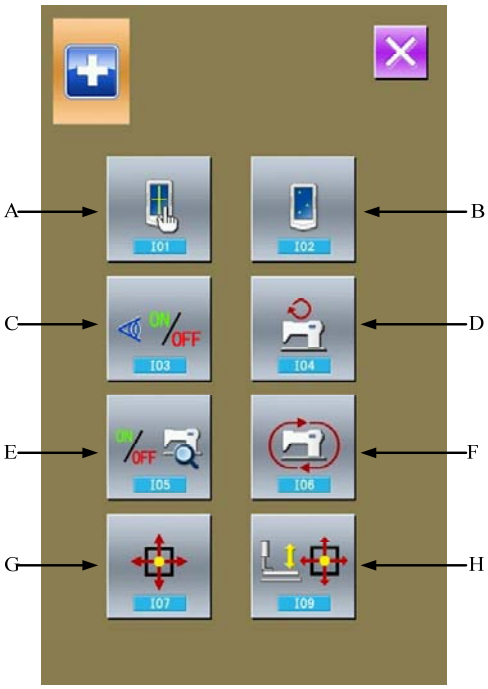
(I07XY Motor Origem Test) para ativar a saída de teste Interface (como mostrado na Baixa imagem da esquerda), Pressionar é transformar as coordenadas de X / Y para a origem, Vire a polia manualmente e verifique que o centro da agulha entra no centro de o botão

5) Se o centro da agulha não está localizado no centro da tecla, soltar os parafusos 2 ○ botão na base de fixação para ajustar alavanca de maxila de modo que o centro da agulha entra no centro do botão; ou ajustar o X, Y posição do filme sensível.

6) Após o ajuste, realize a confirmação da forma padrão e certifique-se de que a agulha certamente entrou no buraco botão.

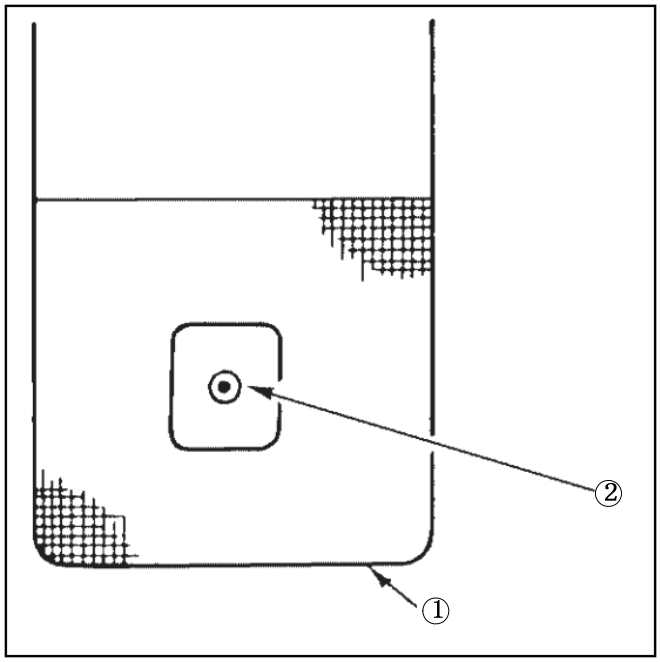
7) Origem Retrieval, consulte a seção "2.3.2"





13. 6 Ajustar a placa de alimentação

Quando a mudança de forma do botão, a mudança do padrão de costura ou de ampliação / redução da largura da costura é realizada, certificar-se da forma do padrão de costura. Se a placa de alimentação interfere com o orifício de guia da agulha, que irá resultar no risco de ruptura da agulha ou semelhante. Além disso, se o pedal é pressionado durante o ajuste, a unidade de botão braçadeira vai subir ou descer. Então, cuidado.



1） Hold for 3 seconds to have access to Mode Setting Level 2 Interface.

2) pressione para ter acesso ao Modo de Interface de Teste.

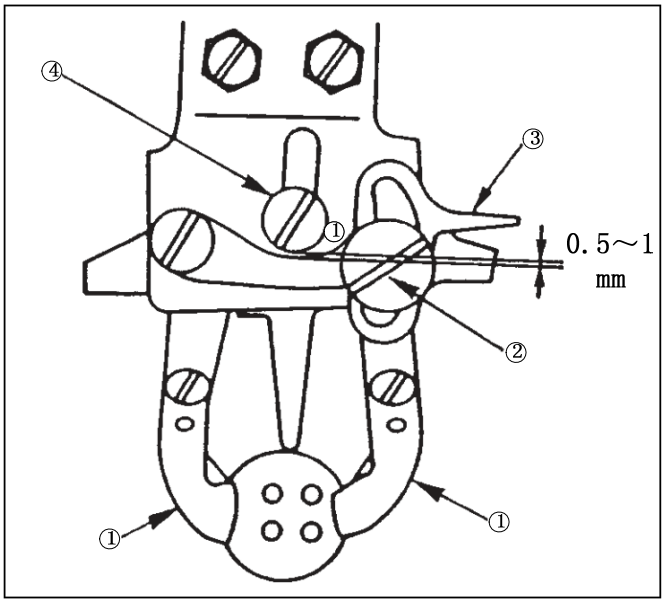
3) No ensaio do modo de interface, o usuário pode pressionar (I07XY Motor Origem Test) para ativar a saída de teste Interface, Pressionando é transformar

as coordenadas de X / Y para a origem.

4) Ajuste placa de alimentação 1 ○ para que guia buraco da agulha 2 ○ vem para o centro da parte rebaixada da placa de alimentação ○ 1.

13.7 Ajustar o botão braçadeira alavanca mandíbula

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.

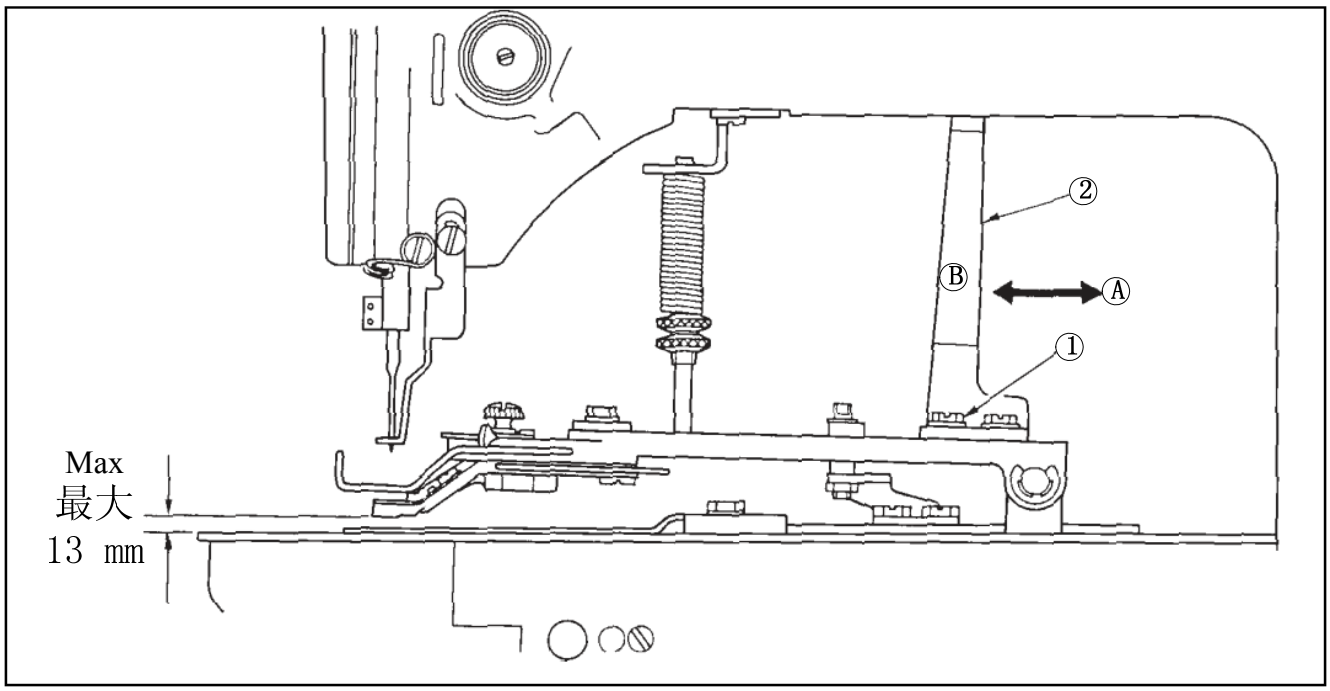


parafusos de fixação

Traga o m ○ 2 achine ao seu estado stop-motion. Em seguida, levante o botão braçadeira ○ 1. Soltar o parafuso 2 ○ na alavanca mandíbula botão braçadeira e ajuste para que uma folga de 0,5 a 1 milímetro é fornecido entre botão braçadeira alavanca mandíbula ○ 3 e dobradiça parafuso ○ 4 ao colocar um botão no meio botão grampos ○ 1. Em seguida, aperte o parafuso ○ 2 na alavanca mandíbula botão braçadeira.

13. 8 AAjustar a retro quantidade levantamento da braçadeira de botão

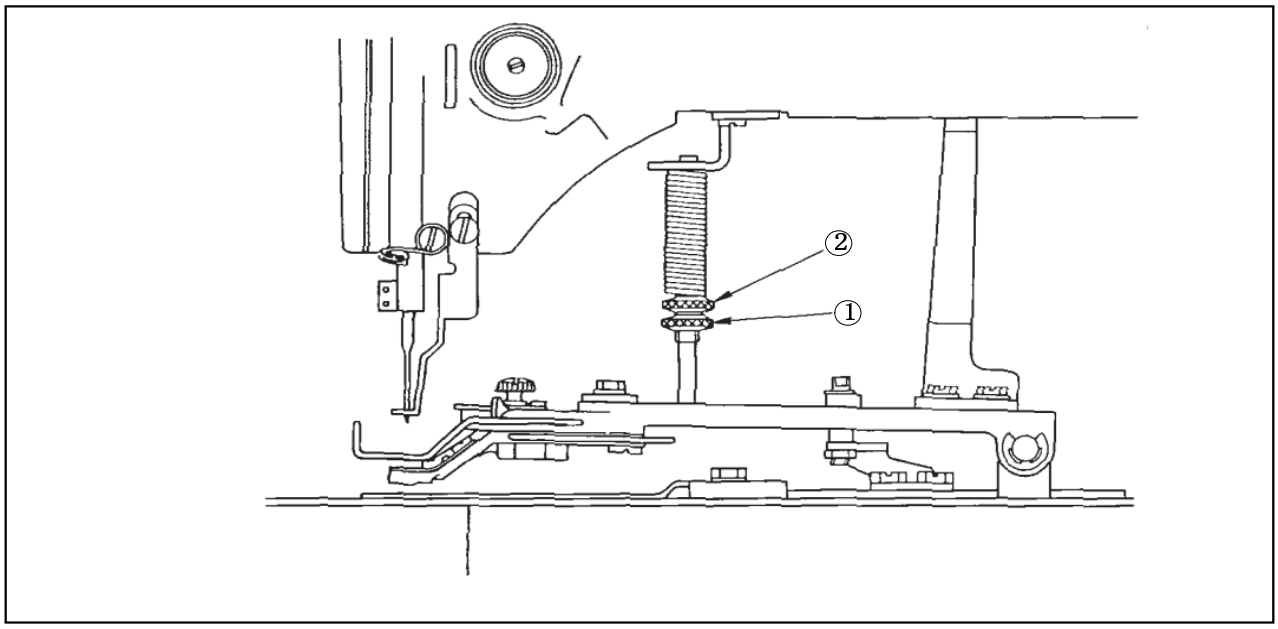
Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.



Solte os dois parafusos de fixação 1 ○, e mover placa ○ 2 indo e voltando na direção da seta para ajustar. A quantidade de elevação da braçadeira botão será reduzida quando se desloca a placa 2 ○ é movido na direcção de ○ A, e ser aumentada quando ele for movido na direcção de ○ B. Após o ajuste, aperte bem os parafusos de regulagem 1 ○.

13. 9 Ajuste da mola do limpador

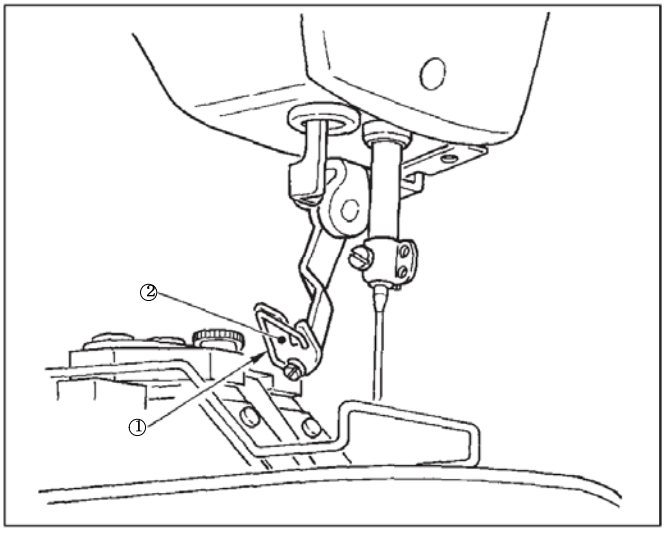
Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.



A pressão de trabalho da unidade de aperto deve ser minimizada desde que o material não se deformar durante a costura. Solte o parafuso de ajuste ○ 1 e gire o parafuso de ajuste ○ 2 para obter a pressão acima mencionado.

13. 10 **Ajuste da mola do limpador**

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.

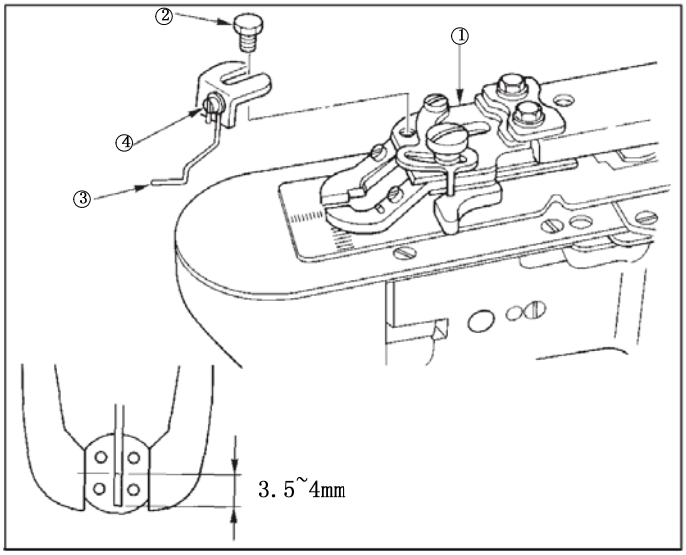


Primavera Wiper ○ 1 mantém a linha da agulha após o corte de linha entre limpador 2 ○ ea mola do limpador. Corrigir adequadamente a tensão da mola do limpador 1, de modo que a tensão torna-se nessa altura de 20 a 30 g (um pouco maior do que a tensão do fio que sai da bobina da caixa da bobina).

Se a retenção do fio da agulha é excessiva, o fio pode sobressair a partir do lado superior do botão.

13. 11 Instalar a barra de botões salvar (acessório)

Desligue a alimentação antes de iniciar o trabalho, de modo a evitar acidentes causados por início abrupto da máquina de costura.



1) Instalar salvar botão da barra de 3 ○ no botão base de braçadeira 1 ○ com parafuso sextavado ○ 2.

2) Ajuste de modo que uma folga de 3,5 a 4 mm, é proporcionada entre o centro do botão e a extremidade superior da barra de botão salvar.

3) Para ajustar a quantidade elevação do bar salvar botão, solte o parafuso ○ 4, e mova a barra de botões salvar cima ou para baixo.

No.	Nome	Conteúdo
M-001	Não é possível encontrar dados de padrão	Por favor, recarregar ou a entrada de software de design
M-002	Definir valor muito grande	Please input value within range
M-003	Definir valor muito pequeno	Please input value within range
M-004	Erro ao salvar parâmetro	Press Enter to recover default setting
M-005	Comunicação de erro	Communication error between operation
M-006	Falha ao carregar o arquivo de carta de costura	
M-007	Operação cabeça não corresponder caixa para controlar	Por favor, verifique o modelo eo software
M-008	Mais de Max campo ponto	
M-009	Senha errada	Inserir novamente
M-010	hora errada	O relógio de hardware está em baixo, por favor, contate o fabricante para reparo
M-011	Carta padrão de costura salvas com sucesso	Entrar na interface de seleção do padrão e
M-012	SRAM inicialização	Limpar todos os dados dentro SRAM, por favor, desligue a máquina e restaurar o DIP
M-013	desligar	
M-014	USB removido	USB puxado para fora
M-015	Não encontrado padrão U disk	
M-016	Pelo menos uma entrada de letra	Password periódico foi definido, pode não
M-017	Nenhum registro de advertência	
M-018	ID errado	Inserir novamente
M-019	Falha ao confirmar a senha	Inserir senha de novo
M-020	Não é possível alterar a hora do sistema	Password periódico foi definido, pode não
M-021	Senha de erro de entrada de arquivo	
M-022	Senha carga arquivo de erro	
M-023	Salve senha de sucesso	
M-024	Limpar toda a senha	Não é possível excluir o arquivo de senha
M-025	Falha ao limpar senha	Após a eliminação de senha, a entrada de arquivo tem problema
M-026	Arquivo de senhas é eliminada sem autorização	Arquivo de senhas é eliminada sem autorização, por favor, desligue a máquina
M-027	Arquivo de ID de usuário danificado	
M-028	Não é possível entrada em branco	Senha de entrada novamente
M-029	Senha atual não corresponder	Senha atual entrada novamente

No.	Name	Content
M-030	Nova senha não corresponder	Nova senha de entrada novamente
M-037	Arquivo de informações falhou padrão aberto	Restaurar para o padrão de configuração padrão
M-038	memóriacheia	Por favor, apague os padrões não utilizados
M-039	Cubra o padrão	Você tem certeza Sim:? Sem entrar: X
M-040	P erro padrão aberto	Arquivo padrão tem erro, ele será excluído
M-041	C padrão de erro aberto	Arquivo padrão tem erro, ele será excluído
M-042	Padrão existe	Não pode refazer esse padrão
M-043	Deletar dados padrão	Pressione Enter para excluir; Pressione ESC para sair
M-044	Excluir o padrão selecionado	Você tem certeza Sim:? Sem entrar: X
M-045	Padrão é usado, não pode excluir	Por favor liberar a cotação em P ou C padrão
M-046	Economize pelo arrendamento um padrão	Não é possível excluir último padrão
M-047	Padrões de carga padrão	Sem padrão na memória, por favor carregar padrão padrões
M-048	Sem padrão na memória	Pressione Enter para carregar padrões predefinidos
M-116	Não é possível modificar padrão básico	
M-117	Desligue a máquina	Operação atual é concluída, reinicie máquina
M-118	Operação atual é concluída, reinicie máquina	Na modificação, por favor, desligue a configuração
M-119	Carregue padrão básico	Pressione a tecla ENTER para carregar padrão básico, não desligue a máquina!
M-120	Restaurar a configuração padrão?	Pressione Enter para confirmar; Pressione ESC para sair
M-121	Limpar parâmetros personalizados?	Tem certeza? Sim：enter Não：X
M-122	Cabeça de erro de parâmetro bordo	Pressione a tecla ENTER para restaurar os valores padrão
M-127	Não consegue encontrar padrão personalizado	Esta operação só está disponível para o padrão personalizado. O padrão básico não pode ser emitido!
M-128	Calcador exterior está na posição superior	Por favor, abaixe o calcador para executar a operação!
M-129	Não é possível executar operação direita	
M-130	USB Não encontrado	Fundamentos inserir U disco contendo o arquivo mp3

No.	Name	Content
M-131	Não há arquivos de vídeo em vid.avi	Por favor, coloque arquivo vid.avi no diretório PDAT em U disco e, em seguida, digite a atualização interface para atualizar arquivos de vídeo

-