HCH

MASINA DE BRODAT COMPACTA COMPUTERIZATA CU UN SINGUR CAP

MANUAL DE INSTRUCTIUNI

Program Ver. A1.26





HAPPY Industrial Corporation

Instructiuni originale CHN722-5

INDEX

INSTRUCTIUNI DE SIGURANTA IMPORTANTE1-1	Selectare modele din memorie5-A
ETICHETE DE AVERTIZARE & AMPLASAREA LOR 1-	2 Stergere modele din memorie5-B
CONFIGURAREA MASINII	SELECTARE TIJA AC5-E
Scoaterea masinii din cutie2-1	COASEREA CU GHERGHEFE TUBULARE
Accessorii2-2	Instalarea si indepartarea gherghefului6-1
Asamblarea unitatii masinii 2-3	Cum sa fixati materialul6-2
Instalarea masinii 2.4	Instalarea gherghefului pe masina6-3
Instance masimi 2-4	Inceperea brodarii6-4
L L L L L L L L L L L L L L L L L L L	GHERGHEF PENTRU SEPCI (OPTIONAL)
Infocuirea acumulatorului	Inlocuire placa ac7-1
COMPONENTE PRINCIPALE	Instalarea si indepartarea gherghefului pentru sepci 7-2
PANOUL DE CONTROL 3-3	Gherghef normal pentru sepci
MODUL ECRAN	Gherghef mare pentru sepci
INSTALAREA UNUI AC4-1	Inceperea brodarii
SELECTARE ACE SI FIRE 4-2	REGLAREA TENSIUNII FIRELOR8-1
INTARITURA	COASEREA
INFIRAREA BOBINEI	Ce faceti cand firul se rupe in timpul coaserii9-1
Infirarea bobinei 4-4	Oprirea si reluarea coaserii9-1
Indepartarea bobinei	Pana de curent in timpul brodarii
Instalarea bobinei	Mutarea gherghefului in timpul brodarii si revenirea la
Reglarea tensiunii firului hohinei 4-5	pozitia corecta (Position) 9-3
Instalarea magamilui	Revenirea la punctul de inceput (Origin)9-3
	Intoarcerea la inceputul modelului (Top) 9-4
	Plasarea modelului in centrul gherghefului
Cum sa infirati firul superior	selectat (Center)9-4
CUM SE CITESC INSTRUCTIONILE	Rotirea si oglindirea modelelor (Convert)9-5
AFISAREA MODELULUI IN MODUL SETARI 4-9	Inceperea din centrul unui model (Position)9-6
PORNIREA MASINII	ALINIERE POZITIE PRIN DEFINIREA A 2 PUNCTE.9-8
Cum sa porniti masina 5-1	POZITIA
Setarea calendarului si ceasului 5-2	Numar bucata
MESAJ	LOCATIA
PREGATIREA MODELULUI	Intrare9-E
Conectarea la PC5-4	Revenire
Citire date brodare model de pe	CITIRE
- PC	Imbinare 10-1
Citire date brodare model	Setari citire model 10-4
Citire date model	
Selectare fisiere	

INDEX

MODEL

Blocare date model11-1
Modul urmarire11-2
Export11-3
Redenumire modele11-5
Copiere date model11-6
Mutare date model11-7
Redenumire fisiere11-9
Sortare11-A
Raport rupere fir11-B
Recuperarea datelor de model predefinite11-C
SELECTARE TIJA AC12-1
Auto setare12-2
Culoare fir12-4
Inregistrare date schimbare culoare12-6
Citire date schimbare culoare12-7
Setare repetitie grup de culoare12-8
CONFIRMARE GHERGHEF13-1
Selectare gherghef13-2
Ajustare zona de brodare13-4
Gherghef definit de utilizator (1 ~ 5)13-7
Gherghef definit de utilizator (6 ~ 20)13-A
Modificare punct central gherghef $(1 \sim 5, 6 \sim 20)$. 13-H
Neinregistrat13-J
SETARI MODEL14-1
Scalare14-2
Ajustare latime14-3
Unghi14-4
Repetare coasere14-5
Origine automata14-7
Offset14-8
Gherghef afara14-D
SETARI MASINA15-1
BLOCARE CUSATURI15-5
LITERA16-1

	ARANJAREA17-1
	Modificare si executare17-2
2	Selectare tija ac si Setari model17-4
	Inregistrarea setarilor de aranjare17-6
	Citire setari de aranjare17-7
	ALTE SETARI
	Creare retea 18-1
	Informatii versiune18-3
	Limba18-5
	Calibrare 18-6
	Modul de întreținere utilizator18-8
	Raport 19-1
	GHID 20-1
	ECONOMIZOR ECRAN
	PERSONALIZARE21-1
	SPECIFICATII • INTRETINERE
	Specificatii
	Ungerea23-1
	Curatarea carligului rotativ
	Curatarea cutitului de taiere fir
	ERORI SI CE SA FACETI 24-1
ł	INITIALIZARE SETARI MASINA
	Re-Initializare sistem masina 25-1
	Initializare viteza masina
	TRUCURI FOLOSITOARE26-1
	TERMENI DE BRODERIE 26-2
Ļ	LISTA FONTURI PREDEFINITE26-3
5	LISTA MODELE PREDEFINITE

INSTRUCTIONI IMPORTANTE DE SIGURANTA

Acest aparat electric este destinat pentru uz casnic.

Atunci când utilizați un aparat electric, precauțiile de bază de siguranță întotdeauna trebuie să fie urmate, incluzand urmatoarele.

Cititi toate instrucțiunile înainte de a utiliza acest aparat.

PERICOL - Pentru a reduce riscul de soc electric:

1. Un aparat nu trebuie niciodată lăsat nesupravegheat atunci când este conectat. Deconectati întotdeauna acest aparat de la priza electrică imediat după utilizare și înainte de curățare.

AVERTISMENT - Pentru a reduce riscul de arsuri, incendiu, electrocutare sau rănire a persoanelor: 1. Nu permiteti să fie folosit ca o jucărie. O atenție deosebită este necesara atunci când este utilizat acest aparat

- in preajma sau de catre copii.
- 2. Utilizați acest aparat numai pentru utilizarea acestuia după cum este descris în acest manual. Folositi doar accesorii recomandate de producator asa cum sunt prezentate in manual.
- 3. Nu actionati niciodată acest aparat în cazul în care acesta are deteriorat un cablu sau stecher, dacă nu este folosit corect, daca a fost scapat sau deteriorat, sau a cazut in apa. Duceti aparatul la cel mai apropiat dealer sau service autorizat pentru examinare, reparatii, ajustari electrice sau mecanice.
- 4. Nu acționați niciodată aparatul cu orificiile de aer blocate. Mentineti deschise orificiile de ventilatie ale masinii de cusut si picorusul presor departe de acumularile de scame, praf si resturi de panza.
- 5. Niciodată nu picurati sau introduceți orice obiect în orice deschidere.
- 6. A nu se utiliza in aer liber.
- 7. Nu utilizati în cazul în care sunt utilizate produse de aerosoli (spray) sau in locuri unde este administrat oxigen.
- 8. Pentru a deconecta, treceti toate intrerupatoarele in pozitia off("0"), apoi scoateti stecherul din priza.
- 9. Nu deconectati tragand de cablu. Pentru a deconecta, trageti de cablu, nu de stecher.
- 10. Tineti degetele departe de toate părtile în miscare. Atentie sporita este necesara in jurul acului masinii de cusut.
- 11.Folositi intotdeauna placa de ac corespunzatoare. O placa gresita poate cauza ruperea acului.
- 12.Nu folositi ace indoite.
- 13.Nu trageti sau impingeti tesatura in timpul coaserii. Poate devia acul cauzand ruperea lui.
- 14.Opriti masina de cusut ("0") cand efectuati orice ajustari in zona acului, cum ar fi infirarea acului, schimbarea acului, infirarea bobinei, schimbarea piciorusului presor, etc.
- 15. Deconectati întotdeauna masina de cusut de la priza electrică atunci când scoateti capacele, lubrifiati, sau atunci când se fac orice alte ajustări menționate în manualul de service.

PASTRATI ACESTE INSTRUCTIUNI

ETICHETE DE AVERTIZARE & AMPLASAREA LOR

Pericol de prindere, intepare, taiere oriunde gasiti aceasta eticheta.



Risc de ranire la capatul(etele) care se deplaseaza. Tineti mainile departe de partile in miscare in timp ce masina functioneaza.

Fascicul laser (Clasa 1)

Nu va holbati la fascicul.



Tineti mainile departe de partile in miscare in timp ce masina functioneaza.



2-1

Cutie (superior)

Curele

Polistiren (stanga)

Recomandam ca despachetarea sa se faca intr-o camera cu mult spatiu.

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele.
Masina este destul de greu de transportat pentru o singura persoana.
Este nevoie de doua persoane pentru despachetare si transport.
PRECAUTIE: Pentru a evita problemele.
Asigurati-va ca sustineti partea de jos a masinii cand o scoateti din ambalaj.

Nu prindeti de alte parti (pat, cap in miscare, panou de control etc.).

Scoaterea masinii din cutie

- 1. Indepartati cele 2 curele de pe cutie.
- 2. Ridicati cutia (superior) pentru a indeparta.
- 3. Scoateti accesoriile. Consultati pagina urmatoare.
- 4. Indepartati polistirenul din stanga si dreapta.
- Indepartati polistirenul din partea de sus stanga si dreapta. Aveți grijă să nu cadă jos masina, inclinati usor masina cand indepartati polistirenul.
- 6. Duceti masina catre locul de instalare.
- Pastrati ambalajele in cazul reparatiilor ulterioare sau pentru alte motive.
- Procedura de impachetare este in sens invers celei de despachetare.

Cum sa transportati masina

Masina ambalata trebuie transportata de catre doua persoane tinand mainile ca in imagine.

Persoana care sustine masina in partea stanga trebuie sa tina bratul masinii

cu mana dreapta.





Verificati ca ca toate accesoriile sa fie incluse atunci cand despachetati.



Cadru de baza CD-ROM (Manual instructiuni, Lista componente) CD-ROM (Happy Link Software) Manual de instructiuni



Gherghef (Rotund) Gherghef (Patrat) Stand fire Suport ghidare fir



Ax Suport pasla pt bobina (9 buc) Cablu LAN Cablu USB Cablu alimentare ass'y Unelte Bobina (1 buc) Ac (10 buc) Siguranta (6A) Pompita ungere Ulei pentru masina de cusut Distantier ghidare fir (2 buc) Ax suport bobina(9 buc) Saiba (9 buc)

ĥ

7

12

Accessorii

Verificati ca ati primit urmatoarele.











1. Suport ghidare fir

- 2. Ax ghidare fir (2 buc)
- 3. Suport fir

19

- 4. Suport pasla bobina (9 buc)
- 5. Ax suport bobina (9 buc)
- 6. Saibe (9 buc)
- 7. Ax
- 8. Cadru de baza
- 9. Gherghef (patrat)
- 10. Gherghef (Rotund)
- 11. Ac (DB X K5) (10 buc)
- 12. Pompita ulei
- 13. Ulei pentru masina de cusut
- 14. CD-ROM (Happy Link)
- 15. CD-ROM (Manual instructiuni, Lista componente)
- 16. Manual instructiuni (Cum sa deschideti CD-ROM)
- 17. Cablu LAN
- Cablu alimentare ass'y (A-forma va fi schimbata in functie de destinatie)
- 19. Siguranta (6A)
- 20. Surubelnita
- 21. #2 (+) Surubelnita
- 22. 2 mm (-) Surubelnita
- 23. 3 mm Dispozitiv hexagonal
- 24. 2.5 mm Dispozitiv hexagonal
- 25. Perie
- 27. Filtru clema
- 28. Stilou tactil
- 28. Cablu USB
- 29. Bobina (1 buc)

PTA-32320-360

PTA-15-360

Asamblarea masinii

- 1. Introduceti axul suport fir cu piulita pe suportul firului rotind in sensul acelor de ceasornic, apoi introduceti suportul din pasla.
- Montati suportul bobinei pe masina si introduceti axul de ghidare al firului. (fixati manerul pe axul de ghidare fir si cele 2 piulite)

Strangeti axul de ghidare fir cu un dispozitiv hexagonal de 3 mm pana este strans. Strangeti manerul in sensul acelor de ceasornic cu un dispozitiv hexagonal de 3 mm.

- 3. Instalati suportul de ghidare fir cu suruburile livrate (surub cap inecat M6 x 10 2 buc).
- 4. Slabiti suruburile cu o surubelnita si indepartati colierele rosii de transport care se afla pe ambele parti ale axului de ghidare. (Pastrati colierele. Sunt necesare la impachetatul masinii.)
- Imbinati axul si bratul axului cu ajutorul suruburilor (M4 X 8 2 buc).

2 picioruse din bratul superior al axului se vor fixa in orificiile din bratul inferior.

- 6. Ridicati usor panoul de control in fata apoi fixati-l cu 2 dintre suruburile livrate (M4 1 buc).
- 7. Conectati cablul axului la masina cu ajutorul surubului de fixare.
- Instalati bratul pentru broderia tubulara. Consultati (pag 6-1) "Instalarea si indepartarea cadrului de baza". Sau, instalati ghergheful pentru sepci. Consultati (pag 7-1) "Instalarea si indepartarea Gherghefului pentru sepci".
- 9. Introduceti stiloul tactil in suportul (slot) din panoul _____ de control.
- Cand masine este demontata pentru a fi ambalata, procedeul este unul opus celui de instalare.
 Efectuati pasii in sens invers instalarii.
- Cand se impacheteaza masina pentru a fi transportata, selectati cel de al 4-lea ac si fixati-l cu coliere de transport pe ambele parti ale axului de ghidare.





Instalarea masinii

1. Va rugam folositi o masa robusta pentru a fixa masina.

Verificati sa nu existe zgaltaieli sau vibratii foarte mari ale mesei in timp ce masina functioneaza.

Daca sunt probleme, folositi o masa mai robusta pentru masina.



2. Reglati nivelul masinii si al mesei.



3. Asigurati-va ca exista destul loc in jurul masinii pentru a se putea misca.

Este posibil ca ghergheful sa va loveasca si sa cauzeze rani.



4. Verificati sa existe spatiu suficient in jurul gherghefului pentru sepci pentru a se putea misca.

Asezati masina pe masa asa cum arata imaginea alaturata.

2-6

 Nu asezati masina langa alte echipamente electrice. (Exemplu: microunde sau unelte electrice).

Poate cauza o proasta functionare a masinii.

6. Feriti de locuri cu praf mult si umiditate ridicata.

Poate rugini sau se poate deteriora.



7. Nu asezati masina in zone expuse la razele soarelui sau a vantului.

Poate rugini sau se poate deteriora.



INSTRUCTIUNI DE IMPAMANTARE (pentru modelul de 120V)

Acest produs trebuie impamantat. In cazul unei proaste functionari sau a unei pene de curent, impamantarea ofera o rezistenta impotriva riscului de soc electric. Acest produs este dotat cu un cablu echipat cu conductor de împământare si stecher cu impamantare. Stecherul trebuie conectat la o priza instalata corespunzator si impamantata in conformitate cu legislatia si codurile in vigoare.

PERICOL – O conexiune nepotrivita a echipamentului-conductor de impamantare poate rezulta cu soc electric. Conductorul cu izolatie avand suprafata exterioara verde cu sau fara dungi galbene este echipamentul de impamantare principal. Daca reparatia sau inlocuirea cablului sau stecherului este necesara, nu conectati conductorul de impamantare principal la o priza activa.

Verificați cu un electrician calificat sau cineva de la service dacă instrucțiunile de împământare nu sunt intelese, sau dacă nu sunteți sigur dacă produsul este corect impamantat.

Nu modificati stecherul furnizat de producator – daca nu se potriveste la priza, instalati una potrivita cu ajutorul unui electrician calificat.

Acest produs se foloseste la un circuit de 120 V, si are un stecher cu impamantare cum apare in schita ilustrata in imagine. Un adaptor temporar, care arata ca cel ilustrat in schitele B si C poate fi folosit pentru a conecta acest stecher la un receptor cu 2 poli, dupa cum se arata in schita B, daca o priza cu impamantare corecta nu este disponibila. Adaptorul temporar trebuie folosit doar pana cand o priza cu impamantare potrivita poate fi instalata de catre un electrician. Orificiul rigid de culoare verde, toarta, si altele, ce provin din adaptor trebuie conectate la impamantare permanenta cum ar fi capacul de protectie al prizei cu impamantare. Oricand este folosit adaptorul, trebuie fixat cu surubul metalic.

Metode de impamantare



Masina este livrata cu o baterie incorporata.

Cand inlocuiti si aruncati bateria, respectati legislatia in vigoare a fiecarei tari.

COMPONENTE PRINCIPALE



- 1. Capac carlig
- 2. Cutie bobina
- 3. Carlig
- 4. Placa ac
- 5. Arc verificare fir
- 6. Capac frontal
- 7. Maneta
- 8. Redresor inferior
- 9. Tensiune fir
- 10. Rola detectare

- 11. Tensiune minora fir
- 12. Suport ghidare fir
- 13. Ghidaj fir
- 14. Redresor superior
- 15. Ax suport bobina
- 16. Pasla suport bobina
- 17. Suport bobina
- 18. Panou de control
- 19. Port USB
 - (Recipient standard-B)

- 20. Port USB
 - (Recipient standard-A)
- 21. Port LAN
- 22. Rama principala
- 23. Ax
- 24. Siguranta (6A)
- 25. Cutie alimentare
- 26. Intrerupator

COMPONENTE PRINCIPALE



PANOUL DE CONTROL



1. Ecran

Arata numele modelului de brodat, numarul acului curent si alte mesaje generate de masina.

Meniul si tastele de pe ecran pot fi accesate cu degetul sau stiloul tactil.

2. Port LAN

Puteti conecta PC cu LAN.

3. Buton taiere fir

Masina va taia firul superior si inferior cand acest buton este apasat. Daca apasati si tineti apasat (cam 2 sec.), puteti taia doar firul bobinei.

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele.

Daca apasati butonul de taiere fir, acul va patrunde prin material. Tineti mainile departe pentru siguranta.

4. Buton Start/Stop

Acest buton porneste masina. Cand este apasat, in timp ce masina functioneaza, aceasta se va opri.

VerdeMasina poate coase. Meniul principal de asemenea accesibil prin apasarea MENU, ce duce la afisarea ecranului.

Rosu intermitent.Arata ca firul superior s-a rupt sau ca firul bobinei s-a terminat.

Rosu...... Masina functioneaza.

Portocaliu Masina a detectat o eroare. Numarul de eroare va fi afisat pe ecran. 24-1

5. Port USB (Recipient standard - A)



Loc memorie USB.

Loc mouse USB.

Meniul si tastele de pe ecran pot fi accesate cu un mouse USB din comert. Apasati butonul drept al mouse-ului pentru a aparea indicatorul pe ecran.

6. Port USB (Recipient standard - B)

Folositi acest port pentru a conecta masina la PC prin USB.

7. Stilou tactil

Stiloul poate fi folosit pentru a accesa meniul si tastele in locul degetelor.

Majoritatea actiunilor pot fi facute cu degetele. Stiloul este necesar la unele procedee ca si calibrarea ecranului tactil LCD. 18-6

Introduceti stiloul tactil in locul (slot) din panoul de control cand nu il folositi pentru a evita pierderea lui.

TASTELE





+100

-100

Schimbare (Pozitie culoare)

лĭ

Muta ghergheful la inceputul oricarui numar de schimbare P a culorii. 9-7

Cusatura (Numar de cusaturi) P 9-6

Muta ghergheful in dreptul oricarei cusaturi.

Muta ghergheful inainte sau inapoi in functie de numarul de cusatura afisat.

Numar cusatura inainte

+1

1-1

10





Locatia

Locatia va restabili poz gherghefului la ultimul punct dinaintea unei pene de curent chiar daca punctul de origine al modelului insusi a fost schimbat.



Intai apasati aceasta tasta si apoi tasta sageata pentru a muta ghergheful inspre marginea zonei de brodare inspre directia sagetilor.



Mutare rapida a pozitiei modelului de brodat

Intai apasati aceasta tasta si apoi tasta sageata pentru a muta ghergheful unde modelul poate fi brodat la margine in directia sagetilor.

		•
•	F.F	

Taste mutare gherghef

Ghergheful se misca in directia indicata de sageti.





F.F. Mutare rapida

Apasati aceasta tasta o data pentru a muta mai repede ghergheful inspre directia indicata de sageti. Apasati aceasta tasta inca o data pentru a anula.



Indicator

Porniti si opriti laserul. Porniti si opriti indicatorul laser. Indicatorul laser se afla in partea dreapta a acului cu nr.1.(pozitia ac nr.0). Cand indicatorul laser este pornit, capul de miscare se misca spre acul nr.0 si radiaza.





Viteza de brodare poate fi reglata din ac.

Daca viteza acului depaseste viteza setata anterior din meniu, valoare vitezei se coloreaza in gri

si viteza acului este aplicata vitezei setate din meniu.

Setarea se face urmand pasii de mai jos.







1. Apasati

3. Modificatii setarea pe numarul de ac pe care doriti sa

il schimbati, cu ajutorul



Apasati **b**-**b** cand se revine la setarea maxima pentru toate acele.





Ecranul revine la modul initial.





INTRODUCEREA UNUI AC

Selectati un ac potrivit. Consultati "SELECTARE FIRE".

Opriti alimentarea inainte de a schimba acul.

- 1. Slabiti usor surubul clema al acului cu ajutoul surubelnitei.
- 2. Indepartati acul.
- 3. Introduceti un nou ac impingand cat de mult puteti, mentinand partea cu fante in fata.
- 4. Strangeti surubul clema cu ajutorul surubelnitei.



 A. Nu folositi un ac indoit sau uzat.
Asezati acul pe o suprafata plana si verificati sa fie drept.



SELECTARE ACE SI FIRE

Despre ace

Selectati acele in functie de tipul materialului . Masina este livrata cu un ac DB X K5 ca in kitul de accesorii.

TIP	APLICARE	Marime ac
DB X K5	Pentru broderii normale	9~18
DB - K23	Pentru tricotaje	9 ~ 12

Legatura dintre ac si firul superior

Selectati tipul de ac si firul superior din urmatoarea lista.

Ma	arime	Legatura dintre ac si firul superior				
Organ	German	Bumbac #	Matase	Poliester	Vascoza	8
#8	# 60	100 ~ 130	140 ~ 160	150 ~ 200	50 ~ 70	
9	65				2	49
10	70	70~80	100 ~ 120	130 ~ 150	70 ~ 100	
11	75					Camp cu brodare
12	80	50 ~ 60	80 ~ 100	100 ~ 130	100 ~ 130	normala
13	85					25
14	90	36 ~ 40	66~40 60~70	80 ~ 100	130 ~ 150	
15	95					
16	100	30 ~ 36	50 ~ 60	60 ~ 80	150 ~ 160	8
17	105					
18	110	24 ~ 30	40 ~ 50	50 ~ 60	180 ~ 230	28 20

Utilizarea normală a acului de broderie și firului superior.

Fir superior :	Vascoza	120 d/2	(120 denier)
	Poliester	120 d/2	(120 denier)

Ac : #11 (DB X K5)

Daca legatura dintre tipul de ac si tipul firului nu este corecta, este posibil sa apara una dintre urmatoarele probleme.

• Rupere fir

- Sarire cusatura (Firul superior nu prinde)
- Alte probleme de calitate a cusaturii

MATERIALE DE INTARIRE

Intaritura

In general, intaritura este folosita la materialele brodate. Materialele tricotate au si ele nevoie de folosirea intariturilor la broderie.

Intariturile de broderie permit gherghefului sa plimbe mai usor materialul, avand ca rezultat o broderie mai frumoasa.

Selectare tip intaritura

Alegeti grosimea si numarul de foi in functiie de tipul materialului si de conditiile de brodare. În general, se recomandă următoarele elemente.

- •Calitatea cusaturii broderiei
- •Contractia sau compresia materialului in timpul coaserii, etc.
- •Rigiditatea tesaturii

In unele cazuri, daca se coase dantela si piele, s-ar putea sa nu aveti nevoie de intaritura.

Exemplu de utilizare a intariturii



INFIRAREA BOBINEI

Infirarea bobinei

Infirati bobinatorul ca mai jos:

- 1. Ghid fir superior
- 2. Ghidaj fir
- 3. Bobinator fir
- 4. Bobina (asezati bobina pe axul bobinatorului)
- 5. Apasati manerul dupa cum arata sageata pentru a a porni bobinatorul. Manerul opreste bobinatorul automat dupa ce bobinarea s-a incheiat.

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Cand manerul este apasat in jos, axul bobinatorului si bobina incep sa se invarta. Tineti degetele si corpul departe pana ce bobinatorul se opreste.



• Verificati ca firul sa se infireze pe bobina dupa cum arata imaginea.

Verificati ca bobina sa fie rasucita corespunzator.



4-4

INFIRAREA BOBINEI

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Aveti grija la varful carligului rotativ atunci cand inlocuiti bobina.

Inlocuirea mosorelului

- 1. Deschideti capacul carligului (A) in fata.
- 2. Prindeti zavorul bobinei (B) si scoateti mosorelul de pe carlig avand grija sa nu stricati ceva.

Introducerea bobinei

- 1. Tineti mosorelul in mana stanga. Tineti bobina in mana dreapta cu firul in sus dinspre stanga spre dreapta.
- 2. Introduceti bobina in mosorel si trageti de fir in sus prin orificiul mosorelului.
- Treceti firul pe sub arcul de tensiune (A) si rasuciti prin orificiul de ghidaj (B). Bobina trebuie rotita in sensul acelor de ceasornic in mosorel atunci cand firul este tras.

Reglarea tensiunii firului bobinei

- 1. Tineti firul bobinei si smuciti in sus aprox. un inch. Firul ar trebui sa iese din bobina approx. cu aceeasi lungime.
- Surubul de pe arcul de tensiune este pentru a regla tensiunea bobinei. Aceasta reglare este foarte delicata. Rotiti surubul doar o mica masura. Doar 1/8 dintr-o rotire completa.

Introducerea mosorelului

1. Dupa fixarea bobinei in mosorel, deschideti zavorul (A), prinzandu-l cu degetele ca in imagine.

Introduceti bobina si mosorelul pe butonul carligului rotativ si apasati cu putere. Eliberati zavorul mosorelului. Apasati mosorelul pentru a fi siguri ca s-a fixat corect.

2. Inchideti capacul carligului.

Mosorelul este doar pentru aceasta masina. Firul poate fi prins daca se folosesc alte tipuri.

















PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Tineti capacul carligului inchis si degetele departe in timp ce masina functioneaza.



• Cum sa infirezi firul superior Treceti firele superioare in ordine dupa cum se arata in imagine:



1. Suport bobina

Fixati pivotul pe un suport. Pivotii mici pot fi folositi dupa indicatii.

2. Ghidaj fir

Infirati prin ghidajele de fir de mai sus fiecare pivot al firului.

3. Redresor superior

Continuare in pagina urmatoare

INFIRAREA MASINII



- 4. Tensiune minora fir
- 5. Ghidaj superior
- 6. Rola detectare
- 7. Ghidaj inferior
- 8. Tensiune fir Infirati firele superioare o data in jurul discului de tensiune rotativ in sensul acelor de ceasornic.
- 9. Ghidaj fir superior
- 10.Ghidaj fir inferior
- 11.Redresor inferior
- 12.Arc reglare fir
- 13.Maneta de ridicare
- 14.Placa inferioara ghidaj fir
- 15.Ac

Infirati din partea anterioara a acului. Trageti incet firele superioare si verificati ca rola de detectare sa se miste lin prin tragerea firului in jos cat de mult posibil.

- r g
- 16.Piciorus presor
- 17.Arc sustinere fir Impinge firul inspre arc.

Aveti grija la varful ascutit al acelor cand treceti firele superioare prin ace.

CUM SA CITITI ACESTE INSTRUCTIUNI

Instrucțiunile din acest manual au fost formatate, după cum urmează: Instrucțiuni scrise vor fi furnizate în partea stângă a paginii, în timp ce grafica reprezentând măsurile necesare sunt furnizate pe dreapta. Grafica pe extrema dreaptă va afisa ecranul după efectuarea pașilor indicati.



AFISAREA MODELULUI PE ECRAN

Cand semnul



apare in partea dreapta a meniului, modelul poate fi afisat pe ecran.

1. Cand masina este oprita, apasati



2. Selectati meniul dorit.

Q





3. Apasati

Imaginea modelului selectat va fi afisata.

Partea dreapta a ecranului arata informatii detaliate despre modelul respectiv.





Apasati

Ecranul revine la afisarea pasului 2.

pentru a reveni la modul Meniu.



PORNIREA MASINII

Cum sa porniti masina

- 1. Conectati cablul de alimentare la orificiul aflat in partea dreapta a masinii.
- 2. Conectati stecherul la o priza electrica.



5-1

3. Porniti intrerupatorul.

Verificati ca butonul pentru oprirea de urgenta sa fie eliberat. Apasati ferm intrerupatorul pe pozitia ON.

4. Daca nu trebuie sa schimbati tipul de gherghef,

apasati Next

Dupa capul de lucru, axul si ghergheful se misca, capul de miscare si ghergheful vor reveni in mod automat in pozitia anterioara. Masina este pregatita pentru coasere.

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Capul de lucru, ghergheful si axul se misca. Pentru siguranta, tineti mainile departe.

Daca doriti sa schimbati tipul gherghefului,

apasati ၀



0		3	
E			
	Car	icel	

PORNIREA MASINII

5-1b





6. Selectati tipul dorit de gherghef si apasati



Ecranul revine la afisarea pasului 3.

Pentru a opri, treceti intrerupatorul pe pozitia OFF, apoi scoateti stecherul din priza.

PERICOL: Pentru a reduce riscul de soc electric.

Nu lasati masina nesupravegheata in timp ce este in priza.

Deconectati masina de la priza intotdeauna, dupa ce a fost folosita sau inaintea operatiunii de intretinere.

AVERTISMENT: Pentru a reduce riscul de arsuri, foc, soc electric, sau ranirea persoanelor. Nu deconectati tragand de cablu. Pentru a deconecta, trageti de stecher, nu de cablu.

PORNIREA MASINII

Setarea calendarului si ceasului

Setarea calendarului si ceasului permite masinii sa va anunte cand este necesara ungerea sau alte operatiuni de intretinere.

1. Cand masina este oprita, apasati

2. Apasati





01/ 2012 08:52:12 Calendar 3. Apasati Anul curent, luna, ziua si ceasul sunt afisate. Sun More Tue Wed Tur Fri Sat 11 2 3 4 5 6 7 8 9 10 11 12 13 14 15 17 18 19 21 16 20 24 22 23 25 26 27 28 29 30 31 OK 4. Selectati an/luna, timp sau data. 01/ 2012 152:00 Apasati dreapta/stanga pentru a selecta t Sun Mon Tue at 7 10 2 3 + ESC SET 8 10 14 9 1 punctul de setare, si apasati sus/jos pentru a 15 16 17 18 19 20 21 22 24 25 26 28 selecta anul, luna, timpul. 23 27 29 30 31 OK



Data este fixata.

Mai jos este o lista cu mesaje posibile ce pot aparea in timpul functionarii, impreuna cu o scurta explicatie si pasi de urmat pentru rezolvarea problemelor.

Apasati pe ecran (orice loc este ok), apoi mesajul va disparea.



Chergheful se poate deplasa. Tineti mainile departe pentru siguranta.

MESAJ EXPLICATIE		OPERATIUNE	PAG
Dngeti cu ulei	Literele afisate pe ecran sunt din cauza lipsei de ulei.	Ungeti in locurile indicate de literele A sau B. Consultati paginile indicate din acest manual.	23-1
Curatati carligul rotativ Curatati cutitul de taiere fir.	Curatati carligul rotativ si cutitul de taiere fir.	Cititi instructiunile de la paginile de referinta.	23-2
>>Comutator de oprire	Masina s-a oprit pentru ca butonul de oprire a fost apasat in timpul brodarii unui model.	Apasati butonul de pornire/oprire pentru a relua coaserea.	
>>Sfarsit	Masina s-a oprit pentru ca a terminat de brodat modelul.	Daca doriti sa brodati din nou, puneti un nou material pe gherghef si apasati butonul pornire/oprire.	
>>Oprire schimbare	Masina s-a oprit, pentru ca ati selectat functia "Oprire la punctul de schimbare culoare".	Cand apasati butonul pornire/oprire masina va selecta urmatoarea culoare si ve reincepe in mod automat brodarea.	
>>Culoare ?	Masina s-a oprit pentru ca nu a fost selectata urmatoarea culoare.	Selectati urmatorul numar de ac prin butonul de selectie ac apoi apasati butonul pornire/oprire.	
>>Rupere fir	Masina s-a oprit, pentru ca firul superior sau inferior s-a rupt.	Infirati firul superior sau verificati firul bobinei apoi apasati butonul de pornire/oprire pentru a relua coaserea.	
>>Sfarsit urmarire	Masina s-a oprit pentru ca a terminat de urmarit forma modelului.	Apasati butonul pornire/oprire daca este ok. 6-4	7-B

PREGATIREA DATELOR DE MODEL

Conectarea la PC

Aceasta masina de brodat va permite sa cititi date de model de pe un PC conectat la masina. Un cablu USB sau un cablu LAN pot fi folosite pentru conexiune.

Instalarea filtrului clema

Pentru a evita neplacerea cauzata de zgomotul electric, instalati filtrul clema pe masina de brodat pe partea cu cablul USB sau LAN. Instalati filtrul clema de asemenea si cand folositi alte cabluri decat cel atasat.

Masina

1. Atasati filtrul clema pe cablu ca in imagine.

Filtrul clema trebuie instalat aproape de masina.

Cablul trebuie indoit in jurul filtrului clema ca in imagine.

 Verificati ca filtrul sa fie bine inchis. Cand filtrul este indepartat, apasati incuietoarele (2 pozitii) filtrului cu o tija subtire.
Filtrul sa daschida si pozta fi indepartat.

Filtrul se deschide si poate fi indepartat de pe cablu.

Conexiune USB (bazata pe USB 1.1, 2.0)

Conexiune prin cablu USB intre portul USB (recipient standard-B) al masinii si portul USB al PC.

Cand conectati cablul USB, verificati ca masina sa fie pornita si setata pe modul afisaj, si ca de asemenea PC este pornit. Dupa ce cablul USB este recunoscut de PC, incepeti "Happy Link".

Consultati manualul de instructiuni "Happy Link" pentru mai multe informatii.



PREGATIREA DATELOR DE MODEL

Conexiune LAN

Conectati cablul LAN intre portul LAN al masinii si reteaua PC.

Multiplele si diferitele tipuri de masini pot fi conectate la PC ce are instalat software Happy Link LAN.

Consultati manualul de instructiuni "Happy Link LAN" pentru mai multe informatii.



Citirea datelor de brodare model de pe PC

Modelele pot fi transferate in memoria masinii impreuna cu unele functii folosind software-ul "Happy Link LAN".

Consultati manualul de instructiuni pentru software-ul "Happy Link" sau "Happy Link LAN".
Citire date de brodare model

Citirea modelului ce va fi brodat de pe dispozitivele de memorie.

Aceste tipuri de dispozitive de memorie pot fi folosite. Aceasta masina poate citi diferite dispozitive de memorie, care sunt folosite de obicei.

•memorie USB

Daca initializati dispozitivul de memorie cu ajutorul PC, folositi formatul FAT sau FAT32.

Manuirea dispozitivelor de memorie. Nu indoiti, aruncati, dezmembrati, incarcati sau incalziti dispozitivele de memorie. Feriti de umiditate si actiunea razelor solare.

Pentru a introduce o memorie USB

- 1. Introduceti complet memoria USB in portul de memorie USB al masinii (partea dreapta a controler-ului).
- 2. Cititi datele de brodare model conform cu "Citire card memorie" din sectiunea urmatoare.



Pentru a indeparta memoria USB

Manuiti cu grija memoria USB.

Citire date model

Citeste datele de model si le scrie in memorie.

Cand datele de model format HAPPY cu*diferite setari de functie sunt citite in memorie, diferite functii cum ar fi selectare tija ac, modificare date model, etc. yor fi setate in mod automat. P

(Este necesara setarea "etc.func read". 10-3)

In afara de dispozitivele de memorie, aceasta masina poate citi date de model slavate in PC, prin conexiunea "Happy Link LAN".

Setarile fisierului cu modele "Happy Link LAN" sunt necesare inainte de citirea datelor de model. Consultati Manualul de Instructiuni "Happy Link LAN" System cu privire la metodele de setare.

Datele de model pot fi citite din folderul si subfolderele selectate prin accesarea lor din memoria masinii.

Daca datele de model Happy sau Tajima au incluse date Barudan sau ZSK *. (fisier Tajima : [Barudan] sau DSZ [ZSK]) Masina poate citi date de model HAPPY si Tajima in mod normal cand "Auto" este selectat la GAMA DE SETARE din datele de model SETTING ITEM 7 "Mod citire model" la pag 14-4. Daca masina nu poate citi datele de model in modul "Auto", incercati cu alt format de date cum ar fi Brd (Barudan) sau Zsk (Zsk). Masina poate citi aceste date. 10-3

dupa cum se descrie in "Introducerea memoriei USB".



5 6-D2M717-37



P

^{1.} Introduceti memoria USB in masina

5. Selectare date model.

1 % din memoria libera echivaleaza cu aproximativ 400,000 cusaturi.

Daca sunt mai multe cusaturi decat spatiu ramas, este necesar sa stergeti cateva modele pentru a face loc altora noi.

Odata ce modelul este citit.

Permite citirea altor date de model.

Daca doriti citirea altui model, continuati cu citirea altor date de model.



, ecranul va reveni la pasul 3.

Mutati pe sursa din care doriti extragerea noilor date de model.



ID

: 038

FREE : 73 %

8

5-7

an a

1

--- Citire ---

-Verificare date model --

DRAGON. TAP

L DRAGOB TAP

DRAGOZ TAP

ADCCLMMP TAP

HAPPY

Selectarea fisierelor

Memoria datelor de model este formata din cinci fisiere individuale. Selectati fisierul dorit pentru a alege sau introduce datele de model.

1. Cand masina este oprita, apasati



2. Selectati "PATTERN"/Model.

Datele de model din fisierul selectat vor fi afisate pe ecran.



3. Selectati fisierul dorit.

S-a trecut la fisierul selectat.

Nu puteti trece la un fisier fara date de model.



Apasati pentru a reveni la modul Meniu.

Cum sa selectati modele din memorie

Pentru a selecta un model de broderie anterior stocat în memoria mașinii.

1. Cand masina este oprita, apasati



2. Selectati "PATTERN"/Model.

Afişajul indică modelul curent. Partea dreaptă a ecranului arată numărul, numele si detalii pentru modelul curent.

W Numar de cusaturi

- Numarul numarului de schimbare a culorii
- I Inaltime

➡ Latime



Date model selectat

3. Selectati datele de model. Acest model va fi selectat.



Date model selectat



Stergerea modelelor din memorie

Aceasta functie permite stergerea modelelor din memoria masinii.

Datele de model nu pot fi sterse daca sunt blocate.

1. Cand masina este oprita, apasati READ PATTERN FRAM SETTING OTH ABC 27 9 Group Group Main [37] Group 2 Group 3 Group 4 Q 2. Selectati "PATTERN"/Model. 1 035 FLOVER4 13804 4 7 1 114.6 AC-DE 2 -I 98.5 FLOWER4 MLANIRTS MLANIBIS FID2 NOCT MAD 4 S 0 1 0006959 DRAGON 5



٠

4. Selectati modelul dorit.

ALL

Semnul va aparea in stanga modelului.

Date de model multiple pot fi selectate.

Semnul va disparea dupa o noua apasare.

: Selecteaza toate datele de model

Cancel : Anuleaza stergerea datelor de model

din meniul secundar dreapta.







5. Apasati

ati DEL

Arata numarul modelului(elor) sterse.

5-C

Stergere model? < 2>

6. Apasati "OK" pentru a sterge. Elementul va fi sters. Pentru a sterge alte modele, repetati pasii 3 la 6.
Apasati "Cancel"/anulare pentru a anula stergerea. Ecranul va reveni la pasul 2.





SELECTARE TIJA AC

P

I Nu puteti alege optiunea "NEEDLE"/ac pentru modelele blocate/ "LOCK".

Inlaturati "LOCK" de pe model. 11-1

- 1. Cand masina este oprita, apasati
- 2. Selectati "NEEDLE"/ac. Este afisat ecranul cu selectia culorii numarul 1.

Numarul culorii curente este afisat in portiunea de afisare a modelului.

3. Selectati numarul acului.

Dupa ce numarul de ac este setat la numarul de culoare, este afisata urmatoarea selectie cu numarul de culoare. Puteti de asemenea selecta direct numarul culorii. Puteti schimba numerele de shimbare culoare cu

daca numarul de schimbare culoare este mai mare de 5.

4. Selectati numarul acului pentru toate numerele de schimbare culoare.



pentru a reveni la modul Meniu.





Apasati _____pentru a porni meniul secundar pentru a verifica setarile.



5-E

SELECTARE TIJA AC



Cand "lipsa taiere fir dupa schimbare culoare" este setat unui numar de schimbare culoare, taierea firului nu este realizata dupa schimbarea culorii la numarul specificat, si masina trece la urmatorul numar de schimbare culoare.

Functia "Lipsa taiere fir dupa schimbare culoare" poate fi setata prin combinarea functiei gherghef afara si numar schimbare culoare.

COASEREA CU GHERGHEFE TUBULARE

Instalarea si indepartarea cadrului de baza

Atasati cadrul de baza axului cand doriti realizarea unei broderii cu gherghef tubular. Indepartati-l in mod invers instalarii.



1. Cand masina este oprita, apasati





4. Selectati tipul dorit de gherghef.

COASEREA CUGHERGHEFE TUBULARE

5. Apasati 📁 butonul.



6. Mutati axul in pozitia indicata, prin



7. Asezati cadrul de baza pe ghidajul axului si strangeti complet manerul de pe suportul bratului.

> Mutati cadrul de baza in dreapta sau stanga cand manerul este dificil de strans.



Ghidaj Cadru de fixare

Cadru baza



COASEREA CU GHERGHEFE TUBULARE

Cum sa prindeti materialul in gherghef



Neteziti materialul de brodat in timp ce reglati stransoarea ramei exterioare.

Nu neteziti materialul elastic prea mult.

COASEREA CU GHERGHFE TUBULARE

Instalarea gherghefului pe masina

1. Mutati cadrul de baza in pozitie aproximativ centrala inainte de instalarea gherghefului.



Cadru de baza

Suport
Suport

</p

Orificiu de fixare

icioruse de fixare Orificiu de fixare

2. Instalati ghergheful.

Verificati ca piciorusele de fixare sa fie pozitionate in orificiile de fixare ale cadrului de baza de fiecare parte.

COASEREA CU GHERGHEFE TUBULARE



- 4. Apasati STOP
 - Brodarea va incepe.
- 5. Dupa ce brodarea modelului este completa, apare ">>End"/sfarsit si masina se opreste.

Ghergheful revine automat in punctul original daca functia "Auto origin" a fost activata.

>>Sfarsit

PTA-32320 Y: 320nn X: 320nn

6-4

12

Placuta ac pentru

sepci

Schimbare placuta ac

Trebuie sa schimbati placuta de ac atunci cand brodati o sapca.

1. Scoateti suruburile (2 bucati) cu ajutorul surubelnitei si indepartati placuta standard de ac.



- 2. Introduceti placuta acului pentru sepci si strangeti cu suruburile.
- 3. Cand masina este oprita, apasati



Network	Maintenance
System	Language
Speed	Calibrate





4. Apasati

5. Apasati

Maintenance

6. Apasati

pentru anularea "Jump"/saritura.

GHERGHEF PENTRU SEPCI optional

7. Apasati si tineti asa



pana cand un surub de fixare

pentru piciorusul presor apare in pozitie ca in imagine.

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Acul coboara. Tineti mainile departe pentru siguranta.



8. Folosind o surubelnita hexagonala de 3 mm, rotiti axul principal si reglati-l in punctul "L".



10.Slabirea unui surub de fixare pentru piciorusul presor. Reglati distanta dintre piciorusul presor si placuta de ac pentru sepci la 1.2 mm. Strangeti surubul de fixare.



Surub fixare pentru piciorus presor

7-1b

Placuta ac pentru sepci

GHERGHEF SEPCI optional

10.Apasati	Origin
------------	--------

🔥 C po	oint	
	ОК	

7-1c



Piciorusul presor si acul revin in pozitia de standby in mod automat.

Repetati pasii de la 6 la 11, apoi reglati inaltimea





13.Apasati

12.Apasati



11111

piciorusului presor pentru toate acele.



Apasati pentru a reveni la ecran.

Reinstalati placuta de ac standard (pentru coasere plata), cand nu folositi ghergheful pentru sepci. Repetati pasii de la 3 la 13, apoi reglati inaltimea piciorusului presor pentru toate acele.

Instalarea si indepartarea gherghefului pentru sepci

Trebuie sa instalati ghergheful pentru sepci pe ax la brodarea unei sepci. Indepartati in ordinea inversa acestor pasi.







2. Opriti intrerupatorul.



3. Tineti cu mana ghidul arc si sina suport trebuie orientata cu fata in jos, apoi fixati asa cum este prezentat in imagine.

> Cand tineti ansamblul de gherghef pentru sepci, aveti grija sa sustineti ghidul arc al ansamblului de gherghef pentru sepci.

Daca prindeti sina suport, degetele vor fi pozitionate intre sina suport si cilindrul rotativ si in acest caz sina suport se poate deplasa din locul sau.



4. Indepartati ghergheful pentru sepci de langa dvoastra si rotiti cilindrul rotativ pana cand sina suport se pozitioneaza in partea de sus ca in imagine.



 Miscati ghergheful pentru sepci in directia sagetilor, reglati baza de montare din dreapta si stanga bratului si fixati cu ajutorul manerelor.

6. Fixati sina suport pe baza de fixare cu ajutorul

cand nu puteti regla manerele.

Puteti misca la stanga sau dreapta baza de fixare atunci

manerelor.



Maner

Ax

Maner Baza fixare



7-3

7. Porniti intrerupatorul.

Este indicat ghergheful selectat.



Gherghef selectat



8. Daca ghergheful pentru sepci dorit este deja selectat, treceti la pasul nr.10.

Daca tipul gherghefului selectat nu este

cel dorit, apasati





9. Selectati ghergheful dorit.

Next

10.Apasati

Ghergheful se va deplasa automat in centru.

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Ghergheful se misca rapid. Tineti mainile departe de gherghef.



7-4

Gherghef normal pentru sepci

Ajustare

Cand montati o sapca pe gherghef, reglati in felul urmator:

 Reglati pozitia suportului cu clema in functie de inaltimea sepcii. (Fig. 1) Reglati inaltimea prin indepartarea suruburilor interioare din stanga si dreapta.

> Daca reglati pozitia suportului cu clema si micsorati distanta H, zona de brodare va fi redusa in directia Y (adancime).

2. Reglati clema pentru a se potrivi pe suport.(Fig. 2)Slabiti piulitele fluture din stanga si dreapta pentru reglare.



Clema Suport cu clema Piulita fluture

Fig. 2

Fig. 3

 Reglati in sus si jos pozitia carligului in functie de grosimea sepcii pentru a regla tensiunea clemei. In acest punct, carligul ar trebui sa se deschida si sa se inchida fara a fi prea strans. (Pentru reglare, urmariti pasul 5

de mai jos).

Folositi piulitele fluture pentru reglare. (Fig. 3)

Daca carligul este foarte strans, va deteriora ghergheful pentru sepci.

4. Instalati ghergheful pentru sepci pe masina

fara sapca atasata.

(Consultati pasul 8 "Prinderea sepcilor"

de la pagina urmatoare pentru montare).

In acest punct, reglati asa incat ghidajul

de pe gherghef nu loveste suportul si

spatiul liber este redus cat de mult posibil.

Indepartati suruburile din dreapta si stanga pentru reglare.

(Fig. 4)





Fig. 4

Prinderea sepcilor

- 1. Asezati dispozitivul de intindere sepci pe un banc de lucru robust.
- 2. Ca in Fig. 5, tineti ghergheful cu ambele maini si asezati-l pe dispozitiv. Prin impingerea parghiilor de blocare in 2 locuri cu degetele, asezati ghergheful asa incat ghidul de centrare al dispozitivului sa se fixeze in zona concava a gherghefului.

Verificati ca ghergheful sa fie bine pozitionat pe dispozitiv.

- 3. Ca in Fig. 6, deschideti clema si tineti deschis spre dreapta.
- 4. Scoateti in afara jumatate din banda sepcii si acoperiti dispozitivul cu aceasta banda.

Acoperiti dispozitivul cu banda asa incat marginea benzii ia contact cu bordura gherghefului.

> Asezati una sau doua foi de material netesut (intaritura) de grosime standard sub sepcile nestructurate.

5. Ca in Fig. 7, trageti partea din spate a sepcii si agatati-o temporar de carlig si neteziti cutele de pe sapca.

In acest punct, aliniati centrul sepcii cu centrul marcat al gherghefului asa incat portiunea crestata a clemei sa se fixeze pe cusatura dintre cozoroc si sapca.

6. Inchideti carligul, avand grija sa nu apara cute pe sapca.

> Daca nu puteti netezi cutele, reglati din nou ghergheful urmarind "Adjustment"/reglare de la pag anterioara.



Dispozitiv intindere sepci Gherghef sepci







Fig. 7





- 7. Indepartati ghergheful de pe dispozitivul de intindere.
- 8. Ca in Fig. 8, asezati ghergheful cu sapca atasata pe masina. Trebuie sa rotiti cozorocul sepcii pana cand trece de locul unde se afla acul.
 - Apoi, impingeti maneta de sustinere in cele 2 locuri indicate, si asezati ghergheful asa incat ghidul de centrare al gherghefului sa se fixeze pe zona crestata.
 - Verificati ca ghergheful este fixat ferm pe masina fara a exista spatii goale. Daca exista spatii libere sau daca maneta de sustinere
 - nu patrunde in orificiul gherghefului, slabiti suruburile de pe maneta si reglati din nou.

7-7

Gherghef mare pentru sepci

Ajustare

Cand fixati sapca pe gherghef, reglati dupa cum urmeaza.

Aveti grija sa reglati suportul gherghefului. Daca nu este reglat corespunzator, poate deforma, deteriora sapca, poate deteriora ghergheful si poate cauza ruperea cozorocului.

Dupa reglarea suportului, fixati sapca in mod corespunzator.

1. Reglati lungimea stransorii sepcii sa corespunda cu densitatea tesaturii. In acest punct, carligul ar trebui sa se deschida si sa se inchida fara greutate.

(Pentru ajustare consultati pagina urmatoare "Hooping caps"/Fixarea sepcilor al 1 la 5.) Ajustarea trebuie facuta cu ajutorul a doua suruburi de reglare. (Fig. 1)

Daca stransoarea este larga, observati ca sapca nu este fixata strans si aceasta continua sa se miste. (Fig. 2)

Daca stransoarea este prea ferma, simtiti greutate la prindere si stransoarea patrunde prea mult pe sapca. (Fig. 3)

Daca carligul se inchide si se deschide foarte greu, s-ar putea ca suportul sa fie deteriorat sau sa se deformeze.

2. Relati pozitia ghidajului sa se potriveasca

Indepartati suruburile din stanga si dreapta

cu inaltimea sepcii.

pentru reglare. (Fig. 4)



Fig. 4

7-8

Prinderea sepcilor

- 1. Asezati dispozitivul de intindere pe un banc de lucru robust.
- 2. Ca in Fig. 1, prindeti ghergheful pentru sepci cu ambele maini si asezati pe dispozitiv. Prin apasarea manetei in 3 puncte marcate de sageti, cu degetele, asezati ghergheful asa incat ghidul de centrare al dispozitivului de intindere sa intre in zona concava a partii de sus a gherghefului.

Verificati ca ghergheful sa fie bine asezat pe dispozitiv fara a exista locuri goale.

- 3. Ca in Fig. 2, indepartati mecanismul de prindere si lasati deschis spre stanga.
- 4. Trageti in afara sepcii jumatatea din fata a benzii si acoperiti dispozitivul de intindere cu aceasta banda.

Acoperiti dispozitivul cu banda asa incat marginea benzii sa intre in contact cu bordura gherghefului.

> Asezati una sau doua foi de material netesut (intaritura) de grosime standard sub sapca nestructurata.

Lungimea intariturii ar trebui sa fie egala cu cea a partii rotunde a sepcii.

5. Fixati sistemul de prindere al sepcii. In acest punct, aliniati centrul sepcii cu centrul marcat pe gherghef astfel incat portiunea crestata a clemei sa se suprapuna cusaturii dintre cozoroc si sapca. Inchideti carligul.



Dispozitiv de intindere

Gherghef sepci Fig. 1 Banda Material netesut Bordura Prindere sapca Fig. 2



Fig. 3

7-9

Maneta sustinere

6. Ca in Fig. 4, inclinati dispozitivul de intindere in fata.
Prindeti partea din spate a sepcii in 2 puncte prin intinderea cutelor asa cum arata sagetile.

Maneta clemei trebuie pozitionata inspre interior.





- 7. Indepartati ghergheful de sepci de pe dispozitivul de intindere.
- 8. Ca in Fig. 5, asezati sapca pe ansamblul gherghefului pentru sepci.
 Apasati maneta in 3 puncte cum este indicat de sageti si fixati astfel incat ghidul de centrare sa se pozitioneze in partea superioara a gherghefului.

Verificati ca ghergheful sa fie bine fixat fara a exista spatii goale. Daca exista spatii goale sau daca maneta nu se fixeaza corespunzator, slabiti suruburile pentru a regla. 7-A

Inceperea brodarii Embroidery area Zona de brodare Sunt cazuri cand partea de sus a sepcii nu poate fi brodata satisfacator in functie de forma sepcii. Recomandam sa schimbati pozitionarea modelului sau sa reduceti marimea acestuia. Consultati manualul de instructiuni "Happy Link" pentru a reduce Zona de brodare (Max. *1) marimea modelului. 67mm 180mm (Ghegrhef normal) * Zona reala de brodare va fi 360mm (Gherghef mare) determinata de modelul si forma sa :Punct de origine (Punct de start). si mutati ghergheful in punctul 1. Apasati E.F de plecare al modelului cu ajutorul F.F 2. Apasati Dupa ce capul de miscare se muta la stanga, Inapoi doar prin apasare indicatorul laser va porni. Inainte doar prin apasare Puteti verifica conturul si pozitionarea modelului. /! PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Capul de miscare se deplaseaza. Tineti mainile departe pentru siguranta. D ghergheful va incepe Cand apasati Piciorus Pauza presor **1**10-4 urmarirea conturului modelului. Verificati ca piciorusul presor si acul sa nu atinga 1 99.0 W. 13497 - 115.0 003 ghergheful. 0 Cand apasati masina se va opri. Treceti la pasul 4 daca doriti inceperea brodarii 0 ک fara o prealabila urmarire. 3. Apasati conturarea modelului se incheie.

Ghergheful va reveni la punctul de inceput.

Cap(Std.

Y: 67mm X: 180mm

7-B

GHERGHEF PENTRU SEPCI optional

4. Apasati

Va incepe brodarea.

5. Dupa terminarea modelului, ecranul va afisa ">>End"/sfarsit si masina se va opri.

> Ghergheful revine in punctul de origine automat daca functia de origine automata a fost activata.

>>End

•:Punct de origine (Punct de start)



REGLARE TENSIUNE FIR

1. Cand treceti firul prin gaura piciorusului presor, trageti-l usor in fata.



2. Reglati tensiunea minora a firului de la primul maner de tensiune si apoi de la cel de-al doilea.

In functie de tipul firului superior si al tesaturii.



Ce faceti cand firul se rupe in timpul coaserii

Daca firul se rupe sau se termina in timpul coaserii, masina detecteaza ruperea, se opreste, si se muta inapoi cateva cusaturi pana la momentul ruperii.

(Previne spatiile libere din model la reluarea cusaturii. Consultati capitolul referitor la ruperea firului 5-1)

Daca firul superior se rupe Infirati din nou firul superior. (Consultati 24-6) Daca firul bobinei se rupe Infirati din nou firul inferior. (Consultati infirarea bobinei 4-5)

Oprirea si reluarea coaserii

Chiar daca este necesara oprirea masinii in timpul brodarii, veti putea relua coaserea din punctul de oprire, dupa ce porniti din nou masina.

Daca lasati oprita masina mai mult timp, tesatura se poate deforma si vor aparea spatii goale in model.

Pentru a suspenda coaserea

1. Opriti coaserea prin apasarea butonului



2. Apasati

🔏 butonul.

Acul va cobori si firul va fi taiat.

3. Opriti intrerupatorul.

Reluarea coaserii de la ultima cusatura:

- 4. Porniti intrerupatorul.
- 5. Apasati

Next butonul.

Dupa ce axul si ghergheful se misca usor, ghergheful va reveni automat la pozitia anterioara.

6. Apasati

si mergeti inapoi cateva

cusaturi din punctul de oprire prin apasarea

||-1 3-4 ori.

7. Apasati



8. Incepeti coaserea din nou prin apasarea



PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. La taierea firului, aveti grija la acul care va patrunde prin material. Exemplu: Un spatiu nedorit intre linii din cauza ca masina s-a oprit la jumatate de punct in timpul broderiei si tesatura s-a strans.



-	>>Stop	Switch
---	--------	--------



PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Ghergheful se misca rapid. Tineti mainile si corpul departe de masina.

Pana de curent in timpul brodarii

Daca se ia curentul in timpul brodarii, urmati aceste instructiuni si puteti recupera pozitia gherghefului si datele de model de la punctul ramas.



A precontrol prine preveni accidentele. La taierea firului, aveti grija la acul care va patrunde prin material.

Tineti mainile si corpul departe de masina.

Mutarea gherghefului in timpul brodarii si revenirea la locatia corecta (Pozitie)

Daca doriti mutarea gherghefului in pozitia curenta de coasere, urmati acesti pasi:

1. Opriti coaserea prin apasarea



>>Stop Switch



brodarii.

si mutati ghergheful cu ajutorul





3. Apasati 🖾

Ghergheful va reveni automat in pozitia de coasere curenta.

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Ghergheful se misca rapid. Tineti mainile departe de gherghef.

4. Apasati

Intoarcerea la punctul de inceput (Origine)

Ghergheful revine la punctul de origine (pozitia de inceput a modelului).



Oprirea coaserii in mijlocul unui model, schimbarea locatiei modelului pe gherghef, si apoi reluarea de la inceput.

Daca folositi "Top", veti reveni la punctul de inceput de unde a ramas ghergheful.





3. Apasati

2. Apasati



Amplasarea modelului in centrul gherghefului selectat (Centru)

8

Muta automat pozitia gherghefului in centru.





Ghergheful se va deplasa automat in centru.

Daca doriti revenirea la starea anterioara celei de

"Center"/centru, executati pasii de la

P 9-3



1. Apasati



Indicator

Rotirea si imaginea in oglinda a modelelor (Convertire)

Convertire date model selectate.



Aceasta functie permite saltul la un anumit numar de cusatura sau schimbare a culorii si pozitioneaza ghergheful corect.



Cusatura





Indicatorul arata pozitia curenta a gherghefului.



2. Apasati

Apasati

111



3. Introduceti numarul cusaturii si apasati



Ghergheful va fi mutat la numarul de cusatura selectat.

pentru a reveni la modul Drive.

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Ghergheful se misca rapid. Tineti mainile departe de gherghef.



9-6

Schimbare

1. Apasati

"Frame forward"/Gherghef inainte.



Indicatorul arata pozitia curenta a gherghefului.





3. Introduceti numarul de schimbare culoare si apasati

```
SET
```

Ghergheful se muta in pozitia culorii selectate.

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. Ghergheful se misca rapid. Tineti mainile departe pentru siguranta.




ALINIERE POZITIE PRIN DEFINIREA A 2 PUNCTE 9-8

Cand pozitia de brodare este aliniata, masina seteaza automat unghiul si brodeaza doar prin definirea a 2 puncte. (P1, P2).

Aceasta functie usureaza alinierea pozitiei la brodarea unei margini de buzunar sau la gulerul unei camasi.

*Functia nu poate fi aplicata cand este setata repetarea coaserii ". 14-5 *Aceasta functie este anulata cand avem modele cu "Offset". 14-8



Metoda Aliniere

Aliniere model cu linia de baza orizontala



Aliniere model cu linia de baza verticala

ALINIERE POZITIE PRIN DEFINIREA A 2 PUNCTE 9-9

Procedura este explicata ca si exemplu de brodare model pe un buzunar de camasa.



ALINIERE POZITIE PRIN DEFINIREA A 2 PUNCTE 9-A



POZITIA

turi si *numamilui da sahimhara aulaara, aa si

Creaza atribuiri directe numarului de cusaturi si *numarului de schimbare culoare, ca si setarea gherghefului si a datelor pozitiei de cusut desemnate.



Bucata

Daca "Repeat" este setat, ghergheful se poate deplasa la inceputul oricarei bucati, dupa vointa.

Puteți specifica poziția de cusut la numărul specificat de model si numarul specificat de cusaturi sau numarul de schimbare a culorii prin introducerea informatiei necesare.

Schimbare (Pozitie culoare)

Muta ghergheful la inceputul oricarui numar de schimbare a culorii in functie de optiuni.

Cusatura (Numar de cusaturi) 🕑 9-6

Muta ghergheful la orice cusatura.

POZITIA

Numar bucata

Ghergheful si indicatorul pot fi mutate pe o bucata cu un anumit numar.





LOCATIA

Locatia va restabili pozitia gherghefului in ultimul punct dinaintea unei pene de curent chiar daca punctul de inceput sau modelul insusi a fost schimbat.



Selected frame

▲ Daca locatia este folosita la ghergheful pentru sepci, verificati ca masina il recunoaste prin afisarea "Cap" (Gherghef sepci) sau "OnePoint" (Gherghef cu arie mica); altfel ghergheful apropiat sau masina ar putea fi deteriorate.

Daca locatia este folosita pentru alte tipuri de gherghef, axul se misca si depaseste zona de brodare a gherghefului pentru sepci si produce stricaciuni masinii si gherghefului.

Cand folositi "LOCATE", stati departe de gherghef si masa. Este periculos deoarece ghergheful poate produce miscari bruste.

Nu folositi locatia cu tija de ac sau piciorusul presor coborata, pentru ca ar putea lovi ghergheful si sa se rupa.

Nu trebuie totdeauna setat "Entry", dar nu se poate seta "Return". Odata ce "Entry" este setat, este retinut chiar daca alimentarea este oprita. Daca se schimba pozitia punctului de origine, setati din nou.

Chiar daca setati "Entry", ghergheful se poate sa nu revina tocmai la punctul de origine in timp.

Resetati lunar.

Entry

Înregistrarea punctului de pornire al modelului selectat.

Revenire (Pozitie inregistrata)

Cand pozitia gherghefului se schimba din cauza penei de curent, va cauza revenirea gherghefului in pozitia initial inregistrata.

LOCATIA

Entry

Inregistreaza punctul de pornire pentru modelul selectat.



3. Mutati ghergheful in pozitia initiala cu ajutorul



Daca ghergheful se afla in pozitia initiala, treceti la Pasul 4.



5. Apasati



Punctul initial este inregistrat si ecranul va reveni la modul Drive.





LOCATIA

Revenire

În caz de pană de curent, vă puteți întoarce la punctul original înregistrat.



CITIREA

Asociere Asocierea a 2 modele in unul singur pentru a fi citit de pe un suport de memorie. Functia de asociere modele nu este disponibila pentru modelele din PC conectat prin LAN. P 5-6 Daca doriti folosirea functiei "Join", setati "Asociere date model" pe "DA" din setari in avans "CITIRE". 14-4 P 1. Introduceti suportul de memorie in masina asa cum este descris in "Introducere suport memorie". P 5-5 2. Cand masina este oprita, apasati READ PATTERN FRAME SETTING 8 11 4 FIL PE 8 C 1 ABC QUELE -3. Selectati "READ". 23 --- Cautare model (USB memorie). 4. Selectati Holder Indica modelul de pe suportul de memorie. 3% HAPPY DRAGON TAP TAP : HAPPY L DRAGOB TAP DST : Tajima DSB DSB : Tajima (Barudan) DRAGOZ TAP DSZ : Tajima (ZSK) NDCCLMMP, TAP Fisier : Continutul fisierului va fi afisat ID : 037 0 la selectarea acestei pictograme. 10 FREE 74 5 1 % din memoria disponibila echivaleaza cu Memorie disponibila aprox 400,000 cusaturi. Noul numar ID al modelelor din memoria masinii.

Daca sunt mai multe cusaturi decat spatiu ramas, trebuie sa stergeti unele modele pentru a face loc altora noi.

CITIRE



10-2

• Setari de citire model

Setari legate de citirea modelului:

ELEMENT SETAT	GAMA SETATA	
1 Pastrati nul (CHG.)	Nu•Da	: Aceasta functie permite masinii citirea a zero cusaturi deoarece se afla inaintea schimbarii culorii cand modelul este citit.
2 Omite cusatura nula	Nu•Da	: Permite ignorarea cusaturilor nule la citirea modelului
3 Combina saritura	Nu•Da	: Permite combinarea multiplelor, consecutivelor cusaturi cu saritura la citirea modelului, daca se doreste. Le combina in cusaturi cu saritura de maxim 12.7mm si citeste modelul impreuna cu cusaturile cu saritura combinate.
4 Cusatura aspirata	Nu•Da	: Functia elimina cusaturile foarte scurte pe latime la citirea modelului.
5 Lungime aspirata	0~8 (0~0.8mm)	: Setarea controleaza lungimea cusaturilor eliminate prin Cusatura aspirata. Cusaturile mai scurte decat setarea sunt eliminate.
6 Afisare nume Tajima	Da•Nu	: Cand sunt citite modele in format Tajima, este afisat numele fisierului.
7 Format date	Auto ©Automatic	: Transforma formatul de date pentru citire modele. De obicei este setat pe Automatic.
	Happy©HAPPY, Tajir Brd ©Barudan Zsk ©Zsk	na
8 Functie citire etc	Da•Nu	: Functia citeste setari ale diferitelor functii setate unui model impreuna cu modelul (tip TAP).
9 Tip urmarire	\Box	: Permite selectarea tipului de urmarire model cand un model este citit. © Aria maxima de brodare pentru model © Contur
10 Asociere model	Nu•Da	:Apare cand alt model este asociat celui citit anterior de catre masina. Puteti crea un model prin asocierea mai multor modele aflate in memoria masinii.
11 Desenare "Real Pattern"	Da•Nu	: Afiseaza model cu imagine reala pe ecran.

Explicație detaliată a setarilor masinii

4 Cusatura aspirata

Inlatura cusaturile care sunt extrem de inguste la citirea modelului si memorarea in memoria masinii. Daca firul se rupe des in acelasi punct al modelului, poate fi din cauza cusaturilor inguste.

- Daca firul se rupe totusi in acelasi loc puteti folosi din nou aceasta functie dar utilizarea repetata poate deteriora forma cusaturii.
- 1. Salvati modelul in memoria USB.
- 2. Efectuati functia de cusatura aspirata pentru model si salvati-l din nou in memoria masinii.

Sfarsit

7 Format date

Permite selectarea diferitelor formate si citirea modelului din nou daca masina nu l-a citit corect de prima data.

CITIRE

8 Functie citire etc.

*Diferite setari sunt salvate impreuna cu un model. Daca unele setari sunt modificate si doriti sa reveniti la cele originale, pur si simplu salvati din nou modelul.

Datele pot fi doar format HAPPY (TAP).

9 Tip urmarire

Puteti compara marimea modelului si pozitia lui pe gherghef inainte de a incepe coaserea. Ghergheful se va deplasa in jurul marimii actuale a modelului. In acest moment selectati tipul de urmarire din cele doua prezentate in figura de mai jos:



CITIRE

10-5 1. Cand masina este oprita, apasati PATTERN READ FRAME SETTING 1 ad de la dh' -LETTER OTHER OPTIC OUEUE ABC 27) Ela 2. Selectati "OPTION"/optiune. Cancel 8-8 3. Selectati 1: keep null (CHG.) YES 2: Skip null stitch YES 3: Combine jump YES 4: Stitch sweeper NO

5

Sweep length (mm)

5: Tajima name disp

4. Selectati elementul de setare dorit si schimbati setarea.

Puteti trece la pagina urmatoare prin apasarea



Apasati **1-1**, si se revine la setarile din fabrica.



>

NO

R

3

<

4

Blocare date model

Blocarea datelor de model aflate in memoria masinii va preveni stergerea si schimbarea setarilor.

1. Cand masina este oprita, apasati PATTERN FRAME READ SETTING NEEDL * + + 8 OTHER LETTER ABC 21 9 a Group 1 Group 2 Group 3 Group Main [37] Group 4 2. Selectati "PATTERN"/model. -035 FLOWER4 /// 13804 . A 114.6 4 -ARC-DET 1 98.5 MIAWIBT6 FD02 FLOWER4 MIAMIBIS NECCE MAR 5 95 O 1 0008959 DRAGON 5 Group Main Group Group 2 Group 3 Group 4 3. Apasati din meniul secundar dreapta. â Select Delete Design 035 FLOVER4 # I 13904 ٠ 7 - 114.6 I 98.5 114.6 90-10 6 MIAMIBT6 MIAMIBTE FD02 MDCCLM FLOWER4 t, 65 0 OK: 0008959 DRAGON Group 1 Group 2 Group 3 Group 4 4. Selectati modelul dorit. Group Main 6 Select Delete Design 035 FLOWER4 11 13804 Semnul apare in dreapta modelului. fi 7 Selectarea va dispare dupa o noua apasare. 2 20 114.6 - 114.6 I 98.5 4 DC - (13 Pot fi selectate mai multe modele. MIAMIBIE MIAMIBIE COO2 NDCCL MMF FLOWER4 5 co 0 個 **OK** 0008959 DRAGON

OK .

11-1b

5. Apasati

Repetati pasii 3 si 5 pentru deblocare.





Modul urmarire

Schimbare mod urmarire pentru modelele din memorie.

₽ 14-5



11-2

Export

Puteti stoca date pe un dispozitiv de memorie in afara memoriei masinii.

1. Cand masina este oprita, apasati READ PAT TERN FRAME MEEDE SETTING I. 5 Dr -----802 01168 ABC 1 2. Selectati "PATTERN"/model. Group Main Group 1 Group 2 Group 3 Q Group 4 -035 FLOVER4 /// 13804 0 7 C Married C . A. 600 - 114.6 1 98.5 114.6 AC-DI Æ FLOVER4 MIAWIRTS ALAMIBIE FD02 KDOOL 4 0 3. Selectati modelul dorit. **B** 0008959 DRAISON 5 Group Main [37] Group Group 2 Group 3 Group 4 2-B 1 4. Apasati din meniul secundar dreapta. 2+0 035 FLOVER4 1 13804 MARC 7 2 100 114.6 98.5 4 回動制 FLOWER4 MIANIBIS MIAMIBTO FD02 MDCCL.MMP -0 0 -0006959 DRAGON 1

5. Apasati **2**•1 din meniul secundar dreapta.

Va fi afisat numele modelului.

-00			2	OWER4					
0	1	2	3	4	5	6	7	g	9
A	B	C	D	E	F	G	H	1	J
ĸ	L	M	N	0	P	Q	R	\$	T
ü. I	N		x	Y	7				115

Free space check.

7. Apasati

SAVE daca nu se modifica numele

modelului.

Modelul va fi scris.

Alegeti coloana cu ajutorul

Apoi selectati fiecare caracter din nume.

Selectati cuvantul si apasati SAVE

Modelul va fi scris. Numarul maxim de caractere in numele unui model este de 8.



Caracterul selectat este sters. CANCEL

Schimbarea caracterului este anulata.

ABC = DEF FLOWER5 0 1 2 3 4 5 6 7 8 9 A В C D Ε F G H J M N 0 P 0 R S ĸ L Т ٧ Y U W X Z -CLEAR DEL CANCEL SAVE

Ecranul revine la Pasul 5.



Apasati 🔛

pentru a reveni la modul Meniu.

Redenumire modele

Redenumire modele din memorie.

1. Cand masina este oprita, apasati

PATTERN FRAME SETTING #(†) **#** 8 4 2 LETTER ABC 21 9-2

- 2. Selectati "PATTERN"/model.
- 3. Selectati modelul dorit.



4. Apasati	4.	Apasati	
------------	----	---------	--

ABC+DEF din meniul secundar dreapta.

			3.	OWER4		-			
0	1	Z	3	4	5	6	7	8	9
A	B	C	D	E	F	G	H	1	J
ĸ	L	M	N	0	Ρ	Q	R	S	1
U	v		x	Y	Z	223	-		

C-DC			FL	OWERS					
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	B	C	D	E	F	G	H	1	J
К	L	H	N	0	Ρ	Q	R	\$	Т
U.	v		x	Y	z	-			

~	A 1	1		1
5.	Alegeti	coloana	cu	tastele



Selectati fiecare caracter din numele modelului. Selectati cuvantul.

Numarul maxim de caractere din numele unui model este de 8.



Toate caracterele sunt sterse.



Redenumirea este anulata.

11-5b

6. Apasati

SAVE

Numele modelului va fi schimbat.





Copiere date model

Copierea datelor de model stocate in memoria masinii este posibila.

1. Cand masina este oprita, apasati PAT HERN FRAME READ SETTING 1 *** 842 西. ABC OTHER REPORT OUELE 27 10 2 1 all Group Main [37] 2. Selectati "PATTERN"/model. Group 1 Group 2 Group 3 Group 4 Q 035 FLOWER4 MI 13804 . 7 - 114.6 I 98.5 114.6 4 AC-DE MIAMIBT6 FD02 FLOVER4 MIAMIBT6 NOCT NO 4 ch 6 3. Selectati modelul dorit. 0008959 DRAGON 5 Group Main [25] Group [0] Group 2 Group 3 Group 4 2 4. Apasati din meniul secundar dreapta. 1 035 FLOWER4 ÷ 推通 13904 ٠ 7 4 Va fi realizata copierea modelului selectat. 20 H 114.6 114.8 a AEC + DEF FLOWER4 NIAMIBIE NIAMIBIE FD02 HOCCLIMP 4 \$ 0 68 1 FLOWER4 0006959 DRAGON 5 Model copiat



11 6 -D2M401 -75

11-7

Mutare date model

Exportare date model in alt fisier.

- 1. Cand masina este oprita, apasati
- 2. Selectati "PATTERN"/model.











4. Apasati

***•** din meniul secundar dreapta.

4. Selectati modelul dorit.

Semnul apare in stanga modelului. Semnul dispare dupa o noua apasare. Mai multe modele pot fi selectate.





🗀 Group Main	[37]
🗖 Group 1	[0]
C Group 2	[0]
🗋 Group 3	[0]
🗀 Group 4	[0]

5. Apasati

6. Selectati fisierul de importare.

OK

Modelele vor fi transferate.





11-8



Redenumire fisiere in memorie.

1. Cand masina este oprita, apasati







3. Apasati Di din meniul secundar dreapta.



4. Apasati

din meniul secundar dreapta.

Group Main
Group 1
Croup 2
🛅 Group 3
Group 4
Cance I

5. Selectati fisierul dorit.

ARC			Ē.	oup 3					
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
A	в	C	D	E	F	6	H	I.	J
к	L	M	N	0	Ρ	0	R	S	T
U	v	1	X	Y	2	-			

11-9b

WER;			FI	owers					
0	1	2	3	4	5	6	7	8	9
a	b	C	d	e	f	g	h	(i)	J
k	1	m	n	0	p	q	r	s	t
u	v	w	x	y.	z	-			

			Fi	sier redenumi	t
Group 1 [0]	Gre	up 2 0]	Flowers [3]	Group 4	***
ISHING ISHING LOWER2	ABC	FLOWERS	FLOWERS	004 FLOWER4 ∭ 13487 ③ 7 ↔ 114.6 I 98.6 ④ ○	2+0
		Group 1 Gro 1 0 1 Gro 1 1 Gro 1 1 1 1 Gro 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1 1	Group 1 [0] Group 2 [0] ABC FLOWER4 FLOWER4 FLOWER5	Group 1 [0] Flowers ISHIND. ABC FLOWER4 FLOWER5 FLOWER5 FLOWER6	Group 1 [0] Group 2 [3] Group 4 [0] Group 6 [0] Group 7 [0] G



6. Alegeti coloana folosind tastele

Apoi selectati fiecare carcater din nume. Selectati cuvantul.

Numarul maxim de caractere din numele unui model este de 12.

a / A Literele cu majuscula si cele mici sunt inversate.
CLEAR Toate caracterele sunt sterse.
DEL Caracterul selectat este sters.

CANCEL Redenumirea este anulata.

7. Apasati

SAVE

Numele fisierului va fi modificat.

Sortare

Ordoneaza datele de model din fisierul afisat.

1. Cand masina este oprita, apasati



2. Selectati "PATTERN"/model.

Group Main [24]		1 Gr	oup 2 0]	Group 3	Group 4 [0]	Q
ADIDAS	FISHING	ABC	FLOVER4	FLOWERS	004 FLOWER4 ₩ 13497 3 7 114.6 I 98.8	* AC-05
FLOWERI	FLOWER2	FLOWER3	FLOVERS		<u>\$</u> 0	6
						3

3. Apasati din meniul secundar dreapta.







Sortarea in ordinea memorarii



Sortare dupa numarul modelului

Sortare dupa numele modelului



11-Ab

5. Selectati metoda de sortare.

Sortarea va fi realizata.





Raport rupere fir

Aceasta functie afiseaza raportul de rupere fir al unui model. Masina detecteaza ruperea firului in timpul functionarii si inregistreaza numarul cusaturii la care s-a rupt firul.

Daca ruperea firului are loc la acelasi numar de cusatura, verificati structura modelului.





100 modele predefinite sunt stocate in fisier

100 modele predefinite sunt prezentate 26-4

Goliti fisierul [Group 4] inainte ca modelele predefinite sa fie recuperate din masina. Modelele predefinite nu pot fi recuperate daca se afla modele in fisierul [Group 4]. Modelele predefinite pot fi mutate in alt fisier si/sau sterse ca si date monograme create ca si litere pe ecran, sau ca alte modele importate din afara masinii. 11-7, 5-B Puteti recupera modelele din memoria masinii din nou dupa stergerea modelelor predefinite.

1. Cand masina este oprita, apasati



2. Selectati "PATTERN"/model.



Group 1 Group 2 Group 3 Group 4 Q Group Main 1 004 FLOVER4 INCOMENTS OF TAXABLE 11 13497 . ð 7 * 114.6 C+UE 1 98.6 ADIDAS FISHINGL ABC FLOWER4 FLOWER5 4 sB1 0 FLOWERI FLOWER2 FLOWER3 FLOWERS



4. Apasati

Apasati

3. Apasati

din meniul secundar dreapta.

din meniul secundar dreapta.

5. Apasati erapta.

Recuperarea datelor a fost salvata. Dureaza cateva minute pana la recuperarea totala.

pentru a reveni la Meniu.





P

P

Setari numar ac

₽ 5-E

Un numar de ac poate fi atribuit unui numar de schimbare*a culorii. Cand numarul acului este atribuit, masina va broda si automat se va schimba in functie de numarul fiecarei schimbari de culoare.

Functia de oprire schimbare

₫ 5-F culoare

Oprirea *schimbarii culorii poate fi desemnata unui numar de schimbare a culorii. Cand acest lucru s-a realizat, masina brodeaza cusaturile pentru numarul de schimbare a culorii si apoi se opreste, afisand urmatorul mesaj:

>>Change Stop

Setare automata

Schimbă toate numerele de ac desemnate odată.

Culoare fir

Aceasta stabilește culoarea de fundal sau culoarea alocata fiecarei tije de ac pentru a fi afișate pe ecran.

Schimbare culoare inregistrare date, Schimbare culoare citire date

Puteți utiliza datele de schimbare culoare de la un model salvat, sa il inregistrati, si apoi sa exportati datele inregistrate modelului selectat pentru utilizare.

Repetiția setării grupului de culoare

Dacă modelul contine repetarea grupului cu aceeași secvență de culoare, setati numai prima secvență si celelalte se seteaza automat prin urmarea pasilor.

Setare automata

Schimba toate numerele de ac desemnate odata.

De exemplu, daca doriti sa schimbati toate acele cu numerele "3" la "5", doar selectati unul din numerele de schimbare a culorii in care"5" este setat, apoi toate numerele de schimbare a culorii pot fi modificate în "3".

- 1. Cand masina este oprita, apasati PAT TERN REAL SETTING ¥ (H & 51085 841 OUEUE OPTION ABC 2. Selectati "NEEDLE"/ac. Q 0.0-0 1 2 1-1 Ph 1 11 7 4 . 8 4 2 3 1 -3. Apasati din meniul secundar dreapta. >> 2 >> 2 >> 1 >> 10 TA >> TA F6 >> F6 >> Q Cancel OK 4. Selectati numarul curent de ac pe care doriti
- sa il schimbati.

5. Selectati numarul de ac ce va fi schimbat.



4 3 7 6 5 2 1 0 >> 1 5 Cancel 0K

Numarul de ac ce va fi schimbat

Numarul de ac ce va fi schimbat ulterior





7. Apasati

Setarea este aplicata.

OK

Numarul acului a fost schimbat din 3 in5.





Culoare fir

Aceasta stabilește culoarea de fundal sau culoarea alocata fiecarei tije de ac pentru a fi afișata pe ecran. Acest lucru este util pentru a ajuta la confirmarea culorii corecte pentru un model. (128 culori sunt disponibile)

Veți găsi dificultate in a vedea modelul dacă setați aceeași culoare pe model și fundal.



1. Cand masina este oprita, apasati PATTERN READ FRAKE SETTING * H & 8 . . KOP170M ABC OUTEUE OTHER REPORT 2. Selectati "NEEDLE"/ac. 1 Ø. . 2 3 4 3 3. Apasati din meniul secundar dreapta. 2 6 7 OK Material (culoare fundal)

Q.

1-1

1

8

1

4. Selectati numarul de ac sau panza (culoare fundal).



5. Selectati culoarea ulterioara din paleta de culori.

>

Puteti selecta culoarea cu

Culoarea curenta va fi afisata.

6. Apasati

OK .

7. Apasati

OK .

Setarea este aplicata.



Ecranul anterior este afisat.







Apasati pentru a reveni la Meniu.

60

Inregistrare date de schimbare a culorii

Puteți importa și aplica date de schimbare a culorii din tiparele salvate (inclusiv oprirea schimbarii culorii) pentru modelul curent. Aceasta functie permite aplicarea aceleiasi culori de schimbare date din alte modele.

Culoarea de schimbare date este limitata la una si culoarea de schimbarea a numerelor la 250.

1. Cand masina este oprita, apasati



2. Selectati "NEEDLE"/ac.







Schimba culoarea de citire date

Puteti exporta datele inregistrate de schimbare a culorii catre alte modele.

- Daca modelul care primeste datele importate de schimbare a culorii are mai multe schimbari de culoare decat datele importate, schimbarile de culoare in plus vor fi setate pe "0" si vor trebui setate manual mai tarziu.
- 1. Cand masina este oprita, apasati



2. Selectati "NEEDLE"/ac.





pentru a reveni la Meniu.

Apasati
SELECTARE TIJA AC

Repetarea setarii grupului de culoare

Daca modelul contine repetarea secventei grupului de aceeasi culoare, setati doar prima secventa si celelalte in mod automat prin urmarirea pasilor.

(Daca acel ac are memorate unele functii "Exemplu: oprire schimbare culoare", functia va fi setata)



În mod implicit masina verifică dacă modelul se potrivește zonei de brodare. Va ajuta sa verificati daca modelul selectat se potriveste sau nu in ghergheful respectiv. Ajuta la confirmarea pozitionarii dintre zona de brodat si model. Daca modificati pozitia gherghefului cu tasta de mutare a gherghefului, afisajul va fi schimbat si puteti verifica pe ecran pozitionarea.

Afisaj monitor" verifica daca modelul se potriveste sau nu in zona de brodare a gherghefului pe care urmati sa il folositi inainte de inceperea operatiunii. Nu este un dispozitiv de siguranță, care previne accidentele daca dimensiunea modelului e mai mare ca ghergheful; Este destinat pentru utilizare doar atunci cand modelul se potriveste pe ghergheful respectiv. Dupa utilizare "afisaj monitor", nu mutati ghergheful. Daca faceti asta masina poate fi avariata din cauza ca acul sau pedala de presiune loveste ghergheful.

Asigurați-vă că efectuati "înregistrarea numarului de selecție" când modificati dimensiunea gherghefului. Daca nu, masina poate fi avariata din cauza ca acul sau pedala de presiune loveste ghergheful.

Selectare gherghef

Selectarea unui gherghef.

Aria de brodare pentru fiecare gherghef inregistrat este setata in interiorul marginii gherghefului pentru a lasa spatiu piciorusului presor. (Fig. 1)

Permite confirmarea pozitionarii intre aria de brodare si model.



4. Selectati dimensiunea dorita a gherghefului si apasati



Zona de brodare apare colorata in rosu.

- 5. Verificati ca (Top) apare pe ecran
 - si mergeti la pasul 7.

Daca nu apare, mergeti la pasul 6.









Ecranul revine la modul Drive. Incepeti coaserea prin apasarea



13-3



Gherghef pentru sepci

Zona de brodare pentru ghergheful HAPPY larg si semilarg pentru sepci este salvata in masina. Axul Y al zonei de brodare poate fi reglat pentru o varietate de sepci. (Fig. 1)

1. Cand masina este oprita, apasati



6

(-

ABC

- 2. Selectati "FRAME"/gherghef.
- 3. Selectati Gerra Gherghef pentru sepci si cu arie mica ".



OnePoint L

.

.

21 12

60nn× 76nn

SET





5. Apasati

Zona de brodare si conturul modelului apar in rosu. Toate sunt afisate in stanga.





13-4

Zona brodare

Zona brodare (Lungime)

6. Apasati 🖪 .

7. Apasati SIZE Y

8. Selectati numarul .

Introduceti grosimea sepcii.

Marime Y : 40 ~ 67mm

9. Apasati

10.Apasati

Setarea este aplicata.

OK

SET



Max Min	67 40		
		67]
7	8	9	
4	5	6	ESC
1	2	3	CLR
0			SET

1	47		
	9	8	7
ESC	6	5	4
CLR	3	2	1
SET			0



septore./	47mm×180mm		
Cap(Vide)	67mm<290mm		
OnePoint S	60nnx 40nn		
OnePoint L	60nmx 76nm		
			43
	Cap(Vide) OnePoint S OnePoint L	Cap(Vide) 67mm×290mm DnePoint S 60mm×40mm OnePoint L 60mm×76mm	Cap(Vide) 67mmx-290mm DrePoint S 60mmx 40mm OnePoint L 60mmx 76mm





Gherghef definit de utilizator (1 ~ 5)

Zona de brodare pentru fiecare gherghef inregistrat este setata in interiorul marginilor gherghefului pentru a nu lovi piciorusul presor. (Fig. 1, 2)

Zona de brodare pentru fiecare gherghef inregistrat este setata in interiorul marginilor gherghefului pentru a nu lovi piciorusul presor. (Fig. 1, 2)

Cand folositi ghergheful patrat ca in fig.3, piciorusul presor poate lovi coltul gherghefului. In acest caz trebuie creat un gherghef cu forma speciala sub ghergheful initial No.6 - 20.



5. Contraction Apasati.

茵

6.





7. **枠種** Apasati pentru a selecta ghergheful (Class).

O : Gherghef rotund

Apasati.

: Gherghef patrat

Chenar pentru ghergheful



200

3

ESC

CL.R

SET

Max 999 Min 50

7 8 9

4

1

0

5 6

2

Chenar pentru ghergheful

13-8

patrat selectat

Max 999 Min 40

7 8 9

4 5 6

1

8

0

2 3

	枠種				
200	サイズリ				
200	サイズX				
確認					

200

ESC

CLR

SET

SET



marimea gherghefului patrat.

9. Selectati numarul . Introduceti numarul pentru marimea zonei de brodare.





lax 9 lin	99 40		
	2	210]
7	8	9	
4	5	6	ESC
1	2	3	CR

8 -
יברי
+12 ×

10. SET Apasati.

13-9 **CONFIRMARE GHERGHEF** Chenar pentru ghergheful rotund selectat Chenar pentru ghergheful patrat selectat 12.Apasati OK 100mm Custom1 Setarea este aplicata. **Duston**1 100m 1 60mm 150mm Custon2 150m Custon2 Custon3 21000 Custon3 210mm=200mm 250m Custon4 250m Duston4 Custon5 300m Cus ton5 300m 13.Apasati F.F ð 4

pentru a reveni la modul Drive.

Apasati

Gherghef definit de utilizator (6 ~ 20)

Trebuie sa pregatiti datele care se potrivesc cu forma gherghefului si sa le introduceti.

Puteti introduce un numar de date corespunzatoare la 15 marimi diferite de gherghef.

Trebuie sa pregatiti datele in functie de dimensiunea gherghefului pentru a se potrivi cu masina.20-B

Zona de brodare pentru fiecare gherghef inregistrat este fixata in interiorul marginilor gherghefului pentru a permite miscarea piciorusului presor. (Fig. 1)



Cum sa creati dimensiunea datelor pentru gherghefele definite de utilizator (6 ~ 20)

Trebuie folosit un soft PC de editare text ca si "WordPad" si create datele pentru dimensiunea gherghefului cu urmatoarea structura, apoi introduceti datele in masina.



Structura date gherghef

Tip = [Tipul de date]

Nume = "[Nume gherghef]"

Forma = [L00],[L10],[L20],[L30],[L40],[L50],[L60],[L70],[L80],[L90] (Forma gherghef)

Tip : Selectati tipul de date dupa urmatoarea numerotare.

1 : Marime gherghef 2 : Dimensiune de brodare posibila

Nota: Daca selectati "1", masina va memora marimea redusa pentru diametrul presorului de alimentare in mod automat.

Daca selectati "2", masina va memora exact aceeași dimensiune ca cea pe care poate broda.

Nume : Numeste ghergheful denumit de utilizator. Alege pana la 10 litere care au ca semn ".

Forma : Consultati figura de mai sus. Completati la fiecare 10 grade ale dimensiunii din interiorul

gherghefului un gherghef in forma de inima. (20 pana la 500mm)

Completati lungimea in puncte de la Nr. L00 pana la L90 total 10 puncte de marime folosind ", " intre dimensiunile fiecaror date.

Daca forma gherghefului este rotunda, toate cele 10 puncte de lungime ale gherghefului ar trebui sa fie

la fel.

Daca selectati Tip (Tipul de date) "2", puneti numai lungimile de date L00 si L90.

Sfarsit : Completati linia pentru ultimele date. Introduceti END.

Vă rugăm să folosiți jumătate din lățimea caracterului pentru datele de lungime.

Taiati zecimalele din lungime. Exemplu: 102.3mm -> 102

Cand salvati dimensiunea datelor de gherghef, salvati sub forma de document text si numele fisierului sa aiba mai putin de 8 caractere.

Extensia trebuie sa fie ".TXT" Exemplu: ROUND250.TXT

Salvati dimensiunea datelor de gherghef pe dispozitive de memorie compatibile cu masina si cititi datele din masina de brodat. $_{13-D}$

Exemplu de creare dimensiune date gherghef

Exemplu pentru fiecare metoda.

Ex. Gherghef rotund

Tip = 1 Nume = "Rotund" Forma = 125,125,125,125,125,125,125,125,125,125 SFARSIT



Ex. Gherghef patrat

Tip = 1 Nume = "PS240" Forma = 120,122,126,130,128,120,106,100,96,94 SFARSIT



Ex. Marime posibila de brodare

Tip = 2 Nume = "T-SC-01" Forma = 90,60 SFARSIT

Citire date gherghef



6. Apasati 📴 💼



X: 0.0 V: 0.0



7. Selectati datele de gherghef "CCLAGOB.txt".

-

F.F

Datele de gherghef au fost citite.

8. Mutati ghergheful in centru folosind

44-1-	
tastele	

9. Apasati

SET

Punctul centru memorat al gherghefului se coordoneaza masinii.









13-E

Cum sa stergeti gherghefele respinse definite de utilizator (6 ~ 20)

Stergeti din memorie gherghefele respinse definite de utilizator.



13-F

6. Selectati ghergheful dorit definit de utilizator.



13-G





7. Apasati

8. Apasati

٠

Ghergheful definit de utilizator va fi sters.



pentru a reveni la modul Drive.

Cum sa schimbati punctul centru al gherghefului (1 ~ 5, 6 ~ 20)

Puteti schimba punctul centru memorat al gherghefului.

Cand setati ghergheful si folositi functia de "Frame move"/Mutare gherghef si "Center"/Centrare,daca ghergheful nu este centrat, urmati pasii de mai jos pentru o noua centrare.

1. Cand masina este oprita, apasati PATTERN TRAME SETTING. READ # **#** # A 4 1 LETTER ABC 21 2. Selectati "FRAME"/gherghef. Cance I 3. Selectati User-defined frames"/gherghef definit de utilizator. Custon 100mm Euston2 150nn Custon3 200nn Custos4 250m 300mm Custom5 SET 5 4 -4.0 66 64.0 ٧ 4. Apasati SET Custon3 L:200m Puteti alege orice gherghef.

5. Apasati





10





13-I





Ghergheful se misca rapid. Tineti mainile departe de gherghef.

9. Mutati ghergheful in punctul centru al gherghefului

	100	*	٦
folosind	4	F.F	
loiosina	h	*	4
			_





10.Apasati

SET

Punctul centru memorat al gherghefului se coordoneaza cu masina.









Neinregistrat

Daca un gherghef neinregistrat este selectat, axul nu se poate deplasa pentru a crea coordonatele de pozitionare ale gherghefului in momentul pornirii masinii.

P 9-2

Selectati gherghef neinregistrat, cand doriti folosirea unui gherghef care poate lovi piciorusul presor sau alta parte a masinii prin miscarea axului pentru crearea coordonatelor de pozitionare ale gherghefului.

Urmatoarele functii sunt anulate la selectarea gherghefului neinregistrat;

- * Confirmare gherghef
- * Restabilirea pozitiei la o pana de curent
 - Locatia P 9-D

*

* Functia de oprire automata cand miscarea depaseste marginile gherghefului.

Cu exceptia folosirii de gherghefe cu forme speciale, nu selectati gherghef neinregistrat. In cazul unei greseli de functionare, acul si/sau piciorusul presor pot lovi ghergheful si masina si/sau ghergheful pot fi avariate.



SETARI DE MODEL

Diverse setări, cum ar fi scalarea, repetare cusatura, offset si gherghef afara pot fi aplicate unui model.

Reglare

Acest meniu contine setari cum ar fi scalarea, reglare latime, unghi si convertire model.

Repetare cusatura

Masina repeta modelul de atatea ori in in directia X si Y in functie de setarile utilizatorului.

Offset

Seteaza punctul de pornire al gherghefului pentru modelul selectat.

Gherghef afara

Executa comanda de gherghef afara pentru modelul selectat.

Diverse setări sunt executate prin sortare.



Scalare Regleaza dimensiunea modelului selectat.

Reglare latime

Regleaza latimea modelului selectat.

Unghi Regleaza unghiul modelului selectat.

Convertire model 🖻 9-5

Aceasta stabilește rotația modelului selectat în unghiuri de 90 de grade, normal sau inversat.







14-4



Repetare coasere

Masina brodeaza un numar de copii specificat dinainte in directiile X si Y.



SETA	RE ELEMENT	SETARE GAMA	PRE	PREDEFINIT				
	Bucata X	1 ~ 30	1	Seteaza numarul de bucati intr-o parte si pe lungime la repetarea operatiunii.				
ė	Bucata Y	1 ~ 30	1	Numarul de bucati ce vor fi brodate este produsul dintre inmultirea numerelor din X si Y.				
다	Spatiu X	-999.9 ~ 999.9 mm	0	Seteaza intr-o parte distanta dintre punctele de plecare ale fiecarui model la repetarea operatiunii. Cand semnul plus este introdus, masina repeta spre dreapta. In cazul semnului minus, spre stanga.				
Ð	Spatiu Y	-999.9 ~ 999.9 mm	0	Seteaza distanta lungimii dintre punctele de plecare ale fiecarui model la repetarea operatiunii Cand semnul plus este introdus, masina repeta in sus. In cazul semnului minus, in jos.				
↓ ₽ ₽	Prioritate	X (Parte)• Y (Lungime)	X	Cand setati repetarea a mai mult de 2 modele in lungime si intr-o parte, selecteaza directia de brodare al celui de-al 2-lea model.				

1. Cand masina este oprita, apasati





2. Selectati "SETTING" si selectati



1 99.0 - 115.0 (Repeat)/repetare.



14-6

Repetare

3. Selectati fiecare element de setat si selectati numarul.



Numerele sunt sterse.

	2		
	9	8	7
ESC	6	5	4
CLR	3	2	1
SET			0

4. Apasati

Q



Setarea este aplicata.







5. Setati elementul necesar prin efectuarea procedurilor nr. 3 la nr.4.

Setati toate elementele necesare.

Modelul poate fi vizualizat.

I Se revine la setarile din fabrica.

Pentru a reveni la modul Meniu.

Origine automata

Cand un model are puncte diferite de inceput si sfarsit, ghergheful revine la punctul de inceput.



Offset

Setarea punctului offset indica un loc in care ghergheful se va opri inainte de a se deplasa spre punctul de pornire al noului model de broderie.

Cand se foloseste impreuna cu functia "Auto origin" (14-7), masina va reveni la offset cand operatiunea de brodare s-a incheiat.

Permite mutarea gherghefului intr-un loc unde va fi mai usor de manuit, cand va fi necesara inlocuirea sa, de exemplu.



Setare directa

Puteti muta manual punctul offset si sa salvati pozitia cu ajutorul functiei "Teaching input".

Preconfigurare

Sunt 9 puncte de preconfigurare ce pot fi folosite pentru offset in jurul si in centrul modelului.

Setare manuala

Puteti seta punctul offset manual.



ghergheful va reveni la punctul offset.



Preconfigurare

Sunt 9 puncte de preconfigurare ce pot fi folosite pentru offset in jurul sau in interiorul modelului.







SET

6. Apasati

0.0

0.0

٧:

F F

7. Mutati ghergheful in punctul offset.

55	.5	¥;	-63
F	1		-
	F.	F	8
-			4
E	sc	SE	T



Setarea este aplicata.





Punct Offset

14-C

Gherghef afara

Comanda de gherghef afara poate fi adaugata unui model. Prin setarea gherghef afara unui numar de*schimbare culoare unui model, ghergheful poate fi mutat automat in pozitia dorita si se opreste dupa ce masina termina de cusut cu acel numar de schimbare a culorii.

La reluarea operatiunii, ghergheful revine automat la pozitia anterioara si se poate continua operatiunea de coasere. (Fig.1)

Aceasta functie este convenabila in cazul taierii firelor in timpul brodarii sau pentru coaserea de aplicatii etc.



Selectare numar schimbare culoare

Setati numarul de schimbare a culorii pentru a executa gherghef afara.

Setare manuala

Setati pozitia gherghef afara si lungimea miscarii va fi lungimea gherghefului afara. De obicei distanta de miscare a gherghefului afara pana la un punct este introdusa, avand ca pivot punctul de plecare.(Fig.1). Daca este setat offset, distanta de miscare este introdusa avand ca pivot punctul offset. Fig.2)

Puteți seta numărul de cusaturi sau numărul de schimbare de culoare pentru a face mai multe miscari gherghef afara, dar punctul gherghef afara este unul singur. Punctul stabilit în cele din urmă devine bun pentru a executa miscarea de gherghef in afara.

Setare directa

Puteți seta poziția de gherghef afară direct prin introducerea tastelor numerice. Puteti de asemenea schimba poziția de setare pentru gherghef afara prin "Setare manuala".

In mod normal distanta pana la punctul de gherghef afara este introdusa avand ca pivot punctul de origine. (Fig. 1) Daca offset este setat, distanta de miscare pana in pozitia gherghef afara este introdusa avand ca pivot punctul offset. (Fig.2)

14-E SETARI MODEL Punct gherghef afara Punct de origine (Punct de inceput model) Ultima pozitie de schimbare a culorii numarului Setare manuala TTTT Mutati ghergheful si pozitia va fi salvata ca si gherghef afara. Distanta miscare in lungime Distanta miscare in latime READ PATTERN FRAME SETTING 1 str. 1.0 1. Cand masina este oprita, apasati OTHER OPTION LETTER A D.C. QUELE REPORT I 113.0 + 115.0 2 8-8 2. Selectati "SETTING" si selectati (Frame 志白 out)/gherghef afara. 0.0 4 0.0 24 â 1 -Gherghef afara 3. Selectati 0.0 0.0 . FF 4. Mutati ghergheful in pozitia gherghef afara. 60 1 ٧ -45.4 X ESC Setarea este anulata F.F ESC SET SET 5. Apasati I 113.0 H 115.0 Q 8-8 Setarea este aplicata. 80 60.1 -45.4 Q Modelul poate fi vizualizat. ν, 8-0 Se revine la setarile din fabrica.

Se revine la Meniu.

\$3

-

14-F



SETARI MASINA

Inainte de brodare, verificati setarile de baza ale masinii.

Restul setarilor pot fi lasate la valorile prestabilite (cum este indicat mai jos).

Nr Afisaj	Setare Prestabilitul este subliniat	Continut	
1 Modul fin	Da Nu	Masina subliniaza calitatea cusaturii prin controlarea broderiei. Din fabrica este setat pe "No"/Nu.	
2 Nivel densitate	1 (Larg) 2.(Normal) 3 (Stramt)	Masina regleaza nivelul de densitate al firului prin controlarea vitezei de deplasare a gherghefului. Din fabricatie este setat pe "2".	
3 Rupere fir	Da Nu	Cand firul este rupt, cusatura se va anula automat la numarul de cusaturi specificate.	
4 Toate capetele reparate	Da Nu	Masina repara firul doar la capetele unde s-a detectat ruperea acestuia. Masina repara firul de la toate capetele.	
5 Limita latime date	1 <u>- 13</u> mm (13=12.7)	Cand lungimea cusaturii depaseste aceasta lungime, masina o imparte si realizeaza miscari multiple. Latimea limita a datelor este 12.7mm doar cand valoarea este setata la 13. Folositi un numar mai mic pentru tesaturile grele si groase.	
6 Modul pornire rapida		Daca este setat pe "No", masina mareste viteza treptat. Selectati "No." cand apare o problema de lipsa a cusaturilor la inceputul operatiunii de coasere dupa taierea firului.	
	Da Nu	 Masina mai coase pana la 3 cusaturi, lent, dupa taierea firului. Masina mai coase pana la 5 cusaturi, lent, dupa taierea firului. 	
7 Taiere automata fir	Da Nu	Realizeaza taierea automata a firului dupa schimbarea culorii si oprire.	
8 Taiere la schimbarea		Cand un numar setat de schimbari continue este aplicat unui model, masina taie firul inainte de schimbare.	
datelor	1 ~ 8 (3) 0	Masina taie firul la numarul de schimbari continue setat.Nu il taie.	
9 Taiere la schimbare nula	<u>Da</u> Nu	 Regleaza taierea firelor inaintea schimbarilor nule (schimbari izolate fara o miscare efectiva) Taierea se face la modelele fara schimbare. Nu se face taierea la modelele fara schimbare. 	
10 Taiere fir		Impune taierea firului la fiecare schimbare a culorii.	
schimbare culoare	Da <u>Nu.</u>	 Intotdeauna taie firul inainte de schimbarea culorii. Daca nu este setata taierea firului la schimbarea culorii, masina nu taie firul. 	
11 Lungime taiere fir	Max. Long Normal Scurt	Masina taie firele superioare la o lungime mai mare.	-1/907
12 Lont (Incot	Ac	Firele superioare ale fiecarui ac vor fi taiate la lungimea setata.	P 15-3
(sfarsit reparatie)	Nu	trebuie incetinita din motive de siguranta.	
13 Latime date	-1.0 ~ 1.0mm <u>0.0m</u> m	Modifica latimea pentru toate cusaturile din satin ale modelelor din memorie. • Regleaza latimea cusaturii de satin la valoarea data. • Nu regleaza latimea.	
14 Detectare rupere fir	Rapid 3 ~ ~ <u>Normal ~</u> ~ Incet 3 Oprit	Selecteaza sensibilitatea senzorului de detectare a ruperii firului. Din fabricatie este setat pe "Normal".	ß
15 Conversie	Ac	Se poate regla detectarea sensibilitatii de rupere a firului, ac dupa ac. I a instalarea gherohefului pentru senci pe masina masina va invarti	E 15-4
sepci	Nu	(roti) modelul in mod automat.	
16 Miscare inversa gherghef	Da Nu	Ghergheful va fi deplasat in directia opusa tastelor cu sageti.	
17 STR.Pozitie	<u>Da</u>	Masina tine minte & revine la ultima pozitie cusuta dupa intreruperea operatiunii de coasere	
automata	Nu	chiar daca ghergheful a fost inlaturat dupa intrerupere.	
broderie	Medie Grea	In mod normal, va rugam selectati "mediu" sau "greu" pentru ghergheful cu brodare continua. Viteza mașinii scade automat, atunci când selectati "mediu " sau "greu".	
SETARI MASINA

Nr. Afisaj	Setare Prestabilit este subliniat.	Continut
19 Extindere arie		Directia axului Y din aria de brodare (standard) este extinsa in directia
sepci		cozorocului sepcii.
	1 10	 Daca aria de brodare este extinsa prea mult, se poate ca un ac sau pedala de presiune sa loveasca ghergheful si sa il deterioreze. Inainte de a incepe coaserea, verificati cu grija zona de brodare prin functia de urmarire etc Zona de brodare este extinsa cu marimea dimenjunii selectate.
	0mm	Zona de brodat e este extinsa eu marineu dimensión selectate.
20 Pozitia gherghef afara	0 <u>~10</u> 0 ~780mm	Reglati miscarea gherghefului in afara din meniul cu functii.
21 Afisare inci	Da	Afișeaza unitatea de masurare in inci.
	Nu	Afiseaza unitatea de masurare in milimetri.
22 Viteza urmarire	0~100~300	Puteti schimba viteza de urmarire. "100" inseamna viteza normala.
		Daca setati un numar mai mare, viteza scade.
23 Afisaj	0-~ 240 (min.)	Masina opreste ecranul de afisare cand perioada fara efectuarea vreunei operatiuni
cronometru		depaseste timpul fixat in parametri.
oprire	4	Cronometrul este "off" cand valoarea este setata la "0".

1. Cand masina este oprita, apasati

2. Selectati "OPTION".

3. Selectati



PATTERN

641

READ

1: Fine mode	YES	NO	Π	8-0
2: Tightness level	2 🔇			•
3: TRD, break back	6	8	L	
4: All head mending	YES	NO		
5: Width data limit (mm)	13 🔇			
6: Quick start mode	Yes	NO		5

4. Selectati elementul pe care doriti sa il setati si modificati setarile.

Puteti trece la pagina urmatoare prin apasarea







Cancel

FRAME

SETTING

DD:

m's

SETARI MASINA

Explicatii detaliate despre setarile masinii

11 Lungime fir taiat

Daca selectati "Needle" cu aceasta setare, firele superioare ale fiecarui ac vor fi taiate la lungimea setata.

Lungimea fiecarui fir poate fi setat cu ajutorul urmatorilor pasi.

1. Urmati pasii 1.- 3. de la pagina anterioara si pe ecran apare pagina cu setarile masinii.



13 Latime totala date

OK

4. Apasati

Aceasta functie adauga latime cusaturilor din satin ale unui model. 12-3 Acesta este setat altfel in functia "Settings"; in acest caz orice modificari facute setarilor

Acesta este setat attrei in functia "Settings"; in acest caz orice modificari facute din acest ecran nu vor avea efect.

SETARI MASINA

15 Detectare rupere fir

Daca selectati "Needle" cu aceasta setare, puteți seta sensibilitatea de detecție a ruperii firului ac dupa ac.

Puteți să configurați prin realizarea următorilor pași.

1. Urmati pasii 1.- 3 de la paginile 15-2 si afișajul indică pagina de setare a mașinii.



4. Apasati	OK
------------	----

CUSATURA DE BLOCARE

Setari cusatura de blocare.

SETARE ELEMENT	SETARE GAMA	CONTINUT
1 Taiere cusatura de blocare	OFF ON <u>AUTO</u>	 Elimina cusatura de blocare când masina taie firele. Adauga cusatura de blocare pentru elementele de setare 2 şi 3 când aparatul taie firele. Adauga cusatura de blocare atunci când lungimea cusaturii înainte de taierea firului este mai lunga decât lungimea selectata pentru elementul de selectare 2.
2 Taiere lungime de blocare	0.4~0 <u>.5~1</u> .2mm	: Seteaza lungime cusatura de blocare cand taierea cusaturii de blocare este pe "ON" sau "AUTO" pentru elementul . de selectare 1.
3 Reduce numărul de blocare	1~2~3	: Seteaza numarul de blocare cusatura cand pentru elementul de selectare 1 taierea cusaturii de blocare este "ON" sau "AUTO".
4 STR. Cusatura de blocare	OFF ON <u>AUTO</u>	Adauga cusatura de blocare cand masina incepe coaserea. : Inlatura cusatura de blocare cand masina porneste. : Adauga cusatura de blocare pentru elementele de selectare 5 si 6. : Adauga cusatura de blocare cand lungimea cusaturii dinainte ca masina sa inceapa taierea cusaturii este mai lunga decat lungimea setata pentru elementul de selectare 5.
5 STR. Blocare lungime	0.4~0 <u>.5~</u> 1.6mm	: Seteaza lungimea cusaturii de blocare cand pentru elementul de selectare 4 taierea cusaturii de blocare este "O N" sau "AUTO".
6 STR. Numar de blocare	1~2	: Seteaza numarul cusaturii de blocare cand pentru elementul de selectare 4 taierea cusaturii de blocare este "ON" sau "AUTO"

1. Cand masina este oprita, apasati



2. Selectati "OPTION".





1: Cut Lock stitch	OFF	AUTO	8-0
2: Cut Lock Length	0.5	<>	
3: Cut Lock Count	2	< >	
4: STR. Lock stitch	OFF	AUTO	
5: STR. Lock Length	0.5	< >	
5: STR. Lock Count	2	<>	3

4. Selectati elementul de setare dorit si schimbati setarile.



Selectare litere folosind fonturi predefinite.

Puteti crea date monograme prin folosirea alfabetului predefinit, numere si simboluri.

Puteti alege metoda de dispunere a datelor monograme din dispunerea orizontala, rotunda sau semicerc.

Salvati datele de brodare litere pentru a salva automat modelul in memorie.



1. Cand masina este oprita, apasati

READ READ PATTERN READ PATTERN READ

16-2

-

Selectare litera

2. Selectati "LETTER"/litera.

Selectati litere. Datele pot contine pana la 26 litere inclusiv spatierea.

3. Selectati litera.



Cu exceptia spatiului dintre litere, locul gol este eliminat.

4. Apasati

SET cand ati terminat de selectat literele.

26-3

Aplicati setarile si puteti selecta fontul. Pentru fonturi, consultati [BUILT-IN FONT LIST]. 26-3

Selectare font

Permite selectarea fontului dorit.

5. Selectati fontul.

Aplicati setarile si treceti la pasul urmator.







Selectare inaltime litera

Selectati inaltimea literei.



7. Selectati inaltimea dorita.

Dupa ce inaltimea este setata o noua lungime poate fi selectata.





Metoda de dispunere

Selectati metoda de dispunere.

8. Cand doriti sa schimbati metoda de dispunere,

selectati metoda de dispunere din dreapta

meniului secundar. 16-1

Metoda de dispunere initiala este orizontala (linie dreapta).



Lungime sir

Cand metoda de dispunere este "orizontal ", puteti schimba lungimea sirului.

Pentru alte metode de dispunere decat cea "orizontal", lungimea sirului nu este folosita.



ABC cand "orizontal" este selectat ca

metoda de dispunere. Folositi metoda cand alt stil decat cel "orizontal" este selectat ca si metoda de dispunere.





Punctul de pornire este inceputul datelor cu monograma.

Punctul de pornire este centrul liniei de baza sau a celei de varf pentru dispunerea "semicerc" si "rotunda".

Creare

Puteti crea date de broderie din setarile de litere.

SET

11.Apasati

Noile date de model vor fi create. Apoi veti reveni la modul Meniu.

Apasati si mergeti la ecranul de functionare.

Puteti vedea literele create ca date de broderie.

Primele 8 litere vor fi afisate ca si numele modelului pe care l-ati creat prin selectarea literelor.

Pentru anulare, apasati



Veti reveni la modul Meniu.



16 - 4





Aceasta stabilește o succesiune de modele care pot fi brodate în orice ordine dorita. Masina va aplica * diversele setări stabilite pentru fiecare model.

Daca brodati un model ca in Fig. 1 va trebui sa setati offset ca si pivot pentru fiecare model in avans. Daca offset este setat pentru primul model ca in Fig. 2, va trebui sa setati un punct 14-8



Dacă este setat automat revenire la punctul original, masina va reveni la punctul original cand este gata. Dacă nu este setată automat revenirea la punctul original, brodarea se va incheia la punctul de final al ultimului model.



Modificare si executare

Inregistreaza sirurile de modele in ordine, si executa.

Selectare tija ac si setari de model

Selectare tija ac si setari de model pentru modelele selectate prin functia ORDONARE pot fi aplicate prin efectuarea urmatorilor pasi.

Inregistrare setari ORDONARE

Pana la 10 setari ale functiei de ORDONARE pot fi inregistrate.

Citire setari ORDONARE

Citeste setarile inregistrate ale functiei de ORDONARE.

Modificare si executare

Acest lucru permite să coaseti orice combinație de modele în secvențe (pana la 30 modele),

Odata ce "ORDONARE" este setat, datele de model inregistrate si setate cu "ORDONARE" sunt brodate pana cand datele de model din "READ" sunt selectate.

Prin urmare, trebuie să selectați alte date de model in "READ" pentru a anula ORDONARE.



17-3

5. Desene combinate pot fi vizualizate pe ecran. Pentru a afisa desene combinate, apasati.



Imaginea modelului selectat va fi afisata.

Daca nu doriti sa verificati desenele combinate, treceti la pasul nr.7.

6. Apasati





8. Apasati







Masina va incepe o broderie folosind functia ORDONARE in ordinea inregistrata. Dupa terminarea ultimului desen, ecranul va afisa ">>End" si masina se va opri.





--- Verificare date model ---





```
>>Sfarsit
```

QUEUE

Q

쁜

-

-0

5

Q 巴

-

-0

5

1-0-0

-

R.

8-0

Selectare tija ac si Setari de model

Selectare tija ac si Setari de model pentru modelele selectate cu functia ORDONARE pot fi aplicate prin efectuarea urmatorilor pasi.

1. Cand masina este oprita, apasati PATTON TRAME BETTING READ 041 **LETTER** OTHER ABC (-% 21 32 44 2. Selectati "QUEUE". 38 -24 FLOWER4 OD1 ADI DAS 1: Modelul selectat este afisat in stanga. OD2 FISHING 2: FLOWERS 003 480 3 004 FLOVER4 005 FLOVERS DEL Entry 3. Selectati modelul dorit. 58 -20 OD1 AD1 DAS 1: FLOWER4 002 FISHINGL 2: FLOWERS OD3 ABC 3 004 FLOVER4 005 FLOVERS DEL Entry 6 4. Apasati SETTINO 切して · b' Cance I Selectare tija ac 5. Selectati setarile dorite. 0 Vă rugăm să consultați paginile de mai jos pentru setari. Ŷ P 7 "Selectie tija ac" 5-E, "Setari de model" 14-1 Setari de model 1 99.0 H 115.0

100

100

-

efectuati pasii nr.3-7.

6. Dupa setare, apasati



Pentru setarea "Selectare tija ac"[AC] si "Setari de model"[SETARI] altui model,

17-5 52 R -29 閂 # FLOWER4 001 ADI DAS 1: 002 FISHINGL 2: FLOWERS -0 OD3 ABC 3: 004 FLOVER4 005 FLOWERS 23 DEL Entry



Inregistrarea setarilor functiei ORDONARE

Pana la 10 setari ale functiei pot fi inregistrate.

Odata ce ati inregistrat ORDONARE puteti selecta setarile inregistrate, oricand.

1. Conform pasilor 1-8 din "Alter", selectati modelele.



3. Selectati nr de inregistrare si apasati

*

Cand modelul nu este afisat in partea stanga a ecranului, nici un model nu este inregistrat in secventa de setare a numarului.



ESC

4. Apasati

2. Selectati

Setarile functiei ORDONARE sunt inregistrate ca setari Nr.2.



Entry No. 4

🛄 Entry No. 5

Entry No. 9

Entry No.1D

ESC

SET

Apasati 🔊 pentru a reveni la Meniu.

Daca stergeti modele din memoria masinii, setarile ORDONARE de stergere a modelului

SET

-

¥

•

P 5-B)

vor fi sterse de asemenea. (Stergere modele din memorie

17-7

Citire setari ORDONARE

Citeste setarile inregistrate ale functiei de ORDONARE.

1. Cand masina este oprita, apasati PATTON READ FRAME SETTING. * * * EII -# **#** # 0 4 L LETTER QUELE OTHE ABC 27 3-Q 2. Selectati "QUEUE". 58 曹 **#**11 001 001 DAS 1: 0 002 8001CE1 0 OD3 BODICE2 004 FLOVER4 005 FLOWERS 3 DEL Entry 5 3. Selectati NO. 1 Entry No. 1 Entry No. 6 Entry No. 2 Entry No. 7 Entry No. 3 Entry No. 8 🗖 Entry No. 9 🗖 Entry No. 4 Ŧ ESC Entry No. 5 Entry No. 10 ٠ OK Q -OK 4. Selectati numarul si apasati 42.0 B . OD1 AD1 DAS 11 FLOWER4 0 Setarile sunt selectate. 2: FLOWERS 002 FISHINGL 0 3 OD3 ABC 004 FLONER4 005 FLOWERS DEL Entry Apasati pentru a reveni la Meniu.

Creare retea

Consultati acest capitol cand folositi cablul de retea pentru a conecta PC la masina. De asemenea folositi software cu instructiuni de retea separat impreuna cu aceasta configuratie.





WELCOME

NEEP CLEAR : CARRIADE WILL MOVE

NEXT

Informații versiune şi actualizare software

Versiunea software-ului instalat pe mașina este afișata. Software-ul poate fi actualizat cu ultima versiune.

Pregatire pentru actualizare fisier

Contactați distribuitorul pentru a obține cel mai recent fișier de actualizare. Utilizați fișierul cu actualizarea corespunzătoare pentru masina. Puneti fisierul de actualizare in fisierul de baza al dispozitivului de memorie USB.

> READ PATTERN MEDAE FRAME SETTING COPTEM COPT

2. Selectati "OTHER"/altul.

1. Cand masina este oprita, apasati

3. Apasati

Version

Calendar Version Network Maintenance System Language Speed Calibrate Cancel



4. Confirmati numarul versiunii.

Apasati **OK** pentru a reveni la Meniu. Ecranul revine la Meniu.

La actualizare, introduceti stick-ul USB cu fisierul pentru actualizat in controler si apasati



Do you want	to update ?
Cancel	ОК

18-4 ALTE SETARI [Install_HAPPY_***.***] In preparation . . . OK version *.*.* 5. Apasati Starting UpDate Actualizarea porneste. Nu opriti alimentarea in timpul actualizarii. Jeppy Please wait Masina va reporni de indata ce actualizarea este gata. 0 PTA-12 L=110mm EPPy 6 WELCOME NEXT KEEP CLEAR : CARRIAGE WILL MOVE



Next

Ecranul va reveni la modul Drive.



Limbi de afisare

Schimbati limba de afisare in panoul de control.



Calibrare

Calibrarea ecranului tactil LCD. Ecranul tactil este reglat din fabricare si nu este necesara o alta reglare. Daca ecranul nu recunoaste pozitia corecta a fiecarei pictograme si nu puteti opera, reglati ecranul dupa cum urmeaza:

1. Cand masina este oprita, apasati PATTERN FRAME READ SETTING *** A A A ABC 21 90 ABC 2. Selectati "OTHER"/altul. Calendar Version Network Maintenance System Language Speed Calibrate Cancel 3. Apasati Calibrate D Start Calibration? Cancel OK OK 4. Apasati Please prepare Touchpen OK Pregatiti creionul tactil inclus. 5. Apasati in mijlocul "+" afisat pe ecran in ordinea numerelor, cu ajutorul stiloului tactil. "+" vor fi afisate in ordine numerica. 3 6. Apasati cel de-al 5lea "+" cu stiloul. Ecranul afiseaza "Noi setari de calibrare au fost aplicate ..." cu litere mici.

18-7

7. Apasati cu degetul pe ecran (este bine in orice loc).

Dupa acest pas, puteti apasa cu degetul pe ecran. Reglarea este completa, si ecranul revine la modul Meniu.





Modul de intretinere

Modul de intretinere contine 8 elemente ca mai jos. Indica punctul in care senzorii sunt activi.



Buton	Miscare masina
Schimba saritura	Schimba miscarea tijei de ac. "JUMP" : Needle Jump, "DRIVE" : Needle Drive
Rotire ax superior	Axul superior se roteste in sensul si invers acelor de ceasornic. Cand eliberati butonul, miscarea se opreste.
Schimbare ac	Precautie: Aveti grija ca acul se misca imediat. Muta capul de coasere inspre acul de ajustare in directia indicata de sageti.
Catch Catcher Deschis/Inchis	Cand catcher are pozitia "deschis", cutter-ul trece in pozitia "inchis". Cand catcher are pozitia "inchis", cutter-ul trece in pozitia "deschis".
Keeper	Cand keeper are pozitia "deschis", keeper trece in pozitia "inchis". Cand keeper are pozitia "inchis", keeper trece in pozitia "deschis"
Origin Pozitia standby	Dupa caz, fiecare echipament fara pozitie de Standby, ca de exemplu "Axul superior nu este in punctul C, Lama de taiere fir nu este in pozitia oprit, Catcher este in pozitie deschis", aceasta tasta asigura revenirea automata in pozitia de stanby.
<i>\$</i>	

Conditii

Senzor punct L	Punctul unde indicatorul devine roșu este L-punct, atunci când este activat axul superior.
Senzor punct C	Punctul unde indicatorul devine roșu este C-punct, atunci când este activat axul superior.
Senzor ac	Punctul unde indicatorul devine rosu este pozitia acului, capatul de deplasare este miscat.
Punct origine cutter	Punctul unde indicatorul devine rosu este punctul de origine al cutter-ului.
Punct origine catcher	Punctul unde indicatorul deine rosu este punctul de origine pentru catcher.

Unghi

Indica unghiul axului superior.



4. Apasati o tasta si verificati miscarea masinii.



***	* * * * * * *	
<u> </u>		

18-9

RAPORT

Indica inregistrarea operatiunilor efectuate de masina.

Timpul de pornire/oprire, și numărul de cusaturi operate vor fi înregistrate în memoria mașinii.

Dacă aparatul este pornit fără a efectua o broderie, acest moment nu va fi înregistrat în memorie.

1. Cand masina este oprita, apasati READ PAT TERN FRAME SETTING 5 0 8 **3 b** LETTER OUFLE OTHE ABC ABC Durata de functionare Timp de oprire 2. Selectati "REPORT"/raport. Numar luna/zi/an/ (primul rand este de cusaturi ora:minute:secunde timpul de raportare.) Indica inregistrarea operatiunilor. 04/07/2011/13:18:33 -04/07/2011/13:19:27 0 Memoria maxima este pana la 10. 04/06/20 //0 43:32 - 04/06/20 //1:09:08 04/05/20 //11:38:37 - 04/05/20 //15:38:33 04/05/20 //11:30:05 - 04/05/20 //11:34:12 234 24 Daca inregistrarea depaseste 10, noua inregistrare 13960 1929 va fi adaugata la ultimele 9. 04/05/20 /11:22:37 - 04/05/20 /11:29:09 04/05/20 /11:18:27 - 04/05/20 /11:21:24 4131 5 6 409 04/05/20 /10:42:58 - 04/05/20 /11:15:51 04/05/20 /10:37:25 - 04/05/20 /10:40:32 04/05/20 /10:34:03 - 04/05/20 /10:36:32 04/05/20 /09:08:50 - 04/05/20 /10:28:36 7 12842 399 3. Pentru a iesi, continuati cu pasul 4. 112 10 74 03/26/2011/10:56:20 - 04/07/2011/13:19:27 308261 Daca doriti stergerea inregistrarii, apasati Ciear DK Clear Timpul de stergere Timp actual Numar de cusaturi a inregistrarii de (timp vizualizare dupa stergerea functionare raport) inregistrarii OK 4. Apasati PATTERN FRAME SETTING HEAD * * • 510+5 Ecranul revine la MENU. ETTER otien ABC 21 04 ABC SCREEN CUTTOM 10 Apasati pentru a reveni la modul Drive.

GHID

GHIDUL ofera sfaturi și ajutor pas cu pas pentru a broda cu masina. Fiecare etapă a broderiei, operatiunea este ușor de urmat cu un ghid disponibil.

1. Cand masina este oprita, apasati

2. Selectati "GUIDE".



196

Trans Inc.

3. Selectati elementul dorit.





5. Apasati

Apasati

Veti reveni la meniul Ghid.

pentru a reveni la Meniu.

OK



ECONOMIZOR ECRAN

În cazul în care economizorul de ecran este setat, imaginile salvate în mașină sunt afișate pe ecran in ordine numerica când aparatul este oprit și nu este în funcțiune pentru o anumită perioadă de timp.

Economizorul de ecran este anulat atunci când orice loc de pe ecranul tactil este atins.

Daca timpul setat pentru "afisare timp oprire" din "OPTIUNI" eset mai mic decat al economizorului, acesta nu este afisat.

Verificati ca timpul setat pentru " afisare timp oprire " este mai mare decat cel al economizorului atunci cand ambele optiuni ale masinii sunt folosite. 5-2

Timp de pornire

Setati timpul de pornire pentru economizorul de ecran.



Directia diapozitiv

Setati directia de miscare a diapozitivului imaginii din economizorul pentru ecran pentru a trece la urmatoarea imagine de pe ecran.



Schimba si sterge imaginea(ile)

Acest pas este pentru a modifica sau șterge imaginea(ile) economizorului de ecran; 5 imagini sunt instalate 001 pana la 005.

Maxim 12 imagini pot fi salvate prin adaugare.

Consultati 22-B cu privire la modul de creare a fișierului cu imagini.

- 1. Cand o imagine este schimbata, introduceti stick-ul USB in masina.
- 2. Cand masina este oprita, apasati

4. Selectati imaginea care va fi stearsa.

Change

Delete

Cancel

3. Apasati

2. Selectati "SCREEN".



ABU

- Colle

CUSTOM

4. Selectati fisierul cu imagini. Apasati pe imaginea care va fi adaugata pe ecran.

Imaginea este stearsa.

Setarea este anulata.

Ex: Noua imagine adaugata este 006.



Setarea este aplicata si se revine la ecranul Meniu.







21-4

Initializarea imaginilor înregistrate în mașină

Imagini de economizor de ecran pentru a seta starea curentă la starea inițială (setari fabricatie). Imaginile originale de la 001 pana la 005 sunt recuperate desi ele sunt sterse. Toate imaginile salvate de la 006 pana la 012 sunt sterse.



Cum sa creati imaginea de economizor ecran

Aveți posibilitatea să afișați orice imagini pe lângă imaginile pre-instalate. Creati imagini care îndeplinesc următoarele specificații utilizând software de editare imagine. Salvati imaginile în memorie USB.



Format fisier

BMP format Ex : "*******.bmp"

Pixeli

800 x 480 este recomandat.

1600 x 1200 poate fi afisat. Cu toate acestea, capacitatea fișierului este mai mare si masina consumă memoria pentru datele de model.

Numarul culorii

Maxim 24 bits culoare (culoare plina).

PERSONALIZARE

Puteti plasa ecrane si taste utilizate frecvent dupa preferinta in partea dreapta a ecranului de functionare.



Arata ca masina este conectata prin LAN.

Wireless LAN (Optional)

Arata ca masina recunoaste dispozitivul wireless LAN.

Taste ce pot fi plasate



Numar cusatura inainte.

Muta ghergheful inainte sau inapoi cu o cusatura.



Centrare model

Muta modelul in centrul gherghefului.



Muta ghergheful in centru in mod automat.



Gherghef afara 3-5

Muta ghergheful in pozitia setata anterior.



Locatia va restabili pozitia gherghefului in locul anterior unei pene de curent chiar daca punctul de origine a modelului a fost schimbat.



Porneste si opreste indicatorul laser.

ghergheful se deplaseaza urmand conturul



Porniti si opriti aceasta optiune.



ABC

Porniti si opriti.

Alinierea pozitiei prin definirea a 2 puncter 9-8

Pozitia de brodare este aliniata prin definirea a 2 puncte.

PERSONALIZARE

- 1. Cand masina este oprita, apasati
- 2. Selectati "i-CUSTOM"/personalizare.

Personalizare este selectat

그 명명

22-2

品



ABU

SCREEN

State of the

mai: [-2]

I-CUSTOM





Schimbarea dorita de taste a fost facuta.





3. Selectati o pictograma dorita pentru personalizare.

4. Selectati ecranul sau tasta(ele) din chenarul gri.Atunci cand se schimba cu alte ecrane sau taste.

Cand selectati ecranul sau tasta dorita, repetati pasii 3 si 4 .



Personalizarea selectata este stearsa. Se revine la setarile din fabrica.

5. Apasati

OK

Setarea este aplicata.

6. Apasati



Modificarea pictogramei personalizate este realizata.

SPECIFICATII • INTRETINERE

Specificatii

Voltaj	1 faza 100V ~ 115V -10% ~ +5%	1 faza 200V ~ 230V -10% ~ +10%	
Consum electricitate	160 W	160 W	
Frecventa	50 / 60Hz		
Nivel zgomot	Sub 72dB(A) (at 0.5m departe de ac)		
Conditii de mediu	Temperatura 0 ~ 40° C Umiditate 45 ~ 85 %		
Dimensiuni (Latime x Inaltime x Grosime)	642 mm x 734 mm x 747 mm, 25.3" x 29" x 29.4"		
Greutate	42 Kg		
Zona de brodare (Y x X)	Gherghef tubular (PTA-32320) 285 mm x 290 mm, 11.2" x 11.4" Max.*1Gherghef sepci normal (Optional) 67 mm x 180 mm, 2.6" x 7" Max.*2Gherghef cu arie mare pt sepci (Optional) 67 mm x 290 mm, 2.6" x 11.4" Max.*2		
Capacitate memorie	Aprox 40,000,000 cusaturi		
Model inregistrat	250 modele		

*1 Zona reala de brodare va fi limitata la dimensiunea interioara a gherghefului.

*2 Zona reala de brodare va fi limitata in functie de forma sepcii.

Specificațiile se pot modifica fără preaviz.

Lubrifierea

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. In timpul operatiunii de intretinere scoateti cablul din priza.

Masina trebuie lubrifiata periodic in functie de numarul de cusaturi efectuat.

Cand este pornita, va afisa o pictograma si o litera care indica necesitatea lubrifierii. 5-3 P



Lubrifiati locatiile specificate in functie de instructiunile de mai jos.

Folosirea masinii fara o lubrifiere potrivita o va deteriora.

Scame se vor aduna în și în apropiere de cârligul rotativ. Carligele rotative se vor uza si vor cauza ruperea firului. Curatati scamele cu o perie si porniti masina la viteza mica timp de $2 \sim 3$ minute.

Semn	Loc de uns cu ulei	Tip ulei
A	Carlig rotativ (Ungeti cu ulei cu o perie mica si masina de cusut intre partile interioare si exterioare ale carligului rotativ).	Ulei pentru masina de cusut
В	Capat ax	

Cand ungeti capatul axului, mutati capatul in stanga prin

(Indicator). 🖻 3-5

apasarea

Prea mult ulei poate pata materialul sau firul de coasere.


SPECIFICATII • INTRETINERE

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. La efectuarea operatiunilor de intretinere, scoateti stecherul din priza.

Curatare carlig rotativ

Daca carligul rotativ este plin de resturi textile sau praf, calitatea cusaturii broderiei va scadea sau poate duce la alte probleme.

Pentru o functionare indelungata, pastrati curat carligul rotativ.

Folositi peria inclusa pentru a curata carligul.



Curatarea cutitului de taiere fir

Daca cutitul de taiere al firului este plin de resturi textile sau praf, se poate sa nu functioneze corect. Pastrati cutitul si dispozitivul curate.

1. Indepartati suruburile (2 bucati) si scoateti placa acului.











INTRETINEREA



7. Strangeti suruburile (2 bucati) pentru a fixa placa acului.



Masina are o lista de coduri de eroare extinsă pentru a ajuta la rezolvarea problemelor cand ele apar, cum sunt enumerate mai jos. La aparitia erorii,

Sunt	enumerat	-	inai j	05.	Lu	4	Jui	iiiu	•
			c	· ·	1	1.		1	

S E-050	C point	
	OK	68 38

24-

OK apasati tasta pentru a corecta eroarea in functie de lista de mai jos.

Atunci când apar frecvent erori, vă rugăm să contactați furnizorul dvoastra.

Recuperare automata dupa erori

Masina se recuperează dupa unele erori (E-020~026, E-050, E-190, E-193) in mod automat dupa detectarea lor. În cazurile în care aparatul nu se recupereaza din erori automat, urmați "Solutii" de mai jos în funcție de numărul de eroare indicat.

PRECAUTIE: Pentru a preveni accidentele. In cazul "Recuperare automata dupa erori", mișcarea bruscă a mașinii ar putea fi realizata fără a arăta mesaje sau erori după oprirea acestuia.

Nr. Afisaj	Eroare	Solutii	Pag
001 Placa electronica	Detectare anormalitate pe placa de control electronica	Opriti masina si, dupa 10 secunde, dati-i drumul din nou.	
004 Memorie sistem	Eroare memorie sistem		
015 Invertor	Probleme legate de motorul de cusut. Supraincarcare, scurtcircuit, probleme la motor	Opriti alimentarea si rotiti axul principal cu mana. Daca se intoarce normal, dati drumul din nou. Fig. 1	
018 Ax principal	Axul principal nu se roteste.	Intoarceti manual axul principal cel putin o rotire completa & asigurati-va ca se roteste usor, curatand orice resturi. Apoi, re-initializati sistemul si viteza masinii.	25-1 25-2
020 Detectare ac	Masina nu detecteaza corect acul curent #, sau unitatea de selectare a tijei acului este deplasata din pozitia sa. Probleme la detectarea pozitiei placii electronice.	Urmati instructiunile de mai jos	24-3b
021 Miscare ac 022	Motorul pentru unitatea de selectare tija ac s-a oprit . Fara miscare din cauza unei proaste functionari a manetei de ridicare a firului sau probleme in detectarea pozitiei placii electronice.	Dupa repararea problemei legate de ac si maneta de ridicare fir, urmati instructiunile de mai jos.	<
024 Ac in centru	Pozitia de oprire a acului nu este in centru; Pozitia de oprire a acului este deplasata.	Urmati instructiunile de mai jos.	
025 Ac deplasat	Acul s-a pozitionat in afara zonei delimitate de masina.		
026 Acul difera	Acul # difera		
030 Mica nepotrivire	Ajustare necorespunzatoare a vitezei pentru viteza scazuta. Viteza nu scade sub 100rpm la viteza scazuta.	Reinitializati sistemul si viteza masinii.	25-1 25-2
050 Punctul C	Axul principal se opreste in alta pozitie decat punctul "C".		24-4 25-1 25-2



Nr.	Afisaj	Eroare	Solutii	Pag
051	Senzor L	Probleme la detectarea sincronizarii placii, sau senzorul foto stricat. Defectiune la senzorul de "Pozitie joasa a acului" [PH2] de pe placa electronica. Reglare nepotrivita a fantei placii.	Verificati daca senzorul foto este curat sau daca fanta placii este in contact cu senzorul. Reinitializati sistemul si viteza masinii.	25-1 25-2
052	Senzor C	Probleme la detectarea sincronizarii placii, sau senzorul foto stricat. Defectiune la senzorul de "Pozitie schimbare culoare" [PH1] de pe placa electronica. Reglare nepotrivita a fantei placii.		
060	Limita X	Ghergheful/pantograful s-a mutat dincolo de zona de coasere a axului mare.	Repuneti ghergheful in zona de coasere folosind tastele de miscare a gherghefului din panoul de control. Verificati marimea modelului și semnul de centrare	
061	Limita Y	Ghergheful/pantograful s-a mutat dincolo de aria de coasere a axului mic.	pentru a fi siguri ca se afla in zona selectata si de asemenea ca este corect centrat.	
090	Receptie esuata	Au aparut erori in timpul transferului de date intre masina si PC.	Incercati o recitire a datelor. Verificati ca viteza de transmitere sa fie corect setata in functie de (1)software de transfer; (2) device manager al PC si (3) RS-232C viteza	5-4
091	Lipsa trimitere	Masina nu a primit date timp de > 10 secunde in timpul transferului.	masinii.	
103	Format date	Masina nu a putut determina formatul datelor de model.	Verificati formatul datelor de model si reglati daca este necesar.	10-3
104	Functionare esuata	Sincronizarea in citirea datelor de model nu este conforma.	Cititi din nou datele de model.	5-4
105	Functie duala	Datele au fost citite intr-un model care are o functie ambigua/duala.	Cititi din nou datele de model	5-4
108	Citire incorecta	In timpul citirii datelor, a aparut o eroare in procesul interior.	Cititi din nou datele de model.	5-4
110	Memorie plina	Memoria s-a umplut in timpul citirii unui model.	Stergeti modelele nefolositoare din memoria masinii si incercati din nou.	5-B
111	Schimbare peste	In timpul citirii datelor, numarul de schimbare a culorii (color No.) a depasit 250.	Impartiti datele astfel incat numarul de schimbare a culorii pentru fiecare segment este mai mic de 250.	·
112	Eroare date	Datele de model pentru proiectul curent sunt deteriorate.	Stergeti modelul si reincarcati-l.	5-B
114	Id terminat	Numarul de modele din memoria panoului de control a atins maximul de 250.	Stergeti modelele nefolositoare din memoria masinii si incercati din nou.	5-B
118	Date de urmarire depasite	Peste 1024 cusaturi de urmarire au fost create in timpul citirii datelor de model.	Setati lungimea maxima de coasere pentru datele de model din zona de brodare in intervalul a 2m (pe lungime) x 2m (pe latime).	
120	Eroare de memorie	de memorie Eroare in a pastra continutul modelului in memorie. Daca se intampla des, este aproape este CPU. Contactati distribuitorul.		
130	Eroare disc	Imposibilitatea de a comunica în mod continuu cu dispozitivele de memorie.	Opriti masina si dupa 10 secunde dati-i din nou drumul. Daca eroarea persista, contactati distribuitorul.	
131	Dispozitivul nu e gata	Dispozitivul de memorie nu e setat.	Verificati daca dispozitivul de memorie este corect setat.	5-5
133	Card gresit	Dispozitiv memorie necorespunzator sau defect.	Dispozitivul de memorie pe care unitatea de memorie nu il citeste este stricat sau neinregistrat.	5-5
141	Nume negasit	Modelul desemnat nu a fost gasit.	Cardul de memorie nu este bun.	5-5

Nr.	Afisaj	Eroare	Solutii	Pag
190	Lama de taiat	Cutitul de taiere fir nu este in pozitie de stop.	Urmati instructiunile de mai jos.	24-5
193	Catcher	Carligul de prindere al firului nu este la locul sau, sau verificati daca pozitia nu este "OFF".	Urmati exemplul de mai jos: 1. Verificati daca firul a fost de fapt taiat de cutit. Daca nu, taiati firul si repuneti carligul de prindere in pozitia sa normala. 2. Daca firul este taiat, verificati daca carligul de prindere al firului a revenit complet la pozitia sa normala.	24-6

Ce sa facem la eroarea (E-020 ~ E-026)



Eroarea dispare si pe ecran este afisat "drive mode".



Ce sa faceti cand nu se poate rezolva ca mai sus (Auto)









2. Selectati "Manual".

24-1

Eroarea dispare si pe ecran este afisat "drive mode".

3. Consultati pagina din capitolul (Erori si ce sa

facem), urmand pasii respectivi.



24-3b

Ce sa facem cand pozitia de oprire a axului principal este deplasata (eroare E-050)



Cand nu se poate repara cu metoda de mai sus (Auto)

1. Apasati	01

2. Selectati "Manual".

Mesajul de eroare dispare si este afisat "drive mode".

3. Scoateti capacul de pe orificiul mic din spatele masinii. Folosind un dispozitiv hexagonal 3mm, rotiti axul principal si reglati-l in punctul "C".



Ce sa facem cand "Cutitul de taiere fir nu este in pozitia de oprire (eroare E-190)"



2. Selectati "Auto".

Ecranul revine la modul Drive.



Ce sa facem cand "Carligul de prindere al firului nu este la locul sau (eroare E-193)"



Cand nu se poate repara prin metoda de sus (Auto)

© E-193	Catcher		2
	OK]	







2. Selectati "Manual".

Mesajul de eroare dispare si este afisat "drive mode".



3. Consultati pagina din sectiune (ERORI SI CE SA FACEM), si descoperiti ce ar putea impiedica revenirea la pozitia initiala a carligului si urmati pasii respectivi.

INITIALIZAREA SETARILOR DE MASINA

Re-inițializarea sistemului mașinii

Folositi această funcție doar pentru a remedia problemele masinii. Atunci când este folosita, toate setările din meniul "Opțiune" sunt pierdute. Asigurați-vă că resetati meniul "Opțiune" după efectuarea acestei funcții.



INITIALIZAREA SETARILOR DE MASINA

Initializarea vitezei masinii

Ecranul revine la Meniu.

Daca in timpul coaserii apar E-18, E-30, E-51 sau E-52, incercati sa initializati setarile masinii.



SUGESTII UTILE

PROBLEMA CAUZE		CORECTARE	PAG
Firul superior se rupe	Masina nu este infirata corect. Acul este introdus incorect. Tensiune fir prea stransa. Calitate proasta a firului. Carlig uscat. Cusaturi lipsa sau cusaturi mici succesive in model. Firul s-a incurcat intr-un pivot superior.	Reinfirati masina. Reintroduceti acul. (aveti grija , acul are fata si spate!) Reglati tensiunea firului. Inlocuiti cu fir de calitate buna. Ungeti carligul. Porniti functia de aspirare cusaturi, apoi cititi din nou modelul. Descurcati firul.	4-6 4-1 8-1 23-1 10-3
Firul (bobina) inferior se rupe	Bobina infirata incorect. Bobina rasucita incorect sau prea mult. Tensiune fir prea stransa. Mizerie pe carlig. Carlig uscat	Reinfirati bobina. Rerasuciti bobina. Reglati tensiunea firului. Curatati carligul. Ungeti carligul.	4-5 4-4 4-5 23-2 23-1
Firul se rupe desi firul nu este rupt (Falsa rupere a firului)	Firul superior nu trece pe deasupra becului rolei de detectare.	Infirati corect firul superior.	4-7
Masina sare peste cusaturi	Ac introdus incorect. Ac indoit sau tocit. Marime incorecta a acului.	Reintroduceti acul. Introduceti un nou ac. Alegeti marimea corecta a acului in functie de material.	4-1 4-1 4-2
Incretituri pe material	Masina nu este infirata corect. Bobina este infirata incorect. Ac tocit. Tensiune fir prea stransa.	Reinfirati masina. Reinfirati bobina. Introduceti un nou ac. Reglati tensiunea firului.	4-6 4-5 4-1 8-1
Masina face cusaturi largi sau bucle	Bobina infirata incorect. Masina nu este infirata corect. Tensiunea nu este reglata corect.	Reinfirati bobina. Reinfirati masina. Reglati tensiunea firului.	4-5 4-6 4-5,8-1
Echilibru slab al tensiunii	Bobina este infirata incorect. Masina nu este infirata corect. Carlig uscat	Reinfirati bobina. Reinfirati masina. Ungeti carligul rotativ.	4-5 4-6 23-1
Inregistrare slaba a modelului	Materialul nu este fixat corect. Materialul este elastic. Ghergheful nu a fost instalat corect.	Fixati corect materialul. Folositi intaritura potrivita si verificati ca modelul sa fie corect asezat. Fixati corect ghergheful.	6-2,7-9 6-2,7-9 6-3 7-4
Acul se rupe	Ac indoit sau tocit. Setare incorecta a acului. Acul prea subtire pentru material. Fixare slaba.	Introduceti un nou ac. Reintroduceti acul. Inlocuiti cu un ac mai gros. Refixati materialul.	4-1 4-1 4-2
Masina functioneaza greu	Carligul este murdar.	Curatati carligul. Ungeti carligul.	23-2 23-1
Masina nu functioneaza	Cablul nu este introdus in priza. Intrerupatorul nu este pornit. Siguranta electrica s-a ars.	Introduceti corect cablul de alimentare. Porniti intrerupatorul. Inlocuiti siguranta (6A).	5-1

TERMENI DE BRODERIE

Detectare rupere fir

Cu aceasta setare, ghergheful sustine mai multe cusaturi dupa ruperea unui fir inainte de a se opri.

Numar schimbare culoare

Numarul acului (culoare fir) de cusut poate fi setat fiecarui numar de schimbare culoare. De exemplu, daca un model este impartit in doua locuri prin schimbarea culorii, 3 numere de schimbare culoare se afla in model. Cand numarul acului este setat respectivului numar de schimbare culoare, modelul este cusut in 3 culori.

Model in memorie

Modele stocate in memorie.

Punct de plecare gherghef

Acesta este punctul de unde ghergheful se misca cand masina incepe operatiunea de coasere.

Setari diferite functii

Un termen general pentru Selectare tija ac, Convertire, Reglare model, Repetare coasere, Offset si Gherghef afara care sunt stabilite în datele de model.

Cusatura zero

La aceasta cusatura miscarea efectiva in ambele directii X si Y este zero, si acul ramane in aceeasi pozitie.

Punct de origine

Pozitia gherghefului de unde masina incepe brodarea modelului este in mod automat inregistrata ca si punct de origine.

Cusaturi

Este unitatea minima pentru datele de model. Exista mai multe tipuri de asemenea "cusaturi": "cusaturi" a caror comanda determina secventa de coasere; "functii" care dicteaza functii ca si saritura, taiere fir, etc; "distanta de deplasare intr-o parte" si "distanta de deplasare pe lungime" care comanda distanta de deplasare a gherghefului.

Origine automata

Intoarce ghergheful in mod automat in punctul de origine la incheierea broderiei.

Gherghef rotund, Gherghef patrat

Gherghefele facute de HAPPY si folosite pentru coasere cilindrica, ca tricouri, genti, etc. Acestea au intervale de prindere pe ambele parti.

Dispozitive de memorie

Ceea ce salveaza datele de model, cum sunt cardurile de memorie si dispozitivele USB.

Format date

Formatul in care sunt transformate datele de model.

Oprire schimbare culoare

Cand oprirea schimbarii unei culori este atribuita unui numar de schimbare culoare, masina brodeaza cu acea culoare si se opreste.

Conversie

Este o setare a utilizatorului pentru un anumit model ce permite rotirea cu cresteri de 90 grade.

LISTA FONTURI PREDEFINITE

ARC	ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ
ADU	abcdefghijklmnopqrstuvwxyz
	0123456789,./!?<>()&-'
ABC	ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ
	abcdefghijklmnopqrstuvwxyz
	$\frac{0123456789,./1?<>()\&^{-1}}{4 @ @ @ @ @ @ @ @ @ @ @ @ @ @ @ @ @ @ @$
ABC	ABCDEGGGGGGGGKLMNOGDGKGGUVWXGZ
	a ocaep gn v j kimnop q v sva v a x y z
	0123436(89,) < >() & -
ABC	A mu a man a man a man a man a ma a ma a
	abcdetghtiklmnopgrstubwxyz
·	1123456789,./!!<>() &=
ABC	ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUV WXY2
	abca e f ghi jkl mno pqrstu vwxyz
	0123456789,./!?<>()&-'
ABC	ABCDEFGHIJKLMNOPGRSTUYWXYZ
	ABCDEFGHIJKLMNOPGRSTUVWXYZ
~	0123456789,./!?<>[]&-'
420	ABCDEIGHIGKLMNOPLRSTUVWX43
1.00	abcdefghijklmnopgrstuuwxyg
	012345678911?<>()&-'
ARC	ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWKYZ
	ABCDEFGHIJKLMNOPQRSEUVWXYZ
1	0123456789,./!?<>()&-'
IDA	ABCDEFGHIJKLMNOPQRSTUVWXYZ
ADU	abcdefghijklmnopqrstuvwxyz
5	0123456789,./!?<>()&-'
MAC	ABCDEFGHIJKLMNOPORSTUVWXYZ
ADC	abcdefghijklmnopqrstuewxyz
	0123456789,./!?<>()&-'
100	ABCDEFGH1JKLMNOPQRSTUVWXYZ
TIDU	abcdefghijklmnopqrstuvwzyz
	0123456789,./!?<>()&-'
	ABCDEFGHIJKLMAOPORSTUVWXYZ
ABC	abcdefahi ikimaaaar/tuywyuy
	U122130/07/:[\4

LISTA MODELE PREDEFINITE

*	0002	3 0003	0004	\$ D005	U 0061	0062	5063	5064	0065
0006	2007	** D008	0009	3 1010	0066	0067	(10068)	% D069	1 0070
0011	0012	0013	9 0014	0015	36	0072	6 073	80074	20075
0016	0017	0018	0019	0020	2076 X	(1990) 10077	0078	-31 D079	0080
0021	0022	0023	1024	0025		? 0082	0083	0064	2005
0026	0027	8 D028	0029	0030	0086	D087	DOB8	5089	0090
0031	205	0033	0034	% D035	2091	P D092		 D094	0095
1036	0037		*	1040		0097	0098	0099	****
20041	0042	D043	0044	0045					
10046	8 0047	10048	D049	0050					
0051	6 0052	0053	8 0054	0055	-				
0056	0057	0058	10059	0060	-				

MODELE PREDEFINITE includ miniaturi din [Master clip] create de H2soft (Fax:+81-422-28-5211 E-mail:support@office4dc.co.jp).



SEDIUL CENTRAL	3-3515, Tachiyagawa, Yamagata - oras, 990-2251, Japonia Telefon: +81-23-686-2272 Fax: +81-23-686-2243

SEDIUL TOKYO 2-9-5, Taito, Taito-Ku, Tokyo 110-0016, Japonia Telefon: +81-3-3834-0711 Fax: +81-3-3835-8917