

Manual Filigrana

Série ZJ-M3

Versão 1.1



ÍNDICE

02

17

1. INFORMAÇÕES GERAIS

1.1 Precauções de uso seguro

2. INTRODUÇÃO À INTERFACE PRINCIPAL 03

2.1 Introdução à Função P1 da InterfacePrincipal2.1.1 Ponto de partida

2.1.2 RFID

2.1.3 Visualização do padrão

2.1.4 Salto

2.1.5 Modificação total da imagem

2.2 Introdução à Função P2 da Interface Principal

2.2.1 Configuração do ângulo de instalação do motor principal
2.2.2 Enrolamento
2.2.3 Sinal de Entrada

3. INSTRUÇÕES OPERACIONAIS

3.1 Acesso ao padrão 3.1.1 Classificação de padrões 3.1.2 Exclusão de Padrão 3.1.3 Salvar Padrão 3.1.4 Transmissão de Padrão 3.1.5 Copiar padrão de disco U 3.1.6 Confirmação de Cópia 3.2 Edição de padrões 3.3 Modificação do Padrão 3.3.1 Dados de Costura 3.3.2 Código de Função 3.3.3 Forma 3.4 Conversão de Padrão 3.5 Configurações do Sistema 3.5.1 Versão do Software 3.5.2 Atualização de Software

3.5.3 Formatação

3.5.4 Padrão Combinado 3.5.5 Botões de atalho de função 3.5.6 Backup de Recuperação 3.5.7 Parâmetros padrão 3.5.8 Criptografia de Parâmetro 3.5.9 Configurações do Painel 3.5.10 Registro de Alarme 3.5.11 Estatísticas de Trabalho 3.5.12 Configurações de Data e Relógio 3.5.13 Senha parcial 3.5.14 Configurações da Função de Estatísticas de Trabalho **3.6** Parâmetro do usuário (Parâmetro U) 3.6.1 Entrar na Interface de Configuração de Parâmetros de Função 3.6.2 Método de Alteração de Parâmetro 3.6.3 Parâmetros Modificados **3.6.4** Método de personalização de parâmetros 3.6.5 Tabela de Parâmetros do Usuário 3.7 Parâmetros mecânicos (parâmetros K) 3.7.1 Configuração de Parâmetros Mecânicos 3.7.2 Tabela de Parâmetros Mecânicos 3.8 Detecção de Depuração 3.8.1 Entrar no modo de detecção de depuração 3.8.2 Detecção de LCD 3.8.3 Calibração da tela touch 3.8.4 Detecção do Sinal de Entrada 3.8.5 Detecção de Velocidade 3.8.6 Detecção do Sinal de Saída 3.8.7 Operação Contínua 3.8.8 Origem XY 3.8.9 Calibração do fuso 3.8.10 Detecção do calcador intermediário 3.8.11 Detecção do motor de compensação

4. ANEXO 1

4.1 Lista de informações de alarme

4.2 Lista de informações imediatas

01. Informações gerais

1.1 Precauções de uso







2.1 Introdução à Função P1 da Interface Principal

No.	Função	Descrição	
А	Barra de exibição	Nome da interface de exibição, hora; Pressione e segure para acionar a seleção de idioma.	
В	Exibição do nome/número do padrão	Exibe o nome do padrão atual e o número do padrão.	
С	Exibição de padrões	Exibe o padrão atual; Clique para exibir os dados relacionados ao padrão atual.	
D	Bloquear arquivo	Ativar/desativar o reconhecimento de modelo: Lock file : Habilite a função de reconhecimento de modelo e desabilite a troca manual de padrões neste momento; Lock file : Desabilite a função de reconhecimento de modelo e permita mudança de padrão neste momento.	
Е	Fio	Entre na interface de rosqueamento e execute o rosqueamento.	
F	Velocidade do motor principal Exiba a velocidade atual do Motor Principal, clique em Velocidade do motor principal velocidade do Motor principal aumenta e o clique velocidade do Motor Principal diminui.		
G	Configuração de contagem de linha inferior	Contagem de linha da bobina restante: Exiba a linha restante da bobi (o número de pontos) ou limpe o conteúdo do visor para zerofiguração de contagem de a inferiorclr pressionando o botão limparclr Detecção do dispositivo de linha inferior: defina o comprimento restant a espessura do tecido, o comprimento de corte de linha.	



No.	Função	Descrição	
Н	Estatísticas de trabalho	Veja as configurações de contagem de peças, tempo de inicialização, estatísticas detalhadas	
Ι	Menu	Abra o botão de função de várias categorias	
J	Botão de reset	Executar operação de volta à origem	
К	Botão de ponto de partida	Modifique o ponto de partida (botão de atalho de função, pode ser redefinido)	
L	Botão de quadro	Inicie a ação de pressionar o quadro (botão de atalho de função, que pode ser redefinido)	
М	Botão do calcador	Ajuste o calcador intermediário para subir (botões de atalho de função, podem ser redefinidos)	
N	Calcador	Defina a altura de acompanhamento do calcador e a tensão da linha (é necessário instalar o grampo eletrônico da linha, botões de atalho de função, podem ser redefinidos)	
0	Modificação de imagem inteira	Definir aumento e diminuição, zoom, modificação do comprimento do ponto, conversão de costura reversa (botões de atalho de função, podem ser redefinidos)	
Р	Próxima página	Após pressionar o botão, entre na interface principal P2	
Q	Seleção de atalho do número do padrão	Exibir a lista de números de padrão Selecionar um número de padrão e pressionar o botão mudará os dados de costura atuais.	
R	Botão de costura de teste de etapa única/costura de teste de segmento	são costura de teste de etapa são segmento costura de teste;	
S	Botão de costura de teste	Execute a função de costura de teste	
Т	Botão de leitura de arquivo	T Botão de leitura de arquivo Ler padrões na memória ou disco U	



2.1.1 Ponto de partida

(4) Entre na interface de modificação/posição de partida

Pressione o botão de start pos. conforme mostrado referência na figura abaixo.



No.	Funções
А	Modo de costura de teste de etapa única: controle o cursor cruzado para avançar ou retroceder ao longo do padrão ponto pressionando longamente ou clicando no botão " Torne. Modo de salto de seção: Controle o cursor cruzado para pular de acordo com a seção de costura pressionando longamente ou clicando no botão " Cone.
В	Interface de exibição de gráficos de design: Visualize os gráficos de design e a posição do cursor cruzado.
С	Se a modificação contínua não for realizada, clique neste botão para retornar à interface anterior; Se o padrão modificado precisar ser salvo, clique em Continuous Modification após modificar o padrão. Depois de clicar em retornar, a interface exibirá um prompt de "overwrite, save as a new file, exit without saving" (substituir, salvar como novo arquivo, sair sem salvar).
D	Zoom de gráficos de design: A exibição de gráficos de design atual pode ser ampliada. Clique no botão de função um por um para ampliar até 6 vezes. Após mais de 6 vezes, clique novamente e a exibição gráfica retornará ao estado inicial.
E	O calcador intermediário e o mecanismo de pressão da tigela podem ser controlados para subir ou descer, e a costura de teste de uma etapa pode ser realizada quando o mecanismo sobe ou desce. O mecanismo levantará automaticamente quando atingir a posição de entrega vazia e o mecanismo também permanecerá levantado ao realizar saltos de segmento.
F	Função Desfazer: Esta função é apenas para operações de movimento em 8 direções. Após o movimento em 8 direções, clique neste botão de função para retornar à posição anterior ao movimento.
G	Salte para as quatro posições extremas do padrão: Clique neste botão de função, o ícone pode ser alterado para " Left , Up , Right e Down , que representam o salto para as quatro posições extremas do padrão atual, respectivamente. Depois de atingir a posição, use o botão de movimento de 8 direções s para mover a posição da borda atual do padrão. Nota: É usado principalmente para verificar se a borda do padrão está alinhada com o molde após a conclusão do benchmark.



Н	Clique em "Confirm" para salvar todas as operações realizadas e retornar à interface principal.
Ι	Botão de mudança de velocidade de movimento de 8 direções, clique neste botão um por um para alternar a engrenagem de velocidade de movimento, há três engrenagens no total.
J	Valores fora dos colchetes: representam a distância do deslocamento antes de clicar para confirmar após o deslocamento em 8 direções;
K	O valor entre colchetes: representa a distância entre a posição atual do cursor e a origem, após clicar, você pode inserir manualmente a distância entre a posição do cursor e o ponto de referência;

(5) Classificação de ponto de partida





O ponto de partida duplo pode ser dividido em Datum 1 e Datum 2.

Datum 1 é principalmente a função de posicionamento do modelo, que pode traduzir o padrão do modelo; modelo; (comumente usado).

O Datum 2 pode ser calibrado manualmente quando o modelo não é padrão e o padrão do modelo pode ser girado ou dimensionado.

(6) Método de fazer padrão de referência dupla por PDS

Automático: ao fazer padrões DXF, se houver um círculo vermelho com raio menor ou igual a 1mm, o pds o converterá automaticamente em um ponto de calibração (Datum II). Se houver um círculo azul com raio menor ou igual a 1mm, o pds o reconhecerá automaticamente como ponto de ancoragem ao converter o padrão (Datum 1).

Manual: PDS desenha um círculo no padrão, clique com o botão direito do mouse no centro do círculo para confirmar se o centro é um ponto de calibração ou um ponto de ancoragem de acordo com o item do menu pop-up.

Depois que o padrão for importado para o cabeçote de operação, insira a interface do ponto inicial modificado diretamente na interface principal. Se não houver datum 2 (ponto de calibração), ele normalmente se moverá para o processo de ponto inicial. Se houver um datum 2 (ponto de calibração), o datum 2 (ponto de calibração) será marcado em vermelho. O canto inferior direito da interface do cabeçote de operação pode optar por pular diretamente para a posição do datum 2 (ponto de calibração) e, em seguida, ajustar através dos botões de seta.

Datum 1 (ponto de ancoragem), ou seja, o ponto onde precisamos revisar o datum; após a cabeça da operação de importação de padrão, entre diretamente na interface do ponto inicial modificado na interface principal. Se houver um dado 1 (ponto de ancoragem), ele se moverá para a posição do datum 1 (ponto de ancoragem) e o ajustará através do botão de direção.

Se não houver tal ponto de base (ponto de ancoragem), mova para o processo de ponto inicial normalmente e ajuste através do botão de direção.

Observações: Se o padrão importado para o cabeçote de operação possui Datum 1 (ponto de posicionamento), mas se moverá automaticamente para o ponto inicial para modificação, é necessário alterar o menu=configuração de operação=outro=(RFM) ponto inicial para modificar a configuração de referência=(2H) origem secundária.

2.1.2 RFID

📮 Debug de	tection		202	1/08/24(Tue) 09:29	RFID setting	2021/08/24(Tue) 09:29
LCD	Calibrate	Input Signal	Speed	Output Signal		123
Conti-Run	XY Origin	Motor Angle	Mid-Presser	RFID	Number:	4 5 6
						7 8 9
Wireless2	Trim motor	Multi IO	Rotate motor	Auto shuttle	Read	
Self tuning						clr
				Return		Return
					Back P1	
(4)	Configuraçõ	ies de RFII)			

Durante a depuração e teste, clique no botão **RFID** para entrar na interface de configuração RFID. Intervalo de números: 0~999

Read

: Leia o número do padrão de RFID

RFID é uma função exclusiva da máquina de modelo, que é conveniente para os usuários identificarem o modelo de padrão. O seguinte é o método de uso da máquina de modelo RFID.

Escreva o padrão no cartão de identificação indutivo por meio de seu próprio número de padrão e, em seguida, leia as informações armazenadas no cartão de identificação através do leitor RFID, realizando assim a identificação do modelo de padrão e recuperando rapidamente o padrão para uso.

Nota: O botão RFID só é exibido quando o reconhecimento de modelo está ativado e o dispositivo de reconhecimento de modelo é RFID.

Program mode <mode p="" selection<=""></mode>	2021/08/24(Tue) 09:32	
Automatic work	Press frame setting	Reset setting
Thread catch setting	Starting speed	Winding setting
Thread break detection	Trimming setting	Stop setting
Cutting setting	Other setting	
Modified		Return

(5) Método de uso de RFID (identificar número padrão)

Menu

Operar o botão de catálogo

na interface

principal P1, ou seja, abra o modo de catálogo multicategoria e pressione o botão de parâmetro do usuário

User Para

Selecione outras configurações de parâmetro,

pressione o outro botão de configuração __________ para entrar no outro interface de configuração interna do parâmetro.





📮 Program	n mode <value modification=""></value>	2021/08/24	Tue) 09:34
U11-7	Template identity setting		01/01
0	OFF		
1	Bar code scanner		
2	RFID, pattern number		
3	RFID, pattern name		
Return	Recovery		Confirm

Program mode <mode sele<="" td=""><td>2021/08/24(Tue) 09:32</td></mode>	2021/08/24(Tue) 09:32		
Automatic work	Press frame setting	Reset setting	
Thread catch setting	Starting speed	Winding setting	
Thread break detection	Trimming setting	Stop setting	
Cutting setting	Other setting		
Modified		Return	



Ative o reconhecimento de modelo:

Encontre o parâmetro U11-7 [configuração de identificação do modelo] na outra interface de configuração interna do parâmetro.



- e o método de reconhecimento de modelo:
 - 0: Off
 - 1: Dispositivo de leitura de código de barras
 - 2: RFID, número padrão
 - 3: RFI, nome do padrão

Após selecionar, pressione o botão Confirm _____ para ativar a função correspondente.

(6) Método de uso de RFID (identificando o nome do padrão)

Operar o botão de catálogo

าน	na	interface
	па	interface

principal P1 (ou P2), ou seja, abra o modo de catálogo multicategoria e, em seguida, pressione o botão de parâ-

User Para

metro do usuário

Selecione outras configurações de parâmetro, pressio-

ne o botão Other <u>other setting</u> para entrar na outra interface de configuração interna do parâmetro.

Entre na interface de acesso ao padrão, selecione o padrão para ser gravado em RFID, clique no botão RFID

RFID , que o sistema solicita [M-169] para executar,

confirmar? Clique no botão de confirmação

para

escrever o nome do padrão atual no RFID. Digitalize o cartão RFID com o padrão armazenado

no painel na interface atual e o padrão pode ser alternado automaticamente.





2.1.3 Visualização do padrão





Na interface principal P1, clique na área de exibição do padrão para exibir os gráficos e os parâmetros básicos do padrão.

Ou clique no botão de visualização review no arquivo de gerenciamento de interface para exibir os gráficos e os parâmetros básicos do padrão.

Na interface de visualização do design, clique no

botão de código de função para exibir o código de função no design.

Clique para exibir a memória restante.



2.1.4 Salto







2.1.5 Modificação total da imagem





Jump

Na interface principal P1, clique em 00002 para entrar na interface para definir o número especificado de pontos para saltar. Existem duas opções para saltar:

Salto de ponto: salta para o ponto especificado; Salto de segmento: salta para o segmento especificado. Selecione o modo de salto, use a tabela de botão nu-

mérico para inserir o valor, clique no botão de salto

para saltar para a posição especificada, clique para fechar a interface e retornar à interface principal P1. Neste momento,na área de exibição do padrão, a agulha se moveu para a posição especificada.

A: (The last pause position: 0), é o número de pontos para a última pausa ou detecção de quebra de linha. Ao entrar nesta interface, o número de pontos na interface de salto do número do ponto é o número de pontos para a última pausa ou detecção de quebra de linha.

entrar na interface de configuração de toda a modificação da imagem, existem quatro opções:

Na interface principal P1, clique em

Aumentar ou diminuir: Modificando o comprimento do ponto inicial e final ou o número de pontos para o segmento de linha especificado ou para todo o gráfico.

Modificação do comprimento do ponto: modifique diretamente o comprimento do ponto dos dados de costura em todo o padrão.

Escala: Defina o ponto de referência do ponto central do padrão mantendo o número de pontos e a distância do



Whole modify

para



ponto inalterados e dimensione as direções X e Y por porcentagem ou tamanho real (definindo o método de modificação nos parâmetros).

Conversão de costura reversa: Ao selecionar um único segmento de linha ou todo o gráfico para operações de gráfico fechado ou não fechado, modifique a costura inicial e o reforço final do padrão geral.

Escala: Configurações de conversão/expansão e contração do elemento, defina o comprimento ou o número de pontos pelo teclado. A execução não pode continuar quando a faixa de costura for excedida ou a curva estiver prestes a fechar.

Modificação da distância da agulha: O comprimento do ponto de todo o padrão pode ser modificado através do teclado.

Zoom:

- 3. Existem dois métodos de entrada:
- A. O número de pontos permanece o mesmo, ou seja, o número total de pontos do padrão permanece inalterado após o dimensionamento, e os gráficos podem ser dimensionados ajustando o espaçamento dos pontos de costura. Se o espaçamento do ponto exceder 12,7 ou for menor que 0,05, ele não poderá continuar a ser dimensionado;
- B. O comprimento do ponto permanece inalterado, ou seja, o comprimento do ponto de costura do padrão permanece inalterado após o dimensionamento, e os gráficos podem ser dimensionados ajustando o número de pontos de costura, e o







padrão não pode ser dimensionado após o padrão ser menor que dois pontos.

4、 Escala/Tamanho: A escala pode ser ajustada de acordo com o tamanho ou através da configuração de parâmetros.

5. Seleção do ponto de referência da escala: Você pode optar por dimensionar o padrão com referência ao centro gráfico, origem ou ponto inicial.

Conversão de pesponto:

1. Modo de pesponto: desligue o pesponto, ative o pesponto, e ative o ponto sobreposto de acordo com a sequência de ícones.

2. Modo de costura reversa: Depois de selecionar a habilitação da costura reversa, você pode definir vários modos de costura reversa desde o primeiro ponto inicial ao final, respectivamente. Existem costura reversa de um ponto, de dois pontos, de três pontos, e de quatro pontos, ou seja, após o número especificado de pontos ser costurado, o reforço é realizado de acordo com o estilo definido no ícone.

3. Modo de costura de sobreposição: Use qualquer método de sobreposição e número de pontos de sobreposição nesta função para realizar todo o desenho do padrão editado pela ferramenta de fechamento ou qualquer operação de conversão de objeto.



2.2 Introdução à Função P2 da Interface Principal

No.	Função	Descrição	
А	Calibração do fuso	Pressione o botão do motor principal do ângulo de instalação do motor principal, exiba e defina o ângulo de instalação do motor principal.	
В	Defina a velocidade de enrolamento	Adicione ou subtraia a velocidade do enrolamento.	
С	Habilitar/desabilitar o enrolamento	Ativar/desativar o enrolamento. Nota: O calcador intermediário cairá após pressionar	
D	Detecção de sinal de saída	Após pressionar o botão correspondente, o status de saída dos seguintes sinaisde saída pode ser detectado:• Pressão do quadro• Calcador• Corte• Corte• Clamp• Fio solto	
Е	Reset	Executar operação de volta à origem.	
F	Configurar	Definir parâmetros personalizados.	
G	Detecção de sinal de entrada	Entre na interface de detecção do sinal de entrada, pressione o botão correspondente, o status do sinal de entrada pode ser detectado. ON: significa aberto OFF: significa desligado	
Н	Deslocamento manual do quadro	Execute a detecção de origem XY e ajuste a direção de movimento do quadro.	
Ι	Botão de retorno	Retorne à interface principal P1.	
J	Aparador de linha	Teste de corte de linha.	
К	Agulha para cima/para baixo	Definir agulha para cima/agulha para baixo.	
L	Botão de ajuste do calcador	Ajuste o calcador intermediário para cima/baixo.	

Outro estilo de interface:



Rolemak Distribuidor Exclusivo Zoje

No.	Função	Descrição	
А	Calibração do fuso	Pressione o botão do motor principal Motor para entrar no modo de configuração	
		do ângulo de instalação do motor principal, exiba e defina o ângulo de instalação	
		do motor principal.	
В	Defina a velocidade de enrolamento	Adicione ou subtraia a velocidade do enrolamento.	
C	Habilitar/desabilitar	Ativar/desativar o enrolamento.	
C	o enrolamento	Nota: O calcador intermediário cairá após pressionar	
D	Detecção de sinal de saída	Após pressionar o botão correspondente, o status de saída dos seguintes sinaisde saída pode ser detectado:• Pressão do quadro• Calcador• Corte• Corte• Clamp• Fio solto	
Е	Detecção de sinal de entrada	Entre na interface de detecção do sinal de entrada, pressione o botão correspondente, o status do sinal de entrada pode ser detectado. ON: significa aberto OFF: significa desligado	
F	Modificação total	Definir aumento/diminuição, zoom, modificação do comprimento do ponto, conversão de ponto reverso	
G	Posição de pausa	Definir posição de pausa	
Н	Agulha para cima/para baixo	Definir agulha para cima/agulha para baixo.	
Ι	Deslocamento manual do quadro	Entre na função de detecção de origem XY.	
J	Reset	Executar operação de volta à origem.	
Κ	Configurar	Definir parâmetros personalizados.	
L	Ajuste do calcador	Ajuste o calcador intermediário para cima/baixo.	
М	Aparador de linha	Teste de corte de linha.	
Ν	Botão de retorno	Retorne à interface principal P1.	
L	Deslocamento manual do quadro	Execute a detecção de origem XY e ajuste a direção de movimento do quadro.	

2.2.1 Configuração do ângulo de instalação do motor principal



Pressione o botão de configuração do ângulo de

instalação do Motor Principal Motor na interface P2 da interface principal para entrar na função de configuração do ângulo de instalação do Motor Principal.

Remova o motor principal na interface atual, gire o volante para girar a barra da agulha da máquina de costura até o ponto mais alto e gire o acoplamento do motor principal manualmente para fazer o valor do ângulo elétrico exibido dentro da faixa de 30 graus. Reinstale o Motor

principal e pressione o botão Confirmar



2.2.2 Enrolamento

Entre nesta interface quando quiser enrolar o núcleo. Pise no interruptor da placa externa ou pressione o botão da estrutura no painel para abaixar a placa externa e, em seguida, pise no interruptor de operação ou pressione o botão Iniciar no painel. A máquina de costura girará de acordo com a velocidade definida e o eixo móvel XY não se moverá. Se você pisar no interruptor de partida ou pressionar o botão de partida novamente, a máquina de costura irá parar na posição de parada superior.

[Nota] A ação do núcleo de enrolamento é executada pela configuração do parâmetro "winding core" no modo de configuração de operação. (Consulte a descrição do parâmetro em [3.6.5 Tabela de Parâmetros do Usuário])

2.2.3 Sinal de Entrada



Pressione o botão de detecção de sinal de entrada

Input Signal na interface principal P2 para entrar na função de detecção de sinal de entrada.

ON: significa aberto OFF: significa desligado

Tipos de sinal de entrada:

- A. Botão Iniciar (pedal)
- B. Botão do calcador (pedal)
- C. Tensor (pedal)
- D. Pedal triplo
- E. Interruptor de parada de emergência (ES)
- F. Interruptor de segurança (SF)
- G. Detecção de fio quebrado (BRK)
- H. XH, YH
- I. Entrada 1~9
- J. Origem X, origem Y



- K. Origem do calcador intermediário
- L. Origem do corte de linha
- M. Detecção de pressão de ar
- N. Modelo no lugar 1
- O. Modelo no lugar 2
- P. Interruptor de proteção a laser
- Q. Detecção de óleo
- R. Reserva 0~5
- S. Origem da rotação superior
- T. Origem de rotação inferior
- U. Interruptor de segurança

Pressione o botão de retorno tela anterior.

Ou no modo de detecção de depuração, clique no botão

de sinal de entrada

Input Signal para entrar.

Return

para retornar à



3.1. Acesso ao padrão

Na interface principal P1, clique no botão de menu para entrar na interface de acesso ao padrão.

Menu

File management →botão de gerenciamento de arquivos

[Nota] Se não estiver na origem, os dados gráficos não podem ser lidos, execute primeiro a operação de volta à origem.



No.	Função	Descrição	
A	Lista de padrões	Exibe a lista de padrões salvos (exibe o número e o nome) [Nota 1] Se outro padrão de formato for selecionado, uma mensagem de prompt será exibida para converter o formato do padrão. [Nota 2] Se o número de pontos no padrão selecionado exceder o intervalo ou os dados estiverem danificados, uma mensagem de prompt correspondente será exibida e o padrão não poderá ser selecionado.	
В	Selecione Memória /Disco U	Escolha ler memória ou padrão de disco U . Mude para selecionar disco U ou memória	
С	Copiar	Copiar padrão	
D	Botão Excluir	Excluir o padrão especificado [Nota] O padrão de costura atual não pode ser excluído.	
Е	Botão Classificar	Classifique por tempo de modificação ou tamanho do número e reexiba a lista de padrões	
F	Botão de visualização	Visualização do padrão	
G	Confirmação de cópia	Se os dados padrão especificados devem ser copiados	
Н	RFID	Escreva o nome ou número do padrão selecionado no chip através de RFID	
Ι	Voltar para a interface principal	Retorne diretamente à interface principal	
J	Selecionar tudo	Copie todos os dados do padrão	
K	Botão de página	Interface de pesquisa para frente e para trás da página de suporte	

3.1.1 Classificação de padrões



Sort

para alternar

o método de classificação atual dos padrões. O método de classificação padrão é exibir a lista de padrões de acordo com o horário de modificação. Após a troca, a lista de padrões é exibida novamente de acordo com o tamanho do número, conforme mostrado na figura à esquerda.

Clique no botão de classificação

Se houver muitos designs, use o botão de página



para navegar na tela e use o botão de classificação

para visualizar a lista de designs de maneira mais intuitiva.

[Nota] A lista de formas de padrão só pode exibir as formas de padrão usadas.

Selecione o design a ser excluído, clique no botão



design e clique em Return **design** para sair da operação atual.

Selecione o padrão a ser salvo e clique no botão copiar

Copy para entrar na interface de salvamento do padrão. Use o teclado para inserir o nome e o número do padrão e salve-o. Ao configurar, suporta nomenclatura chinesa, que

pode ser alterada pelo botão **En**, do teclado. Após a conclusão da configuração, pressione o botão de

confirmação confirm para concluir e salvar a nomeação do nome do padrão. Depois que a operação for bem-sucedida, ela retornará diretamente à interface principal.

[Nota] Um padrão pode ser selecionado e armazenado livremente. O formato do nome do arquivo padrão é: "número do padrão@ nome do padrão.nsp": "

3.1.2 Exclusão de Padrão



3.1.3 Salvar Padrão

	Save as mode	2021/08/24(Tue) 11:06
ſ	Name: NEW3234	%
	Number 034	
		>> Clear
	1 2 3 4 5 6 7 8	90
	- qwertyui	0 p _
	# a s d f g h j	k I %
	Caps En z x c v b n	mBackspace
R	turn Clear keep the same nui	Confirm

Salvar padrão no local



Save as mode	2021/08/24(Tue) 11:06
Name: NEW32	
Number 032	
	>> Clear
1 2 3 4 5 6 7 8	9 0
- qwertyui	o [p]
# a s d f g h j	k I %
Caps En z x c v b n	m Backspace
Return Clear	Confirm

Salve o padrão no disco U

3.1.4 Transmissão de Padrão



3.1.5 Copiar padrão de disco U

2	USB pattern (U disk current path	n:/mnt/hgfs/share/)	2021/08/24	l(Tue) 11:09
Ľ	1900A	400-newstyle		
Ľ	2014.08-21	430-X86		Upper dir.
Ľ	20X-X86	442		Delete
Ľ	2290	442-X86		Sort
	3200	4XX模板机-H		
	400-X86	4XX花样机-横屏	All	Return



[Nota] Se o número do padrão armazenado for o mesmo que o número do padrão armazenado, a mensagem de prompt "Se deseja substituir o padrão com o mesmo nome no disco U" será exibida durante a

operação. Pressione o botão Confirmar para substituir o arquivo e pressione o botão Cancelar para sair da operação atual.

Existem duas maneiras de selecionar padrões: seleção única e seleção total.

Seleção única: clique diretamente em um padrão que deseja selecionar.

Selecionar tudo: Depois de clicar no botão de seleção

múltipla , todos os padrões podem ser selecionados para transmissão ou eliminação.

Nota: Depois de clicar no botão Selecionar tudo



All

, um prompt gráfico aparecerá se deseja copiar tudo.

A cópia de padrões de disco U pode ser realizada de duas maneiras: "Gerenciamento de arquivos" ou "Leitura direta". As etapas da operação são as seguintes:

2. Gerenciamento de arquivos (executar lote ou cópia

Menu

individual): Clique em "Menu" cipal e, em seguida, clique em "Gerenciamento de arquivos"

na interface prin-

File management

para entrar na interface de gerenciamento de padrões. Ao entrar nesta interface, ele é exibido como padrão na memória do sistema por padrão. Clique no ícone

USB " no canto superior direito da interface para alternar a interface de exibição para o modo de diretório de disco U. A barra de título na parte superior pode exibir o caminho atual do disco U. O caminho de exibição padrão é a pasta DH PAT no diretório raiz do disco U. Se não houver tal pasta no disco U, ela será criada automaticamente. Se o padrão no disco U estiver em outro caminho, clique no ícone



📮 Pattern save mode	2021/08/25(Wed) 09:16
Name: DATA3336 No.: 036	
<	>> Clear
1 2 3 4 5 6	7 8 9 0
- q w e r t y	u i o p _
# a s d f g	h j k l %
Caps En z x c v	b n m Backspace
Return	









para encontrar o padrão colocado no disco U. Depois de selecionar o padrão desejado, clique no ícone

" para copiar o padrão para a memória do sistema. Durante este período, se houver nomes duplicados ou padrões com números duplicados, siga as instruções do sistema para

clicar em Confirmar (para substituir) ou Retornar

Return (para modificar o nome e salvar como) para concluir a operação de cópia.

Depois de retornar à interface principal, clique no ícone

File para encontrar o padrão que você acabou de copiar e clique no sistema para pular automaticamente para a interfa-

ce principal P1. Ou clique no botão de página em ambos os lados do ícone "Arquivo" para localizar e selecionar o padrão.

3、 Leitura direta (lendo um único padrão): Clique no íco-



" na interface principal, depois clique no ícone

USB no canto superior direito da interface, localize e clique no padrão desejado. Neste momento, a interface abre

a interface "Save Mode", clique no botão Confirm para copiar diretamente o padrão para a memória e pule para a interface principal P1.

Se o padrão selecionado tiver o mesmo nome do padrão de memória, o sistema exibirá um prompt, clique no botão

Confirmar

para modificar o nome do padrão e

Return clique em Retornar para retornar à interface do padrão de disco U. Se o nome modificado ainda tiver o mesmo nome, o sistema não responderá ao clicar no botão

Confirmar e continuar a modificar o nome do padrão.

Se o número do padrão copiado após a modificação do nome do padrão já existir na memória, ele perguntará se





Return para abrir o "modo salvar", onde o número do padrão pode ser modificado.

[Nota] Ao realizar a operação acima quando o disco USB não estiver inserido, a mensagem "O disco USB foi desconectado" será exibida.

[Nota] Se o número selecionado também existir na memória ao ler os padrões de um disco U, um prompt de "se substituir os dados do padrão na memória" será exibido e funcionará de acordo com as informações especificadas.

3.1.6 Confirmação de Cópia





3.2 Edição de padrões

Na interface principal P1, clique no botão de menu entrar na interface de edição de padrão.



Parameter of pattern edit	2021/08/24(Tu	e) 11:37
Auto trimming for pattern edit	1:On	-
Insert second origin code after first feed line	0:Off	
Algorithm of backtack in multisewing	0:Segment	
Restore Sewing style after input feed	0:Keep shape	
Add corner deceleration after edit	0:Off	
Needle reduction after editing	0:Off	$\overline{}$
Return 01/0		onfirm

Parameter of pattern edit	2021/08/24(Tue) 11:37
Curve corner shortcut keys	0:Off
Shape outline display under pattern	1:0n 🔽
Small stitch shape fusion	0:Off
Return 02/0	D2 Confirm

→ botão de edição de padrão

Menu

(8) Se deve voltar a entrar

Para substituir os dados inseridos por novos dados,

pressione o botão (para limpar os dados da última impressão e reimprimir).

Para continuar a usar os dados inseridos para fazer

padrões, pressione o botão Retain (continuar com os últimos dados de padrão de padrão).

(9) Configuração de velocidade

Clique nos quatro botões de velocidade na interface para selecionar diferentes velocidades:

	HIGH	MD1	MD2	SLOW
--	------	-----	-----	------

(10) Ajuste do comprimento do ponto



de 0,1 mm a 12,7 mm.

(11) Modificação de parâmetros gráficos

Existem botões de parâmetro na interface de criação de padrões, modificação e conversão, que reúnem os parâmetros relevantes, o que é conveniente para os

usuários definirem.

Os detalhes dos parâmetros são os seguintes:

- A. Adicionar corte automaticamente ao criar um padrão
- B. A origem secundária é adicionada automaticamente após a primeira entrega vazia
- C. Algoritmo para costura reversa sob costura múltipla
- D. Restaure o estilo de costura após o fornecimento de ar
- E. Adicione ponto de inflexão para desacelerar depois de fazer o padrão
- F. Restauração de pontos após a modelagem



- G. Botões de atalho do canto da curva
- H. Exibição do contorno da forma sob o padrão
- I. Fusão em forma de ponto pequeno

(12) Confirmar entrada

Depois que a configuração de dados acima for

concluída, pressione o botão para concluir a configuração.

(13) Calcador

Pressione para ajustar a subida ou descida do calcador intermediário.



Agulha para cima e para baixo

Needle up down : Levante ou abaixe a posição da agulha.

Instruções Suplementares da Interface de Entrada do Cursor



No.	Função	Descrição
٨	Coordenada relativa X	Exibe o valor relativo da coordenada X do movimento atual. (Entre
Л	Coordenada Telativa X	parênteses está a diferença entre o cursor cruzado e a posição do padrão)
D	Coordenada relativa V	Exibe o valor relativo da coordenada Y do movimento atual. (Entre
Б	Coordenada relativa f	parênteses está a diferença entre o cursor cruzado e a posição do padrão)
С	Coordenada absoluta X	Exibe o valor X da coordenada atual.
D	Coordenada absoluta Y	Exibe o valor Y da coordenada atual.
		Exibe o comprimento do ponto definido.
Е	Passo do motor	[Nota] O comprimento do ponto de alimentação vazia é exibido como
		12,0 mm



No.	Função	Descrição
F	Velocidade	Exibe a velocidade atual da agulha.
G	Código	Exibe o código de entrada atual.
Н	Pontos da forma	O número de pontos de forma inseridos durante o processo de edição atual.
Ι	Contatos	Exibe o número de pontos/pontos totais na posição atual da agulha.
J	Valor relativo da altura do calcador intermediário	Exibe o valor relativo da altura atual do calcador intermediário.
К	Valor absoluto da altura do calcador intermediário	Exibe o valor absoluto da altura atual do calcador intermediário.
L	Digitando entrada	Várias funções de entrada de digitação. [Nota] Incluindo costura de várias formas, entrega vazia, vários códigos de função, etc.
М	Botões de seta	Mova o quadro em todas as direções.
Ν	Cancelar o último botão de dados de entrada	Pressione este botão para cancelar o último ponto de entrada confirmado e retornar ao ponto de entrada anterior.
0	Cancelar (voltar ao passo anterior)	Pressione este botão para cancelar a última operação de entrada indecisa e retornar à etapa anterior de entrada.
Р	Mudando a velocidade da máquina de costura	Pressione este botão para alternar a velocidade da máquina de costura em sequência: velocidade baixa, velocidade alta, velocidade média e alta e velocidade média e baixa.
Q	Botão de confirmação	Confirme a forma atualmente editada.
R	Ampliar	O padrão pode ser ampliado.
S	Segunda origem	Após a transferência, a segunda origem pode ser inserida na posição atual.
Т	Altura	Configuração da posição da espessura do material.
U	Agulha para cima e para baixo	Levante ou abaixe a posição da agulha.
V	Calcador intermediário sobe/desce	Ajuste o calcador intermediário para cima ou para baixo
W	Botão de início	O comando de retorno à origem é executado após pressionar.
X	Retornar	Retorne à tela anterior.
Y	Botão de diretório	Entre no modo de diretório.
Z	Exibição de tela padrão	Exibir os gráficos do padrão atual
АА	Botão Jog (botão de movimento do ponto)	 imova para frente/para trás no padrão criado para correr. (Faça o movimento do ponto no padrão já gerado) imova para frente/para trás no padrão criado para correr. (Movimento de ponto rápido no padrão já gerado)

3.3 Modificação do Padrão

Menu Na interface principal P1, clique no botão de menu → botão de modelagem

Pattern Modify para entrar

na interface de modificação do padrão. Existem três modos de modificação para escolher.



3.3.1 Dados de Costura



Ao entrar nesta interface, os dados de costura são selecionados por padrão.

Mude o modo para



Insert

apaga a ponta da agulha;

stitch : Insira 1 agulha com avanço vazio ou passo da agulha menor que 12,7 na posição especificada;

Move stitch

: Mova o único ponto de ponto selecionado (a distância do ponto após o movimento deve ser menor que 12,7);

Move block : Envie o segmento de costura selecionado para outras posições;

> Modifv block

: Modifique a posição selecionada para outros métodos de costura;

block : Insira qualquer método de costura na posição selecionada;

gment dele

: Excluir o segmento de costura selecionado;

Modify pitch : Modifique o comprimento do ponto da

área selecionada;

3.3.2 Código de Função



Modifique o código de função de seleção de tipo ao entrar nesta interface.

> Add : Adicione um código de função na

posição do cursor; Delete

code

Replace code

: Exclua o código de função selecionado

pelo cursor;

: Modifique o código da função selecionada

pelo cursor;

Knee

speed

: Defina a velocidade para ser reduzida em 5 pontos quando o canto do padrão atingir o grau especificado;





: Modificar a posição de origem secundária;

Cutting

Defina a área selecionada como corte a laser;

Speed: Pressione "alta velocidade, média alta velocidade, média baixa velocidade, baixa velocidade" para ajustar a velocidade de costura da área selecionada;

> Presser height: Ajuste a altura do calcador após a posição

do cursor;

Modifique o tipo de seleção da forma ao entrar nesta interface.

Mov

shape: Desloca a posição de qualquer ponto na forma de um trecho da costura;

Delete shape

snape: Os pontos selecionados ao gerar pontos a partir de gráficos, como curvas, polilinhas, retângulos, etc., podem ser excluídos (Nota: os pontos de forma não podem ser adicionados a formas que adicionaram desaceleração de ponto de inflexão);

Add shape : Continue a adicionar pontos de forma nas posições de giro de gráficos como curvas, polilinhas, retângulos, etc. (Nota: os pontos de forma não podem ser adicionados a formas que adicionaram desaceleração de ponto de inflexão);

Sharp smooth: Altere a posição de giro na curva para uma polilinha ou restaure-a para uma curva;

> Delete element

gerado clicando em confirmar como segmento, sendo que esta função pode deletar qualquer segmento;

3.3.3 Forma

📮 Modify mode		2021/08/24(Tue) 11:49
Sewing data Code Shape		
Move shapeDelete shapeAdd shapeSharp smooth		_
Delete	L	R
element	X+: 144.70 X-: 0.00	Y+: 0.00 Y-: -118.35
	Stitch:73	
Return Para.	销 还原	Confirm

3.4 Conversão de Padrão

Na interface principal P1, clique no botão de menu para entrar na interface de configuração do sistema.

> Pattern convert mode 2021/08/24(Tue) 11:57 Η Mirror Rotate Сору А Increase В Sart/End Move Sort decrease R Backtack Dense Overlap Zigzag **C** R Divide MultiSew Offset Sew D Y-: -118.35 Y+: 0.00 zigzag Return Para. Ρ Q R S

No.	Função	Descrição
А	Zoom	Defina o ponto de referência do ponto central para o padrão mantendo o número de pontos e a distância do ponto inalterados e dimensione as direções X e Y por porcentagem ou tamanho real (definindo o método de modificação nos parâmetros).
В	Aumentar ou diminuir	O comprimento do ponto inicial e final ou o número de pontos podem ser modificados pelo segmento de linha especificado ou por todo o gráfico.
С	Conversão de pesponto	Ao selecionar um único segmento de linha ou todo o gráfico para realizar operações gráficas fechadas ou não fechadas, o reforço inicial e final do padrão geral pode ser modificado.
D	Segmentação de costura espinha de peixe	Permitido dividir a imagem inteira ou uma determinada seção da costura espinha de peixe (ou seja, inserir um ponto entre cada ponto da costura espinha de peixe para alterar a costura de varia
Е	Espelho	Permitido escolher o método de manter a imagem original ou limpar a imagem original, e o padrão atual pode ser simétrico para cima e para baixo, para a esquerda e para a direita ou com interseção para gerar uma imagem espelhada.
F	Troca de ponta a ponta	Selecione os objetos no padrão para ajustar a ordem de costura do início e do fim.

 $\stackrel{\text{Menu}}{\longrightarrow} \rightarrow \text{botão de configuração do sistema}$

Pattern Convert



No.	Função	Descrição		
G	Condensação	O padrão inteiro ou um objeto no padrão pode ser selecionado para as posições inicial e final, e as agulhas são adicionadas em proporções iguais em 10 pontos (por exemplo, se		
0	Condensação	a proporção de um ponto for definida como 1:2, o ponto original torna-se dois pontos).		
	Conversão de			
Н	encontro múltiplo	Selecione qualquer objeto de costura no padrão para criar várias operações de costura.		
Ι	Rotacionar	Selecione diferentes direções, ângulos e métodos de designação para operar todo o padrão ou objetos individuais.		
J	Ordenar	Organize os objetos no padrão em qualquer ordem.		
	Conversão de	Use qualquer método de sobreposição e número de pontos sobrepostos nesta função para		
K	costura de	realizar todo o desenho do padrão editado pela ferramenta fechada ou qualquer operação		
	sobreposição	de transformação de objeto.		
	Conversão de	Use o cursor para selecionar os obietos de costura no padrão e defina a direção e a		
L	costura fora da borda	distância do deslocamento.		
		Copie a posição padrão no padrão selecionado, e mova e copie o objeto selecionado ou		
М	Copiar	todo o gráfico (até 50 cópias por vez).		
N	Mover	O objeto de costura selecionado pode ser movido.		
	Conversão			
0	espinha de	Converte o objeto de costura na posição do cursor em um ponto zig.		
	peixe			
D	Petorpar	Depois de redefinir de acordo com o prompt, você pode executar a operação de		
1	Tetoma	"substituir, salvar como um novo arquivo e sair sem salvar" para o padrão modificado.		
0	Parâmetro	A posição de seleção, o método de modificação e o método de movimentação de		
×	1 drumetro	algumas funções podem ser modificados.		
R	Revogar	Depois de fazer alterações nos gráficos, clique em Desfazer [Undo] para restaurar o estado não modificado.		
S	Redução	Depois que o padrão modificado for clicado para desfazer, se você quiser restaurá-lo para		
5	iteaução	o estado modificado, você pode clicar para restaurar.		
Т	Confirmar	Clique em Confirmar para salvar todas as modificações e substituir o padrão original.		



Auxiliary settings

03. Instruções Operacionais

3.5 Configurações do Sistema

Na interface principal P1, clique no botão de menu para entrar na interface de configuração do sistema.



Menu

→ botão de configuração do sistema

No.	Função	Descrição		
А	Consulta de versão de software	Consulte a versão do software do sistema.		
В	Atualização de software	Entre no modo de atualização de software.		
С	Padrão de combinação	Entre no modo de edição de padrão combinado.		
D	Botões de atalho de função	Você pode editar e selecionar o conteúdo dos botões de atalho na interface principal.		
Е	Formato	Formate o disco U e a memória.		
F	Restaurar backup	Os valores de configuração dos parâmetros são salvos no disco U para operações de restauração subsequentes.		
G	Parâmetros padrão	Fornece recuperação de parâmetros padrão e funções personalizadas de leitura e gravação.		
Н	Criptografia de parâmetro	As senhas são definidas para cada entrada de operação no modo de parâmetro.		
Ι	Configurações do painel	Fornece configurações de exibição, como luz de fundo, bloqueio de botão, brilho, etc.		
J	Configurações de data e relógio	Definir data e hora.		
K	Registro de alarme	Visualize estatísticas de alarme.		
L	Senha parcial	O usuário pode definir a função de senha parcial.		
М	Mudar máquina	Permite optar por importar dados de uma unidade flash USB ou exportar		
		dados para uma unidade flash USB.		
N	Parâmetros do sistema	Permite atualizar parâmetros, retornar parâmetros, definir parâmetros do		
		sistema e parâmetros do sistema TD.		
		Nota: Ao atualizar os parâmetros, coloque o arquivo de atualização no		
		diretório /tdpara_group		
0	Parâmetros de configuração	Transferência de parâmetros e configuração de código de máquina.		



3.5.1 Versão do Software



3.5.2 Atualização de Software







Version

Clique no botão da versão do software na interface de configuração do sistema para visualizar a versão atual do software.

Pressione o botão



para exportar a versão

do software para o diretório raiz do disco U, o nome do arquivo é version.png.

Clique no botão de atualização de software

Update na interface de configuração do sistema para entrar no modo de atualização de software.

Coloque os programas (master, stepper, panel, driver, curve) no diretório "update" do disco U ou em outras pastas.

Se o programa necessário for colocado na pasta "update", o sistema detectará automaticamente os dados do programa após inserir o disco U. Se for colocado em

Select directory outro diretório, clique em para selecionar a pasta onde o programa está colocado e, em seguida,

Detail clique em Detailed Settings, verifique o programa de software a ser atualizado ou clique no botão de atalho para atualizar o programa necessário alternando entre "Controle Principal, Painel, Driver, Todos".

Depois de selecionar o arquivo de atualização, o arquivo de programa correspondente aparecerá na área de

exibição, clique em "Confirmar" para iniciar a atualização do programa.





ROLEMAK

Nota: Após a formatação, todos os arquivos do disco U e todos os dados de padrões de memória serão excluídos.

3.5.4 Padrão Combinado

Clique no botão de padrão combinado modo de edição de padrão combinado. O modo de edição de padrão combinado é usado principalmente para criar e editar padrões combinados, ou seja, para executar a edição combinada com base nos padrões existentes, e os arquivos que constituem os padrões combinados são chamados de arquivos de subpadrão.



Descrição da função:

No.	Descrição	
А	Exibição do nome do padrão combinado	
В	Exibição do número da página	
С	Ler padrão combinado	
D	Armazenar padrões combinados	
Е	Exibição de arquivo de subpadrão	
F	Sair, retornar à tela anterior	
G	Virar páginas	
Н	Leia o padrão existente da memória e adicione-o ao padrão combinado	
Ι	Excluir arquivos de subpadrão em padrão combinado	
J	Fechar o padrão combinado	
K	Determinar a operação atual	



	Combination pat			2021/08/2	4(Tue) 13:35
	Name:				01/05
[•	•	•		Back P1
l					Read
• (•	•	•		Save
					Setting
	Return	Select sub-pattern	Clear sub-pattern	Close Combination	Confirm

Instruções:

7、Selecione um subarquivo

Clique no botão	sub-pattern	para entrar no modo de	
leitura, selecione o ar	quivo de pa	adrão que deseja adicionar	r
(aqui, o padrão 001 es	stá selecior	nado) e pressione o botão	

Confirmar

para confirmar a seleção.

[Nota] Os arquivos a serem adicionados no padrão combinado devem ser adicionados na sequência.





2021/08/24(Tue) 13:41 Pattern save mode Name: NEW0 Clear 9 0 1 3 5 6 8 4 q W 0 р # d h % а \mathbf{k} En Caps m Backspace v Х b n Clear

8、 Continuar adicionando subarquivos

Da mesma forma que na operação anterior, continue adicionando subpadrões (aqui escolha continuar adicionando os padrões 002, 006 e 026).

Se você deseja excluir um dos arquivos de subpadrão, clique no número do desenho do arquivo de subpadrão que deseja excluir e, em seguida, pressione o botão excluir



9、 Salve o arquivo de padrão combinado

Pressione o botão salvar para entrar no modo de salvar padrão combinado.

Depois de nomear o padrão combinado, pressione o

botão Confirmar 🛄

para confirmar o salvamento.











10, Voltar para a interface principal

Quando a edição do padrão combinado estiver

concluída, pressione o botão Confirmar confirmar para retornar à interface principal.

Conforme mostrado na figura, existem algumas diferenças entre a interface de costura de padrão combinado e a interface de costura de padrão comum:

A. O nome do padrão combinado é exibido após o campo de número, e o nome do arquivo de subpadrão atual no padrão combinado é exibido no campo de nome.

[Nota] Se o padrão combinado não tiver nome, nada será exibido.

B. A área do botão de atalho do número do padrão original exibe os arquivos de subpadrão contidos no padrão combinado. Você pode clicar diretamente no número da figura do arquivo do subpadrão, neste caso, a costura começará a partir deste padrão.

11, Cancelar a costura do padrão de combinado

Para cancelar a costura do padrão combinado, você precisa entrar no modo de conexão gráfica novamente,



12. Leia o arquivo de padrão combinado

Na interface do modo de conexão gráfica, se houver uma exibição de dados de padrão combinado, clique

no botão Read, a mensagem "Por favor, limpe os dados combinados atuais" será exibida e os dados de exibição de padrão combinado atual serão apagados

Close

após clicar o botão



Clique no botão

novamente para entrar na

interface de leitura de gráficos mistos e selecione o arquivo de padrão combinado que deseja costurar ou editar.

Combination X:39.90 Y:39.80 Lock file 002: DATA2 Threading 006: NEW 1500 026: 多属性花样 9 0 Step 123 456 789 0 Whole modify Menu Clamp Mpf Se Reset Presse Next

3.5.5 Botões de atalho de função





Localização do botão de atalho:

A função do botão de atalho é usada para definir os cinco botões de função na parte inferior da interface principal P1, e os usuários podem definir os botões de função comumente usados por conta própria.

Entre no modo de configuração do botão de atalho:



Clique no botão de atalho de função **de será** solicitado interface de configuração do sistema e você será solicitado a inserir a ID do fabricante. Após a entrada correta, você pode entrar no modo de configuração do botão de atalho.

Seleção de conteúdo do botão de atalho:

Clique no botão de atalho que deseja modificar para entrar na interface de seleção de conteúdo do botão de atalho, selecione a função que deseja definir como atalho,

pressione o botão Confirmar

para salvar e sair.


3.5.6 Backup de Recuperação





3.5.7 Parâmetros padrão



Clique no botão Restaurar backup

interface Configurações do sistema para entrar na interface Restaurar parâmetros de backup.

Salvar parâmetros

Entra na interface de parâmetros de backup de restauração, que são os parâmetros do usuário de backup por padrão.

Pressione o botão Confirmar



o disco U. Depois que a operação for bem-sucedida, um diretório "bakParam" será criado automaticamente no disco U e o arquivo "backup.param" neste diretório é o arquivo de backup de parâmetro.

[Nota] Se houver um arquivo com o mesmo nome de arquivo, os novos dados serão substituídos e os dados originais desaparecerão. Parâmetros de recuperação

A operação do parâmetro de recuperação requer o pressionamento do botão de reinicialização do parâmetro. Depois de pressioná-lo, ele pergunta se deseja executá-lo?

Clique em para executar a operação de restauração do parâmetro e retorne à tela anterior após a operação ser bem-sucedida.

Default Para.

Clique no botão de parâmetros padrão ______ na interface de configurações do sistema para entrar na interface de parâmetros padrão.

É usado principalmente para restaurar os parâmetros de fábrica e personalizar e salvar as configurações atuais dos parâmetros para chamadas futuras.





3.5.8 Criptografia de Parâmetro

	Parameter encrypti	on setting		2021/08/24	4(Tue) 14:16
	Encryption Item				
I	Automatic work	Press frame settin	Reset setting	Thread c	atch setti
I	Starting speed	Winding setting	Thread break dete	Trimming	g setting
I	Stop setting	Cutting setting	Other setting		
F	Return	Change password		Back P1	Confirm

New password setting		2021/08/24(Tue) 14:29
Ν	lew-Password: Confirm:	
1 2 3	4 5 6 7	8 9 0
- Q W E	RTYUI	0 P _
# A S	D F G H J	K L %
(Z	X C V B N	M)
Return	Clear	Confirm

Criptografia de parâmetro:

Clique no botão de criptografia de parâmetro

na interface de configuração do sistema e você será solicitado a inserir a ID do fabricante. Depois que a entrada estiver correta, você pode entrar na interface de criptografia de parâmetros para definir o item de descriptografia.

Mudar senha:



entrar na nova interface de configuração de senha, onde você pode modificá-la.

Clique no botão Modificar senha

Nota: pressione e segure "parâmetro padrão" por 10s para restaurar a senha.

Nota: Depois que a senha de permissão de estatísticas for inserida com sucesso uma vez, não é necessário inseri-la novamente.



3.5.9 Configurações do Painel

📮 Panel setting mode	2021/08/24(Tue) 14:30
Back-Light auto Off Valid Invalid	Back P1
Touch key lock Valid Invalid	
Pattern display setting in main interface 0:black	↓
Sound setting Valid Invalid	
Return	Confirm

Panel Setting

Clique no botão de configuração do painel na interface de configuração auxiliar para entrar na interface de configuração do painel.

Ele pode fornecer configurações de exibição, como luz de fundo, bloqueio de botão e padrões de interface principal.

Parâmetros do painel:

Função	Padrão	Alcance
Desligue automaticamente a luz de	Inválido	Válido
fundo		Inválido
Bloqueio do botão de toque	Inválido	Válido
		Inválido
Configuração de exibição do padrão	0: preto	0: Preto
da interface principal		1: Ciano
		2: Vermelho
		3: Verde
		4: Azul
		5: Roxo
		6: Amarelo
Configurações de voz	Válido	Válido
		Inválido



Error Note

03. Instruções Operacionais

3.5.10 Registro de Alarme



3.5.11 Estatísticas de Trabalho

Work statistics			2021/08/	'24(Tue) 14:32
Count today 0	Clear	Sum pieces	0	Clear
Hours today 00:00:00	Clear	Sum hours	0.0h	Clear
Hours yesterday 00:00:00	Clear			
Current counter 0 value	Modify	Sum stitches	0k	Clear
Target counter 0	Modify	Sum power on time	0.0h	Clear
Count Setting	Power on Time	Detailed statistics		Return
Power on time			2021/08/	24(Tue) 14:33
1 On-Time(On)2021-	08-24 10:54			001/031
2 On-11me(On)2021-	08-24 09:02			
3 On-Time(On)2021-	08-23 16:42			
4 On-Time(On)2021-	08-23 09:28)
5 On-Time(On)2021-	08-18 09:30)
6 On-Time(On)2021-	08-17 10:25			
Clear		< >		Return

Pressione o botão de registro de alarme na interface de configuração auxiliar e ele solicitará a inserção da ID do fabricante. Depois que a entrada estiver correta, você pode entrar no modo de registro de alarme.

No modo de registro de alarme, o conteúdo de alarme mais recente do sistema é exibido. Quanto menor o número de série, mais recente é a hora da informação do alarme.

Além disso, a hora em que cada alarme ocorreu é registrada.

Depois de pressionar o botão numérico, a mensagem de erro e a solução serão exibidas.

Pressione na interface principal P1 para entrar na interface de visualização de estatísticas de trabalho.

5 Peças cumulativas: Registre o número total de padrões de costura

0

6 Horas de trabalho cumulativas: registre a soma do tempo de costura da máquina

⑦ Número acumulado de agulhas: registre o número total de agulhas de costura da máquina

⑧ Tempo de inicialização cumulativo: registre o tempo total de inicialização da máquina

> Clear para

Além disso, clique no botão limpar limpar o valor da contagem.

[Nota] Se o número acumulado de peças de costura for zerado, a "contagem cumulativa" na coluna de informações auxiliares da interface principal também será zerada.

Pressione o botão de tempo de inicialização



para registrar o tempo de cada inicialização,

Clear pressione o botão excluir

e, em seguida,

pressione o botão Confirmar para limpar o registro do botão.



3.5.12 Configurações de Data e Relógio

2	Date/T	ime setti	ng mode					20)21/08/24	(Tue) 14:35
								н	• 12	:35
		٠			August	2021			۲	
			Sun	Mon	Tue	Wed	Thu	Fri	Sat	
		30	25	26	27	28	29		31	
		31	1	2	3	4	5	6	7	
		32	8	9	10	11	12	13	14	
		33	15	16	17	18	19	20	21	
		34	22	23		25	26	27	28	
		35	29	30	31	1	2	3	4	
Re	turn]						Ba	ck P1	Confirm



Configurações de data e relógio:

Pressione o botão de configuração de data e hora

Date/Time , na interface de configuração auxiliar, ele solicitará a inserção do ID do fabricante e a senha correta para entrar no modo de configuração de data e hora.

Proibir ajustar a hora do sistema:

Uma vez definida a senha faseada, é proibido modificar a hora do sistema e o banimento pode ser suspenso após todas as senhas serem apagadas.



3.5.13 Senha parcial



🚨 🛛 Input b	bard no.			2021/08/24(Tue) 14:37
		板号:	1	
1 Q <i>f</i>	2 3 W E A S D Z X	4 5 R T F G C V	6 7 Y U H J B N	8 9 0 I O P K L M
Return		Clear	Back.	Confirm





11) Entre no modo de configuração de senha parcial

	Password	
da		na

Pressione o botão de senha faseada ______ interface de configuração de função para entrar na interface de configuração de senha faseada.

Antes de definir a senha, é necessário definir o número da placa e o relógio do sistema, que são usados principalmente para configuração e gerenciamento de senhas parciais de usuários.

Nota: Podem ser definidas até 10 datas e senhas diferentes.

Nota: O sistema pode exibir as informações de senha definidas pela fábrica.

12) Nº da Placa de Entrada

No.

Pressione o botão do número da placa para entrar na interface de entrada do número da placa, use a placa do botão para inserir o número da placa e pressione

o botão Confirmar

Nota: O número da placa pode ser ajustado para 1~10 dígitos ou letras.

13) Relógio do sistema de entrada

Pressione o botão do relógio

Clock _____ para

confirmar automaticamente a hora do relógio do sistema e retornar ao modo de configuração de senha.









Em seguida, entre na interface de configuração de senha, que é a mesma que o método de configuração de super senha.

16) Digite outra senha parcial

A configuração de outras senhas parciais é a mesma da senha parcial-1.

Nota: A próxima data válida deve ser posterior à data válida anterior.

17) Salvar senha

Depois de inserir a senha, pressione o botão

Confirmar para salvar. Depois que a senha for salva com sucesso, uma mensagem indicando que a senha foi salva com sucesso será exibida.

Pressione o botão Confirmar para entrar na interface de estatísticas de senha.

18) Salvar informações de senha

Entre na interface de estatísticas de senha para exibir o número da placa e senha, senha de parcela e data. Depois de inserir o disco U, pressione o botão de saída



, digite um novo nome e pressione o botão Enter

para salvar, depois que a senha for salva com

sucesso, a mensagem de aviso de que as informações da senha foram salvas com sucesso será exibida.





19) Limpe a senha ativamente

Apagar a senha ativamente refere-se à configuração de apagar a senha automaticamente antes que a senha parcial seja emitida.

Password

A.Pressione o botão de senha parcial na interface de configuração de função para entrar na interface de configuração de senha parcial.

B. Depois de inserir o ID correto do fabricante, a interface à direita será exibida.

C. O sistema exibe o relógio atual e a data de emissão da senha de cada parcial.

D. Pressione o botão de exclusão de senha para excluir a senha parcial da frente para trás.

Export E. Pressione o botão de saída para salvar as informações de senha diretamente.

Stat. F. Pressione o botão de estatísticas para entrar na interface de estatísticas de senha.







Pressione o botão de exclusão de senha para excluir a senha parcial da frente para trás. Depois de inserir a senha parcial correta, clique no

botão Enter para limpar a senha parcial atual e entrar automaticamente na próxima interface de

exclusão de senha parcial. Pressione o botão para sair da interface de exclusão de senha, caso contrário, ela pode ser excluída até que a senha da última parcial seja excluída e todas as senhas sejam apagadas.

Depois que a senha for apagada, ela será exibida em texto vermelho. Se todas as senhas forem apagadas, ele sairá automaticamente e retornará à interface de informações principal.

20) Ataque de senha

Se o sistema tiver definido uma senha, ele encontrará um ataque de senha quando for usado até a data do ataque de senha.

Se você continuar a usá-lo neste momento, deverá inserir uma senha válida.

A. As senhas válidas incluem a senha atual e a super senha.

B. Se a senha atual for digitada, a senha atual será apagada. Depois de limpar a senha atual, se não houver senha por trás, a máquina não terá mais o problema de geração de senha.

C. Se a super senha for inserida, todas as senhas parciais serão apagadas.

Work statistics		2021/08/24(Tue) 15:25
Count today 0	Clear	Sum pieces 0 Clear
Hours today 00:00:00	Clear	Sum hours 0.0h Clear
Hours yesterday 00:00:00	Clear	
Current counter ₀ value	Modify	Sum stitches Ok
Target counter value	Modify	Sum power on 0.0h Clear
Count Setting	Power on Time	Detailed statistics Return

3.5.14 Configurações da Função de Estatísticas de Trabalho

Pressione na interface principal P1 para

entrar na interface de visualização de estatísticas de

trabalho. Pressione para entrar na interface de configuração do parâmetro do contador.

Nota: O valor de configuração da contagem de peças é o valor do contador definido.



Counter parameter	2021/08/24(Tu	e) 15:26
Eliminate counter for pattern import	1:Remain	-
Eliminate counter when power is restarted	1:Remain	
The prohibition counter is modified	1:Allow modification	-
Operation of sewing machine when setting value of counter is reached	1:Keep sewing	-
Counter shuttle change	0:Off	-
Return 01/0	01 Cc	onfirm

A interface de configuração de parâmetros do contador tem as seguintes opções:

1. Se deve eliminar o contador ao importar o padrão

2. Se o contador deve ser eliminado quando a energia for ligada novamente

3. O contador é proibido de ser modificado

4. A operação da máquina de costura quando o valor definido do contador é atingido

5. Troca rápida de caixa de bobina (quando a máquina possui carrosel de troca rápida)



3.6. Parâmetro do usuário (Parâmetro U)

3.6.1 Entrar na Interface de Configuração de Parâmetros de Função



3.6.2 Método de Alteração de Parâmetro

	Program mode <value modification=""></value>	2021/08/24(Tue) 15:28
U1	-1 Press plate status after automatic processing is complet	ed	01/01
	Automatically lift after returning		
	Do not lift after returning B		
	2 Lift immediately and return		
R	Recovery	Con	firm
2	Setting mode <automatic work=""></automatic>	2021/08/24(Tue) 15:31
	Press plate status after automatic processing is completed	ng 🔽	U1-1
	Multi-stage feed action mode Straight to end		U1-2
	Return to position when finished Return directly to the starting	point 🗸 🤝	U1-3
	Feed yes/no loose thread No	-	U1-4
	Stitches of start repeated 0		U1-5
	Stitches for start and release 0		U1-6
Ba	Custom 01/04	Re	turn

Program mode<Value Modification> Stitches for start and release U1-6 0 2 1 Range:0 - 255 Stitches for start and release 4 5 6 8 9 7 0 clr Recovery Return

Pressione o botão de menu na interface principal P1 (ou P2) para abrir o modo de diretório multicategoria e, em seguida, pressione o botão de

parâmetro do usuário **de parâmetro do usuário**, para entrar na interface de seleção do modo de parâmetro do usuário.

User Para

Por exemplo, selecione a configuração de parâmetro para referência, como segue:

Pressione	0	botão
Automatically lift after retu	irning	para

entrar na interface de configuração [Status da placa de impressão após a conclusão do processamento automático], localize o código de parâmetro A: [U1-1] e defina os parâmetros. Neste momento, B:[Levantar automaticamente após retornar] é o estado selecionado.

Neste momento, após retornar à interface anterior, o status de [Status da placa de impressão após a conclusão do processamento automático] foi alterado para [Levantar automaticamente após o retorno] e a configuração do parâmetro está concluída.

Um exemplo de configuração de parâmetro de entrada para referência é o seguinte:

Pressione	0	botão
Stitches for start and release	25	U1-6

para entrar na interface de configuração de pontos para iniciar e liberar, código de parâmetro [U1-6] para definir os parâmetros, neste momento, o valor do parâmetro [Pontos para iniciar e liberar] é [0].





	Setting mode <automatic work=""></automatic>	2021/08/24	4(Tue)	15:29
	Press plate status after automatic processing is completed	Automatically lift after returning	▼	U1-1
	Multi-stage feed action mode	Straight to end	▼	U1-2
	Return to position when finished	Return directly to the starting point	▼	U1-3
	Feed yes/no loose thread	No	▼	U1-4
	Stitches of start repeated	0		U1-5
	Stitches for start and release			U1-6
Ba	Custom	01/04	Ret	urn

Pressione o botão de parâmetro U1-6 para entrar na interface de configuração do parâmetro [Pontos para iniciar e liberar], insira o valor desejado no valor A através

do teclado C e pressione o botão Confirmar para concluir a alteração da configuração do correspondente parâmetro.

Nota: B é o intervalo de entrada dos valores dos parâmetros.

Neste momento, após retornar à interface anterior, o valor do parâmetro de [Pontos para iniciar e liberar] foi alterado para [25] e a configuração do parâmetro está concluída.



3.6.3 Parâmetros Modificados





3.6.4 Método de personalização de parâmetros



Consultar Parâmetros Modificados

Modified

Caso haja alteração de parâmetro, o botão

modificado **parametrização**.

Na interface de configuração de parâmetros, pressi-

será exibido na interface de

one o botão modificado Modified e você será solicitado a inserir uma senha. Depois de inserir a senha correta, você pode entrar na interface de consulta de parâmetro modificado para consultar os parâmetros modificados.

Na interface de consulta de parâmetros modificados, você pode consultar a lista de todos os parâmetros modificados.

Restaurar parâmetros modificados

Pressione o botão reset all All Rest. para restaurar todos os parâmetros modificados para o padrão.

Clique no botão do nome do parâmetro, como U1-6 [Número de pontos para iniciar e afrouxar a linha], e

pressione o botão Restaurar padrão

restaurar o parâmetro selecionado para Padrão e também suporta a operação de verificação.

Pressione o botão do número do parâmetro, como o



Pressione o botão de retorno Return para sair desta interface.



na interface

principal P1 (ou P2) para abrir o modo de diretório multicategoria e, em seguida, pressione o botão de parâ-

metro do usuário

de seleção do modo de parâmetro do usuário.

Por exemplo, clique no modo de parâmetro [Outro] para entrar em outra interface de configuração de parâmetro

e clique no botão Personalizar



da interface para personalizar os parâmetros.

Ao clicar na caixa atrás do parâmetro, defina se deseja exibir o parâmetro:



: exibir o parâmetro;

: não exibe o parâmetro.

Após a configuração, clique no botão Personalizar

novamente para sair da personalização.

Nota: Os parâmetros personalizados podem ser abertos no botão de configuração de P2 na interface principal.



3.6.5 Tabela de Parâmetros do Usuário

Processamento Automático

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Tipo
U1-1	O estado da placa após a conclusão do processamento automático.	O estado da placa após a conclusão do processamento automático.			0:0: A placa é levantada automaticamente após retornar à posição. 1:1: A placa não levanta após retornar à posição. 2:2: A placa é levantada imediatamente.	0	Selecionar
U1-2	Modo de ação de alimentação de ar em vários estágios.	Modo de ação de alimentação de ar em vários estágios.			0:0: Linha reta até o ponto final. 1:1: Siga o caminho segmentado até o ponto final.	1	Selecionar
U1-3	Retorne ao local quando terminar.	Retorne ao local quando terminar.			0:0: Retorno diretamente à origem. 1:1: Retorno direto ao ponto de partida.	1	Selecionar
U1-4	Entrega de ar sim/não linha solta.	Se deve abrir o libe- rador de linha para alimentação de ar.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	1	Selecionar
U1-5	Número de repetições de pontos.	Número de repetições de pontos.		1	0~3	0	Entrada
U1-6	Número de pontos para iniciar e afrouxar.	Número de pontos para iniciar e afrouxar.		1	0~255	0	Entrada
U1-7	Calcador	Calcador		1	0~15	0	Entrada
U1-8	Siga o calcador para abaixar a altura.	Siga o calcador para abaixar a altura.	x0.1mm	1	0~40	1	Entrada
U1-9	Calcador final	Calcador final		1	0~15	0	Entrada



U1-10	Siga o calcador para terminar de pressionar a altura.	Siga o calcador para terminar de pressionar a altura.	x0.1mm	1	0~40	1	Entrada
U1-11	Primeira e última configu- ração de giro do calcador.	Primeira e última configuração de giro do calcador.			0:0: normal 1:1: metade 2:2: aumentar	0	Selecionar
U1-12	Reinicialização do motor do cortador de linha após o trabalho.	Reinicialização do motor do cortador de linha após o trabalho.			0:0: não 1:1: sim	1	Selecionar
U1-13	Após o trabalho, reinicie o calcador.	Após o trabalho, reinicie o calcador.			0:0: não 1:1: sim	1	Selecionar
U1-14	O ângulo inicial da agulha e linha.	O ângulo inicial da agulha e linha.	o	1	0~359	100	Entrada
U1-15	Ângulo final do início da agulha e linha de clamping.	Ângulo final do início da agulha e linha de clamping.	o	1	0~359	350	Entrada
U1-16	Método de reforço de agulha.	Método de reforço de agulha.			 0:0: sem reforço. 1:1:1 Condensa- ção de Agulha. 2:2:V reforço. 3:3: Reforço tipo N. 4:4: Reforço em forma de W. 	0	Selecionar
U1-17	Número de pontos para iniciar e reforçar.	Válido apenas para reforço tipo V,N,W.		1	2~4	3	Entrada
U1-18	Reforço final.	Reforço final.			 0:0: sem reforço. 1:1:1 Condensa- ção de Agulha. 2:2:V reforço. 3:3: Reforço tipo N. 4:4: Reforço em forma de W. 	0	Selecionar
U1-19	Pontos de reforço final.	Válido apenas para reforço tipo V,N,W.		1	2~4	3	Entrada



U1-20	Método de início da costura.	Método de início da costura.		0:0: Modo normal (pressione frame, start). 1:1: Modo de inicialização rápida (boot). 2:2: Modo de início secundário (pressione frame, start, start). 3:3: Início automático (início automático após a detecção do modelo).	0	Selecionar
U1-21	Modo de início de fio solto	Modo de início de fio solto.		0: OFF: Desativado 1:ON: Ativado	1	Selecionar
U1-22	Ajuste de tensão da linha superior.	Ajuste de tensão da linha superior.	1	0~255	100	Entrada

Configurações de prensagem de quadros

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Tipo
U2-1	Pressione a seleção do tipo de quadro.	Pressione a seleção do tipo de quadro.			0:0: Pneumático 1:1: Eletroímã 2:2: Motor	0	Selecionar
U2-2	Não costure quando o bastidor estiver levantado.	Não costure quando o bastidor estiver levantado.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	1	Selecionar
U2-3	Mova manualmente o eixo para pressionar o quadro primeiro.	Mova manualmente o eixo para pressio- nar o quadro primeiro			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	1	Selecionar
U2-4	O quadro deve ser pressionado ao mover.	O quadro deve ser pressionado ao mover.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	1	Selecionar
U2-5	Atraso quando o quadro de dupla pressão é levantado.	Atraso quando o quadro de dupla pressão é levantado.	ms	1	0~10000	100	Entrada
U2-6	Atraso quando o quadro de dupla pressão é pressionado.	Atraso quando o quadro de dupla pressão é pressionado	ms	1	0~10000	100	Entrada



U2-7	Método de elevação de quadro de pressão dupla.	Método de elevação de quadro de pressão dupla.		0:0: Após a conclusão do processamento, a placa é levantada. 1:1: Após a con- clusão do proces- samento, a placa esquerda é pres- sionada continua- mente para baixo. 2:2: Após a con- clusão do proces- samento, a placa direita é pressio- nada continua- mente para baixo.	0	Selecionar
U2-8	Método de prensagem de quadro duplo.	Método de prensagem de quadro duplo.		 0:0: As placas esquerda e direita descem ao mesmo tempo. 1:1: A placa desce primeiro para a esquerda e depois para a direita. 2:2: A placa desce primeiro para a direita e depois para a esquerda. 	0	Selecionar

Redefinir as configurações

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Tipo
U3-1	O quadro de pressão é re- definido automaticamente quando a energia é ligada.	O quadro de pressão é redefinido automaticamente quando a energia é ligada.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	0	Selecionar



U3-2	Pressione o quadro para baixo ao redefinir.	Pressione o quadro para baixo ao redefinir.			0: OFF: Não (Permitido quando a placa de pressão é levantada). 0:OFF: Sim (somente permitido quando a placa está abaixada).	1	Selecionar
U3-3	Levante a placa após a reinicialização manual.	Levante a placa após a reiniciali- zação manual.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	1	Selecionar
U3-4	Voltar ao método de origem.	Voltar ao método de origem.			0:0:XY Simultâneo. 1:1:X prioridade. 2:2:Y prioridade.	0	Selecionar
U3-5	Retorno à velocidade de origem.	Retorno à veloci- dade de origem.	mm/min	1	100~60000	200 00	Entrada
U3-6	Se deve selecionar o ponto morto superior durante a pesquisa de origem.	Se deve selecionar o ponto morto superior durante a pesquisa de origem.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	0	Selecionar

Configurações de captura de linha

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Tipo
U4-1	Interruptor de função de	Interruptor de função			0: OFF: Desativado	0	Selecionar
	captura de linha.	de captura de linha.			I:ON: Ativado		
U4-2	Posição de corte de	Posição de corte	0	1	0.250	0	Entrada
	linha.	de linha.		1	0~339	0	Entrada
114.2	Posição do apanhador	Posição do apanhador	0	1	0.350	0	Entrada
04-3	de início de costura.	de início de costura		1	0~339	0	Entrada
	Número de pontos para	Número de pontos					
U4-4	numero de pontos para	para prender e		1	0~255	1	Entrada
	prender e sonar a mina.	soltar a linha.					
114.5	Pegue o fio e segure o	Pegue o fio e	0	1	0.250	00	Entrada
04-3	ângulo.	segure o ângulo.		1	0~339	90	Lintada
114.6	Ângulo de liberação do	Ângulo de liberação	0	1	0.350	200	Entrada
04-0	fio.	do fio.		1	0~339	300	Entrada

Velocidade inicial da agulha

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Tipo
U5-1	Velocidade inicial do 1º ponto	Velocidade inicial do 1º ponto.	x100RP M	1	2~30	3	Entrada
U5-2	Velocidade de início da 2ª agulha	Velocidade de início da 2ª agulha.	x100RP M	1	2~30	7	Entrada
U5-3	Velocidade inicial do 3º pino	Velocidade inicial do 3º pino	x100RP M	1	2~30	10	Entrada
U5-4	Velocidade inicial do 4º pino	Velocidade inicial do 4º pino	x100RP M	1	2~30	15	Entrada
U5-5	Velocidade inicial do 5º pino	Velocidade inicial do 5º pino	x100RP M	1	2~30	20	Entrada
U5-6	Rebobine a velocidade da agulha	Rebobine a velo- cidade da agulha	x100RP M	1	2~30	15	Entrada
U5-7	Se deve iniciar a agulha lentamente.	Se deve iniciar a agulha lentamente.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	1	Selecionar
U5-10	5 pontos de velocidade antes do final da costura.	5 pontos de velocidade antes do final da costura.	x100RP M	1	4~27	27	Entrada
U5-11	4 pontos de velocidade antes do final da costura.	4 pontos de velocidade antes do final da costura.	x100RP M	1	4~27	27	Entrada
U5-12	3 velocidades de ponto antes do final da costura.	3 velocidades de ponto antes do final da costura.	x100RP M	1	4~27	12	Entrada
U5-13	2 velocidades de ponto antes do final da costura.	2 velocidades de ponto antes do final da costura.	x100RP M	1	4~27	4	Entrada
U5-14	Se deve parar lentamente.	Se deve parar lentamente.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	1	Selecionar

Configurações de enrolamento

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Tipo
U6-1	Configuração do modo de parada do enrolador.	Configuração do modo de parada do enrolador.			0:0: Acione o botão ou levante o pedal. 1:1: Acione o botão ou pedal novamente. 2:2: Cronome- tragem.	1	Selecionar



U6-2	Configuração de temporiza- ção de parada do enrolador.	Configuração de temporização de parada do enrolador.	S	1	2~498	30	Entrada
U6-3	Configuração de velocidade de enrolamento.	Configuração de velocidade de enrolamento.	x100RP M	1	2~27	13	Entrada

Detecção de Desconexão

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Tipo
U7-1	Detecção automática de desconexão.	Detecção automática de desconexão.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	0	Selecionar
U7-2	Detecção de quebra e corte automático de linha.	Detecção de quebra e corte automático de linha.			0:ON:Não 1:OFF:Sim	0	Selecionar
U7-3	Ignore o número de pontos ao costurar.	Ignore o número de pontos ao costurar.		1	1~255	8	Entrada
U7-4	Detectando o número de pinos válidos quando desconectados.	Detectando o número de pinos válidos quando desconectados.		1	1~255	3	Entrada

Configurações de corte de linha

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Tipo
U8-1	Modo de corte de linha.	Modo de corte de linha.			0:0: fechar 1:1: Eletroímã 2:2: Válvula de ar 3:3: Motor	0	Selecionar
U8-2	Velocidade do motor principal do cortador de linha.	Velocidade do motor principal do cortador de linha.	x10RPM	1	10~40	25	Entrada
U8-4	Forçar ou não o corte de linha após a costura de cada seção.	Forçar ou não o corte de linha após a costura de cada seção.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	1	Selecionar
U8-5	Seleção do tipo de discador.	Seleção do tipo de discador.			0:0: fechar 1:1: Eletroímã 2:2: Válvula de ar 3:3: Motor	0	Selecionar



Manual 58 Especificações ZJ-M3

							,
U8-6	Seleção de tempo.	Seleção de tempo.			 0:0: Discar com antecedência. 1:1: Botão de es- tacionamento do motor principal. 2:2: Depois que o calcador é levan- tado, o calcador auxiliar é puxado para baixo. 3:3: O calcador e o calcador auxiliar são levantados após a discagem. 4:4: Ajuste a linha antes de costurar. 	1	Selecionar
U8-7	Ângulo de discagem avançado.	É usado apenas quando o tempo de discagem é 0.	O	1	0~359	40	Entrada
U8-8	Duração da linha de discagem.	Duração da linha de discagem.	ms	2	0~998	30	Entrada
U8-9	Atraso de discagem para levantar o calcador.	Atraso de discagem para levantar o calcador.	ms	1	0~255	0	Entrada
U8-10	Ângulo de fio solto	Ângulo de fio solto	0	1	0~359	300	Entrada
U8-11	A fivela é aberta?	A fivela é aberta?			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	0	Selecionar
U8-12	Ângulo da linha ao aparar.	Ângulo da linha ao aparar.	0	1	0~359	250	Entrada
U8-13	O ângulo inicial do clamp de linha ao cortar a linha.	O ângulo inicial do clamp de linha ao cortar a linha.	0	1	0~359	350	Entrada
U8-14	Ângulo final do clipe ao aparar.	Ângulo final do clipe ao aparar.	o	1	0~359	50	Entrada
U8-15	Agulha de parada do motor principal e retração.	Agulha de parada do motor principal e retração.	o	1	0~160	0	Entrada
U8-16	Adicione cortes automaticamente ao fazer padrões.	Adicione cortes automaticamente ao fazer padrões.			0: OFF: Desativado 1:ON: Ativado	1	Selecionar



Configurações de pausa

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Tipo
U9-1	Posição da agulha quando pausado.	Posição da agulha quando pausado.			0:0: Posiciona- mento inferior da agulha. 1:1: Posiciona- mento superior da agulha.	1	Selecionar
U9-2	Elevação da placa durante a pausa.	Elevação da placa durante a pausa.			0:0: quadro pressionando. 1:1: elevação do quadro.	0	Selecionar
U9-3	Corte de linha automático quando pausado.	Corte de linha automático quando pausado.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	0	Selecionar

Corte a laser e marcadores

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Тіро
U10-1	Interruptor de corte a laser.	Interruptor de corte a laser.			0:OFF: Desativado 1:ON: Ativado	0	Selecionar
U10-4	Velocidade de corte a laser.	Velocidade de corte a laser.	mm/min	1	1000~60000	100 0	Entrada
U10-5	Interruptor de sucção a laser.	Interruptor de sucção a laser.			0:OFF: Desativado 1:ON: Ativado	0	Selecionar
U10-6	Atraso na abertura da sucção a laser.	Atraso na abertura da sucção a laser.		1	0~65535	100	Entrada
U10-7	Atraso de sucção a laser.	Atraso de sucção a laser.		1	0~65535	100	Entrada
U10-8	Atraso antes do início do laser.	Atraso antes do início do laser.		1	0~65535	100	Entrada
U10-9	Atraso após a cabeça do laser descer.	Atraso após a cabeça do laser descer.		1	0~65535	100	Entrada
U10-10	Atraso após a cabeça do laser subir.	Atraso após a cabe- ça do laser subir.		1	0~65535	100	Entrada
U10-11	Deslocamento do marcador X	Deslocamento do marcador X	x0.1mm	1	-5000~5000	0	Entrada
U10-12	Deslocamento do marcador Y	Deslocamento do marcador Y	x0.1mm	1	-2000~2000	0	Entrada
U10-13	Velocidade da caneta marcadora.	Velocidade da caneta marcadora.	mm/min	1	1000~60000	100 0	Entrada



U10-14	Deslocamento X de perfuração	Deslocamento X de perfuração	x0.1mm	1	-5000~5000	0	Entrada
U10-15	Deslocamento Y de perfuração	Deslocamento Y de perfuração	x0.1mm	1	-2000~2000	0	Entrada

Outros ajustes

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Pa- drão	Tipo
U11-1	Intervalo de resfriamento da agulha.	0: Não liga o resfria- mento da agulha. >0: Tempo de intervalo de resfriamento.	S	1	0~255	0	Entrada
U11-2	Duração do resfriamento da agulha.	0: Não liga o resfria- mento da agulha. >0: Duração do resfriamento.	S	1	0~255	0	Entrada
U11-3	Interruptor de detecção de pressão de ar.	Se a detecção de pressão de ar está ativada.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	0	Selecionar
U11-4	Padrão de combinação de ponto contínuo.	Padrão de combinação de ponto contínuo.			0:OFF: Não 0:OFF: Sim	0	Selecionar
U11-5	Ciclo de modo de trabalho de costura.	Ciclo de modo de trabalho de costura.			0:HP: Ponto de origem. 1:SP: Ponto de partida.	1	Selecionar
U11-6	Tempo de intervalo da costura do ciclo.	Tempo de intervalo da costura do ciclo.	x100ms	1	0~255	10	Entrada
U11-7	Configurações de reconhecimento de modelo.	Configurações de reconhecimento de modelo.			0:0: fechar 1:1: Dispositivo de leitura de código de barras 2:2:RFID, nú- mero do padrão 3:3: RFID, nome do padrão.	0	Selecionar
U11-8	Ative o modo esportivo antes do trabalho.	Ative o modo esportivo antes do trabalho.			0:0: XY Simultâneo; 1:1:X prioridade; 2:2:Y prioridade.	1	Selecionar



U11-9	Modo de mudança de ar durante o trabalho.	Modo de mudança de ar durante o trabalho.		0:0:XY Simultâneo; 1:1:X prioridade; 2:2:Y prioridade.	1	Selecionar
U11-10	O calcador intermediário caiu durante a costura de teste?	O calcador interme- diário caiu durante a costura de teste?		0:OFF: Não 0:OFF: Sim	0	Selecionar
U11-11	O arquivo é válido quando a etiqueta eletrônica sai.	O arquivo é válido quando a etiqueta eletrônica sai.		0:OFF: Não 0:OFF: Sim	0	Selecionar
U11-12	Configuração de direção de movimento do quadro.	Configuração de direção de movi- mento do quadro.		0:0: mesma direção; 1:1: Direção inversa.	1	Selecionar

3.7. Parâmetros mecânicos (parâmetros K)

3.7.1. Configuração de Parâmetros Mecânicos



Pressione o botão de menu na interface principal P1 (ou P2) para abrir o modo de diretório multicategoria e, em seguida, pressione o botão de

parâmetro mecânico Mechanical Para para entrar na

interface de seleção do modo de parâmetro do usuário.

Existem 12 modos de parâmetro no total. Clique em um dos modos para entrar na interface de parâmetros neste modo.

Consulte 3.6 Parâmetros do usuário (Parâmetros U) para o método de operação dos parâmetros.



3.7.2 Tabela de Parâmetros Mecânicos

Ângulo do eixo

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Tipo
V11	Ângulo inicial de	Ângulo inicial de	0	1	0.250	0	Entrada
K1-1	alimentação X.	alimentação X.		1	0~339	0	Entrada
V1 2	Faixa da alimantação V	Faixa de	0	1	0.250	0	Entrada
K 1-2	Faixa de annientação A.	alimentação X.		1	0~339	0	Entrada
K13	Ângulo inicial de	Ângulo inicial de	0	1	0-359	0	Entrada
K1-5	alimentação Y.	alimentação Y.		1	0~339	0	Lintada
K1_4	Faiva de alimentação V	Faixa de	0	1	0~359	0	Entrada
K1- 4	Taixa de annientação T.	alimentação Y.		1	0,-337	0	Lintada
		Ajuste fino do					
K15	Ajuste fino do ângulo de	ângulo de	0	1	100-100	0	Entrada
K 1-3	início da alimentação X.	início da		1	-100/~100	0	Linnaua
		alimentação X.					
	Ajusta fina da fajva da	Ajuste fino da					
K1-6	Ajuste Illo da Talxa de	faixa de	0	1	-100~100	0	Entrada
	annentação A.	alimentação X.					
	Ajuste fino do ângulo de	Ajuste fino do					
K1-7	início do avanço V	ângulo de início	0	1	-100~100	0	Entrada
	inicio do avanço 1.	do avanço Y.					
	Ajuste fino da faiva de	Ajuste fino da					
K1-8	Ajusic III0 da Iaixa de	faixa de	0	1	-100~100	0	Entrada
	annichtação 1.	alimentação Y.					
K 1_9	Ângulo inicial de corte	Ângulo inicial	0	1	0~359	300	Entrada
K1-7	Angulo inicial de corte.	de corte.		T	0,-357	500	Liitiada
K1 10	Ângulo final do corto	Ângulo final	0	1	0.350	47	Entrada
K1-10	Angulo final de corte.	de corte.		1	0~339	47	Entrada
K1 12	Posicionamento na agulha	Posicionamento	0	1	0-359	53	Entrada
K1-12	i osicionamento na aguina.	na agulha.		1	0,-357	55	Lintada
K1 12	Posicionamento sob a	Posicionamento	0	1	0.350	180	Entrada
KI-13	agulha.	sob a agulha.		1	0~339	180	Entrada
K1.14	Ponto morto superior	Ponto morto su-	0	1	0~350	10	Entrada
K1-14	da agulha.	perior da agulha.		1	0~333	10	Entraua

Limite de escopo

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Tipo
K2-1	Proteção de escopo.	Proteção de escopo.			0: off: Desativado 1: on: Ativado	1	Selecio- nar
K2-2	Defina o alcance efetivo na direção esquerda de x.	Defina o alcance efetivo na direção esquerda de x.	Mm	1	0~5000	300	Entrada



		Defina o					
K2-3	Defina o alcance efetivo na	alcance efetivo	Mm	1	0- 5000	300	Entrada
K2-3	direção direita de x.	na direção	191111	1	0/~3000	500	Linnaua
		direita de x.					
		Defina o					
122.4	Defina o alcance efetivo na	alcance efetivo	Mm	1	0. 5000	200	Entrada
N2-4	direção y superior.	na direção y	IVIIII	1	0,-3000	200	Entraua
		superior.					
		Defina o					
K2 5	Defina o alcance efetivo na	alcance efetivo	Mm	1	0 5000	200	Entrada
K 2-3	direção y inferior.	na direção y	101111	1	0~3000	200	Еппаца
		inferior.					

Velocidade

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Тіро
K3-1	Velocidade máxima do motor principal.	Velocidade máxima do motor principal.	X100rpm	1	2~35	25	Entrada
K3-2	Pressione a velocidade de marcha lenta do quadro.	Pressione a velocidade de marcha lenta do quadro.	Mm/min	1	100~60000	20000	Entrada
K3-3	Pressione a velocidade de avanço do quadro.	Pressione a velo- cidade de avanço do quadro.	Mm/min	1	100~20000	20000	Entrada
K3-4	Velocidade de costura de teste.	Velocidade de costura de teste.	Mm/min	1	100~60000	20000	Entrada
K3-5	Ampliação de alta velocidade.	Ampliação de alta velocidade.	%	1	1~100	100	Entrada
K3-6	Ampliação de velocidade média e alta.	Ampliação de velocidade média e alta.	%	1	1~100	100	Entrada
K3-7	Ampliação de velocidade média e baixa.	Ampliação de velocidade média e baixa.	%	1	1~100	100	Entrada
K3-8	Ampliação de baixa velocidade.	Ampliação de baixa velocidade	%	1	1~100	100	Entrada
K3-9	Ampliação da velocidade de costura.	Ampliação da velocidade de costura.	%	5	70~100	100	Entrada



Calcador intermediário

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Тіро
K4-1	Tipo de calcador intermediário.	Tipo de calcador intermediário.			 0:0: controle pneumático. 1:1: controle do motor, acom- panhamento mecânico. 2:2: controle de eletroímã. 3:3: controle do motor, acom- panhamento do motor. 	0	Selecio- nar
K4-2	Ângulo inicial de elevação.	Ângulo inicial de elevação.		1	0~359	230	Entrada
K4-3	Ângulo de elevação sustentado.	Ângulo de eleva- ção sustentado.		1	0~250	0	Entrada
K4-4	Ângulo inicial de queda.	Ângulo inicial de queda.		1	0~359	40	Entrada
K4-5	Ângulo de descida.	Ângulo de descida.		1	0~250	0	Entrada
K4-6	Altura de acompanhamento do calcador.	Altura de acom- panhamento do calcador.	X0.1mm	1	0~80	30	Entrada
K4-7	Configuração do curso do calcador intermediário.	Configurações de valor superior e inferior do calca- dor intermediário.	X0.1mm	2	0~220	150	Entrada

Configurações de atraso

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Tipo
K5-1	Atraso na queda do calcador.	Atraso na queda do calcador.	Ms	1	0~255	50	Entrada
K5-2	Atraso na elevação do calcador.	Atraso na eleva- ção do calcador.	Ms	1	0~255	50	Entrada
K5-3	Atraso de descida do calcador auxiliar.	Atraso de desci- da do calcador auxiliar.	Ms	1	0~255	50	Entrada
K5-4	Atraso de elevação do calcador auxiliar.	Atraso de eleva- ção do calcador auxiliar.	Ms	1	0~255	50	Entrada



K5-5	Atraso na operação da placa.	Atraso na operação da placa.	Ms	1	0~255	50	Entrada
K5-6	Início lento da costura.	0: não habilita início lento >0: atrasar a hora de início.	S	1	0~255	0	Entrada

Configurações de aderência

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Tipo
K6-1	Tipo de aperto de fio.	Tipo de coletor de linha.			0:0: mecânico 1:1: eletrônicos 2:2: motor.	0	Selecio- nar

Configurações do pedal

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Tipo
K7-1	Tipo de pedal.	Tipo de pedal.			0:0: pedal duplo digital 1:1: três pedais digitais 2:2: pedal analógico.	0	Selecio- nar
K7-2	Operação do pedal	Operação do pedal.			0:0: controle a elevação/queda da grande placa de pressão 1:1: placa grande de controle de intervalo e ele- vação/descida da placa auxiliar 2:2: placas es- querda e direita de controle de intervalo 3:3: pedal triplo.	0	Selecio- nar



Desaceleração do ponto de joelho

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Tipo
K8-1	Interruptor de redução de ponto de joelho.	Se deve habilitar a desaceleração do ponto de inflexão.			0:off: não 0:off: sim	0	Selecio- nar
K8-2	Velocidade do ponto de inflexão.	Velocidade do ponto de inflexão.	X100rpm	1	2~30	16	Entrada
K8-3	Velocidade do 1º passo após o ponto de inflexão.	Velocidade do 1º passo após o ponto de inflexão.	X100rpm	1	2~30	17	Entrada
K8-4	Velocidade do 2º passo após o ponto de inflexão.	Velocidade do 2º passo após o ponto de inflexão.	X100rpm	1	2~30	18	Entrada
K8-5	Velocidade do 3º passo após o ponto de inflexão.	Velocidade do 3º passo após o ponto de inflexão.	X100rpm	1	2~30	20	Entrada
K8-6	Velocidade do 4º passo após o ponto de inflexão.	Velocidade do 4º passo após o ponto de inflexão.	X100rpm	1	2~30	22	Entrada
K8-7	Velocidade do 5º passo após o ponto de inflexão.	Velocidade do 5º passo após o ponto de inflexão.	X100rpm	1	2~30	25	Entrada

Tela Lcd

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Tipo
K10 1	Seleção de idioma.	Seleção de			0:ch: chinês	0	Selecio-
K10-1		idioma.			1:en: inglês	0	nar
		Se deve inserir					
K10-2	Se deve inserir a seleção de	a seleção de			0:off: não	0	Selecio-
	idioma ao inicializar.	idioma ao			0:off: sim	0	nar
		inicializar.					
V10.2	Configurações de voz	Configurações da			0:off: não	1	Selecio-
K10-3		função de voz.			0:off: sim	1	nar
V10 4	Valuma da vaz da hatão	Volume de voz		1	0.21	25	Entrodo
K10-4	volume de voz do botao.	do botão.		I	0~31	23	Entrada
	Ag informações de prompt	As informações					
K10-6	As informações do prompt	do prompt são			0:off: não	1	Selecio-
	sao exididas apos o	exibidas após o			0:off: sim	1	nar
	encadeamento.	encadeamento.					



Manual 67 Especificações ZJ-M3

K10-7	Configuração de som da campainha.	Configuração de som da campainha.		0:off:sem bipe 1:on: som do painel de operação 2: all: painel de operação + som de alarme.	2	Selecio- nar
K10-11	Código de função de exibição do padrão da interface principal.	Código de função de exibição do padrão da inter- face principal.		0:yes:exibir 1:no:não exibir	0	Selecio- nar
K10-12	Aumento da velocidade de comunicação.	Aumento da velocidade de comunicação.		0:off: não 0:off: sim	1	Selecio- nar
K10-13	Criptografía de função de item de menu.	Criptografia de função de item de menu.		0:off: não 0:off: sim	0	Selecio- nar

Configurações de padrão

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Tipo
K11-1	Modifique as configurações de dados no ponto de partida.	Modifique as configurações de dados no ponto de partida.			0:0: ponto de partida 1:1: origem secundária.	0	Selecio- nar
K11-2	Se deve adicionar automaticamente uma origem secundária após a primeira.	Se deve adicionar automaticamente uma origem secundária após a primeira.			0:0: fechar 1:1: aberto (mudar o padrão de costura) 2:2: aberto (continuar a enviar e impri- mir a versão)	0	Selecio- nar
K11-3	Restauração da agulha após a padronização.	Restauração da agulha após a padronização.			0:off: não 0:off: sim	0	Selecio- nar
K11-4	Restaurar o estilo de costura.	Defina o estilo de costura para restaurar.			0:0: manter 1:1: reto	0	Selecio- nar



K11-5	Algoritmo para pesponto sob várias costuras.	Algoritmo para pesponto sob várias costuras.			0:0: gerar por segmento 1:1: gerado por cabeça e cauda.	0	Selecio- nar
K11-6	Se o centro gráfico mantém o feed inicial vazio.	Configuração do centro gráfico quando o padrão é ampliado e girado.			0:0: reservado 1:1: remoção	1	Selecio- nar
K11-7	Se a origem da função de rotação gira na próxima vez.	Se a origem da função de rotação gira na próxima vez.			0:0: não 1:1: sim	0	Selecio- nar
K11-8	Se deve aumentar a desaceleração do ponto de inflexão após a impressão.	Se deve aumentar a desaceleração do ponto de inflexão após a impressão.			0:off: não 0:off: sim	0	Selecio- nar
K11-9	Ajuste do ponto de alimentação de ar.	Ajuste do ponto de alimentação de ar.	X0.1mm	1	10~120	120	Entrada
K11-10	Método de seleção de conversão de padrão.	Método de se- leção de posição modificado para costuras múlti- plas, costuras de deslocamento, costuras em zigue-zague, etc.			0:0: ponto 1:1: elementos	0	Selecio- nar
K11-11	Se deve exibir o ponto de queda da agulha.	Se deve exibir o ponto de queda da agulha.			0:0: não 1:1: sim	1	Selecio- nar
K11-12	Unidade de escala.	Unidade de escala.			0:%: % 1: tamanho: tamanho	0	Selecio- nar
K11-13	Método de zoom de pontos múltiplos.	Método de zoom de pontos múltiplos.			0:0: variável de espaçamento 1:1: espaçamen- to inalterado.	1	Selecio- nar



K11-14	Método de cálculo de tamanho na função de zoom.	Método de cálculo de tamanho na função de zoom.			0:0: começar da origem 1:1: desde o ponto de	0	Selecio- nar
K11-15	Método de retorno após modificação.	Modo de retorno após modificação (ponto e código de função).			0:0: seleção de função 1:1: continue a modificar.	0	Selecio- nar
K11-16	Ponto múltiplo, costura de deslocamento, método de modificação de inserção de segmento.	Costura múlti- pla, costura de deslocamento, método de modificação de inserção de segmento (a transformação afeta a posição dos seguintes recursos).			0:0: modifica- ção relativa 1:1: modifica- ção absoluta.	0	Selecio- nar
K11-17	Algoritmo de curva paralela.	Algoritmo de curva paralela.			0:a1: algoritmo 1 1:a2: algoritmo 2 2:a3: algoritmo 3	2	Selecio- nar
K11-18	Movimento rápido.	Movimento rápido.			0:0: movimen- to linear 1:1: siga o movimento do ponto.	0	Selecio- nar
K11-19	Configuração de pontos de conversão de gráficos vetoriais.	Configuração de pontos de con- versão de grá- ficos vetoriais.	X0.1mm	1	10~127	30	Entrada
K11-20	Critérios de ângulo de canto de forma.	Padrão de ângulo de canto de forma: 0: sem canto; 180: canto completo.	o	1	0~180	90	Entrada



-	1	r				
K11-21	Método de zoom.	Método de ampliação de modelagem.		0:0: Área 1:1: comprimen- to e largura	1	Selecio- nar
K11-22	Exibir intervalo de pontos de forma.	Exibir intervalo de pontos de forma.		0:off: não 0:off: sim	0	Selecio- nar
K11-23	Estilo de perfuração de curva.	Estilo de perfu- ração de curva.		0:s1: estilo 1 1:s2: estilo 2	0	Selecio- nar
K11-24	Exibição do contorno da forma sob perfuração.	Exibição do con- torno da forma sob perfuração.		0:off: não 0:off: sim	1	Selecio- nar
K11-25	Fusão de forma de ponto pequeno.	Somente para linhas retas, os pontos de forma dentro de 1 mm de distância serão mesclados com o elemento anterior.		0:off: não 0:off: sim	0	Selecio- nar
K11-26	Ampliar automaticamente de acordo com o tamanho do contorno do padrão.	Ampliar auto- maticamente de acordo com o tamanho do contorno do padrão durante a modificação gráfica.		0:off: não 0:off: sim	1	Selecio- nar
K11-27	Método de seleção de movimento de ponto.	Método de seleção de movimento de ponto.		0:0: seleção única (modifi- cação absoluta e relativa) 1:1: múltipla escolha	0	Selecio- nar
K11-28	Movimento de ponto e movimento de segmento mudam de faixa.	Movimento de ponto e movimento de segmento mudam de faixa.		0:0: não 1:1: sim	1	Selecio- nar
K11-30	Exibir limites do sistema de coordenadas.	Exibir limites do sistema de coordenadas.		0:0: não 1:1: sim	1	Selecio- nar



Manutenção

Código	Descrição	Detalhes	Unidade	Step	Alcance	Padrão	Tipo
K12-1	Valor restante da agulha de substituição.	Substitua o valor restante da agulha.	X1000 pins	1	0~9999	0	Entrada
K12-2	Substituindo a configuração da agulha.	Substituindo a configuração da agulha.	X1000 pins	1	0~9999	0	Entrada
K12-3	Valor restante do tempo de limpeza.	Valor restante do tempo de limpeza.	Hora	1	0~9999	0	Entrada
K12-4	Valor definido do tempo de limpeza.	Valor definido do tempo de limpeza.	Hora	1	0~9999	0	Entrada
K12-5	Valor restante da troca de óleo.	Valor restante da troca de óleo.	Hora	1	0~99999	0	Entrada
K12-6	Configurações de troca de óleo.	Configurações de troca de óleo.	Hora	1	0~9999	0	Entrada
K12-9	Método de contagem da linha de fundo.	Método de contagem da linha de fundo: Cálculo de segmento: adequado para vários padrões de segmento de costura; Cálculo de canto: aplicável apenas a uma seção de costura + padrão de canto de 90 graus.			0:0: calculado por segmento 1:1: cálculo de canto.	0	Selecio- nar
K12-14	Menos de 1500 rpm do motor principal.	Menos de 1500 rpm do motor principal.	Voltas	1	0~60000	0	Entrada
K12-15	Menos de 2000 rpm do motor principal.	Menos de 2000 rpm do motor principal.	Voltas	1	0~60000	0	Entrada


K12-16	Menos de 2300 rpm do motor principal.	Menos de 2300 rpm do motor principal.	Voltas	1	0~60000	0	Entrada
K12-17	Menos de 2600 rpm do motor principal.	Menos de 2600 rpm do motor principal.	Voltas	1	0~60000	0	Entrada
K12-18	Menos de 3000 rpm do motor principal.	Menos de 3000 rpm do motor principal.	Voltas	1	0~60000	0	Entrada
K12-19	Voltas de abastecimento de óleo do motor principal.	Voltas de abastecimento de óleo do motor principal.	Voltas	1	100~60000	2000	Entrada
K12-20	Duração do abastecimento de combustível.	Duração do abastecimento de combustível.	Ms	1	0~9999	250	Entrada
K12-21	Habilitação de detecção de óleo insuficiente.	Habilitação de detecção de óleo insuficiente.			0:0: não 1:1: sim	0	Selecio- nar



3.8 Detecção de Depuração

3.8.1 Entrar no modo de detecção de depuração

Pressione o botão de menu

na interface principal P1 (ou P2) para abrir o modo de diretório

Debug Test

multicategoria e, em seguida, pressione o botão de detecção de depuração do modo de detecção de depuração.

Menu

para entrar na interface

Nota: Detecção do calcador intermediário, RFID, detecção de corte de linha também podem ser ativados de acordo com as configurações do parâmetro.



Itens	Função	Descrição	
А	Detecção LCD	Usado para detectar monitores de cristal líquido.	
В	Calibração da tela touch	Usado para calibrar a tela sensível ao toque.	
С	Detecção de sinal de entrada	Usado para detectar vários tipos de interruptores, sensores e outros sinais de entrada.	
D	Detecção de velocidade	Usado para detectar a velocidade do Motor Principal.	
Е	Detecção de sinal de saída	Usado para detectar vários sinais de saída, como calcador e cortador de linha.	
F	Operação contínua	Usado para definir os parâmetros de operação contínua.	
G	Origem XY	Usado para detectar a origem dos motores dos eixos X e Y.	
Н	Calibração do fuso	Usado para ajustar o ângulo de instalação do Motor Principal.	
Ι	Retornar	Saia do modo de detecção e retorne à interface principal.	



LCD

Pressione o botão de detecção de LCD **de transponsional** na interface do modo de detecção de depuração para entrar na função de detecção de LCD, e a detecção de LCD agora está no modo automático.

Status de detecção: Depois de entrar na função de detecção da tela LCD, a tela LCD mudará automaticamente de acordo com as cores branco, preto, vermelho, verde e azul. (Usado para julgar se o cristal líquido está descolorido) Depois que a detecção estiver correta, pressione o

botão de saída para sair do modo de detecção.

3.8.3 Calibração da tela touch

🛢 🛛 Input user ID		2021/08/25(Wed) 09:06
	ID:	
1 2 3 Q W E A S D Z X	4 5 6 R T Y F G H C V B	7 8 9 0 U I O P J K L N M
Return	Clear Back.	. Confirm

 SLIB salibration utility

 Touch crosshair to calibrate

Pressione o botão de calibração da tela touch

Calibrate, na interface do modo de depuração e teste, ele solicitará a inserção do ID do fabricante, depois que a entrada estiver correta, você poderá entrar na função de calibração da tela touch.

Precisa realizar a correção de 5 pontos, é melhor usar ferramentas como uma caneta para clicar na mira na tela, após a correção será exibido um prompt para mostrar se a operação foi bem-sucedida ou não.

[Nota] Durante o processo de calibração, certifique-se de seguir a posição indicada pelo cursor cruzado, caso contrário, a tela sensível ao toque não poderá ser usada normalmente após a calibração.

ROLEMAK

	Input Signal Detection			2021/08/24(Tr	ue) 15:5
	Start button (pedal)	OFF	Input1(IN1)	OFF	
	Frame button (pedal)	OFF	Input2(IN2)	OFF	
	Threading button (pedal)	OFF	Input3(IN3)	OFF	
	Triple pedal	OFF	Input4(IN4)	OFF	
	Stop switch(ES)	OFF	Input5(IN5)	OFF	
	Safety switch(SF)	OFF	Input6(IN6/PH)	OFF	
	Broken thread detection(Bl	OFF	Input7(IN7/ZH)	OFF	
	ХН	OFF	Input8(IN8)	OFF	
	ҮН	OFF	Input9(IN9)	OFF	
Ba	ick P1	1/2		F	Return

3.8.4 Detecção de sinal de entrada



Pressione o botão de sinal de entrada

interface do modo de detecção de depuração para entrar na interface de detecção de sinal de entrada.

Consulte 2.2.3 Sinal de Entrada para obter detalhes.

3.8.5 Detecção de velocidade



Pressione o botão de detecção de velocidade

na interface do modo de detecção de depuração para entrar na função de detecção de velocidade do motor principal.

Defina a velocidade alvo do Motor Principal através

de _____, e ____ Após pressionar o botão de execução

definida. Neste momento, a velocidade real medida será exibida no campo de entrada de velocidade real.





Reserved 1

3.8.6 Detecção de sinal de saída

Wipe

Back P1

Pressione o botão de detecção de sinal de saída

Output Signal na interface do modo de detecção de depuração para entrar na função de detecção de sinal de saída.

Pressione o botão de sinal de saída na interface para detectar o estado de saída do sinal, como eletroímã.

Tipo de sinal de saída:

- A. Pressione o quadro
- B. calcador
- C. fio solto
- D. Corte de linha
- E. Wipper
- F. Clamping
- G. OUT1-11
- H. calcador

Reserved 3

Return

- I. Calcador intermediário
- J. Calcador auxiliar
- K. Liberador de linha/tensor de linha grande
- L. Estrutura auxiliar
- M. Pincel
- N. Válvula de abastecimento de óleo
- O. Tampa da linha inferior
- P. Clamp de linha pequena
- Q. Fonte de alimentação do laser
- R. Interruptor de luz laser
- S. Cabeça do laser para baixo
- T. Ventilador Laser
- U. Reserva 1~3

Pressione o botão de retorno

para voltar à

tela anterior.

Ou insira a detecção por meio do botão de atalho de detecção de sinal de saída na interface principal P2, consulte 2.2 Introdução à função da interface principal P2 para obter detalhes.

[Nota] Após pressionar o botão de sinal de saída, a máquina de costura terá ação real.



Return

3.8.7 Operação contínua



Conti-Run

Pressione o botão de operação contínua na interface do modo de detecção de depuração para entrar na função de configuração de operação contínua.

Clique no campo de entrada do intervalo de ação ou no campo de entrada de detecção de origem de estreitamento, insira o valor que deseja definir por meio do

teclado numérico e pressione o botão Confirmar para retornar à tela anterior.

Ou através do pedal ou da origem de dois métodos de início de envelhecimento. Após a configuração, retorne à interface principal P1 (ou P2), pise no pedal ou pressione o botão voltar à origem para fazer a máquina de costura funcionar, ou seja, entrar no modo de operação contínua.



3.8.8 Origem XY



Orginal compensation setting



X/Y origin dete	ection		2021/08/24(Tue) 15:56
X-Origin sensor:	ON	X:	0.00
Y-Origin sensor:	ON	Y:	-31.45
Orginal offset – X-Origin offset: Y-Origin offset:	2.65 -0.50	Save	
Laser offset — X laser offset: Y laser offset:	50.00 50.00	Save	
Back P1		Laser	Reset

Pressione o botão de detecção de origem XY

XY Origin na interface do modo de detecção de depuração para entrar na função de detecção de origem do motor XY.

Nesta interface, o motor XY é acionado pelos botões de direção para se mover, e o status ON/OFF do sensor pode ser exibido em tempo real durante o processo.

ON: Sensor detectado

OFF: Nenhum sensor detectado

[Nota] A máquina de costura tem ação real.

Compensação de origem e compensação de laser: Depois de mover para a posição de origem pelos botões

Save de seta, clique em Salvar para concluir a configuração da compensação de origem.

Depois de mover para a posição desejada com os botões

Save de seta, clique em Salvar para salvar a posição atual como valor de compensação.

Ou clique na caixa digital de compensação de origem ou compensação de laser e insira diretamente o valor de compensação que deseja definir.

Bloquear eixo: Controle o estado XY atual se o eixo

estiver bloqueado ou liberado através de



Laser para ligar o laser (desligar Laser: Pressione automaticamente após 100ms), o que é conveniente para ajustar a compensação do laser.

Reset Reiniciar: Pressione para retornar à posição inicial.

Return para voltar à

Pressione o botão de retorno tela anterior.



ROLEMAK



3.8.9 Calibração do fuso



3.8.10 Detecção do calcador intermediário



3.8.11 Detecção do motor de compensação



Motor Angle

Pressione o botão de calibração do fuso **entra entra e**

Ou pressione o botão de atalho do fuso na interface principal P2 para entrar na interface de configuração do ângulo de instalação do motor principal.

Para obter detalhes, consulte 2.2.1 Configuração do ângulo de instalação do motor principal.

Pressione o botão de detecção do calcador interme-

diário <u>Mid-Presser</u> na interface do modo de detecção de depuração para entrar na interface de configuração de detecção do calcador intermediário.

Pressione o botão de detecção do motor compensador

Trim motor na interface do modo de detecção de depuração para entrar na interface de configuração da detecção do motor compensador.



4.1. Lista de informações de alarme

No.	Nome	Conteúdo de subinformação
[E-002]	Parada de emergência durante a operação	 Verifique se o interruptor de parada de emergência está pressionado. Verifique se o cabo do interruptor de parada de emergência está em bom contato. Se não houver nenhum problema com o cabo do interruptor, substitua o controle elétrico
[E-004]	A tensão de entrada AC está muito baixa	 Desligue a energia e verifique o hardware do sistema. 1. Verifique se a tensão da fonte de alimentação AC flutua anormalmente e veja se há equipamentos de alta potência ao redor do equipamento que iniciam e param com frequência, de preferência com um regulador de tensão. 2. Se a fonte de alimentação AC estiver normal, é provável que seja uma falha no circuito de hardware e retorne à fábrica para revisar o hardware da placa de controle principal.
[E-005]	A tensão de entrada AC está muito alta	 Verifique se a tensão da fonte de alimentação AC flutua anormalmente e veja se há equipamentos de alta potência ao redor do equipamento que iniciam e param com frequência, de preferência com um regulador de tensão. Se a fonte de alimentação AC estiver normal, é provável que seja uma falha no circuito de hardware e retorne à fábrica para revisar o hardware da placa de controle principal.
[E-008]	Curto-circuito da válvula solenóide	 Desligue a fonte de alimentação e desconecte o eletroímã externo e o cabo da válvula solenóide. Se o erro não for mais relatado, verifique se o solenóide externo e a válvula solenóide estão em curto-circuito. Se o erro ainda for relatado após a remoção da falha externa, substitua o controle elétrico
[E-010]	Falha do ventilador	 Verifique se o ventilador interno da caixa de controle elétrico está conectado e funcionando normalmente. Se o erro persistir, substitua o controle elétrico.
[E-012]	O motor está funcionando de forma anormal	Se for um motor de circuito fechado, verifique: 1. Verifique se o codificador do motor está danificado. 2. Verifique se o cabo do codificador está danificado.
[E-013]	Falha no encoder do fuso ou desconectado	Desligue a energia e verifique se a conexão do codificador do fuso está normal





		1. Desligue a fonte de alimentação para verificar se a máquina está
[E-014]	Enne de deterra de entreme	presa ou não, para garantir que a máquina funcione sem problemas
	do motor principal	sem ponto morto.
	do motor principar	2. Substitua o Motor Principal.
		3. Substitua a caixa de controle elétrico
[E-015]	Ficando sem margem de costura	Verifique se o padrão excede o intervalo definido pelo painel
		1. Verifique se o equipamento de detecção desconectado está na
		posição correta.
		2. Verifique a desconexão e verifique se o cabo está conectado
[E-017]	Interrupção da linha durante a costura	corretamente.
[_ • - /]		3. Aumente adequadamente o número de agulhas de detecção de fios quebrados.
		4. Se ainda não for resolvido, você pode optar por desligar a função
		de detecção de desconexão ou substituir o controle eletrônico.
		1. Verifique se o módulo RFID está conectado.
FE 0191	Médula DEID não concetado	2. Verifique se os cabos relacionados a RFID estão normais.
[E-018]	Modulo RFID não conectado	3. Se ainda não for resolvido, você pode optar por desligar a função
		RFID ou substituir o módulo RFID.
		1. Verifique se o interruptor de parada de emergência está pressionado.
		2. Verifique se o cabo do interruptor de parada de emergência está
	O interruptor de parada de	bem conectado.
[E-019]	emergência não está na	3. Se não houver nenhum problema com o cabo do interruptor,
	posição normal	substitua o controle elétrico.
		Nota: se você pressionar o interruptor de parada de emergência para
	E 1 ^ /	voltar ao normal, altere o tipo de interruptor de parada de emergencia
[E-020]	Erro ao ler os parametros do sistema	Entre em contato com o pessoal de serviço técnico do fabricante
[E-021]	Erro de parâmetro do sistema	Entre em contato com o pessoal de serviço técnico do fabricante
	de gravação	1. Destinue e energie minimeiro contifique se de que e méquine node
		1. Desligue a energia, primeiro certifique-se de que a maquina pode mover o ponto sem cartão normalmente, o sensor X e o defletor podem
		funcionar normalmente e o motor X e o cabo do indutor estão conectados
		 2 Ligue e entre na interface de deteccão de sinal para detectar o
		indutor X. Se o sinal não pular, troque o indutor e teste o controle
	Anormalidade de detecção	eletrônico por sua vez.
[E-025]	de origem X	3. Se o sinal puder pular normalmente, entre na interface de detecção
		XY para detectar a ação do motor X.
		4. Se o motor X puder funcionar normalmente, mas girar na direção
		oposta, altere os parâmetros de direção do motor X.
		5. Se o motor X não funcionar corretamente, substitua o motor X e
		a caixa de controle elétrico para teste.



|--|

[E-026]	Erro de detecção de origem Y	 Desligue a energia, primeiro certifique-se de que a máquina pode mover o ponto livre de atolamento normalmente, o indutor Y e o defletor podem funcionar normalmente e o motor Y e o cabo do indutor estão bem conectados. Ligue e entre na interface de detecção de sinal para detectar o indutor Y. Se não houver salto no sinal, troque o indutor e teste o controle elétrico por sua vez. Se o sinal puder pular normalmente, entre na interface de detecção XY para detectar a ação do motor Y. Se o motor Y puder funcionar normalmente, mas girar na direção oposta, altere os parâmetros de direção do motor Y. Se o motor Y não funcionar corretamente, substitua o motor Y e a caixa de controle elétrico para teste.
[E-029]	Erro de detecção de origem do calcador intermediário	 Desligue a fonte de alimentação, primeiro certifique-se de que a máquina pode mover o ponto livre de atolamento normalmente, que o indutor e o defletor do calcador intermediário podem funcionar normal- mente e que o motor do calcador intermediário e o cabo do indutor estão bem conectados. Ligue e entre na interface de detecção de sinal para detectar o indutor do calcador intermediário. Se o sinal não pular, troque o indutor e teste o controle elétrico por sua vez. Se o sinal puder pular normalmente, entre na interface de detecção do calcador intermediário para detectar a ação do motor do calcador de pressão. Se o motor do calcador intermediário funcionar normalmente, mas girar na direção oposta, altere os parâmetros de direção do motor do calcador intermediário. Se o motor do calcador de média tensão não funcionar corretamente, substitua o motor do calcador de média tensão e a caixa de controle
		elétrico para teste.
[E-030]	Erro de comunicação entre mestre e stepper	 vernique se a versão do programa esta correta Atualize novamente o controle principal e o programa de passo para verificar se está normal Substitua o controle eletrônico Significado do subnúmero: 0-DSP0 falha de comunicação 1-DSP0 erro de verificação do pacote de comunicação 2-DSP0 comando ilegal do pacote de comunicação 10-DSP1 falha de comunicação 11-DSP1 erro de verificação do pacote de comunicação 20-DSP2 falha de comunicação 21-DSP2 erro de verificação do pacote de comunicação 22-DSP2 comando ilegal do pacote de comunicação 23-DSP2 erro de verificação do pacote de comunicação 23-DSP2 erro de verificação do pacote de comunicação 23-DSP2 comando ilegal do pacote de comunicação





[E-031]	Sobrecorrente do motor	Desligue a máquina.1. Danos no motor de passo, substitua o motor de passo.2. A placa de acionamento do passo está danificada. Substitua a placa de acionamento do passo.
[E-032]	Erro de detecção de origem do motor	 Desligue a energia, primeiro certifique-se de que a máquina pode mover o ponto livre de atolamento normalmente, o indutor do motor correspondente e o defletor podem funcionar normalmente e o motor correspondente e o cabo do indutor estão bem conectados. Ligue e entre na interface de detecção de sinal para detectar o indutor do motor correspondente. Se não houver salto no sinal, troque o indutor e teste o controle elétrico por sua vez. Se o sinal puder pular normalmente, entre na interface de detecção do motor correspondente para detectar a ação do motor correspondente. Se o motor correspondente puder funcionar normalmente, mas girar na direção oposta, altere os parâmetros de direção do motor correspondente. Se o motor correspondente não funcionar corretamente, troque o motor correspondente e a caixa de controle elétrico para teste.
[E-033]	A posição da cabeça do laser é anormal	 Desligue a fonte de alimentação e verifique se a posição mecânica da cabeça do laser está normal. Verifique se o interruptor de proteção do laser está normal e se os cabos relacionados estão normais.
[E-034]	Sobrecorrente do motor principal	 Desligue a fonte de alimentação e verifique se o motor principal está danificado. Se o motor não estiver danificado, substitua a caixa de controle elétrico.
[E-035]	A tensão de acionamento é muito baixa	 Desligue a energia e verifique se cada motor de passo está normal e se os cabos e plugues estão corretos. Substitua a caixa de controle elétrico
[E-036]	A tensão de acionamento é muito alta	 Desligue a energia e verifique se cada motor de passo está normal e se os cabos e plugues estão corretos. Substitua a caixa de controle elétrico
[E-039]	Excesso de velocidade do motor principal	 Por favor, desligue a energia. 1. Desligue a energia, verifique se o motor principal e o codificador do eixo estão danificados e se o cabo está conectado corretamente. 2. Se o motor não estiver danificado, substitua a caixa de controle elétrico.
[E-045]	O quadro não cai	Solte o quadro
[E-046]	Não está na origem, incapaz de operar	Pressione o botão de reset.





		1. Desligue a fonte de alimentação, verifique se a máquina está presa
[E-047]	Sobrecarga do motor	ou não e certifique-se de que a máquina pode funcionar sem problemas
		sem ponto morto.
	principal	2. Substitua o Motor Principal.
		3. Substitua a caixa de controle elétrico
		1. Desligue a fonte de alimentação e verifique se o conector do motor
	0.1	do eixo X está firmemente conectado e se o cabo está intacto e sem
[E-050]	Sobrecorrente do motor	danos.
	do eixo X	2. Substitua o motor do eixo X.
		3. Substitua a caixa de controle elétrico
		1. Desligue a fonte de alimentação e verifique se o conector do motor
	Sabragamanta da matar	do eixo Y está firmemente conectado e se o cabo está intacto e sem
[E-051]	de sive V	danos.
	do eixo i	2. Substitua o motor do eixo Y.
		3. Substitua a caixa de controle elétrico
		1. Desligue a fonte de alimentação e confirme se a direção X
		mecânica pode mover o ponto sem cartão normalmente.
FE 0541	O motor X está funcionando	2. Certifique-se de que o cabo do motor X esteja conectado
[E-034]	de forma anormal	corretamente, firmemente e sem danos.
		3. Substitua o motor X.
		4. Substitua o controle elétrico
		1. Desligue a fonte de alimentação e confirme se a máquina pode
		mover o ponto livre de atolamento na direção Y.
FF 0551	O motor Y está funcionando	2. Certifique-se de que o cabo do motor Y esteja conectado
[E-055]	de forma anormal	corretamente, firmemente e sem danos.
		3. Substitua o motor Y.
		4. Substitua o controle elétrico
[E-081]	Linha inferior insuficiente	Depois de substituir a linha inferior, pressione o botão Confirmar para restaurar
[E-082]	Óleo insuficiente	O nível de óleo do tanque de óleo mecânico está muito baixo, adicione óleo
[E-083]	Erro de dados padrão	
		1. Desligue a energia, antes de tudo, certifique-se de que a máquina
		pode mover o ponto sem cartão normalmente, o indutor de corte de
		fio e o defletor podem funcionar normalmente e o motor de corte de
		fio e o cabo do indutor estão bem conectados.
		2. Ligue e entre na interface de detecção de sinal para detectar o
		indutor de corte. Se não houver salto no sinal, troque o indutor e
EE 0951	Erro de detecção de origem	teste o controle elétrico por sua vez.
[E-083]	do motor de corte de fio	3. Se o sinal puder pular normalmente, entre na interface de detecção
		de corte de fio para detectar a ação do motor de corte de fio.
		4. Se o motor de corte de fio puder funcionar normalmente, mas girar
		na direção oposta, altere os parâmetros de direção do motor de corte
		de fio.
		5. Se o motor de corte de fio não funcionar corretamente, substitua
		o motor de corte de fio e a caixa de controle elétrico para teste.





[E-088]	Anormalidade na detecção da bobina	 Verifique se o disco de transporte está vazio. Em caso afirmativo, substitua a bandeja de transporte e pressione para confirmar. Se houver um núcleo de transporte na bandeja de transporte, verifique se o sensor do núcleo de transporte está normal após o desligamento e reinicie.
[E-089]	A troca automática de lançadeira está anormal	
[E-090]	Mudança automática de lançadeira em andamento	
[E-091]	Modelo não reconhecido	Reposicione o modelo
[E-093]	Sobrecorrente do motor do calcador intermediário	 Desligue a fonte de alimentação e verifique se a conexão da junta do motor do calcador intermediário está firmemente conectada e se o cabo está intacto e sem danos. Substitua o motor de calcador de média tensão. Substitua o controle elétrico
[E-094]	Detecção de sobrecorrente do motor de corte de fio	Desligue a máquina.
[E-095]	O motor do calcador interme- diário está funcionando de forma anormal	 Desligue a energia e certifique-se de que as partes mecânicas do calcador intemediário possam se mover suavemente sem pontos de aderência. Certifique-se de que o cabo do motor do calcador intermediário esteja conectado corretamente e com firmeza, sem danos. Substitua o motor de calcador de média tensão. Substitua o controle elétrico
[E-096]	O motor de corte de fio funciona de forma anormal	 Desligue a energia e certifique-se de que as peças mecânicas de corte de fio possam se mover suavemente sem pontos de aderência. Certifique-se de que o cabo do motor de corte a fio esteja conectado corretamente, firmemente e sem danos. Substitua o motor de corte de fio. Substitua o controle elétrico
[E-097]	A caixa de controle não corresponde ao tipo de cabeçote operacional	Substitua o painel
[E-102]	Pressão de ar insuficiente	 Verifique se a pressão do ar é insuficiente e se os plugues dos cabos relevantes estão corretos. Se a configuração do limite de alarme do barômetro está incorreta. Se não for resolvido, você pode desligar a detecção de pressão de ar primeiro.
[E-107]	Sobrecorrente do motor prin- cipal superior ou bloqueado	
[E-108]	Abaixe a sobrecorrente do mo- tor principal ou rotor travado	
[E-110]	Aviso de perigo	Alguém ou seu objeto está próximo à área rotativa da cabeça rotativa, por favor, fique longe!



[E-112]	Agulha perdida ou fora de posição durante a costura	 Desligue e verifique se o plugue de conexão do sinal do codificador do eixo está correto, se está seguro e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o ajuste fino do ângulo do quadro móvel e o ajuste fino do tempo da caixa móvel são os valores padrão no modo de transferência. Verifique o padrão quanto a informações de código de função não reconhecidas e repetição contínua do código de função.
[E-113]	A origem do eixo de rotação superior é anormal (excede o número limite de etapas)	 Desligue e verifique se o plugue de conexão do sensor de origem do eixo de rotação superior está correto, se é confiável e se a linha de conexão está quebrada. Verifique se há danos no sensor de origem do eixo de rotação superior. Verifique se o maquinário relacionado ao eixo de rotação superior está solto, se a rotação é suave e se há bloqueio.
[E-114]	A origem do eixo de rotação inferior é anormal (excede o número limite de etapas)	 Desligue e verifique se o plugue de conexão do sensor de origem do eixo de rotação inferior está correto, se é confiável e se a linha de conexão está quebrada. Verifique se há danos no sensor de origem do eixo de rotação inferior. Verifique se o maquinário relacionado ao eixo de rotação inferior está solto, se a rotação é suave e se há bloqueio.
[E-115]	Falha no servo drive do fuso superior	 Verifique o código de alarme exibido pelo servo drive do fuso e verifique as instruções do código de alarme no manual do driver. Desligue e verifique se o plugue de conexão do cabo de controle do servo drive do eixo está correto, se é confiável e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se a estrutura mecânica do eixo está solta, se a rotação é suave e se há bloqueio. Verifique se a agulha e a lançadeira estão posicionadas corretamente após reiniciar.
[E-116]	Falha no servo drive do fuso inferior	 Verifique o código de alarme exibido pelo servo drive do fuso e verifique as instruções do código de alarme no manual do driver. Desligue e verifique se o plugue de conexão do cabo de controle do servo drive do eixo está correto, se é confiável e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se a estrutura mecânica do eixo está solta, se a rotação é suave e se há bloqueio. Verifique se a agulha e a lançadeira estão posicionadas corretamente após reiniciar.



[E-117]	Sobrecorrente do motor do eixo rotativo superior	 Desligue e verifique se o maquinário relacionado ao eixo de rotação superior está solto, se a rotação é suave e se há algum bloqueio. Verifique se o plugue de conexão do codificador do motor do eixo rotativo superior está correto, se está seguro e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o plugue de conexão do cabo de alimentação do motor do eixo rotativo superior está correto, se está firme e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se os parâmetros do motor do eixo rotativo superior estão configurados corretamente.
[E-118]	Sobrecorrente do motor do eixo rotativo inferior	 Desligue e verifique se o maquinário relacionado ao eixo rotativo inferior está solto, se a rotação é suave e se há algum bloqueio. Verifique se o plugue de conexão do codificador do motor do eixo rotativo superior está correto, se está seguro e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o plugue de conexão do cabo de alimentação do motor do eixo rotativo superior está correto, se está firme e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se os parâmetros do motor do eixo rotativo superior estão configurados corretamente.
[E-119]	O motor do eixo rotativo superior está fora da tolerância	 Desligue e verifique se o maquinário relacionado ao eixo de rotação superior está solto, se a rotação é suave e se há algum bloqueio. Verifique se o plugue de conexão do codificador do motor do eixo rotativo superior está correto, se está seguro e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o plugue de conexão do cabo de alimentação do motor do eixo rotativo superior está correto, se está firme e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se os parâmetros do motor do eixo rotativo superior estão configurados corretamente.
[E-120]	O motor do eixo rotativo inferior está fora da tolerância	 Desligue e verifique se o maquinário relacionado ao eixo rotativo inferior está solto, se a rotação é suave e se há algum bloqueio. Verifique se o plugue de conexão do codificador do motor do eixo rotativo superior está correto, se está seguro e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o plugue de conexão do cabo de alimentação do motor do eixo rotativo superior está correto, se está firme e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se os parâmetros do motor do eixo rotativo superior estão configurados corretamente.





Anexo 1	
---------	--

[E-121]	Sobrecorrente do primeiro motor DSP3	Desligue o computador, desconecte o cabo de alimentação, confirme a falha do motor ou da placa, entre em contato com o pessoal de manutenção profissional"
[E-122]	Sobrecorrente do primeiro motor DSP4	Desligue o computador, desconecte o cabo de alimentação, confirme a falha do motor ou da placa, entre em contato com o pessoal de manutenção profissional
[E-123]	Sobrecorrente do segundo motor DSP3	Desligue o computador, desconecte o cabo de alimentação, confirme a falha do motor ou da placa, entre em contato com o pessoal de manutenção profissional
[E-124]	Sobrecorrente do segundo motor DSP4	Desligue o computador, desconecte o cabo de alimentação, confirme a falha do motor ou da placa, entre em contato com o pessoal de manutenção profissional
[E-125]	DSP3 primeiro motor fora da tolerância	Desligue a máquina e verifique se o plugue do encoder está solto e se há algum corpo estranho atrapalhando o funcionamento do motor.
[E-126]	DSP4 primeiro motor fora da tolerância	Desligue a máquina e verifique se o plugue do encoder está solto e se há algum corpo estranho atrapalhando o funcionamento do motor.
[E-127]	7] DSP3 segundo motor fora da tolerância Desligue a máquina e verifique se o plugue do encoder está se há algum corpo estranho atrapalhando o funcionamento d	
[E-128]	DSP4 segundo motor fora da tolerância	Desligue a máquina e verifique se o plugue do encoder está solto e se há algum corpo estranho atrapalhando o funcionamento do motor.
[E-129]	Sincronização anormal entre os eixos de rotação superior e inferior	 Desligue para verificar se o maquinário relacionado ao eixo rotativo está solto e se a rotação é suave. Verifique se o cabo do codificador do motor do eixo rotativo e o cabo de alimentação estão normais e danificados. Verifique se os parâmetros do motor de eixo rotativo estão configurados corretamente.
[E-130]	O motor principal superior está fora da tolerância	 Desligue e verifique se o maquinário relacionado ao eixo superior está solto, se a rotação é suave e se há bloqueio. Verifique se o plugue de conexão do codificador do motor principal superior está correto, se está firme e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o plugue de conexão do cabo de alimentação do motor principal superior está correto, se é confiável e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se os parâmetros do motor principal superior estão configurados corretamente.

[E-131]	Excesso de erro do motor principal inferior.	 Desligue e verifique se o maquinário relacionado ao eixo está solto, se a rotação é suave e se há bloqueio. Verifique se o plugue de conexão do codificador do motor principal está correto, se está seguro e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o plugue de conexão do cabo de alimentação do motor principal está correto, se é confiável e se o cabo de conexão está danificado. Verifique se os parâmetros do Motor Principal estão configurados corretamente.
[E-132]	Anomalia síncrona do fuso superior e do fuso inferior.	 Desligue para verificar se o maquinário relacionado ao eixo está solto e se a rotação é suave. Verifique se o cabo do codificador do motor principal e o cabo de alimentação estão normais e danificados. Verifique se os parâmetros do Motor Principal estão configurados corretamente.
[E-133]	Tempo limite de estaciona- mento do fuso ou erro de posição de estacionamento.	 Desligue para verificar se o maquinário relacionado ao eixo está solto e se a rotação é suave. Verifique se o cabo do codificador do motor principal e o cabo de alimentação estão normais e danificados. Verifique se os parâmetros do Motor Principal estão configurados corretamente.
[E-134]	Tempo limite de bloqueio do fuso não concluído.	 Desligue para verificar se o maquinário relacionado ao eixo está solto e se a rotação é suave. Verifique se o cabo do codificador do motor principal e o cabo de alimentação estão normais e danificados. Verifique se os parâmetros do Motor Principal estão configurados corretamente.
[E-135]	A solução de problemas está em andamento.	Após a solução de problemas, pressione o botão confirmar para realizar a troca automática da lançadeira, o botão cancelar para realizar a troca manual da lançadeira.
[E-137]	O módulo de troca automática de lançadeira falhou ao conectar.	 Verifique se a fonte de alimentação do módulo de troca automática da lançadeira está normal. Desligue e verifique se o circuito relevante está correto, se é confiável e se a linha de conexão está quebrada. Verifique se a versão do programa do módulo de troca automática da lançadeira está normal.
[E-138]	Falha do motor de disco da lançadeira.	 Desligue e verifique se o mecanismo da lançadeira está liso e se há algum bloqueio. Verifique se o plugue do motor da lançadeira está correto, se é confiável e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o motor da lançadeira está danificado.





[E-139]	Detecção anormal da origem do motor de disco da lançadeira	 Desligue e verifique se o mecanismo da lançadeira está liso e se há algum bloqueio. Verifique se o plugue do motor da lançadeira está correto, se é confiável e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o sinal de origem do motor da lançadeira está normal.
[E-140]	Rotação anormal do braço da lançadeira	 Desligue e verifique se o mecanismo telescópico do braço da lançadeira está liso e travado. Verifique se o plugue de conexão telescópica do braço da lançadeira está correto, se está seguro e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o sensor relevante está normal.
[E-141]	Expansão e contração anor- mais do braço da lançadeira	 Desligue e verifique se o mecanismo telescópico do braço da lançadeira está liso e travado. Verifique se o plugue de conexão telescópica do braço da lançadeira está correto, se está seguro e se o cabo de conexão está quebrado. Verifique se o sensor relevante está normal.
[E-142]	Anormalidade do braço da lançadeira pegando na bobina da lançadeira	 Desligue e verifique se a posição de encaixe do braço da lançadeira e da roda da lançadeira é a mesma. Verifique se o mecanismo de fixação do núcleo da lançadeira está normal. Verifique se o sensor do núcleo da lançadeira está normal.
[E-143]	Ângulo de início anormal da ação síncrona do fuso	 Restaure os parâmetros modificados mais recentemente para garan- tir que os parâmetros sejam alterados dentro do intervalo apropriado. Entre em contato com o pessoal de serviço pós-venda para solução de problemas.
[E-144]	Posição anormal do eixo de rotação síncrona do fuso	 Ao costurar, o eixo de rotação não completa a rotação normalmente, resultando no desvio do ângulo da agulha. Restaure os parâmetros modificados mais recentemente para garan- tir que os parâmetros sejam alterados dentro do intervalo apropriado. Entre em contato com o pessoal de serviço pós-venda para solução de problemas.
[E-145]	Posição anormal do calcador (acompanhamento) durante a sincronização do fuso	 O calcador intermediário (acompanhamento) não consegue completar a ação de levantar ou descer normalmente, resultando em um desvio de altura. Restaure os parâmetros modificados mais recentemente para garan- tir que os parâmetros sejam alterados dentro do intervalo apropriado. Entre em contato com o pessoal de serviço pós-venda para solução de problemas.



[E-146]	A posição do eixo X da sincronização do fuso está anormal	 Ao costurar, o eixo X não completa a ação de acordo com o padrão, resultando no desvio do quadro na direção do eixo X. Restaure os parâmetros modificados mais recentemente para garan- tir que os parâmetros sejam alterados dentro do intervalo apropriado. Entre em contato com o pessoal de serviço pós-venda para solução de problemas.
[E-147]	A posição do eixo Y da sincronização do fuso está anormal	 Ao costurar, o eixo Y não completa a ação de acordo com o padrão, resultando no desvio do quadro na direção do eixo Y. Restaure os parâmetros modificados mais recentemente para garan- tir que os parâmetros sejam alterados dentro do intervalo apropriado. Entre em contato com o pessoal de serviço pós-venda para solução de problemas.
[E-148]	Posição anormal do quadro de sincronização do fuso	 Ao costurar, o eixo XY não completa a ação de acordo com o padrão, resultando no desvio do bastidor. Restaure os parâmetros modificados mais recentemente para garan- tir que os parâmetros sejam alterados dentro do intervalo apropriado. Entre em contato com o pessoal de serviço pós-venda para solução de problemas.
[E-149]	Padrão além da faixa de costura	Pressione o botão Confirmar para remover a falha.1. Modifique o ponto de partida.2. Verifique se o intervalo de costura definido pelo cabeçote de operação não corresponde ao padrão selecionado.
[E-150]	O valor do ângulo de calibração do motor principal está anormal	Entre na interface de correção do motor principal para redefinir o ângulo de instalação do eixo
[E-151]	Deslocamento do laser além da faixa de costura	Ajuste os parâmetros de deslocamento do laser ou pincel
[E-152]	Módulo de expansão não conectado	Desligue o sistema e verifique a conexão e a fonte de alimentação entre o módulo de expansão e o sistema
[E-153]	Erro de sobrecorrente do módulo de expansão	Desligue o sistema, verifique se há algum curto-circuito na válvula externa e remova as válvulas uma a uma
[E-254]	Erro indefinido	A comunicação obteve um erro indefinido



4.2 Lista de informações imediatas

No.	Nome	Conteúdo de subinformação
M-001	O contador ascendente atinge o valor máximo	Pressione Confirmar
M-002	O contador regressivo atinge o valor máximo	Pressione Confirmar
M-003	Não na origem, incapaz de operar	Volte para a origem
M-004	Os dados do padrão não existem	Releia ou digite a entrada
M-005	O valor de configuração é muito grande	Insira um valor dentro do intervalo
M-006	O valor de configuração é muito pequeno	Insira um valor dentro do intervalo
M-007	Pressione o botão home	
M-008	Parâmetro fora do intervalo	Se os parâmetros estiverem fora do intervalo, os parâmetros fora do intervalo serão restaurados de acordo com os parâmetros padrão após a confirmação!
M-009	Nenhum padrão na memória	Pressione o botão Confirmar para carregar o padrão de fábrica
M-010	O número de padrões na memória está cheio	Exclua os dados de costura não utilizados
M-011	Se deseja excluir dados de padrão na memória	Pressione o botão Confirmar para executar a operação de exclusão e pressione o botão Cancelar para sair da operação atual
M 012	Substituir dados de padrão na	Pressione o botão Confirmar para executar a operação de substi-
WI-012	memória?	tuição e pressione o botão Cancelar para sair da operação atual.
M-013	Os dados do padrão não podem ser excluídos	Os dados de costura selecionados estão em uso!
M-014	Se deve formatar a memória	Pressione o botão Confirmar para executar a operação de formata- ção e pressione o botão Cancelar para sair da operação atual. Após a formatação, todos os dados de padrão de memória serão excluídos!
M-015	Erro de comunicação	A comunicação entre o cabeçote de operação e a caixa de controle está anormal!
M-016	Além da área de costura	Certifique-se de que os dados do padrão estejam dentro do intervalo de costura!
M-017	O cabeçote de operação não corres- ponde ao tipo de caixa de controle	Verifique o modelo e a versão do software
M-018	Número de padrão incorreto inserido	Insira o número do padrão correto
M-019	Exceder o comprimento máximo do ponto	Nenhum
M-020	Senha incorreta	Digite novamente
M-021	Falha no relógio de hardware	Se o relógio do hardware estiver com defeito, entre em contato com o fabricante para manutenção!



M-022	O número de pinos está fora do intervalo	
M-023	O valor de entrada do passo da agulha é muito pequeno	Insira um valor dentro do intervalo
M-024	O valor de entrada do passo da agulha é muito grande	Insira um valor dentro do intervalo
M-025	Já existe uma segunda origem	Apenas uma segunda origem pode ser inserida
M-026	Pressione o botão de reset	
M-027	Se deve copiar os dados do padrão especificado	
M-028	Se deve copiar todos os dados do padrão	Botão confirmar para executar a operação, botão cancelar para sair da operação
M-029	Restauração de fábrica?	Botão confirmar para executar a operação, botão cancelar para sair da operação
M-030	Unidade USB removida	A unidade USB foi retirada!
M-031	Nenhum dado de padrão encontrado no disco U	Nenhum
M-032	Nenhum registro de alarme	
M-033	Substitua a agulha	O valor de configuração de substituição da agulha foi atingido, substitua a agulha!
M-034	Troque o óleo	O valor definido do tempo de troca de óleo foi atingido, troque o óleo!
M-035	Limpeza da máquina	O valor de tempo definido para a limpeza da máquina foi atingido, limpe a máquina!
M-036	Diferentes formatos de dados	Confirme o formato dos dados
M-037	Não foi possível gerar a curva	Insira novamente de acordo com as precauções para entrada de curva
M-038	O aparador não pode ser inserido na posição atual	Insira o aparador após os dados de costura
M-039	Não é possível inserir o mesmo código de função na mesma posição	
M-040	A posição atual não pode ser inserida na segunda origem	Insira a segunda origem após a transferência
M-041	Pontos de entrada não pode gerar um círculo ou arco	Digite novamente
M-042	Não é possível gerar dados de costura sobrepostos	Adicione costura sobreposta após fechar a figura
M-043	Não é possível juntar o motor de com- pensação após uma pausa para baixo	Nenhum
M-044	Não é possível adicionar a próxima pausa antes do corte de linha	Nenhum
M-045	Local incorreto selecionado	Nenhum
M-046	Não pode ampliar	Nenhum





M-047	Dados de padrão incorretos	Nenhum
M-048	Gerar dados de arco?	Nenhum
M-049	Gerar dados de círculo?	Nenhum
M-050	Gerar dados de curva?	Nenhum
M-051	Gerar dados de polígono?	Nenhum
M-052	O quadro não está para baixo	Pressione o botão de quadro
M-053	ID de usuário digitado incorreto	Digite novamente
M-054	Não modifique a hora do sistema	A senha da parcela está definida e o horário do sistema não pode ser modificado
M-055	Falha ao gravar arquivo de senha	Nenhum
M-056	Falha ao ler o arquivo de senha	Nenhum
M-057	Senha salva com sucesso	Nenhum
M-058	Falha ao limpar todas as senhas	O arquivo de senha não pode ser excluído
M-059	Falha ao limpar a senha	Depois que a senha é limpa, o arquivo é gravado de forma anormal
M-060	O arquivo de senha foi excluído de forma maliciosa	A senha de parcela definida pelo usuário foi excluída de forma maliciosa, desligue
M-061	Arquivo de ID do usuário corrompido	
M-062	Digite o nome do padrão	
M-063	A entrada não pode estar vazia	Digite a senha
M-064	A senha atual não corresponde	Digite novamente sua senha atual
M-065	A nova senha não corresponde	Digite novamente a nova senha e confirme novamente
M-066	A calibração da tela touch foi bem-sucedida	A calibração foi bem-sucedida, desligue a energia e reinicie
M-067	Limpar histórico de alarmes?	Confirma?
M-068	Se deseja excluir o arquivo selecionado	Confirma?
M-069	Copie todos os gráficos	Substituir os gráficos originais?
M-70	Falha ao copiar o arquivo	Verifique se o espaço em disco está cheio!
M-71	Falha ao copiar o arquivo	Verifique se o stick USB está desconectado!
M-72	Falha ao abrir o arquivo	Falha ao abrir o arquivo!
M-73	Incompatibilidade de formato	Incompatibilidade de formato, descarte a leitura atual!
M-74	Crie diretório e arquivo	Crie um diretório bakparam no disco U, nomeie o arquivo de backup bkparam e copie-o para o diretório bakparam!
M-75	Erro de leitura e gravação de arquivo	Erro de leitura e gravação de arquivo!
M-76	Selecione uma entrada	Verifique a entrada para ler e escrever!
M-77	Arquivo não existe	O arquivo correspondente à entrada atual não existe!
M-78	Valor do movimento não informado	Insira a quantidade de movimento!
M-79	A senha da parcela não pode ser igual à senha total	Digite sua senha novamente
M-80	A lista de padrões (botão de atalho) está vazia	Se a lista de padrões estiver vazia, o sistema importará automaticamente o padrão atualmente aberto para a lista



	04.	Anexo	1
--	-----	-------	---

M-81	Entrada de atualização não selecionada	Selecione os itens para atualizar, pelo menos um item deve ser selecionado
M-82	Sucesso ao atualizar	A atualização foi bem-sucedida, reinicie a máquina
M-83	Se deve formatar o disco U	Pressione o botão Confirmar para executar a operação de formata- ção e pressione o botão Cancelar para sair da operação atual. Após a formatação, todos os arquivos do disco U serão excluídos!
M-84	Sucesso	
M-85	Falhou	A operação atual falhou!
Mag	Se deve substituir o padrão com o	Pressione o botão Confirmar para substituir o arquivo e pressione
M-86	mesmo nome no disco U	o botão Cancelar para sair da operação atual.
M-87	Falha na calibração da tela touch	Recalibre
M-88	Este padrão não pode ser convertido	Confirme o arquivo do padrão
M-89	Se deseja redefinir todas as configurações	Confirma?
M-90	Se deseja restaurar itens selecionados	Confirma?
M-91	Nenhum item selecionado	Selecione um ou mais parâmetros
M-92	Inicialização de parâmetros	Limpe todos os dados na área de armazenamento, desligue a
IVI-92	fincialização de parametros	energia e restaure a posição do interruptor DIP
M 03	Não é possível copiar e substituir o	O número do padrão atual existe na fila de cópia e o padrão atual
IVI-95	padrão atual	não pode ser substituído
M-94	Precisa converter o formato do padrão	O padrão selecionado não é um formato de arquivo padrão, use-o após a conversão
M-95	Esta operação não pode ser executada	Insira a função de padrão combinado, selecione para fechar o
para padrões combinados		padrão combinado e pressione o botão Confirmar para cancelar
M-96	Se deseja excluir o padrão original	Se o padrão original deve ser excluído após a conversão do formato
M-97	Calcador intermediário na posição abaixada	Levante o calcador intermediário
M-98	Desligar	Nenhum
M-99	Formato de arquivo de padrão de ponto largo	Este formato de padrão não é suportado por este sistema
M-100	Erro de formato de conversão do padrão	Confirme o arquivo do padrão
M-101	A conversão de dados de padrão é muito longa	
M-102	O padrão convertido não pode ser aberto	Confirme o arquivo do padrão
M-103	Erro de precisão de conversão do padrão	
M-104	Parâmetros de recuperação bem-sucedidos	Os parâmetros foram restaurados com sucesso, reinicie a máquina
M-105	Salve a versão do software com sucesso	A versão do software foi salva com sucesso no diretório raiz do disco U



M-106	A configuração do parâmetro foi bem-sucedida	Precisa reiniciar a máquina
M-107	Não há segunda origem	Não há segunda origem para o padrão atual
	A verificação falhou ao atualizar o	
M-108	, programa mestre	
M-109	Tensor da linha	
M-110	Se deseja restaurar os parâmetros	Botão confirmar para executar a operação, botão cancelar para
	personalizados salvos	sair da operação
M-111	O carregamento do parâmetro falhou	Entre em contato com o fabricante para manutenção!
M-112	Linha inferior insuficiente	Substitua a linha inferior, pressione o botão Confirmar e conte novamente
M-113	Não é possível gerar dados multi-costura	
M-114	Feito com duplicação gráfica?	
M-115	Erro de alocação de memória	
M-116	O uso continuado irá converter para	
WI 110	ponto de costura	
M-117	O painel não corresponde ao mestre	Existe uma senha de parcelamento no sistema atual, e você precisa entrar em contato com o fabricante para desbloqueá-la!
M-118	Existe uma senha no painel atual e precisa ser sincronizada	O painel tem senha, mas o mestre não tem senha!
M-119	O mestre atual tem uma senha e precisa ser sincronizado	O mestre tem senha, mas o painel não tem senha!
M-120	ID da placa-mãe não existe	
N 101	O conteúdo do botão de atalho do	
M-121	padrão está incorreto	
M-122	Número já utilizado	
M-123	Não é possível gerar pontos	
M-124	Exceção de dados internos	
M-125	Pontos inexistentes	A elipse será convertida em ponto de costura
M-126	Limpar registros de produção?	Confirma?
M-127	Check-in com sucesso	
M-128	Falha ao perfurar	
M-129	Condensation conversion succeeded	A costura condensada tornou-se uma costura pontual e a costura condensada não pode ser convertida novamente. Recomenda-se salvar o padrão original para a próxima modificação.
M-130	Limpar o registro de troca?	Confirma?
M-131	Nenhum registro de troca	
M-132	Falha ao atualizar o driver	
M-133	Falha na solicitação	
M-134	Informações de senha salvas com sucesso	
M-135	O arquivo de atualização não existe	O diretório não existe ou não há arquivos no diretório





M-136	Fazer calibração do fuso?	Confirma?
M-137	Número de grupo inválido	
M-138	Negar operação atual	
M-139	O parâmetro de recebimento está vazio	
M-140	Os parâmetros não foram alterados	
M-141	A exibição do QR code falhou	
M-142	Devido à leitura de um novo padrão, a posição atual precisa ser corrigida	Pressione o botão confirmar
M-143	O número de pontos condensados excede o número real de pontos	
M-144	Não é possível gerar dados de condensação	
M-145	Executar a correção do eixo superior?	Confirma?
M-146	Executar a correção do eixo inferior?	Confirma?
M-147	Não é possível entrar no ponto	Coincidência com a última posição do ponto de entrada
M-148	Gerar dados de curva?	
M-149	A alteração de data da senha falhou	A data de entrada deve ser anterior à data da nova senha.
M-150	O pin inicial contém código de função, confirme se deseja modificar	O botão confirmar significa modificar o código da função e o botão cancelar sai da seleção novamente. Se for necessário manter o código de função, consulte as informações do código no lado direito da interface para continuar movendo, de modo que a agulha inicial seja o código de função.
M-151	O painel não é criptografado, o mestre é criptografado	Confirme se deseja substituir o novo painel
M-152	Criptografia do painel, mestre não criptografado	Determinando o status da criptografia de sincronização do botão
M-153	As configurações de preparação remota já existem no sistema	Botão confirmar para continuar a operação, botão cancelar para sair da operação
M-154	Falha na conexão do módulo sem fio 1	A velocidade do sistema é reduzida ao mínimo, entre em contato com o fabricante
M-155	Deseja atualizar a miniatura do padrão agora?	As miniaturas também serão geradas após o padrão ser usado
M-156	O sistema foi definido para o modo offline	Verifique depois de ligar a função de rede
M-157	A junção falhou	
M-158	Não pode converter	
M-159	Se deseja excluir o ponto selecionado da forma	
M-160	Se deve modificar atributos do ponto da forma	



M-161	O padrão não existe, foi baixado do servidor?	Confirma?
M-162	O padrão solicitado não está no formato NSP padrão	
M-163	O padrão de solicitação não existe no servidor	
M-164	O servidor atualiza o software, se deve executar a operação de atualização	Atualizar agora?
M-165	Tempo limite de ação não concluído	
M-166	A consulta de localização expirou	
M-167	A expansão afeta os dados de condensação de pontos	Se houver uma costura de condensação nos dados de costura, a expansão adicionará automaticamente uma costura de condensação, que destruirá os dados de costura de condensação anteriores. Preste atenção ao salvar o padrão.
M-168	Existe um padrão com o mesmo nome	
M-169	Executar, confirmar?	Botão confirmar para confirmar, botão voltar para cancelar
M-170	Atualização da tela de inicialização anormal	
M-171	O painel não está conectado ao mestre	O interruptor DIP 5 está ligado
M-172	A precisão do padrão é maior do que a precisão do sistema	Os dados do padrão perderão a precisão
M-173	O padrão atual é um padrão especial para modelos rotativos	Mude para outros padrões para usar
M-174	Salvar o valor de compensação do laser?	Confirma?
M-175	Salvar valor de deslocamento de origem?	Confirma?
M-176	Retornar a rigidez de todos os compri- mentos de ponto para o valor inicial?	Confirma?
M-177	Existe um padrão com o mesmo nome no painel, selecione o método de execução	Confirme: O padrão com o mesmo nome será excluído Retorno: modifique automaticamente o nome do padrão e renomeie-o de acordo com o nome + número
M-178	Recuperação do modelo bem-sucedida	Desligue e reinicie
M-179	Se deve determinar o enrolamento	Confirma?
M-180	O resultado do reconhecimento do modelo é um padrão vazio	Conclua a operação após identificar o padrão válido





THE BEST IN CHINA





