TE-508L MANUAL DE BORDADO COMPUTARIZADO

Índice

PARTE 1: LA INTRODUCCIÓN AL SISTEMA 3
1.1. Introducción 3
1.2. Precauciones 3
1.3. Ambiente de trabajo 4
1.4. Fuente de alimentación del sistema y conexión a tierra 4
1.5. Panel de control y teclas de función 5
1.5.1. Panel de control 5
1.5.2. Teclas de función 5
1.5.4. Función 6
PARTE 2: PROCESO DEL TRABAJO DE BORDADOS 8
PARTE 3: ENTRADA DE DISEÑO 10
3.1. Diseño en la entrada del disco U a la memoria 10
PARTE 4: GESTIÓN DE DISEÑOS 11
4.1. Selección de diseño 11
4.2. Corte de diseño 11
4.4. Eliminar un diseño único 12
4.5. Borrar todos los diseños 12
4.6. Diseños de entrada al disco U 12
Parte 5: DISEÑO DE BORDADOS 13
5.1. El interruptor de estado de bordado 13
5.2. Estado de preparación 13
5.2.3. Establecer parámetros de diseño 14
5.2.2. Marco del interruptor 14
5.3. El estado de trabajo 15
5.3.1. Conjunto de origen de diseño (punto de inicio) 15
5.3.2. Conjunto de compensación (otro punto de inicio) 16
5.3.3. Operación de acceso al punto de compensación (parte superior del frame) 16
5.3.4. Origen de retorno (punto de inicio) 16
5.3.5. Retorno al punto de parada 16
5.3.6. Establecer cambio de color 17
5.3.7. Interruptor de modo de bordado 18
5.4. Estado de ejecución de bordado 20
5.5. Operación de barra de puntada 20
5.6. Control e indicador del interruptor en la cabeza de lentejuelas 20
PARTE 6: LETRAS PARA GENERAR LA TARJETA DE BORDADOS 21

PARTE 7: CAMBIO DE MANUAL DE COLOR 22
PARTE 9: ORIGEN DEL FRAME 24
9.1. Establecer de forma manual el origen del marco 24
9.2. Encontrar de forma automática el origen absoluto 24
PARTE 10: CONJUNTO DEL FRAME 25
PARTE 11: ESTADÍSTICA 26
PARTE 12: OPERACIÓN PRINCIPAL DEL EJECUTADOR DEL EJE 27
PARTE 13: IDIOMAS 28
PARTE 14: PARÁMETROS DE BORDADO 29
PARTE 15: CONFIGURAR LOS PARÁMETROS DE LA MÁQUINA 30
PARTE 16: GESTIÓN DE USUARIOS 31
16.1. Configuración de tiempo 31
16.2. Eliminar desbloqueo 32
17.2. Prueba de salida 33
17.3. Prueba de eje 34
17.4. Prueba del cabezal de la máquina (solo se utiliza en paneles de cabezales orgánios) 34
PARTE 18: SISTEMA DE INFORMACIÓN 35
18.1. Número de sistema e información de la versión 35
18.2. Actualización del sistema 35
18.3. Actualización de la interfaz 35
PARTE 19: CONFIGURACIONES DE RED 36
PARTE 20: APÉNDICE 37
20.1. Tabla de parámetros 37
20.2. Fallo del sistema y solución 42

PARTE 1: LA INTRODUCCIÓN AL SISTEMA

1.1. Introducción

Gracias por usar nuestro sistema de control computarizado de máquinas de bordar.

Este sistema puede aplicarse a varias máquinas de bordar para cumplir con los diferentes requisitos propios de cada una. Este sistema le proporcionará muy buenos resultados en materiales tanto delgados como gruesos, incluso en bordados 3D.

La avanzada tecnología de control RAM + DSP hace que el sistema funcione con más rapidez. Su intuitiva interfaz mejora de forma notable la productividad. Este sistema de control adopta una regulación de curva suave, lo que hace que la máquina funcione de manera más estable, reduce el sonido y extiende la vida útil de la máquina.

Lea con atención este manual antes de comenzar con el uso de la máquina, para garantizar el correcto funcionamiento del sistema.

Guarde este manual correctamente para futuras referencias. Debido a la diferencia de configuración es posible que algunas máquinas no estén equipadas con algunas de las funciones que se enumeran en este manual. Por favor, siga las funciones correspondientes.

1.2. Precauciones

Al personal no cualificado nunca se le puede permitir realizar tareas de mantenimiento y depuración del sistema eléctrico, puede ser peligroso, la máquina funcionará mal e incluso se podrían ocasionar daños materiales y/o personales.

En el caso de algunas partes con alta tensión no abrir la tapa de la carcasa cuando el sistema esté encendido porque puede provocar accidentes.

Por favor, reemplace el tubo protector solo de acuerdo con la identificación del producto para garantizar la seguridad personal y de la propiedad.

El interruptor de encendido de la máquina está provisto de protección contra la sobrecorriente, en caso de que este protector actúe no volverá a cerrarse hasta 3 minutos después.

La unidad de disquete es un dispositivo de precisión, recuerde siempre insertar el disco en la posición correcta para evitar daños en el disco o la unidad. No expulse ni inserte otro disco durante la lectura o escritura de disco (cuando el indicador del disquete se muestre encendido).

Como el disco está hecho de material magnético ha de mantenerse alejado de cualquier campo magnético para evitar daños o pérdida de datos.

No acumule muchas cosas alrededor de la caja de control, sobre todo durante la operación. La superficie de la caja de control y la maña del filtro deben limpiarse de manera regular para mantenerla con una buena ventilación del sistemas y facilitar así su enfriamiento.

No modifique el producto sin la autorización de la empresa, la empresa no asumirá ninguna responsabilidad por las consecuencias que de ello se deriven.

Advertencia

Si es necesario abrir la tapa de la caja no toque ninguna parte de la cabina eléctrica a menos que lo esté guiando personal profesional y la fuente de alimentación lleve desconectada más de cinco minutos.

Prohibiciones

No toque nada que esté en movimiento ni abra el dispositivo de control durante el funcionamiento de la máquina, puede causarle daños personales u ocasionar un funcionamiento anormal de la máquina. Está prohibido operar cualquier equipo eléctrico en lugares húmedos o en entornos con polvo, elementos corrosivos, gases inflamables, etc. Puede provocar descargas eléctricas o incendios.

1.3. Ambiente de trabajo

El entorno debe de estar bien ventilado y con poco polvo.

Temperatura de trabajo: 5-40º

RH de trabajo: 30% - 90% sin escarcha.

1.4. Fuente de alimentación del sistema y conexión a tierra

Este sistema de control eléctrico puede usar las siguientes fuentes de alimentación:

Monofásico AC100-220V / 50-60HZ.

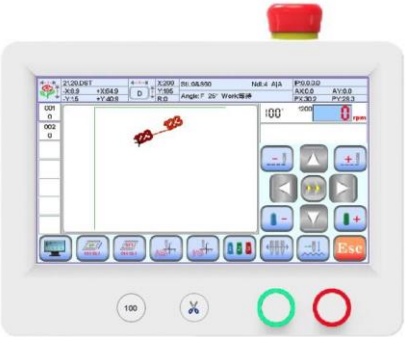
Según diferentes configuraciones, el consumo de energía es entre 0.1-0.4KW. Para evitar descargas eléctricas o incendios causados por fugas de electricidad, sobretensión o aislamiento.

Conecte a tierra de forma segura el sistema de control eléctrico. La resistencia a tierra debe de ser menor de 100 ohmios. La longitud del cable ha de ser de unos 20 metros, el área del alambre debe de ser mayor de 1.0 MM^2

1.5. Panel de control y teclas de función

1.5.1. Panel de control

En la imagen podemos ver la interfaz del panel de control y los controles de operación del sistema.



1.5.2. Teclas de función

Tecla de recorte manual: cuando esté en estado de trabajo y estado de preparación puede realizar la función de recorte manual.

Tecla de empujar el eje principal: haga clic en la Tecla para empujar 100 grados el eje principal.

Teclas de selección: sirven para elegir el movimiento del frame y controlar la velocidad del eje principal.

Teclas de dirección: sirven para mover el frame cuando se está bordando y preparando.

Ajustar la velocidad del eje principal.

Menú principal.

Punto de origen.

Regreso al punto de origen.

Punto de compensación.

Establecer compensación.

Tecla de cambio de modo de trabajo (cambia de forma automática el color e inicia automáticamente el modo de borrado.

Cambio de color manual.

Establecer cambio de color.

Interruptor de modo de bordado (bordado normal).

Quitar bordado.

Bordar al ralentí.

Regresar al punto de parada.

AX/AY: Muestran las coordenadas de origen de diseño relativo.

PX/PY: Muestran la coordenada relativa del origen del frame.

1.5.4. Función

Este Sistema cuenta con una interfaz amigable hombre-máquina. Se realizan operaciones simples con funciones potentes que pueden facilitar en gran medida las operaciones del usuario y mejoran el rendimiento y la eficiencia.

Cuenta con múltiples idiomas compatibles, seleccione el que le sea necesario. Tiene gran capacidad de memoria, el Sistema puede almacenar 20.000.000 de puntadas y 200 diseños. Los múltiples medios para los diseños facilitan en gran medida la selección y el uso para el cliente. Un disco USB (se requiere software compatible con PC). Red (se requiere software compatible con PC). Soporta múltiples formatos de archive de diseño, puede reconocer Tajima DST y Baudan DSB. Etc.

Las sólidas funciones de ajuste de parámetros le permiten ajustar varios parámetros en relación a diferentes requisitos para lograr el rendimiento de control del Sistema necesario.

Cuando se apaga la función de **“Restauración automática del bordado después del apagado”** permite que la máquina se reanude bordado desde las puntadas que dejó justo antes de apagarse. No es necesario que se preocupe por el desplazamiento de los diseños o por tener que realinear las posiciones.

La función **“Autocomprobación de dispositivos”** permite verificar el estado de los parámetros de dispositivos externos y facilita el ajuste y mantenimiento.

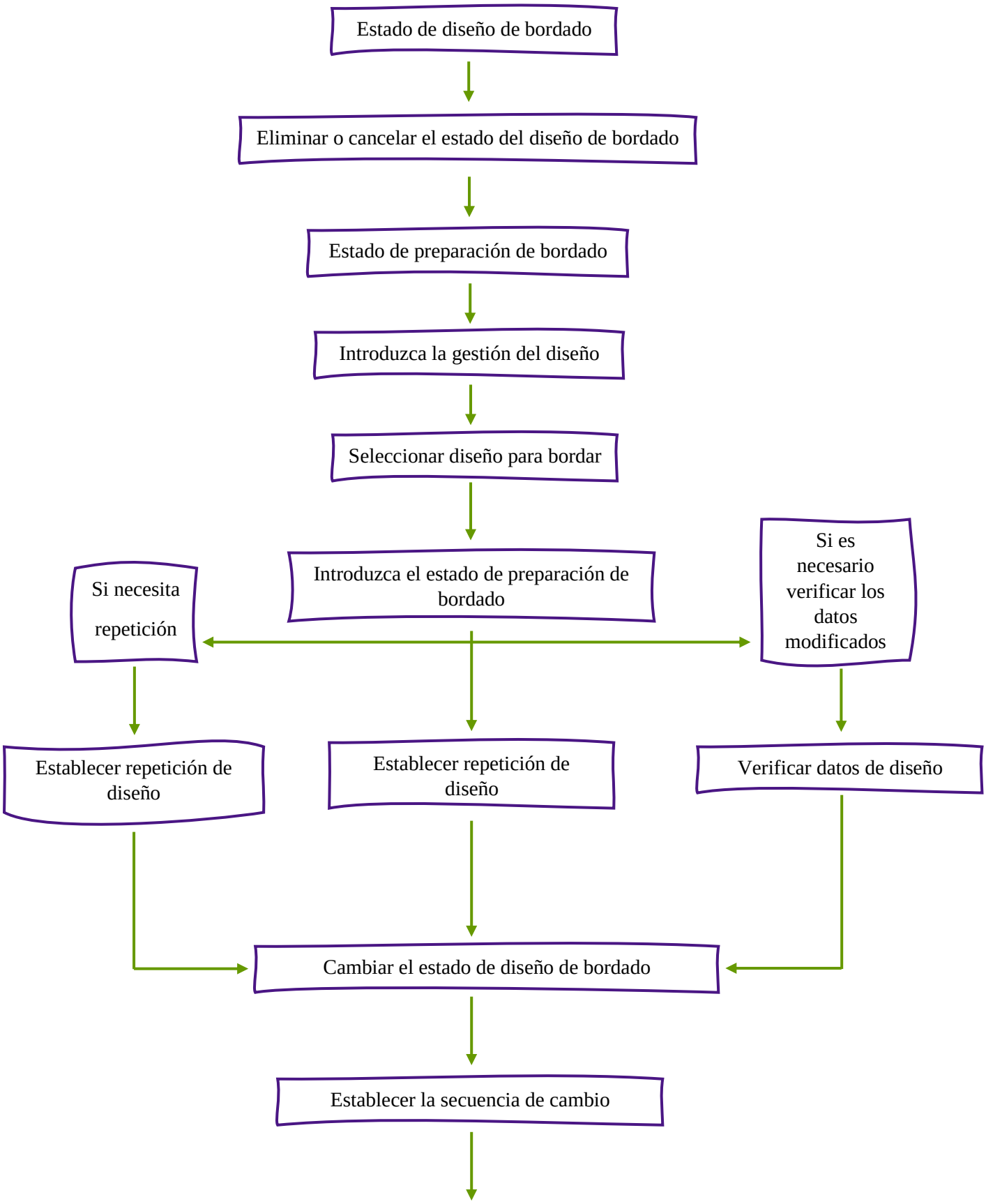
La función **“Ajuste de la posición de parada del eje principal”** permite al usuario ajustar los parámetros del sistema de acuerdo con las características de la máquina de bordar para lograr la posición de parada correcta.

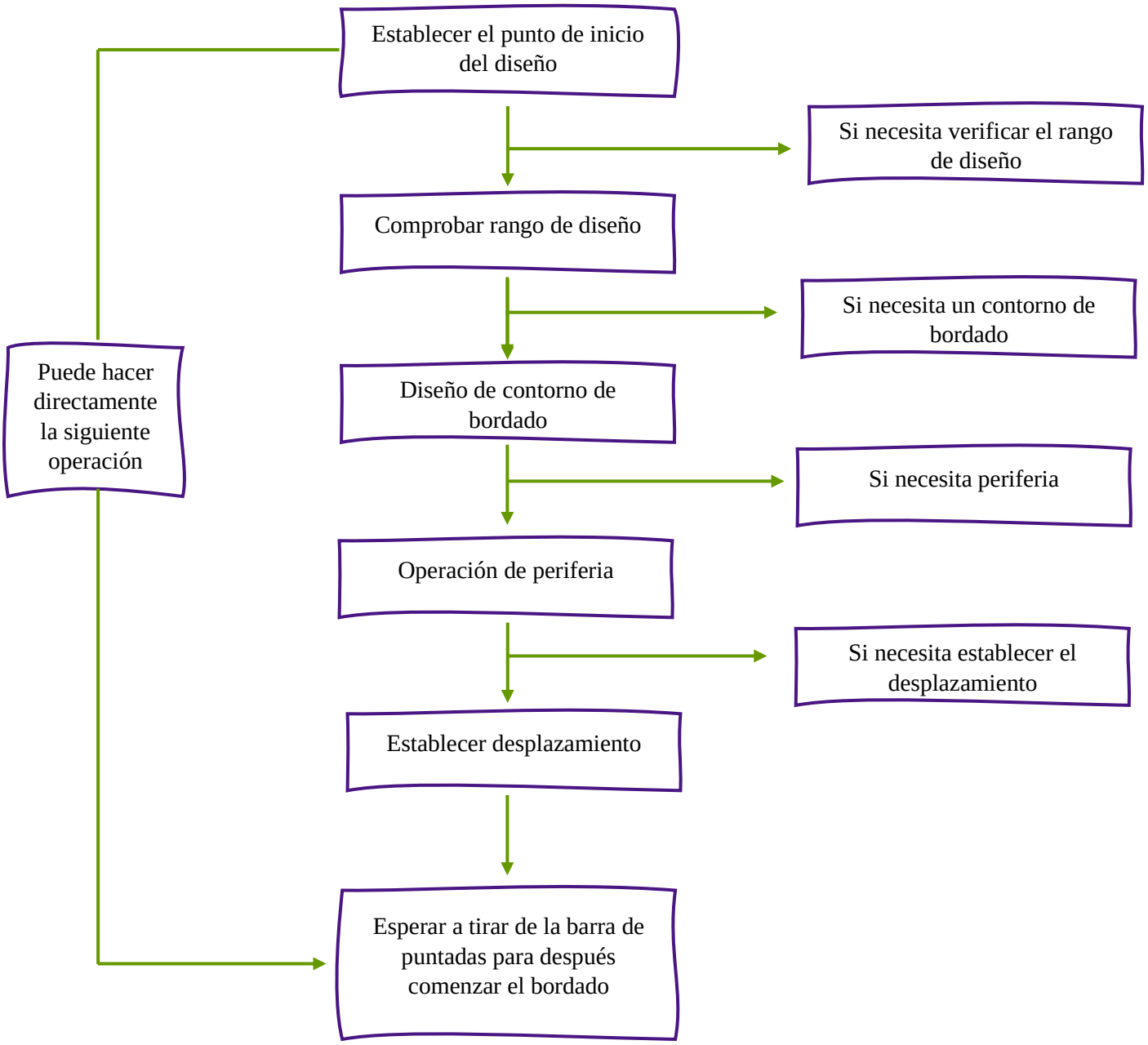
La función **“Memorización automática de los parámetros de diseño de bordado”** puede almacenar automáticamente los parámetros de bordado preestablecidos o los datos relacionados de los diseños bordados, incluyendo cambio de color, origen, punto de desplazamiento, parámetros de bordado, repetición, etc, para facilitar el siguiente bordado.

La función “Compensación de parches” permite al usuario establecer cualquier barra de puntada de cambio de color para enrutar el marco y facilitar el parche bordado.

Las funciones precisas de bordado en línea recta del patrón pueden cumplir con sus requisitos para ubicar el bordado de diseño.

PARTE 2: PROCESO DEL TRABAJO DE BORDADOS




Establecer el punto de inicio del diseño
Si necesita verificar el rango de diseño
Comprobar rango de diseño
Si necesita un contorno de bordado
Diseño de contorno de bordado
Puede hacer directamente la siguiente operación
Si necesita periferia
Operación de periferia
Si necesita establecer el desplazamiento
Establecer desplazamiento
Esperar a tirar de la barra de puntadas para después comenzar el bordado

r

PARTE 3: ENTRADA DE DISEÑO

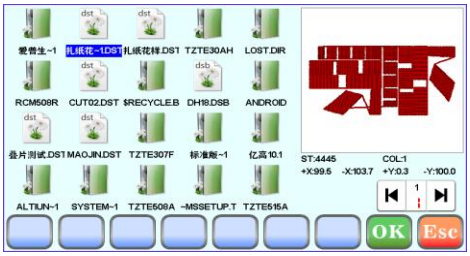
La entrada de diseño es aquella que se diseña desde el disco U a la memoria, se puede operar durante el estado de preparación de bordado y en el estado de diseño de bordado.

El diseño de entrada: son los archivos que se encuentran en el medio de almacenamiento externo y van a la memoria del sistema. Facilita mucho la selección de los bordados. Si no se encuentran los diseños en la memoria entre en la interfaz cuando se inicie el sistema.

El sistema admite formato Tajima DST y Barudan DSB 2. Antes de leer el diseño inserte el disco U al puerto USB y luego trabaje desde el panel.

3.1. Diseño en la entrada del disco U a la memoria

En la interfaz “Menú principal” haga clic en el botón o en el lanzamiento de bordado tras la preparación de la interfaz de bordado haga clic en .



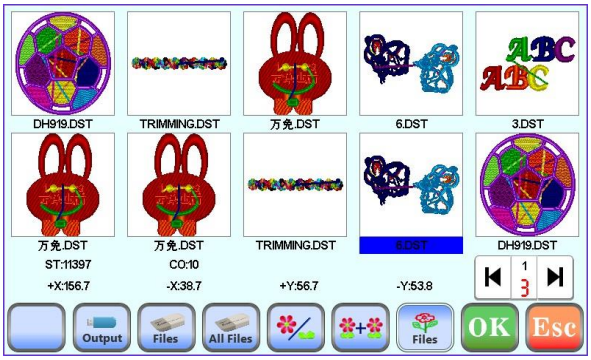
Haga clic en los diseños que desee y haga clic en la tecla , se mostrará automáticamente la situación del “proceso de entrada”: número de memoria y proceso de entrada, al finalizar vuelve automáticamente a la interfaz del disco U para que pueda realizar la siguiente operación.

Haga clic en para volver a la última interfaz.

PARTE 4: GESTIÓN DE DISEÑOS

La gestión de diseños contiene el diseño seleccionado y el diseño de salida. Puede combinar el diseño con el corte de diseño, puede eliminar un diseño o eliminarlos todos (no se puede hacer en el estado de bordado).

En la interfaz “menú principal” haga clic en la tecla para entrar en la interfaz “Gestión de diseños” que es la que vemos en la imagen.



4.1. Selección de diseño

En la interfaz de gestión de diseño haga clic en la tecla para hacer la selección de diseño. Haga clic en el diseño que desee, cuya información relativa se mostrará en la pantalla y el fondo del nombre cambia a color azul. Haga clic en la tecla OK para acceder al estado de preparación de bordado.

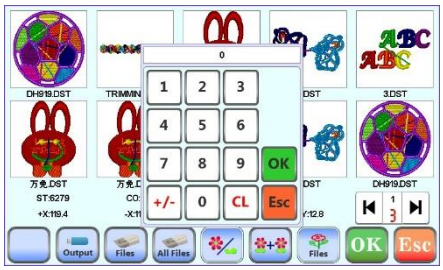
Cuando el diseño de la memoria tiene muchas páginas haga clic en las teclas adicionales para pasar de página. Haga clic en el diseño deseado durante 3 segundos para verlo en pantalla completa. Vuelva a tocar la pantalla una vez para regresar a la interfaz de diseño seleccionada.

En el estado de preparación de bordado puede establecer los parámetros necesarios (dirección de rotación del diseño, enfocar el ángulo de rotación de repetición, compensación de puntada de satén…).

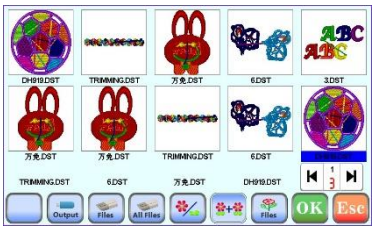
4.2. Corte de diseño

En la interfaz de gestión de diseño haga clic la tecla después haga clic en el diseño deseado, cuya información relativa veremos en la pantalla. El número de diseño seleccionado y el fondo del nombre se pondrán de color azul al ser seleccionados. Haga clic en la tecla OK.

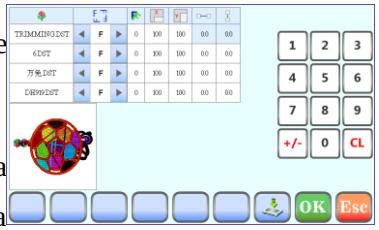
En la caja de introducción de número que aparecerá, como vemos en la imagen de la derecha, introduzca las puntadas cortadas. Haga clic en la tecla OK. Al terminar regresará a la interfaz de corte de diseño de forma automática.



En la interfaz de gestión de diseño haga clic en la tecla para acceder a la acción de combinación de diseño. Haga clic en el diseño requerido, se pueden combinar un máximo de 4 diseños. El número de diseños y el nombre de los seleccionados se mostrarán en la pantalla, como vemos en la primera imagen, una vez hagamos clic en la tecla OK se nos mostrará la interfaz que vemos en la segunda imagen.



Según los requisitos de combinación, ha de establecerse el valor de necesidad. Después ha de elegir el modo de combinación. Haga clic en OK para confirmar. El número y el nombre de almacenamiento se generarán de forma automática.



Presione la tecla para guardar la combinación, el sistema le dará el nombre y el número de almacenamiento de forma automática.

4.4. Eliminar un diseño único

En la interfaz de gestión de diseño, haga clic en la tecla Files seleccione un diseño y haga clic en la tecla OK para confirmarlo.

4.5. Borrar todos los diseños

En la interfaz de gestión de diseño haga clic en la tecla Files y haga clic en la tecla OK si quiere confirmar la eliminación, de lo contrario presione la tecla ESC.

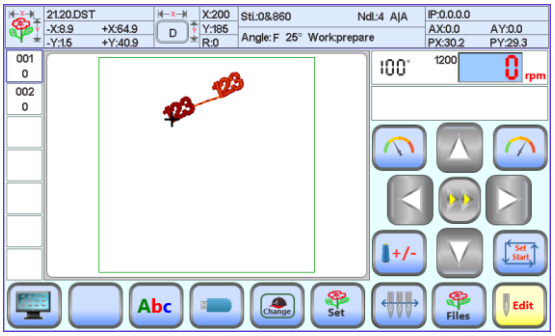
4.6. Diseños de entrada al disco U

En la interfaz de gestión de diseño haga clic en la tecla Output y seleccione el diseño deseado, después haga clic en la tecla OK.

Parte 5: DISEÑO DE BORDADOS

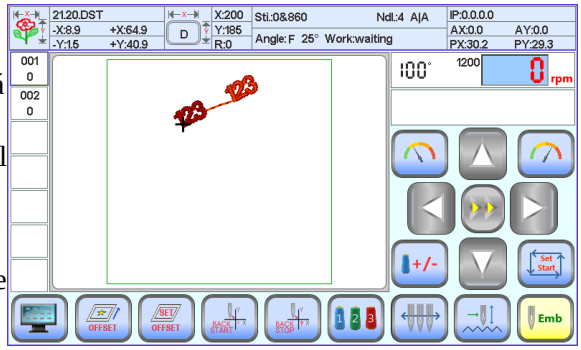
5.1. El interruptor de estado de bordado

El estado del bordado tiene 3 tipos: estado de preparación, estado de trabajo y estado de ejecución. Puede cambiarlos por las teclas en la interfaz. Tire de la barra de puntadas para ingresar el estado de ejecución, que se muestra como vemos en la imagen.



En el estado de preparación haga clic en la tecla , se mostrará un cuadro de diálogo que dirá "¿Desea registrar el estado del trabajo?" Presione la tecla OK para confirmar.

Si no hay diseños en la memoria, en el cuadro de diálogo pondrá "no elija diseño" y no podrá registrar el estado del trabajo.



En el estado de trabajo haga clic en la tecla y saldrá un cuadro de diálogo en el que pondrá ¿Desea eliminar el estado de trabajo?

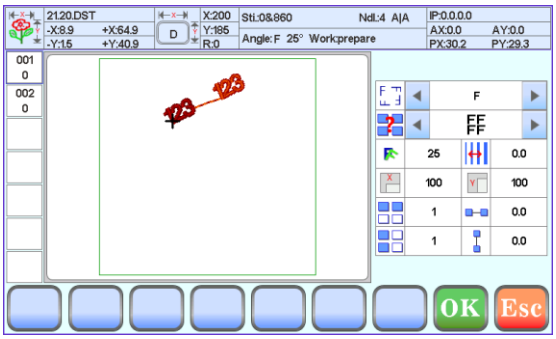
Haga clic en la tecla OK para entrar en el estado de preparación.

5.2. Estado de preparación

En el estado de preparación puede hacer las siguientes operaciones: mover el eje principal, adornar el interruptor del marco, cambiar manualmente el color, establecer parámetros de diseño y seleccionar diseño, etc.

5.2.3. Establecer parámetros de diseño

En el estado de preparación haga clic en la tecla . Puede modificar el valor numérico según sus requisitos, después haga clic en la tecla OK para guardar o en la tecla ESC para volver a la interfaz de estado de preparación.



Rango de parámetros:

Dirección de rotación: los valores predeterminados son: 8: 0°、90°、180°、270°、0°espejo、90° espejo、180°espejo、270°espejo

ángulo de rotación: 0-89º (calculary tras la dirección de rotación)

dirección de magnificación X/Y: 50% - 200%

Repetición: Ordinaria, simetría X, simetría Y, simetría XY

Repetición X/Y: 1-99 (ordinaria: X/Y99. Simetría X: X2/99. Simetría Y: X99/Y2. Simetría XY: X2/Y2).

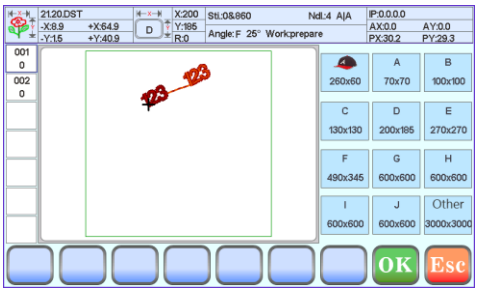
Distancia X/Y: 0-±999.9mm

La unidad de medida son los mm y el valor numérico de entrada es 0.1m. Por ejemplo, si es necesario ingresar 100mm, introduzca 1000.

Compensación X/Y (puntada de raso) 0-±0.3

5.2.2. Marco del interruptor

En la interfaz de estado de preparación haga clic en la tecla y se mostrará la pantalla que vemos en la imagen de la derecha. Seleccione el tipo de frame que quiera desde la A a la J y el límite del frame. El frame encontrará de forma automática el origen absoluto. Ha de tener en cuenta el movimiento del frame Cap y del frame A-J.



El rango de bordado y el punto medio del frame Cap y del frame A-J se muestran en el conjunto de frames. Otro frame que no pueda encontrar el origen absolute del rango establecido como límite de software (operación detallada en el conjunto de límites del software).

Tras elegir el marco se regresa de manera automática a la interfaz de estado de preparación. Si no se elige ninguna el Sistema utilizará el ultimo que se ha usado.

Cuando elija el frame Cap el diseño seleccionado actual rotará de forma automática 180º, los otros no cambiarán.

5.3. El estado de trabajo

En el estado de trabajo puede establecer el origen del diseño (punto de inicio), el desplazamiento (otro punto de inicio), origen de retorno, retorno compensado, punto de parade de retorno, cambiar la secuencia de color, trotar el eje principal, recorte manual, cambiar de color de forma manual, cambiar el modo trabajo, interruptor de modo de bordado, posición inactiva, bordado de diseño de contorno, bordado en línea recta angulada, bordado + línea, bordado en línea recta, diseño generado frame móvil, ver gama de bordados, apagar el punto de trabajo de bordado de retorno y compruebe el diseño y la posición del frame, etc.

5.3.1. Conjunto de origen de diseño (punto de inicio)

En el estado de trabajo mueva el frame al origen del diseño (punto de inicio). Presione la tecla para configurar la versión de la flor yuandian. Vaya al inicio y marque la casilla a lo largo del rango máximo del patrón. Coordenada clara AX/AY. Si el diseño actual se hubiera establecido como punto de origen se le notificará de la siguiente forma “se estableció el punto de origen, ¿necesita reestablecer de nuevo? ” haga clic en la tecla OK para restablecer la posición actual como punto de origen. Haga clic en ESC para no hacerlo, continúe usando el último origen.

5.3.1.1. Esquema del patrón de verificación de baja velocidad

Después de establecer un punto de partida presione la tecla para comenzar a generar el control de la versión de la flor. Si pasa más allá de la versión del rango de configuración del frame el sistema mostrará la versión de bordado de flores más allá del alcance del mensaje de error.

5.3.1.2. Perfiles de patrones de bordado

Después de configurar el punto de inicio, presione la tecla para comenzar a generar el contorno automático del bordado del marco de bordado, después de completar el contorno del bastidor de bordado volverá automáticamente a la versión de la flor del punto de partida. Si pasa más allá de la versión del rango de configuración del frame, el sistema mostrará la versión de bordado de flores más allá del alcance del mensaje de error.

5.3.2. Conjunto de compensación (otro punto de inicio)

Establecer el punto de compensación sirve principalmente para facilitar los materiales de bordado retráctiles y que se coloquen en el parche. El punto de compensación debe establecerse antes del origen (desde el punto de bordado).

Cuando no se establece el punto de compensación el frame predeterminado es el punto de de compensación.

Presione la tecla

la interfaz mostrará el siguiente mensaje “mueva el frame al punto de desplazamiento y presione la tecla OK”. Mueva manualmente el frame a la ubicación deseada y después pulse la tecla OK para completar.

Cuando acabe con la configuración, cada vez que inicie el bastidor del bordado la máquina comenzará a bordar. Cuando lo complete el frame se detendrá de forma automática en el punto de desplazamiento.

5.3.3. Operación de acceso al punto de compensación (parte superior del frame).

Presione la tecla

cuando el frame se encuentre en la posición deseada para establecer el tamaño del frame de la mayoría de los dispositivos móviles, cada vez que presione la tecla en la posición de estacionamiento para moverse de forma alternativa.

Cuando se ajusten los parámetros de forma automática: “Sí” tras completar la versión de la flor bordada del frame bordado, se moverá de forma automática para establecer el tamaño del frame de la parada del vértice, comenzará de nuevo automáticamente tras regresar a la última posición de inicio para comenzar el bordado.

5.3.4. Origen de retorno (punto de inicio)

Si es necesario puedes volver al principio, aunque el bordado ya esté a mitad de camino. Puedes hacer la operación presionando la tecla

. El sistema le notificará lo siguiente “¿Se vuelve al origen una vez finalizado el bordado?”.

Haga clic en la tecla OK, el frame se moverá al origen del diseño y se detendrá. Coordenada AX/AY clara.

5.3.5. Retorno al punto de parada

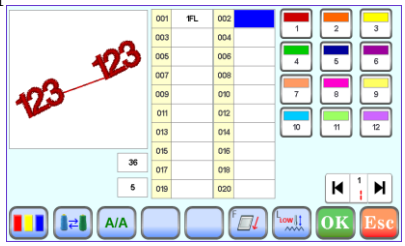
Pare el bordado a mitad de camino tras mover el frame de forma manual. Si necesita volver al punto de parada puede realizar la operación. Presione la tecla

el frame se moverá de forma automática al punto al que se haya movido manualmente y pare.

5.3.6. Establecer cambio de color

Para establecer el cambio de color que contiene la secuencia ha de reemplazar la barra de puntada. En el estado de trabajo haga clic en la tecla

se mostrará como en la imagen de la derecha.



5.3.6.1. Establecer la secuencia de cambio de color (desplazamiento del paño pegado)

Haga clic en la tecla de la interfaz. 001-200 significa los tiempos de cambio de color (el sistema solo admite que se haga 200 veces). El cursor en la interfaz comenzará desde la última posición que tiene la barra de puntada.

Introduzca la secuencia de color correspondiente a la barra de puntada. Después el cursos se moverá a la siguiente secuencia.

Si a la mitad de camino la barra de puntada da error reinicie. Cuando una secuencia de color puede necesitar un frame desfasado (ruta de costura de bordado).

Antes de introducir el número de barra de puntada haga clic en la tecla a tiempo, el fondo de la barra de puntada cambiará y se pondrá en rojo. Si necesita cancelarlo haga clic en la tecla a tiempo.

El bordado de baja velocidad: si el cursor está en un orden de color, debe de utilizar el bordado de baja velocidad de forma automática. Presione la tecla de forma inmediata antes de registrar la barra de agujas y aumente la “L” después del número actual de la barra de agujas.

Si desea cancelar el bordado de baja velocidad presione de nuevo la tecla .

Bordado de toalla simple: si el cursor está en un orden de color, debe hacer un simple bordado de toalla, presione la tecla sin barra de aguja de entrada y aumente la “T” después del número de barra de aguja seleccionado. Si desea cancelar la configuración de bordado de toalla, presione de nuevo la tecla .

La altura de la toalla se puede ajustar según le sea necesario. Ajuste la altura del prensatelas (prensatelas eléctrico): en el uso de la función del prensatelas eléctrico, cada color se puede ajustar según las necesidades. No establezca la altura predeterminada cuando use parámetros de bordado.

Una vez completada la configuración haga clic en la tecla OK para guardar. En la función del sistema se guardarán los datos anteriores.

5.3.6.2. Reemplazar la barra de puntada

La función se utiliza para modificar una cierta puntada de toda la secuencia de color. En la interfaz de configuración de cambio de color haga clic en la tecla y luego en la barra de agujas seleccionada necesita reemplazarse. Selecciona la misma posición de la aguja y presione la tecla que desea reemplazar para completar el valor de reemplazo de la operación de la barra de agujas.

5.3.6.3. Cambiar de modo de trabajo

En la interfaz de estado de trabajo ha de hacer clic en la tecla A/A para cambiar el modo trabajo. Haga clic a tiempo y ha cambie un modo (cambio de ciclo). Haga clic en las teclas después del cambio A/A puede cambiar de forma automática el color de modo de inicio automático del color.

A/M cambiar de forma automática el modo manual de cambio de color. M/M cambiar de forma manual el color inicial.

En el modo de cambio manual de color de inicio la secuencia de colores establecida no es válida. Apagado y encendido sigue siendo el modo modificado.

5.3.7. Interruptor de modo de bordado

Cambia el modo de bordado principalmente para la realización de la acción de compensación. Los usuarios pueden mover el seguimiento de la puntada a la posición que especifiquen, manteniendo inactivo el bordado. En la interfaz de estado de trabajo haga clic en la tecla para cambiar el modo de bordado, haga clic a tiempo para cambiar un modo (cambio de ciclo). Haga clic en la tecla después del cambio. El siguiente es el bordado normal, bordado de baja velocidad en ralentí. Esta tecla es el bordado de alta velocidad en ralentí.

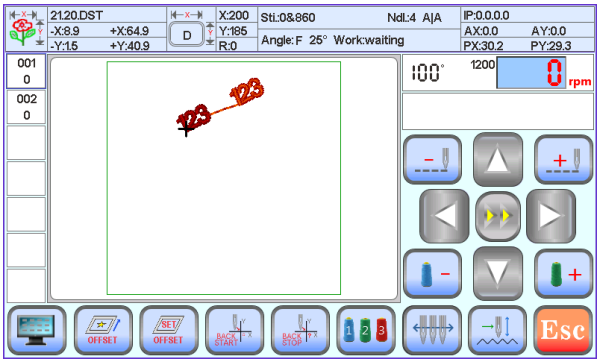
el bordado de baja velocidad en ralentí: detiene el estado, haga clic en la tecla de inicio (avance de baja velocidad) una vez el eje principal no se mueva, el frame avanzará con la pista de puntada de bordado. Para que pare haga clic en la tecla Stop.

Bordado de alta velocidad al ralentí: para detener el estado haga clic en la tecla de inicio (avance rápido) una vez. El eje principal y el frame no se moverán. Las puntadas de bordado aumentarán de forma considerable. Haga clic en la tecla Stop para detener, el frame se moverá directamente a la posición de seguimiento de la puntada enviada.

5.3.8. Posicionamiento en el ralentí

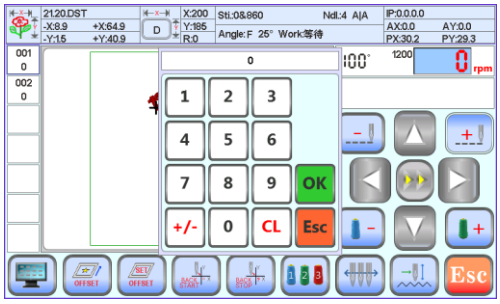
El ralentí de posicionamiento contiene la puntada especificada, reduce la puntada especificada, reenvía un color y hace retroceder un color. Haga clic en la tecla y se mostrará como en la imagen que vemos a la derecha.

Complete el posicionamiento en ralentí y haga clic en la tecla ESC para volver al estado de trabajo.



5.3.8.1 Añadir la puntada especificada / Reducir la puntada especificada

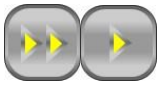
En la interfaz de posicionamiento de ralentí haga clic en la tecla o para hacer la selección. La interfaz se mostrará como en la imagen de la derecha. Haga clic en las teclas numéricas para registrar las puntadas requeridas, haga clic en la telca OK, el frame, este se moverá directamente a la posición de puntada que haya especificado.



5.3.8.2. Traer un color hacia delante / Llevar un color hacia atrás

En la interfaz de posicionamiento de ralentí haga clic en la tecla o para hacer la selección, el frame se moverá directamente a la posición de puntada específica.

5.4. Estado de ejecución de bordado

En el estado de ejecución de bordado, solo realice la operación de velocidad de elevación de rotación del eje principal. Haga clic para elegir la velocidad de elevación del eje principal. Haga clic en las teclas para reducir o acelerar la velocidad de rotación. Haga clic en las teclas  para elegir la velocidad de elevación.

5.5. Operación de barra de puntada

Después de completar los parámetros de bordado relativos puede hacer clic en la tecla de inicio para comenzar el bordado.

Detenerse en el estado de diseño de bordado: haga clic en la tecla de inicio una vez para bordar y una vez en la de detención para retroceder la puntada.

Retroceder la puntada en el estado de diseño de bordado: haga clic en la tecla de detención una vez para detener la puntada hacia atrás.

Estado de ejecución de bordado: haga clic en la tecla de inicio durante más de 3 segundos. El bordado del eje principal con la velocidad más baja. Haga clic en la tecla de detención para detener.

5.6. Control e indicador del interruptor en la cabeza de lentejuelas

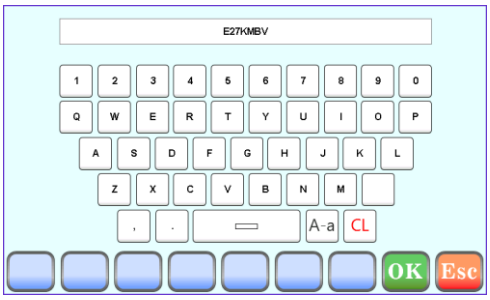
Cambia el interruptor de arriba a en medio. El indicador es verde, el engranaje de aterrizaje quedará bajo (bloqueo de la máquina abierto). Mueva el interruptor hacia abajo y corte el motor de trabajo de forma simultánea. Mueva el interruptor hacia abajo durante más de dos segundos, verá el indicador en color naranja, el engranaje de aterrizaje estará arriba esperando para enviar un corte.

Cuando introduzca el bordado de lentejuelas el engranaje de aterrizaje estará hacia abajo (cuando tenga presión de aire el engranaje se elevará de forma automática).

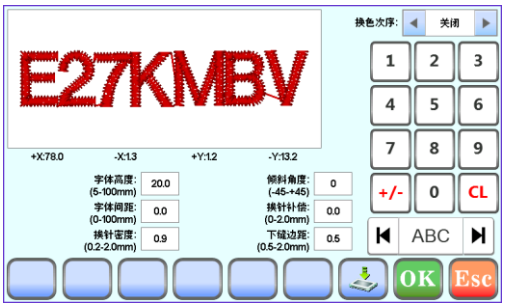
PARTE 6: LETRAS PARA GENERAR LA TARJETA DE BORDADOS

En la interfaz de operación de la máquina presione la tecla

para entrar en la interfaz de teclado.



Presione la tecla A-a para cambiar las letras de mayúscula a minúscula. Presione la tecla CL para borrar. Cuando termine de introducir el texto deseado haga clic en OK para saltar a la interfaz de configuración (la operación no puede continuar si no se suelta el bordado).

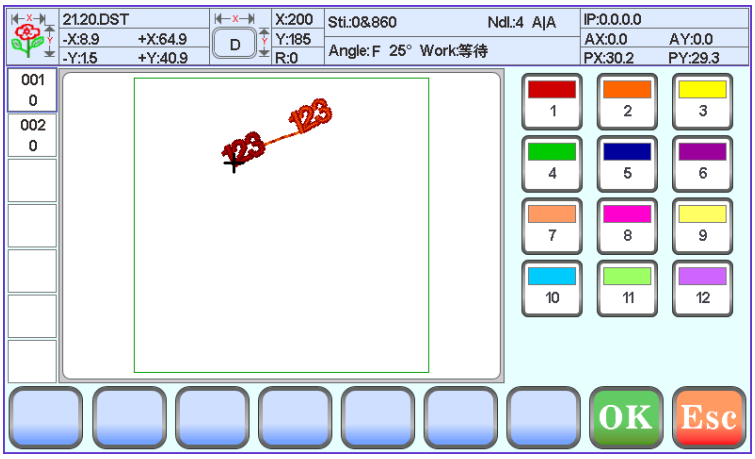


Después de completar la configuración de parámetros relacionados con las letras presione la telca de bajo para seleccionar el tipo de letra que desea (hay 5 tipos). Presione la tecla OK para generar un patrón de letras. En la esquina superior izquierda puede ver la tarjeta de bordado generada. Presione la tecla para guardar la tarjeta de bordado en la memoria.

La cadena de letras actual debe usar bordados monocromáticos cuando se cierra el orden de color deberá abrir varios colores.

PARTE 7: CAMBIO DE MANUAL DE COLOR

En el estado de trabajo o preparación haga clic en la tecla para cambiar de forma manual la operación de cambio de color. Le aparecerá un teclado numérico, introduzca los que le sean necesarios y haga clic en el valor numérico correspondiente para cambiar de color.



PARTE 8: RECORTAR DE FORMA MANUAL

En la preparación del bordado o en el estado de trabajo puede hacer clic en la operación de recorte.

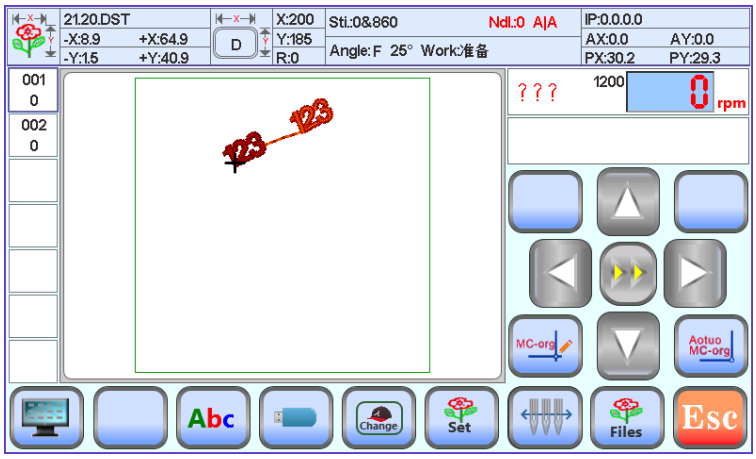
Haga clic en la tecla en el panel para realizar la operación de recorte lateral inferior.

PARTE 9: ORIGEN DEL FRAME

La operación de origen de trama contiene el origen establecido de forma manual. Se puede encontrar el origen absoluto y establecer el límite del software.

EN el menú principal haga clic en la tecla

la interfaz se mostrará así:



9.1. Establecer de forma manual el origen del marco

En la interfaz "Origen del frame" haga clic en la tecla

y aparecerá un cuadro de diálogo con el siguiente texto: "¿Está el punto seleccionado configurado como origen del frame?"

Haga clic en OK para completar. Cambio de coordenadas PX/PY como 0.0.

9.2. Encontrar de forma automática el origen absoluto

El origen absoluto utiliza el límite del frame para detectar la posición absoluta del frame. Para asegurar que no ocurran accidentes durante el bordado puede usar el bordado de recuperación.

La función se encuentra automáticamente por sistema, debe de confirmar que el sensor del límite tiene efecto o puede causar la destrucción de partes de la máquina.

En la interfaz de origen de trama haga clic en la tecla

y aparecerá un cuadro de diálogo con el siguiente mensaje: "Confirme por favor ¿cambia al trabajo normal?

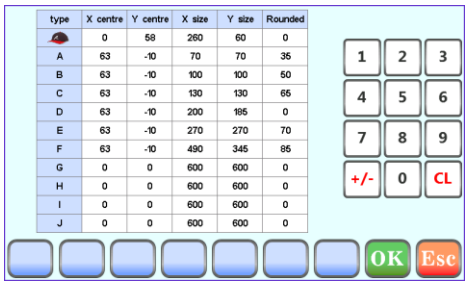
Haga clic en la tecla OK para buscar el origen del frame absoluto, una vez completado vuelva al punto de parada anterior.

Tras encontrar el origen absoluto la operación no tendrá efecto hasta que el frame se mueva tras el apagado.

PARTE 10: CONJUNTO DEL FRAME

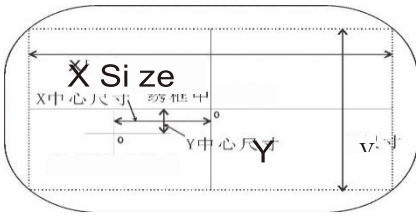
La función se utiliza para establecer el tamaño del frame de gorra y el marco A-E y la distancia entre el origen absoluto del frame al centro del frame.

Haga clic en la tecla en el menú principal. La interfaz se mostrará así:



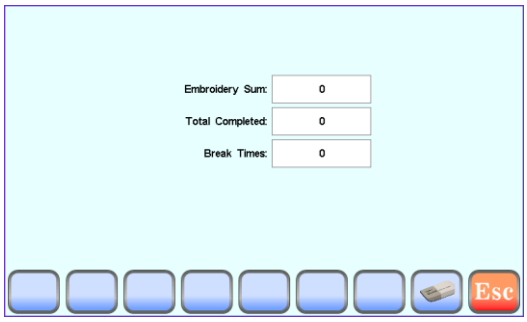
type	X centre	Y centre	X size	Y size	Rounded
	0	58	260	60	0
A	63	-10	70	70	35
B	63	-10	100	100	50
C	63	-10	130	130	65
D	63	-10	200	185	0
E	63	-10	270	270	70
F	63	-10	490	345	85
G	0	0	600	600	0
H	0	0	600	600	0
I	0	0	600	600	0
J	0	0	600	600	0

Introduzca el valor numérico de acuerdo a sus requerimientos, después haga clic en la tecla OK para guardar.



PARTE 11: ESTADÍSTICA

La función se usa para ver estadísticas generadas y estadísticas claras, haga clic en la tecla en el menú principal.



Haga clic en la tecla para borrar el valor estadístico seleccionado.

PARTE 12: OPERACIÓN PRINCIPAL DEL EJECUTADOR DEL EJE

La función utiliza esa posición del eje principal, puede trabajarlo en la interfaz combinando las teclas, según los requisitos que necesite.

Haga clic en la tecla 100° para activar el eje principal a 100 grados (posición cero).

PARTE 13: IDIOMAS

Haga clic en la tecla del menú principal para cambiar de lengua, haga clic en el idioma deseado y el sistema lo configurará de forma automática.

PARTE 14: PARÁMETROS DE BORDADO

Debido a los diferentes requisitos de configuración de la máquina y del proceso de bordado necesitará cambiar algunos parámetros para cumplir con sus necesidades.

Haga clic en la tecla

del menú principal para modificarlos. Haga clic en las flechas para desplazarse y cuando haya modificado los parámetros a su gusto presione la tecla OK y regrese al menú principal.

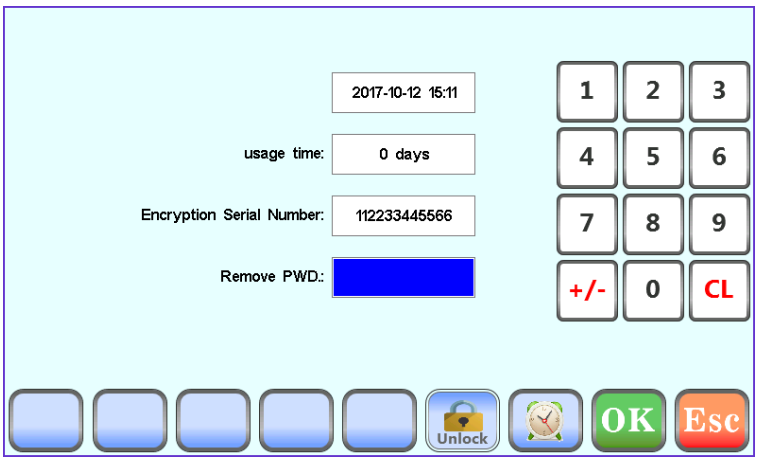
La definición y el rango de parámetros se muestran en la tabla1.

PARTE 15: CONFIGURAR LOS PARÁMETROS DE LA MÁQUINA

Los parámetros solo se pueden configurar por ingenieros profesionales, por favor, no cambie ni modifique nada libremente.

PARTE 16: GESTIÓN DE USUARIOS

En la interfaz del menú principal presione la tecla de la interfaz de administración de usuarios. En esta interfaz se puede establecer la configuración de tiempo y el límite del usuario.



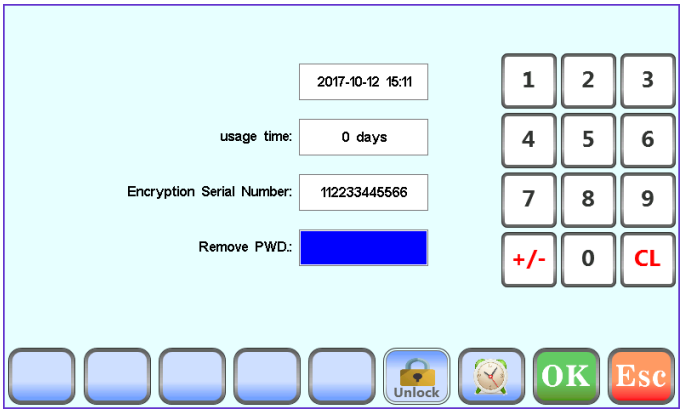
16.1. Configuración de tiempo

Presione la tecla para entrar en la interfaz de configuración de la hora (si el dispositivo está abierto después de que las restricciones no puedan entrar a la interfaz de restricción de la hora), como vemos en la imagen de abajo.

Configure el sistema según sea necesario y presione la tecla OK para guardar.

16.2. Eliminar desbloqueo

La máquina debido a restricciones en el uso de la caducidad se bloquea de forma automática y se le solicitará que introduzca la contraseña de límite de liberación.



Cuando el proveedor le de la contraseña el usuario puede desbloquear la máquina, después de ser desbloqueada el tiempo se reestablecerá.

No cierre el dispositivo hasta que se elimine la contraseña, de lo contrario no se desvelará.

PARTE 17: PRUEBA DEL SISTEMA

La operación debe de ser realizada principalmente por un ingeniero de mantenimiento, compruebe y pruebe la máquina. Haga clic en la tecla para entrar en la interfaz de "prueba de sistema".

17.1. Prueba de entrada

En la interfaz de la prueba de entrada haga clic en la tecla TEST para ver los cambios de estado de entrada. Si no hay cambio es debido a un fallo de la señal de entrada. Por favor revise y repare.

17.2. Prueba de salida

Haga clic en la tecla y después clic en la tecla TEST correspondiente de los elementos de prueba requeridos y verifique si su salida tiene efecto o no. Si el dispositivo de salida no realiza ninguna acción es porque se encuentra defectuoso, por favor, revise y repare.

Prueba de gancho: cada clic, el cuchillo del gancho hará el movimiento alternativo entre estirar y revertir.

Prueba de recorte: en cada clic el motor de compensación realizará el movimiento alternativo que girará medio círculo y se detendrá y después hará media vuelta en la misma dirección en su lugar.

Prueba de hebilla: con cada clic los electroimanes de hebilla tiran dos segundos para desconectarse de forma automática.

Prueba de lentejuelas: cada clic el engranaje realizará el declive. Se cortará tres veces de forma creciente.

17.3. Prueba de eje

En la interfaz “Prueba” haga clic en la tecla

para acceder a la prueba de eje y haga clic en la correspondiente tecla TEST de los elementos de prueba requeridos. Compruebe si el eje tiene efecto o no.

Si el dispositivo de salida no realiza ninguna acción es porque se encuentra defectuosa, por favor, revise y repare.

Prueba del eje XY: haga clic en las teclas de dirección para cambiar los números de pulso en movimiento del motor (1-127) el valor es 127 pulsaciones. Haga clic en la tecla TEST para comenzar a moverse hacia adelante y hacia atrás.

Prueba del eje principal: haga clic en la tecla TEST para comenzar a girar a 100 revoluciones por minuto, haga clic en las teclas de dirección para modificar la velocidad del eje principal. Compruebe que la velocidad objetiva y la real sean las mismas 1000 rpm con una diferencia de menos de 5rpm).

17.4. Prueba del cabezal de la máquina (solo se utiliza en paneles de cabezales orgánios)

En la interfaz de prueba haga clic en la tecla

para entrar en la prueba de rotura de cabezal de la máquina. Presione el botón de figura para probar la barra de agujas correspondiente. Compruebe si la detección de rotura el válida. Si la salida previa tiene fallos verifique y realice el mantenimiento.

Prueba de sutura facial: cuando el resorte de prueba de sutura facial se encuentre cerrado, el indicador rojo normalmente estará encendido. Se cambia a color verde cuando se arregla.

Prueba de sutura inferior: mueva la rueda de prueba. El indicador parpadea junto con la velocidad de alternancia. Seleccione la sutura facial y la sutura inferior de acuerdo con los requisitos que le sean necesarios.

PARTE 18: SISTEMA DE INFORMACIÓN

Haga clic en la tecla

18.1. Número de sistema e información de la versión

Presione la tecla

para visualizar.

18.2. Actualización del sistema

Se utiliza para actualizar un nuevo software. Haga clic en la tecla

para actualizar. Siga las instrucciones para actualizar, durante el proceso de actualización no se puede encender la máquina. La actualización tardará unos tres minutos y el sistema se reiniciará de forma automática.

No puede desconectar el disco U antes de reiniciar.

18.3. Actualización de la interfaz

El archivo de la biblioteca usado para actualizar el sistema de control.

En la interfaz de información del sistema haga clic en la tecla

para iniciar la operación de actualización. Siga las instrucciones para actualizar, durante el proceso de actualización la máquina no se podrá encender, la actualización tardará cerca de ocho minutos en completarse y el sistema se reiniciará de forma automática.

No puede desconectar el disco U antes de reiniciar.

PARTE 19: CONFIGURACIONES DE RED

En la interfaz del menú principal haga clic en la tecla para acceder a las configuraciones de red. Dependiendo de la configuración del sistema, deberá configurar la IP cuando use una conexión por cable y utilice la inalámbrica si la conexión va a través de Wifi.

Configuración de la IP: la máquina debe establecer la IP y la IP de la LAN en el mismo número o no se podrá vincular, es decir, los primeros tres segmentos de la misma, la dirección final no entra en conflicto.

Conexión WIFI: introduzca en la interfaz de búsqueda una cuenta de conexión inalámbrica cercana, el sistema las ordenará de forma automática por la fuerza de la señal, seleccione a la que se quiera conectar (el nombre de la cuenta está limitado a az/AZ y digital, no se pueden mostrar otros caracteres correctamente).

Entre en la interfaz de entrada de contraseña y meta la contraseña (la contraseña también está limitada a az/AZ y digital, otros caracteres no se pueden introducir).

Presione el botón OK para conectarse. Si ha sido exitoso se mostrará en la interfaz la dirección IP, si no aparecerá un mensaje de error.

PARTE 20: APÉNDICE

20.1. Tabla de parámetros

Nombre	Funciones	Fallo	Rango
A			
Número de corte de puntada de salto	Comienza a recortarse o no cuando saltan varias puntadas	3	**1-9, sin recortar**
Ancho de longitud de corte de hilo	La longitud restante del hilo después de ser recortado, un número mayor significa que queda más tiempo.	3	**1-7**
Detección de rotura de hilo inferior	Verificar la sensibilidad	Medio	**Alto, medio, bajo, sin detectar**
Ancho de detección de rotura de hilo	Verificar la sensibilidad	5 puntadas	**3-9 puntadas, sin detectar**
Detección de salto de puntada de salto	Detectar si hay o no rotura cuando da el salto.	No	**Sí, No**
Ángulos de bloqueo del hilo superior	Cierre el ángulo abierto de nuevo tras el inicio.	200	**200-250**
Recortar tiempos de bloqueo	Bloquee varias puntadas al recortar para evitar que el hilo quede fuera.	1	**1-3**
Recortar longitud de puntada de bloqueo	Aumente la longitude de la puntada de bloqueo si el material es delgado o disminuya la longitude de la puntada de bloqueo adecuadamente si es gruesa.	0.6mm	**0.5-1.0mm**
Romper el retorno automático	Puntadas de retorno automático tras romperse, cuando se rompa, la cabeza compensará el bordado por delante.	4	**0-9**
Punto de inicio autoestablecido	Establezca “Sí” cuando los diseños en la cabeza y en la cola sean bordado continuo.	**Sí**	**Sí, No**

B			
Retorno al punto de inicio automático	Si se devuelve o no el punto de inicio después del bordado configure “No” de extremo a extremo del bordado continuo.	Sí	**Sí, No**
Tirar de puntadas continuas hacia atrás	Retornar puntadas automáticas y de forma continua después de varias puntadas. Tirar puntadas.	0	**0-9**
Puntada grande en modo bordado	Qué modos usar en una puntada grande	Baja velocidad	**Baja velocidad, salto**
Puntadas de salto automático	Cuando la puntada grande está en salto automático, se divide en dos puntadas o más de forma automática si las puntadas superan cierto rango.	6.5mm	**6.5-8.5mm**
Puntadas de desaceleración automática	Reduzca la velocidad del bordado si las puntadas son sobre cierto rango.	6.0mm	**2.0-9.0mm**
Desaceleración de salto continuo	Cuando salte de forma continua desacelere un porcentaje de la velocidad actual.	80％	**60％-90％**
Iniciar la velocidad de rotación del eje principal	La velocidad de rotación del eje principal al iniciar o al detenerse aumentará de longitud de corte cuando aumente la velocidad de rotación.	100	**60-200**
Restringir veolocidad máxima	La velocidad de rotación máxima del eje principal (por límite de parámetros de la máquina).	750	**550-1000**
Alta velocidad Velocidad de frame	Establecer velocidad de movimiento alta. Un número más alto significa una velocidad mayor.	5	**1-9**
Cambio gradual **Velocidad de color**	La velocidad de clor variable se da cuando se usa el motor paso a paso.	5	**0-9**

C			
Inicio automático del mismo color	Si se inicia automáticamente o no cuando se encuentra con la misma barra de puntadas de color.	Sí	**Sí, No**
Tirar de puntada más allá del frame y parar	Si se detiene o no cuando tira de la puntada más allá del marco	Sí	**Sí, No**
Puntada de la máquina, cantidad de barra	La máquina actual utiliza barra de puntada.	n*	**1-15**
Barra de puntada de lentejuelas	Use izquierda, derecha o ambos. El parámetro no es válido si la función se cerró en la maquina	izquierda*	**Izquierda, derecha, izquierda y derecha**
Límite de velocidad de bordado de lentejuelas	Eje principal a máxima v. velocidad de rotación en el bordado de lentejuelas	700	**300-1000**
Cuchillo de talla y posición de puntada	Use la posición del cuchillo de trinchar (no hay detección de ruptura)	0	**0-n**
Bordado de cuerda posición de puntada	Use la posición de la puntada de bordado de la cuerda (desaceleración automática)	0	**0-n**
Cuerda de velocidad de límite de bordado	La máxima velocidad de rotación en el bordado de la cuerda del eje principal.	300	**300-800**
Círculo de bordado	Si continuar o no con el bordado	No	**Sí, No**
Respaldo automático de compensación	El frame cambia automáticamente para detenerse en la parte superior después de completar el bordado (el parámetro del frame debe corresponder a su tamaño)	No	**Sí, No**

D			
Frame de movimiento de curva	Modo de movimiento del frame, ajuste de acuerdo con el efecto de bordado seleccionado.	F1*	**F1-F5**
Frame en movimiento de ángulo	Ángulo de movimiento del frame, ajuste según el efecto de bordado seleccionado.	250*	**220-270**
Marco móvil tiempo de compensación	El material delgado usa compensación positiva, el material grueso usa compensación negativa, ajuste de acuerdo con el efecto de bordado real	**0**	**5 % , 0,-5%, -10%**
Si o no usar recortes	Si usar o no recortar	Sí	**Sí, No**
Break Rise tren de aterrizaje	Si levantar o no el tren de aterrizaje después de romper la lentejuela	Sí	**Sí, No**
Restablecer marco después del encendido	Si se encuentra o no el origen absoluto del marco después del encendido	No	**Sí, No**
Tren de aterrizaje tipo	Modo de tren de aterrizaje con lentejuelas	motor	**Motor, neumático**
Talla de lentejuelas a la izquierda	Tamaño de corte de lentejuelas izquierdo	3*	**3-9**
Talla de lentejuelas a la derecha	Tamaño de corte de lentejuelas derecho	3*	**3-9**
Varias velocidades, puntada numérica	Ajuste la velocidad a un número menor que las puntadas continuas	20*	**5-20**
E			
Eje principal freno retrasar	Cuanto más grande sea el número, más retardado irá el ángulo de freno	8*	**1-20**
Movimiento del frame después de recortar	Si se mueve o no el frame después de recortar	No	**Sí, No**
Velocidad del motor de gancho	Ajuste la velocidad del motor al paso del gancho	5*	**1-5**

Velocidad de elevación de lentejuelas	Ajuste la velocidad del motor paso a paso a la elevación de las lentejuelas.	3*	**1-4**
Voz rotaindicaciones	Intervalos de descanso	1	**1-3, Cerrado**
Estante de tipo de grabación	¿Qué tipo de frame de bordado de cuerda va a usar?	**JY***	**JY, GJ**

Levantamiento métodos	Método de elevación de bordado de cuerda.	Power*	**Power, Air valve**
Swing de grabación amplitud	Ajuste del columpio para el bordado de la cuerda.	20	**0-20**
Holgura de grabación ajustador	Ajuste flojo o apretado para el bordado de la cuerda.	1*	**0-9**
Levantamiento velocidad	Velocidad de elevación del bordado de cuerda.	**3***	**1-4**

N* la máquina usa puntadas (no predeterminado).

-* establecer de acuerdo a sus requisitos (no predeterminado).

20.2. Fallo del sistema y solución

Fallo	Causa	Solución
Tiempo de espera de acción o 1/2 Tiemo de espera de comunicación o Multifunción del tablero	1.Un fallo de conexión de la línea de señal del cabezal de operación a la placa multifunción 2.La placa de multifunción no coincide con el cabezal de operación 3.El tablero multifuncional destruye.	**1. Revisar el cable** **2. Reemplazar la placa multifunción** **3. Reemplazar la placa multifunción**
El panel táctil no tiene respuesta	1. Contacto deficiente del enchufe del panel táctil. 2. Destrucción del panel táctil.	**1. Reinsertar el enchufe del panel táctil** **2.Reemplazar el panel táctil.**
El movimiento del panel táctil （la mala posición de la señal táctil）	1. Panel táctil envejecido. 2. Panel táctil destruido.	**1. Recalibrar el panel táctil** **2.Reemplazar el panel táctil**
El eje principal no se detiene a los 100 grados	Eje principal no se detiene a los 100 grados	**Mueva de forma manual el eje principal a 100 grados**
El eje principal no gira	1. Controlador del eje principal sin señal o entrada de potencia. 2. Motor del eje principal sin entrada de potencia o fallo de entrada. 3. Controlador de motor destruido.	**1.check signal wire or power wire** **2.check main axis motor input power 3.replace controller or motor**
Giro inverso del eje principal	1. Error del parámetro del controlador del depósito. 2. Código A/B en fase	**1.Resetear el parámetro de confort** **2.Ajustar la codificación de la conexión A/B**

Sin posición cero	**1. Señal cero, panel destruido** **2. Posición cero, fallo de conexión de la palanca principal**	**1.Reemplazar la posición cero del panel.** **2.Verificar o reemplazar la conexión del cable**
Cambiar el color en horas extras	1.Que el motor de cambio de color no gire 2. Que la máquina de cambio de color se atasque. 3. Que falle el cable de alimentación	**1.Verifica el motor de cambo de color o el cable.** **2. Repare o reemplace la parte de la máquina atascada.** **3. Verifique o reemplace el cable.**

Sin posición de puntada	1. Fallo de posición de la rueda de detección de puntadas. 2. Junta de detección de puntadas a destruir.	**1. Ajuste la posición** **2. Reemplazar el tablero**
X fallo del controlador del motor	1. Protección X contra sobretensión o sobrecorriente del controlador 2. Que el controlador se haya roto	**1. Verifique la potencia de entrada del controlador y enciéndalo nuevamente.** **2. Reemplace el controlador.**
Fallo del controlador del motor Y	1. Protección Y contra sobretensión o sobrecorriente del controlador. 2. Conductor roto	**1. Verificar la potencia de entrada del conductor y enciéndalo de nuevo.** **2. Reemplazar el conductor**
El motor de ajuste no gira	1. La detección del interruptor de proximidad no está en su lugar. 2. El interruptor de proximidad se ha roto.	**1. Ajuste de forma manual la posición de corte.** **2. Reemplace el interruptor de proximidad.**
El motor del gancho no gira	1. Contacto deficiente del enchufe o cable del motor. 2. La placa multifunción se ha roto. 3. El motor se ha roto.	**1. Compruebe el cable o el enchufe y vuélvalo a insertar.** **2. Reemplace la placa multifunción.** **3. Reemplazar el motor.**
Fallo del cabezal de bloqueo (caída de la barra de puntada)	1. Contacto deficiente del enchufe o cable del motor. 2. La placa multifunción se ha roto. 3. El motor se ha roto.	**1. Verificar el cable o enchufe, vuélvalo a insertar.** **2. Reemplace la placa multifunción.** **3. Reemplazar el motor**
Fallo del cabezal de bloqueo (caída de la barra de puntada)	1. Contacto deficiente del enchufe o cable de motor. 2. La placa multifunción se ha roto. 3. El motor se ha roto. 4. Mala posición mecánica o atasco.	**1. Verificar el cable o enchufe, vuélvalo a insertar.** **2. Reemplace la placa multifunción.** **3. Reemplazar el motor** **4. Mantenimiento de parte de la maquinaria.**
Fallo en la posición de lentejuelas	Fallo en la barra de puntada de lentejuelas	**Reestablecer la secuencia de color.**

Detección anormal de rotura de puntada	1. La posición de instalación del acoplador óptico no es correcta. 2. La placa del acoplador óptico se ha roto. 3. Fallo del cable o enchufe del acoplador óptico a la placa multifunción. 4. Tablero multifunción roto. 5. Parámetro de bordado "Detección de rotura de hilo ancho" o "Rotura de hilo inferior" Detección de "error de configuración".	**1. Reajuste de la instalación.** **2. Reemplace el acoplador óptico.** **3. Compruebe el cable y vuelva a insertar el enchufe.** **4. Reemplace la placa multifunción.** **5. Ajuste el parámetro de bordado de forma correcta.**

Mala posición de diseño	1. Error de datos de diseño 2. Alta velocidad de rotación 3. Baja corriente del controlador XY 4. Fallo mecánico	**1. Comprobar diseño.** **2. Reduzca la velocidad de rotación del eje principal.** **3. Ajuste la corriente de accionamiento o cambie la velocidad de los valores numéricos de paso de aguja.** **4. Mantenimiento de la pieza de maquinaria.**
+X fallo límite	+X límite de dirección	**Mueva el frame manualmente en dirección opuesta**
-X fallo límite	-X límite de dirección	**Mueva el frame manualmente en dirección opuesta**
+Y fallo límite	+Y límite de dirección	**Mueva el frame manualmente en dirección opuesta**
-Y fallo límite	-Y límite de dirección	**Mueva el frame manualmente en dirección opuesta**