

HCR3

Przemysłowa hafciarka wielogłowicowa

Instrukcja obsługi

Program Ver. *2.20 ~



HappyJapan

WAŻNE INSTRUKCJE BEZPIECZEŃSTWA

Uważnie przeczytaj instrukcję obsługi przed uruchomieniem maszyny

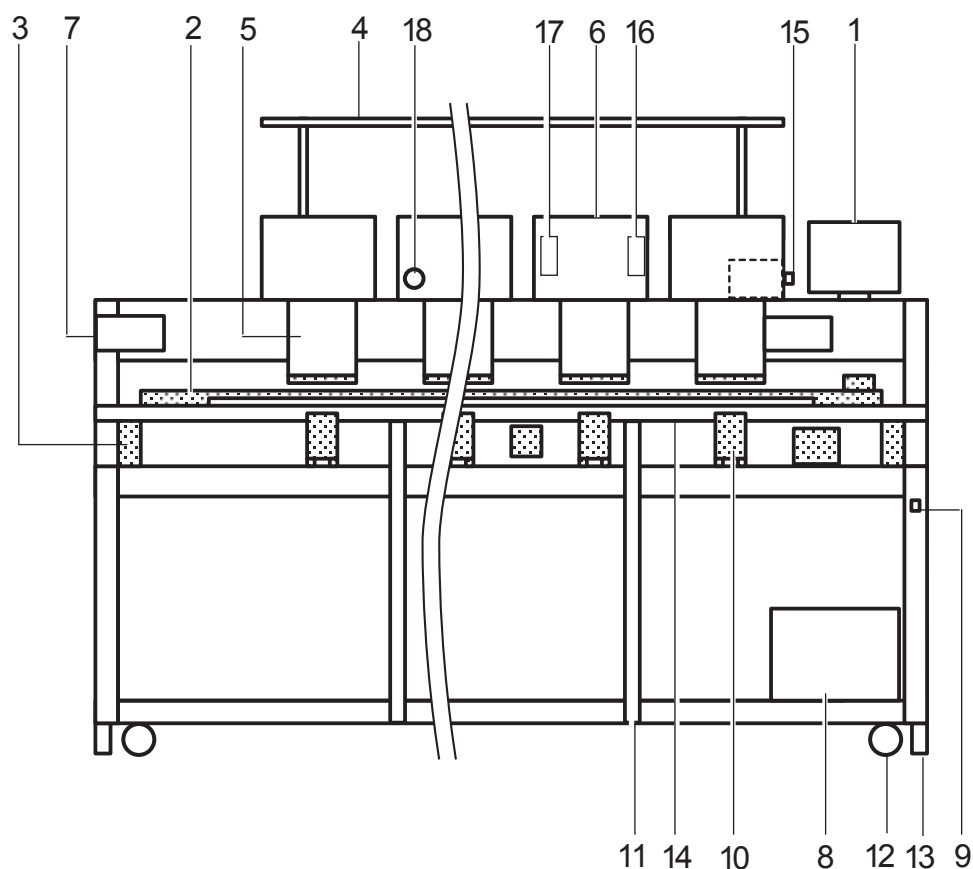


Uwaga - w celu ograniczenia możliwości odniesienia obrażeń pamiętaj:

Maszyna hafciarska jest zasilana prądem elektrycznym o napięciu 240V i konieczne jest stosowanie się do podstawowych zasad bezpiecznego użytkowania urządzeń elektrycznych a w szczególności należy przestrzegać następujących reguł:

1. Proszę uważnie przeczytać instrukcję obsługi przed uruchomieniem maszyny
2. Hafciarka podłączona do prądu musi zawsze być pod nadzorem. Po zakończonej pracy należy odłączyć maszynę od prądu. Przed przystąpieniem do czyszczenia, regulacji, smarowania, nawlekania nici także należy odłączyć ją od prądu.
3. Nigdy nie podłączaj do prądu maszyny z uszkodzonym kablem zasilającym lub uszkodzoną wtyczką. Nigdy nie podłączaj do prądu maszyny, która uległa zamoczeniu.
4. Hafciarka to nie zabawka. Nie pozwól aby do maszyny miały dostęp dzieci bez nadzoru dorosłych.
5. Hafciarka powinna być używana tylko zgodnie z jej przeznaczeniem, tzn. do haftowania na materiałach tekstylnych lub skóropodobnych.
6. Z hafciarką mogą współpracować tylko oryginalne części zamienne, przyrządy dodatkowe i przystawki oraz te nieoryginalne, które zostały zaaprobowane przez producenta.
7. Nigdy nie pracuj na maszynie, która ma zakryte otwory wentylacyjne. Otwory wentylacyjne muszą być regularnie czyszczone z kurzu, nitki lub innych zanieczyszczeń.
8. Nigdy nie wrzucaj ani nie wkładaj żadnych przedmiotów do otworów w maszynie.
9. Maszyna jest przeznaczona do pracy wewnątrz pomieszczeń. Nigdy nie uruchamiaj maszyny "na dworze".
10. Nie wolno używać maszyny w pomieszczeniach gdzie są opary rozpuszczalników, substancji łatwopalnych, czystego tlenu.
11. Aby wyłączyć maszynę należy najpierw wyłączyć głównym wyłącznikiem a następnie wyjąć wtyczkę z kontaktu.
12. Aby wyłączyć maszynę z kontaktu nie ciągnij za przewód a za wtyczkę.
13. Trzymaj palce z daleka od ruchomych części maszyny a szczególną ostrożność zachowaj w okolicach igły.
14. Wymieniaj często igły. Nigdy nie haftuj zgiętą lub tępą igłą.

Główne części maszyny	5
Rozstawianie maszyny	6
Nawijanie nici spodniej	8
Nawlekanie nici górnych	10
Wkładanie igły	12
Flizeliny i materiały podkładowe	13
Panele sterujące	14
Komunikaty	17
Ekran główny	18
Menu	25
Wybór wzoru i jego katalogowanie	26
Wybór igielnicy haftującej	30
Zmiana palety kolorystycznej	32
Obracanie i odbicie lustrzane wzoru	34
Biblioteka wzorów	35
Wybór ramki / tamborka	39
Ustawienia wzoru	43
Konfiguracja połączenia z siecią WLAN	45
Wersja oprogramowania i aktualizacja	48
Tryb serwisowy użytkownika	50
Raportowanie	51
Skóty	53
Operacje w czasie haftowania.....	57
Układ (wzory łączone)	58
Kolejkowanie	59
Haftowanie tamborkami płaskimi	68
Rama do haftowania metrażu	69
Haftowanie czapek (opcja)	71
Boring (opcja)	81
Opcje maszyny	85
Specyfikacja i Konserwacja	89
Oznaczenia błędów	93
Wskazówki	101



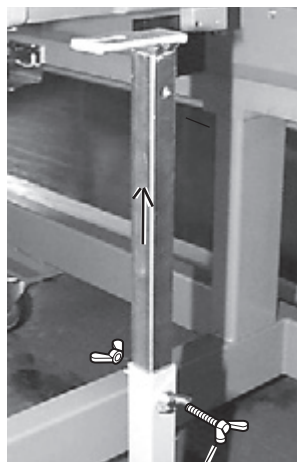
1. Panel kontrolny
2. Silniki osi X
3. Silniki osi Y
4. Stojak na nici
5. Głowica
6. Naprężacze

7. Koło kątowe
8. Jednostka główna
9. Włącznik
10. Wolne ramie
11. Wspornik
12. Kółko

13. Noga regulowana
14. Zdejmowalny blat
15. Gałka zmiany igielnicy
16. Panel operacyjny
17. Czujnik zrywu nici
18. Wyłącznik awaryjny

● Montaż zdejmowalnego blatu i ramy do bordiury

1. Upewnij się, że maszyna jest odłączona od zasilania
2. Upewnij się, że wszystkie pokrywy wokół chwytaczy są zamknięte.
3. Wykręć środkową śrubę montażową  na wsporniku stołu, wysuń wspornik stołu, jak pokazano na rys. 1 i włóż ponownie śrubę montażową.
4. Zamocuj zdejmowany stół w kolejności: lewa część, prawa i środkowa (rys.3)
5. Sprawdź tylną krawędź zdejmowanego stołu od dołu i upewnij się, że każda płyta podporowa stołu jest na swoim miejscu i nie ma szczeliny między zdejmowanym a wstępnie zamocowanym stołem. (rys. 4)
6. Zamocuj górną śrubę mocującą na każdym stole.



Śruba montażowa Fig. 1

Górna śruba

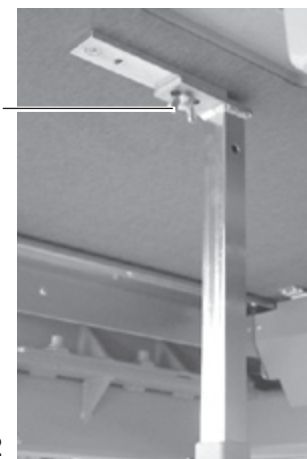


Fig. 2



Zdejmowalny stół Fig. 3

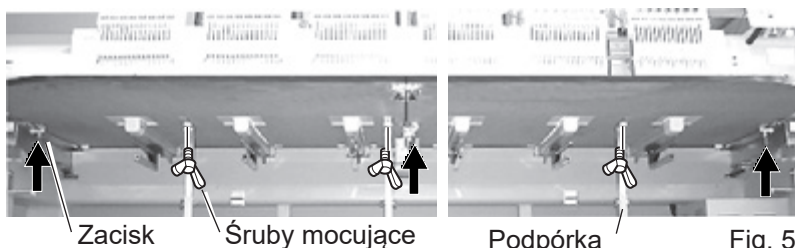


Luka między zdejmowanym stołem a wstępnie zamocowanym stołem
Płyta podporowa

Fig. 4

 Aby zapobiec upadkowi zdejmowanego stołu dokręć wszystkie śruby montażowe do końca

7. Jak pokazano na rys. 5,6, zamknij wszystkie zaciski.
8. Jak pokazano na Rys. 5, włóż podporę stołu B i dokręć środkowe śruby dociskowe wspomniane w kroku nr 3.
9. Zamocuj ramę we właściwe uchwyty w pantografie i lekko dokręć śrubę z gałką.
10. Dokręć mocno śrubę z gałką pociągając ramkę w kierunku strzałki (do siebie). (rys. 8)



Zacisk Śruby mocujące

Podpora

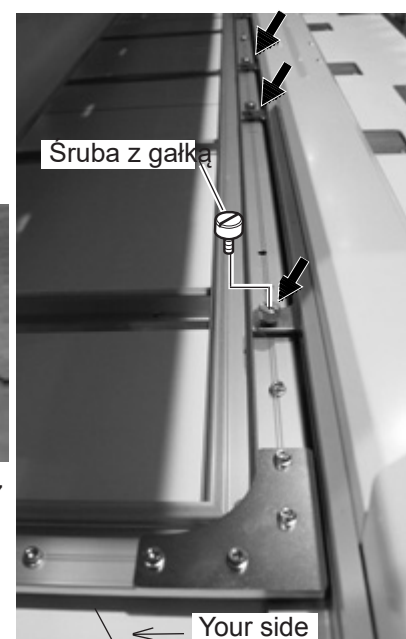
Fig. 5



Fig. 6



Fig. 7



Śruba z gałką

← Your side
Border frame

Fig. 8

■ Kombinacja typu stołu i liczby zacisków zależy od typu i modelu hafciarki.

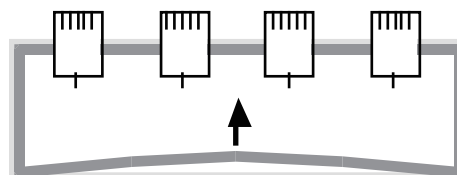
■ Proszę odwrócić procedurę przy usuwaniu stołu i ramy.

● Podpora środkowa

W przypadku haftowania wzorów o bardzo gęstych ściegach, przednia część ramki jest przyciągana do środka przez kurczenie się tkaniny i istnieje ryzyko, że wygnie się ona, jak pokazano na Rys. 1.

Wygięcie przedniej części ramki powoduje utratę precyzji haftu.

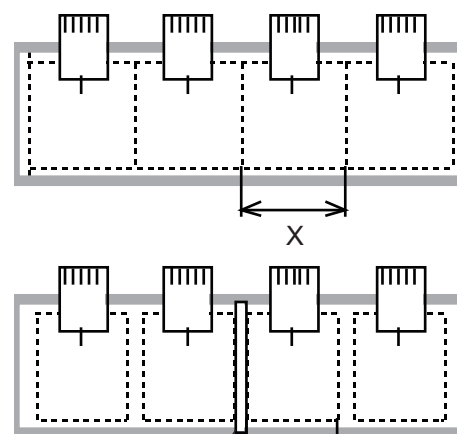
Jeśli haftujesz w takich ekstremalnych warunkach, zamocuj podpórkę na środku ramki.



Rys. 1

■ Proszę odwrócić procedurę podczas zdejmowania stołu.

- * Jeśli zamocujesz wspornik środkowy w ramie, sąsiadujący obszar zostanie zmniejszony o 35 mm, jak pokazano na Rys. 2.
- * Jeśli źle ustawisz wzór, igła i stopka uderzą w ramkę graniczną i spowodują uszkodzenie maszyny. Proszę zachować ostrożność.



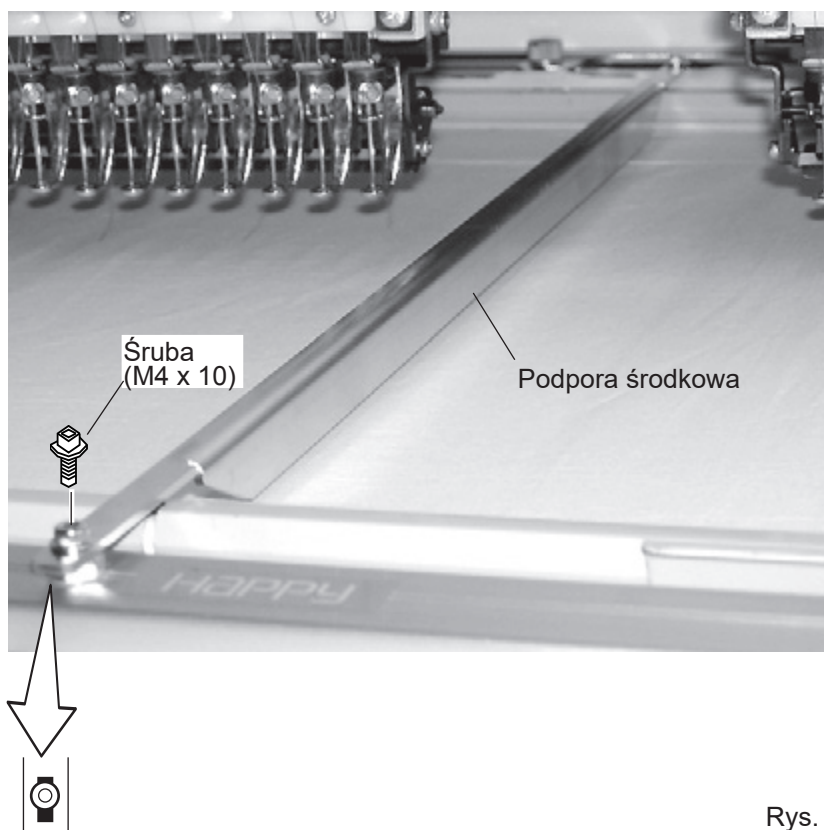
Podpora środkowa X-35mm

Rys. 2

1. Załóż haftowany materiał na ramę za pomocą klipsów.

2. Zamocuj śruby montażowe zgodnie z rysunkiem 3.

W tym momencie długi otwór mocujący powinien być skierowany w Twoją stronę.



Rys. 3

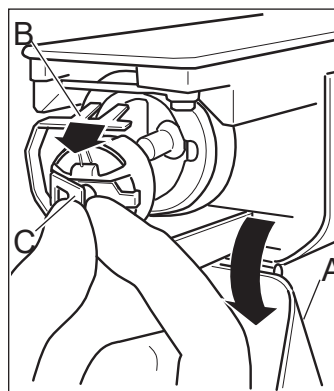


UWAGA: by uniknąć wypadku

Chwytnacz posiada zastrzone części, które będąc w ruchu mogą spowodować rany.

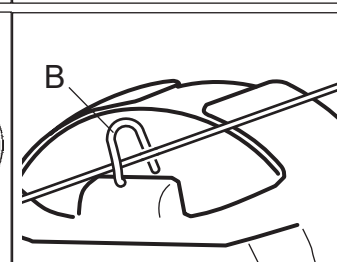
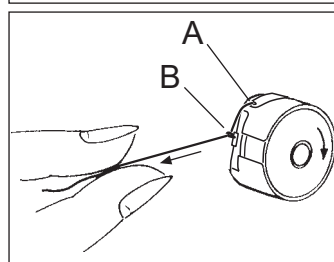
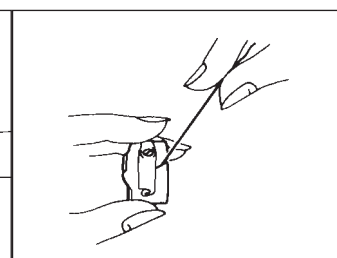
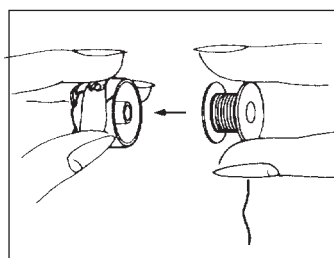
●Wyciąganie bębenka

1. Otwórz klapkę (A) z przodu.
2. Pociągnij uchwyt bębenka (C) ku sobie i wyciągnij bębenek z chwytnacza uważając, by nie uszkodzić mechanizmu keepera (B).



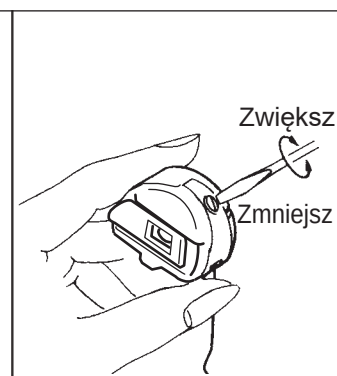
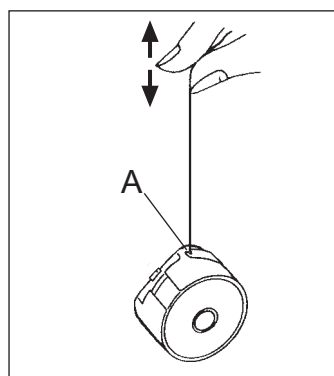
●Wkładanie bębenka

1. Trzymaj bębenek w lewej dłoni. Weź szpulkę w prawą dłoń upewniając się, że pociągana nić będzie obracać się w nim tak jak czynią to wskazówki zegara.
2. Przeprowadź nić przez wycięcie w bębnie (A) i zaczep nitkę o uchwyt (tzn. świński ogon) (B). Szpulka powinna obracać się zgodnie ze wskazówkami zegara, gdy ciągniemy z nić.



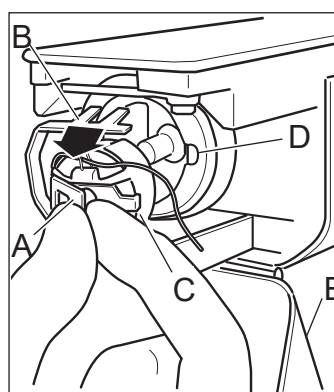
● Zmiana naprężenia nici spodniej

1. Trzymając bębenek z nić zacznij nim poruszać niczym jojo. Nić powinna lekko opuszczać się w czasie ruchu bębna.
2. Zmiana naprężenia nici spodniej odbywa się poprzez ruch WIĘKSZEJ ze śrubek. Miej na uwadze, że mechanizm regulacji jest bardzo czuły i nawet małe zmiany mogą przynieść spore różnice w naprężeniu nici.



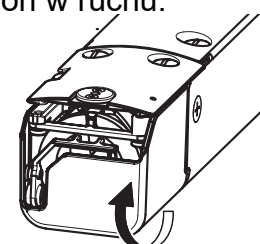
●Wkładanie bębenka

1. Łapiąc za uchwyt bębenka (A), włóż bębenek w chwytnacz, mając na uwadze by pin w bębnie (C) wszedł w przeznaczone dla niego wycięcie w chwytnaczu (D).
2. Zamknij klapkę ochronną (E).



Uwaga!

By uniknąć wypadku trzymaj palce z dala od bębna, gdy jest on w ruchu.



■ Zalecamy korzystanie wyłącznie z oryginalnych bębneków i szpułek, gdyż zamienniki mogą powodować częstsze zrywanie nici

●Nawijanie na szpulkę

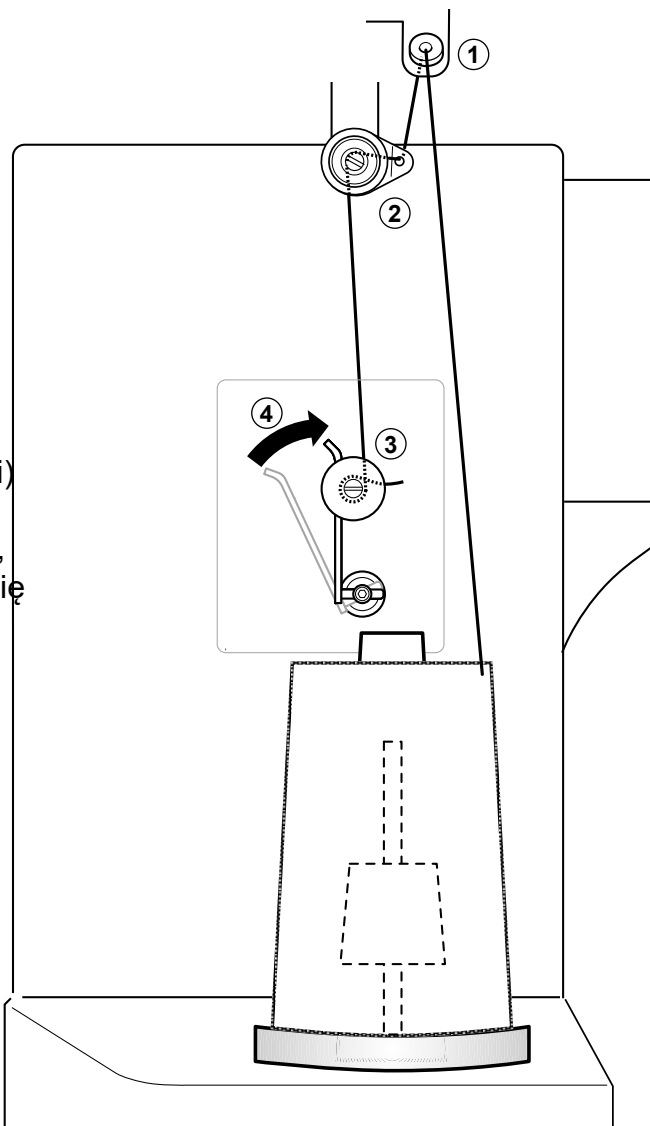
Przewlecz nić przez nawijarkę zgodnie z poniższym schematem :

1. Górna przetotka
2. Dolna przetotka
3. Naprężacz
4. Szpulka (umieść szpulkę na trzpieniu nawijarki)
5. Przesuń dźwignię nawijarki w kierunku szpulki, by uruchomić nawijarkę. Nawijarka zatrzyma się automatycznie gdy tylko skończy pracę.



Uwaga: by zapobiec wypadkom

W czasie pracy nawijarki trzymaj dłonie i odzież z dala od nawijarki, by zapobiec przypadkowemu wkręceniu się ich w mechanizm nawijarki.



Napięcie

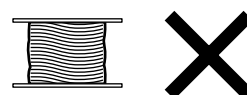
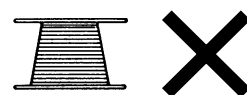
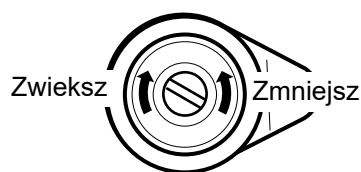
W przypadku zmiany napięcia naprężacza:

- Upewnij się, że nić jest nawijana zgodnie z pokazanym obok schematem.

Poprawny sposób nawinięcia nici spodniej

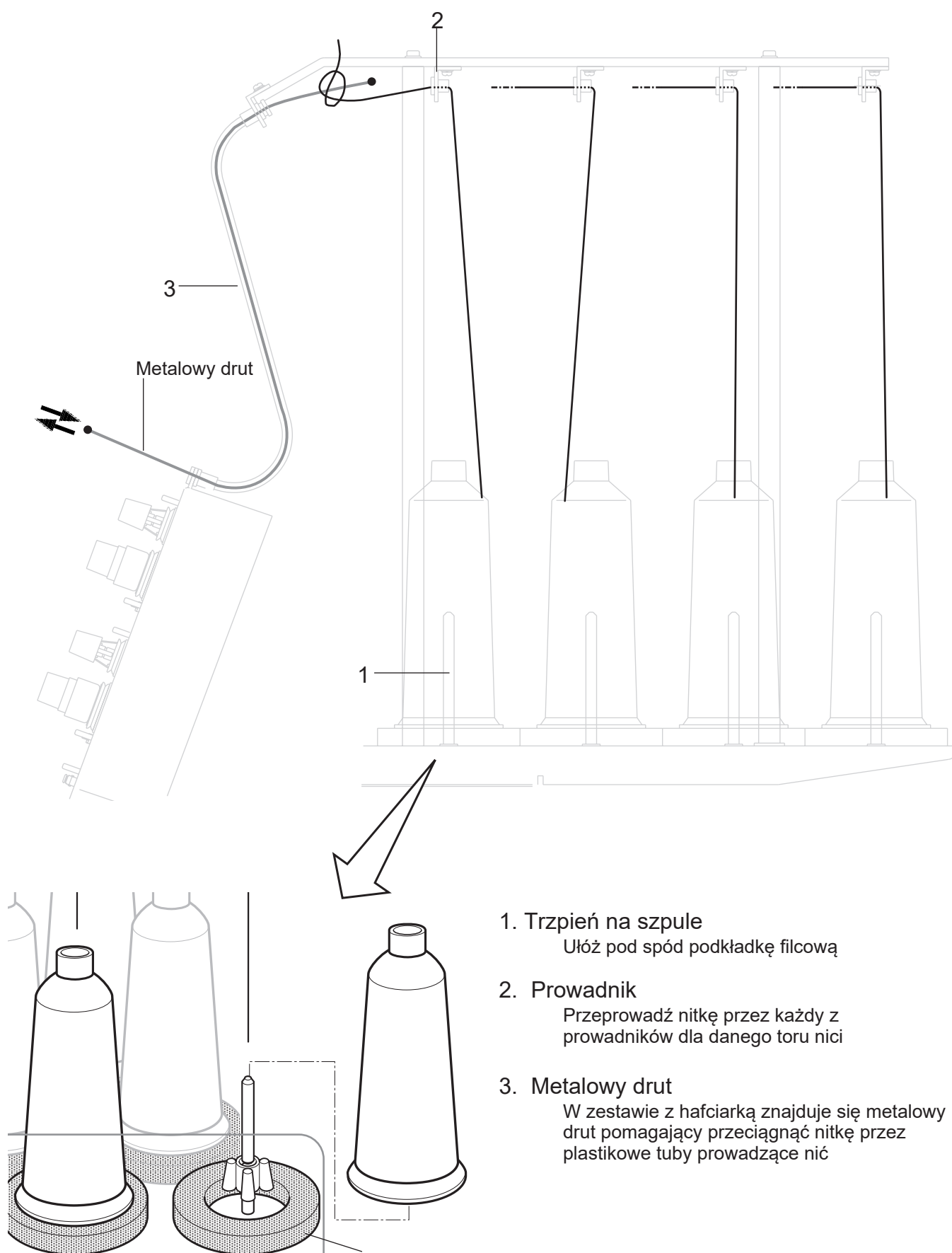
- Utrzymuj stałe napięcie w czasie nawijania.

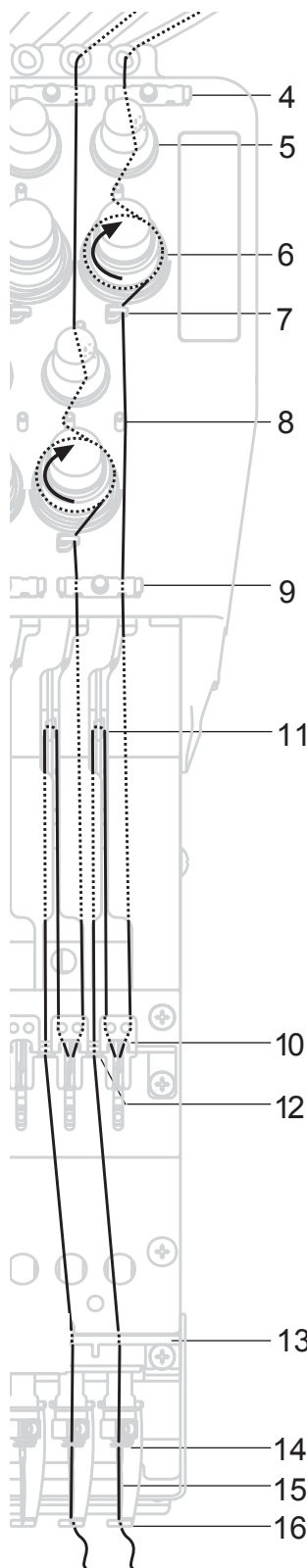
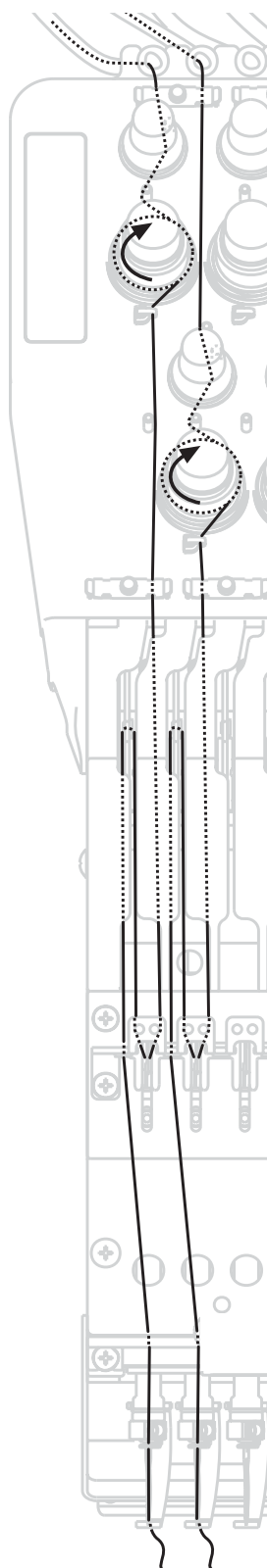
Dokonaj korekty napięcia jeśli nić jest nawijana nierówno.



● Jak nawlec nić górną

Przeprowadź nić zgodnie z poniższym schematem.





4. Górna blaszka prowadząca

5. Pomniejszy naprężacz nici

6. Naprężacz główny

Nawlecz nitkę wokół naprężacza upewniając się, że biegnie ona wewnątrz metalowego kanaliku

7. Prowadnik nici

8. Trzpień prowadzący

9. Dolna blaszka prowadząca

10. Sprężynka naprężająca

11. Szarpak

12. Przelotka

13. Przelotka

14. Prowadnik przy igle

15. Igła

Nawlekamy od przodu

Pociągnij za nitkę by upewnić się, że przechodzi ona przez wszystkie powyżej wymienione punkty

16. Stopka

Sprawdzając naprężenie nici upewnij się zwłaszcza, że nitka obraca naprężacz główny.

Wkładanie igły

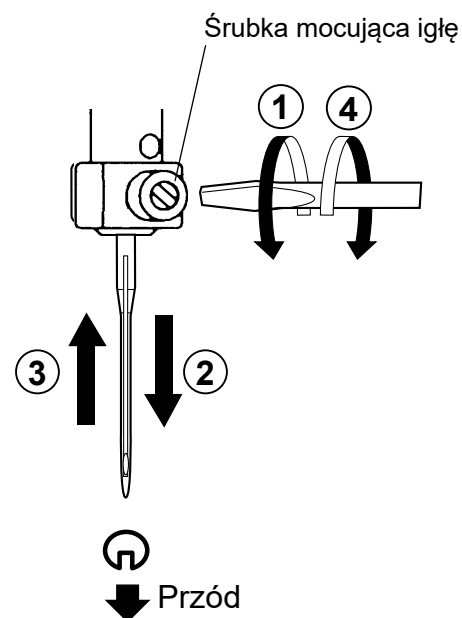
4-1

Zawsze wybieraj właściwy typ igły do wykonywanej pracy.

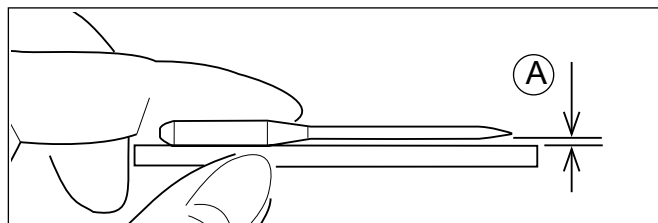


UWAGA: w celu uniknięcia wypadku
Wyłącz hafciarkę przed wymianą igły.

1. Poluzuj śrubkę mocującą igłę za pomocą dołączonego do zestawu małego wkrętaka.
2. Wysuń igłę.
3. Wsuń w uchwyt nową igłę, dosuwając ją maksymalnie ku górze. Pamiętaj o tym, by podcięcie igły było zwrócone ku korpusowi hafciarki. Oczko igły powinno być zwrócone ku użytkownikowi.
4. Przykręć śrubkę mocującą igłę za pomocą dołączonego do zestawu małego wkrętaka.



- A. Nie używaj zgiętej bądź wykrzywionej igły. Połóż igłę na płaskiej powierzchni, by sprawdzić jej stan.



Podkład

Zazwyczaj gdy chcemy wyhaftować materiał założony w tamborek wymagane jest użycie materiału podkładowego. Zwłaszcza materiały dziane i rozciągliwe wymagają użycia podkładu stabilizującego.

Warstwa flizeliny bądź innego materiału podkładowego pozwoli na usztywnienie materiału haftowanego, a w efekcie na lepszą jakość ściegów i mniejsze rozciągnięcie materiału po zdjęciu go z tamborka.

Dobór podkładu

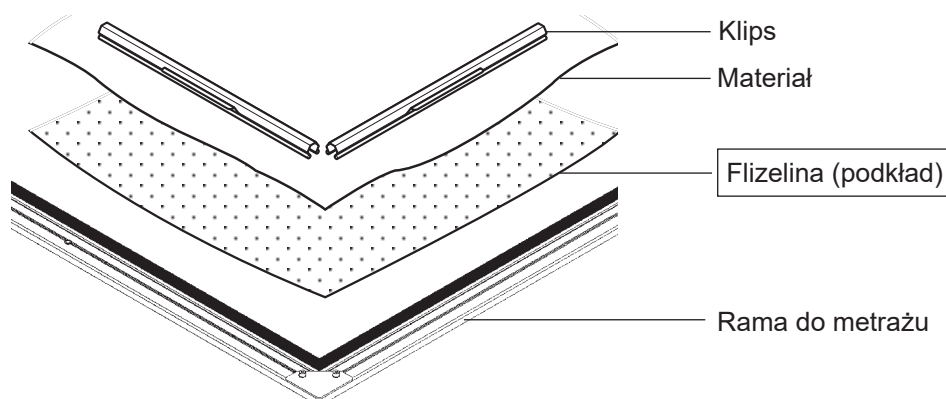
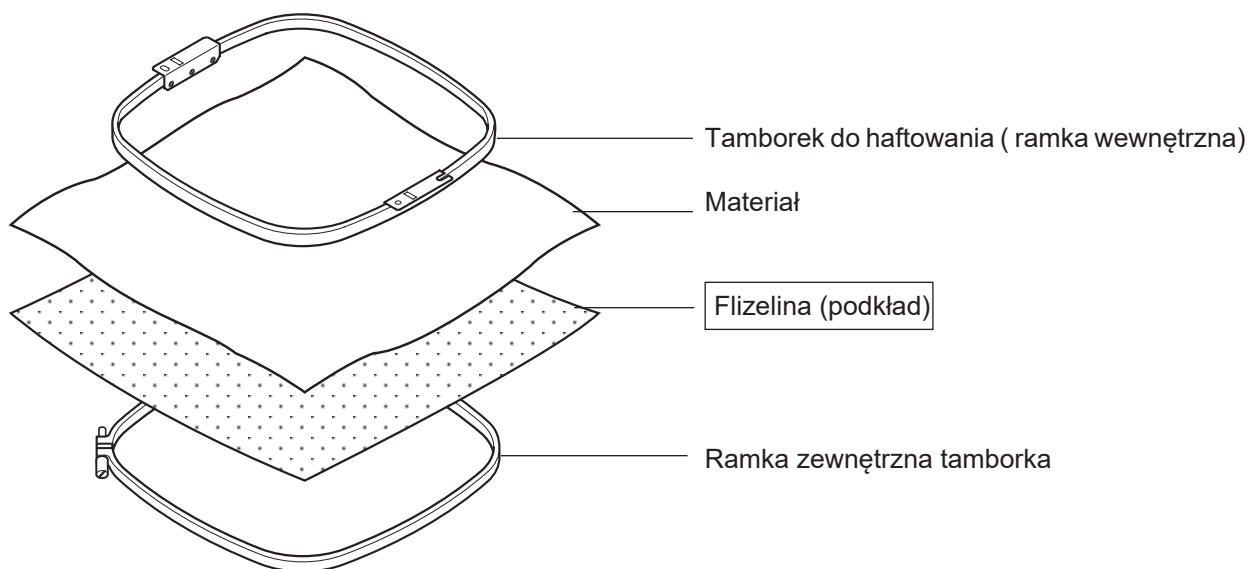
Wybór grubości i ilości warstw podkładu zależy w największym stopniu od typu haftowanego materiału oraz rodzaju haftowanego wzoru. Generalnie stosuje się tym więcej podkładu im:

- materiał jest bardziej rozciągliwy i/lub jest niskiej gramatury
- wzór jest bardziej skomplikowany i/lub im więcej zawiera wiele drobnych elementów



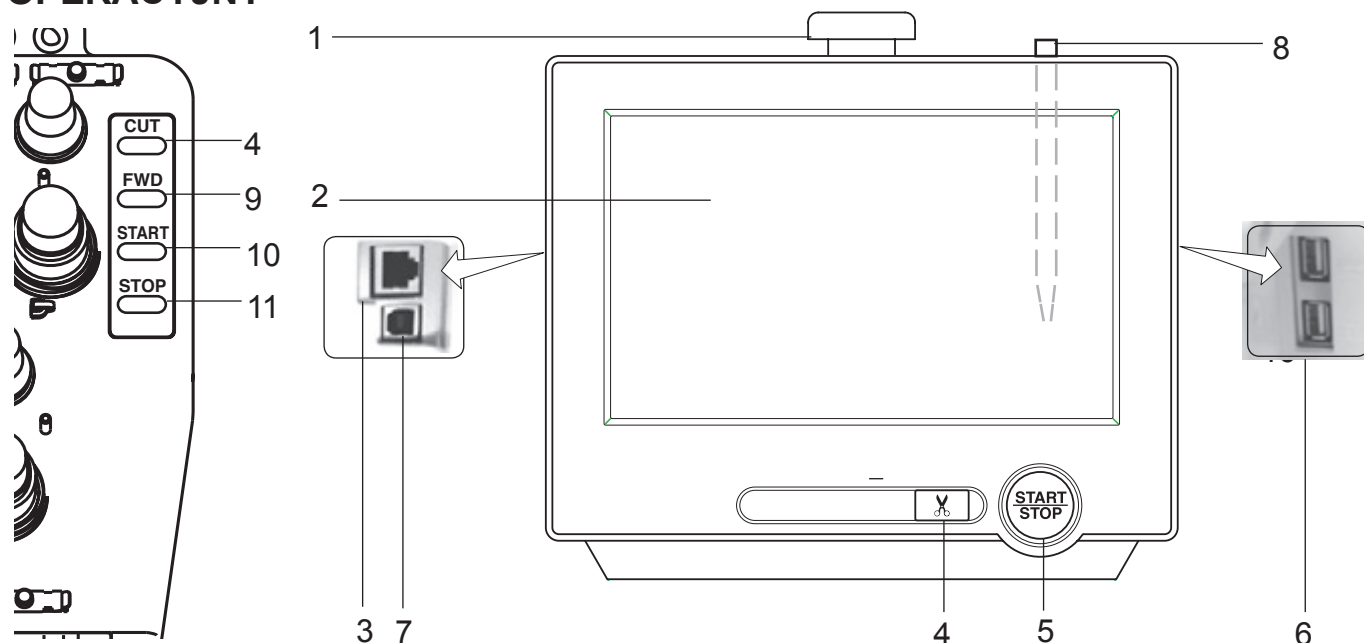
W niektórych przypadkach (np. haftowanie grubego, nierozciągliwego jeansu) może nie być wymagane wykorzystanie podkładu.

Przykład wykorzystania podkładu



OPERACYJNY

GŁÓWNY PANEL STERUJĄCY



UWAGA

Ekran dotykowy można obsługiwać palcem, ale w niektórych przypadkach na czułość ekranu może nie być wystarczająca. W takich przypadkach należy używać opuszka palca lub wbudowanego rysika, aby uderzać w małe cele dotykowe.

1. Przycisk zatrzymania awaryjnego

Po naciśnięciu następuje wyłączenie zasilania i natychmiastowe zatrzymanie maszyny. Przycisk awaryjny blokuje się po naciśnięciu.

Aby odblokować, przekręć przycisk w prawo lub pociągnij go do góry. Użyj tego przycisku tylko w nagłych wypadkach.



Kolor podświetlania przycisku oznacza:

Zielony.....Maszyna gotowa do pracy.

Migający czerwony .. Wskazuje, że górna nić się zerwała lub nitka dolna się skończyła.

Czerwony Maszyna pracuje.

Pomarańczowy Maszyna wykryła błąd.

Na wyświetlaczu pojawi się numer błędu.

2. Wyświetlacz (Dotykowy)

Pokazuje nazwę projektu haftu, numer bieżącej igły i inne komunikaty generowane przez maszynę. Menu i klawisze na wyświetlaczu można obsługiwać palcem lub wbudowanym rysikiem.

3. Port LAN

Służy do połączenia z komputerem.

4. Przycisk obcinania nici

Maszyna odetnie górną i dolną nić po jego naciśnięciu. Jeśli naciśniesz i przytrzymasz (około 2 sek.), możesz przeciąć tylko nić dolną.



UWAGA:

Jeśli naciśniesz przycisk obcinania nici, igła wbije się w tkaninę. Proszę uważać na dłonie.

5. Start/Stop

Ten przycisk uruchamia bądź zatrzymuje maszynę.

6. Port USB (typu-A)

Gniazdo pendrive'a.

Gniazdo myszy USB.

Menu i klawisze na wyświetlaczu można obsługiwać za pomocą myszy USB.

Naciśnij prawy przycisk myszy, aby wyświetlić wskaźnik myszy na wyświetlaczu.

7. Port USB (typu-B)

Użyj tego portu, aby połączyć urządzenie z komputerem przez USB.

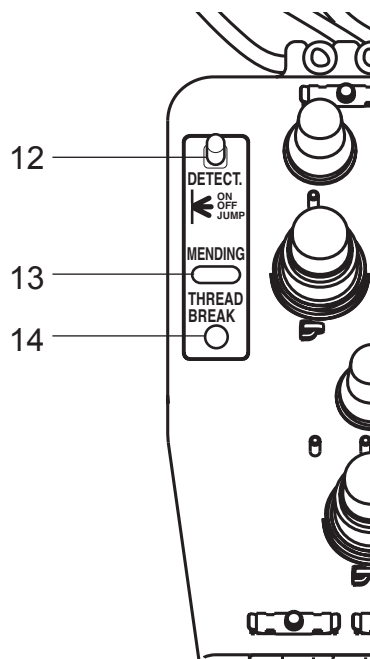
8. Rysik

Rysik może służyć do naciskania menu i klawiszy zamiast palców.

Większość operacji można wykonać palcami.

Rysik jest wymagany do niektórych operacji, takich jak kalibracja ekranu dotykowego LCD. 18-6

Włóż rysik do uchwyty (szczeliny) panelu kontrolnego, gdy nie jest używany, aby zapobiec zgubieniu rysika.



9. Przycisk Forward

Naciśnij raz Rama poruszy się do przodu o jeden ścieg.
 Przytrzymaj Ramka zacznie przesuwac się dalej do przodu .
 Trzymaj dłużej Uaktywni się tryb ciągłego przesuwu.
 Ramka przesunie się do przodu o 1 ścieg w sposób ciągły. Naciśnij ten przycisk ponownie lub naciśnij przycisk „STOP” by zatrzymać.

Przytrzymuj ciągle Funkcja “Fast forward” jest aktywowana
 Rama przesunie się do przodu o 10 ściegów w sposób ciągły. By zatrzymać naciśnij ten przycisk ponownie lub naciśnij przycisk „STOP”.

10.Przycisk Start

Ten przycisk uruchamia maszynę.
 Po naciśnięciu, gdy maszyna jest uruchomiona, maszyna przełączy się na super wolna prędkość.

Maszyna powróci do poprzedniej prędkości po zwolnieniu przycisku.
 Jeśli używasz funkcji przez dłuższy czas, może to wpłynąć na jakość ściegu.

11.Przycisk Stop

Zatrzymuje maszynę.
 Po naciśnięciu przycisku STOP, podczas gdy przycisk Start/Stop miga (kolor zielony), następują następujące czynności w zależności od sposobu naciśnięcia:

Naciśnij raz Rama cofnie się o ścieg.
 Przytrzymaj ... Ramka zacznie przesuwac dalej do tyłu.
 Trzymaj dłużej Uaktywni się tryb ciągłego przesuwu. Ramka przesunie się do tyłu o 1 ścieg w sposób ciągły. Naciśnij ten przycisk ponownie lub naciśnij przycisk „STOP” by zatrzymać.
 Przytrzymuj ciągle TFunkcja “Fast forward” jest aktywowana. Rama przesunie się do tyłu o 10 ściegów w sposób ciągły. By zatrzymać naciśnij ten przycisk ponownie lub naciśnij przycisk „STOP”.

12. Przełącznik czujnika zrywu nici

ON Domyślna pozycja przycisku
 Działa funkcja wykrywania zerwania nici. W przypadku zerwania nici lub postrzępienia nici, lampka zerwania nici miga, a hafciarka zatrzymuje się.
 OFF Czujnik jest wyłączony.
 Individual jump Czujnik w tej pozycji oznacza że dana główka przechodzi w tryb jump i nie haftuje.

13. Łatanie

Po naciśnięciu tego przełącznika, gdy maszyna nie działa hafciarka przechodzi w stan, zatrzymania z powodu problemu z nicią, niezależnie od tego, czy wystąpił problem, czy nie, i zapala się lampka zerwania nici.
 Przy zapalanej lampce zerwania nici, przywróć położenie wzoru do pozycji, od której chcesz naprawić ścieg. Kiedy naciśniesz ten przełącznik i uruchomisz maszynę, naprawi ona tą część, po czym zacznie haftować wszystkimi ściegami.

■Po ręcznym zatrzymaniu maszyny zdarza się, że lampka zerwania nici nie zapala się nawet po naciśnięciu tego przełącznika, jednak naprawa jest przeprowadzana.

14.Dioda zrywu nici

Miga gdy zewie lub skończy się nitka.
 Migający czerwony .. wskazuje, że górna nić zerwała się lub skończyła się nitka dolna.
 PomarańczowyWskazuje, że maszyna jest podczas naprawiania wzoru.

Przycisk hamulca



15.Przycisk hamulca

Przełącznik hamulca silnika wału głównego.

Normalnie uruchamiaj maszynę z włączonym przyciskiem hamulca (ON).

Gdy maszyna nie pracuje, hamulec włączy się i nie można ręcznie obrócić wału głównego.

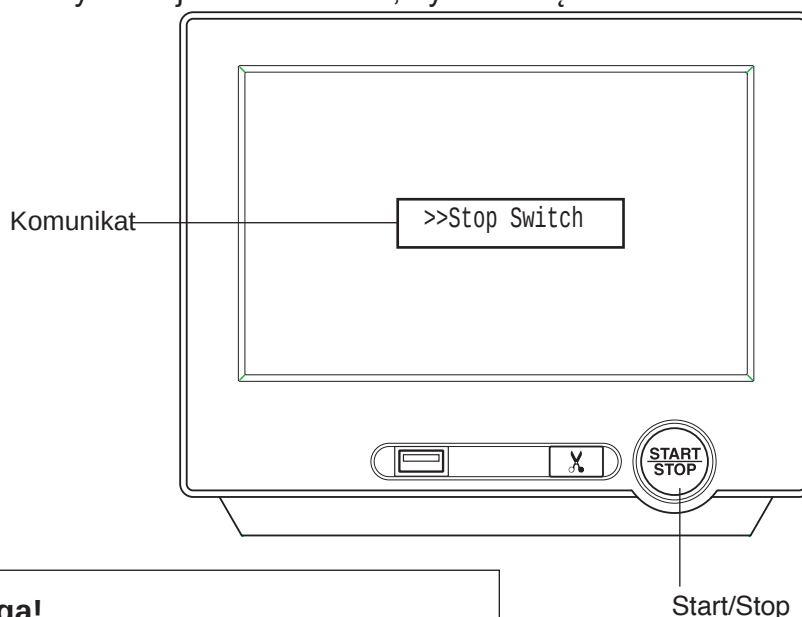
Gdy trzeba ręcznie obrócić wał główny w celu wyczyszczenia mechanizmu noża itp., wyłącz hamulec.

- Będziesz mógł uruchomić maszynę gdy przycisk hamulca jest wyłączony, ale błąd (kod błędu nr 50) może często występować z powodu pogorszenia dokładności zatrzymania wału głównego.

Poniżej znajduje się lista komunikatów, które mogą się wyświetlić w czasie pracy hafciarki, wraz z krótkim wytłumaczeniem i sugerowaną akcją do podjęcia.

Komunikaty z  będą wyświetlane wraz z sygnałem dźwiękowym.

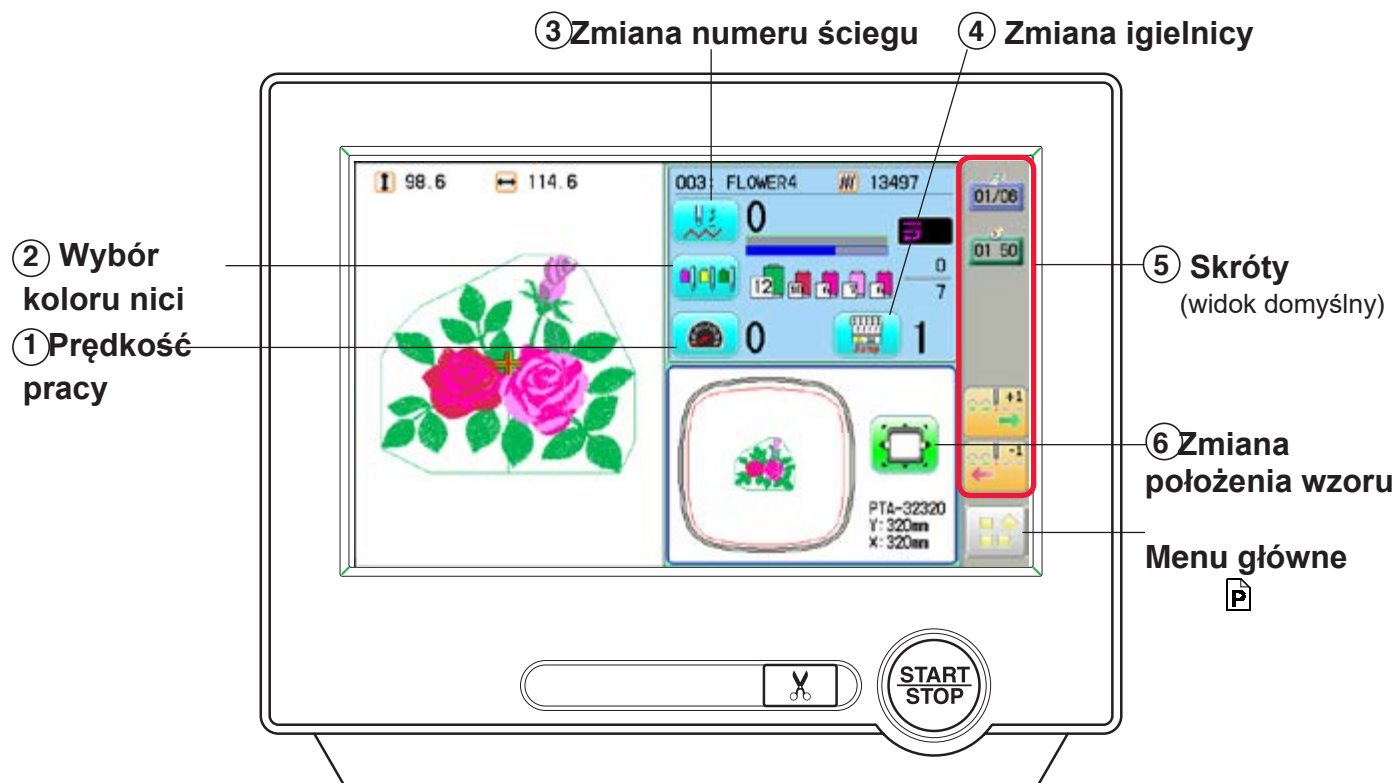
Naciśnij w dowolnym miejscu na ekranie, by zamknąć komunikat.



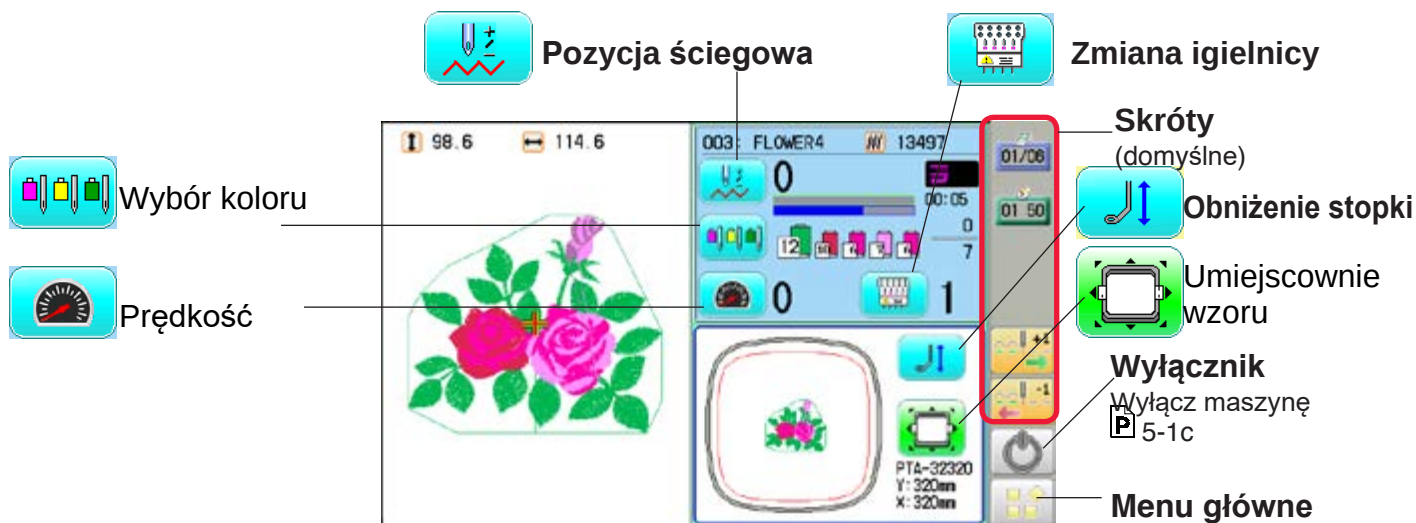
Uwaga!

Hafciarka może się poruszyć w wyniku dotknięcia ekranu. Trzymaj dłonie w oddali.

	KOMUNIKAT	WYJAŚNINIE	OPERACJA	STR.
	  Miejsce do naoliwienia	Wskazane w komunikacie miejsce należy naoliwić.	Naciśnij [Done] i naoliw wskazane miejsce. Naciśnij [Leter], jeśli nie możesz naoliwić wskazanego miejsca w tym momencie. Komunikat wtedy chwilowo zniknie, jednak pojawi się ponownie w niedługim czasie.	
	 Czyszczenie chwytacz  Czyszczenie noża	Wymagane czyszczenie chwytacza i okolic noży tnących (pod płytką ściegową)	Wyczyść zgodnie z instrukcją.	
	>>PrzyciskStop	Maszyna się zatrzymała, ponieważ naciśnięty został przycisk STOP.	Naciśnij START/STOP ponownie by wznowić pracę.	
	 >>Koniec	Maszyna się zatrzymała, ponieważ skończyła haftować zadany wzór.	Jeśli chcesz haftować ponownie załóż kolejny tamborek, po czym naciśnij START.	
	 >>Zmiana Stop	Maszyna zatrzymała się ponieważ włączono funkcję STOP przy zmianie koloru	Po naciśnięciu START/STOP ponownie maszyna przejdzie na kolejną igielnicę, po czym zacznie haftować.	
	 >>Kolor ?	Maszyna zatrzymała się, ponieważ wymagane jest wskazanie koloru haftu	Wybierz igielnicę, za pomocą której ma haftować maszyna, po czym naciśnij START/STOP.	
	  >>Zerwanie nici	Maszyna zatrzymała się ze względu na uszkodzenie nici wierzchniej bądź spodniej.	Nawlecz ponownie nici, po czym wznów pracę hafciarki.	
	 >>Wysuw ramy	Funkcja Wysuwu została uruchomiona.	Naciśnij START/STOP by wznowić pracę hafciarki.	14-D

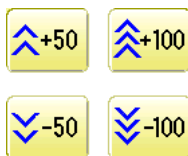


Poniżej znajduje się opis funkcji i podmenu znajdujących się w obszarze ekranu głównego.



Menu Prędkość

Kontrola prędkości haftowania.
Prędkość można zmieniać w trakcie haftowania.



Kontrola prędkości

Naciśnięcie każdego z przycisków zmieni prędkość maksymalną z jaką może pracować hafciarka o zadaną wartość.



Prędkość demonstracyjna (wyłączona)

Naciśnij by włączyć.



Prędkość demonstracyjna (włączona)

Prędkość zostanie obniżona do 200 SPM.
Naciśnij przycisk ponownie by wyłączyć.



Indywidualna prędkość (wyłączona)

Ustaw prędkość pracy każdej z igielnic.



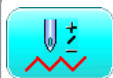
Indywidualna prędkość (włączona)

Naciśnij ponownie by wyłączyć



Menu wyboru koloru haftowania

Każda zmiana koloru we wzorze wymaga ustalenia jaką igielnicą dany element ma być haftowany.



Menu zmiany pozycji ściegowej

To podmenu przesuwa pantograf do określonej pozycji w obrębie haftowanego wzoru.



Zmiana pozycji o powtórzenie wzoru

Jeżeli wzór jest haftowany kilkakrotnie, to funkcja ta przenosi na początek danego powtórzenia wzoru



Zmiana pozycji do danej zmiany koloru

Ta funkcja przenosi na koniec elementu poprzedzającego zadany numer zmiany koloru.



Zmiana pozycji o zadaną ilość wkluc

Przenosi do wybranego numeru wklucia.



Zmiana pozycji o pojedynczą zmianę koloru do przodu/tyłu



Zmiana o ilość ściegów

Zmiana pozycji ściegowej o wartość podaną na przycisku.



Zmiana igielnicy



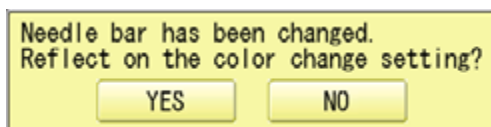
Zmiana igielnicy odbywa się m.in. poprzez naciśnięcie numeru żądanej igielnicy.



Zmiana na sąsiednią

Przesuwa głowicę na sąsiednią igielnicę.

Po zmianie igielnicy pojawi się poniższy komunikat o zmianie kolorów haftu zgodnie ze zmianą igielnicy.



YES

Kliknięcie TAK spowoduje zmianę kolorów jakimi wykonywany jest dany haft.

NO

Kliknięcie NIE pozostawi dotychczasowe kolory w użyciu.



Wskaźnik laserowy

Funkcja ta włącza bądź wyłącza laser.

Wskaźnik laserowy znajduje się na prawo od igielnicy nr.1 (pozycja 0)

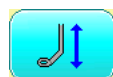


Wskaźnik laserowy (Tryb Auto)

Naciskając długo  pojawi się  tryb "Auto"

Głowica przechodzi w nim na pozycję lasera po zakończeniu haftu, bądź przy funkcji Kolor stop.

By wyłączyć tę funkcję przytrzymaj długo ikonę.



Stopka

Naciśnięcie powoduje obniżenie, bądź podniesienie stopki. .



Tryb Jump (Wyłączony)

Maszyna jest w trybie do haftu.

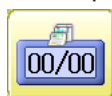


Tryb Jump (Włączony)

Maszyna w trybie jump porusza szarpakiem, ale nie haftuje.

Skróty

Poniżej opisane są domyślne przyciski skrótów. Możliwe jest ustawienie własnych skrótów, co szerzej opisane jest w dalszej części instrukcji.



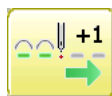
Kalendarz

Wyświetlana jest aktualna data.



Zegar

Wyświetlana jest aktualna godzina.



Zmiana aktualnej pozycji ściegowej

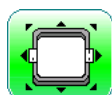
Pantograf poruszy się o jeden ścieg do przodu lub do tyłu. Przycisk długo trzymany uaktywnia funkcję Key Lock.

W przypadku dłuższego ciągłego przytrzymania przycisku uaktywnia się funkcja KeyLock, która dalej porusza ramę nawet gdy zabierzemy palec z przycisku.

Przytrzymując go jeszcze dłużej liczba ściegów, o które przeskakuje pozycja ściegowa zacznie przeskakiwać o 10.



By dezaktywować naciśnij (Start/Stop) ponownie.



Umiejscownie wzoru

Podmenu odpowiadające za zmianę położenia wzoru względem ramki/tamborka.



Zmiana tamborka



Centrowanie względem wzoru

Przesuwa wzór na środek tamborka.



Centrowanie względem punktu startowego

Przesuwa punkt startowy na środek tamborka.



Wysuw tamborka

Przesuwa tamborek do pozycji wysuwu zadanej w ustawieniach maszyny.

Naciśnij



(Pozycja) by przywrócić tamborek

do oryginalnej pozycji sprzed wysuwu.



Pozycja

Jezeli z jakiegoś powodu rama została przesunięta, to funkcja ta przywróci jej położenie do ostatnio zapisanej pozycji.



Pozycja pierwotna

Funkcja ta przywraca ramę do jej pierwotnej pozycji. W efekcie na powrót można zmieniać położenie już rozpoczętego wzoru.



Rejestracja punktu

Rejestruje aktualnie położenie jako punkt pierwotny.



Obrys

Funkcja ta porusza laserowym wskaźnikiem wzdłuż zewnętrznego obrysu kształtu haftu. Zaleca się korzystanie z tej funkcji przed rozpoczęciem haftowania, by upewnić się, że wzór mieści się w tamborku.



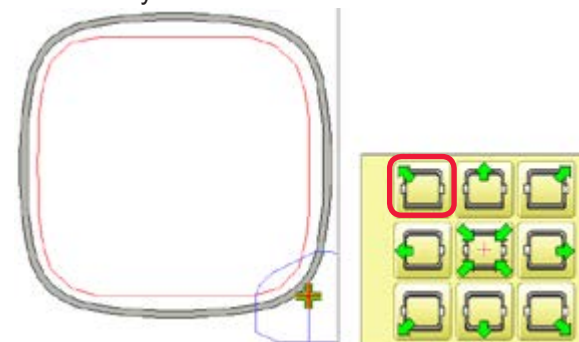
Rejestr

Rejestr przywróci położenie ramy do ostatniego punktu przed utratą zasilania.



Szybki przesuw wzoru

Naciśnij ten przycisk, a następnie kierunek w którym ma poruszyć się wzór. Wzór zostanie przesunięty o maksymalną wartość w zadanym kierunku.



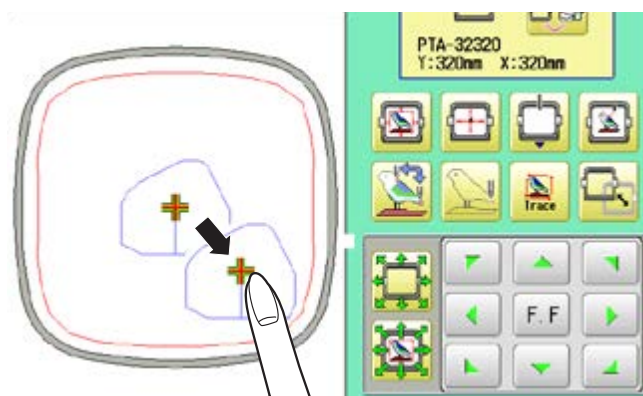
Szybki przesuw wzoru do krawędzi

Naciśnij ten przycisk, a następnie kierunek w którym ma poruszyć się wzór. Wzór zostanie przesunięty o maksymalną wartość w zadanym kierunku aż do krawędzi taboraka.



Poruszanie taborakiem

Rama porusza się w kierunku strzałki.



Możliwe jest również ustawienie pozycji ręcznie za pomocą dotyku.



Wskaźnik laserowy

Włącza i wyłącza laser



Pozycjonowanie względem dwóch punktów

Maszyna automatycznie ustali kąt wzoru na podstawie dwóch wpisanych punktów.



Ruch o wartość w osi X



Ruch o wartość w osi Y

Rama może być przesunięta o dokładną wartość w osi X i/lub Y z dokładnością do 0,1mm.



Wybierz numer i wybierz

SET

Rama poruszy się o zadaną wartość.



Anuluj zmiany



Wyczyść wpisane wartości



Ruch stopki

Obniża lub podnosi stopkę.



F.F Tryb szybki (wyłączony)



F.F Tryb szybki (włączony)

Naciśnij przycisk by zmienić prędkość przesuwu. Naciśnij ponownie by przejść w tryb wolnego przesuwu.



F.F Tryb szybki prędkość (Szybko)



F.F Tryb szybki prędkość (Umiarkowanie)



F.F Tryb szybki prędkość (Powoli)

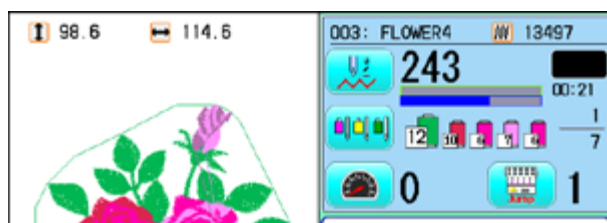
Prędkość przysuwu w trybie szybkim może być regulowana.



Ustawienie indywidualnej prędkości dla igielnicy

Prędkość haftowania może być ustawiona indywidualnie dla każdej z igielnic.

Jeśli prędkość ustawiona dla danej igielnicy jest wyższa niż prędkość ogólna, to igielnica ta wciąż będzie haftować maksymalnie z prędkością ogólną.



1. Naciśnij



2. Naciśnij



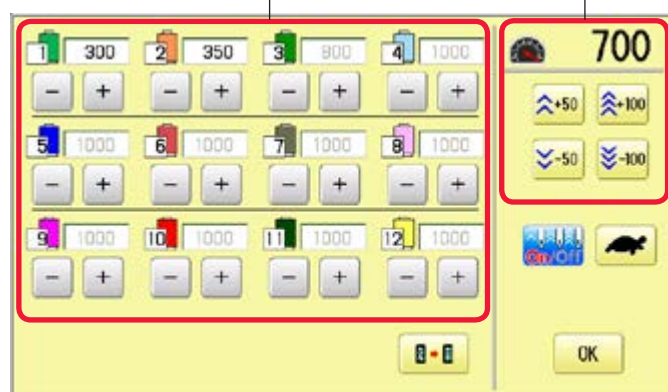
3. Zmień ustawienie dla danej igielnicy za pomocą przycisków:



Naciśnij  by przywrócić ustawienia do wartości domyślnych.

Prędkość dla poszczególnej igły

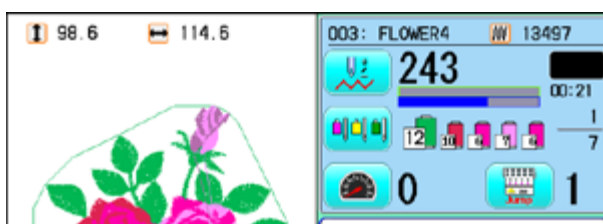
Prędkość ogólna



4. Naciśnij



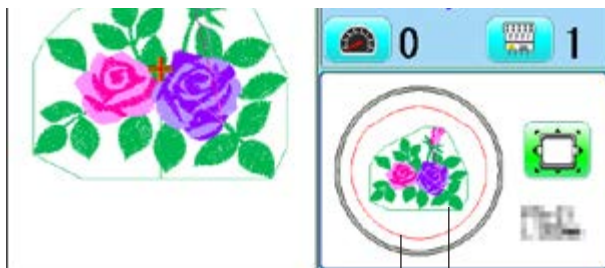
Zamknie to okno kontekstowe i powróci do ekranu głównego.



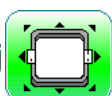


Zmiana tamborka

Zawsze dostosowuj rozmiar tamborka do wielkości haftowanego wzoru.



1. Naciśnij

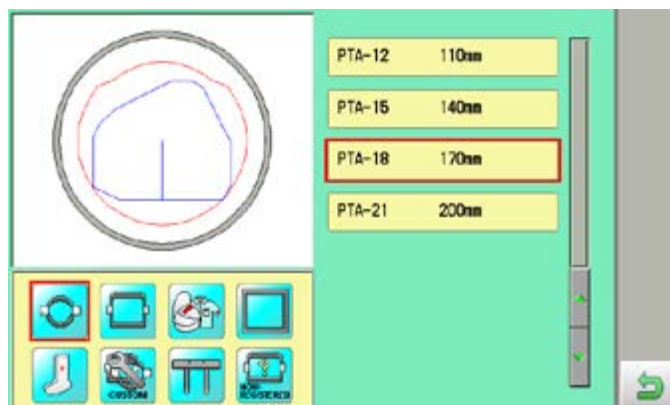
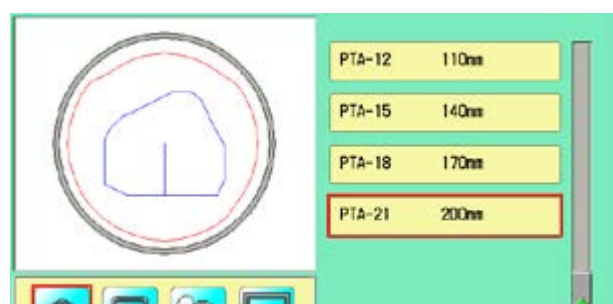


2. Naciśnij



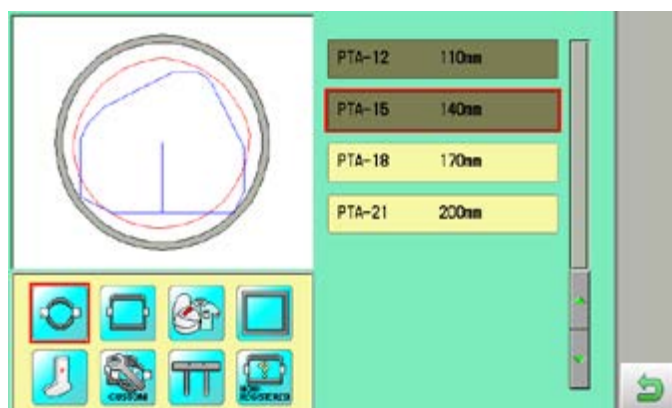
3. Wybierz typ i rozmiar ramki/tamborka

-  Okrągły tamborek płaski
-  Prostokątny tamborek płaski
-  Przyrząd do czapek
-  Ramki zaciskowe
-  Przyrząd do skarpetek
-  Ramki użytkownika
-  Przyrządy specjalne
-  Inne



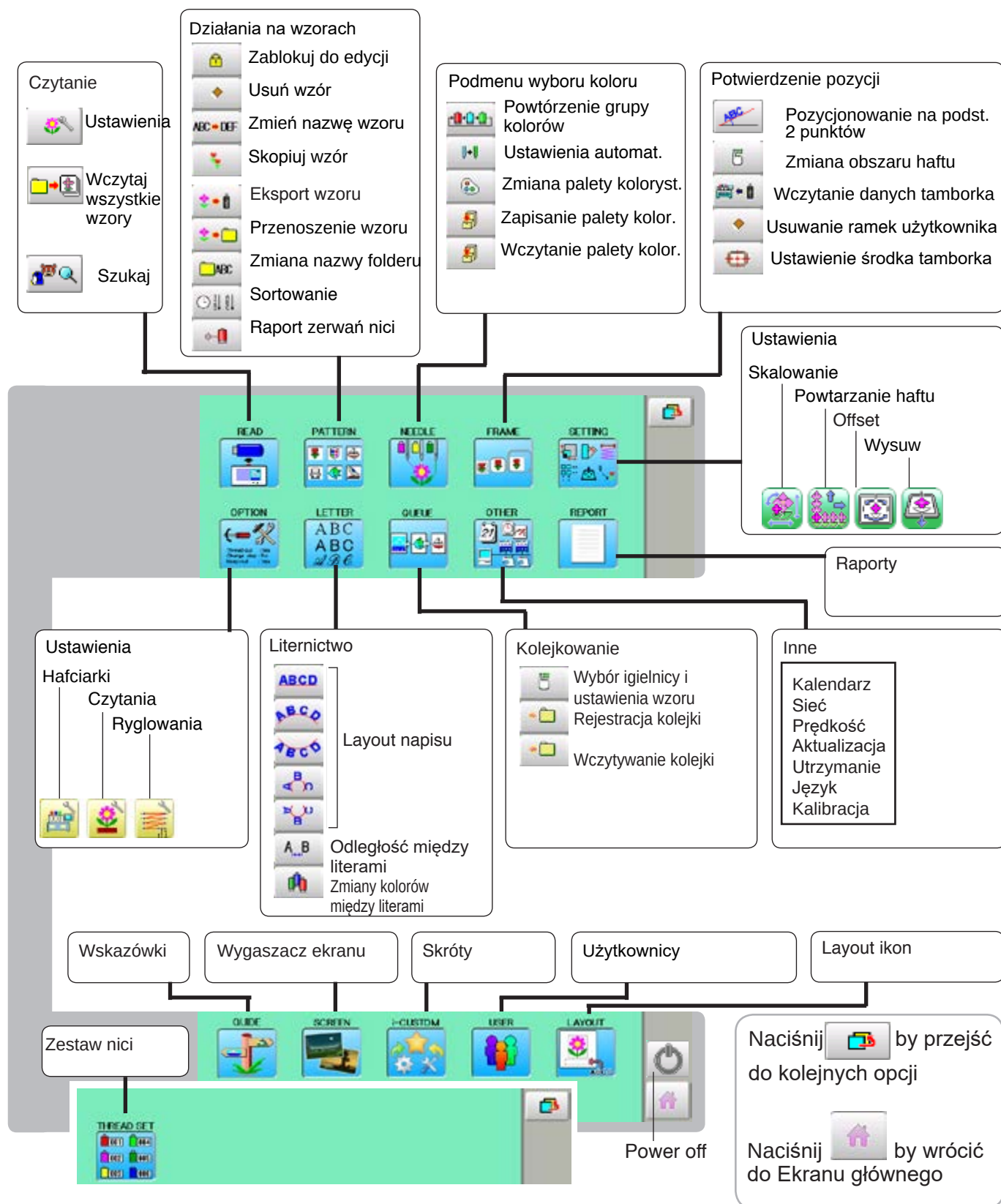
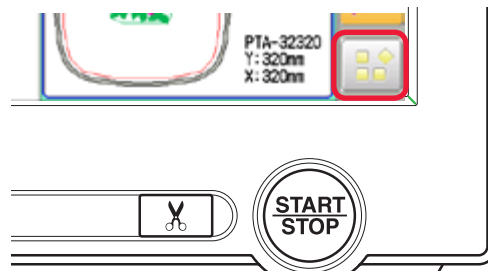
Rekomendowane ramki

Jeśli włączona jest opcja rekomendowanego rozmiaru tamborka, to tamborki w których nie zmieści się dany wzór zostaną oznaczone na szaro. Wciąż można je wybrać, jednak przed rozpoczęciem haftowania pojawi się komunikat ostrzegawczy.



Poniższy schemat opisuje wszystkie funkcje zawarte w menu głównym.

Główne menu otwieramy naciskając



● Wybór folderów

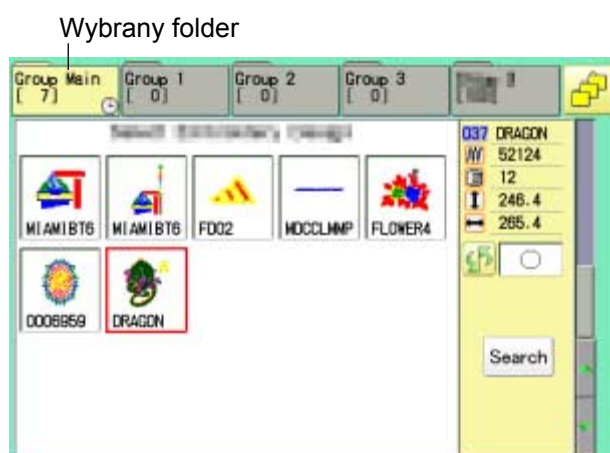
Pamięć wewnętrzna hafciarki składa się z 20 podfolderów. Wybierz ten z nich, który zawiera interesujący cię wzór lub wprowadź kolejny.

1. Przy zatrzymanej maszynie naciśnij 



2. Wybierz WZÓR

Wzory zapisane w danym folderze wyświetlą się na ekranie.



3. Przejdź do kroku 4 jeśli chcesz wybrać wzór z wyświetlanego folderu.

Naciśnij  by wybrać spośród folderów.



4. Wybierz porządkany folder

Nie można zmienić na folder, wewnątrz którego nie ma wzorów.

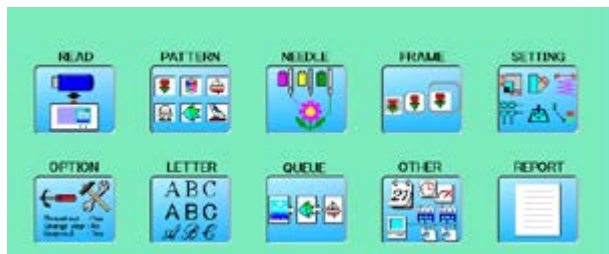


Naciśnij  by powrócić do poprzed. menu

Naciśnij  by powrócić do Głównego menu.

● Jak wybierać wzory z pamięci maszyny

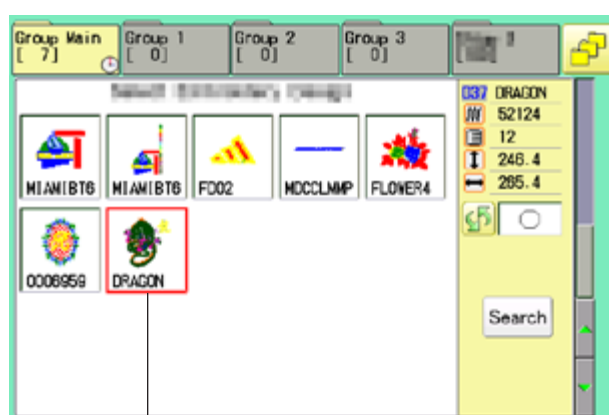
1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz "WZÓR"

Wyświetlacz pokazuje aktualny wzór. Po prawej stronie wyświetlane są nazwa i szczegóły wybranego wzoru

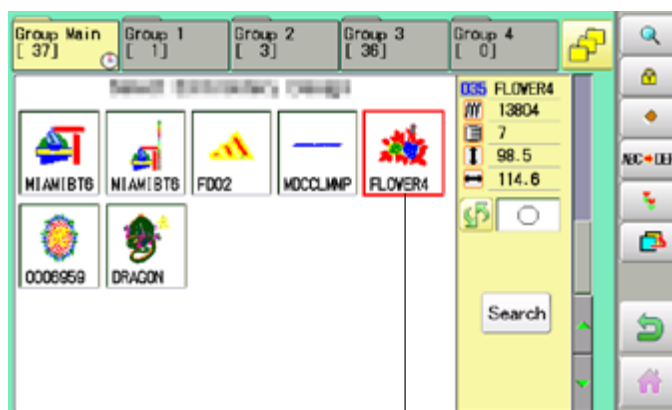
- Liczba ściegów
- Liczba zmian kolorów
- Wysokość
- ⇄ Szerokość



Aktualnie wybrany wzór

3. Zaznacz miniaturę wzoru.

Spowoduje to zmianę aktualnie wybranego wzoru.



Nowowybrany wzór

Naciśnij by powrócić do poprzed. menu

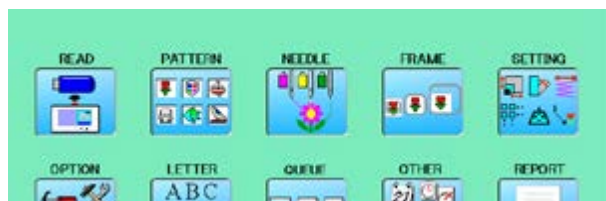
Naciśnij by powrócić do Głównego menu

●Usuwanie wzoru z pamięci maszyny

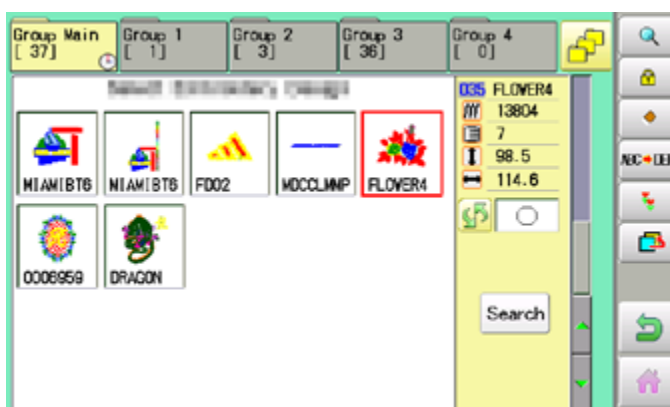
.Uwaga

 Wzór nie może zostać usunięty jeżeli jest on zablokowany.

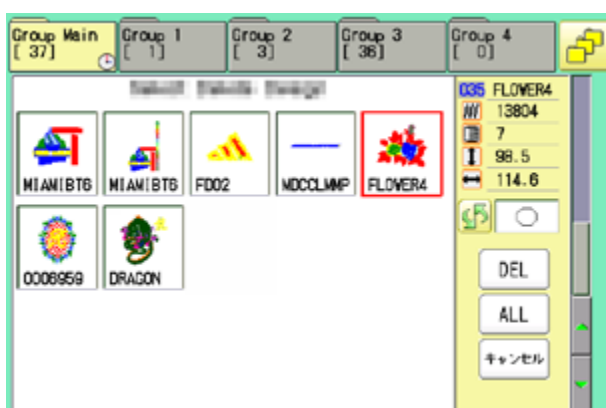
1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz "WZÓR".



3. Naciśnij  z prawego podmenu.

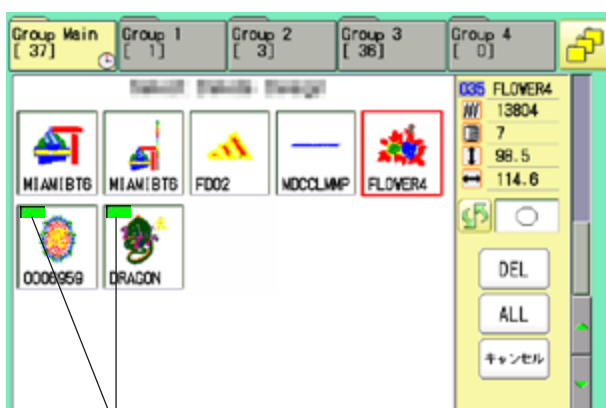


4. Zaznacz wzór do usunięcia.

Po lewej stronie pojawi się znacznik. Naciśnij ponownie by go usunąć. Można zaznaczyć jednocześnie kilka wzorów.

 : Zaznacz wszystkie wzory

 : Anuluj zaznaczenie



Znacznik

Wybór wzoru i jego katalogowanie

5-C

5. Naciśnij .

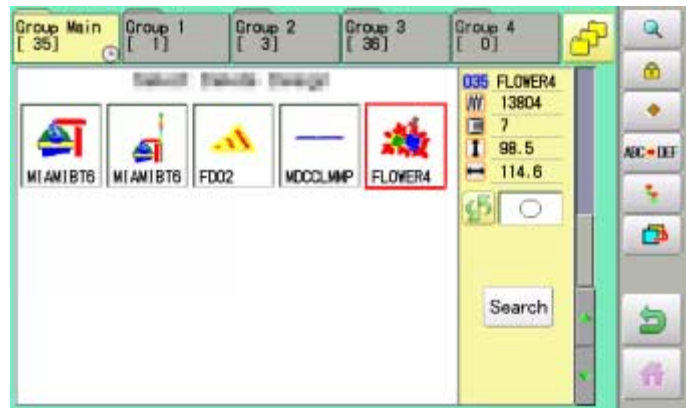
Łączna liczba usuwanych wzorów

Delete pattern? < 2>

Cancel

OK

6. Naciśnij "OK" by usunąć.
Wzór zostanie skasowany.
By usunąć kolejne wzory powtórz operację.
Naciśnij "Cancel" by anulować operację.



Naciśnij  by powrócić do poprzed. menu

Naciśnij  by powrócić do Głównego menu.

Czyszczenie wszystkich wzorów z pamięci maszyny

Operacja ta usunie wszystkie wzory zapisane w pamięci hafciarki.

 Zostaną usunięte nawet wzory zablokowane do edycji

1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij przycisk



2. Zaznacz 'WZÓR' jednocześnie naciskając



i



3. Naciśnij .

Wzory zostaną usunięte

Każda zaprogramowana zmiana koloru we wzorze wymaga przypisania do niej igielnicy (koloru) za pomocą której dany element będzie haftowany. Po przypisaniu igielnicy (koloru) do danego elementu hafciarka automatycznie dokona przejścia pomiędzy zadanymi kolorami.

 Zablokowane wzory nie pozwalają na zmianę kolorów jakimi będą wykonywane.

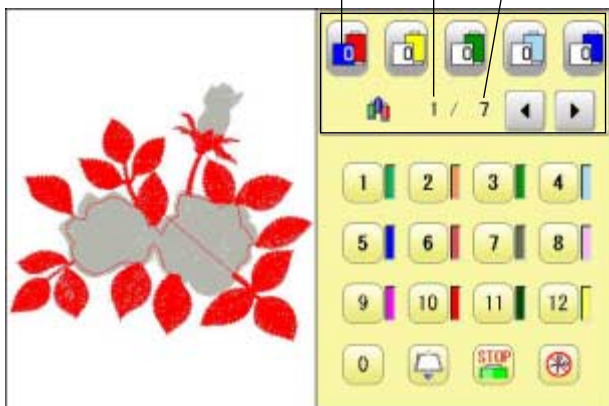
1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz "IGŁA" z Menu głównego hafciarki.

Po lewej stronie wyświetla się element, który będzie podlegał zmianie kolorów.
Po prawej stronie wyświetlają się kolejne zmiany kolorów i dostępne kolory.

Numer aktualnie zmienianego elementu
Numer wybranej igielnicy
Liczba wszystkich zmian kolorów



3. Wybierz numer igielnicy.

Po wybraniu koloru jakim ma być haftowany dany element automatycznie zostanie zaznaczony kolejny element do wyboru koloru. Możesz też wybrać dowolny inny element.

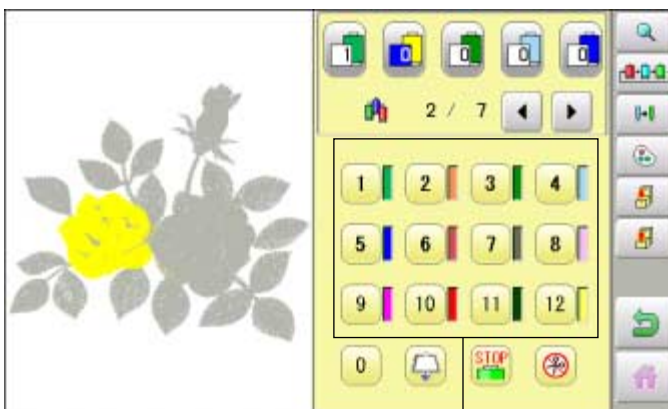


Strzałki służą zmianie pomiędzy kolejnymi elementami wzoru jeśli jest ich więcej niż 5.

4. Wybierz kolory jakimi mają być haftowane kolejne elementy wzoru.

Naciśnij  by powrócić do poprzed. menu

Naciśnij  by powrócić do Głównego menu.



Numer igielnicy

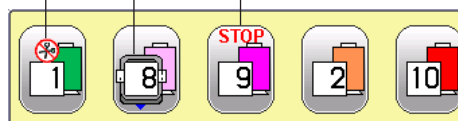
Naciśnij  w podmenu po prawej by podejrzeć dokonane zmiany.



Znacznik wymuszenia
braku obcinania

Znacznik wysuwu ramy

Znacznik zatrzymania



Funkcja STOP po wyhaftowaniu koloru

Gdy funkcja STOP zostanie przypisana do danej zmiany koloru, to po wyhaftowaniu danego elementu wybranym kolorem maszyna zatrzyma się i wyświetli się komunikat.

Aby wznowić pracę naciśnij przycisk  (Start/Stop)

Wybierz zmianę do której chcesz przypisać



Nad kolorem pojawi się znacznik STOP.



Funkcja wysuwu po wyhaftowaniu koloru

Funkcja ta powoduje zatrzymanie się maszyny i przesunięcie się tamborka lub ramki do zadanej pozycji po zakończeniu haftowania zadaniem kolorem.

Po ponownym rozpoczęciu haftowania za pomocą przycisku Start/Stop tamborek/ramka powróci do swojego położenia sprzed wysuwu.

1. Wybierz zmianę koloru, dla której chcesz dodać funkcję wysuwu i naciśnij przycisk



Nad danym kolorem pojawi się znacznik

2. Postąp analogicznie dla wszystkich innych zmian kolorów, dla których chcesz dodać funkcję wysuwu

■ Zmiany pozycji do której wysunie się tamborek/ramka można dokonać w Opcjach maszyny pod pozycją "20 Frameout position".



Funkcja blokowania cięcia w obrębie haftowanego koloru

Gdy funkcja ta jest aktywna maszyna nie dokona zaprogramowanego cięcia nici w obrębie haftowanego koloru.

Wyżej wymienione funkcje mogą być używane ze sobą jednocześnie poprzez ponowne zaznaczenie danego elementu i dodanie kolejnej funkcji.

Zmiana palety kolorystycznej

Po zmianie kolorów założonych na szpule hafciarki możliwe (i zalecane) jest zmienienie palety kolorystycznej ustawionej w menu hafciarki

Jest to szczególnie zalecane w sytuacji, gdy dotychczas ustawione kolory zlewają się ze sobą, bądź z tłem na ekranie..

1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz IGŁA

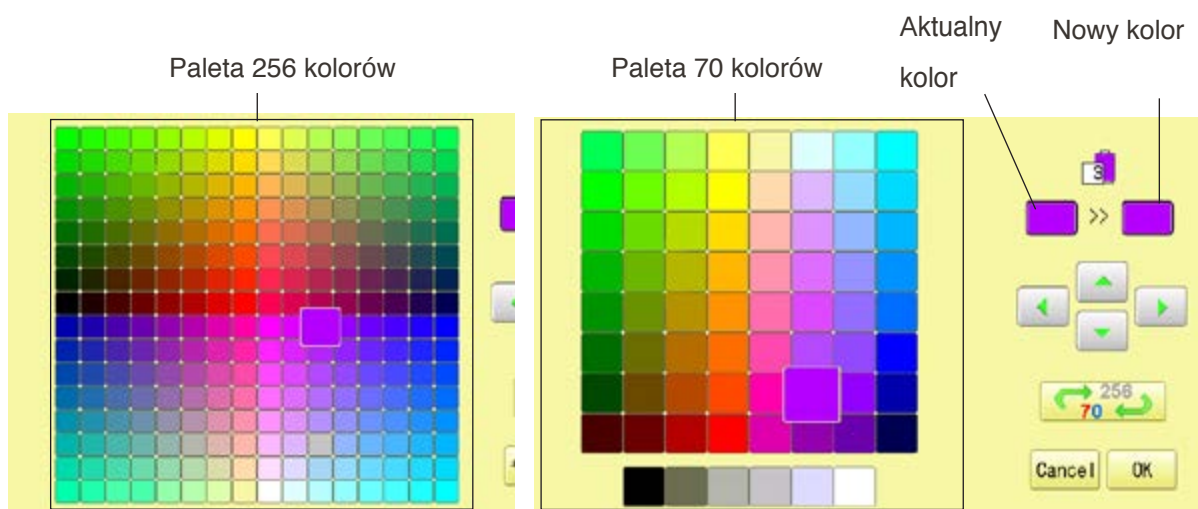
3. Naciśnij  z prawego podmenu



4. Wybierz numer igielnicy lub tło.



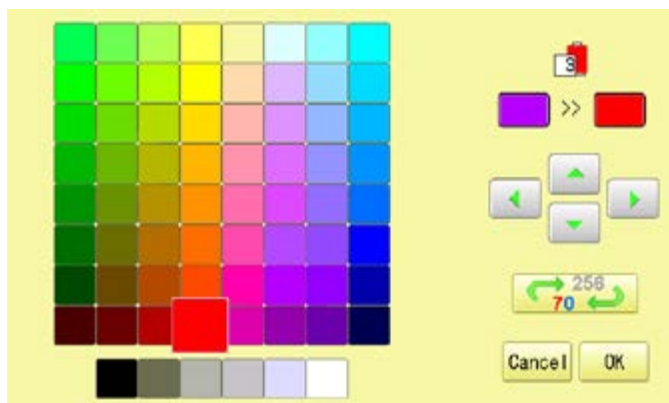
Zmiana palety kolorystycznej.



Zmiana palety kolorystycznej

5. Wybierz nowy kolor

Możesz dokonać zmiany koloru za pomocą strzałek



6. Naciśnij OK



7. Naciśnij OK

Nowe ustawienia zostały zapisane.



Wyświetl podgląd wzoru

Naciśnij

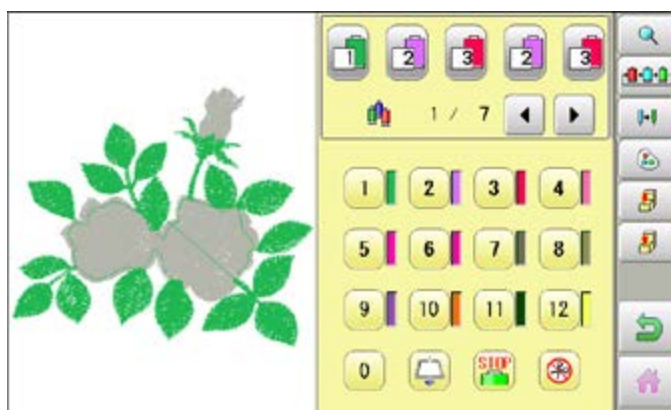


by powrócić do Menu głównego

Naciśnij



by powrócić do Ekranu głównego.



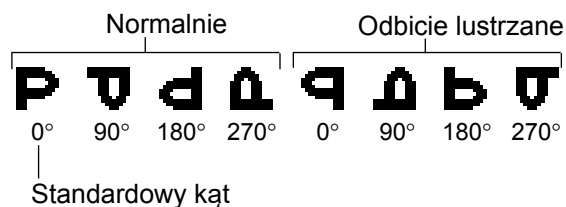
● Obracanie i odbicie lustrzane wzoru

Przykład ustawień

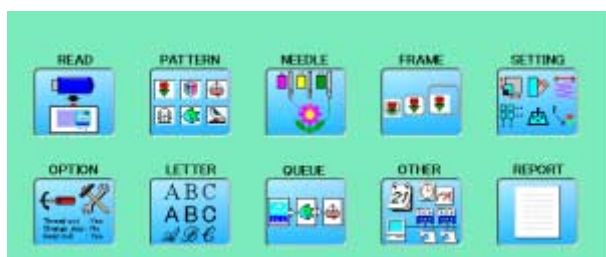
Normalnie

Odbicie lustrzane + 90°

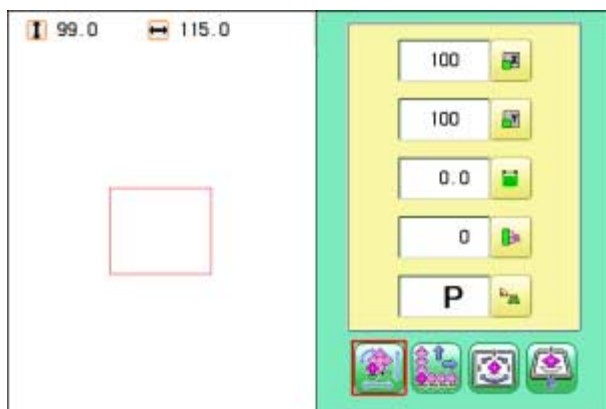
● Punkt startowy wzoru



1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



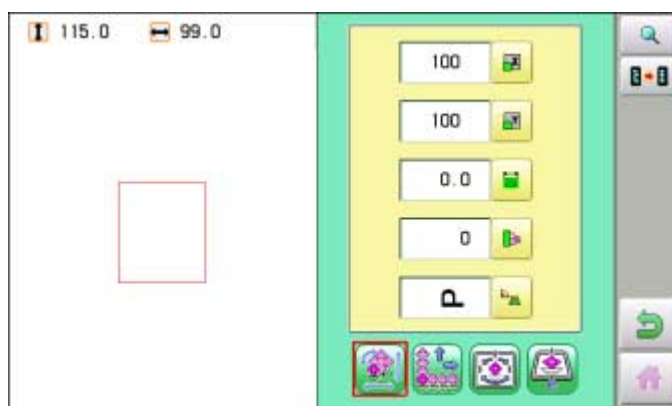
2. Naciśnij "Ustawienia"



3. Naciśnij.



4. Naciśnij  by potwierdzić dokonane zmiany.



Naciśnij  by powrócić do poprzed. menu

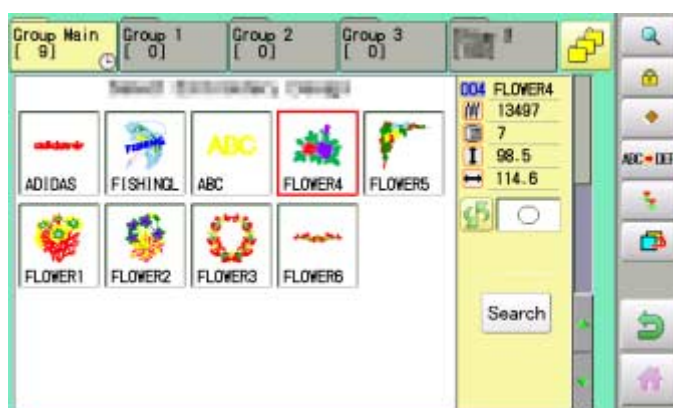
Naciśnij  by powrócić do Głównego menu.

●Przenoszenie wzorów między folderami

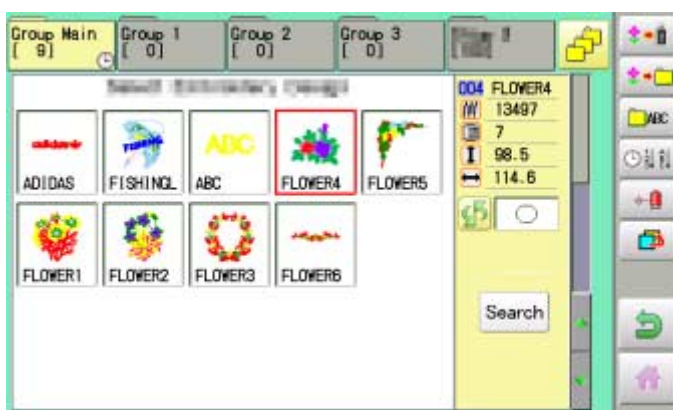
1.Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



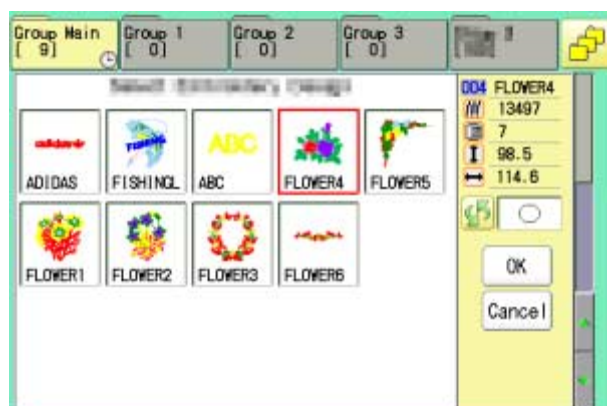
2. Wybierz 'WZÓR'



3.Naciśnij  z prawego podmenu.



4.Naciśnij  z prawego podmenu.

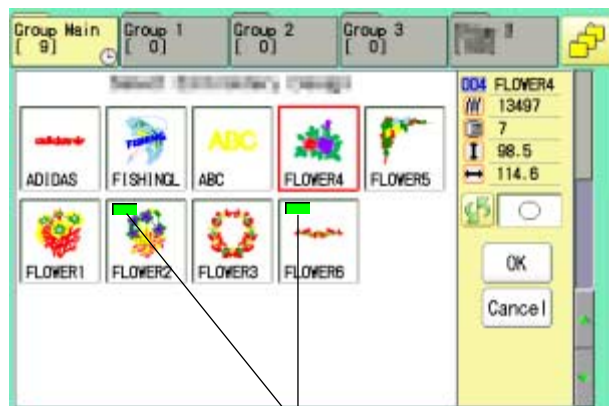


4. Zaznacz wzory do przeniesienia

Przy wzorze pojawi się znacznik.
Ponowne kliknięcie odznacza wzór.
Można zaznaczyć wiele wzorów na raz.

Cancel

: Anuluj przenoszenie

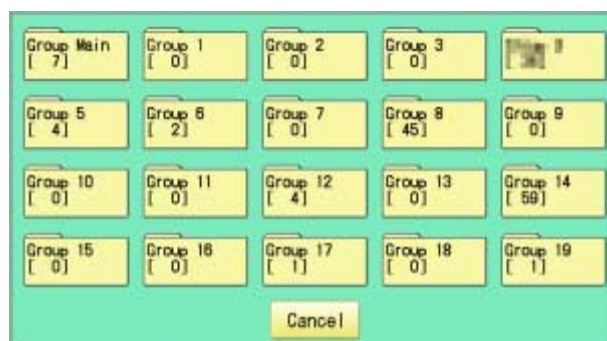


Znacznik

5. Naciśnij

OK

6. Wybierz folder do którego zostaną przeniesione zaznaczone wzory.



Naciśnij  by powrócić do poprzed. menu

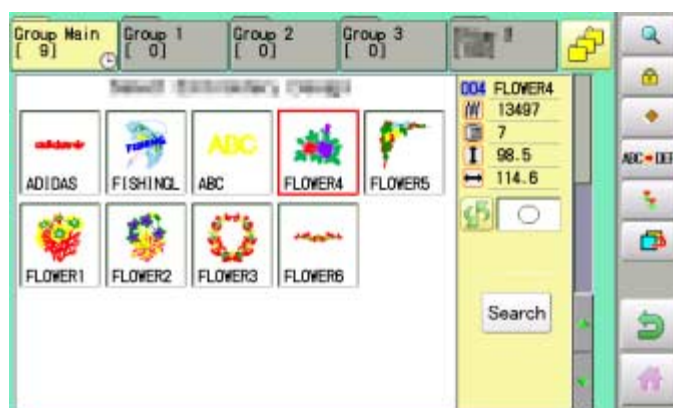
Naciśnij  by powrócić do Głównego menu

●Zmiana nazwy folderu

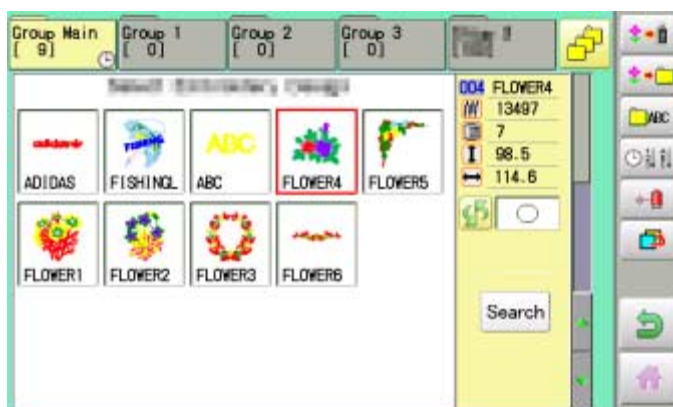
1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



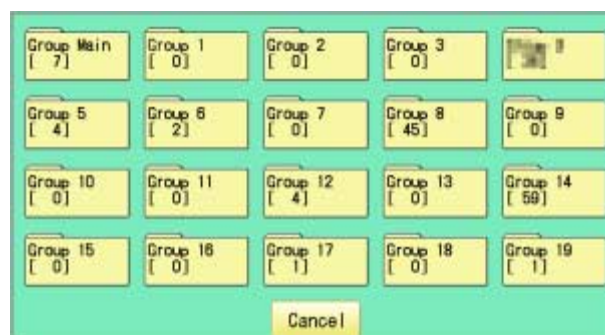
2. Wybierz "WZÓR"



3. Naciśnij  z prawego podmenu



4. Naciśnij  z prawego podmenu.



5. Zaznacz wybrany folder.

6. Wpisz nową nazwę folderu .

Maksymalnie można użyć 12 znaków.



a / A Małe/DUŻE litery

CLEAR Wyczyść wszystko.

DEL Usuń zaznaczony znak

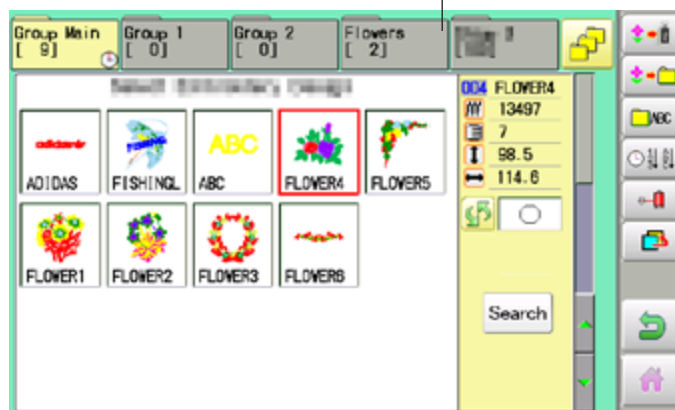
CANCEL Anuluj zmiany

7. Naciśnij **SAVE** by zapisać.

Nazwa folderu ulegnie zmianie,



Nowonazwany folder

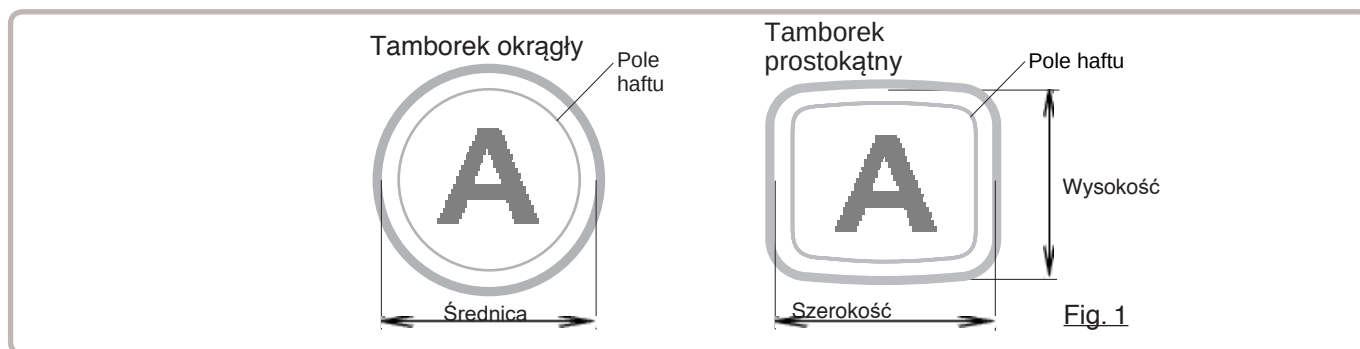


Naciśnij  by powrócić do poprzed. menu

Naciśnij  by powrócić do Głównego menu

●Wybór ramki/tamborka

Maszyna wyświetla czerwonym kolorem dostępne pole haftu wewnątrz szarego obrysu tamborka. Pole to jest mniejsze ze względu na konieczność zachowania marginesu na szerokość stopki. Obrys wzoru wyświetlany jest niebieskim kolorem.



1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz "RAMKA".

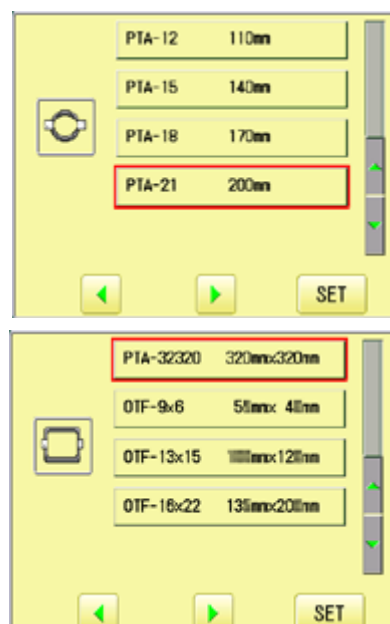
-  : Płaski tamborek okrągły
-  : Płaski tamborek prostokątny, Tamborki One touch
-  : Przyrządy do czapek i ramki One-point
-  : Ramki zaciskowe
-  : Ramki do skarpetek
-  : Ramki użytkownika
-  : Ramki specjalnego typu
-  : Nie zarejestrowane



3. Wybierz typ ramki bądź tamborka.



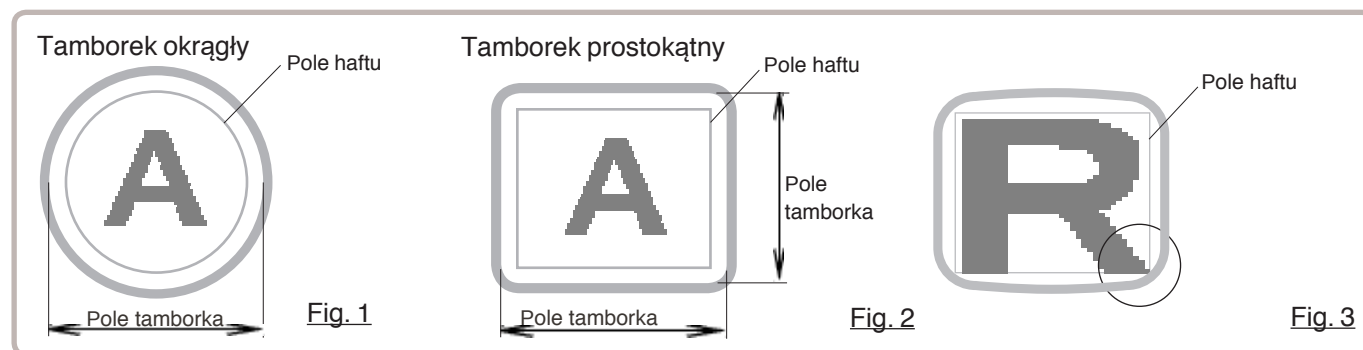
Wybierz typ ramki bądź tamborka.



Dodawanie ramki/tamborka użytkownika (1 ~ 5)

Istnieje możliwość dodania nowych, nieoryginalnych ramek i tamborków. Dodając ramkę czy tamborek należy koniecznie pamiętać o uwzględnieniu szerokości stopki na dostępne pole haftu. (Fig. 1, 2)

Dodając tamborki prostokątne stopka może uderzyć w zaokrąglony róg co obrazuje Fig.3. W takim przypadku konieczne będzie dodanie zaokrąglenia do definiowanego tamborka.



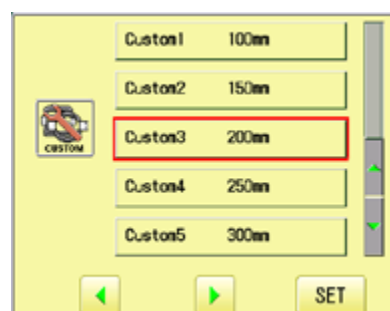
1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz "RAMKA"



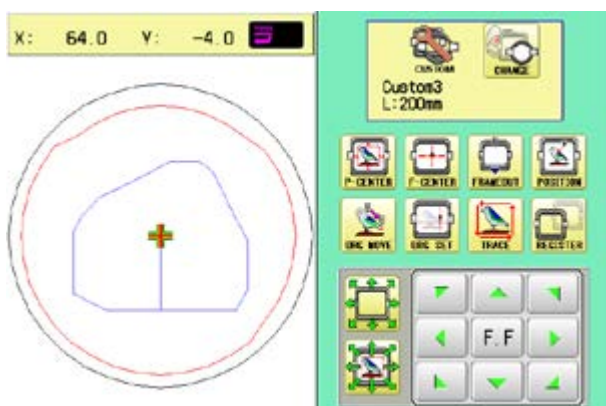
3. Wybierz "Tamborki użytkownika".



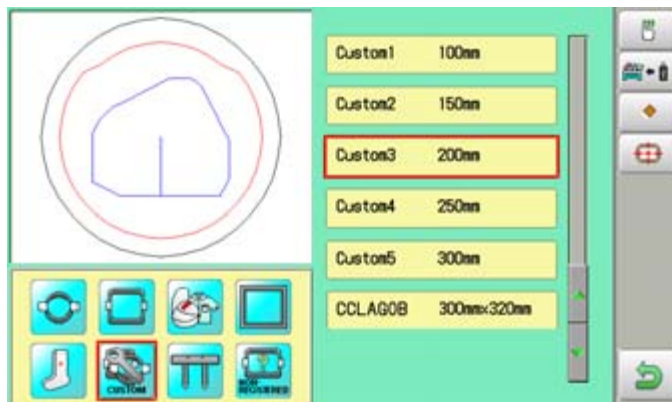
4. Wybierz rozmiar i kształt tamborka i naciśnij



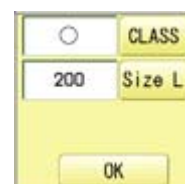
Dostępne pole haftu wyświetlane jest na czerwono.



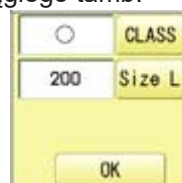
5. Naciśnij .



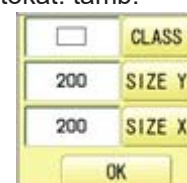
6. Naciśnij .



Przykład okrągłego tamb.



Przykład prostokąt. tamb.



7. Naciśnij **CLASS** by wybrać kształt dodawanego tamborka/ramki.

- : Okrągły
- : Prostokątny

8. Naciśnij **Size L**.

Wybierz **SIZE Y** lub **SIZE X** jeśli

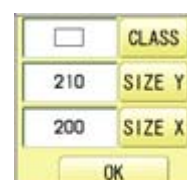
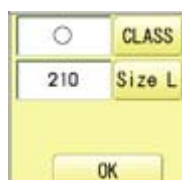
chcesz zmienić rozmiar tamborka.



9. Wpisz rozmiar dodawanego wymiaru.



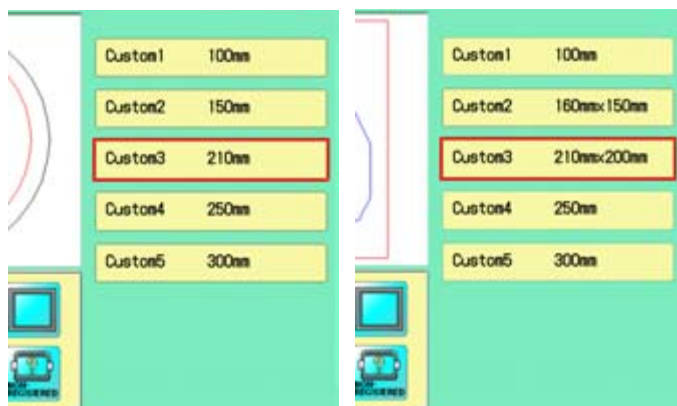
10. Naciśnij **SET**.



11.Naciśnij



Dane zostały napisane.



12.Naciśnij



Naciśnij

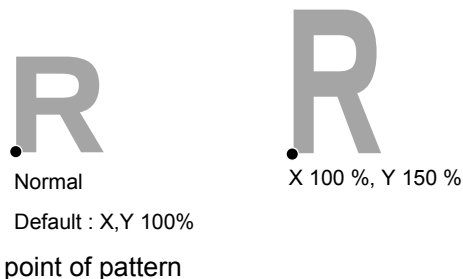


by wrócić do Ekranu głównego

Skalowanie

Rozmiar wzoru może być zmieniony w zakresie 50-200%. Zalecamy jednak zmiany maksymalnie do 15-20%, jako że hafciarka nie przelicza na nowo zaprojektowanych ściegów, a jedynie zmienia ich położenie

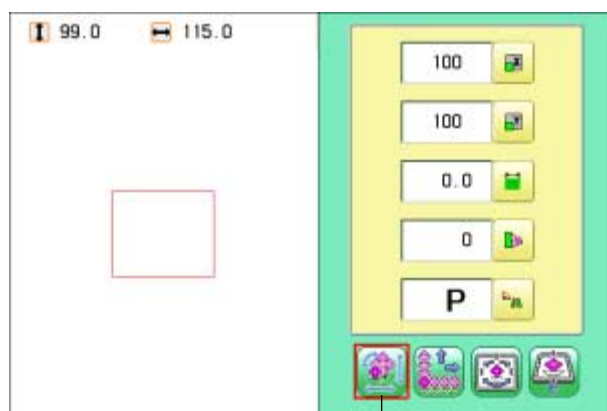
Przykład



1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij

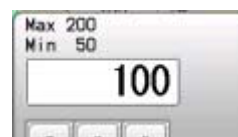


2. Wybierz 'Ustawienia'.

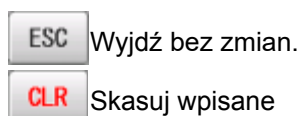


Dostosuj

3. Wybierz  (Skal. osi X)  (Skalowanie osi Y).

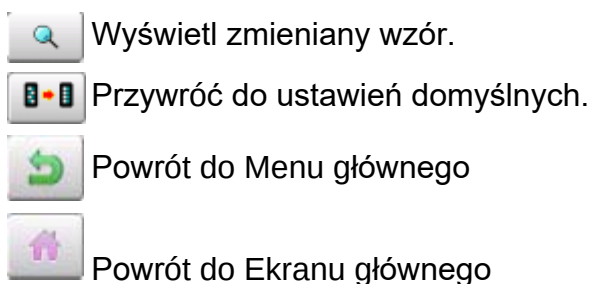


4. Wpisz wartość



5. Naciśnij .

Ustawienie zostanie zapisane



148.0 115.0



Kąt

Możliwe jest obrócenie wzoru względem punktu startowego z poziomu hafciarki.

Przykład

R

Normal

Domyślnie : 0°

R

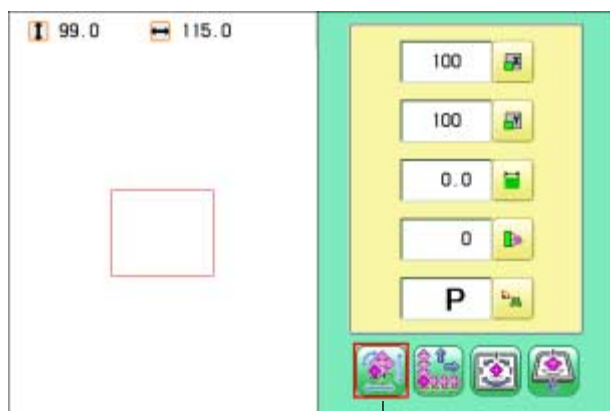
30°

● : Punkt startowy

1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz "Ustawienia".



3. Wybierz (Kąt).

Dostosuj



4. Wpisz wartość kąta



Wydź bez zmian.



Skasuj wpisane



5. Wybierz .

Ustawienie zostało zapisane



Wyświetl zmieniany wzór.



Przywróć do ustawień domyślnych.



Powrót do Menu głównego



Powrót do Ekranu głównego

110.0 120.0



Konfiguracja połączenia z siecią WLAN 18-2b

● Konfiguracja połączenia z siecią WLAN

Szczegółowa instrukcja konfiguracji WLAN dostępna jest jako osobny dokument.

Zainstaluj w pierwszej kolejności oprogramowanie do zarządzania hafciarką (Happy LAN/ Happy PMS) przed przystąpieniem do konfiguracji hafciarki.

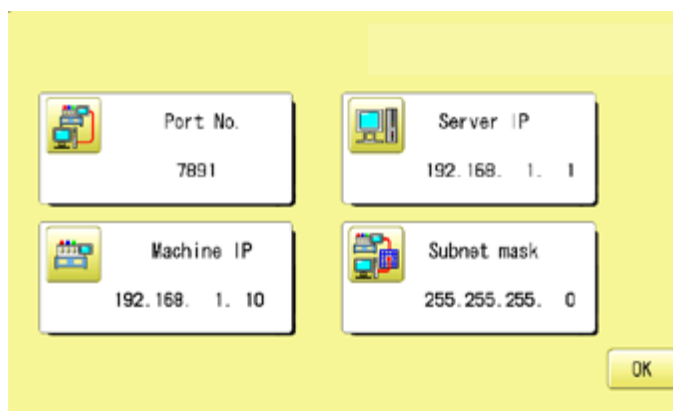
1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz "Inne".



3. Naciśnij  Network.



Jeśli kabel LAN nie jest podłączony, to numer IP hafciarki i maska podsieci nie będą podświetlone.
W takim wypadku sprawdź połączenie z hafciarką.



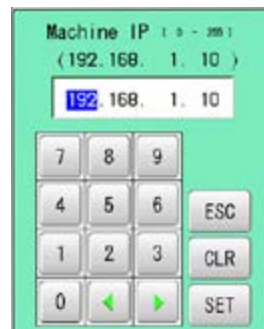
4. Naciśnij  i  i przejdź do kroku nr 9 jeśli żadna zmiana nie jest wymagana.

Ustawienia domyślne

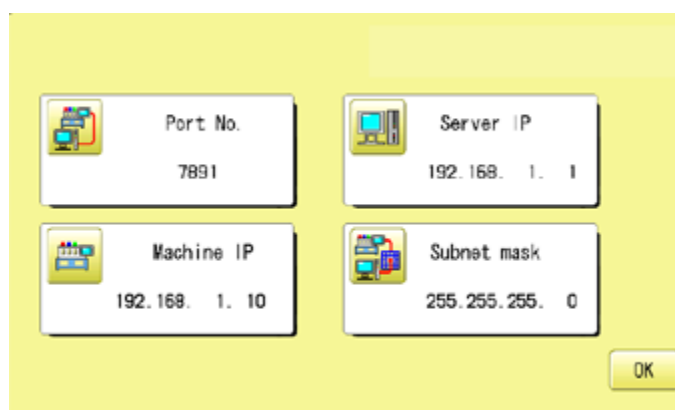
Port No. : 7891
 Server IP : 192.168. 1. 1
 Machine IP : 192.168. 1. 10
 Subnet mask : 255.255.255. 0

Analogicznie uzupełnij wartości w 2 lub kolejnej maszynie.

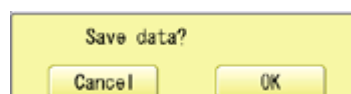
Naciśnij  by zmienić wartości



5. Press .

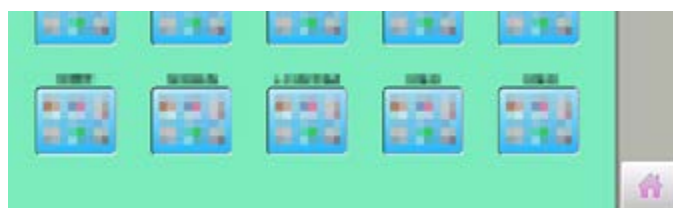


6. Naciśnij .



7. Naciśnij .

Maszyna wyświetli Menu główne

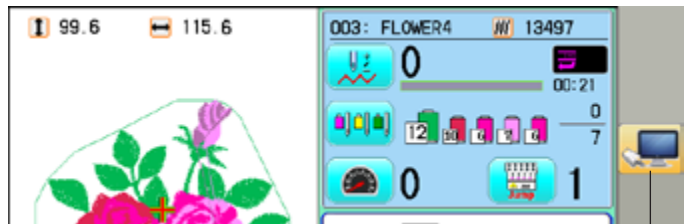


9. Naciśnij  lub  .

Maszyna automatycznie połączy się z oprogramowaniem włączonym na komputerze.

Pojawi się ikona połączenia LAN, o ile dostępne jest miejsce wśród skrótów.

W przypadku braku połączenia proszę pobrać osobną instrukcję konfiguracji połączenia LAN.



Ikona
połączenia LAN

●Wersja oprogramowania i aktualizacja

Informacja o wersji oprogramowania wyświetla się po uruchomieniu hafciarki.
Możliwe jest aktualizowanie oprogramowania bezpośrednio z poziomu hafciarki

Przygotowanie do aktualizacji

Najnowszą wersję oprogramowania znajdziesz na stronach producenta i dystrybutora.
Korzystaj wyłącznie z oprogramowania dedykowanego dla twojej hafciarki.
Plik update umieść w głównym katalogu sformatowanego pendrive'a.

1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz 'INNE'.



3. Naciśnij  Version .

Wyświetli się aktualna wersja programu.

1. Main Program (Control Box)
2. Linux Kernel (OS)
3. Machine Control
4. Frame Drive Data



4. Potwierdź wyświetlane informacje

Naciśnij  by powrócić do Menu.

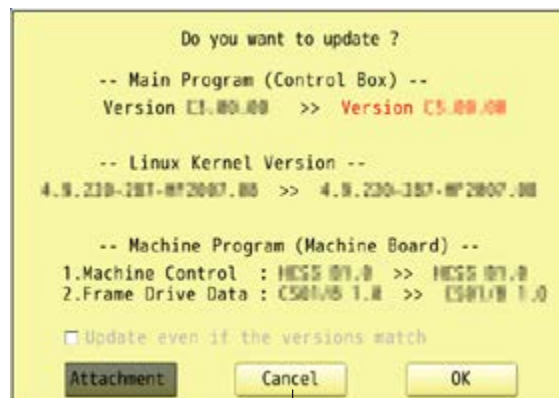
W przypadku aktualizacji, wprowadź dysk USB zawierający odpowiednie pliki i naciśnij .



5. Wybierz plik "UPDATE***.IMG".

Gdy wersja oprogramowania różni się od wersji aktualizacji zmiany wyświetlą się na czerwono.

Możliwe jest nadpisanie ponownie tą samą wersją oprogramowania.



Anulowanie aktualizacji

5. Naciśnij



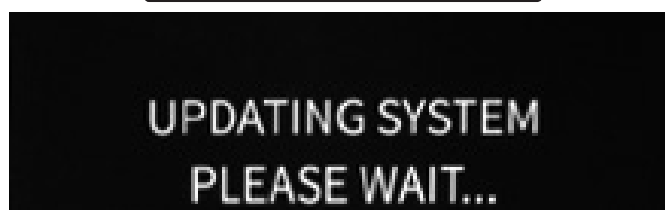
zacznie mrygać na niebiesko i rozpocznie się aktualizacja oprogramowania.

Nie wyłączaj hafciarki w czasie aktualizacji.

Jeśli kernel Linux nie zostanie zaktualizowany, to wymagana będzie ponowna kalibracja ekranu hafciarki.

Aktualizacja zajmuje maksymalnie 15 minut.

REBOOTING...



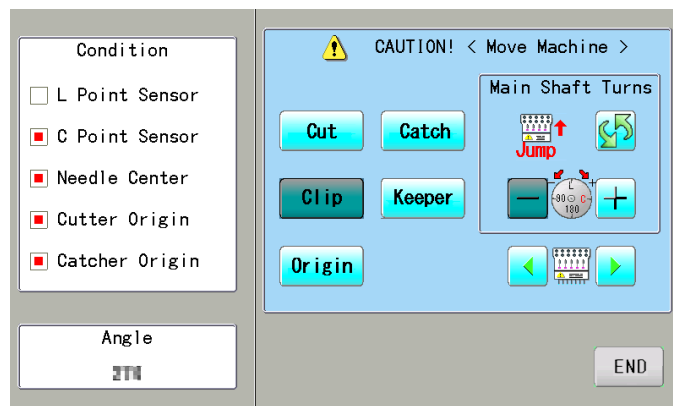
Happy Japan

6. Hafciarka uruchomi się ponownie.



Tryb serwisowy użytkownika

Dla użytkownika udostępnionych jest 7 funkcji diagnostycznych w podmenu 'Utrzymanie'.



Przycisk	Funkcja
Zmiana na tryb jump	Przełącza pomiędzy trybami ruchu igielnic "JUMP" : Tryb Jump, "DRIVE" : Tryb Drive
Obrót wałka głównego	Obrót wału głównego w lewo bądź w prawo. ⚠ Uwaga: powoduje również ruch igły
Zmiana igielnicy	Przesuwa głowicę maszyny o jedną igielnicę w kierunku strzałki
Otwieranie/zamykanie mechanizmu noża	Zamyka bądź otwiera nóż ruchomy. ⚠ Uwaga: ostrze noża jest ostre, zachowaj uważność
Wychylenie/schowanie mechanizmu wipera	Wyciąga bądź chowa mechanizm wipera
Otwarcie/zamknięcie mechanizmu keepera	Zamyka bądź otwiera keeper
Powrót do pozycji domyślnej	W przypadku gdy któryś z wyżej wymienionych mechanizmów nie pozostał przywrócony do pozycji pierwotnej, to naciśnięcie tego przycisku spowoduje jego przywrócenie wszystkich mechanizmów do domyślnego ustawienia.

Punkty

L punkt sensor
C punkt sensor
Igła sensor

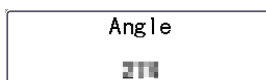
Punkt w którym pojawia się czerwony wskaźnik jest punktem L obrotu wałka Punkt w którym pojawia się czerwony wskaźnik jest punktem C obrotu wałka
Położenie w którym pojawia się czerwony wskaźnik jest położeniem domyślnym igły w czasie spoczynku

Położenie domyślne noża
Położenie domyślne wipera

Położenie w którym pojawia się czerwony wskaźnik jest położeniem domyślnym noża
Położenie w którym pojawia się czerwony wskaźnik jest położeniem domyślnym wipera.

Kąt

Wskazuje kąt pod którym znajduje się wał główny



Korzystaj z korekty położenia, gdy potrzebny jest dokładny kąt pod którym potrzeba ustawić wał główny.

Z poziomu maszyny dostępne są raporty przedstawiające bieżące i historyczne dane użycia.

● Dane produkcyjne

Zostanie wyświetlone ostatnie 10 rekordów zleceń produkcyjnych. Zapisany zostanie czas włączenia i wyłączenia maszyny wraz z ilością ściegów, które wykonała w tym czasie. Jeżeli maszyna nie wykonała pracy w czasie włączenia, to cykl ten nie zostanie zapisany.

[Power ON] Czas włączenia maszyny
[Power OFF] Czas wyłączenia maszyny
[Embroidery Stitches] Liczba ściegów wykonana w czasie cyklu pracy maszyny

1. Gdy maszyna jest wyłączona naciśnij .



2. Wybierz "RAPORT".



3. Wybierz .

Data początkowa Data końcowa Liczba ściegów

No.	Power ON - Power OFF	Stitches
1	12/19/2013/14:08:24 - 12/19/2013/14:13:02	0
2	12/11/2013/11:29:46 - 12/11/2013/14:09:34	62159
3	12/09/2013/11:45:32 - 12/09/2013/12:00:00	163
4	11/28/2013/12:49:33 - 11/28/2013/15:48:10	20702
5	11/28/2013/09:09:19 - 11/28/2013/11:59:10	35253
6	11/26/2013/10:45:54 - 11/26/2013/20:05:10	142105
7	11/15/2013/09:49:32 - 11/15/2013/19:06:33	3253
8	11/15/2013/09:27:10 - 11/15/2013/09:48:54	22
9	11/13/2013/12:53:37 - 11/13/2013/20:36:38	26908
10	11/12/2013/09:34:59 - 11/12/2013/09:35:32	160
	07/11/2013/10:30:19 - 12/19/2013/14:13:02	634560

Jeśli chcesz usunąć historię pracy naciśnij

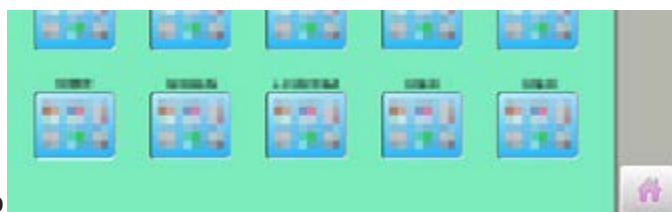
Clear

Aktualna data i czas

Ogólna liczba ściegów

5. Naciśnij  by powrócić do Menu Głównego.

Naciśnij  by powrócić do Ekranu głównego



Zapisz raport

Możesz zapisać wyświetlane dane w formacie CSV.

Włóż dysk USB do hafciarki, po czym naciśnij przycisk  a dane zostaną zapisane w folderze "Production Report" pod nazwą "Stitch Re-port_*****".

●Zapisywanie komunikatów o błędach

Maszyna zapisuje datę, godzinę i kod 100 ostatnich błędów.

●Data bądź ilość błędów

Mozesz sprawdzić datę pojawienia się konkretnego błędu, bądź ich częstotliwość.

1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz "RAPORT".



3. Wybierz



Naciśnięcie tego przycisku zmienia tryb wyświetlania danych.

No.	Error	Date	No.	Error	Date
1	E-141	2013/12/26 08:37:04	16	E-105	2013/12/17 15:08:08
2	E-116	2013/12/26 08:35:40	17	E-105	2013/12/17 15:08:37
3	E-141	2013/12/24 15:45:23	18	E-105	2013/12/17 14:58:30
4	E-061	2013/12/24 14:09:40	19	E-105	2013/12/17 14:58:19
5	E-141	2013/12/24 12:51:20	20	E-105	2013/12/17 14:58:18
6	E-110	2013/12/24 12:44:33	21	E-105	2013/12/17 14:58:11
7	E-116	2013/12/24 11:37:00	22	E-105	2013/12/17 10:14:41
8	E-116	2013/12/24 11:37:00	23	E-105	2013/12/17 10:14:41
9	E-116	2013/12/24 11:37:00	24	E-105	2013/12/17 10:14:41
10	E-116	2013/12/24 11:37:00	25	E-105	2013/12/17 10:14:41
11	E-116	2013/12/24 11:37:00	26	E-105	2013/12/17 10:14:41
12	E-116	2013/12/24 11:37:00	27	E-105	2013/12/17 10:14:41
13	E-116	2013/12/24 11:37:00	28	E-105	2013/12/17 10:14:41
14	E-193	2013/12/19 15:28:55	29	E-193	2013/12/19 15:28:55
15	E-193	2013/12/19 15:15:21	30	E-061	2013/12/19 15:15:21

Jeśli chcesz usunąć dane naciśnij.



Error Count	Error Count	Error Count	Error Count	Error Count
E-000 0	E-015 0	E-030 0	E-045 0	E-060 1
E-001 0	E-016 0	E-031 0	E-046 0	E-061 20
E-002 0	E-017 0	E-032 0	E-047 0	E-062 0
E-003 0	E-018 2	E-033 0	E-048 0	E-063 0
E-004 0	E-019 0	E-034 0	E-049 0	E-064 0
E-005 0	E-020 0	E-035 0	E-050 0	E-065 0
E-006 0	E-021 0	E-036 0	E-051 0	E-066 0
E-007 0	E-022 0	E-037 0	E-052 0	E-067 0
E-008 0	E-023 0	E-038 0	E-053 0	E-068 0
E-009 0	E-024 0	E-039 0	E-054 0	E-069 0
E-010 0	E-025 0	E-040 0	E-055 0	E-070 0
E-011 0	E-026 0	E-041 0	E-056 0	E-071 0
E-012 0	E-027 0	E-042 0	E-057 0	E-072 0
E-013 0	E-028 0	E-043 0	E-058 0	E-073 0
E-014 0	E-029 0	E-044 0	E-059 0	E-074 0

5. Naciśnij by powrócić do Menu głównego.

Naciśnij by powrócić do Ekranu gł.

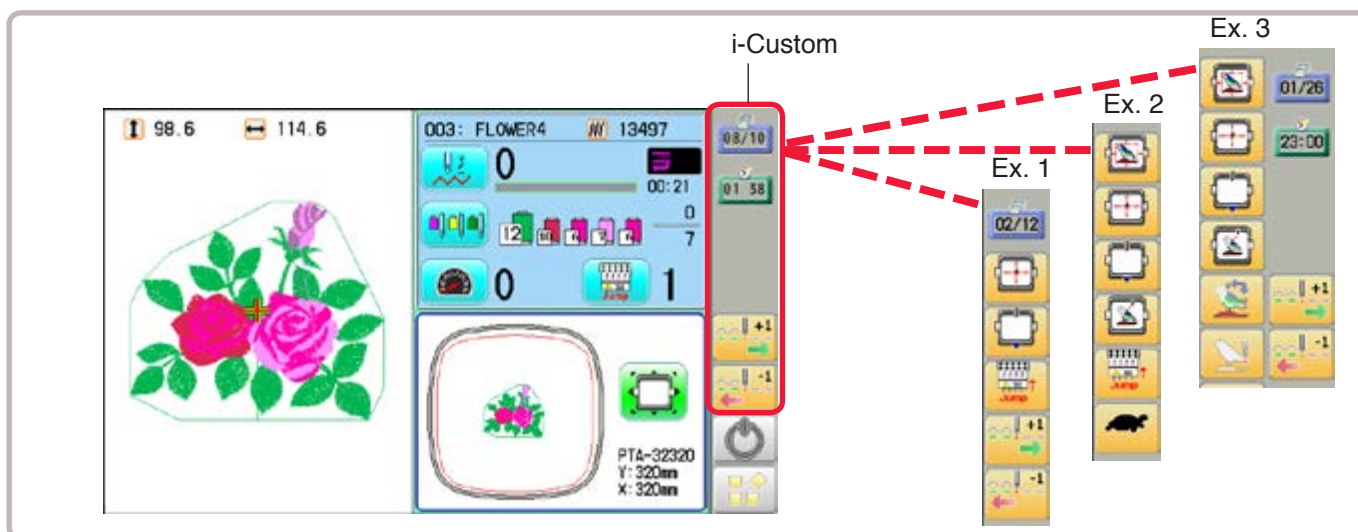


Zapisz raport

Możesz zapisać wyświetlane dane w formacie CSV.

Włóż dysk USB do hafciarki, po czym naciśnij przycisk zapisu, a dane zostaną zapisane w folderze "Production Report" pod nazwą "Stitch Re-port_*****".

Możesz umieścić na pasku skrótów najczęściej wykorzystywane funkcje hafciarki.



Ikony wyświetlacza



Kalendarz

Wyświetla aktualną datę.



Zegar

Wyświetla aktualny czas.



Połączenie LAN

Wskazuje czy występuje połączenie pomiędzy komputerem i hafciarką za pomocą kabla LAN.



Połączenie Wi-Fi (Opcja)

Wskazuje, czy występuje połączenie pomiędzy komputerem i hafciarką za pomocą sieci bezprzewodowej.

Ikony funkcji



Przesunięcie o jeden ścieg

Przesuwa tamborek o jedno wklucie do przodu lub do tyłu.



Centrowanie względem wzoru

Przesuwa wzór na środek tamborka



Centrowanie wzgl. punktu startowego

Przesuwa punkt startowy na środek tamborka



Wysuw

Wysuwa tamborek do wcześniej określonej pozycji



Powrót do punktu początkowego

Przesuwa tamborek do punktu początkowego



Rejestracja punktu

Zapisuje aktualną pozycję jako punkt początkowy



Obrys

Pozwala na wykonanie obrysu wzoru przed rozpoczęciem haftowania.



Przywrócenie

Przywróci położenie do ostatniego punktu zapisanego przed zanikiem zasilania.



Wskaźnik laserowy (Opcja)

Włącza wskaźnik laserowy, o ile hafciarka jest w niego wyposażona



Tryb Jump

Włącza bądź wyłącza tryb Jump



Szybkość demonstracyjna

Włącza/wyłącza tryb najwolniejszej pracy



Pozycjonowanie względem 2 punktów

Pozwala na ustawienie położenia haftu względem koordynatów 2 punktów.



Konwertuj

Obraca lub tworzy odbicie lustrzane wzoru



Korekta szerokości satyn

Pozwala zmienić zaprogramowaną szerokość ściegów satynowych



Zmiana punktu startowego (Offset)

Pozwala zmienić punkt startowy wzoru



Wczytaj wzór z dysku USB

Wczytuje zawartość pendrive'a



Wczytaj wzór z komputera PC

Wczytuje zawartość komputera.



Następne zadanie

Możliwe jest zaprogramowanie następnego zadania nawet w czasie pracy hafciarki.



Alarm nici spodniej

Wyświetla komunikat o niskim poziomie nici spodniej po określonej ilości ściegów



Zapisz pracę

Zapisz bieżącą pracę, lub wczytaj zapisaną



Przesunięcie o 10 ściegów

Przesuwa pozycję tamborka o 10 ściegów do przodu, lub do tyłu.

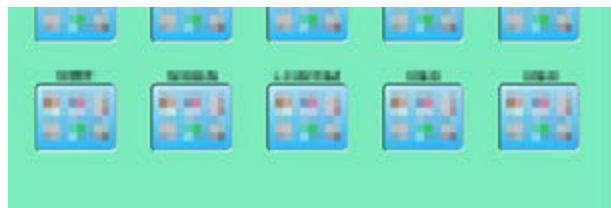
Dodatkowo gdy przycisk jest wciśnięty przez dłuższy czas, to tamborek będzie się przesuwał ciągle do momentu naciśnięcia przycisku Start/Stop.



Wyszukiwanie wzoru

Przeszukuje pamięć hafciarki

1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Naciśnij "SKRÓTY".



aktualnie ustawione skróty



3. Wybierz ikonę skrótu, który chcesz zmienić.



4. Wybierz ikonę skrótu, którą chcesz ustawić w danym slotcie



Zmienia liczbę wyświetlanych skrótów.



Pokaż kolejne ikony skrótów



Usuń wybrany skrót.



Przywróć ustawienia domyślne.



Zmienione skróty

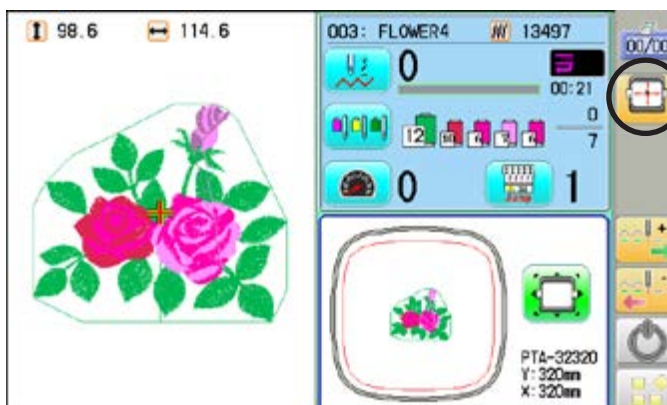


5. Naciśnij OK.



Nowy skróty zostały zapisane

6. Naciśnij by wrócić do Ekranu głównego



Zmiana liczby ikon skrótów

Możliwe jest rozszerzenie liczby skrótów z 6 do 14 ikon.
Kliknięcie ponownie przywraca ilość skrótów do 6.



1. Naciśnij .

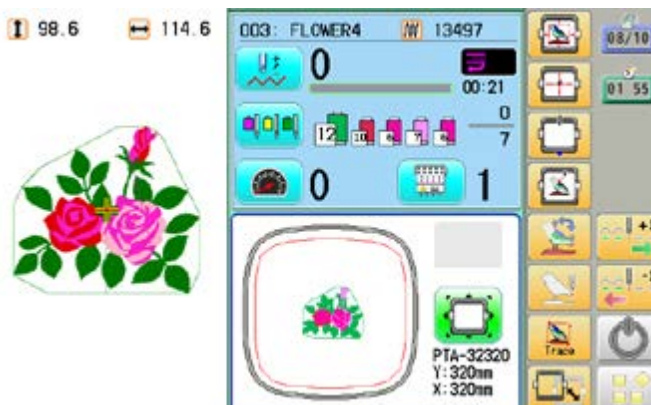
Zwiększy się liczba dostępnych ikon.



2. Naciśnij .



3. Naciśnij .



Operacje wykonywane w czasie haftowania 22-2c

Możliwe jest wykonywanie pewnych operacji w czasie haftowania. Ich lista wraz z opisem znajduje się poniżej.

Lista haftowanych wzorów może być ustawiona do maksymalnie 30 pozycji.

Po zakończeniu haftowania wyświetlać się będzie poniższy komunikat:



Czytanie : wczytywanie nowego wzoru i zapisywanie go w pamięci



Wybór igielnicy : Przypisywanie koloru haftu do poszczególnych elementów wzoru



Ustawienia : skalowanie, powtarzanie wzoru ustawienia offsetu i wysuwu tamborka



Szukanie : przeszukiwanie i wczytywanie wzorów zapisanych w katalogu komputera



Lista : ustawianie kolejności haftowania wzorów, jak również usuwanie, sortowanie, kopiowanie wzorów



Liternictwo : umożliwia tworzenie monogramów i napisów za pomocą wbodowanego alfabetu, cyfr i symboli

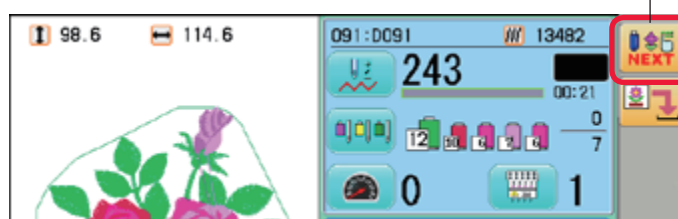


Layout : tworzenie wzorów łączonych poprzez dodawanie wzorów i napisów do aktualnie ustawionego haftu

Miej na uwadze, że funkcje te są dostępne wyłącznie w konsekwencji umieszczenia na ekranie startowym przed rozpoczęciem pracy skrótu:



wymagana ikona dostępu



Możliwe jest tworzenie wzorów łączonych poprzez zestawianie ze sobą kombinacji wzoru (-ów) i napisu (-ów) wewnątrz podmenu UKŁAD.

■ Jeżeli parametry którejs z składowych tworzonego wzoru były wcześniej edytowane w podmenu USTAWIENIA, to parametry te będą przeniesione również do nowego wzoru.

■ Liczba zmian kolorów tworzonego wzoru nie może przekraczać 250.



Obszar edycji

Obszar w obrębie którego można edytować elementy nowego wzoru



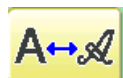
Przycisk zmiany pola pozwala na zmianę wielkości pola edycji.

Liternictwo



Litery

Wprowadzanie, edytowanie tekstu.



Czcionka

Zmiana czcionki.



Wysokość

Zmiana wysokości.



Szerokość linii

Zmiana szerokości linii.



Kerning

Zmiana odległości pomiędzy literami.



Zmiana koloru między literami



Typ układu

Zmiana układu układania się napisów

Układ



Centrowanie

Przesuwanie elementu na środek obszaru



Ustawienia wzoru

Różne ustawienia edycji wzoru, takie jak obracanie, skalowanie, rozszerzanie etc.



Powtarzanie

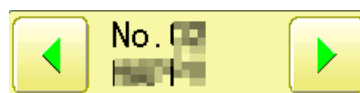
Kopiowanie wzoru połączone z jego przeniesieniem w osi X i osi Y.



Przesuwanie wielu elementów

Zaznacz kilka elementów i przesun je jednocześnie ze sobą.

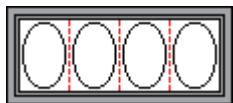
Selekcja



Wybór poszczególnego elementu.

KOLEJKA ma 2 różne tryby.

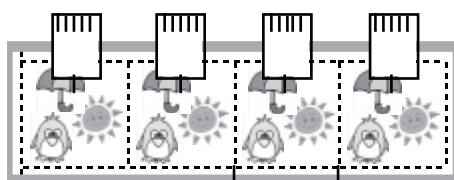
■ Po zmianie trybu na inny, dane projektowe zarejestrowane w KOLEJCE zostaną usunięte.



Tryb Standardowy

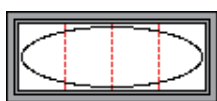
Połącz kilka wzorów w jednE dane projektowe i wykonaj ten sam haft na wszystkich głowicach maszyny. (rys. 1)

Przykład ustawienia



Rozmiar haftu w osi X

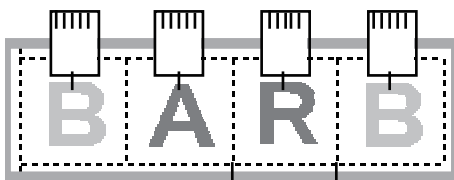
Rys. 1



Tryb Ciągły

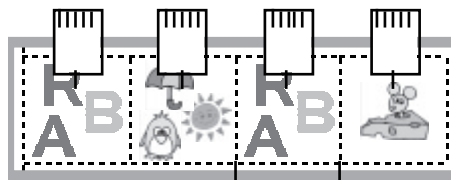
Przydziel różne wzory do każdej głowicy maszyny i wykonaj jeden duży haft. (Rys.2, 3) Korzystając z tej funkcji i przypisując kilka danych wzoru, które są podzielone z jednego dużego projektu do każdej głowicy maszyny, możesz wykonać jeden duży haft, aż do rozmiaru ramy do bordiury. (rys. 4)

Przykład ustawienia



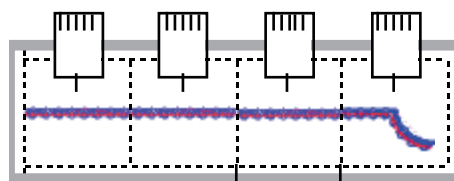
Rozmiar haftu w osi X

Fig. 2



Rozmiar haftu w osi X

Fig. 3



Rozmiar haftu w osi X

Fig. 4

Jak przygotować wzory do haftu ciągłego

Wykonując haft ciągły przy użyciu kilku głowic maszyny, należy pamiętać o następujących punktach.

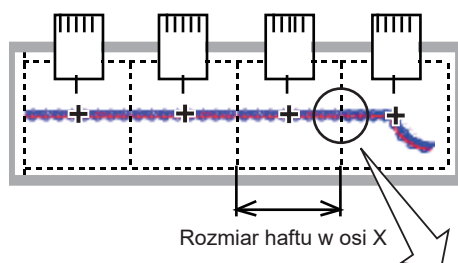


Fig. 1

⊕ : Start point of pattern

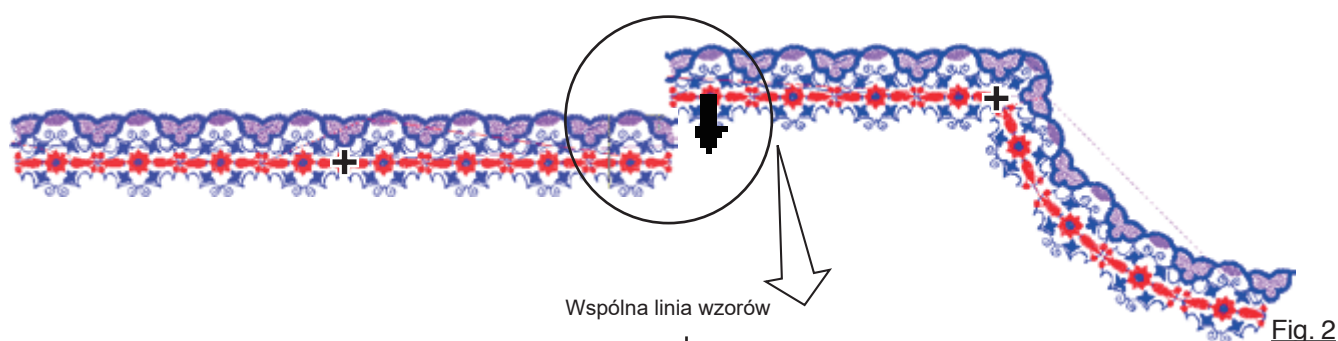


Fig. 2

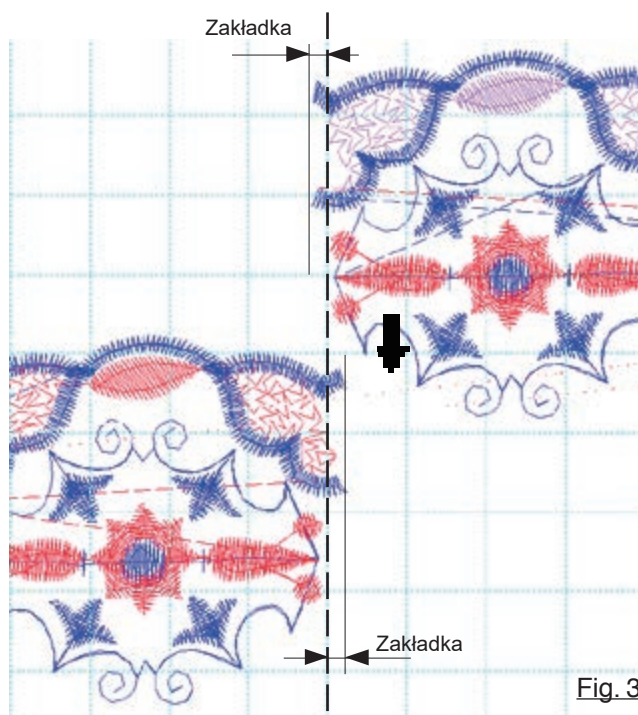


Fig. 3

- Aby uniknąć luki na linii łączącej wzory, dane projektowe powinny być tworzone z uwzględnieniem obszaru na zakładkę. (do 4mm) (rys. 3)
- Aby ułatwić pozycjonowanie wzorów u na maszynie, punkt początkowy wzoru powinien znajdować się w środku pola haftu osi X. (rys. 3)
Na maszynie należy ustawić tylko położenie osi Y.

Zmiana i wykonanie (tryb ciągły)

Pozwala to na tworzenie ciągłych projektów haftów poprzez wybranie niektórych projektów (do 30 projektów) i przypisanie projektów do głowic haftujących.

1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij

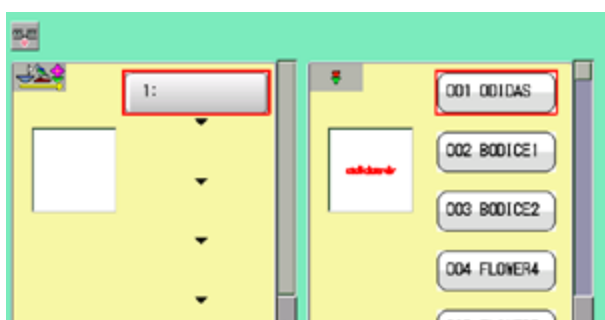


2. Wybierz "KOLEJKA"

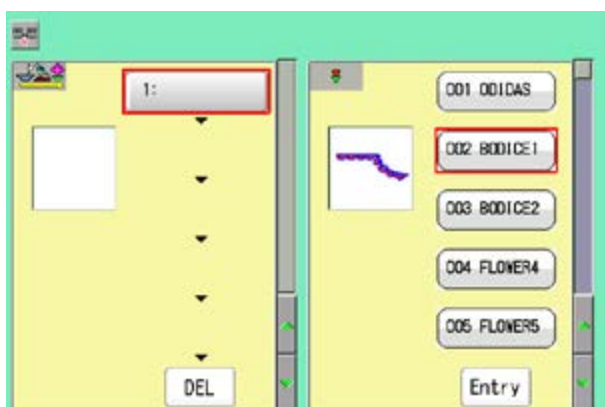


3. Wybierz  "Tryb ciągły".

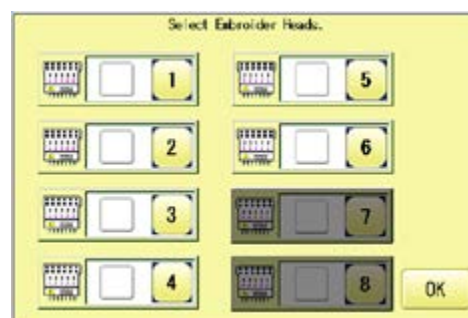
Lewa strona pokazuje dane wzoru.



4. Wybierz pożądany wzór.



5. Naciśnij .



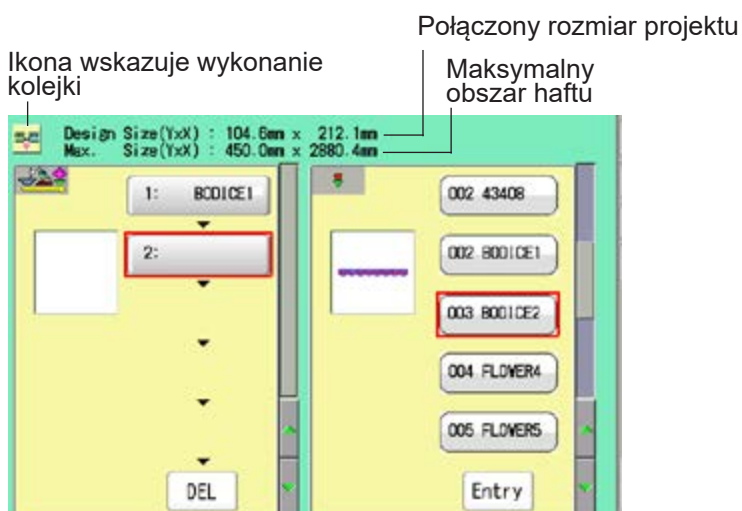
6. Wybierz głowicę, na której wybrane dane powinny być haftowane

Możesz wybrać wiele głowic maszyny.



7. Naciśnij **OK**.

Jeśli chcesz usunąć projekt, naciśnij **DEL**.

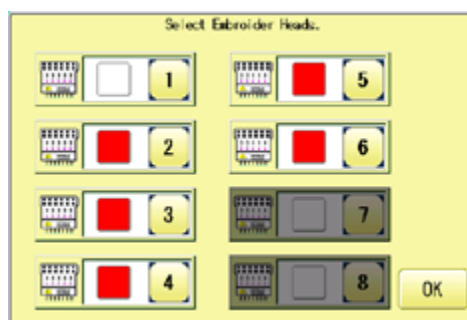


8. Wybierz żądany wzór i naciśnij **Entry**.



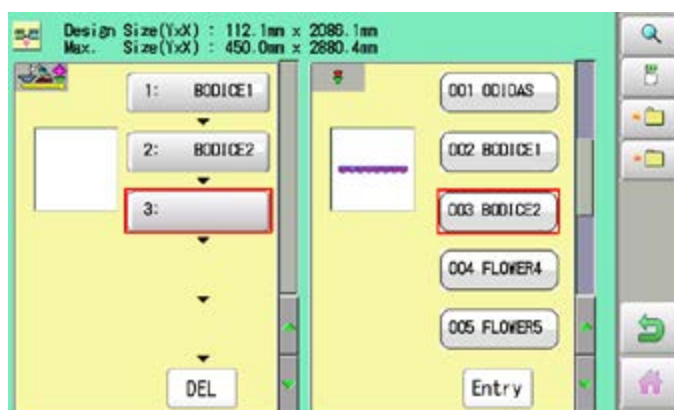
9. Wybierz głowicę, na której wybrane dane powinny być haftowane

Możesz wybrać wiele głowic maszyny.



10. Naciśnij **OK**.

11. Powtórz krok 8-10 i przydziel wymagane dane projektowe do danej głowicy maszyny.

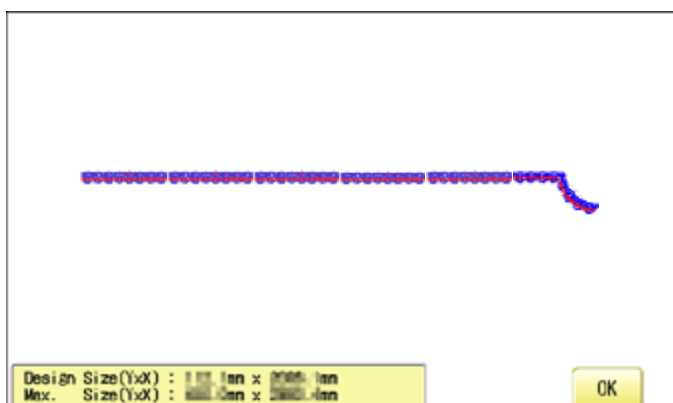


12. Połączony projekt można zobaczyć na ekranie. Aby wyświetlić połączony projekt, naciśnij

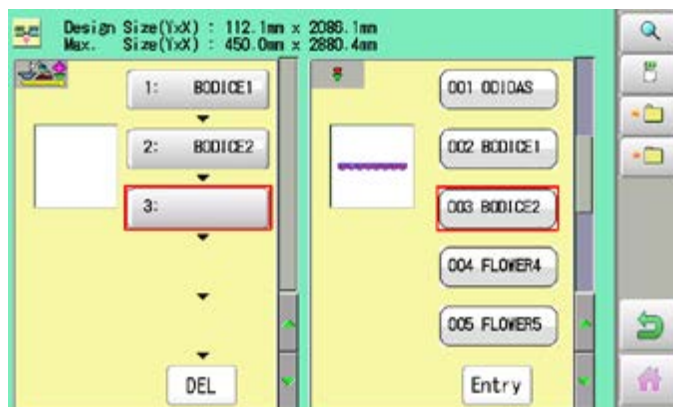


Zostanie wyświetlona ilustracja wybranego wzoru.

Jeśli nie musisz sprawdzać połączanego wzoru, przejdź do kroku nr 14.



13. Naciśnij .



14. Naciśnij .



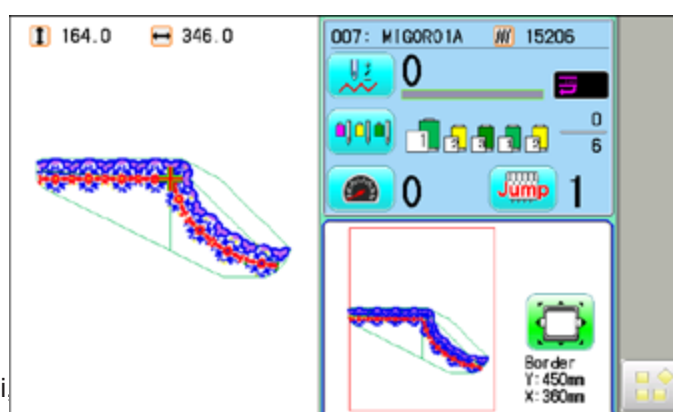
15. Naciśnij .



16. Zgodnie z instrukcją „USTAWIENIA SKOKU” na ekranie, ustaw „SKOK” na każdej głowicy maszyny i naciśnij,  aby potwierdzić.

W przypadku, gdy punktem początkowym wszystkich wybranych projektów jest środek osi X, wykonaj polecenie „Center”, aby przesunąć ramę do pozycji środkowej.

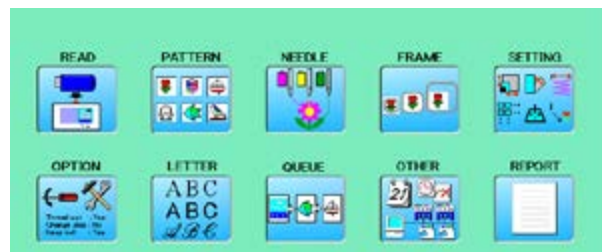
Naciśnij  i przesun ramkę do właściwej pozycji.



Wybór igielnicy i ustawienia wzoru

Wybór igielnicy i ustawienia dla wzorów wybranych do operacji KOLEJKI można zastosować w następujący sposób.

1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



2. Wybierz "Kolejka"

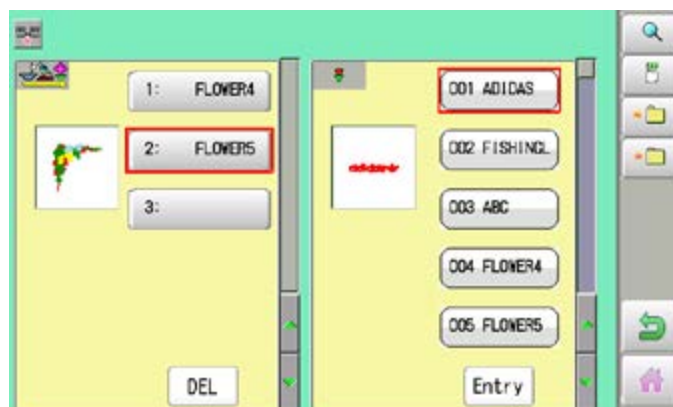


3. Wybierz  "Tryb Standard" lub  "Tryb ciągły".

Wybrany wzór jest pokazany po lewej stronie.



4. Wybierz żądany wzór.



5. Naciśnij



6. Wybierz żądane ustawienie.

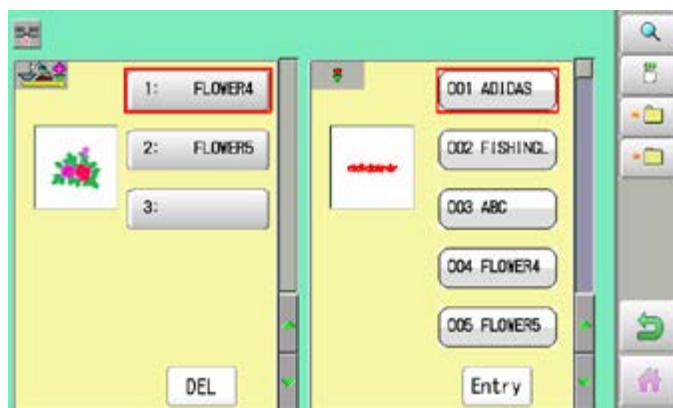
Wybór igielnicy



Ustawienia wzoru



7. Po ustawieniu naciśnij .



Naciśnij  by powrócić do poprzed. menu

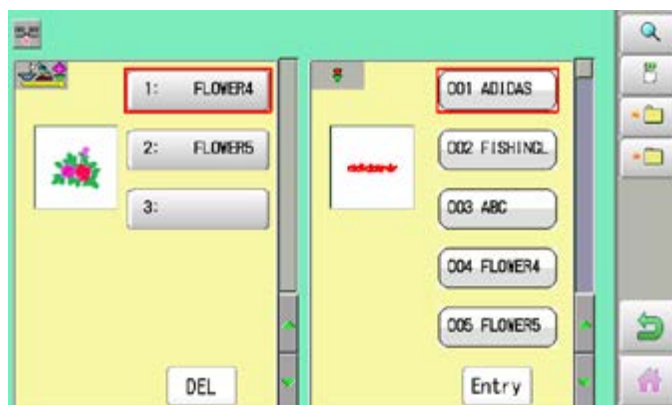
Naciśnij  by powrócić do Głównego menu

Rejestracja ustawienia KOLEJKI

W każdym trybie można zarejestrować do 10 ustawień KOLEJKI.

Po zarejestrowaniu KOLEJKI możesz w dowolnym momencie wczytać to ustawienie ponownie

1. Zgodnie z krokiem „Zmiana” wybierz wzory.



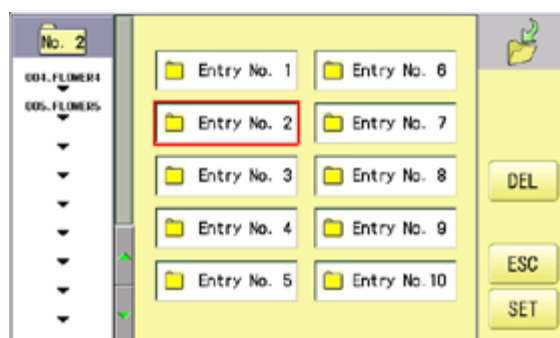
2. Wybierz .



3. Wybierz numer zapisu i naciśnij .

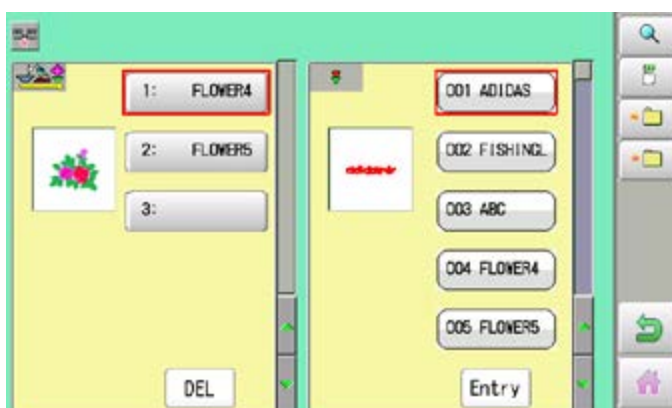
Jeśli dane wzoru nie są wyświetlane po lewej stronie ekranu, żadne dane wzoru nie są zarejestrowane w danym slotcie

 Kasuje zapisane ustawienia



4. Naciśnij .

Ustawienie KOLEJKI zostało zapisane na slot nr 2.



Naciśnij  by powrócić do poprzed. menu

Naciśnij  by powrócić do Głównego menu

■ W przypadku usunięcia wzoru z pamięci maszyny, ustawienie KOLEJKI, które zawierało usunięty wzór, również zostanie usunięte.

Wczytywanie zapisanej kolejki

1. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij

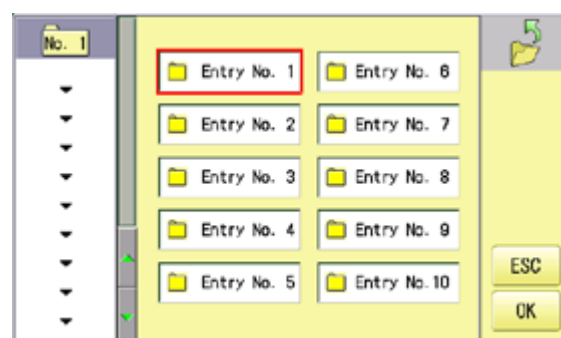
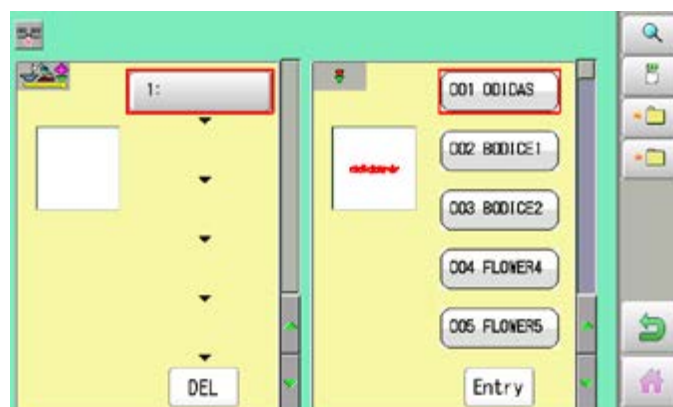


2. Wybierz "Kolejka"

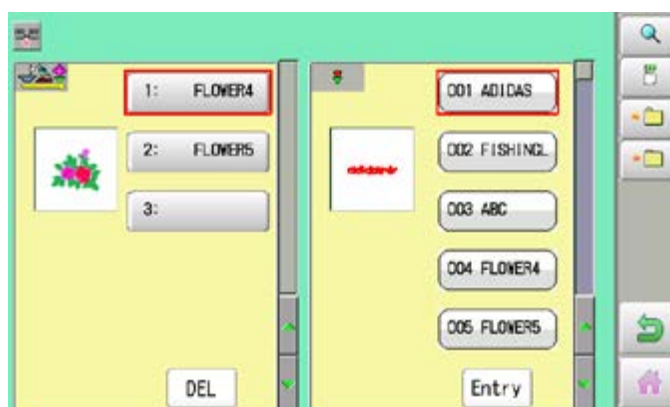


3. Wybierz  "Tryb Standard" lub  "Tryb ciągły".

Wybrany wzór jest pokazany po lewej stronie.



4. Wybierz żądany wzór.

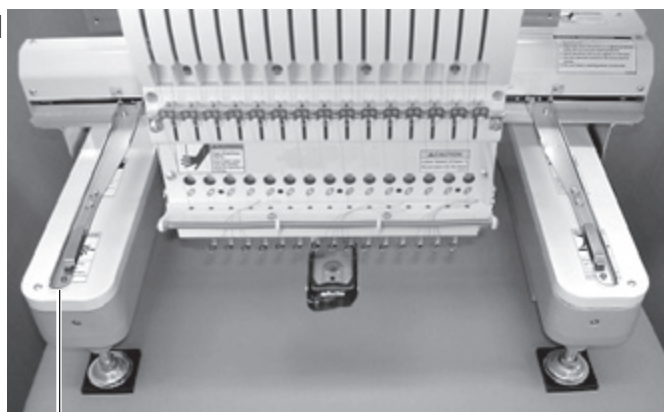


Naciśnij  by powrócić do poprzed. menu

Naciśnij  by powrócić do Głównego menu

● Montowanie tamborka płaskiego

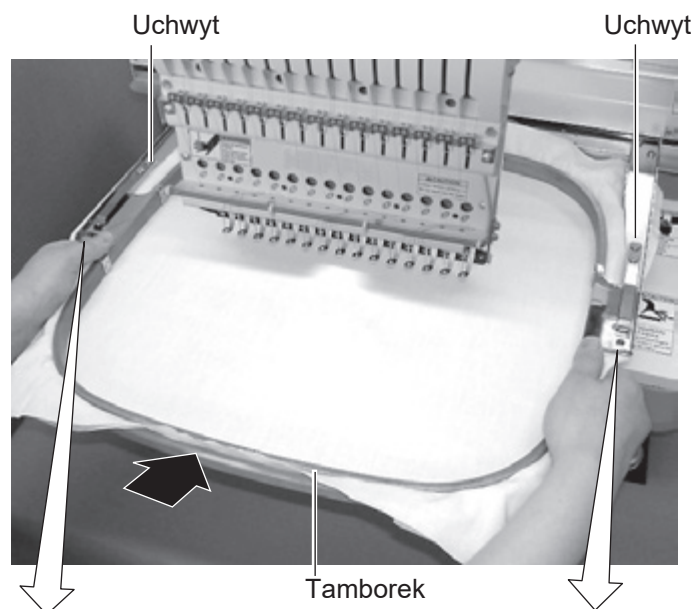
1. Przesuń uchwyt tamborka na środek pola przed włożeniem tamborka



Uchwyt tamborka

2. Włóż tamborek w uchwyt tamborka

Wkładając tamborek upewnij się, że wchodzi on w uchwyt do samego końca tak, by piny pozycjonujące wchodziły w dziurki w tamborku.

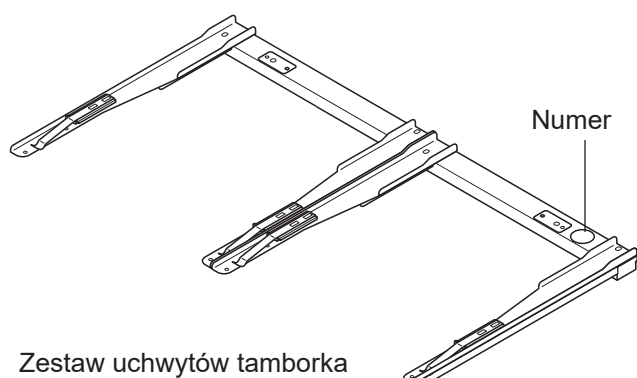


Dziurka na pin
Pin pozycjonujący



Dziurka na pin
Pin pozycjonujący

3. Powtórz dla kolejnych stanowisk

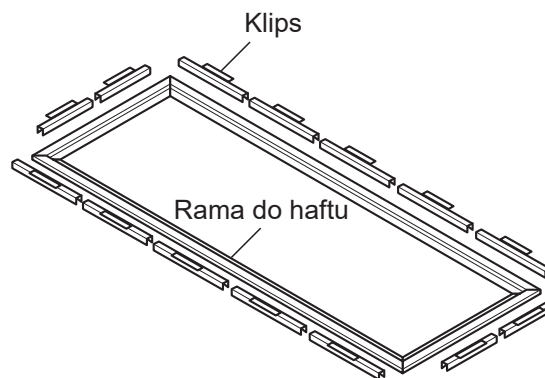
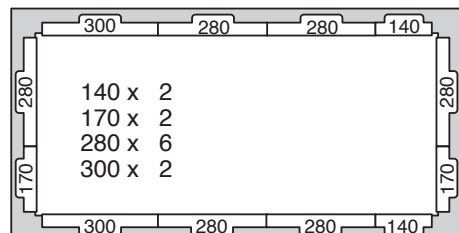


Zestaw uchwytów tamborka

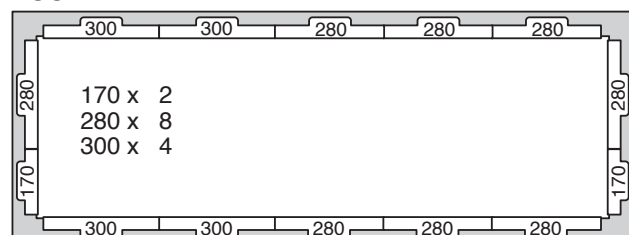
RAMA DO HAFTOWANIA METRAŻU

Haftowanie materiału z beli, czy przed wycięciem wykrojów odbywa się za pomocą opcjonalnej ramy do bordiury. Używając jej klipsy montażowe powinny być upięte jeden obok drugiego, by osiągać najlepszą jakość haftu. Poniżej przedstawiony jest schemat upinania materiału dla poszczególnych typów ram.

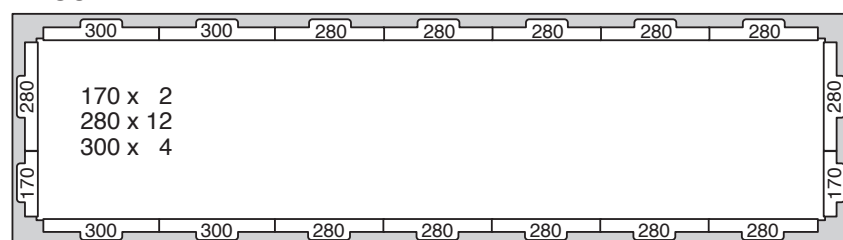
1502



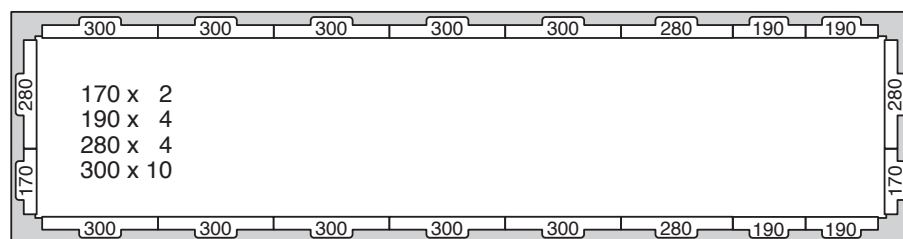
1504



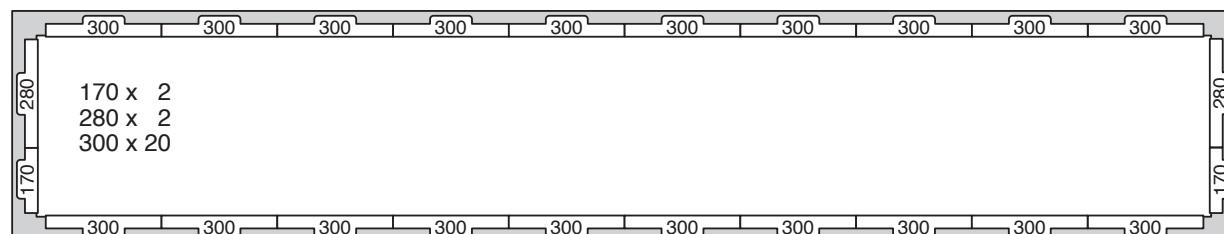
X1504



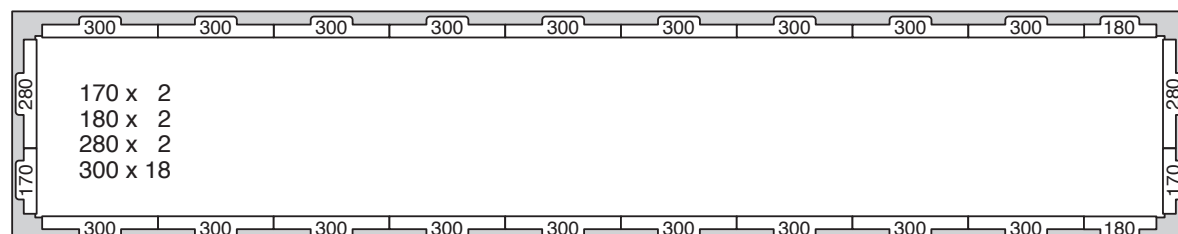
1506



X1506

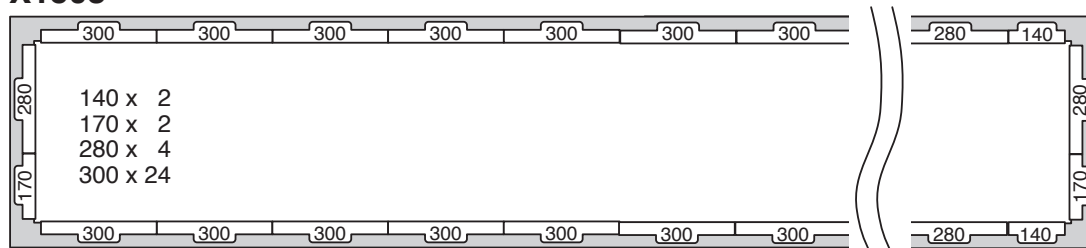


1508

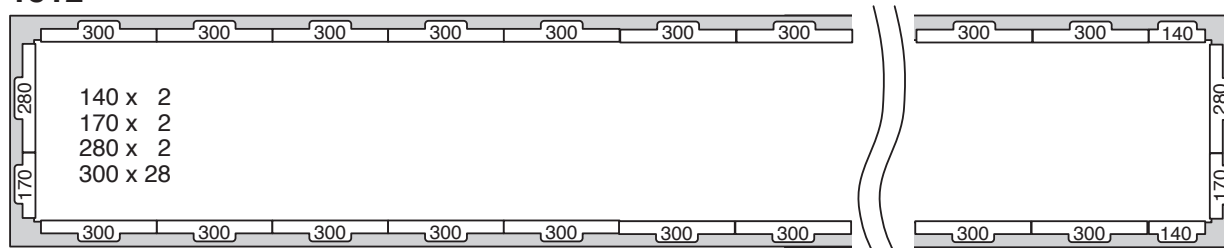


RAMA DO HAFTOWANIA METRAŻU

X1508



1512



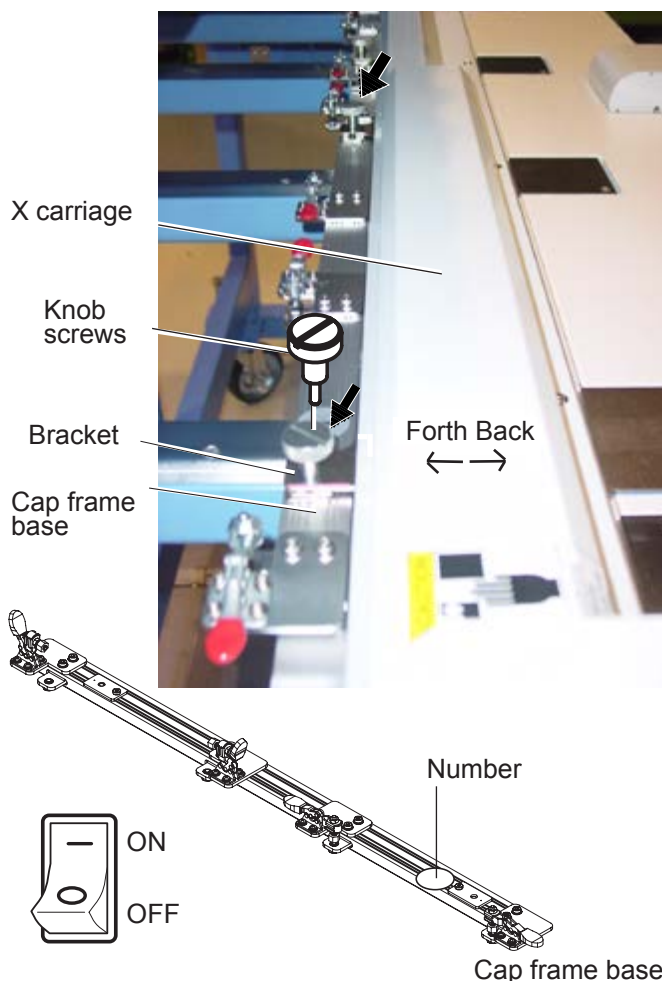
● Installing and removing the cap drive frame

The cap drive frame must be installed onto the X carriage to embroider a cap.
Please remove by reverse order of these step.

1. With machine powered off, move the X carriage back and forth by hand and note the resistance before mounting the cap drive frame.

2. Each Cap frame base have number label for fixing location.
Please set the Tubular frame bracket in the order right to left. Fix the cap frame base under the bracket of the X carriage and tighten the knob screws completely.

3. Turn on the power switch.
Push the power switch firmly so it will remain on.



Confirm that there are “Cap (Std.)” or “Cap (Wide)” in the display.

If these icons are not in the display, please return to “How to turn on the machine” on previous page and change the cap frame.

4. Press **Next**.

The carriage and frame will move slightly and then the embroidery frame will return to the previous position automatically.



CAUTION: To prevent accidents.

The frame moves quickly.
Keep hands away from the frame.



CAP FRAME option

7-3

5. Press  and Press .

The embroidery frame will move to the center .



CAUTION: To prevent accidents.

The frame moves quickly.
Keep hands away from the frame.

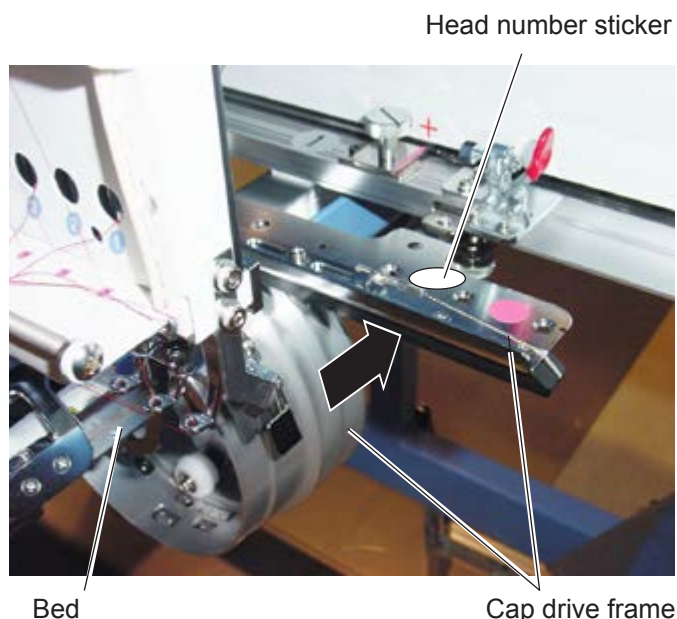
6. Turn off the machine.



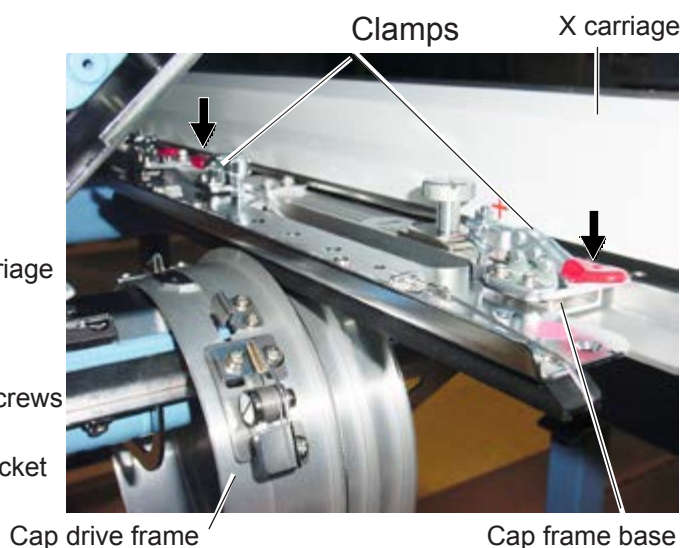
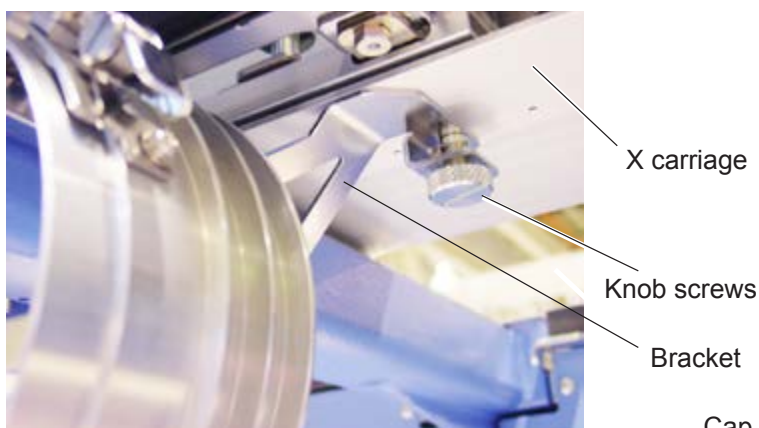
7. Insert cap drive frame with head number sticker labeled for respective head in bed.
This work requires firstly to insert drive frame assembly for even numbered heads and secondly insert cap drive frame assembly for odd numbered heads.

When holding the cap drive frame, be sure to also hold onto the rotary cylinder. If you hold the rail bracket, fingers may be caught between the rail bracket and rotary cylinder or the rail bracket may be knocked out of place.

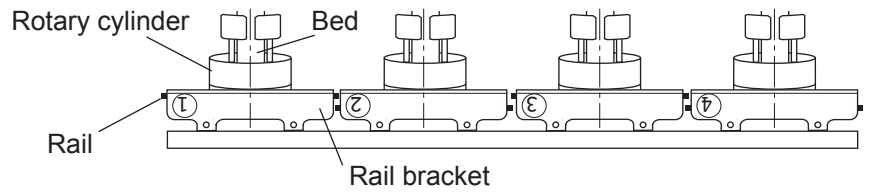
For machines with needle distance of 360mm, if you insert cap drive frame for odd numbered heads firstly, you can't insert cap drive frame for even numbered heads.



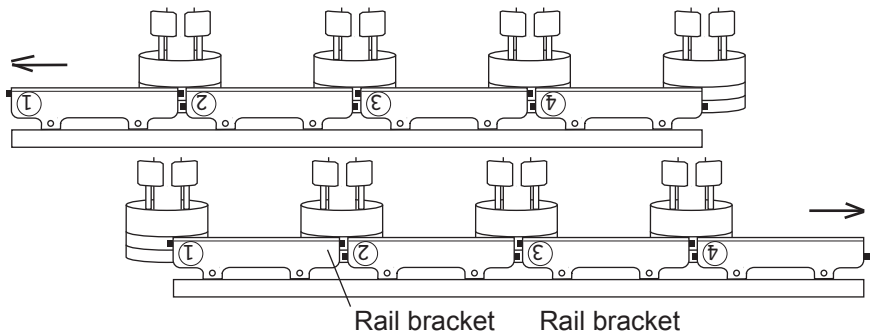
8. Move the cap drive frame towards the X carriage to place it on cap frame base, then shut the clamps.
Temporary fix right and left bracket of the cap drive frame below the X carriage by knob screws.
This work also requires firstly to insert even numbered leads, then go to odd numbered heads.



9. Confirm that rails of rail bracket are in grooves in front and back of rotary cylinder.

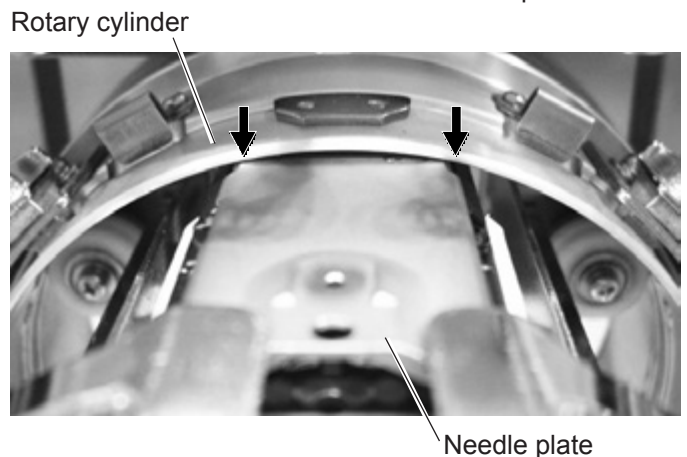
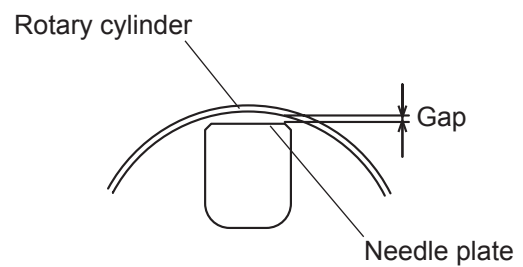


10. Move rail bracket fully to the right side or left side to confirm that all rails are in grooves in front and back of rotary cylinder.



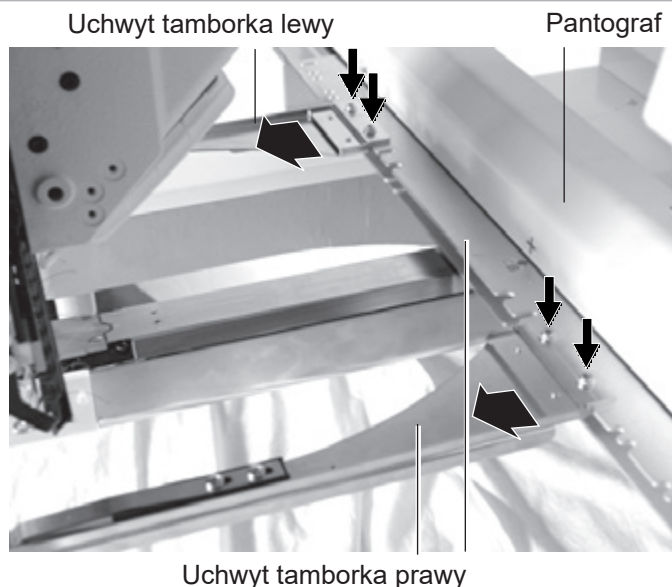
11. Press  and Press .

12. Press the  to move frame to the front position.



Usuwanie uchwytu tamborka

Upewnij się, że zarówno lewy jak i prawy uchwyt tamborka jest zdjęty przed założeniem drivera do czapek. Do zdjęcia uchwytu możesz wykorzystać klucz imbusowy dołączony do maszyny.



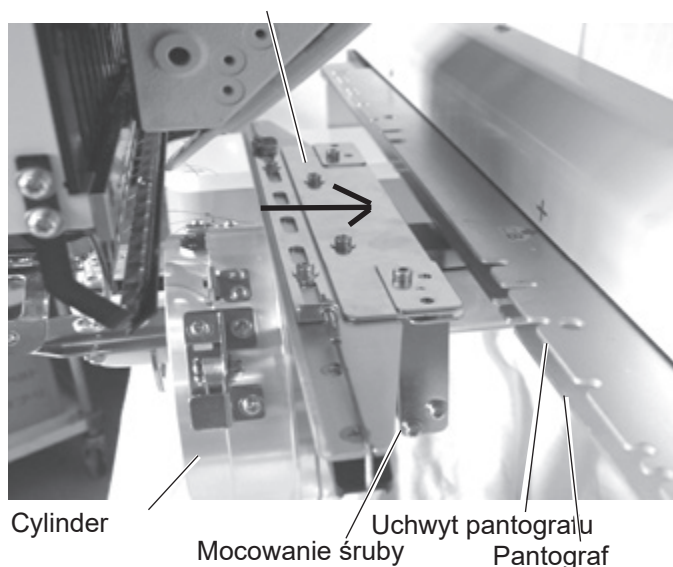
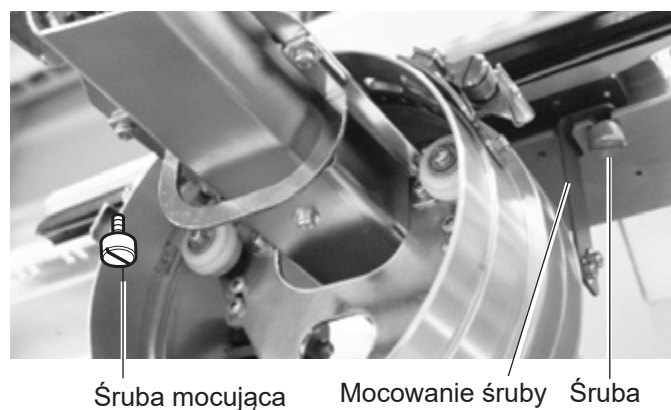
5. Przy wyłączonej maszynie poruszaj pantografem w przód i do tyłu, by upewnić się, że nie ma oporu na drodze jego ruchu.



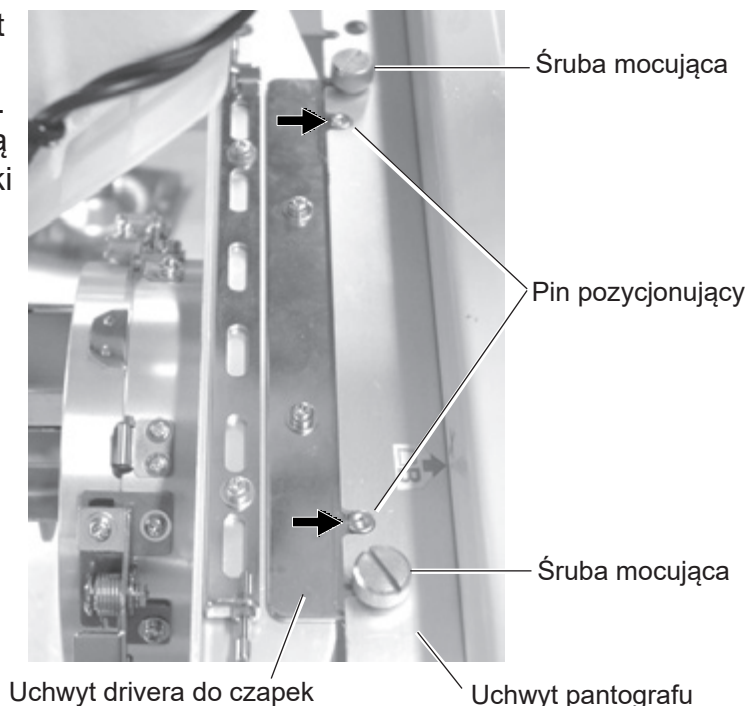
6. Załóż driver tamborka na ramię maszyny

Przyłap lekko obie śruby we właściwe miejsca w pantografie.

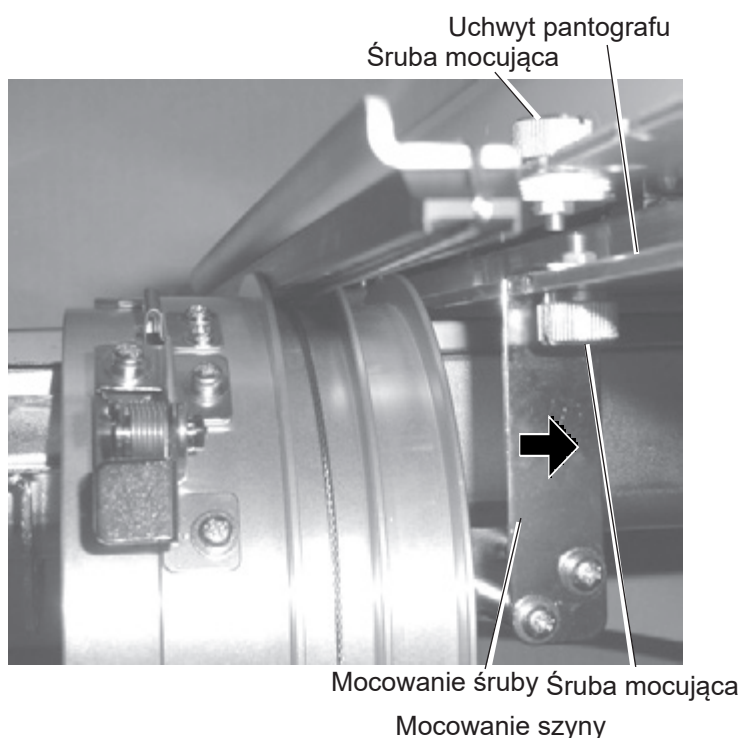
Driver tamborka posiada części ruchome, które mogą uszkodzić Twoje dłonie, lub wygiąć którąś ze stopek maszyny. Zachowaj czujność zakładając driver na ramię.



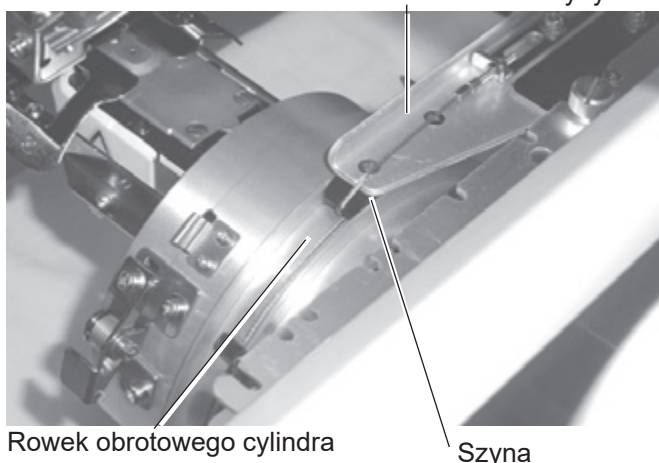
7. Przyłap za pomocą śrub mocujących uchwyt drivera do czapek z uchwytem pantografu. frame connecting bracket with knob screws. Upewnij się, że piny pozycjonujące znajdują się we właściwych sobie wycięciach (strzałki na rysunku obok). Dokręć następnie śruby mocujące.



8. Dokręć śruby mocujące upewniając się, że obie śruby znajdują się we właściwych otworach i nie ma już na nich luzu.



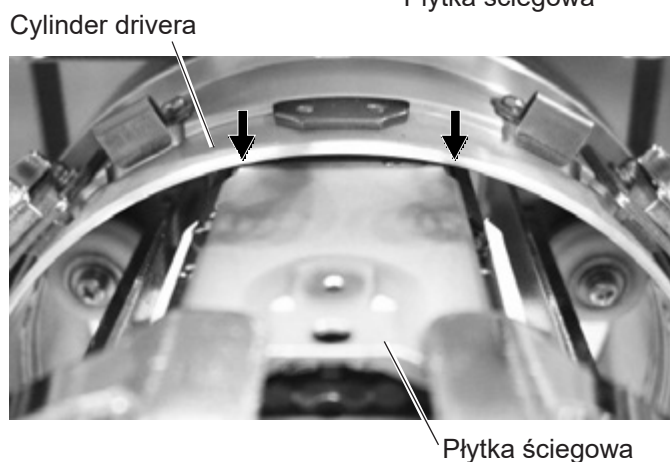
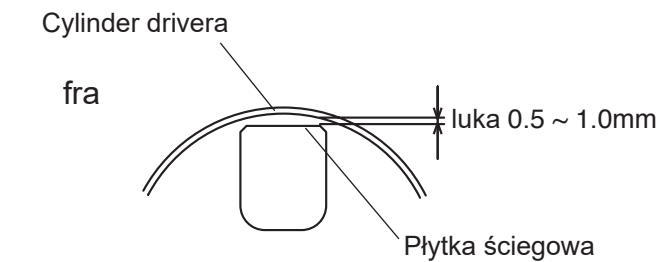
9. Przesuń cylinder drivera do prawej i lewej, by upewnić się, że szyna pracuje wewnątrz swojego rowka.



10. Naciśnij  a potem .

11. Naciśnij  by poruszyć

tamborek do pozycji centralnej. Upewnij się, że luka pomiędzy cylindrem, a płytą ścięgową wynosi około 0.5 do 1mm.
(Wszystkie zestawy do czapek są kalibrowane fabrycznie do tej wartości i zazwyczaj nie ma potrzeby ponownej kalibracji, o ile nie dojdzie do rozkalibrowania przyrządu.)

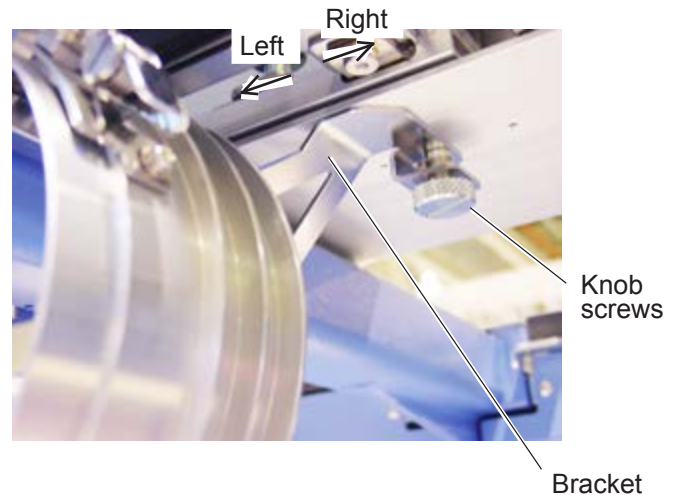


12. Rekalibracja przyrządu do wyżejwymienionej wartości odbywa się na pomocą 4 śrub zaznaczonych na obrazku obok.

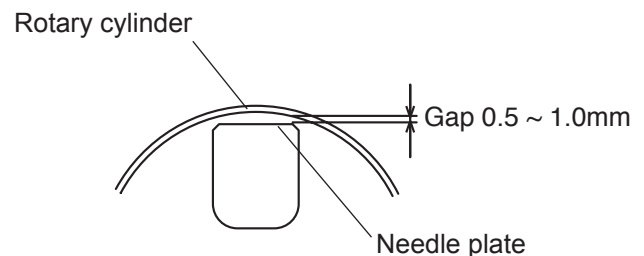


13. Po rekalibracji upewnij się, że luka pomiędzy cylindrem, a płytą ścięgową nie zmienia się w całym zakresie ruchu.

Adjust the Bracket horizontally so that the right and left gap between Rotary cylinder and Needle plate may become the same, then tighten the Knob screws completely.



13. Confirm that gap between rotary cylinder and needle plate comes to gap shown in fig. (The Drive frame is set exactly at the factory. Normally you do not need to adjust.) If it is not as shown in the figure, adjust it in step 14.



14. Loosen four screws slightly shown by the arrow mark, move the Rotary cylinder and adjust it so that it becomes the same gap as in step 11. Fix the four screws securely after adjustment.



15. Manually move the X carriage back and forth to ensure that it moves freely throughout its range of movement without catching. There may be some additional resistance but the frame should not be difficult to move. If you have a problem, start over from the beginning.

14. Włącz hafciarkę.



Wybrana ramka



15. W przypadku gdy wybrana jest właściwa ramka przejdź do kroku 10.

W przypadku gdy niezbędna jest zmiana ramki naciśnij.



16. Wybierz właściwy tamborek do czapek.

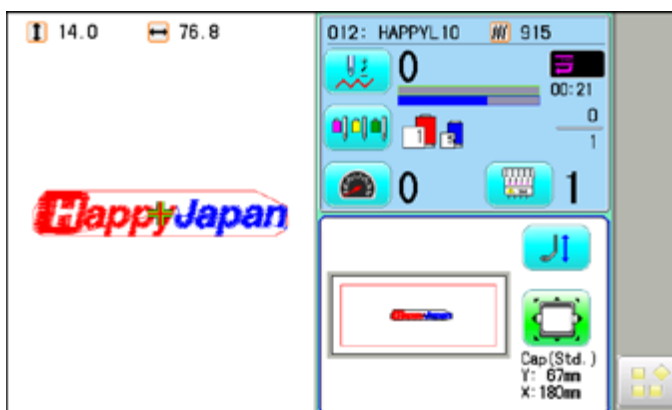
17. Nacisnij **Next**

Ramka przesunie się na środek pola haftu.



Uwaga!

Rama poruszy się.
Trzymaj ręce z dala od ramy.



● Normal cap frame

Adjustment

When you hoop a cap on the cap frame, please adjust in the following manner:

1. Adjust up and down position of the hook according to the thickness of the cap to adjust clamp tension. At this moment, the hook should open and close without feeling too tight.
(For adjustment, proceed to procedure 5 below).
Use the wing nuts for adjustment. (Fig. 1)

If the hook is extremely tight, it will damage the cap frame permanently.

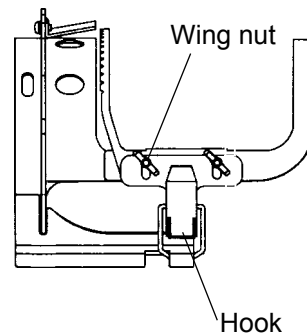


Fig. 1

2. Adjust the guide position to suit the height of the cap.
Remove screws at left and right to adjust.
(Fig. 2)

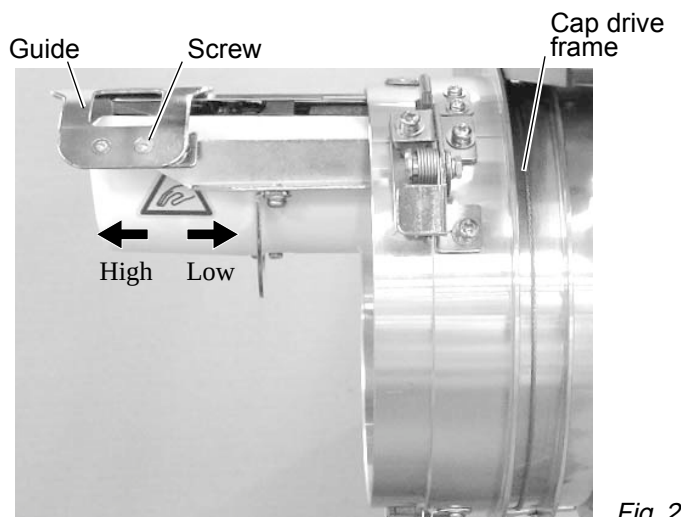
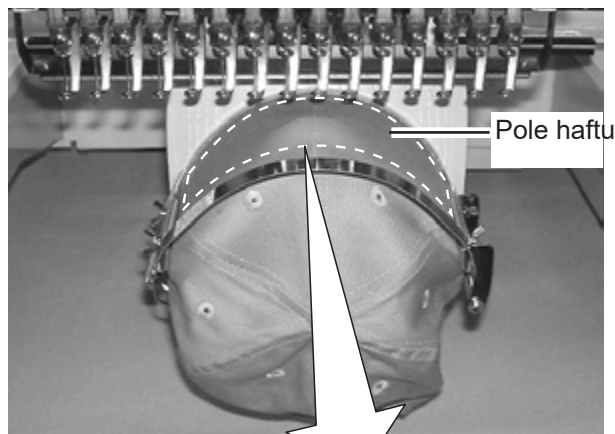


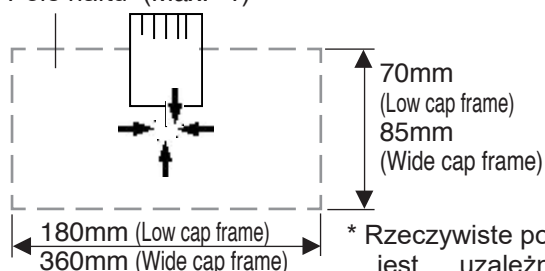
Fig. 2

●Rozpoczynanie haftowania



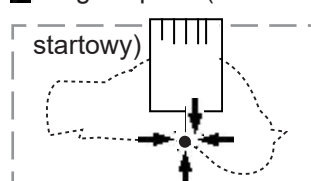
Pole haftu

Pole haftu (Max. *1)



* Rzeczywiste pole haftu jest uzależnione od kształtu i rozmiaru czapki.

■:Original point (Punkt startowy)



1.Naciśnij  by zmienić położenie wzoru

poruszając go za pomocą strzałek

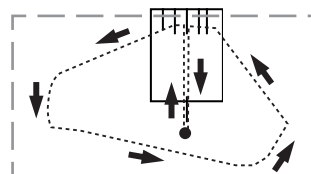


2.Naciśnij 

Naciskając  rama poruszy się po drodze obrysu zewnętrznego haftowanego wzoru.

Naciskając  maszyna zatrzyma się

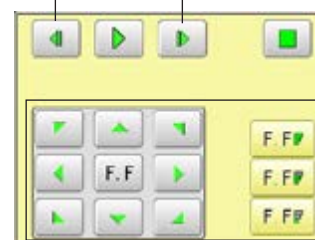
Wykonanie Obrysu jest niezwykle ważne, szczególnie w sytuacji gdy dany wzór haftujemy po raz pierwszy na danej czapce.



Widok obrysu haftu wewnątrz dostępnego pola haftu

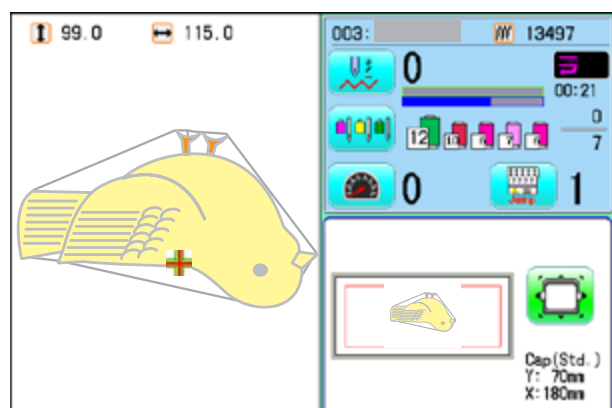


Ruch do tyłu gdy naciśnięty
Ruch do przodu gdy naciśnięty



Zmiana położenia

3.Naciśnij  po zakończeniu obrysu by wrócić do haftowania.



Instrukcje bezpieczeństwa

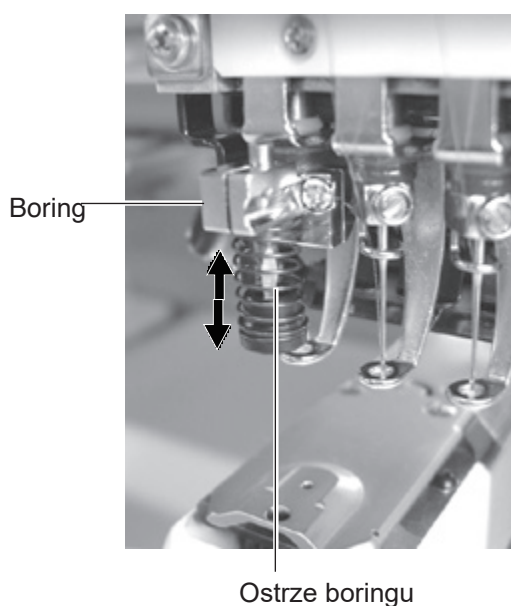
Korzystając z boringu należy bezwzględnie przestrzegać poniższych instrukcji, by uniknąć poważnego narażenia zdrowia na uszczerbek.



UWAGA

1. Wykonując wszelkie czynności konserwacyjne zawsze pamiętaj o uprzednim wyłączeniu maszyny.
2. Hafciarka to nie zabawka. Nigdy nie pozwalaj używać jej przez dzieci.
3. Używaj boringu wyłącznie w sposób przewidziany przez producenta.
4. Trzymaj dłonie z dala od maszyny w czasie jej pracy. Dokonując konserwacji, zachowaj pełną ostrożność, ze względu na obecność ostrych elementów.

ZAWSZE STOSUJ SIĘ DO POWYŻSZYCH INSTRUKCJI



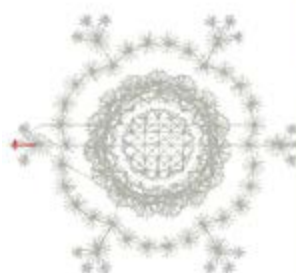
- Dla maksymalnie bezpiecznej obsługi zalecamy wyposażenie maszyny również w laserowy czujnik bezpieczeństwa (Safety sensor). Czujnik ten zatrzymuje pracę maszyny jeśli wykryje ruch w bliskiej odległości od haftującej igielnicy. Szczegóły u dealerów.

Wybieranie igielnicy z założonym boringiem

1. Przy wyłączonej maszynie naciśnij



2. Wybierz IGŁA.



3. Naciśnij  z prawego podmenu.



4. Wybierz igielnicę z założonym boringiem.

Ikona  oznacza, że maszyna widzi, że dana igielnica jest w trybie boringu.



5. By zapamiętać naciśnij

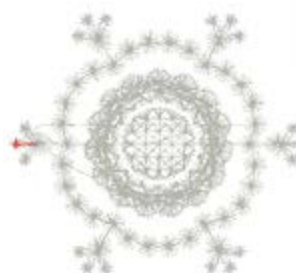


By anulować naciśnij



Naciśnij  by wrócić do Menu głównego.

Naciśnij  by wrócić do Ekranu głównego.



Przypisywanie boringu do danego elementu wzoru

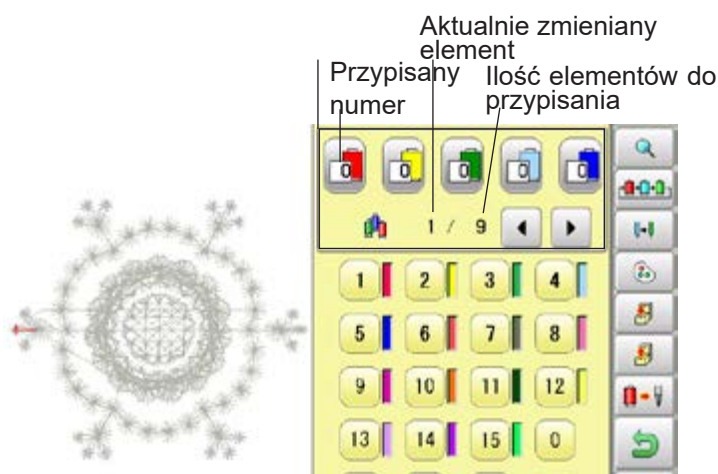
Korzystając z boringu możesz przypisać funkcję boringu dla każdego z poszczególnych elementów składowych wzoru. Zaleca się jednak, by wycinany przez boring element był specjalnie do tego celu zaprojektowany.

1. Przy wyłączonej maszynie naciśnij



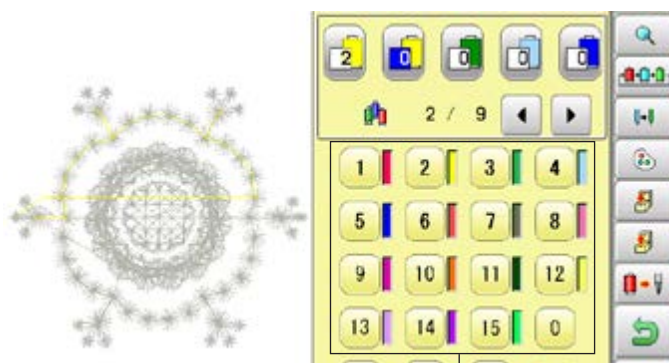
2. Wybierz IGŁA.

Podświetlony element jest elementem dla którego przypisujemy kolor lub boring.



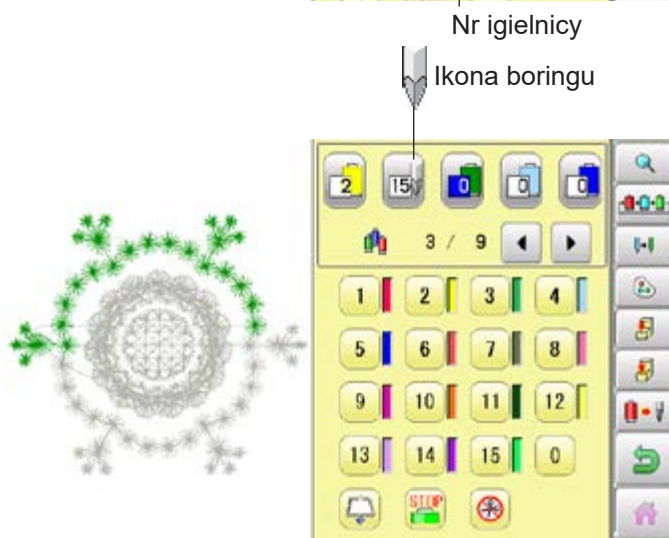
3. Wybierz element do zmiany

Aktualnie zmieniany element znajduje się po prawej stronie ekranu.



4. Przypisz boring do danego elementu.

Ustawienia zapisują się automatycznie. W przypadku chęci ustawienia boringu dla kilku elementów powtórz procedurę.



Naciśnij  by wrócić do Menu głównego.

Naciśnij  by wrócić do Ekranu głównego.

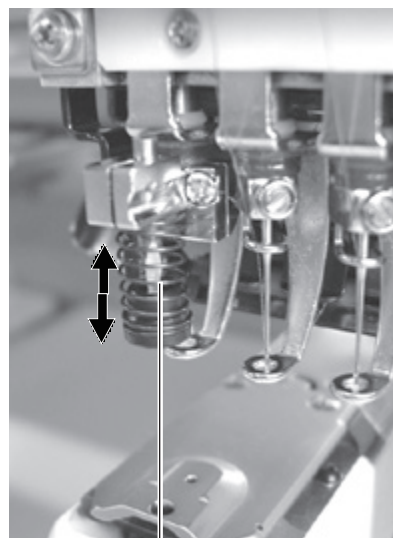
●Wymiana ostrza boringu

Stępione, bądź wyszczerbione ostrze należy wymienić wedle poniższej instrukcji.



UWAGA

Upewnij się, że maszyna jest wyłączona.



Ostrze boringu

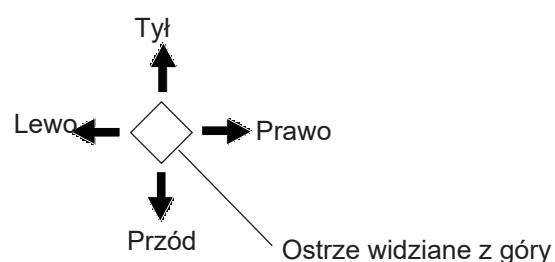
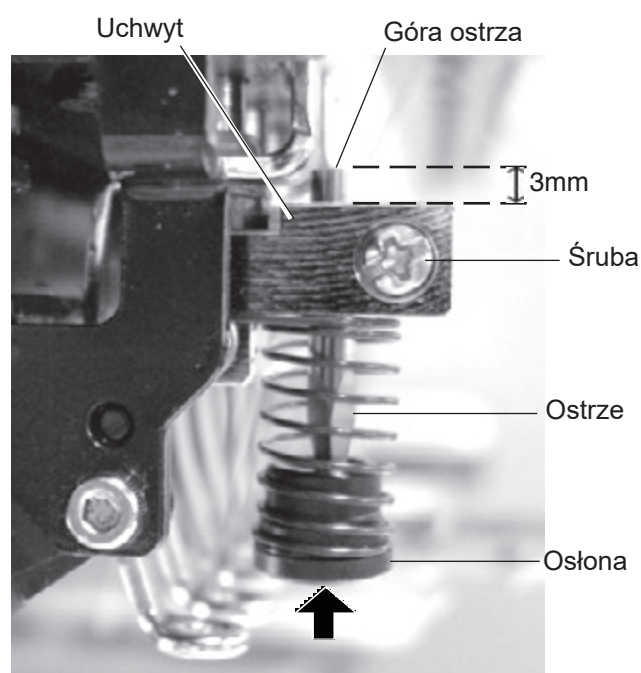
1. Poluzuj śrubę i wyjmij stare ostrze z uchwytu.
2. Ustaw nowe ostrze tak, by jego górna część znajdowała się 3 mm wyżej niż powierzchnia uchwytu. Obróć ostrze tak, by jego krawędzie były ustawione pod kątem 45 stopni względem głowicy maszyny.



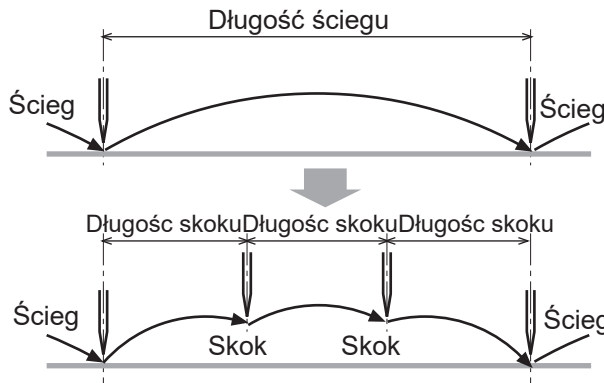
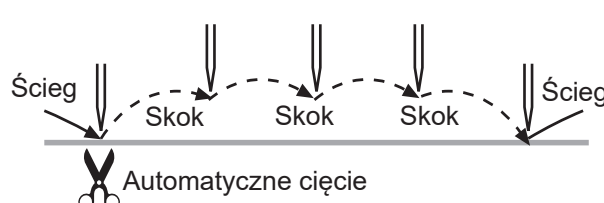
CAUTION: To prevent accidents;

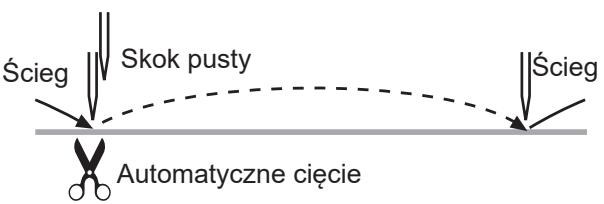
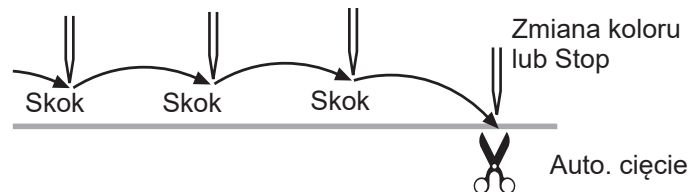
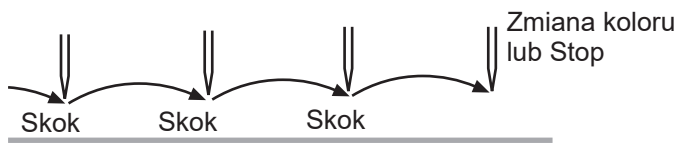
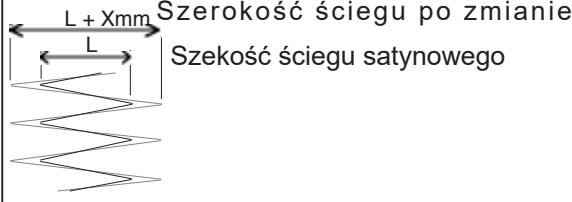
Please do not push up Blade guard by finger.

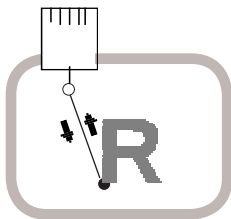
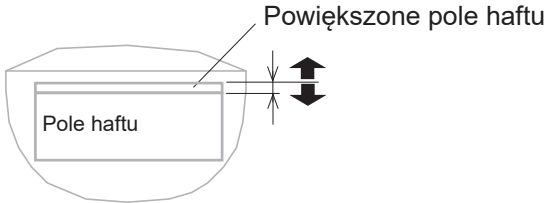
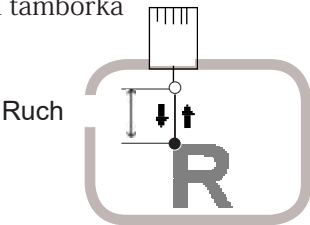
Standardowe ustawienie ostrza oznacza, że góra znajduje się 3 mm od powierzchni uchwytu. W zależności od osiąganego jakości cięcia i rodzaju materiału wartość ta może być zmieniana w zakresie 0 do 3 mm.

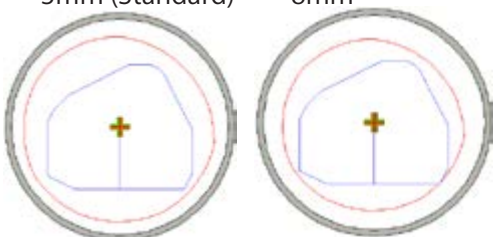


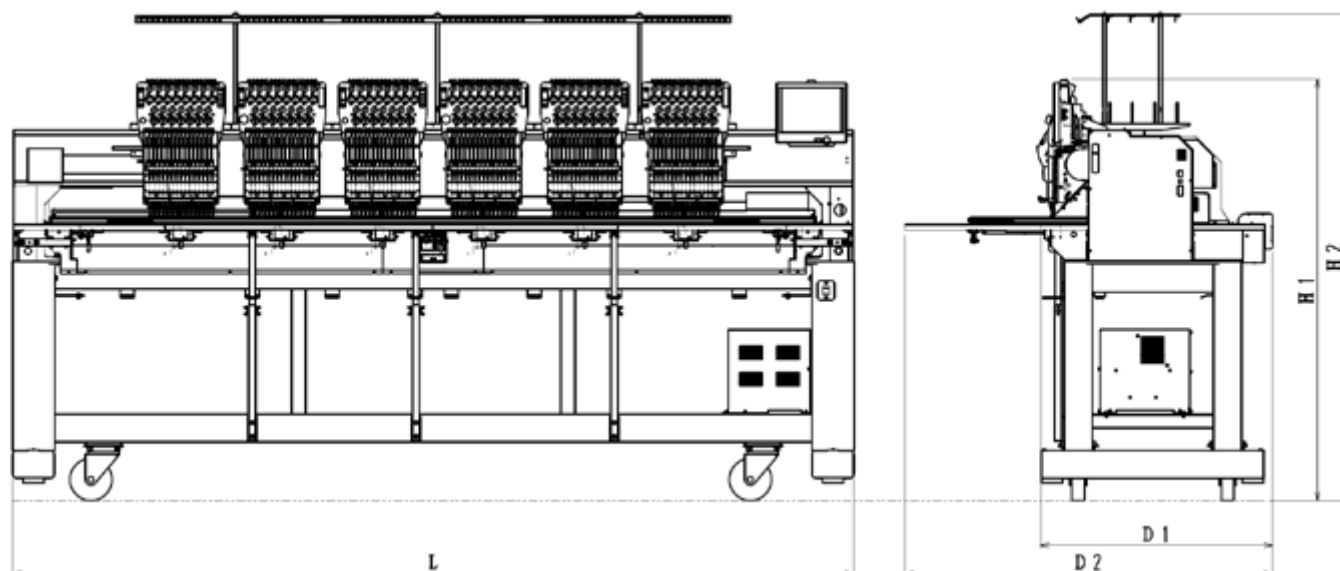
Zaawansowani użytkownicy mogą w pewnych sytuacjach chcieć zmienić jedną z opcji pracy maszyny. Użytkownikom początkującym zalecamy pozostawienie domyślnych wartości (podkreślone / podświetlone).

Nr Opcji	Ustawienie (std : Podkreślenie/Nieb)	Opis
1 Fine mode	YES NO	Ustawienie Yes ma na celu polepszenie jakości haftu kosztem prędkości. Maszyna zwalnia w newralgicznych momentach haftu.
2 Tightness level	← → - (Luźno) ☐ (Normalnie) + (Ciasno)	Maszyna dostosowuje stopień zaciśnięcia nici poprzez kontrolę timingu ruchu pantografu.
3 TRD. break back	 1- 50 (<u>6</u>)... 0	To ustawienie powoduje, że maszyna cofa się po zerwaniu nici o podaną ilość ściegów. Domyślnie 6 (zakres 0-50)
5 Width data limit	← → 1 - <u>13</u> mm (13=12.7)	To ustawienie zmienia wartość max. skoku maszyny. Domyślnie jest 13 mm ale jeżeli haftujemy ciężki i gruby materiał zaleca się zmniejszyć ten parametr. 
6 Quick start mode	YES NO	Parament ten decyduje o tym ile ściegów maszyna wykona w zwolnionym tempie po obcięciu nici YES : do 3 ściegów wolniej NO : do 5 ściegów wolniej
7 Auto thread cut	YES NO	Automatyczne cięcie nici po zmianie koloru i zatrzymaniu.
8 Cut at jump data	← → 1- 8 (<u>3</u>) .	Maszyna obetnie nitkę gdy w programie haftu znajdzie się sekwencja zadanej ilości skoków tãmborka. 

No. Display	Settings (std : Underlined or Blue)	Contents
9 Cut at null jump	YES NO	Maszyna obetnie nitkę gdy w programie haftu znajdzie się skok o długości 0. 
10 CHG. always cut	YES NO	Obcinanie nici przy każdej zmianie koloru.  NO : Brak cięcia po zmianie koloru. 
11 Length of TRD. cut	< > Min. Short <u>Normal</u> Long Max. Needle.....	Wyznacza długość nitki po obcięciu. P
13 Width data all	 -1.0~1.0mm <u>0.0mm</u>	Zmienia szerokość wszystkich ściegów satynowych w zapisanych wzorach  Szerokość ściegu po zmianie Szerokość ściegu satynowego
14 TRD. break detect	< > Off ~ Slow 3~ <u>Normal</u> ~ Quick 3 ~ Needle.....	Ustawienie czułości czujnika zrywu nitki. . Wybierz "Quick" by zwiększyć czułość. Wybierz "Slow" by zmniejszyć czułość. Domyślnie "Normal". Możesz zmienić czułość czujnika dla każdej z igielnic. P

No. Display	Settings (std : Underlined or Blue)	Contents
15 Convert cap	<input checked="" type="button" value="YES"/> NO	Czy po założeniu przyrządu do haftowania czapek maszyna ma automatycznie odwracać projekt haftu o 180 stopni?
16 Revers ramemove	YES <input checked="" type="button" value="NO"/>	Odwroćenie kierunku ruchu tamborka po naciśnięciu kursora.
17 STR.Auto Position	<input checked="" type="button" value="YES"/> NO	Maszyna automatycznie powraca do ostatniego sciegu gdy podczas haftowania przesunięto kursorem tamborek.  ● Ostatni punkt ○ : Punkt po poruszeniu
18 Embroidery weight	<input checked="" type="button" value="Light"/> Middle Heavy	Ustawienie grubości haftowanego materiału. W przypadku haftowania na raie do bordiury zaleca się Middle lub Heavy. Prędkość jest wtedy ograniczana
19 Expand cap limit	← → 1 ~ 10mm <u>0</u>	Zwiększenie pola haftu na czapkach w kierunku Y ⚠ UWAGA Niewłaściwe zwiększenie tego parametru może spowodować uderzenie stopki w tamborek. • Pole powiększy się o zadaną wartość. • Pole nie powiększy się. 
20 Frameout position	 0 ~ <u>100</u> ~ 330mm	Pozycja do której wysunie się tamborek po uaktywnieniu funkcji wysuwu tamborka  ○ : Pozycja Frameout ● : Pozycja STOP
21 Display inch	NO <input checked="" type="button" value="YES"/>	NO : Wyświetla wartości w milimetrach YES : Wyświetla wartości w calach
22 Trace speed	 0 ~ <u>100</u> ~ 300	Zmiana prędkości wykonywania obrysu. 100 to wartość bazowa. Zwiększenie powyżej 100 obniża prędkość wykonywania obrysu.
23 Display off timer	 1 ~ <u>240</u> (min.)	Wylacza ekran przy bezczynności, po przekroczeniu ustawionej długości timera.

No. Display	Settings (std : Underlined or Blue)	Contents
24 Design disp mode	All Change	All : Podświetla całość wzoru w Ekranie głównym Change: Podświetla wyłącznie aktualnie haftowany element All Change number 
25 Drawing"Real Pattern"	YES NO	Realistyczny podgląd wzoru
26 Operation Sound	YES NO	Włącza / wyłącza pikanie maszyny przy dotknięciu ekranu.
27 Notification Sound	YES NO	Włącza / wyłącza pikanie maszyny dla komunikatów związanych z pracą.
28 FW/BW Lock Count (1st.)	0 ~ 100 	In "Stitch number forward", when the key is pressed continuously, the "Key lock" function is activated and the frame will move by the one stitch continuously even the finger is released from the key. Set number of stitches until "Key lock" function is activated. The "Key lock" function will be disabled when the number of stitches is set to "0".
29 FW/BW Lock Count (10st.)	0 ~ 100 	In "Stitch number forward", when the key is pressed continuously, the "Fast forward"(ten stitches) function is activated and the frame will move by ten stitches step continuously even the finger is released from the key. In "Stitch number forward ten", when the key is pressed continuously, the frame will move by ten stitches step continuously even the finger is released from the key. Set number of stitches (Stitch number forward) or steps (Stitch number forward ten) until "Key lock" function is activated. The "Key lock" function will be disabled when the number of stitches is set to "0".
30 Cross mark type		Wybieranie rodzaju znacznika
31 PC Keyboard Layout	YES NO	Wybór wyświetlanego rodzaju klawiatury YES : PC (QWERTY) NO : Kolejność alfabetyczna
33 Frame recommend func.	YES NO	W menu zmiany tamborka tamborki, których pole haftu jest mniejsze niż pole aktualnie haftowanego wzoru będą zacienione na szaro. 
34 Embroidery area margin	< > 1 ~ <u>3</u> ~ 10mm	Zmiana marginesu wewnątrz tamborka. Zmniejszenie wartości poniżej 3 mm może skutkować uderzeniem stopki w tamborek. Przykład ustawień 3mm (Standard) 8mm 



MODEL	Głów-ice	Igły	Odległ. pomiędzy igłami	Max. pole haftu płaskie	Najwięk. obsług. tamborek *1	Prędkość maksymaln (płaski)	Prędkość maksymaln (czapki)	Zużycie prądu		Waga (kg)	Wymiary D. x G1 (G2) x W1 (W2)
HCR3-1502	2	15	500	450 x 500	420 x 440	1,200	1,000	520VA	320W	480	1,980 x 830 (1,320) x 1,510 (1,740)
HCR3-1504	4		360	450 x 360	320 x 320	1,100		580VA	340W	550	2,280 x 830 (1,320) x 1,510 (1,740)
HCR3-X1504	4		500	450 x 500	420 x 440					800	3,000 x 830 (1,320) x 1,510 (1,740)
HCR3-1506	6		360	450 x 360	320 x 320			740VA	410W	790	
HCR3-X1506	6		500	450 x 500	420 x 440					1,030	3,980 x 830 (1,320) x 1,510 (1,740)
HCR3-1508	8		360	450 x 360	320 x 320			860VA	540W	1,020	
HCR3-X1508	8		500	450 x 500	420 x 440	1,000	850			1,470	5,420 x 830 (1,320) x 1,510 (1,740)
HCR3-1512	12		360	450 x 360	320 x 32			1,000VA	650W	1,710	5,420 x 830 (1,320) x 1,500 (1,730)

Napięcie	1 fazowe 200 - 240V -10% +6%
Częstotliwość	50 / 60Hz
Warunki pracy	Temperatura 0 ~ 40° C Wilgotność 45 ~ 85 %
Pole haftu - czapki (Y x X)	Przyrząd LOW (Opcja) 70 mm x 180 mm, 2.8" x 7.1" Max.*2 Przyrząd WIDE (Opcja) 85 mm x 360 mm, 3.3" x 14.2" Max.*2
Pamięć maszyny	Okolo 40,000,000 ściegów
Pamięć maszyny	999 wzorów

Specyfikacja może ulec zmianie w zależności od nowoutworzonej konfiguracji maszyny.



UWAGA: Aby zapobiec wypadkom:

Podczas wykonywania konserwacji upewnij się, że maszyna jest wyłączona.

● Oliwienie

Maszyna będzie okresowo informować konieczności oliwienia w oparciu o liczbę ściągów. Po włączeniu maszyna wyświetli ikonę i literę wskazującą, gdzie konieczne jest smarowanie.



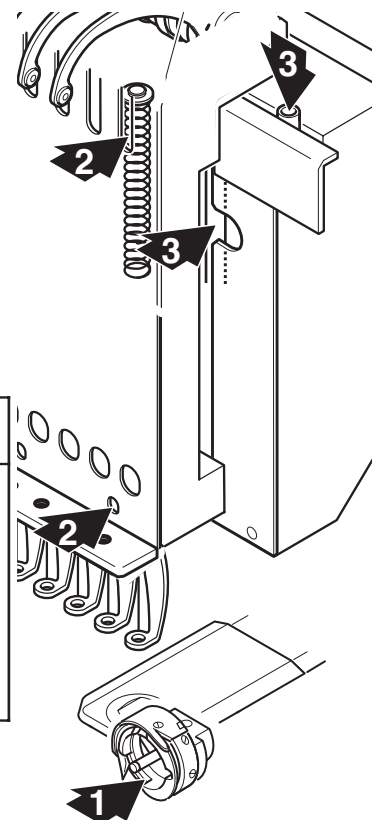
	Miejsce do naoliwienia
	Miejsce do naoliwienia

Naoliw określone miejsca zgodnie z poniższymi instrukcjami. Uruchomienie maszyny bez odpowiedniego naoliwienia może spowodować uszkodzenie maszyny. Wokół chwytacza zbierają się zabrudzenia, przez co może on się szybciej zużywać. W efekcie może dochodzić do częstszego zrywania nici. Proszę wyczyścić zabrudzenia za pomocą pędzla.

Mark	o.	Do naoliwienia	Olej
A	1	Chwytacz (Nasmaruj lekko olejem (kropla) za pomocą oliwiarki między zewnętrzną i wewnętrzną częścią chwytacza)	Olej wazelinowy (do maszyn do szycia)
B	2	Igielnica	
	3	Walek głowicy	

■ Podczas oliwienia wału głowicy należy przesunąć głowicę w lewo i ustawić ją na igłę nr 1.

■ Zbyt dużo oleju może poplać tkaniny i nici.

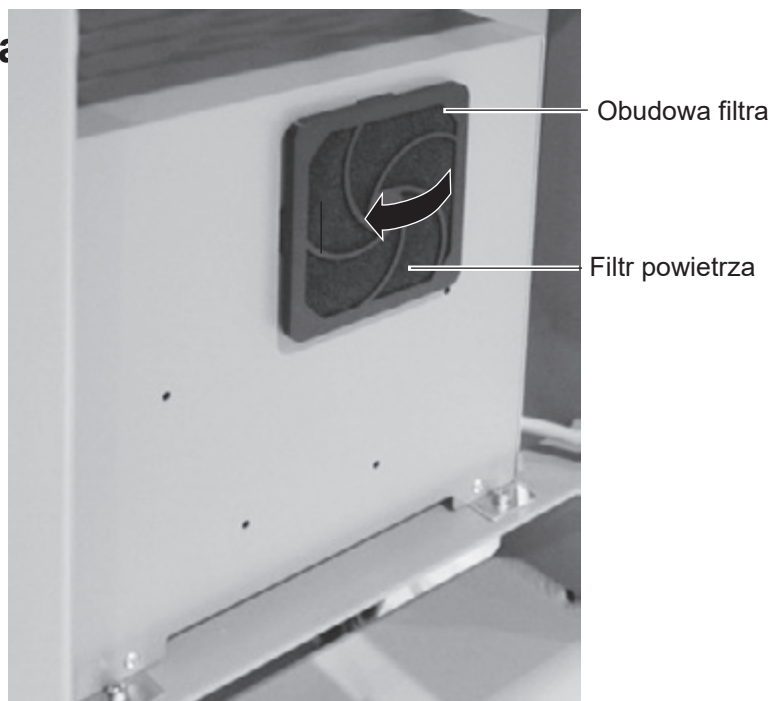


● Czyszczenie filtra powietrza

Filtr należy czyścić przynajmniej raz w tygodniu. (Za każdym razem, gdy jest bardzo zakurzony)

Wyjmij obudowę filtra, wyjmij filtr powietrza i wyczyść go.

Używanie maszyny bez czyszczenia filtra powoduje przegrzanie i problemy z maszyną.



●Czyszczenie chwytacza

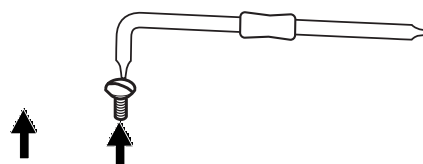
Zabrudzenie chwytacza reszkami nici, flizelin czy kurzem może powodować gorszą jakość haftowanych ściegów. Dla utrzymania hafciarki w dobrym stanie technicznym regularnie przeprowadzaj jego czyszczenie. W zestawie z hafciarką dołączony jest pędzelek do czyszczenia maszyny.



●Czyszczenie noża

Mechanizm noża zatkany przez zabrudzenia nie będzie działał poprawnie. Regularnie czyść okolice noży dla zapewnienia jego optymalnego działania.

1. Odkręć dwie śrubki płytki ściegowej i zdejmij ją



2. Gdy maszyna nie haftuje naciśnij



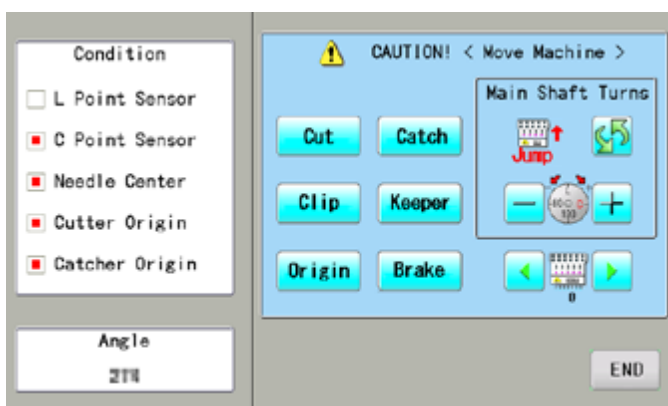
następnie



"INNE"



3. Naciśnij Maintenance.





UWAGA: Unikaj wypadków

Ostrze noża poruszy się. Uważaj na dłonie.

4. Naciśnij **Cut**.

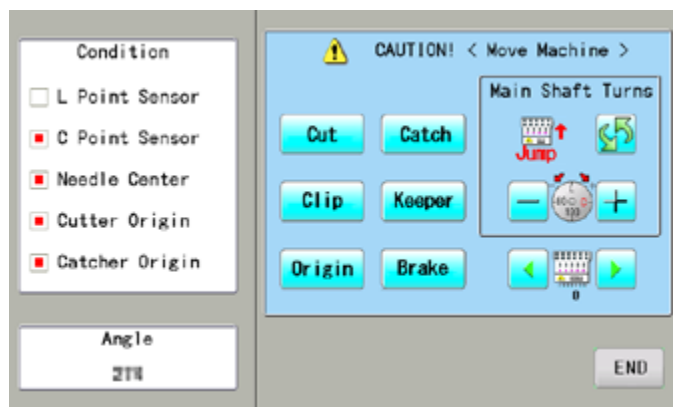
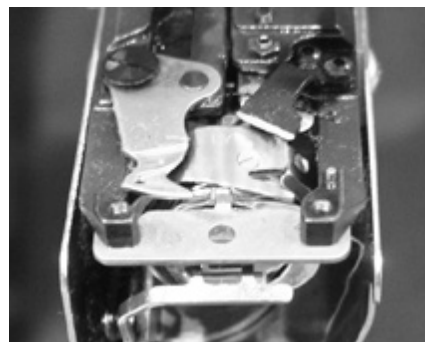
Spowoduje to stałe otwarcie, bądź zamknięcie mechanizmu noża.

5. Przy otwartym nożu usuń wszystkie zanieczyszczenia z okolic mechanizmu.

6. Naciśnij **Cut**.

Nóż ruchomy powróci do swojej pierwotnej pozycji.

Naciśnij **END** by powrócić do Menu głównego



7. Połóż płytkę ściegową z powrotem na swoje miejsce.

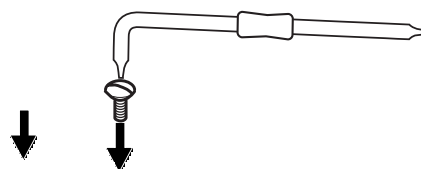
Zwróć uwagę, by pin pozycjonujący znalazł się we właściwym sobie miejscu.



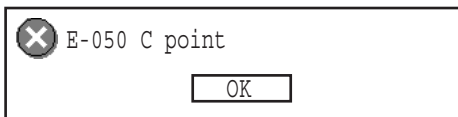
Płytkę ściegową

Pin pozycjonujący

8. Na powrót przykręć obie śrubki montażowe.



Maszyna posiada rozbudowany system diagnostyczny dla łatwiejszego rozpoznania powstałego błędu. Po komunikacie naciśnij **OK** by go zakmnąć, a następnie postępuj zgodnie z poniższą listą.



W przypadku częstego występowania błędów skontaktuj się ze sprzedawcą.

Automatyczna korekta błędu

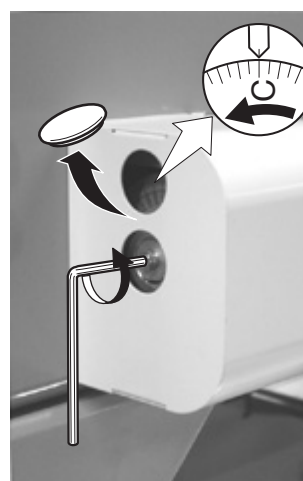
Hafciarka jest w stanie samodzielnie dokonać korekty niektórych błędów (E-050, E-190, E-193) po ich wykryciu. W przypadku gdyby nie była ona w stanie dokonać samodzielnej korekty postępuj zgodnie z zaleceniami z poniższej listy.



UWAGA: By zapobiec wypadkom.

W niektórych przypadkach maszyna może wykonać ruch po naciśnięciu przycisku automatycznej korekty błędu. Zachowaj czujność.

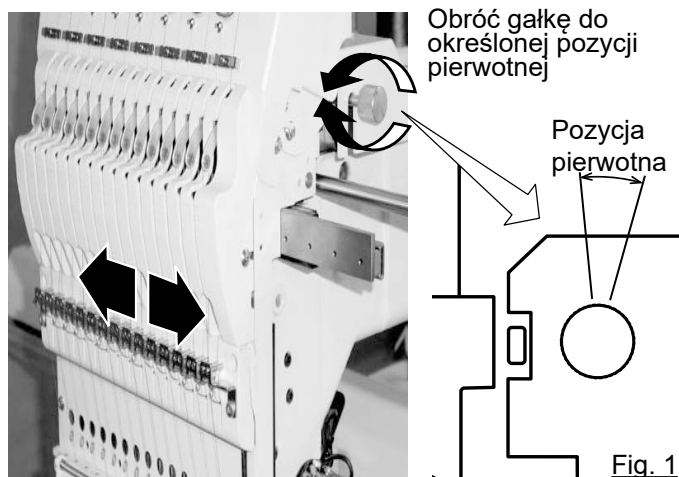
No.	Komunikat	Opis	Rozwiązanie	
001	Circuit board	Wykryto błąd płyty głównej.	Wyłącz maszynę na 10 sekund po czym włącz ją ponownie.	
002	Power source	Awaria zasilacza lub złe napięcie.		
004	System memory	Błąd systemu pamięci maszyny		
014	Fan Alarm	Awaria systemu chłodzenia	Skontaktuj się z dealerem.	
015	Inverter trip	Problem z silnikiem głównym maszyny. Przeciążenie, spięcie lub awaria samego silnika.	Odłącz od sieci, po czym obróć wał główny manualnie. Jeśli wał się obraca, to włącz ponownie maszynę	
016	Alarm X unit	Problem z silnikiem osi X maszyny. Przeciążenie, spięcie lub awaria samego silnika.		
017	Alarm Y unit	Problem z silnikiem osi Y maszyny. Przeciążenie, spięcie lub awaria samego silnika.		
018	Main shaft	Wał główny się nie obraca.	Upewnij się manualnie, że wał główny jest w stanie wykonać pełny obrót bez napotkania oporu. Następnie zainicjuj na nowo system i konfigurację prędkości.	25-1 25-2
020	eedle detect	Maszyna nie jest w stanie wykryć położenia igielnic, lub głowica znajduje się w położeniu pomiędzy igielnicami	Obróć gałkę manualnej zmiany koloru do określonej pozycji (oznaczonej na Rys.1).	



Obróć koło kątowe do danej pozycji pierwotnej przy sprawdzaniu obrotu wału głównego

Rys. 2

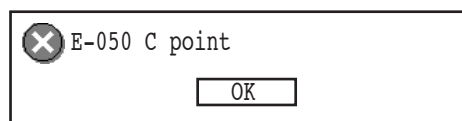
No.	Komunikat	Opis	Rozwiązanie	Page
021 022	Needle move	Silnik wyboru igielnicy zatrzymał się w połowie swojej drogi. Brak ruchu z powodu nieprawidłowego działania szarpaka lub problemów z płytką sterującą wykrywaniem położenia	Po sprawdzeniu drogi nici i nawleczeniu szarpaka, obróć gałkę wyboru igielnicy kluczem, aby ustawić ją w ustalonej pozycji (Rys. 1)	
024	Needle center	Niestandardowa pozycja zatrzymania igielnicy	Obróć koło kątowe w tyłu obudowy do położenia nominalnego.	
025	Needle over	Igielnica znajduje się poza przewidzianym zakresem ruchu		
026	Needle differ	Numer igielnicy różni się		
030	Slow mismatch	Niewłaściwe dostosowywanie prędkości pracy przy małych prędkościach	Zainicjuj ponownie system i prędkość pracy (INNE - System / Prędkość)	25-1 25-2
050	C point	Wał główny zatrzymał się w innym położeniu niż C point	Patrz Rys. 2	24-5
051	L sensor	Usterka timing board lub uszkodzony fotoczujnik. Awaria czujnika „Najniższej pozycji igły” [PH2] na detection circuit board	Sprawdź czy fotoczujnik jest czysty, lub czy płytkę ma połączenie z sensorem. Zainicjuj ponownie system i prędkość pracy. (INNE - System / Prędkość)	25-1 25-2
052	C sensor	Timing board detection fault, or marred photo-sensor. Malfunction of "Color change position" sensor [PH1] on timing detection circuit board. Improper adjustment of slit plate.		
060	X limit	Rama/pantograf wyjechał poza zakres pracy osi X.	Cofnij ramkę do obszaru szycia za pomocą przycisków ruchu na panelu sterowania. Sprawdź rozmiar wzoru i znacznik środka, aby upewnić się, że mieści się on w zakresie rozmiaru wybranego tamborka, a także jest odpowiednio wyśrodkowany.	
061	Y limit	Rama/pantograf wyjechał poza zakres pracy osi Y.		
063	Drive Setup	Podczas haftowania przygotowanie do ruchu ramki nie zakończyło się w ustalonym czasie.	Wadliwe działanie czujnika „najniższej pozycji igły” na płytce, niewłaściwa regulacja. Ponownie zainicjuj prędkość maszyny. Jeśli ten problem występuje często, skontaktuj się z dealerem.	25-2
064	X Center sens.	Problem z sensorem osi X Niewłaściwa korekta położenia, błąd sensora, błąd kabla.	Skontaktuj się z dealerem.	
065	Y Center sens.	Problem z sensorem osi Y Niewłaściwa korekta położenia, błąd sensora, błąd kabla.		
066	Frame drive	Podczas haftowania ruch ramki nie zakończył się w określonym czasie.	Jeśli problem występuje często skontaktuj się z dealerem.	



No.	Komunikat	Opis	Rozwiązanie	Page
067	Position data	Strata danych pozycji wzoru	Jeśli problem występuje często skontaktuj się z dealerem.	
068	Position set	Nie udało się odczytać sygnału czujnika pozycji ramki do haftowania.	Sprawdź, czy czujnik położenia nie jest zabrudzony. Wyłącz źródło zasilania, a następnie włącz ponownie.	
069	Position Entry	Nie udało się odczytać sygnału czujnika pozycji ramki do haftowania. (entry)	Jeśli problem nadal występuje, skontaktuj się z dealerem.	
070	Safety sensor	Zadziałał czujnik bezpieczeństwa.	Wyczyść/opróźnij obszar wokół czujnika bezpieczeństwa.	
090	Miss reception	Wystąpił błąd w czasie przesyłu danych do hafciarki.	Spróbuj przesłać dane ponownie.	5-4
091	No send	Maszyna nie otrzymała żadnych danych przez 10 sekund od rozpoczęcia przesyłu		
103	Data format	Maszyna nie może określić formatu danych.	Sprawdź format przesyłanych danych.	10-3
104	Miss function	Czas odczytu danych wzoru nie jest zgodny	Wczytaj dane wzoru ponownie.	5-4
105	Dual function	Wykryto dane we wzorze, które mają funkcję niejednoznaczna/podwójną.	Wczytaj dane wzoru ponownie.	5-4
106	No function	Zbyt duży odstęp między początkiem odczytu a czasem odbioru rzeczywistych danych wzoru.	Sprawdź jakość danych wzoru.	
108	Improper read	Wystąpił błąd w czasie wczytywania	Odczytaj dane wzoru ponownie od początku.	5-4
110	Memory full	Pamięć zapełniła się w czasie wczytywania wzoru.	Usuń niepotrzebne wzory z pamięci maszyny i spróbuj ponownie.	5-B
111	Change over	Podczas odczytu danych wzoru liczba zmian koloru (nr koloru) przekroczyła 250.	Podziel dane wzoru tak, aby liczba zmian koloru każdego segmentu była mniejsza niż 250.	
112	Data error	Dane wzoru obecnego projektu są uszkodzone.	Usuń wzór i załaduj ponownie.	5-B
114	Id over	Liczba wzorów w pamięci panelu sterowania przekroczyła maksimum 999.	Usuń niepotrzebne wzory z pamięci maszyny i spróbuj ponownie.	5-B
116	Not found Id	Dany wzór nie istnieje.	Sprawdź ustawienie.	
118	Trace data over	Zostały utworzone ponad 1024 ściegi obrysu.	Ustaw maksymalną długość ściegu do obszaru haftu danych wzoru w granicach 2 m (wzdłuż) x 2m (na boki).	
120	Memory error	Błąd w zachowaniu wzoru	Jeśli zdarza się to często, prawdopodobnie płyta LCD-CE jest uszkodzona. Skontaktuj się z dealerem.	
130	Disk error	Brak możliwości ciągłej komunikacji z nośnikami pamięci.	Wyłącz maszynę po czym włącz ją ponownie po 10 sekundach.	
131	Device no ready	Pamięć nie jest gotowa	Sprawdź, czy pendrive jest prawidłowo włożony.	5-5
133	Bad card	Niewłaściwy lub uszkodzony nośnik		5-5
141	Not found name	Wyznaczony wzór nie został odnaleziony	Sprawdź ponownie nazwę. Nośnik jest prawdopodobnie uszkodzony.	5-5
142	Disk full	Pamięć nośnika jest pełna.	Usuń niepotrzebne wzory lub użyj innego nośnika.	
143	Multi name	Istnieją co najmniej dwa wzory o wskazanej nazwie.	Zmień nazwę, użyj innego nośnika lub nadpisz istniejący wzór.	

No.	Komunikat	Opis	Rozwiązanie	Page
190	Cut blade	Nóż nie zatrzymał się w pozycji bazowej.	Postępuj zgodnie z poniższą instrukcją.	24-5
191	Cut Sensor	Nóż nie zatrzymał się w pozycji bazowej.	Sprawdź czy obcięte strzępy nici nie pękają noża ruchomego. Oczyszczyć jeśli tak. Naciśnij przycisk cięcia nici 2-3 krotnie. Jeśli problem nawraca, skontaktuj się z dealerem.	23-2 23-4
193	Catcher	Błędna pozycja wipera.	Postępuj zgodnie z poniższą instrukcją: 1. Sprawdź czy nić została poprawnie obcięta. Jeśli nie obetnij ją i przywróć wiper do swojej pozycji nominalnej. 2. Jeśli nić została poprawnie obcięta sprawdź czy wiper powrócił do swojej pozycji nominalnej.	24-6
203	Install data	Wystąpił błąd w czasie aktualizacji oprogramowania.	Sprawdź poprawność plików update'u.	
215	Frm. drive err	Ruch tamborka nie zakończył się w standardowym czasie. (Time over)	Jeśli problem nawraca, skontaktuj się z dealerem.	
217	Frm.drive data	Problem z oprogramowaniem zarządzającym ruchem tamborka.		
255	Default Error	W czasie haftu ruch tamborka nie zakończył się zanim wał główny nie obrócił się do najniższej pozycji igielnicy.	Zainicjuj ponownie prędkość pracy maszyny. Sprawdź ustawienie timingu maszyny. (C point / L point) Jeśli problem nawraca, skontaktuj się z dealerem.	25-2

Co zrobić gdy wał główny zatrzyma się w niełaściwej pozycji (E-050)?



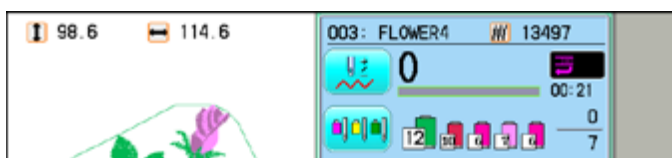
1. Naciśnij **OK**.

2. Wybierz "Auto".

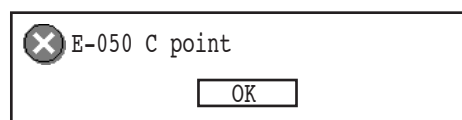
Wał główny obraca się 2 do 3 razy i automatycznie powraca do pozycji zatrzymania (punkt „C”).



CAUTION! <Main shaft turns>



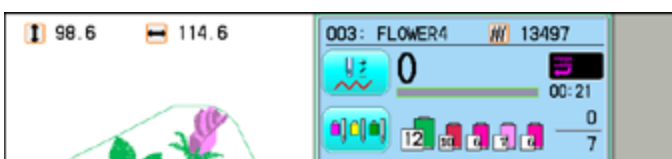
Co zrobić gdy nie zadziała korekta automatyczna (Auto)?



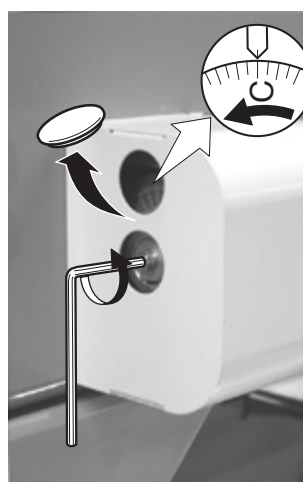
1. Naciśnij **OK**.

2. Wybierz "Manual".

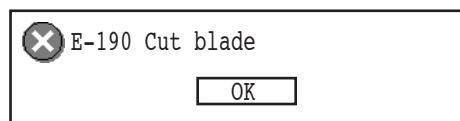
Status błędu znika, ekran powraca do "drive mode".



3. Zdejmij zaślepkę z BOKU obudowy maszyny. Używając sześciokątnego wkrętaka 3 mm, obróć główny wał i ustaw go w punkcie „C”.



Co robić gdy nóż nie wróci do swojej pozycji pierwotnej (błąd E-190)?

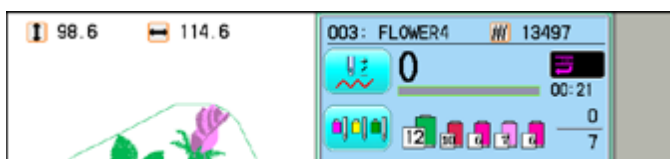


1. Naciśnij .

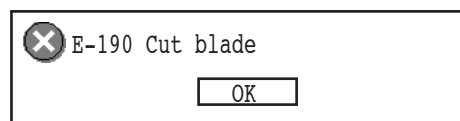


2. Wybierz "Auto".

Ekran powraca do ekranu startowego.



Gdy nie zadziała tryb automatycznej naprawy (Auto)?

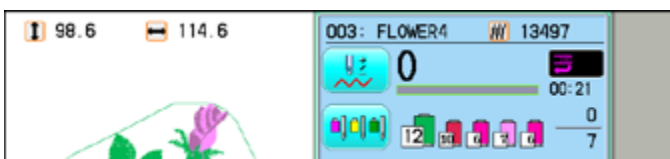


1. Naciśnij .

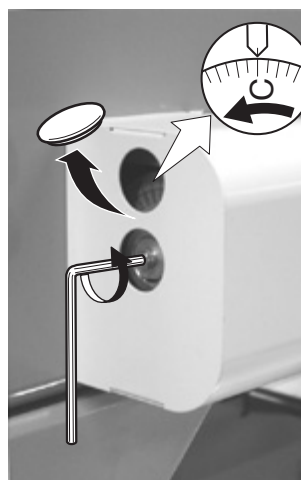


2. Wybierz "Manual".

Komunikat błędu znika, a maszyna wraca do ekranu startowego.



3. Używając sześciokątnego wkrętaka 3 mm, obróć główny wał i ustaw go w punkcie „C”.



4. Gdy maszyna nie pracuje naciśnij



następnie



"INNE".



5. Naciśnij



6. Następnie

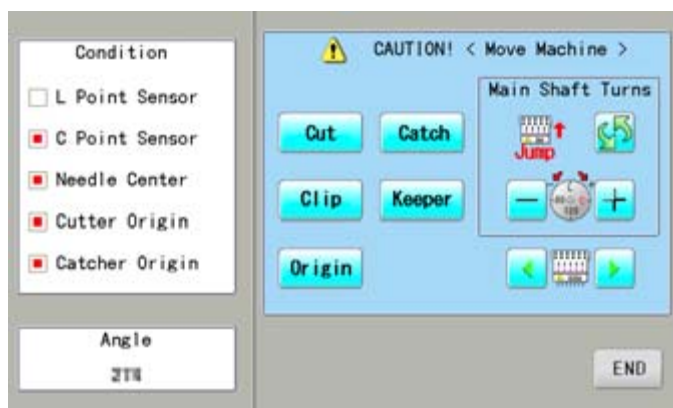


Powinieneś usłyszeć dźwięk otwierania ruchomego noża.

7. Naciśnij



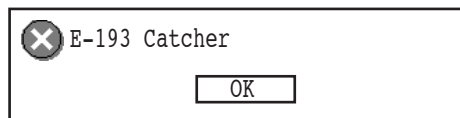
Powinieneś usłyszeć dźwięk przesuwającego się noża powracającego do pozycji zamkniętej.



Naciśnij  by wrócić do Menu głównego.

Naciśnij  by wrócić do Ekranu głównego.

Co zrobić gdy wiper nie wróci do pozycji bazowej (błąd E-193)?

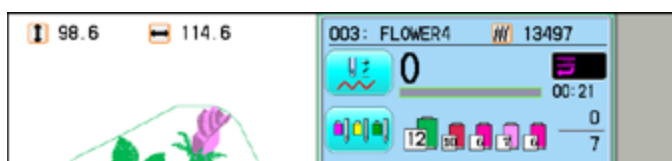


1. Naciśnij .

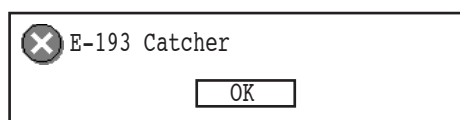


2. Wybierz "Auto".

Wiper powróci do swojej pierwotnej pozycji.
Wyświetlacz powróci do ekranu startowego.



Gdy nie zadziała tryb automatyczny (Auto)?

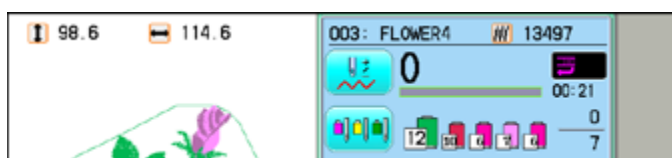


1. Naciśnij .



2. Wybierz "Manual".

Komunikat o błędzie zniknie, a maszyna powróci do ekranu startowego.



3. Sprawdź czy nić została poprawnie obcięta.

Jeśli nie obetnij ją i przywróć wiper do swojej pozycji nominalnej. (INNE - UTRZYMANIE)

Jeśli nić została poprawnie obcięta sprawdź czy wiper powrócił do swojej pozycji nominalnej.

PROBLEM	PRZYCZYNA	KOREKTA	
Zrywa się górna nić	Maszyna niewłaściwie nawleczona. Nieprawidłowo włożona igła. Zbyt mocne naprężenie nici. Niska jakość nici. Suchy chwytacz. Puste ściegi lub dużo małych ściegów we wzorze. Nić zaplątała się.	Maszyna do ponownego nawleczenia. Ponownie wyreguluj naprężenie nici. Wymień na dobrej jakości nić. Ponownie włóż igłę. (pamiętaj, że igły mają przód i tył!) Naoliw chwytacz. Popraw projekt haftu. Rozplącz nić.	4-6 4-1 8-1 23-1 14-4
Zrywa się nić dolna	Nieprawidłowo nawleczona szpulka. Nawinięcie szpulki jest nierówne lub zbyt pełne. Zbyt mocne naprężenie nici. Brud na chwytaczu. Suchy chwytacz	Ponownie nawlecz szpulkę. Nawiń szpulkę ponownie. Wyreguluj naprężenie nici. Oczyść chwytacz. Naoliwić chwytacz.	4-5 4-4 4-5 23-2 23-1
Pojawia się komunikat, mimo że nić nie jest zerwana (fałszywe zrywanie nitki)	Górna nić nie przechodzi wokół czujnika zrywu nici.	Prawidłowo nawlecz górną nić.	4-7
Maszyna pomija ściegi	Nieprawidłowo włożona igła. Wygięta lub tępa igła. Nieprawidłowy rozmiar igły.	Ponownie włóż igłę. Włóż nową igłę. Wybierz odpowiedni rozmiar igły do haftowanego materiału.	4-1 4-1 4-2
Tkanina marszczy się	Niepoprawnie nawleczona nić Nieprawidłowo nawleczona szpulka. Tępa igła. Zbyt mocne naprężenie nici.	Maszyna do ponownego nawleczenia. Ponownie nawlecz szpulkę. Włóż nową igłę. Wyreguluj naprężenie nici.	4-6 4-5 4-1 8-1
Maszyna robi luźne szwy lub pętelki	Nieprawidłowo nawleczona szpulka. Maszyna niewłaściwie nawleczona. Naprężenie nie jest prawidłowo wyregulowane.	Ponownie nawlecz szpulkę. Maszyna do ponownego nawleczenia. Wyreguluj naprężenie nici.	4-5 4-6 4-5,8-1
Zmienne naprężenie nici	Nieprawidłowo nawleczona szpulka. Maszyna niewłaściwie nawleczona. Suchy chwytacz	Ponownie nawlecz szpulkę. Maszyna do ponownego nawleczenia. Naoliw chwytacz.	4-5 4-6 23-1
Wzór haftu niewłaściwie wygląda na haftowanym elemencie	Tkanina źle założona. Ubiór wykonany z bardzo elastycznego materiału. Tamborek źle założony.	Wybierz właściwy tamborek. Użyj odpowiedniego podkładu. Założ tamborek prawidłowo.	6-2,7-9 6-2,7-9 6-3,7-5
Igła łamie się	Wygięta lub tępa igła. Nieprawidłowe ustawienie igły. Zbyt cienka igła.	Włóż nową igłę. Ponownie włóż igłę. Zmień na grubszą igłę.	4-1 4-1 4-2
Maszyna głośno chodzi	Zabrudzenie na chwytaczu	Wyczyść i naoliw chwytacz.	23-2 23-1
Włączona maszyna nie uruchamia się	Przewód nie jest podłączony do gniazdka. Przepalił się bezpiecznik.	Włóż wtyczkę całkowicie do gniazdka. Wymień bezpiecznik (6A).	3-5 3-1
Nie mogę włączyć maszyny	Przycisk zatrzymania awaryjnego jest aktywowany	Zwolnij blokadę przycisku zatrzymania awaryjnego.	3-8



HappyJapan Inc.

HEAD OFFICE 3-3515, Tachiyagawa, Yamagata-city, 990-2251, Japan
Phone: +81-23-686-2272 Fax: +81-23-686-2243

TOKYO OFFICE 2-9-5, Taito, Taito-Ku, Tokyo 110-0016, Japan
Phone: +81-3-3834-0711 Fax: +81-3-3835-8917