

The image shows the Melco logo in red, with the words "operating system" in grey below it. The background is a light grey with abstract, overlapping circular shapes in white and light grey.

melco
operating system

Manuale Dell'Operatore

Rev 052516

Contenuti

Note Copyright	7
Informazioni sul Manuale	8
Che cosa c'è di nuovo Melco OS V11	9
v11.06.XXX	
v11.05.XXX	
v11.04.XXX	
v11.03.XXX	
v11.02.XXX	
v11.01.XXX	
Rischi di Funzionamento	12
Avvisi di Sicurezza	13
Principi di funzionamento sicuro	17
Specifiche	18
Contenuto del Kit dell'operatore	20
Disimballaggio della macchina	21
Installazione Macchina	
Installare la tastiera e i tappi del carrello asse x	
Descrizione Macchina	24
Assemblaggio Carrello	25
Step 1	
Step 2	
Step 3	
Step 4	
Step 5	
Importante!	
Connessione Macchina	27
Connessione del cavo di alimentazione	
Collegamento del cavo di rete(macchina singola)	
Collegamento dei cavi di rete (macchine multiple)	
Selezione della connessione	
Accensione Macchina	31
Sequenza di accensione iniziale	
Inserimento dei fili	32
Inserimento del filato per la prima volta	
Cambio veloce del filo	
Infilatura del filo superiore	
Inserimento della bobina e tensionamento	40

melco

Rimozione del Porta spolina

Pulizia del Porta spolina

Inserimento di una nuova bobina nella navetta e controllo della tensione

Misuratore della navetta della bobina

Inserimento del porta bobina

Manutenzione iniziale **45**

Panoramica Melco OS **46**

Panoramica della schermata principale

Modificare il nome e il serial number della macchina **50**

Menu Strumenti>Sicurezza **52**

Barre Strumenti Melco OS **53**

Barra degli strumenti Standard

Barra delle operazioni macchina

Barra della macchina

Lista macchine

Menu strumenti > Opzioni **61**

Finestra delle unità di misura

Finestra Notifiche

Finestra Ethernet

Menu Strumenti> Settaggi **63**

Scheda macchina

Scheda settaggi

Scheda spostamenti

Settaggio sequenza colori **68**

Inserire una nuova sequenza colori

Cambiare un colore in una sequenza colori già esistente

Aggiungere un colore in una sequenza colori già esistente

Rimuovere un colore in una sequenza colori già esistente

Settaggi Aggiuntivi

Finestra macchina **73**

Scheda di stato

Caricamento di un disegno **74**

Caricamento Disegno

Caricamento Disegno Wizard

Selezionare un telaio nel software **77**

Scelta della misura di telaio appropriata

Personalizzare la lista telai

Inch o Centimetri

Limite Telaio

Centrare il Telaio

Settare la velocità di ricamo	81
Cambiare la velocità tramite la tastiera della macchina	
Settare la velocità di ricamo in Melco OS	
Effetti causati da un ricamo eseguito troppo velocemente	
Acti-Feed	83
Spessore Materiale	
Acti-Feed Standard	
Acti-Feed Automatico	
Limiti Acti-Feed Automatico	85
Minimo (limite minimo di alimentazione)	
Suggerimenti limite minimo di alimentazione	
Massimo (limite massimo di alimentazione)	
Settaggio corretto per lo spessore del materiale	87
Orientamento o Rotazione del Disegno	88
Quando si dovrebbe ruotare il mio disegno?	
Scelta del telaio corretto	89
Scelta appropriata della forma del telaio	
Scelta appropriata della misura del telaio	
Plastica o Legno?	
Telai Speciali	
Fissaggio o Spostamento dei braccetti di supporto telai	90
Fissaggio dei braccetti di supporto	
Rimozione dei braccetti	
Aggiustamento delle molle sui braccetti	
Caricamento del telaio in macchina	93
Regolazione del Piedino Premistoffa	94
Operazioni con la tastiera	96
Controllo con l'utilizzo di un solo tasto	
Combinazione di tasti	
Allineamento ricamo	99
LED indicatori di stato	102
Ricamare il tuo disegno	103
Dopo che il disegno è ricamato	
Spegnimento della macchina	104
Sequenza di spegnimento	
Tipi di aghi e sostituzione	105
Sostituzione Ago	
Scelta dell'ago adatto	
Punte degli aghi	
Rivestimenti Ago	

Fliseline e Supporti speciali	108
Fliseline	
Pesantezza delle fliseline	
Tipi di filati	111
Tipi di filato	
Pesantezza filato (spessore)	
Ricamare il cappellino	113
Installazione e rimozione del Driver Cappelli	114
Installazione del Driver Cappelli	
Rimozione del Driver Cappelli	
Ali di supporto del Driver Cappelli	118
Installazione e calibrazione delle ali di supporto	
Rimozione del gruppo delle alette di supporto	
Calibrazione Driver Cappelli	122
Test per una calibrazione appropriata	
Procedura di calibrazione	
Selezionare i telai per il Driver Cappelli	125
Inserimento/Rimozione di un telaio dal driver	126
Inserimento di un telaio	
Rimozione di un telaio	
Digitalizzazione per i cappelli	128
Dimensione del disegno per i cappelli	
Ordine di ricamo per i cappelli	
Settaggi di ricamo per i cappelli	131
Regolazione del premistoffa per i cappelli	132
Centrare un disegno sul cappello	133
Manutenzione	135
Manutenzione Driver Cappelli	



Manutenzione macchina

136

pulizia

Lubrificazione e programma di manutenzione

138

Manutenzione

Manutenzione 200,000 punti

Manutenzione 2,000,000 punti

Manutenzione 10,000,000 punti

Manutenzione 30,000,000 punti

Thread Feed Roller Maintenance



Note Copyright

© Copyright Melco, 2016

ALL RIGHTS RESERVED. No part of this publication may be reproduced, stored in a retrieval system, or transmitted in any form or by any means (electronic, mechanical, photocopying, recording or otherwise) without prior written approval from the author. The author reserves the right to revise this publication and to make changes in it at any time without obligation of the author to notify any person or organization of such revisions or changes.

All precautions have been taken to avoid errors or misrepresentations of facts, equipment, or products. However, the manufacturer does not assume any liability to any party for loss or damage caused by errors or omissions.

The machine technology is protected by - but not limited to - the following patents:

- Pat. US 6,445,970 B1
 - Pat. US 6,736,077 B2
 - Pat. US 6,732,668 B2
 - Pat. US 6,823,807
 - Pat. US 6,871,905
 - Pat. US 6,983,182 B2
 - Pat. US 7,513,202
 - Pat. US 7,308,333 B2
 - Pat. US D474,785 S
 - Pat. CH 693569 A5
 - Pat. US 8,851,001 B2
- Other patents pending



Informazioni sul Manuale

Questo manuale contiene le istruzioni per riparazioni e aggiustamenti alla macchina da ricamo, oltre ad altre informazioni tecniche.

Se non si comprende appieno tutte le informazioni in questo manuale, si consiglia di contattare il proprio rivenditore per l'assistenza.



Che cosa c'è di nuovo in MELCO OS V11

v11.06.XXX

- Correzione di alcuni bug e miglioramento delle prestazioni
- Cambiamenti UI

v11.05.XXX

- Cambiamenti di imballaggio della macchina
- FF7 in 1 telaio sleeve aggiunto alla lista.
- MightyHoops-I limiti telaio sono stati rettificati per consentire di ricamare più vicino ai bordi e agli angoli. Sono stati aggiunti dei telai supplementari.
- Strap Clamps - Strap clamps sono stati aggiunti dei telai
Miglioramenti al rasafilo e Acti-Feed.
- Aggiornamento supporto di sicurezza.
- Migliorato supporto Hardware.
- Correzione di alcuni bug e miglioramento delle prestazioni

v11.04.XXX

- By-passare per "Rasafilo richiesto" - Se si verifica un messaggio di "richiesta rasafilo", può essere by-passato usando il comando tastiera del tasto di regolazione + tasto telaio.
- Cambiamento del portaspolina - modifica della costruzione e posizione del codino e angolazione.
- Aggiunta misura di Mighty telai
 - 7.25"x7.25"/18.4cmx18.4cm
- Compatibile Windows 10

melco

v11.03.XXX

- Controllo degli aggiornamenti - Adesso il collegamento per l'aggiornamento prevede l'opzione di scaricare e vedere "Cosa c'è di nuovo" nella versione prima di decidere per l'aggiornamento.
- Gli aggiornamenti suggeriscono all'utente di riavviare la macchina(e).
- Aggiornamento manuale - Lo stato del LED è stato aggiunto al manuale.

v11.02.XXX

- Ottimizzazione della calibrazione del sensore di rottura filo (Interfaccia Utente Avanzata).
- Possibilità di aggiornare Melco OS tramite il controllo degli aggiornamenti (si necessita di collegamento internet).
- Aggiunta dei seguenti telai Mighty Hoops
 - 8.25"x6.25"/21cmx15.9cm
 - 4.25"x4.25"/10.8x10.8cm
 - 5.5"x5.5"/13.5x13.5cm
 - 10"x10"/25x25cm
 - 4.25"x13"/10.8x33cm
 - 13"x8"/33x20cm
 - 13"x11"/33x28cm
 - 15"x12"/ 38x30cm
 - 16"x13"/40.6cmx33cm
- Aggiunta dei seguenti telai a pinza
 - Piccolo telaio a pinza per scarpe
 - Grande telaio a pinza per scarpe
 - Telaio a pinza per il laterale cappello
 - Koozie Clamp
 - Telaio a pinza per il retro del cappello
- Risolto il problema con il designo che visualizza il disegno precedente sulla schermata principale e visione semplificata
- Incremento del limite di caricamento punti a 205.000 punti
- Le Barre degli strumenti Melco OS si agganceranno ad una linea unica se lo schermo è massimizzato
- La casella di modifica Spessore del materiale non è stato correttamente l'inizializzato
- Non consente la visualizzazione di adattatori senza fili (Wi-Fi e Bluetooth) nella lista Ethernet










- La data di copyright è 1992-2015
- Durante l'installazione i driver di comunicazione sono firmati da Melco

v11.01.XXX

- Due click parte l'installazione di MELCO OS
- Il database dei telai adesso è condivisa con il DesignShop V10
- Abilitato il caricamento dei file .emb (sopra alla versione 1.8)
- Abilitato il caricamento dei file .psf (Pulse)
- Abilitato il caricamento dei file .art (sopra alla versione .art70)
- Supporto addizionale per i file .jef
- Aggiornata la manutenzione basata sui punti
- Il manuale dell'operatore è stato aggiornato e è disponibile in formato .pdf
- Aggiornata la cartella colori Madeira Poly Neon
- Aggiornata la cartella colori Isacord 40
- Livello SE supporta solo una macchina
- anteprima icona migliorata
- Completamente compatibile con Windows 7, Windows 8 e Windows 8.1 senza modalità di compatibilità abilitata
- Selezione telaio per categorie di tipodi telaio. Per esempio: i telai quadrati, telai rotondi, ecc (vista utente semplificata in MOS V11)
- Semplificazione delle impostazioni Acti-feed solo la selezione di un tipo di prodotto. Per esempio: se l'utente sta ricamando una polo si può semplicemente selezionare la t-shirt in tipo di prodotto in vista utente semplificata in MOS V11.
- Schermata principale semplificata. L'utente può facilmente fare cose come ruotare un disegno di 180 gradi da un solo clic (vista utente semplificata in MOS V11)
- Carico del disegno semplificata(vista utente semplificata in MOS V11)
- Semplificata la finestra della squence colori. (vista utente semplificata in MOS V11)
- Rottura del filo strumento di calibrazione del sensore. Ciò consente di calibrare il sensore di rottura del filo in modo che possono essere eliminate false rotture del filo (vista interfaccia avanzata in MOS V11)
- Nuova barra di stato. Questo consente all'utente di vedere da lontano che cosa sta succedendo con ciascun macchina senza avvicinarsi allo schermo del PC (vista utente semplificata in MOS V11) Tasto di regolazione del piedino (vista utente semplificata in MOS V11)

Rischi di funzionamento

Ci sono rischi di funzionamento in qualsiasi attrezzatura meccanica, quanto segue ha lo scopo di aumentare la vostra consapevolezza delle aree di rischio e il significato dei segnali di pericolo che si trovano sulla macchina. Astenersi sempre nell'interferire con organi meccanici o elettromeccanici durante il funzionamento se non diversamente specificato in questo manuale.

	Laser Beam Non guardare direttamente il raggio laser.
	Take-up Lever Oscillation Non toccare il Take-up Lever durante il funzionamento.
	Needles During Operation Non posizionare parti del corpo o altri oggetti estranei sotto gli aghi durante il funzionamento.
	Needle Case Movements Non introdurre le mani o altri oggetti sopra o attorno alla testa durante il funzionamento.
	Rotary Hook Rotation Non tentare di cambiare il filo della bobina durante il funzionamento. Non introdurre le mani o altri oggetti nel crochet durante il funzionamento. Non far funzionare la macchina senza le protezioni del crochet montate.
	Cap Frame Pinch Points Non toccare il telaio cappelli, un driver o una barra durante il funzionamento.
	Pinch Points (x-carriage) Non appoggiare le mani o altri oggetti sul tavolo durante il funzionamento. Non toccare o raggiungere dietro il carrello Asse X durante il funzionamento con o senza piano di lavoro.

Avvisi di Sicurezza

L'elenco che segue, fornisce dei comportamenti di sicurezza che si dovrebbero adoperare durante il funzionamento e la manutenzione ordinaria della vostra macchina.

- Non tentare di lubrificare la macchina mentre è in funzione.
- La mancata attivazione del pulsante di emergenza sul tastierino della macchina durante la rimozione o sostituzione degli aghi può provocare nella macchina un errore di partenza o un errore dell'operatore. Ciò può provocare danni alla macchina e / o gravi lesioni personali.
- Non tentare mai di rimuovere o inserire la bobina mentre la macchina è in funzione.
- Non far funzionare la macchina senza i coperchi in fase di installazione. Le parti in movimento possono causare schiacciamenti e lesioni. Inoltre, tessuto ed altri materiali possono impigliarsi nelle cinghie in movimento e ingranaggi e danneggiare la macchina.
- Non regolare l'altezza del piedino mentre la macchina sta cucendo. In questo modo può causare gravi lesioni.
- Non tentare di tirare o tagliare i fili nei pressi degli aghi quando sono in movimento. Ciò può causare lesioni dolorose.
- I lubrificanti specifici indicati nel Software e nei manuali tecnici contengono agenti cancerogeni noti. Non toccarsi gli occhi, la bocca o il naso. Lavarsi sempre accuratamente le mani dopo aver eseguito le procedure di lubrificazione.
- Quando si usano solventi per pulire i componenti della macchina, garantire sempre un'adeguata ventilazione. Consentire a tutti i solventi di evaporare completamente prima di accendere la macchina per evitare il corto circuito di componenti elettrici. I vapori provenienti dai solventi la maggior parte sono tossici. Smaltire in modo appropriato gli stracci imbevuti di solvente.
- È necessario scollegare la macchina prima di sostituire il fusibile dell' interruttore di accensione.

melco

La seguente tabella elenca le avvertenze di sicurezza che si dovrebbero eseguire quando si esegue le procedure (Come le riparazioni e gli adeguamenti tecnici) che si estendono oltre il funzionamento e la manutenzione ordinaria.

Area della macchina	Pericolo
Tutta la macchina	<p>Può causare lesioni personali, se non vengono rispettate le dovute precauzioni. Rimuovere anelli, orologi e tutti gli altri oggetti metallici da mani e polsi prima di eseguire la manutenzione della macchina. Rimuovere articoli metallici dalle tasche della camicia per evitare che cadano nella macchina. Non utilizzare abiti larghi per non entrare in contatto con parti della macchina in movimento. In determinate condizioni di guasto macchina, le parti in movimento della macchina possono non essere controllabili con mezzi normali. In questi momenti, la macchina può funzionare senza preavviso. La mancata esecuzione di una buona manutenzione tecnica e riparazione può provocare seri incidenti al personale che svolge il lavoro e / o danni alle apparecchiature. La garanzia è esclusiva della macchina, ma può decadere se le pratiche di manutenzione sono state eseguite in maniera errata ed hanno causato danni alle apparecchiature.</p> <p>Il mancato utilizzo di una cinghia di messa a terra, o l'esecuzione di pratiche errate di manutenzione / riparazione potrebbe causare danni alla macchina e possibili lesioni personali. NON tentare di utilizzare qualsiasi messa a terra che non è specifica per uso statico. Un dispositivo di messa a terra "straight-wire" (uno senza resistenza incorporata) metterà l'operatore in pericolo di esposizione a tensioni pericolose. Si raccomanda che la cinghia statica sia controllata regolarmente per avere una protezione adeguata durante l'utilizzo. NON utilizzare la macchina con il coperchio posteriore inferiore rimosso, tranne quando indicato dalle istruzioni riportate nel manuale tecnico. Uso della macchina senza i coperchi crea un rischio di gravi lesioni correlate</p>
Cavi	<p>Spegnere sempre l'alimentazione prima di scollegare o collegare qualsiasi cavo. Al minimo attivare il pulsante di arresto di emergenza.</p>
Cavo potenza 36V	<p>Non tentare di riparare un cavo di 36V danneggiato, se l'isolamento del cavo fosse danneggiato da tagli o si surriscaldasse a causa di un errore della macchina, c'è il rischio di prendere la scossa. Mai lavorare o toccare il cavo 36V a meno che l'alimentazione della macchina è completamente scollegata. Non fare affidamento sull'interruttore di alimentazione per disattivare l'alimentazione elettrica alla macchina.</p>

melco

Area della macchina	Pericolo
Alimentatore	<p>Esistono all'interno dell'unità di alimentazione delle tensioni alte, sul lato posteriore del connettore di ingresso di alimentazione, e nei fili tra di essi. Se avete intenzione di fare qualsiasi lavoro con uno di questi componenti, accendere l'interruttore di alimentazione e scollegare il cavo di alimentazione in ingresso dalla presa elettrica dalla macchina.</p> <p>E' molto importante che il cavo di alimentazione sia inserito in una presa elettrica correttamente cablata. L'assenza di una presa di corrente collegata correttamente può causare danni alle apparecchiature e lesioni personali. Si raccomanda che venga consultato un elettricista che la presa elettrica sia munita della terra.</p> <p>Se una presa elettrica collegata correttamente non viene utilizzata per l'alimentazione, possono derivare guasti elettrici.</p> <p>Non tentare di smontare l'unità di alimentazione per qualsiasi motivo. Non ci sono componenti riparabili dall'utente all'interno. Componenti interni dell'unità di alimentazione potrebbe avere ancora tensione residua (anche se l'alimentazione è scollegata) che può provocare scosse elettriche dolorose.</p> <p>Non tentare di sostituire o riparare qualsiasi componente nella parte posteriore del letto inferiore senza scollegare il cavo di alimentazione in ingresso A / C. In caso contrario, si lascerà l'alimentazione e l'interruttore di alimentazione attivo con livelli pericolosi di tensione anche quando è spento e</p>
Gruppo Laser	<p>La procedura di sostituzione del gruppo laser deve essere eseguita solo da tecnici Melco appositamente addestrati. Lo smontaggio da parte di individui addestrati annullerà qualsiasi protezione della garanzia e può causare lesioni personali o danni alla macchina.</p> <p>NON installare gruppo laser fino a quando la macchina non sarà spenta !!! Il mancato spegnimento dell'apparecchio può causare lesioni personali o danni alla macchina.</p> <p>La procedura di regolazione luce laser deve essere eseguita solo da tecnici Melco appositamente formati e autorizzati. Lo smontaggio da parte di individui non addestrati annullerà qualsiasi protezione della garanzia e può causare lesioni personali o danni alla macchina.</p> <p>Non lasciare che il raggio laser colpisca gli occhi di chiunque altro. Il laser emette un fascio di luce molto concentrato che può causare cecità permanente. Prestare la massima attenzione nella gestione del gruppo laser per assicurarsi che non sta per essere inavvertitamente rivolto a occhi o al viso di qualcuno. Non guardare direttamente la lente laser quando è attiva!</p>
Gruppo LED	<p>I LED possono essere caldi al tatto quando sono accesi. Essi devono essere spenti per alcuni minuti prima di maneggiarli o possono causare lievi ustioni.</p>
Coltello Mobile	<p>Tenersi lontani dalle parti in movimento che sono esposte durante la procedura di regolazione del coltello mobile.</p>

melco

Area della Macchine	Pericolo
Testa	Durante la rimozione della testa, dopo aver completato le prime due fasi della procedura. Non procedere senza aver azionato il pulsante di emergenza o spegnendo la macchina. La macchina può iniziare a muoversi, se non fate così. Ciò può causare gravi danni alla macchina e / o lesioni personali. Non è necessario scollegare il cavo di ingresso alimentazione dalla macchina.
Gruppo Rasafilo	La procedura di sostituzione del gruppo rasafilo richiede la rimozione del coperchio posteriore del braccio inferiore sul retro della macchina. NON mettere le mani nella parte posteriore del braccio inferiore, mentre il cavo di ingresso A / C è collegato alla macchina. Il mancato scollegamento del cavo di alimentazione in ingresso A / C può provocare la potenziale occasione di scossa elettrica se si tocca inavvertitamente la parte posteriore dell'interruttore di alimentazione o il cablaggio alla rete elettrica.
X/Y Home Scheda	Un piccolo rischio esiste nel movimento imprevedibile di parti interne quando i sensori ottici sono scollegati. Questo crea un rischio di lesioni personali se le parti si muovessero in maniera improvvisa e brusca. Spegnere sempre la macchina prima di scollegare i sensori ottici.
Motore Y	Rischio di gravi lesioni personali esiste nella manipolazione di motori interni, cinghie e cavi a causa di scosse elettriche o di parti in movimento . Spegnere sempre la macchina da ricamo quando si lavora su o la regolazione motori, cinghie o ingranaggi.
Scheda sensore Z-Home	La procedura di sostituzione della scheda del sensore asse Z richiede la rimozione delle coperture trasparenti della parte sinistra e destra e del coperchio posteriore in alto. Non rimuovere i coperchi dalla macchina senza spegnere la macchina o attivare il tasto di emergenza. I motori potrebbero muoversi quando il sensore viene rimosso o le cinghie sono scollegate.

Principi di funzionamento sicuro

Di seguito sono elencati alcuni principi di funzionamento sicuro che si dovrebbero seguire quando si aziona la macchina.

- Non dovrebbe essere consentito l'accesso a persone inesperte all'interno della zona di lavoro designato alla macchina.
- Persone non addestrate non dovrebbero far funzionare la macchina.
- Questa macchina ricama in un modo sicuro e controllato se utilizzata come indicato in tutta questa documentazione.
- Sensori di rottura filo arrestano automaticamente la macchina quando viene rilevato un errore o si verificano dinamiche di rottura filo, questo arresto è normale e il recupero da tale arresto è spiegato in questo manuale.
- La macchina arresta il funzionamento alla fine di ogni disegno, non tentare di fermare manualmente la macchina in modo diverso da quanto descritto in questo manuale.
- NON interferire con le parti mobili della macchina durante il funzionamento.
- Solo dopo che la macchina si è fermata si deve interagire con essa.
- NON indossare indumenti ampi o penzolanti o gioielli durante il funzionamento della macchina.
- Indossare sempre la protezione degli occhi durante il funzionamento della macchina.
- Mantenere l'area di lavoro pulita e libera da oggetti che possono interferire con i normali movimenti della macchina.
- Tenere il passo sulla manutenzione richiesta. Questo non solo assicura condizioni operative di sicurezza, ma anche mantenere una qualità del ricamo e prolungare la vita della macchina.
- Leggere l'intero manuale prima del funzionamento.



Specifiche

Caratteristiche	EMT16	
Tipo/# di teste	Upper Arm-Lower Arm/1 testa modulare	
# aghi	16	
Campo massimo di lavoro in piano (XxY)	500mm x 430mm	
Campo massimo di lavoro sul tubulare (XxY)	400mm x 410mm	
WA telaio cappelli	Si	
Telaio Cappelli Convenzionale	360mm x 82mm (5.9"x 2.75")	
Min/Max velocità di ricamo	300-1500 punti al minuto	
Dimensione del Ricamo	Limitato solo dalla misura del telaio	
Configurazione Macchina	1 macchina, connessa via ethernet	
Capacità di auto-diagnostica	Recupero dei dati macchina per la risoluzione dei problemi	
Interfaccia utente semplificata	Guida Software StepbyStep	
Memoria Disegno	Limitato solo dal Hard-drive massimo 500k	
Pre-tracciatura	Laser	
Posizionamento del punto di inizio e di oggetti nel telaio	Sistema Posizionamento Laser	
Tecnologia di alimentazione	Acti-Feed Brevettato	
Rilevazione Rottura Filo	Upper & Lower Electronic Force Gauge Sensore	
Backup automatico dei punti	Si	
Rasafilo automatico	Si	
Tipologia di luce Led	Led Luce fredda	
Alimentatore (V)	90-260V (Single Phase, 50/60 HZ, 4A), Class I (Grounded)	
Consumo di energia (W)	Typical: 200 Watts Max: 650 Watts	
Intervallo di Temperatura	15-40° C	
Umidità	Max 85% tasso di umidità	
Categoria di installazione	II	
Grado di inquinamento	2	

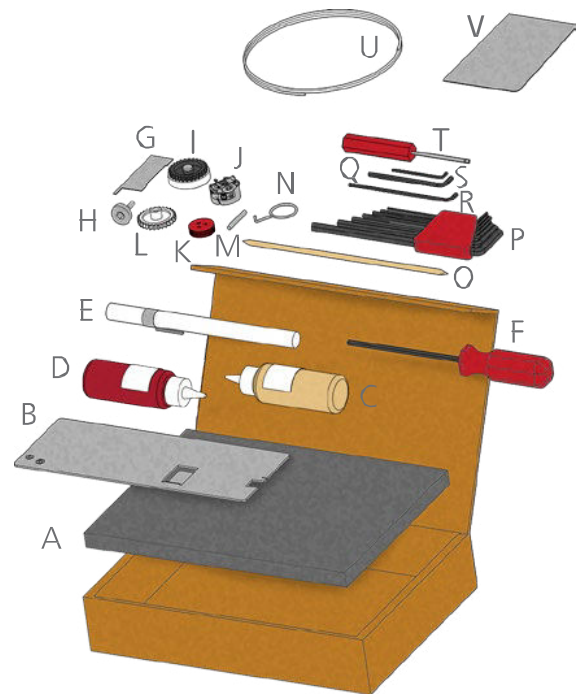
melco

Caratteristiche	EMT16	
Tipi di motore	Servo, Stepping	
Capacità motori (kW)	X and Z: 100 Watts Y: 250 Watts	
Materiale di costruzione macchine	Alluminio	
Specifiche fisiche con carrello		
Larghezza	724mm (28.5")	
Altezza	1669mm (60.7")	
Profondità	779mm (37.2")	
Peso	95.5kg (210.3 lbs)	
Specifiche fisiche senza carrello		
Larghezza	724mm (28.5")	
Altezza	952mm (35.7")	
Profondità	741mm (29.0")	
Peso	74.6kg (165lbs)	

Contenuto del Kit dell'operatore

Il Kit dell' operatore contiene molti degli strumenti necessari per l'assemblaggio del carrello e per la manutenzione iniziale della macchina. Il resto degli strumenti saranno utilizzati in altre procedure di regolazione della macchina..

Item No.	Qty.	Part No.	Descrizione
A	1	34030	Gomma,Kit operatore
B	1	33909	Calibro per Cavo Asse X
C	1	32078-01	Grasso, Emb Polymer, Bottiglia da 56,5g
D	1	34463-01	Grasso, High Performance, Bottiglia da 56,5g
E	1	34275	Penna oliatore
F	1	010468-01	Cacciavite esagonale, 4Mm
G	1	009027-01	Calibro per fermacestello
H	1	12392-01	Vite a imbuto
I	1	30615-06	Roller Acti-feed
J	1	34396	Porta Spolina
K	1	30619-01	Pinch Roller Acti-feed
L	1	30617	Ingranaggio Acti-feed
M	1	34274	Magnete per orientamento aghi
N	1	34509	Estrattore per roller Acti-feed
O	1	34277	Applicatore Grasso
P	1	32022	Set 7 chiavi esagonali in misura metrica
Q	1	32189	Chiave esagonale di 2,5mm con attacco corto
R	1	010701-02	Chiave esagonale di 3mm con attacco corto
S	1	34645	Chiave esagonale di 1,5mm con attacco corto
T	1	32023	Piccolo cacciavite
U	1	006795-01	Monofilamento
V	1	30727-03	Sticker comandi tastiera



Disimballaggio della macchina

Se la vostra macchina è stata spedita, quello che segue dovrebbe essere stato completato dal servizio di spedizione. Si raccomanda di controllare la spedizione con Documento di Trasporto. È importante controllare che il Documento di Trasporto coincida con la fattura. La fattura mostrerà tutti gli oggetti che sono stati ordinati, ma solo il Documento di Trasporto indicherà se ci sono oggetti in rimanenza d'ordine.

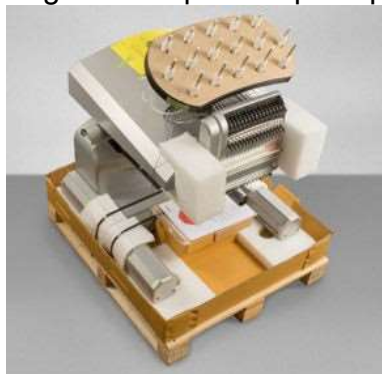
Installazione della Macchina

Se la macchina non è stata spedita, le seguenti istruzioni vi guideranno al disimballaggio della vostra macchina. Per favore leggete queste istruzioni completamente prima di procedere

1. Rimuovere le fasce esterne tagliandole



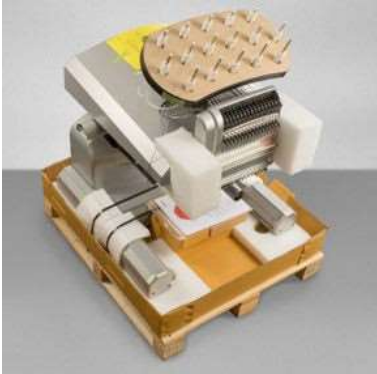
2. Rimuovere le scatole che si trovano all'interno e metterle da parte.
3. Togliere il coperchio principale e sollevare con cautela la scatola esterna in alto.



4. Tagliare la fascia che assicura la macchina al bancale di legno. Rimuovere qualsiasi imballaggio sciolto supplementare.

melco

1. Togliere il coperchio della base nera dalla macchina e metterlo da parte.



2. Se non è stato già montato, montare il carrello seguendo le istruzioni di montaggio
3. Con due persone, inserire le maniglie date in dotazione con la macchina e sollevare la macchina



Non tentare di sollevare la macchina da solo. Spostare sempre la macchina in due.

Ogni persona deve tenere tutte e due le maniglie alla base della macchina, facendo attenzione ad non sbattere la testa della macchina

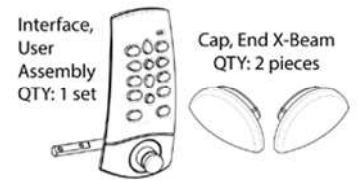
4. A seconda dell'opzione acquistata, posizionare la macchina su una scrivania o il carrello inserendo la macchina negli appositi spazi



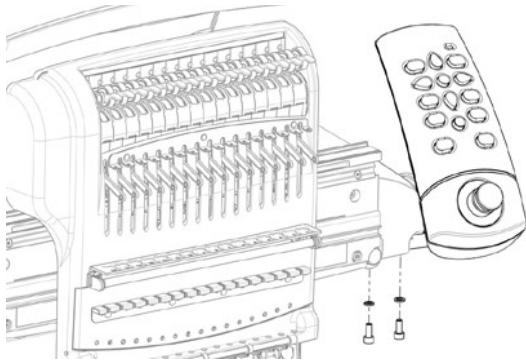
melco

Installare la tastiera e i tappi del carrello asse X

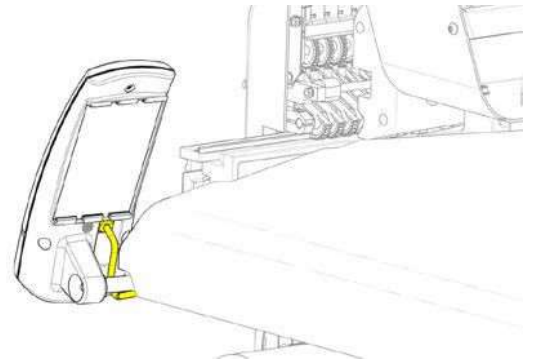
- Localizzare nella scatola I due oggetti raffigurati qui a destra.



- Fissare la tastiera.

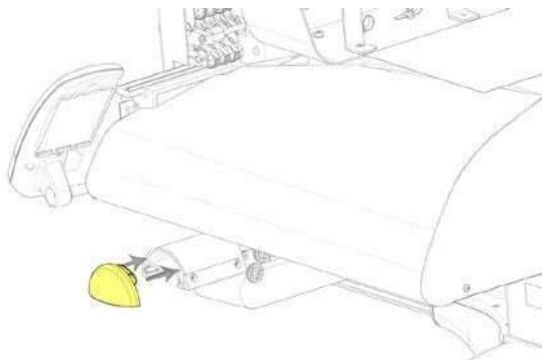


Utilizzando le due viti e due rondelle di sicurezza fornite con la tastiera, collegare l'interfaccia come mostrato nell'immagine con una chiave esagonale da 4 millimetri.



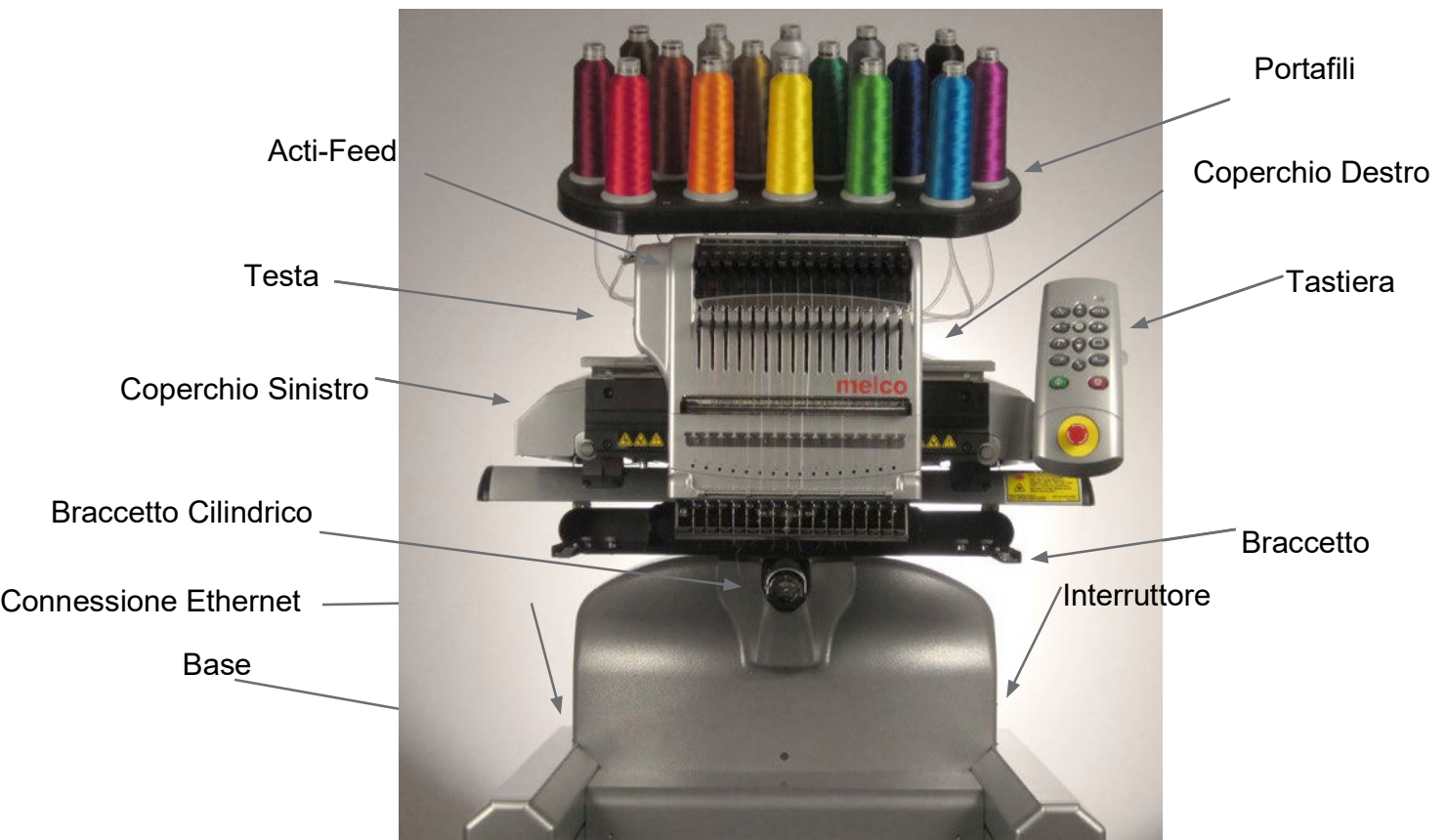
Far passare il cavo di rete (mostrato in giallo) da sotto il coperchio della macchina lato destro, sotto il bullone di montaggio della tastiera, e la spina nella parte posteriore della tastiera.

- Inserire i tappi su entrambi i lati del carrello dell'asse X come mostrato nell'immagine qui sotto.



melco

Descrizione della macchina

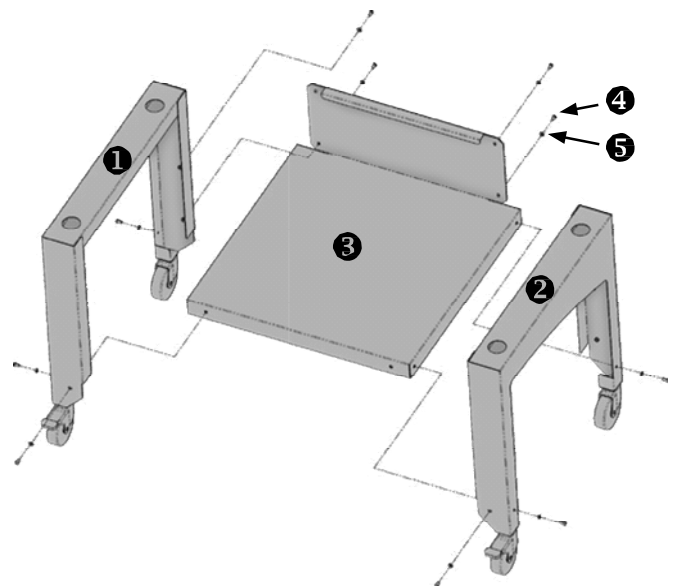


Assemblaggio Carrello

Il carrello è costituito dall'assemblaggio di componenti come mostrato nella figura a destra. Questo montaggio richiede una chiave esagonale da 4 mm, come quello incluso nel kit dell'operatore.

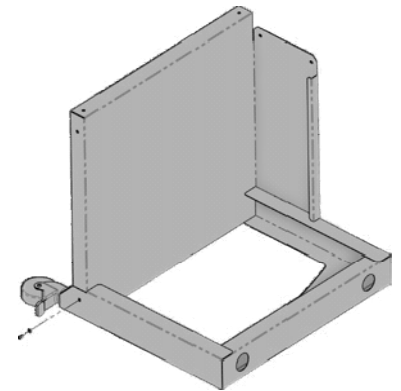
Ogg.	Qta.	Descrizione
1	1	Parte laterale sinistra
2	1	Parte laterale destra
3	1	Piano
4	10	Zinc Btn Hd Cap M5 X 0.8 X 8mm
5	10	Rondella, Flat, M6

E' più facile assemblare il carrello sul pavimento.



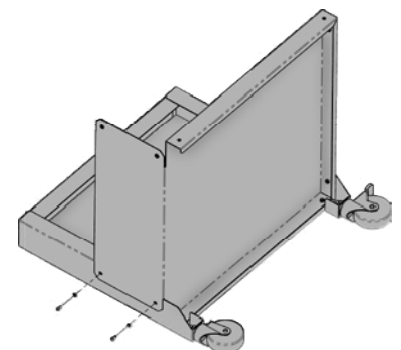
Step 1

1. Posizionare la parte laterale destra con la parte esterna verso il basso. La superficie esterna è il lato con la finestra sul pannello.
2. Posizionare il piano con la ruota senza il bloccaggio ruote verso il dietro. Il ripiano deve scorrere nelle asole presenti nelle parti laterali.
3. Liberamente avvitare una vite e una rondella nella sezione anteriore del carrello. Saranno completamente strette durante una fase successiva.



Step 2

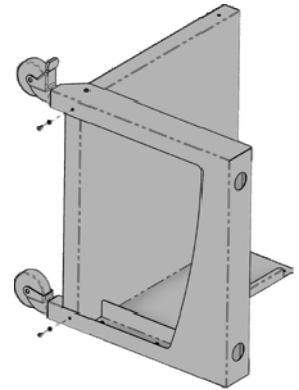
1. Sul retro, liberamente avvitare due viti e due rondelle nel parte posteriore del carrello. Saranno completamente strette durante una fase successiva.



melco

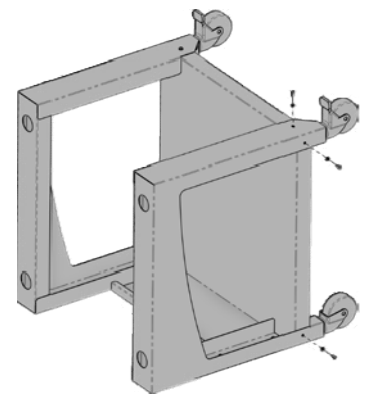
Step 3

2. Posizionare il carrello in modo che la superficie posteriore sia rivolta verso il basso.
3. Sulla superficie esterna delle gambe, liberamente avvitare due viti e due rondelle. Saranno completamente strette durante una fase successiva.



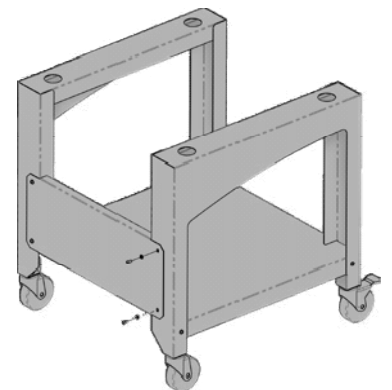
Step 4

4. Posizionare il parte sinistra con la ruota senza il bloccaggio ruote verso il basso. Il ripiano deve scorrere nelle asole presenti nelle parti laterali.
5. Liberamente assemblare tre gruppi di viti e rondelle nel carrello come mostrato. Saranno completamente strette durante una fase successiva.



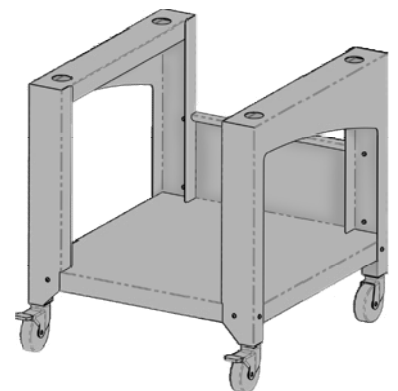
Step 5

6. Posizionare il carrello sulle ruote come mostrato.
7. Sul retro, liberamente avvitare due viti e due rondelle nel supporto posteriore del carrello. Saranno completamente strette durante una fase successiva.



Step 6

8. Stringere tutte le viti
9. L'assemblaggio del carrello è completo!



Connessione Macchina

Questa sezione descrive come collegare correttamente i cavi di alimentazione e di comunicazione per la macchina e il computer.

E' necessaria un connessione di rete Ethernet per la comunicazione tra il computer e la macchina. Questa connessione deve essere stabilita al fine di controllare e inviare disegni alla macchina. Il metodo per collegare la macchina al computer varia a seconda del numero di macchine.

Materiali Necessari

Per collegare una macchina, è necessario disporre dei seguenti elementi:

- Cavo di alimentazione
- 1 cavo Ethernet incrociato o 1 hub Ethernet e 2 cavi normali

Note: Un cavo crossover è un cavo di rete, in cui i fili sono incrociati. Questo cambia i pin di ricezione e trasmissione di segnali su entrambi i lati. Se si collega direttamente dalla macchina al computer, deve essere utilizzato un cavo incrociato.

Separazione di rete per internet

Le macchine non possono condividere le comunicazioni di rete con Internet. Il computer può avere accesso a Internet, ma deve essere realizzato attraverso una connessione di rete separata. Dovrà essere utilizzato per la connessione a internet una scheda di rete separata, sia wireless o Ethernet.

Connessione del cavo di alimentazione

- Individuare il cavo di alimentazione che si intende utilizzare.
- Localizzare la spina del cavo dell'alimentazione sul retro della macchina.
- Assicurarsi che l'interruttore della macchina sia in posizione OFF. Collegare il cavo di alimentazione nella presa. Se si utilizza un condizionatore di rete, come raccomandato, collegare l'altra estremità del cavo nella linea condizionatore dedicata.



- Collegare il condizionatore di linea ad una fonte di alimentazione

melco

Collegamento del cavo di rete (Macchina Singola)

Per una sola macchina da collegare al computer, è necessario un cavo incrociato. (È inoltre possibile utilizzare 2 cavi Ethernet e uno switch Ethernet).

1. Collegare un'estremità del cavo incrociato nella presa Ethernet sulla macchina.



2. Collegare l'altra estremità del cavo incrociato nella presa Ethernet sul computer. La posizione di questo collegamento di rete varierà da computer a computer. Se si utilizzano più schede di rete, può essere utile etichettarle sul retro del computer.

3. Passare alla Selezione della connessione.

melco

Collegamento dei cavi di rete (Macchine multiple)

Per il collegamento di più macchine al computer, sono richiesti un dispositivo Hub Ethernet e cavi di rete. L'Hub è un piccolo dispositivo elettronico che consente a più dispositivi di essere connessi attraverso una rete. È possibile collegare quante macchine in base alla quantità di porte presenti sull'Hub.

4. Collegare il cavo di alimentazione all'Hub e ad una fonte di alimentazione.

5. Almeno due cavi Ethernet sono necessari con l'Hub. Collegare un'estremità del cavo Ethernet in una porta dell'Hub.



6. Collegare l'altra estremità del cavo direttamente alla porta Ethernet del computer.

7. Ora, utilizzando un altro cavo, collegare un'estremità in una porta diversa dell'Hub.

8. Collegare l'altra estremità del cavo nella porta sulla prima macchina che si desidera collegare.

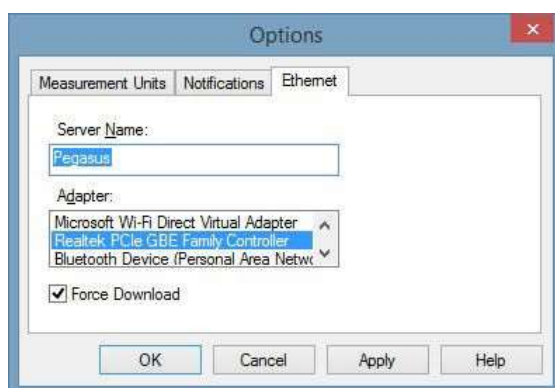
9. Se ci sono altre macchine, continuare a collegare il cavo/i successivo/i dall'Hub alla macchina/e.

10. Se tutte le macchine sono state connesse, possiamo passare alla Selezione della Connessione.

Selezione della connessione

Prima che una connessione possa essere stabilita, la porta di connessione (rete ethernet) appropriata deve essere selezionata nel software.

1. Avviare il software con un doppio click sull'icona del software.
2. Selezionare strumenti>Opzioni>Ethernet dal sotto menù in alto. Questo step è di solito richiesto solo per il primo collegamento.
 - a. Assicurarsi che sia selezionata la scheda Ethernet giusta alla quale è collegata la macchina/e (selezionare con il tasto sinistro del mouse)
 - b. Spuntare Forzare Download.
 - c. Cliccare OK.



Accensione della macchina

Questa sezione descrive come accendere correttamente la macchina.

Sequenza di accensione iniziale

1. Assicurarsi che tutte le macchine siano spente.
2. Assicurarsi che il software venga avviato e venga visualizzata la schermata principale.
3. Assicurarsi che lo Stop di Emergenza sia disinserito girandolo nella direzione delle frecce.



4. Accendere la macchina con l'interruttore.



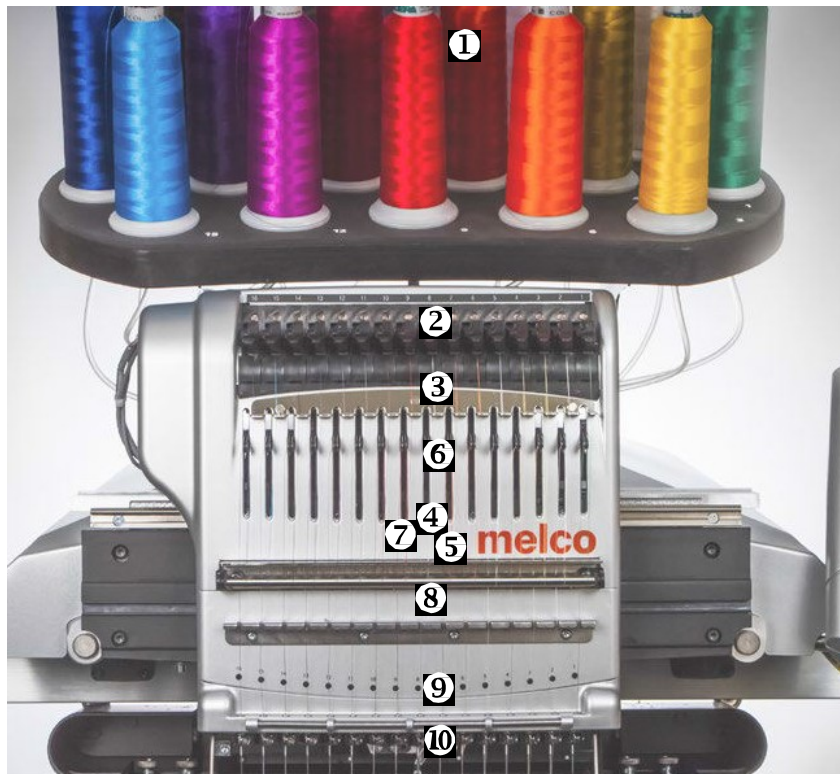
5. Il software caricherà i file CSA e RSA alla macchina, la macchina si inizializzerà e verrà visualizzata sullo schermo.

Inserimento dei Filati

Il corretto percorso del filo dal cono alla cruna dell'ago è importante per il corretto funzionamento della macchina. Assicurandosi che il filo si muova correttamente lungo il percorso aiuterà a prevenire rotture del filo, nonché di aumentare l'efficienza e la qualità del ricamo. Comprendere l'inserimento dei filati aiuterà anche nella risoluzione di vari problemi. L'immagine seguente mostra i componenti principali dell'inserimento del filato.

Inserimento del filato per la prima volta

La prima volta che riceve la macchina, ci sarà da infilare tutti i fili. Le cime del filo molto probabilmente saranno fissate con del nastro su di un lato del portafilato. Rimuovere il nastro e districare i fili. Adesso i nuovi coni di filo possono essere immessi sul portafilato usando il metodo rapido del cambio filo.



Coni di Filo o Spoline di Filo

Le bobine di filo piccole funzionano meglio quando sono appoggiate su di un sottobicchiere. Questo aiuta a prevenire l'incastro del filo quando avviene lo srotolamento, per evitare che il filo vada sotto alla bobina e che quindi avvenga l'incastro.

Utilizzando Ferma Cono a Trifoglio

Alcuni grandi coni di filo hanno un diametro interno maggiore di altri. Se l'interno del cono è largo tende a muoversi con le vibrazioni e si crea uno srotolamento del filo accidentale, un Ferma Cono a Trifoglio può contribuire a stabilizzare il cono. Questo impedisce ai coni di tremare e di conseguenza il filo non si srotola accidentalmente mentre è in uso.

Per utilizzare i Ferma Cono a Trifoglio:

1. Spingere il trifoglio attraverso il tubo del filo.



2. Inserire il cono di filo chiudendo il trifoglio verso il basso, in modo da farlo entrare nella parte interna del cono di filo.



3. Una volta all'interno, il trifoglio si espande e stabilizza il cono del filo.

Cambio veloce del filo

Cambiare un cono di filo non richiede l'infilatura dell'intero percorso del filo. Se il filo è già presente nei vari percorsi, il modo più veloce e più semplice per sostituire un cono di filo in esaurimento è quello di rimuovere il vecchio cono ma lasciare una buona lunghezza del vecchio filo sulla macchina.

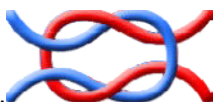
1. Posizionare il nuovo cono di filo sul portafilo e legare il vecchio capo con l'inizio del filo nuovo.



2. Se utilizzato, il trifoglio nero può aver bisogno di essere richiuso per permettere al nuovo cono di essere inserito. Se il trifoglio è troppo basso, la nuova rocca di filo può non essere in grado di inserirsi nel suo alloggiamento. In questo caso, spostare il trifoglio un po' più in su in modo da permettere al cono di essere inserito regolarmente.
3. Se il filo vecchio è trattenuto dal trifoglio, tirare leggermente il trifoglio per creare un anello di filo in modo da poterlo afferrare. Estrarre il filo e liberarlo dal foro del trifoglio.
4. Estendere il tubo del filo da ½ cm a 2,5 cm sopra il cono. Non estendendo il tubo del filo da ½ cm a 2,5 cm sopra il cono potrebbe causare frequenti rotture del filo.
5. Dopo aver posizionato il cono di filo sulla macchina, il vecchio filo viene intrappolato all'interno e al di sotto del cono. Tirare il filo libero che si trova all'inizio del tubo e farlo uscire dall'interno del nuovo cono di filo.



6. Annodare la fine del vecchio filo con l'inizio del nuovo filo con un nodo quadrato



melco

7. Sollevare la leva del Pinch roller e tirare delicatamente il filo dalla parte posteriore dell'ago. Questo tirerà il nuovo filo completamente attraverso i vari passaggi di infilatura. Se il nodo è stretto e piccolo abbastanza, sarà possibile farlo passare attraverso la cruna dell'ago.



8. Al termine, allineare il filo sotto il Pinch roller e abbassare la leva.



9. Se lo si desidera, il filo può essere agganciato alla molla di fronte alla guida del filo inferiore o tenuto in posizione usando il fermafilo. Per chiudere il fermafilo togliete le mani intorno alla testa, premere il tasto di regolazione velocità e il tasto centrale sulla tastiera contemporaneamente, in questo modo il fermafilo si chiude e il filo viene bloccato nel supporto.



10. Tagliare l'estremità del filo a circa un centimetro di lunghezza.

11. Premere di nuovo la combinazione di tasti per riaprire il fermafilo.

Infilatura del filo superiore

Se il filo esce completamente dall'infilatura, è necessario rinfilarlo in tutti i passaggi.

1. Per inserire un nuovo cono di filo, spingere i tubi di filo verso l'alto da dietro il portafilo. Posizionare il cono di filo sul suo alloggiamento. Il tubo di filo dovrebbe essere esteso in modo da fuoriuscire per $\frac{1}{2}$ cm a 2,5 cm sopra il cono. Non estendendo il tubo del filo da $\frac{1}{2}$ a 2,5 sopra il cono si potrebbero causare frequenti rotture del filo.



2. Utilizzando il monofilamento fornito nel kit dell'operatore o una bomboletta di aria compressa, si può far passare il filo attraverso il tubo del filo dal cono al piccolo foro dietro il gruppo alimentatore filo.
 - Per utilizzare il monofilamento, individuare il piccolo foro dietro il gruppo di alimentazione filo. Spingere il monofilamento in questo foro e farlo avanzare attraverso il tubo di alimentazione fino a che non esce da sopra il cono di filo. Quindi, fissare l'estremità del filo nella tacca del monofilamento e lentamente tirare il filo attraverso il tubo.

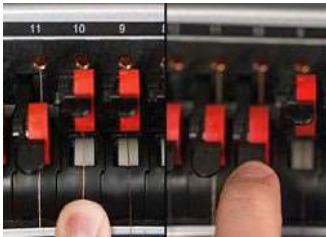


- Se si utilizza aria compressa, posizionare l'estremità del filo per la parte superiore del tubo di alimentazione del filo. Infilarlo fino a quando il filo riesce a stare fermo senza tenerlo. Ora soffiare l'aria compressa nel tubo molto piano. L'aria farà avanzare il filo fino a farlo uscire dall'altro capo del tubo..
3. Sollevare la leva del Pinch roller.



melco

4. Tirare il filo dal foro e posizionarlo sotto il rullo di alimentazione. Portare il filo verso il basso.



5. Posizionare il filo sulla guida centrale del coperchio sottostante nero e farlo passare all'interno del primo foro subito sotto. Dei tre fori, inserire il filo dall'alto attraverso il foro posteriore destra. Assicurarsi che il filo si trovi sul lato destro della leva tendifilo.



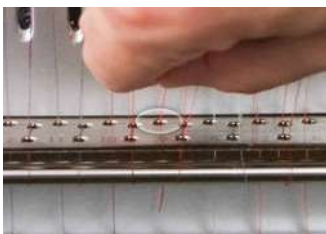
6. Portare il filo attorno al cilindro del sensore della rottura filo da dietro in avanti e inserirlo dal basso verso l'alto attraverso il foro anteriore della guida.



7. Tirare il filo su e inserirlo attraverso l'occhio della leva tendifilo nera da destra verso sinistra.



8. Far passare il filo verso il basso attraverso il foro posteriore sinistra della guida.



melco

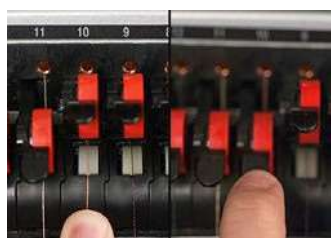
9. Premere il filo nel feltro e farlo passare attraverso l'ultimo foro in basso.



10. Infilare l'ago. Tagliare l'estremità del filo può facilitare l'infilatura attraverso la cruna dell'ago

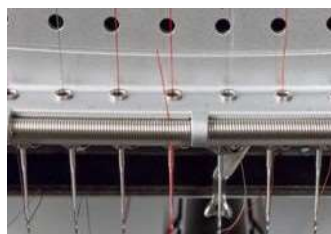


11. Assicurarsi di allineare il filo con la piccola guida a V che si trova sul coperchio del rullo di alimentazione filo.



12. Abbassare la leva del Pinch Roller.

13. Se lo si desidera, il filo può essere agganciato alla molla fronte alla guida del filo inferiore o tenuto in posizione usando il fermafilo.

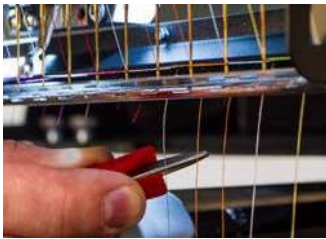


14. Per chiudere il fermafilo togliete le mani intorno alla testa, premere il tasto di regolazione velocità e il tasto centrale sulla tastiera contemporaneamente, in questo modo il fermafilo si chiude e il filo viene inserito nel supporto dietro gli aghi.



Premere di nuovo la combinazione di tasti per riaprire il fermafilo.

15. Tagliare l'estremità del filo a circa un centimetro di lunghezza.



Inserimento della bobina e tensionamento

La tensione della bobina corretta e l'installazione svolgono un ruolo fondamentale nella qualità e l'efficienza di un ricamo.

Quale tipo di bobina utilizzare?

Per ottenere i migliori risultati con la vostra macchina, usare le bobine stile L in poliestere.

Rimozione del Porta Spolina

ATTENZIONE: Non tentare mai di rimuovere o inserire la bobina mentre la macchina è in funzione.

La capsula può essere rimossa dal braccio inferiore della macchina individuando la leva di rilascio sulla capsula. Tirare la capsula da questa leva finché non esce dal braccio della macchina. Rimuovere la vecchia bobina dalla capsula



Pulizia del Porta Spolina

Si consiglia di pulire sotto la molla di tensione della capsula ogni volta che si cambia la bobina. Sporco e cera del filo possono accumularsi sotto la molla e questo può influenzare la tensione della bobina.

Questo, a sua volta, avrà un impatto sulla qualità di cucitura (tensione lenta, filo della bobina che appare sui bordi del ricamo, rotture filo, false rotture filo). Per pulirla, far scorrere un angolo di un piccolo pezzo di carta sotto la molla di tensione nella stessa direzione dello scorrimento del filo della bobina. Durante la pulizia, fare attenzione a non piegare la molla. Dopo aver pulito la capsula, soffiare con aria compressa. Si consiglia inoltre di controllare la tensione della bobina.



melco

Inserimento di una nuova bobina nella navetta e controllo della tensione

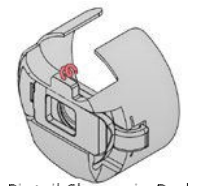
1. Tenere la navetta con la parte chiusa rivolta verso il basso e l'estremità aperta rivolta verso l'alto.
2. Tenere la nuova bobina con il filo che si srotola sulla parte superiore verso destra in senso orario. Dovrebbe apparire il numero nove (9).
3. Inserire la bobina nella capsula.
4. Far passare il filo attraverso l'apertura sottile e sotto la molla di tensione. Il filo della bobina non deve essere lasciato sul lato della capsula.
5. Per controllare la tensione della bobina, tenere il filo della bobina con una mano. Fare rimbalzare leggermente il filo, la capsula deve scendere di circa 0.5-1.2 cm / 5 - 12 mm. Se la tensione non è corretta, utilizzare un cacciavite a lama piatta per girare la vite di regolazione più grande in senso orario per stringere o antiorario per allentare la tensione.



Thread



Adjustment Screw



Pigtail Shown in Red

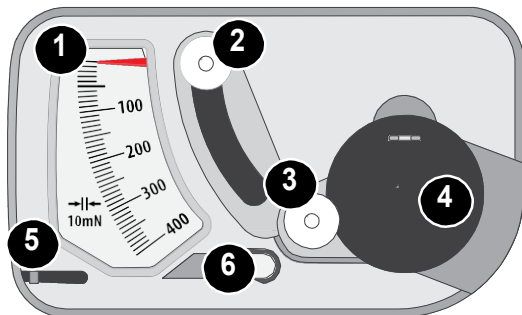
Questo test deve essere completato prima di avvolgere il filo attraverso il codino.

6. Una volta che la tensione è stata regolata, avvolgere il filo attraverso il codino.

Per un test più accurato della tensione della spolina, utilizzare un misuratore di tensione della bobina.

Misuratore di tensione della navetta della bobina

Panoramica

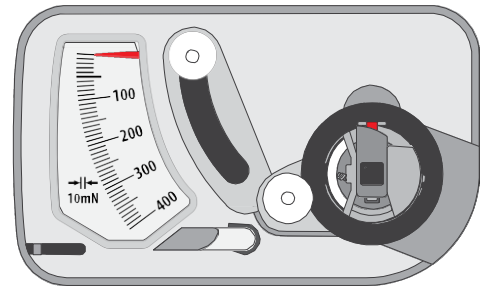


1. Indicatore
2. Seconda Puleggia
3. Prima Puleggia
4. Sede per la capsula
5. Taglia-filo
6. Tirafilo

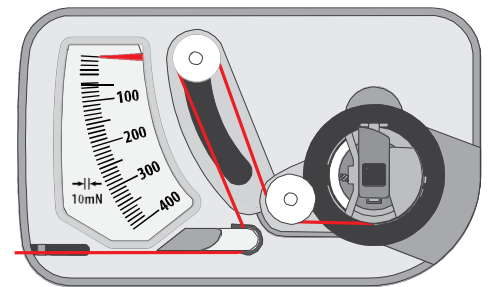
Usare il misuratore

1. Pulire e infilare la capsula come si farebbe normalmente.
2. Tirare il filo attraverso la molla di tensione, ma non tirare il filo attraverso il codino.
3. Inserire la capsula della bobina filettato nel misuratore di tensione con la parte estesa della aggancio cadere nella guida come mostrato in rosso.
4. Far passare il filo attraverso le due pulegge e l'asola come mostrato in rosso.
5. Tirare il filo delicatamente e uniformemente nella direzione della freccia ad una velocità di circa un pollice per secondo. Facendo ciò la seconda puleggia si sposterà verso il basso e con essa l'indicatore del manometro. Guarda come si svolge per cui l'indicatore inizia a funzionare quando la bobina sta cominciando a girare.

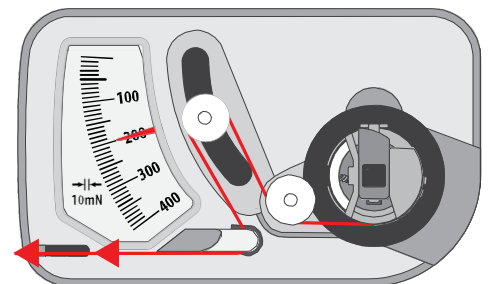
- La tensione ideale per la bobina è compreso tra 180 e 220.
- L'impostazione ideale per la tensione del filo della bobina durante la calibrazione del sensore è di 250.



Step 3



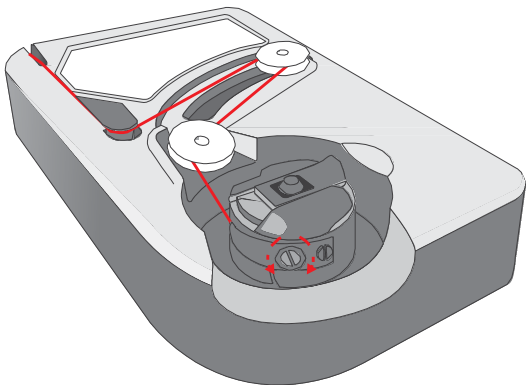
Step 4



melco

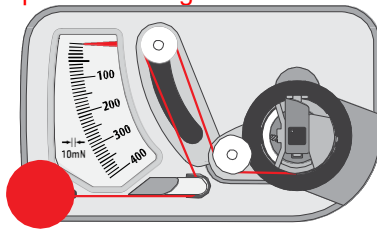
Regolazione tensione bobina

1. Per regolare la tensione, accedere alla vite di regolazione sulla molla di tensione posizionata sul porta bobina.
2. Con un piccolo cacciavite a taglio, girare la vite di regolazione in piccole rotazioni. Le piccole rotazioni possono fare grandi modifiche alla tensione.
 - In senso orario: Questo aumenta la tensione sul filo della bobina.
 - Antiorario: Questo diminuisce la tensione sul filo della bobina.



Altre Istruzioni

Nota: il filo in più può essere tagliato via con il taglia-filo che si trova sotto l'indicatore.



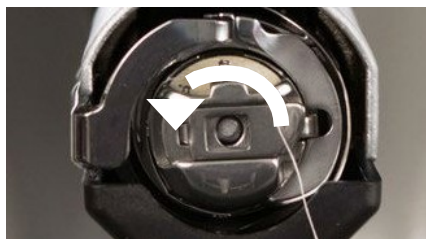
Questo dispositivo è un apparecchio di calibrazione che è stato accuratamente testato e regolato. Non farlo cadere, o battere contro un altro corpo, o smontarlo.

Evitare il contatto con l'olio, olio di benzene, alcol, e / o petrolio.

Inserimento del porta bobina

ATTENZIONE: Non tentare mai di rimuovere o inserire la bobina mentre la macchina è in funzione.

1. Inserire la bobina e il porta bobina nella macchina con il codino rivolto verso l'alto e inserire fino a quando non scatta in posizione.
2. Testare l'orientamento della bobina tirando il filo. La bobina deve ruotare in senso antiorario.



3. Tagliare il filo a 2 - 3 cm



NOTA: se il filo è tagliato troppo corto, non verrà agganciato all'inizio del ricamo. Se il filo rimane troppo a lungo, può avvolgersi nel crochet.



Manutenzione Iniziale

La prima volta che la macchina viene accesa, si raccomanda di eseguire una manutenzione iniziale. Per eseguire questa manutenzione,

Si raccomanda di eseguire i primi 3 passaggi di manutenzione quando si configura per la prima volta la macchina. Le procedure di manutenzione sono spiegate nella sezione di questo manuale di manutenzione.

- 200.000 punti Manutenzione Crochet
- Manutenzione 2.000.000 punti
- Manutenzione 10.000.000 punti

Ogni sezione vi guiderà attraverso le procedure di manutenzione e vi indirizzerà passo passo per eseguirle.

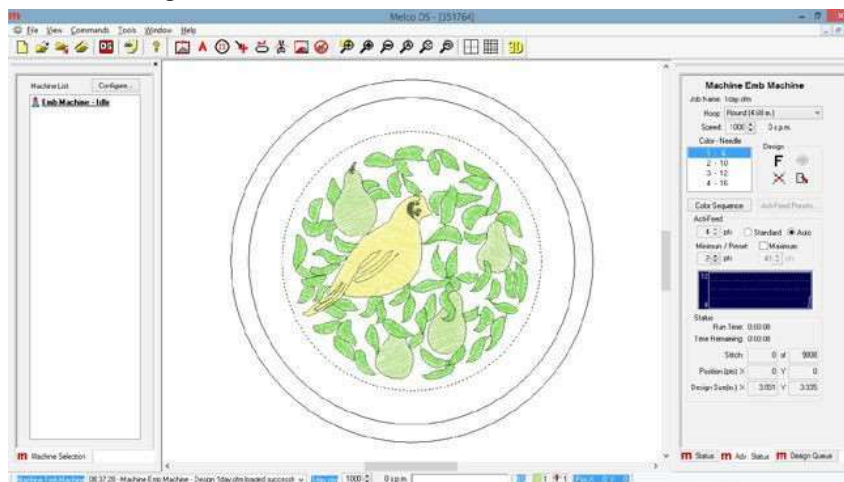
Panoramica Melco OS

Nelle sezioni seguenti, prenderete familiarità con il software operativo per la vostra macchina. La prossima sezione vi guiderà attraverso il caricamento di un disegno e come impostare le impostazioni della macchina come ad esempio una sequenza di colori.

Panoramica della schermata principale

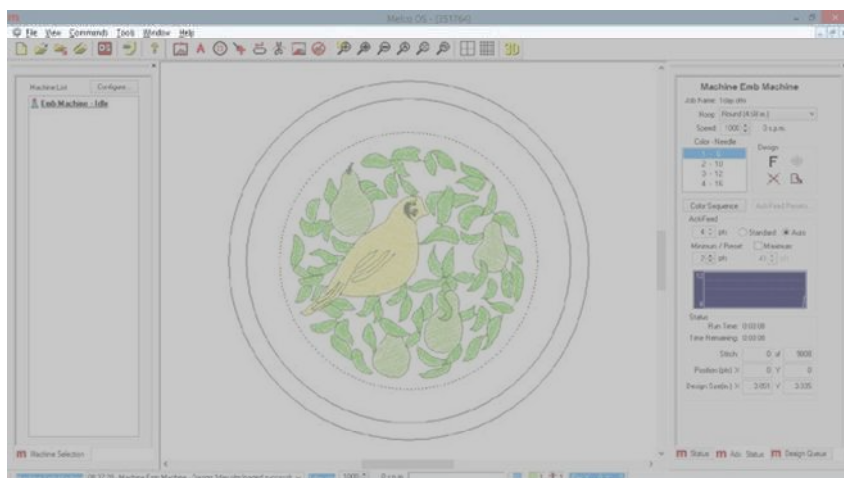
Per visualizzare la schermata principale del sistema operativo Melco OS, il software deve essere aperto e la macchina deve essere accesa e comunicare con esso. Se non è stato fatto, avviare il software e accendere la macchina.

Quando Melco OS è aperto e comunica con la macchina, vedrete una finestra simile a quella riportata di seguito. Alcune icone, finestre, e strumenti potrebbero non essere visibili a seconda del livello di software che si sta eseguendo.



Barra dei menu

E' possibile selezionare vari comandi dalla barra dei menù aprendo degli elenchi a tendina. Molti di questi comandi sono anche accessibile tramite degli shortcut eseguiti tramite tastiera o da un'icona sulla barra degli strumenti.



melco

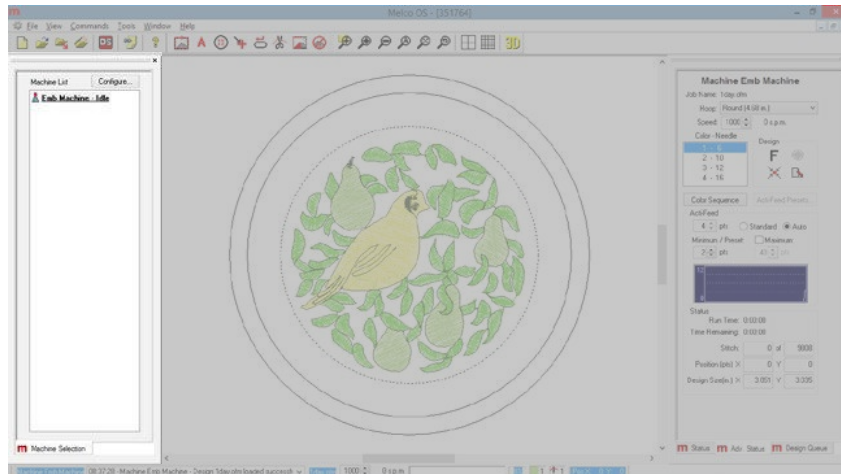
Barra degli Strumenti

Molti dei comandi della macchina si trovano su questa barra. Questa barra può essere spostata cliccando e trascinandola sulla piccola linea verticale a fianco di ogni set di icone. Ogni icona mostrerà un suggerimento al passaggio del mouse. Questo vi permetterà di vedere rapidamente ciò che ogni icona esegue.



Lista Macchina

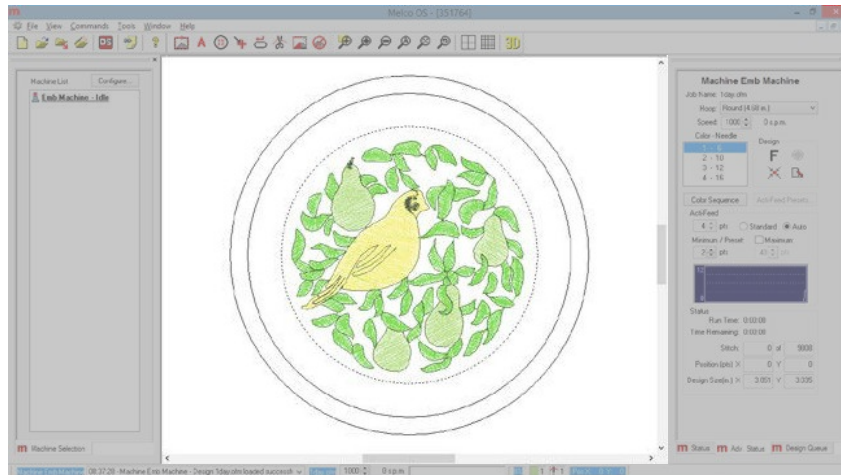
Questo elenco visualizza le macchine connesse e che sono in comunicazione con Melco OS (più macchine possono essere visualizzate in base al livello del software). Questo elenco viene utilizzato per scegliere quale macchina o le macchine che si desidera utilizzare per eseguire e impostare un disegno.



melco

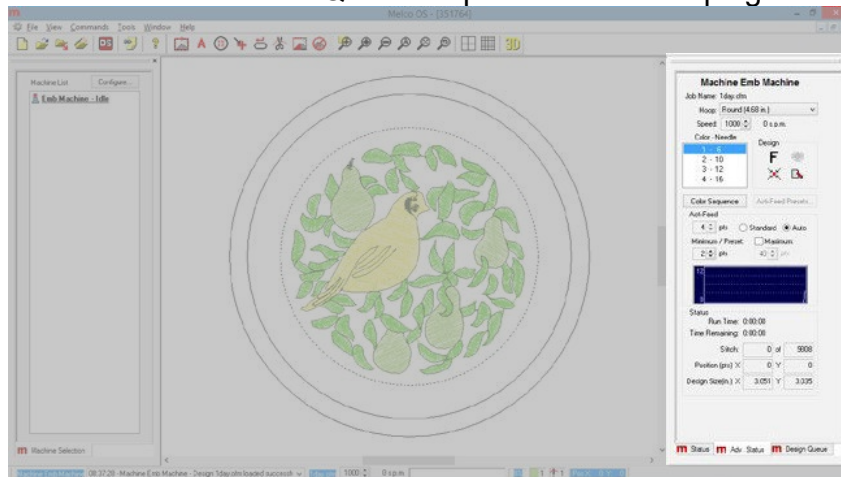
Finestra Centrale

Quest'area visualizza il disegno attualmente caricato sulla macchina e il telaio selezionato. Questa zona è utile per determinare la corretta dimensione del telaio così come la posizione del ricamo. Questa zona può essere vuota se la macchina è stata collegata per la prima volta o se la macchina è stata spenta per un lungo tempo.



Finestra di Stato

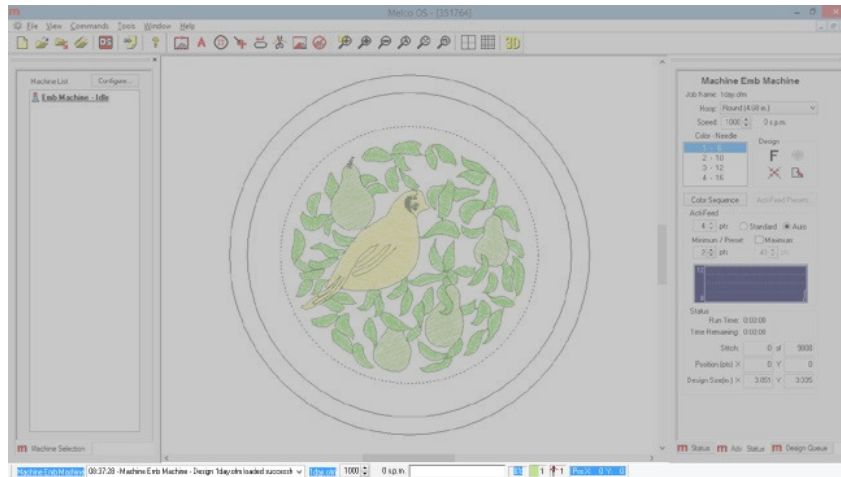
La Finestra di Stato contiene molte delle impostazioni da selezionare prima di avviare il ricamo in macchina. Quando si prepara un disegno per l'esecuzione, si sceglie la maggior parte di queste impostazioni prima di avviare la macchina. Queste impostazioni sono spiegate nei prossimi punti.



melco

Barra Machine

Questo barra, è solitamente posizionata nella parte inferiore della schermata, visualizza lo stato attuale di una macchina in esecuzione. Essa mostra un registro di stato, la velocità di cucitura, barra di avanzamento e percentuale, così come la posizione dell'ago, colore e la posizione.

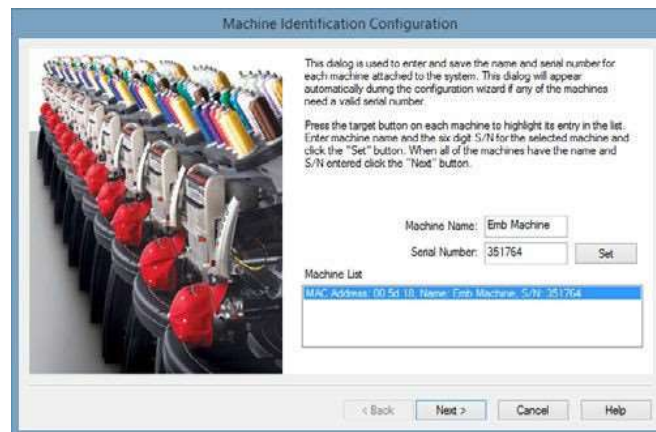


Modificare il Nome e il Serial Number della macchina

Selezionando Strumenti> settare il nome macchine e Serial Number, si apre la schermata di configurazione macchina. Questa schermata si può accedere anche dal pulsante Configura in alto alla finestra. Questa schermata permette di rinominare e modificare l'ordine delle macchine attualmente collegate al software. Le istruzioni sullo schermo vi guideranno attraverso il processo. Questi stessi passaggi sono elencati di seguito.

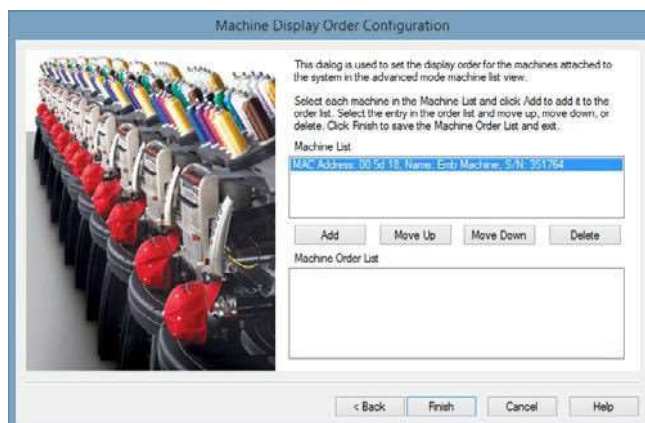
Per cambiare il nome o l'ordine di macchine elencate nella lista macchine:

1. Fare clic sul pulsante Configura dalla finestra lista macchine o andare in Strumenti> Imposta nome della macchina e Serial Number. Sarete portati nella configurazione macchine.



2. Dalla finestra Elenco Macchine cliccare sulla prima macchina che si vuole modificare.
3. Dopo aver fatto clic sulla macchina che si desidera modificare è possibile:
 - a. Rinominare la macchina digitando nel riquadro accanto a "Nome Machine" - cliccare su Set per salvare le modifiche
 - b. Modificare il numero di serie digitando nel riquadro accanto a "Numero di serie" - cliccare su Set per salvare le modifiche
4. Fare clic su Avanti per continuare. Si passerà alla schermata della lista ordine delle macchine

melco



Dalla finestra della lista Ordine Macchine è possibile:

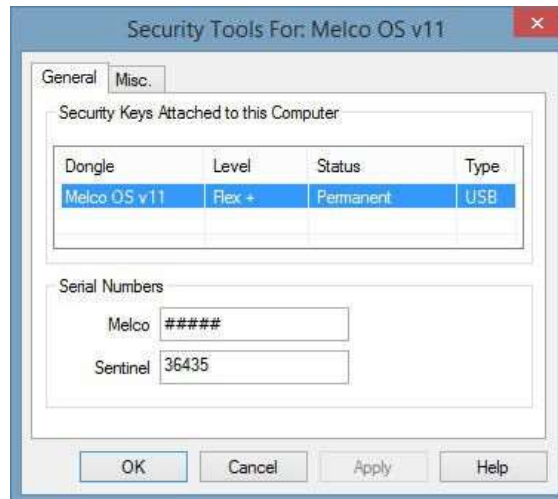
- Cambiare l'ordine delle macchine, cliccando sulla macchina che si desidera aggiungere alla vostra lista e quindi cliccare su Aggiungi.
- Quando una macchina viene selezionata nella finestra di visualizzazione è possibile fare clic su Sposta su o Sposta giù per spostare la macchina su o in giù nell'ordine lista.
- Quando si seleziona una macchina, facendo clic su Elimina, si rimuoverà la macchina dalla lista.
- Facendo clic sul pulsante <Indietro si torna alla finestra della configurazione macchine.
- Facendo clic sul pulsante Fine salverà tutte le modifiche e tornerete alla schermata principale.
- Facendo clic su Annulla si annulla le modifiche apportate e tornerete alla schermata principale.

Menu Strumenti > Sicurezza

Selezionando Strumenti > Sicurezza si aprirà la finestra dello strumento sicurezza.

Finestra Generale

La scheda Generale conterrà informazioni sulle chiavi di sicurezza e ai loro numeri di serie.



Finestra informazioni miste

La finestra informazioni miste contiene le informazioni sul venditore, la revisione, e il driver installato.



Barra Strumenti Melco OS

Questa sezione descrive le opzioni e i comandi elencati sotto le voci di menu in Melco OS.

File Menu

Nuovo

Selezionando File> Nuovo crea un nuovo File progetto in DesignShop. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu File.



Nota: questa funzione è un collegamento a DesignShop e non è interna a Melco OS.

Apri

Selezionando File> Apri si aprirà la finestra di dialogo Apri per aprire un disegno in DesignShop. In questa finestra di dialogo, si ha la possibilità di scegliere il File desiderato. Si ha anche la possibilità di visualizzare un'anteprima del disegno. L'anteprima verrà visualizzata sul lato destro della finestra. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu File. Il tasto di scelta rapida della tastiera per questo è CTRL + O.



Nota: questa funzione è un collegamento a DesignShop e non è interna a Melco OS.

Nella parte inferiore della finestra di dialogo c'è un menu a tendina che elenca i tipi di file che possono essere aperti.

Carica Disegno

Selezionando File> Carica disegno si apre una finestra di dialogo per la selezione del disegno che si vuole caricare in macchina. Puoi individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu File.



melco

Carica disegno wizard

Selezionando File> Carica disegno wizard si apre una finestra di dialogo per la selezione del disegno che si vuole caricare in macchina. Dopo che il disegno viene caricato, si aprirà una finestra dove si dovrà impostare la sequenza colori, il tipo di telaio, la velocità di ricamo e le impostazioni Acto-Feed. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu File.



Carica disegno dalla macchina

Selezionando File> Carica disegno dalla macchina permette di caricare un disegno dalla memoria della macchina. Utilizzando questa funzione, si apre una finestra di dialogo che elencherà tutte le macchine disponibili e fornire l'opzione per caricare qualsiasi disegno che rimanga in una di queste memorie della macchina.

Lista di lavoro

Selezionando File> Lista lavoro permette di aggiungere disegni alla lista di lavoro. Questa funzione apre una finestra di dialogo, come le funzioni di carico disegno.

Salva con nome

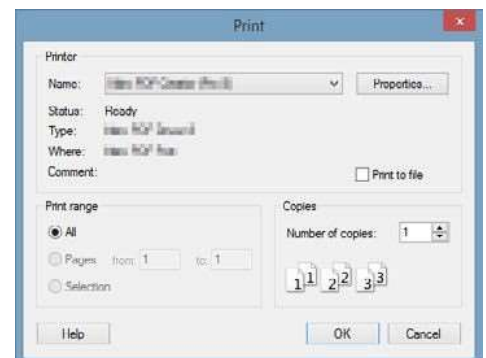
Selezionando File> Salva con nome consente di salvare il disegno attualmente caricato come File .OFM. Il salvataggio di un disegno in Melco OS salva non solo le informazioni di progettazione, ma salva anche le impostazioni della macchina. Il formato .OFM è l'unico tipo di File che può contenere le impostazioni della macchina.

Stampa

Selezionando File> Stampa consente di stampare un'anteprima del disegno caricato su carta. Questa funzione apre una finestra di dialogo nella quale viene scelta la stampante e il numero di copie desiderato. Fare clic o toccare il pulsante OK per stampare.

Anteprima di stampa

Selezionando File> Anteprima di stampa consente di visualizzare in anteprima la pagina da stampare prima di inviare la stampa alla stampante.



Stampa Settaggi

Selezionando File> Impostazioni di stampa permette di impostare la stampante desiderata e il numero di copie. Si apre la stessa finestra di dialogo come "Stampa" fa, ma facendo clic sul pulsante OK non stampa l'anteprima di progettazione. Essa si limita a salvare le impostazioni della stampante.

melco

Visualizza Note Disegno

Selezionando File> Visualizza Note Disegno consente di rivedere e modificare un documento di testo che viene salvato con il file OFM. Queste note possono essere utilizzate per memorizzare le informazioni relative al lavoro, il cliente, eseguire o impostare delle applicazioni, così come il tipo di filo e supporto utilizzato.

È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu File.



Esci

Selezionando File> Esci si chiude il software Melco OS.

Menu Visualizza

La prima serie di funzioni del menu Visualizza sono alcuni degli strumenti di zoom. Questi strumenti consentono una maggiore flessibilità nel modo in cui si visualizza il disegno.

Zoom Avanti

Selezionando Visualizza> Zoom avanti permette di ingrandire il disegno ogni volta che si utilizza il comando. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o sotto il menu Visualizza.



Zoom Indietro

Selezionando Visualizza> Zoom Indietro permette di ridurre il disegno ogni volta che si utilizza il comando. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o sotto il menu Visualizza.



Dimensioni Reali

Selezionando Visualizza> Dimensioni reali si ingrandisce o rimpicciolisce per visualizzare il disegno sullo schermo il più vicino possibile alla dimensione reale del disegno. Questo potrebbe cambiare leggermente a seconda delle impostazioni di risoluzione dello schermo. Se la dimensione reale del disegno è più grande della finestra di visualizzazione del software, non verrà visualizzato tutto il disegno. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o sotto il menu Visualizza.



melco

Adatta alla Finestra

Selezionando Visualizza> Adatta alla Finestra si ingrandisce o rimpicciolisce per visualizzare il disegno sullo schermo come possibile, pur mostrando l'intero disegno all'interno della finestra di visualizzazione. È possibile individuare questa funzione in due percorsi. Si trova sulla barra degli strumenti o sotto il menu Visualizza.



Vista precedente

Selezionando Visualizza> Vista precedente tornerà al livello di zoom precedente. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o sotto il menu Visualizza.



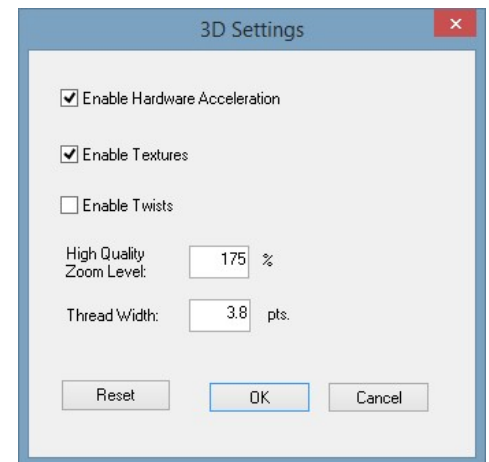
Mostra in 3D

Selezionando Visualizza> Mostra in 3D visualizzerà il disegno reso con l'illusione della profondità. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o sotto il menu Visualizza.



Le impostazioni per questa caratteristica possono essere modificate facendo clic con il tasto destro sull'icona nella barra degli strumenti.

- Attiva accelerazione hardware: questa impostazione consente l'accelerazione 3D con la scheda video nel computer.
- Attivare texture: Questa funzione fornisce ai punti un effetto screziato che simula il gioco di luce su un ricamo.
- Attivare Twists: A livelli di zoom elevati, come specificato dal campo "Alta Qualità Zoom", i fili vengono visualizzati con twists. Questo ha lo scopo di simulare le torsioni del filo reale.
- Alta qualità Livello dello zoom: questa impostazione determina la qualità di immagine mostrata.
- Larghezza Filo: Questa impostazione modifica lo spessore del filo se visualizzato in 3D.
- Pulsante di ripristino: utilizzare questo pulsante per ripristinare le impostazioni 3D ai valori predefiniti del software.



Solo Punti Ricamati

La selezione di Visualizza> solo punti ricamati visualizzerà sullo schermo come il disegno viene ricamato. L'intero progetto all'inizio sarà visualizzato in grigio. I punti si coloreranno quando vengono ricamati. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o sotto il menu Visualizza.



Origine Disegno

Selezionando Visualizza> Origine Disegno visualizzerà l'origine. Per impostazione predefinita, si sposterà al centro della macchina. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o sotto il menu Visualizza.



Le impostazioni per questa caratteristica possono essere modificate facendo clic destro sull'icona nella barra degli strumenti. Le impostazioni includono se l'origine viene visualizzata come una linea continua o tratteggiata, e in che colore è visualizzata. È inoltre possibile modificare in cui l'origine è del display. Può essere visualizzato sia a centro di macchina (default) o il punto irst del progetto.

Mostra Griglia

Selezionando Visualizza> Mostra griglia mostrerà una griglia di linee orizzontali e verticali dietro il disegno nella finestra di visualizzazione. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o sotto il menu Visualizza.



Le impostazioni per questa caratteristica possono essere modificate facendo clic con il tasto destro sull'icona nella barra degli strumenti. Le impostazioni sono:

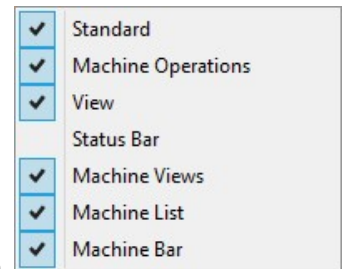
- Metodo: se la griglia contiene linee orizzontali, linee verticali o entrambi.
- Spaziatura della griglia: Questa impostazione controlla la distanza tra le linee principali della griglia.
- Griglia Colore: selezionare il colore della griglia per le principali linee della griglia.
- Griglia Tipo: specificare una linea della griglia continua o tratteggiata.
- Griglia sottodivisioni: Specificare il numero di suddivisione tra le principali linee della griglia.
- Visualizzazione sopra il ricamo: posiziona la griglia sopra il disegno.



melco

Barre degli Strumenti >

Selezionando Visualizza> Barre degli strumenti si aprirà un menu a tendina in cui viene visualizzato un elenco delle barre degli strumenti disponibili. La selezione di queste barre degli strumenti sarà mostrare o nascondere la barra degli strumenti



Le barre degli strumenti sono:

- Standard: Consiste di opzioni per il file e la documentazione di aiuto.
- Macchina: contiene i comandi della macchina e le impostazioni del software.
- Vista: Contiene strumenti di zoom e le impostazioni di visualizzazione.
- Barra di stato: consente di visualizzare informazioni sugli strumenti, se gli strumenti sono attivi.
- Visualizzazione Macchina: Mostra o nasconde il punto di vista della macchina. Questo contiene lo stato, lo stato avanzato, e la lista dei lavori.
- Lista macchina: Mostra o nasconde la lista macchina che contiene tutte le macchine collegate e alimentate.
- Barra Macchina: Visualizza le informazioni relative alla macchina nella parte inferiore dello schermo.

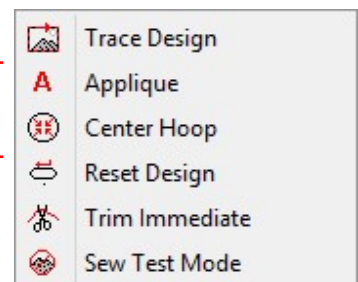
Barra di Stato

La selezione di Visualizza> Barra di stato commuta la barra di stato appena sotto la finestra di visualizzazione. Questa barra mostra informazioni sugli strumenti, se gli strumenti sono attivi.

Menu Comandi

Il menu comandi è la lista dei comandi per la macchina.

- Molti di questi comandi macchina si muovono rispetto al telaio selezionato. È fondamentale che il telaio selezionato nel software sia lo stesso che è caricato sulla macchina.



Tracciare Disegno

Selezionando Comandi> Tracciare Disegno si comanderà alla macchina di muoversi eseguendo il perimetro del ricamo caricato. Ciò garantirà che il disegno sarà all'interno del telaio.

Se il disegno supererà il limite telaio, la tracciatura non verrà avviata e una finestra comparirà affermando che sono stati rilevati i limiti telaio.

È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu Comandi.



melco

Applicazione

Selezionando Comandi> Applicazione la macchina sposterà il telaio il più avanti possibile. Per utilizzare questo comando, la macchina deve essere fermata.

Una volta che il telaio è stato spostato fuori, verrà visualizzato un messaggio per spostarlo nella posizione originale. Questo comando può essere utile per accedere al telaio ed inserire materiale dell'applicazione.

È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu Comandi.



Centra Telaio

Selezionando Comandi> Centra Telaio avvierà un movimento del pantografo che porterà il telaio al suo centro. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu Comandi.



Resettare Disegno

Selezionando Comandi> Resettare Disegno ripristinerà il progetto attualmente caricato di nuovo al punto zero. Sarà riposizionato ovunque l'ago è attualmente posizionato nel telaio. È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu Comandi.



Rasafilo Immediato

Selezionando Comandi> Rasafilo immediato verrà tagliato immediatamente il filo. Questo comando è utile se si stanno facendo lavori di modifica su un disegno o se è necessario per spostare il telaio e il filo è ancora cucito al capo..

Quando si seleziona questo comando, verrà visualizzato un messaggio, che mostra che la macchina è in procinto di muoversi. Fare clic su OK per permettere alla macchina di eseguire il comando rasafilo.

È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu Comandi.



Modalità Test di ricamo

Selezionando Comandi> Modalità test di ricamo viene registrato l'attività della macchina. Quando questo è attivo, l'attività della macchina viene registrata come dati di test, invece di dati di produzione.

È possibile individuare questa funzione in due posizioni. Si trova sulla barra degli strumenti o nel menu Comandi.



melco

Menu Strumenti

Il menu Strumenti contiene molte finestre secondarie. Molte di questi sono descritte in sezioni separate del documento.

Opzioni...

La Finestra Opzioni contiene le schede sulle preferenze, unità di misura, le opzioni di codici a barre, nottiazioni e le impostazioni Ethernet.

Impostazioni...

La finestra Impostazioni contiene le schede sulle impostazioni della macchina, le impostazioni del software, ci si muove attraverso un disegno, sequenza di colori, le impostazioni in base al colore, l'alimentazione del filo, e i timer di manutenzione.

Manutenzione...

La finestra di manutenzione contiene le schede di informazioni sulla macchina, i tempi testa, stepper, la calibrazione, sensori, e la tastiera.

Filtri Disegno...

La finestra di filtri disegno consente di effettuare piccoli aggiustamenti

Configurazione Telaio...

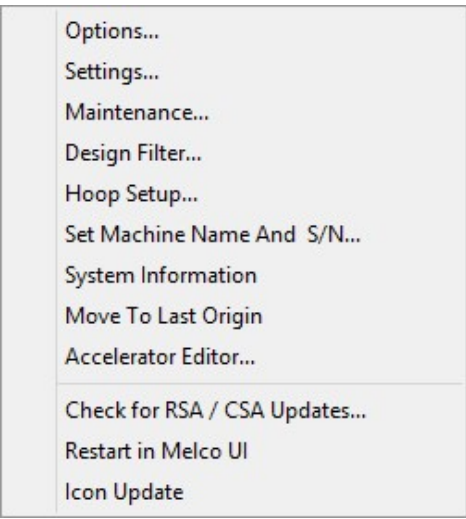
La finestra di configurazione del telaio permette di personalizzare la lista telai per mostrare solo i telai che si possiede. Consente inoltre di creare un telaio personalizzato.

Settare il nome e il Serial Number della macchina...

Questa finestra dà la possibilità di modificare il nome della macchina e il numero di serie della macchina. Questa finestra viene usata principalmente dai tecnici in caso di una sostituzione di un pezzo di ricambio.

Informazioni di Sistema

Selezionando Strumenti> Informazioni di sistema genera un documento .TXT sull'unità locale del computer con tutte le informazioni relative al computer e le impostazioni del sistema operativo Melco che un tecnico può avere bisogno in caso di diagnostica di problemi con la vostra macchina o software. Questo è di solito utilizzato solo quando richiesto da un tecnico. Il File creato è etichettato come "McSysInfo.txt".



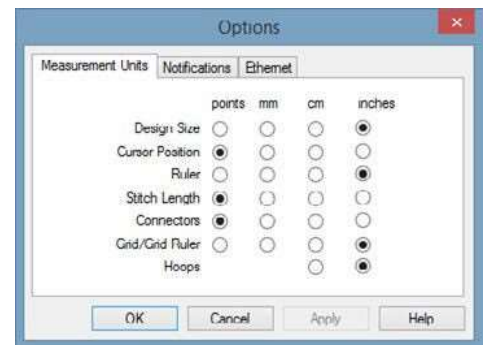
A screenshot of the Melco Tools Menu, showing a list of options. The menu items are: Options..., Settings..., Maintenance..., Design Filter..., Hoop Setup..., Set Machine Name And S/N..., System Information, Move To Last Origin, Accelerator Editor..., Check for RSA / CSA Updates..., Restart in Melco UI, and Icon Update.

Menu Strumenti>Opzioni

Selezionando Strumenti> Opzioni si aprirà una finestra con diverse schede.

Finestra dell'unità di misura

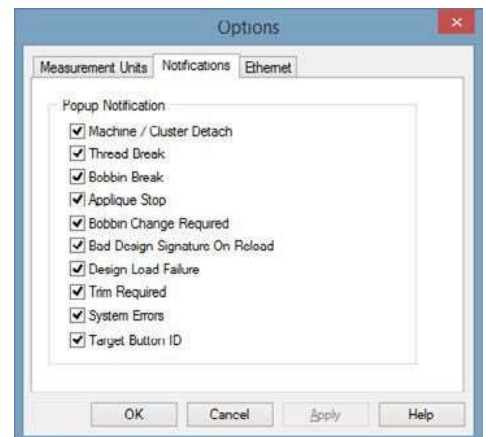
Utilizzare questa opzione per specificare le unità di misura che si preferisce utilizzare per la dimensione del ricamo, la posizione del cursore, righello, lunghezza del punto, la lunghezza dei connettori, la griglia e righello griglia, così come i telai. Le opzioni per le unità di misura sono i punti di ricamo (1/10 di millimetro), millimetri, centimetri e pollici.



Finestra Notifiche

Selezionare Strumenti> Opzioni> scheda Notifiche per selezionare ciò che si desidera ricevere come notifiche.

L'utente può scegliere tra più notificazioni finestra o da più notificazioni vocali. Le notificazioni a finestra appaiono come una finestra pop-up sullo schermo e le notificazioni vocali vengono riprodotte attraverso un sistema vocale. L'utente deve selezionare la casella accanto alla voce attiva notifica prima di scegliere le notifiche che vogliono ricevere. Essi devono anche riavviare il software per la funzione notifiche vocale per iniziare a lavorare.



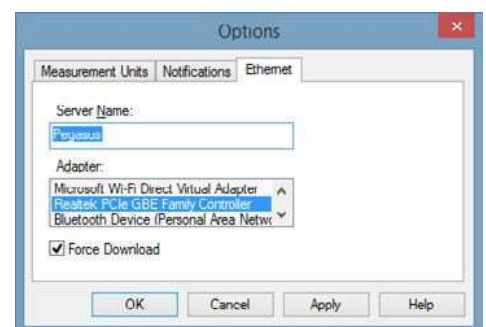
Finestra Ethernet

La scheda Ethernet è dove si seleziona la connessione alla macchina. Per ulteriori informazioni sulla connessione di una macchina, vedere la Selezione del tratto di collegamento di questo documento. Nome del server

- Digitare il nome del server qui. Il nome del server può essere qualsiasi nome; esso deve essere da 14 caratteri.

Adattatore

Questo elenca tutti gli adattatori Ethernet noti nel computer. Se più di un adattatore è elencato qui, si dovrà selezionare l'adattatore che è collegato alla macchina.





Forzare Download (S/N 340361141 e precedenti)

Quando questa casella è selezionata, i File RSA e CSA sul PC collegato vengono scaricati alla macchina quando la macchina viene accesa (il PC deve essere acceso per il download costretto a verificarsi). Il design sarà ripristinato. Quando si accende la macchina senza accendere il PC collegato, la macchina eseguirà i File CSA/RSA che sono stati precedentemente scaricati dal PC. Se la macchina non risponde dopo aver acceso, è necessario accendere il PC collegato.

Quando questa casella non è selezionata, il download di questi file non sarà eseguito a meno che si determinino le condizioni che la macchina e PC collegato siano accesi. Queste condizioni sono:

- La macchina è stata senza corrente per lungo tempo e lo scarico dei dati non è andato a buon fine.
- I File RSA / CSA sono stati aggiornati sul PC e la macchina è collegata.

Menu Strumenti>Settaggi

Selezionando Strumenti> Impostazioni si aprirà una finestra con diverse schede. Una descrizione di queste schede segue.

Scheda Macchina

La scheda macchina contiene diverse impostazioni della macchina. Queste impostazioni sono descritte di seguito.

Abilita rilevamento rottura filo

Quando questo parametro è attivato, Melco OS rileverà le rotture del filo. Se il rilevamento bobina è attivata, Melco OS rileverà anche quando la macchina è finito il filo della bobina o se c'è una rottura del filo della bobina. Il valore di default per questo parametro è On.

Abilita rilevamento del filo della bobina

Quando il rilevamento della bobina è attivata, Melco OS rileverà quando la macchina è finito il filo della bobina o se c'è una rottura del filo della bobina. Il valore di default per questo parametro è On.

Telaio in avanti a fine ricamo

Quando questo parametro è attivato, la macchina sposta il telaio in avanti dopo aver completato ogni ricamo. Il valore predefinito per questo parametro è disattivato.

Auto bobina Attiva / Disattiva

Quando questo parametro è attivato, e si cambia da un telaio aperto ad un telaio chiuso, il rilevamento bobina è spento. Quando si passa da un telaio chiuso ad un telaio aperto, il rilevamento della bobina è attivata.

Grabber dopo il Rasafilo

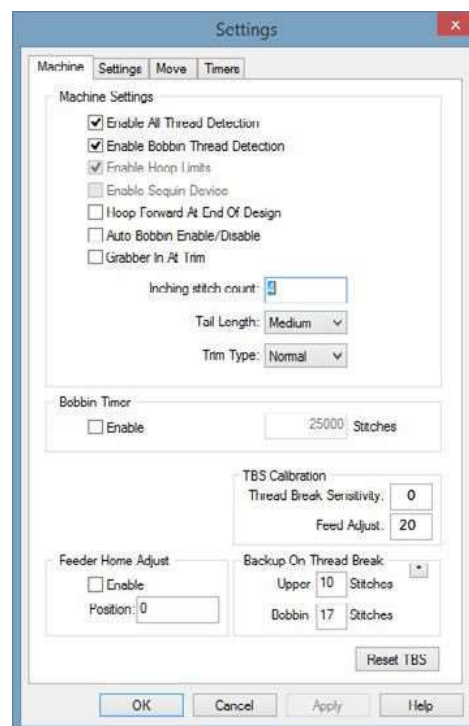
Se questa è selezionata il grabber rimarrà nella posizione di chiusura dopo il rasafilo.

Conteggio punti di fissaggio

La quantità di "punti lenti" che la macchina farà all'inizio della ucutura prima di passare a piena velocità.

Lunghezza coda della bobina

Questo parametro (le scelte sono corto, medio e lungo) si riferisce alla lunghezza della coda del filo della bobina dopo il rasafilo. Il valore di default è medio.



melco

Tipo di Rasafilo

Alcune macchine possono essere impostate per tagliare in modo diverso per filo metallico ed altri tipi di filo. Quando si ricama con un filo metallico, questo parametro deve essere impostato su metallico; altrimenti dovrebbe essere impostato su normale. Se si sta ricamando un disegno sia con altri tipi di filo metallico e, è possibile utilizzare impostazioni ago su Impostazioni dalla scheda Colore per impostare il tipo di assetto per metallico per gli aghi specifici. Questo non è necessario per tutti i modelli.

Timer della bobina

Quando è selezionata Abilita sotto la funzione Timer bobina, la macchina comunicherà automaticamente la sostituzione della bobina quando hai raggiunto il numero di punti che si specifica. In genere, 25.000 è un buon numero da impostare per il conteggio dei punti del Timer della bobina.

Calibrazione TBS

La sezione calibrazione TBS consente la regolazione della sensibilità del sensore di rottura del filo e di alimentazione del filo.

Regolare del origine Feeder

In una piccola percentuale di macchine si creano dei rumori nel momento del cambio colore, questa funzione può essere utilizzata per alleviare il problema.

Backup in pausa Discussione

Quando viene rilevata una pausa, la macchina esegue il backup di un numero specifico di punti. Come si rompe il filo della bobina in genere la macchina ritorna indietro di qualche punto. Questi numeri possono essere impostati in modo diverso per il filo superiore e la bobina.

melco

Scheda Settaggi

La scheda Impostazioni contiene diverse impostazioni del software. Queste impostazioni sono descritte di seguito.

Forza design ritorno all'origine

Quando questa impostazione è attivata, la macchina ogni volta ritorna all'origine del ricamo dopo eseguito il disegno.

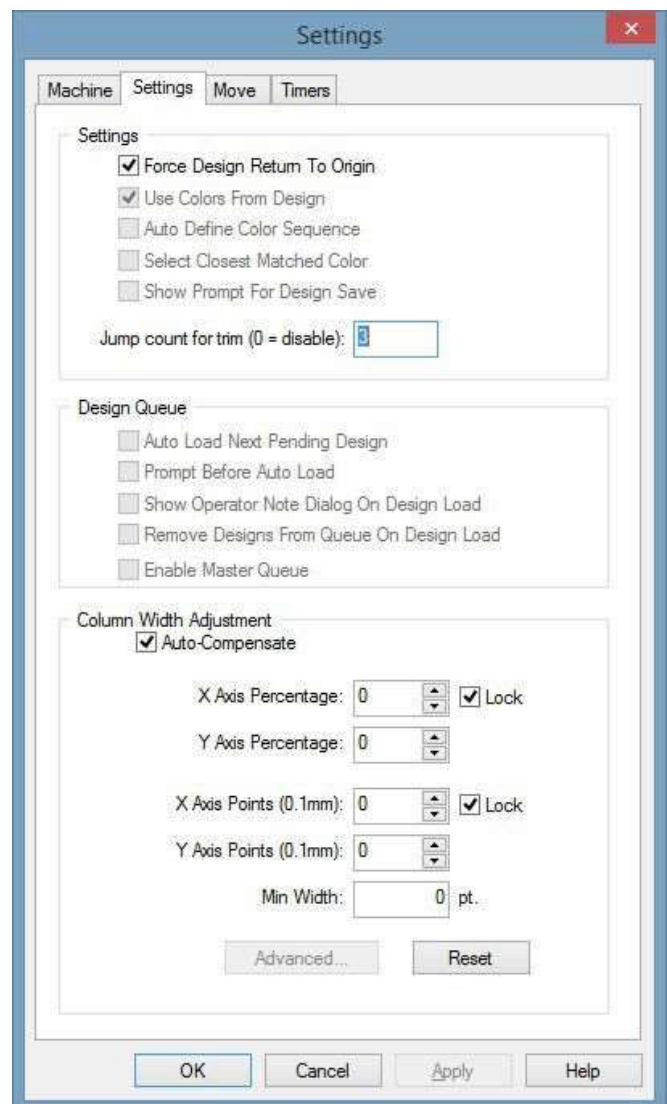
Utilizzare colori dalla progettazione

Quando questo parametro è attivo, Melco OS visualizzerà i disegni caricati con i colori memorizzati nel disegno. Questo parametro non influisce la sequenza colori ma influisce solo nella visualizzazione del disegno sullo schermo.

Conteggio saltapunti per rasafilo

Molti ricami utilizzano saltapunti al posto di comandi rasafilo. Questa funzione conta i salti e li converte in rasafili. Se si regola questa impostazione, è possibile regolare quando un progetto che utilizza saltapunti saranno dei rasafili.

Se più del numero specifico o saltapunti consecutivi si verificano in un disegno, un rasafilo automatico sarà eseguito dalla macchina. La macchina esegue il cambio prima che i saltapunti siano eseguiti. Il valore di default è 3. Inserendo 0 in questo parametro si disabilita questa funzione.



melco

Settaggio e regolazione della larghezza della colonna

Questa impostazione consente di regolare la larghezza di tutte le colonne quando vengono ricamate. Se avete selezionato la compensazione automatica, i valori di larghezza di colonna vengono selezionati automaticamente a seconda se si sta ricamando su un telaio chiuso o di un telaio normale. La larghezza può essere regolata manualmente, in percentuali (fino al 25%) o punti (fino a 20; immissione punti saranno aggiungere o togliere punti nella colonna). È possibile aumentare o diminuire (inserire valori negativi per diminuire) la larghezza della colonna lungo l'asse X (direzione punto orizzontale) e lungo l'asse Y (direzione punto verticale). Se Lock è selezionato, X e Y sarà sia essere modificata in base al valore immesso per X o Y. I valori di default per tutte le impostazioni è pari a zero, il che significa che la larghezza della colonna non è regolato. L'utente può modificare il valore secondo una larghezza minima specifica di punti per la larghezza della colonna in modo che le colonne non vengano ricamate meno di questa larghezza. Fare clic sul pulsante Ripristina per ripristinare tutte le impostazioni al valore predefinito. Deseleziona Auto-compensare e cliccare sul pulsante Avanzate ... per ottenere la finestra di Compensazione variabile. Questo consente all'utente di variare quanta compensazione è per varie larghezze di colonna.

Le scelte di menu a tendina sono: disabilita, Custom 1, Custom 2, e driver cap 2004. Modificare il menu a tendina per disabilita, se si desidera disattivare questa funzione. Se si desidera che i valori preimpostati per un telaio normale, utilizzare personalizzato 1. Se si desidera che i valori preimpostati per telaio chiuso, usare personalizzato 2. Se si desidera che i valori preimpostati per un Cap driver 2004, usare driver cup 2004. L'utente può quindi regolare le impostazioni per le varie specifiche.

Column Width Adjustment

Auto-Compensate

X Axis Percentage: 0 Lock

Y Axis Percentage: 0

X Axis Points (0.1mm): 0 Lock

Y Axis Points (0.1mm): 0

Min Width: 0 pt.

Advanced... Reset

Variable Pull Compensation

Custom1 Pull Compensation

Column Width(pt.)	Percent(%)		Pull Compensation (pt.)	
	X	Y	X	Y
9	100	100	1	0.5
15	100	100	1	1
25	100	100	1	0.5
35	100	100	1.5	1
45	100	100	1.5	0.5
55	100	100	1	0.5
65	100	100	1	-0.5
75	100	100	1	1
85	100	100	1.5	0.5
95	100	100	1.5	1
105	100	100	2	0
115	100	100	1.5	1
125	100	100	1	1.5

Lock X/Y Lock X/Y

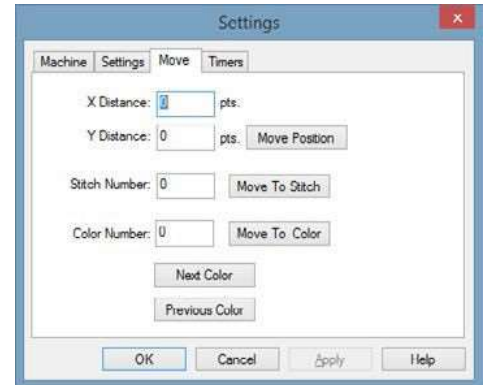
OK Cancel

Scheda Spostamenti

La scheda spostamenti serve a spostare la macchina in diverse posizioni del telaio o ad in una parte specifica di un disegno. È possibile passare a un numero di punto specifico, all'inizio di un colore o di una posizione X / Y.

Coordinate X/Y

Questi parametri consentono di spostare la macchina tramite le coordinate X e Y. Per fare questo, inserire l' X desiderato e / o le coordinate Y, e fare clic su Sposta posizione. Una finestra di messaggio verrà visualizzato affermando che la macchina è in procinto di muoversi. Fare clic su OK per permettere alla macchina di continuare.



Numero Punto

Se si desidera spostare la macchina ad un preciso numero di punto nel disegno, inserire il punto e fare clic su Sposta. Una finestra di messaggio verrà visualizzata affermando che la macchina è in procinto di muoversi. Fare clic su OK per permettere alla macchina di continuare.

Numero di colore

Se si desidera spostare la macchina ad un preciso colore nel disegno, inserire il numero del colore e fare clic su Muovi al colore. Una finestra di messaggio verrà visualizzato affermando che la macchina è in procinto di muoversi. Fare clic su OK per permettere alla macchina di continuare.

Successivo colori

Fare clic su questo pulsante per spostare la macchina al colore successivo del disegno.

Colore precedente

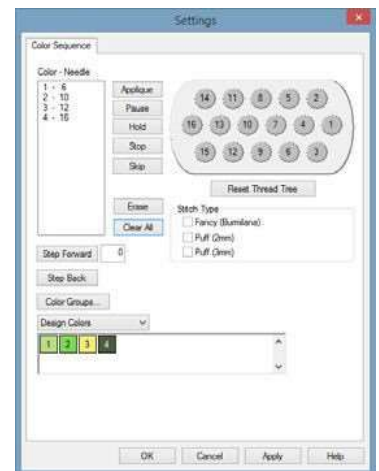
Fare clic su questo pulsante per spostare la macchina al colore precedente del disegno.

Settaggio Sequenza Colori

melco

Andremo a trattare il settaggio della sequenza colori. Per settare la sequenza si può eseguire tramite due possibilità.

- Barra di stato o barra di stato avanzato:
 - Cliccare sul tasto Sequenza Colori.
- Attraverso il Carica Disegno Wizard
 - Dopo aver caricato il disegno, cliccare sul tasto Sequenza Colori
- Dal Menu Strumenti:
 - Cliccare sul menu strumenti e selezionare Settaggi....
 - Cliccare su Sequenza Colori.



Inserire una nuova Sequenza Colori:

1. Cliccare sul pulsante Cancella Tutto (elimina la Sequenza Colori precedentemente impostata). Nel caso di una nuova macchina, si dovrà rimuovere la sequenza colori usata nel test di ricamo della stessa.
2. Determinare l'ordine di realizzazione del ricamo. Può essere eseguito utilizzando i colori del disegno come suggerimento, oppure utilizzando i pulsanti passo in avanti e passo in indietro per determinare l'ordine di ricamo degli elementi del disegno.



3. Nell'esempio qui sopra, il primo colore è il verde chiaro e il secondo colore è il verde. Se si vuole eseguire il ricamo in questi colori (verde chiaro e verde) basta vedere i colori sul portafili della vostra macchina. La posizione dei coni sul portafili è la stessa che visualizzerete sul software.



melco

4. Cliccare sul numero del cono (numero ago) nel software nell'ordine in cui si desidera ricamare. Se il colore verde chiaro è posizionato nel posto 4, si cliccherà il cerchio con il numero 4, e verrà visualizzato nella sequenza il seguente numero: "1 - 4", l'uno sarà il colore e il 4 è l'ago dove si trova il colore.
5. Continuare nello stesso modo per i seguenti colori.

Cambiare un colore in una sequenza colori esistente:

1. Determinare quale numero di colore nella sequenza di colori si desidera cambiare modificare.
2. Fare doppio clic su quel colore, e inizierà a lampeggiare. Ora si può scegliere un nuovo ago per quel colore. Scegliere e cliccare il nuovo ago / colore da inserire

Aggiungere un colore in una sequenza colori esistente:

Se vi siete dimenticati un colore, si può aggiungere in un secondo momento.

1. Cliccare sul colore da aggiungere, esempio se manca il colore 2 fai clic su quel colore evidenziandolo
2. Una volta che il colore è evidenziato, fare clic sul numero di ago desiderato nel portafili del software. Così facendo verrà inserito quel colore facendo scalare tutti gli altri.

Rimuovere un colore da una sequenza colori già esistente:

1. Selezionare il colore che si desidera rimuovere dalla sequenza colore.
2. Una volta che il colore è evidenziato, fare clic sul pulsante Cancella.
3. I colori rimanenti nella sequenza saranno spostati nelle posizioni superiori.

Finestra Settaggi

La finestra Settaggi contiene I settaggi del software. Sono descritti qui sotto.

Obbliga Ritorno Disegno all' Origine

Quando questo settaggio è abilitato, la macchina quando concluderà il ricamo si posizionerà al punto di origine del ricamo.

Usa i colori del Disegno

Quando questo parametro è attivo, Melco OS visualizzerà i disegni caricati con i colori memorizzati nel disegno. Questo parametro non influisce sulla sequenza colori ma cambierà solo la visualizzazione del disegno sullo schermo.

Definizione Automatica della Sequenza

Quando questo parametro è attivo, il software Melco OS crea automaticamente la sequenza colori in base all'informazioni colore memorizzate nel disegno, associando ogni colore all'ago di riferimento. Per ogni colore Melco OS cercherà la corrispondenza sul portafili del software, creando la sequenza colori. Se non c'è una corrispondenza allora il software chiederà di scegliere un colore dalla tavolozza colore. Non verrà richiesta la selezione di un colore dalla tavolozza se sarà attivo il settaggio di selezionare il colore più simile.

Seleziona i colori giusti

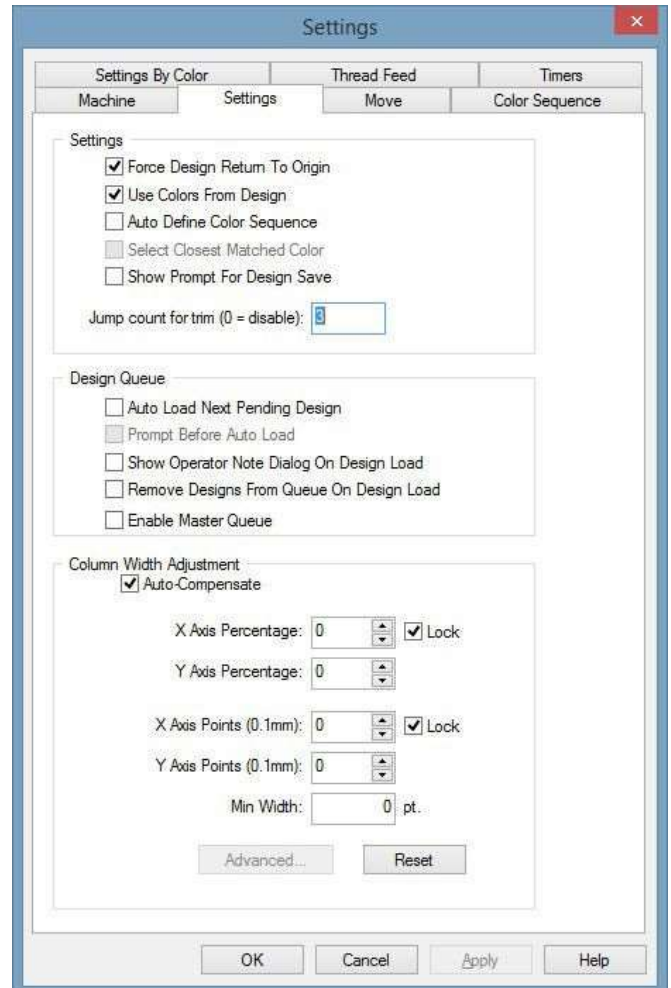
Questa funzione è utilizzata con la creazione automatica della sequenza colori. Se la creazione automatica della sequenza colori non trova l'esatta corrispondenza del colore, il software andrà a cercare il colore più vicino di tonalità usando il valore RGB del colore. Questa funzione è eseguibile solo se la funzione creazione automatica della sequenza colori è attiva.

Mostrare finestra di dialogo per salvare il Disegno

Quando questo settaggio è attivo, al momento del caricamento di un nuovo disegno, viene richiesto all'operatore se vuole salvare il disegno con le impostazioni date

Conteggio Saltapunti per il Taglio

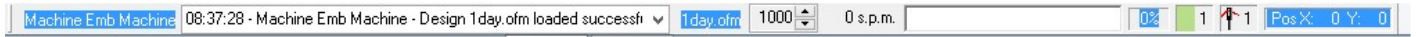
In molti punti troviamo il saltapunto invece del comando di taglio. Questa funzione conteggia e converte saltapunti in tagli. E' possibile regolare la trasformazione in un disegno dei saltapunti in tagli.



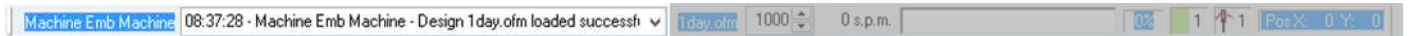
melco

Barra della macchina

La barra della macchina appare nella parte inferiore dello schermo. Essa mostra informazioni sulle macchine collegate al software.

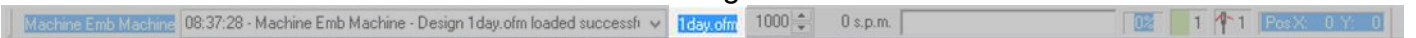


La prima area visualizza l'identità della macchina e visualizza informazioni sulla macchina attiva.



Quest'area visualizza anche eventuali messaggi (come ad esempio i messaggi di errore) riguardanti la macchina selezionata.

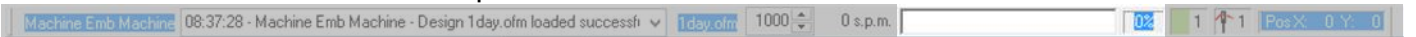
La sezione successiva mostra il nome del file di disegno attualmente caricato.



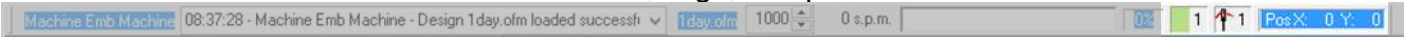
La velocità della macchina può anche essere regolata da questa barra. Si visualizza anche la velocità di esecuzione.



Una barra di avanzamento si completa in base allo stadio di esecuzione del ricamo.



La barra della macchina mostra anche il colore, l'ago, e la posizione corrente X / Y.

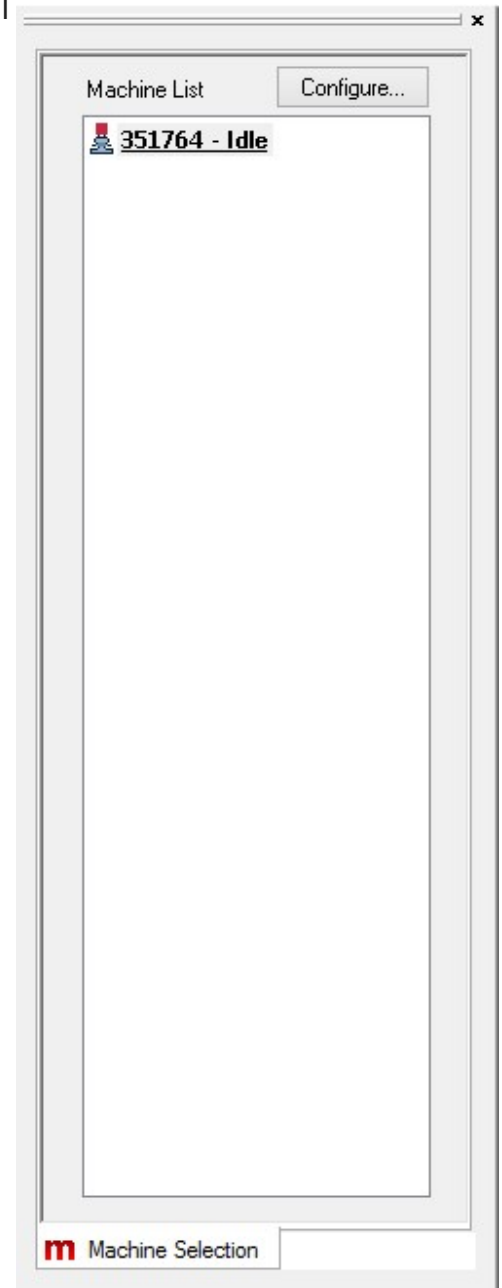


Lista Macchine

La lista macchina compare per impostazione predefinita sul lato sinistro dello schermo. Esso mostra tutte le macchine che sono attualmente connesse al software.

La lista macchina visualizza lo stato corrente delle macchine, ad esempio lo stato di folle quando la macchina è pronta a partire.

Per selezionare una macchina, cliccare o toccare su di essa nella lista macchina.



Finestra Macchina

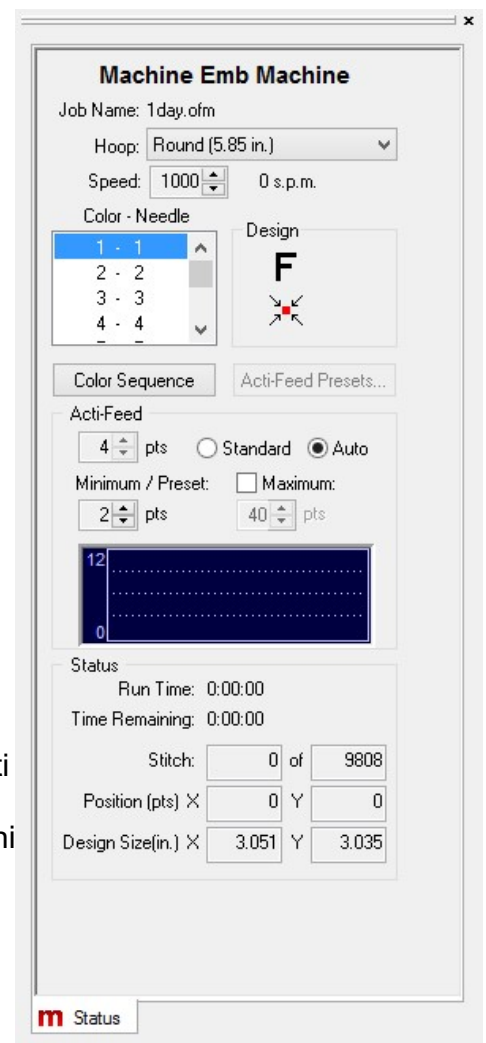
I punti di vista della macchina appaiono per impostazione predefinita sul lato destro dello schermo. Questi punti di vista sono pensati per dare un rapido accesso alla maggior parte di impostazioni necessarie per eseguire un lavoro così come l'in- formazioni macchina più necessaria. Ci sono tre schede nelle viste della macchina.

Per ulteriori informazioni sul caricamento di un disegno e utilizzando le impostazioni descritte, si prega di consultare la sezione "Caricamento di un design" di questo documento.

Scheda di Stato

La scheda di stato contiene le seguenti informazioni e funzioni.

- Nome computer
- Nome lavoro - numero di serie
- Sequenza Colori - Da qui, si può vedere il colore corrente, così come impostare la sequenza colori per il disegno attualmente caricato.
- Carica impostazioni della macchina - Se le impostazioni della macchina sono state salvate in OFM, facendo clic o toccando il pulsante impostazioni della macchina si caricheranno le impostazioni salvate per la macchina.
- Orientamento Disegno (rotazione) - Cliccando su questa icona inizierà a ruotare il disegno caricato di 90 °.
- Selezione Telaio - Da questo menu, si può selezionare il telaio.
- Velocità di ricamo – Può essere impostata la velocità di ricamo e la velocità effettiva verrà visualizzata a lato. La macchina se dovrà rallentare per motivi di lunghezza punti, lo farà automaticamente.
- Impostazioni Acti-Feed - Da qui, possono essere impostate le impostazioni Acti-feed. Scegli tra auto o standard e imposta lo spessore del materiale, se necessario.
- Presettaggi Acti-Feed - Queste sono le linee guida per l'utilizzo standard Acti-Feed
- Impostazione Acti-Feed valore minimo e massimo – sono utilizzati come linee guida per l'utilizzo automatico Acti-Feed. Possono essere utili nel controllo di alcune dinamiche con il filo o applicazioni speciali.
- Stato - Lo stato della macchina viene letto all'indietro come il tempo di esecuzione, il tempo rimanente calcolato, il numero dei punti eseguiti, posizione X / Y, e la dimensione del ricamo.



Caricamento di un Disegno

Questa sezione vi guiderà attraverso il caricamento di un progetto ricamo in macchina. Ci sono diversi modi per fare ciò, ma per ora, ci atterremo ai principali due comandi.

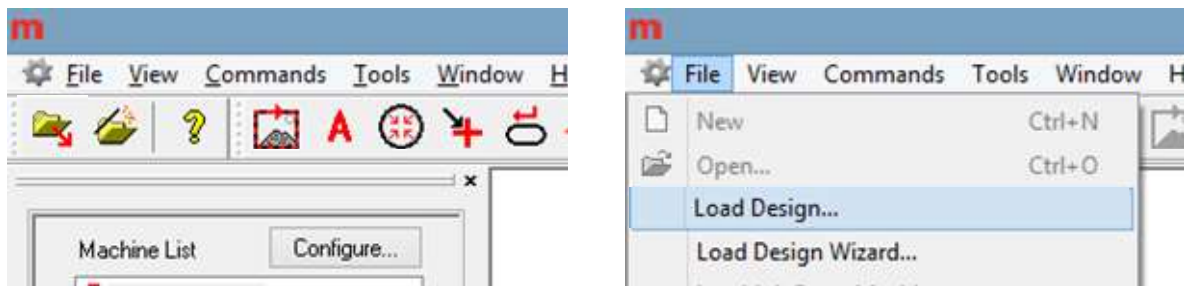
- Caricamento Disegno
- Caricamento Disegno Wizard

Il comando Caricamento Disegno serve semplicemente a caricare un disegno alla macchina o alle macchine selezionate. Il Caricamento Disegno Wizard caricherà il disegno alla macchina selezionata, ma sarà anche chiesto di impostare la sequenza colori, selezionare il telaio, e impostare l'Acti-Feed.

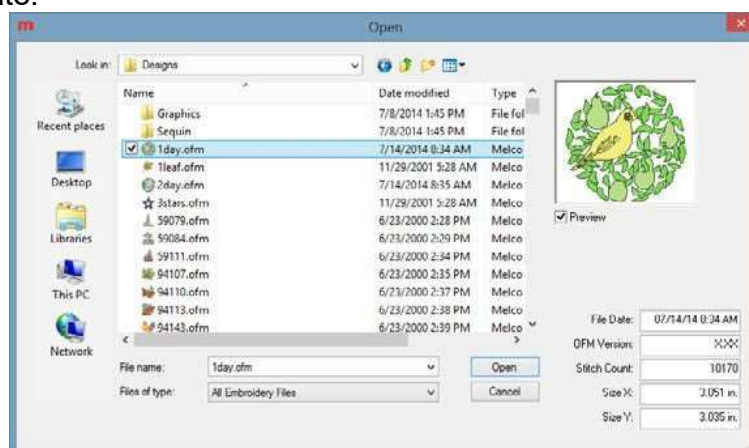
- Quando si è pronti per caricare il disegno successivo, non è necessario eliminare il design attuale. È sufficiente caricare un nuovo design. Essa sostituirà quello corrente nella macchina.

Caricamento Disegno

1. Per caricare un disegno utilizzando il comando Carica Disegno, è possibile utilizzare il comando nel menu FILE o l'icona sulla barra degli strumenti.



2. Nella finestra di dialogo che si apre, individuare e selezionare il disegno che si desidera caricare, quindi fare clic su Apri. Facendo doppio clic sul disegno si selezionerà e si aprirà automaticamente.



3. 1 day.off è un buon file per iniziare. E si trova nella cartella "Disegni" sulla tua unità locale.

melco

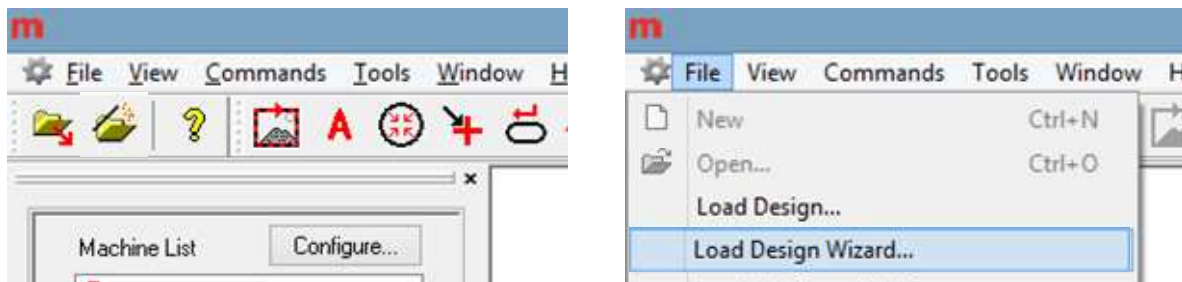
4. Dopo che è apparsa la barra di caricamento, apparirà il disegno sullo schermo e sarà caricato in macchina.



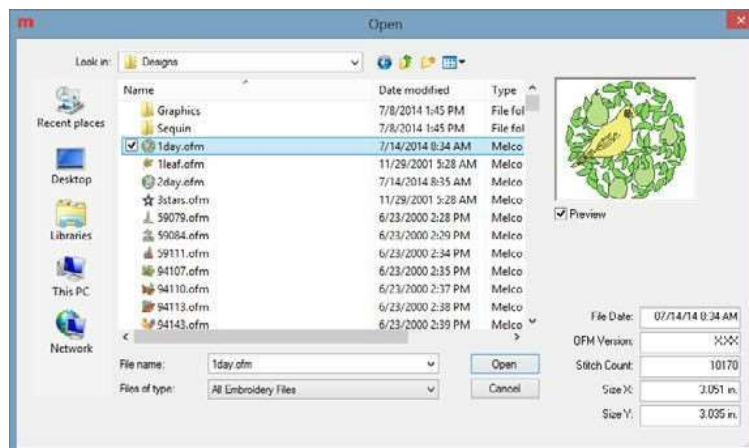
5. Il disegno è caricato e si può procedere con il settaggio della sequenza colori.

Caricamento Disegno Wizard

1. Per caricare un disegno utilizzando il Caricamento Disegno Wizard, è possibile utilizzare il comando nel menu FILE o l'icona sulla barra degli strumenti..

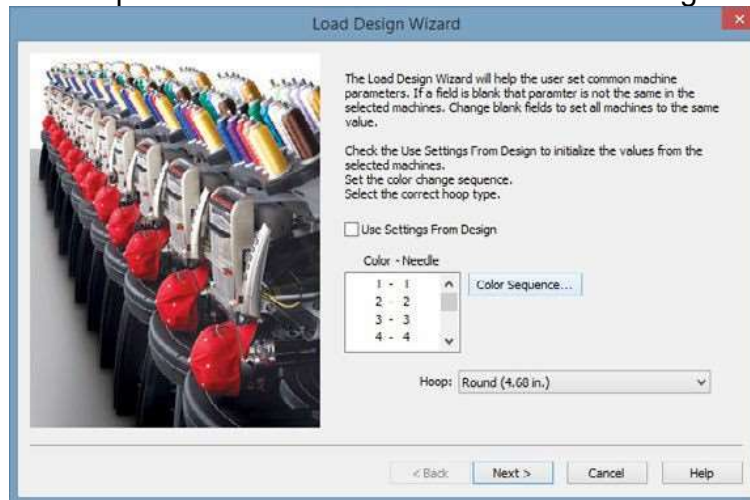


2. Nella finestra di dialogo che si apre, individuare e selezionare il disegno che si desidera caricare, quindi fare clic su Apri. Facendo doppio clic sul disegno si selezionerà e si aprirà automaticamente.



melco

3. 1 day.off è un buon file per iniziare. E si trova nella cartella "Disegni" sulla tua unità locale

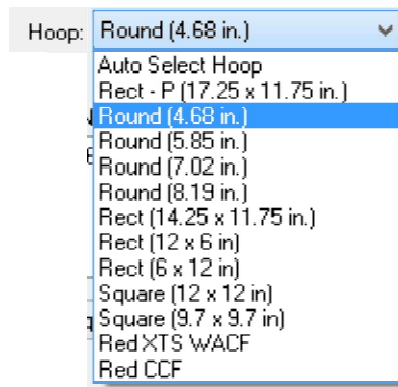


4. Dopo il caricamento, apparirà il disegno su schermo e sarà caricato in macchina. Apparirà la finestra successiva della procedura guidata, ed è possibile impostare la sequenza colore.
5. Al termine, cliccare il pulsante Fine per completare il processo e chiudere il caricamento guidato del designo

Selezionare un telaio nel software

Selezionare un telaio in Melco OS:

1. Fare clic sul menù a tendina TELAIO per mostrare i telai disponibili con le relative misure.
2. Fare clic sul telaio che si desidera per selezionarlo. Il telaio selezionato apparirà nella finestra principale.



3. Se si utilizza la procedura di caricamento disegno wizard, è necessario fare clic su Avanti> per continuare con la successiva finestra dove è possibile selezionare il telaio, regolare la velocità di ricamo e l'Acti-Feed.

Scelta della misura di telaio appropriata

La finestra principale Melco OS mostrerà il disegno all'interno del telaio selezionato. Idealmente, il telaio usato per ricamare un disegno deve essere poco più grande del disegno evitando di superare il limite telaio. Ciò permetterà di evitare il tiraggio del materiale in eccesso e lo spostamento del tessuto durante la cucitura.

Se si utilizza il caricamento del disegno wizard, la selezione del telaio può essere modificata dopo l'uscita dalla procedura guidata. Per più informazioni visionare il paragrafo riguardante la scelta del telaio appropriato

Personalizzare la lista telai

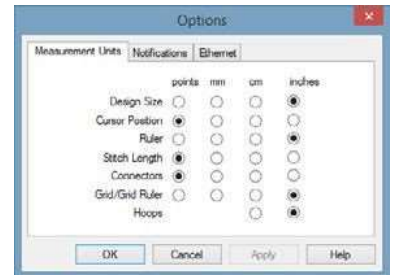
1. Cliccare sul menù Strumenti.
2. Selezionare Setup Telai.
3. Spuntare tutti i telai che si possiedono o che si desidera vedere nella lista, e deselezionare eventuali telai che non si ha.
4. Quando si è finito cliccare su OK.

melco

Inch o Centimetri

Le unità di misura per i telai e molti altri aspetti della Melco OS possono essere cambiati.

1. Cliccare sul menù Strumenti.
2. Selezionare Opzioni.
3. Cliccare su Unità di misura.
4. Selezionare l'unità di misura desiderata.
5. Cliccare su OK.



melco

Limite Telaio

La linea tratteggiata rappresenta il limite di campo di ricamo, la linea continua esterna rappresenta il bordo esterno del telaio, e la linea continua interna rappresenta il bordo interno del telaio. Il limite telaio sono disegnati con una linea tratteggiata nera disegnata all'interno del telaio. Il limite telaio per il dispositivo di paillettes è disegnato con una linea tratteggiata nera all'interno del telaio. Il limite telaio è disegnato con un grigio tratteggiato dove il limite della macchina si differenzia dal limite del telaio del software



Se il telaio selezionato è troppo piccolo per il vostro disegno, questo si vedrà nella finestra principale di Melco OS. Se il disegno oltrepassa la linea di limite tratteggiata, la linea tratteggiata diventerà una linea continua e marcata. Ciò potrebbe significare che il design è troppo grande per il telaio o semplicemente ha bisogno di essere spostato per rientrare nel telaio. Se il limite telaio viene superato ed eseguiamo il comando di tracciatura ricamo o se si preme il pulsante di avvio, si aprirà una finestra con un messaggio che indica che "Macchina ##### -. Macchina in attiva, limite telaio superato"



Nota: Se il disegno viene visualizzato in 3D, i limiti telaio non cambieranno quando verranno superati. Sarà comunque evitato che la macchina parta a ricamare o a tracciare.

Se il limite telaio viene superato quando un ricamo con le paillettes viene caricato, viene visualizzata una finestra che informa l'utente del potenziale pericolo di collisione.

Centrare il Telaio

Se il telaio non è centrato sulla macchina, può essere centrato usando i seguenti tasti:

- Icona centre telaio in Melco OS



- Combinazione di tasti, telaio + centro sulla tastiera della macchina.



Settare la velocità di ricamo

Questa sezione vi guiderà al settaggio della velocità di ricamo. Questo può essere fatto da:

- Tastiera della macchina
- Comandi sul software

Se il livello di software impedisce di utilizzare i comandi del software, è necessario utilizzare la tastiera della macchina per cambiare la velocità di ricamo.

Quanta velocità devo impostare per ricamare?

Le macchine ricamano con molta velocità. Queste velocità possono avere bisogno di essere cambiate a seconda dei prodotti o disegni che si vanno a ricamare.

Quando le macchine iniziano a ricamare, inizieranno lentamente e poi accelereranno dopo che sono stati eseguiti i primi punti di fermatura.

La macchina ricamerà alla velocità impostata dove è possibile. Tuttavia, fattori di progettazione possono causare il rallentamento della macchina, come movimenti della macchina più lunghi, punti più lunghi. Se si sente la macchina cambiare velocità costantemente, si consiglia di ridurre la velocità impostata per uniformare la qualità del ricamo

Velocità Ricamo	Applicazioni
850-1000 punti al minuto	Ricamare utilizzando il driver cappelli, il telaio per taschini. Disegni dove si utilizza fili metallici o fili particolari.
1000-1100 punti al minuto	Disegni più fini, e piccoli Lettering

melco

Cambiare la velocità tramite la tastiera della macchina

Per settare la velocità tramite la tastiera della macchina:

1. Premere il telaio e la freccia in su o giù simultaneamente
 - Premere la freccia in su per incrementare la velocità di 50 punti al minuto



- Premere la freccia in giù per diminuire la velocità di 50 punti al minuto



Settare la velocità di ricamo in Melco OS

Per settare la velocità di ricamo in Melco OS:

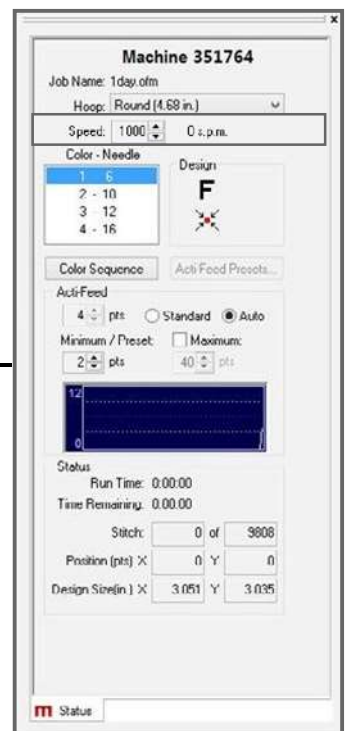
1. Fare clic su entrambi le frecce su o giù appena a destra della velocità impostata.
 - Premere la freccia in su per incrementare la velocità di 50 punti al minuto
 - Premere la freccia in giù per diminuire la velocità di 50 punti al minuto

Effetti causati da un ricamo eseguito troppo velocemente

Cucire con una velocità elevata può causare alcuni risultati indesiderati. Come:

- Rottura Filo
- Si presenta sulla parte superiore del ricamo il filo della bobina
- Punciatura errata (senza imbastitura)

Questi sintomi possono essere causati anche da altre impostazioni o applicazioni. Tuttavia, se si verifica uno o più di questi sintomi, regolando la velocità di ricamo potrebbe risolvere queste problematiche.



Acti-Feed

Acti-feed è la funzione che sostituisce il sistema di tensionamento su una macchina da ricamo convenzionale. Esso utilizza ingranaggi di alimentazione del filo, rulli, e una barra sensore filo per alimentare la quantità appropriata di filo per ogni punto.

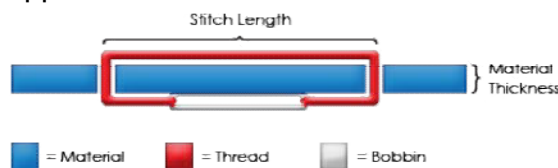
Acti-Feed è il sistema che calcola e alimenta la corretta quantità di filo per punto durante la cucitura. La quantità di filo per punto dipende dallo spessore del materiale.

Questa sezione vi guiderà attraverso le impostazioni Acti-Feed. Acti-Feed ha due modalità che possono essere modificate facendo clic sul pulsante a sinistra della modalità desiderata.

- Standard
- Auto

Spessore Materiale

Lo spessore del materiale è un fattore determinante nella quantità di alimentazione del filo per ciascun punto. Viene visualizzato sotto "Acti-Feed" nella finestra di Stato. Si può trovare anche nella scheda Alimentazione Filo. Lo spessore del materiale è misurato in punti. I punti sono un'unità di misura nel settore del ricamo e rappresentano un decimo di millimetro.



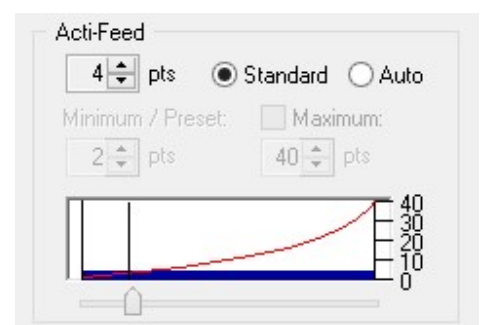
In genere, quando lo spessore del materiale si incrementa, viene incrementato anche il valore dell'alimentazione filo

Acti-Feed Standard

Acti-Feed standard è l'alimentazione manuale cioè l'utente sceglie il valore da impostare. Con questo l'Acti-Feed non alimenterà più in maniera variabile (rispettando il cambiamento di spessore in modo automatico), ma alimenterà rispettando il valore impostato.

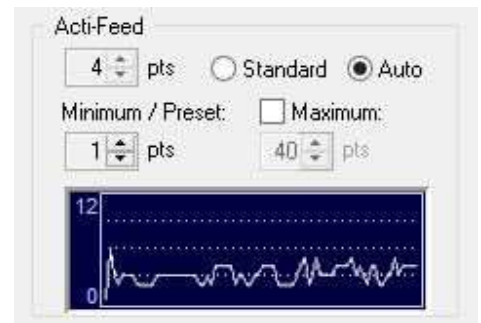
Il valore può essere regolato facendo clic sulle frecce su e giù a destra del numero. Il numero rappresenta lo spessore del materiale.

Il valore predefinito per lo spessore del materiale è di 4 punti, ma se si attiva la modalità standard, sarà necessario regolarlo in base al materiale che state lavorando. Esso può essere regolato a valori che vanno da 0-40 punti.



Acti-Feed Automatico

Acti-feed Automatico viene utilizzato per alimentare il filo in base al feedback trasmesso dalla barra sensore rottura filo. Questo consente automaticamente il cambiamento del valore dello spessore del materiale. Questa modalità è ideale per qualsiasi materiale o applicazione che cambia lo spessore.



Poiché il prodotto varia di spessore mentre viene ricamato, e ci sono delle dinamiche date dal filo, il sensore invia informazioni al software, e il valore dello spessore del materiale viene regolato automaticamente.

Le variazioni dello spessore del materiale sono rappresentate nel grafico in movimento appena sotto le impostazioni nella scheda Avanzate.

Nota: la tensione della bobina deve essere impostato in modo eccellente quando si utilizza la modalità Acti-Feed Automatico.

Limiti per Acti-Feed Automatico

Acti-Feed Automatico si regola automaticamente per diversi spessori di abbigliamento. Tuttavia è possibile fornire alcune indicazioni sotto forma di limiti più bassi. Ciò fornirà una gamma nella quale Acti-Feed Automatico deve operare.

Informazioni su tali limiti possono essere trovate nella sezione Limiti Acti-feed. Mentre in genere utilizzato con i materiali più spessi, il limite inferiore (minimo / Preset) è utile quando si tratta di materiali più delicati o morbidosi.

Trovare i settaggi corretti

Trovare i settaggi corretti o limiti per l'Acti-Feed non è sempre necessario, ma può migliorare molto la qualità del ricamo e le prestazioni della macchina. Vedere i dettagli nelle seguenti sezioni.

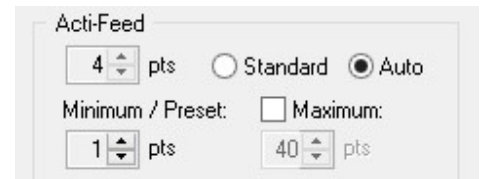
Limiti Acti-Feed Automatico

Acti-Feed automatico si regola automaticamente per diversi spessori di abbigliamento. Tuttavia è possibile fornire alcune indicazioni sotto forma di limiti di alimentazione automatica. Ciò fornirà una gamma nella quale Acti-Feed deve operare.

Minimo (Limite minimo di alimentazione)

Il limite minimo di alimentazione guida la modalità automatica con un'alimentazione minima del filo. Permette la regolazione dell'alimentazione minima del filo, se necessario, ma sarà un caso che il software ridurra il valore impostato in alcuni casi. Il limite minimo di alimentazione è utile quando si tratta di materiali delicati o morbidosi.

Si può accedere al limite minimo di alimentazione tramite la finestra di Stato della schermata principale Melco OS. Il limite minimo di alimentazione è indicato come il "minimo".



Suggerimenti Limite minimo di alimentazione

Il limite minimo di alimentazione viene utilizzato per fornire delle linee guida alla modalità automatica. Le seguenti impostazioni sono suggerimenti di impostazioni che potrebbero essere utilizzate per gestire meglio i diversi tessuti e supporti. Queste impostazioni possono essere necessarie per regolare le varietà differenti di capi presenti sul mercato.

Materiale	Limite Minimo
Capo con supporto a strappo	3
T-shirt con supporto a strappo	4
Polo shirt con supporto a strappo	5
Asciugamano con supporto a strappo	8
Cappellino senza struttura con supporto	4-5
Cappellino con struttura con supporto	6-7

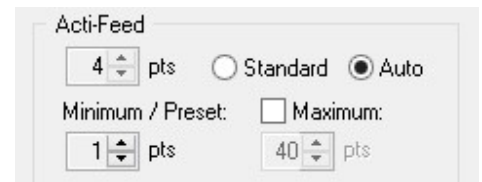
Massimo (Limite massimo di alimentazione)

Il limite massimo di alimentazione è una caratteristica raramente utilizzata, ma di tanto in tanto a portata di mano. Non è disponibile su tutti i pacchetti della macchina. Se è disponibile viene utilizzata il massimo limite della macchina di 40 punti.

Il limite massimo di alimentazione guida la modalità automatica con un'alimentazione massima del filo. Permette la regolazione dell'alimentazione massima del filo, se necessario, ma sarà un caso che il software aumenterà il valore impostato in alcuni casi.

Il limite massimo di alimentazione è disattivato di default e utilizzerà il valore massimo della macchina di 40 punti a meno che non sia selezionata la casella che consente la funzione.

Si può accedere al limite massimo di alimentazione tramite la finestra di Stato della schermata principale Melco OS. Il limite massimo di alimentazione è indicato come il "massimo".



Settaggio Corretto per lo spessore del materiale

Trovare le impostazioni corrette o i limiti per alimentazione non è sempre necessario, ma può servire per un netto miglioramento della qualità del ricamo e delle prestazioni della macchina.

L'impostazione di spessore del materiale si può regolare in modalità standard, o, preferibilmente, il limite minimo che viene regolato in modalità automatica.

Il valore dello spessore del materiale è adeguato quando...

Il valore dello spessore del materiale non ha bisogno di regolazione quando:

- Cordoncino e Riempimento - Non vi è alcuna regolazione per quanto riguarda il limite massimo.
- Cordoncino - il dietro del ricamo, si può vedere 1/3 di filo della bobina al centro della cucitura e gli altri 2/3 di filato.
- Riempimento - Sul retro del ricamo, il filo superiore è anche lungo il bordo.

Incrementare il valore dello spessore del materiale quando...

Quando non vi è abbastanza alimentazione del filo durante il ricamo, è necessario aumentare il valore dello spessore del materiale. Se si verifica uno dei seguenti problemi, potrebbe essere necessario eseguire questa regolazione.

- Cordoncino - Si verificano rotture del filo e si può vedere il filo della bobina sulla parte superiore del disegno.
- Cordoncino – Troppo filo della bobina è presente sul retro del ricamo.
- Riempimento - Si può vedere il filo della bobina sulla parte superiore del ricamo.
- Riempimento - Non c'è abbastanza filo superiore guardando sul retro del ricamo.
- Perdita della registrazione - Se i ricami non sono allineati quando vengono ricamati e la causa è il tiraggio del filo è troppo stretto, aumentando lo spessore del materiale si può eliminare la problematica. Usando un supporto per stabilizzare il tessuto, si può migliorare la problematica.

Diminuire il valore dello spessore del materiale quando...

Quando viene immesso troppo filo nel ricamo, è necessario diminuire il valore dello spessore del materiale. Se si verifica uno dei seguenti problemi, potrebbe essere necessario eseguire questa regolazione.

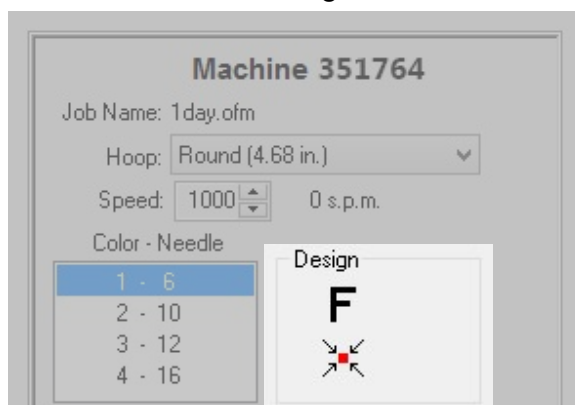
- Cordoncino – Si creano dei campanelli di filato nel cordoncino
- Cordoncino – Non è presente abbastanza filo della bobina sul retro del ricamo
- Riempimento - Si sono verificate rotture di filo e si sono creati dei campanelli di filo
- Falsa rottura filo bobina - Quando il software rileva delle false rotture filo bobina, potrebbe essere che il vostro spessore del materiale è troppo alto.

Orientamento o Rotazione del Disegno

Questa sezione vi guiderà nei passaggi per modificare l'orientamento del disegno caricato.

Per cambiare l'orientamento del disegno:

1. Cliccare sul tasto F per l'orientamento del disegno



Ogni click sul tasto F ruoterà il disegno di 90°. Quando si termina di cliccare sul tasto, il progetto si ruoterà e il tasto F si azzererà. Il tasto non mostra l'orientamento del disegno. Esso mostra i cambiamenti che si stanno facendo.

Dopo quattro clic del tasto F, il disegno si muoverà in modo speculare dall'originale.

Quando si dovrebbe ruotare il mio disegno?

Alcuni prodotti come coperte, asciugamani, cappellini, felpe si ricamano più facilmente quando vengono intelaiati in modo che il ricamo sarebbe stato cucito a testa in giù. Quando queste situazioni si presentano, spesso è molto più facile ruotare il vostro disegno.

Scelta del Telaio corretto

Per avere lavoro di qualità è importante intelaiare un capo correttamente e selezionare il telaio giusto. Il telaio serve per spostare e posizionare in un punto il prodotto con precisione e velocità. Se il telaio è troppo lento, o della dimensione sbagliata, o se il prodotto viene inserito nel telaio male, questo può influenzare negativamente il risultato del ricamo.

Scelta appropriata della forma del telaio

Per iniziare, abbiamo bisogno di sapere che tipo di telaio utilizzare. Ogni forma ha vantaggi e svantaggi.

Forma Telaio	Vantaggi	Svantaggi
Cerchio tradizionale	Tiraggio maggiore dato grazie alla forma, usato per la maggior parte lato cuore	Numero limitato di misure
Quadrato tradizionale	Area di lavoro grande per ricamare	Perdita o minimo tiraggio negli angoli
Speciali (a pinza e altri telai)	Facile e rapido utilizzo grazie alla chiusura a pinza, è indispensabili per intelaiare alcuni prodotti	Non hanno un tiraggio come il cerchio

Scelta appropriata della misura del telaio

Il cerchio ideale per un ricamo è uno solo che è il suo. Cioè il ricamo deve appena rientrare dentro i limiti telaio.

Perché questo problema? Rimuove i movimenti del materiale in eccesso provenienti dall'esecuzione del ricamo. Questo può essere aiutato anche con la regolazione del tiraggio ed a scegliere un telaio giusto per migliorare il ricamo.

Di tanto in tanto ci saranno problemi utilizzando un telaio più piccolo possibile. Regolando la dimensione del telaio migliorerete il tiraggio del materiale.

Plastica o Legno?

Alcuni dei cerchi più grandi sono disponibili in legno o plastica. I cerchi in legno sono a doppia parete e hanno più presa sul tessuto rispetto alla plastica. Tuttavia, il telaio di legno interno ed esterno deve rimanere allineato. Il telaio esterno non può essere ruotato per facilitare l'intelaiatura o la chiusura. Ogni set di cerchi avrà un numero di serie stampato su entrambi i componenti per tenerli allineati.

Telai Speciali

I telai speciali come quelli a pinza o a cornice che utilizzano gli adesivi, sono utili quando si trova una difficoltà nel posizionamento su indumenti o materiali che sono difficili da intelaiare.

Hanno una presa inferiore sul tessuto di un telaio tradizionale, ma in alcuni casi sono gli unici telai possibili da utilizzare.

Fissaggio o spostamento dei braccetti di supporto telai

A seconda del telaio che si pensa di utilizzare, i braccetti di supporto del telaio sulla macchina dovranno essere nella posizione interna, nella posizione esterna o rimossi del tutto se si utilizza un telaio rapido speciale o il dispositivo per i capelli.

Questa sezione vi guiderà nel fissaggio e la rimozione corretta dei braccetti di supporto e regolare le clip a molla.

Fissaggio dei braccetti di supporto

Determinare la posizione dei bracci in base al telaio prescelto. La maggior parte dei cerchi piccoli richiedono la posizione interna. La maggior parte dei cerchi più grandi richiedono la posizione esterna.

1. Posizionare i braccetti per entrambi i fori interni o esterni sul pantografo. Ci saranno due fori per ciascun braccio di supporto.
2. Assicurarsi che le clip dei braccetti risultino verso l'alto. I lati delle staffe del telaio devono essere rivolte verso l'esterno. Ciò garantirà ai braccetti di essere montati correttamente sul pantografo. Assicurarsi inoltre che entrambe le clip siano ben fissate sui braccetti.
3. Inserire due viti per ogni braccio. Avvitare stringendo solo con le dita



4. Inserire un telaio facendo scorrere le staffe laterali del telaio sotto le mollette dei braccetti di supporto. Far scorrere il telaio verso la parte posteriore della macchina fino a quando non scatta in posizione e le staffe siano correttamente sotto le clip a molla. Assicurarsi che la staffa scanalata sia a destra guardando la macchina da davanti. I braccetti di supporto si muoveranno ancora un pò considerando che non sono ancora serrati con la chiave a L.



5. Utilizzando il telaio inserito come guida, allineare i braccetti di supporto alle staffe del telaio.



melco

6. Serrare le viti di serraggio a mano.
7. Con una chiave esagonale a L di 6mm, stringere le viti da un quarto a mezzo giro in più. Non stringere troppo le viti, le viti sono progettate per rompersi prima di fare dei danni permanenti ai filetti del pantografo.



Se le staffe del telaio si spostano avanti e indietro, potrebbe essere necessaria una regolazione alle molle dei braccetti. Vedere le informazioni qui di seguito.

Rimozione dei bracci

1. Utilizzare una chiave esagonale da 6 mm per allentare ciascuna delle due viti che fissano i bracci al pantografo.
2. Usando le dita, allentare completamente le viti.
3. Rimuovere i bracci dal pantografo.

Aggiustamento delle molle sui bracci

Quando si dispone di un telaio già installato, è necessario assicurarsi che entrambe le alette siano ben fissate ai bracci. Se entrambi i lati del telaio possono muoversi avanti e indietro quando è inserito, le alette devono essere regolate. Potrebbe essere necessario spostare il telaio in avanti per facilitare l'accesso ai dadi che fissano le alette. Per regolare le alette:

1. Utilizzare una chiave esagonale da 5 mm per allentare i due dadi che tengono le alette in posizione.
2. Spingere il blocco sotto le alette più avanti.



3. Tenere il blocco in posizione mentre si stringono le viti

Caricamento del telaio in macchina

1. Installare il telaio facendo scorrere le staffe laterali di esso sotto le mollette sui bracci di supporto. Assicurarsi che la staffa scanalata del telaio sia a destra.



2. Far scorrere il telaio verso la parte posteriore della macchina fino a quando non scatta in posizione e le staffe sono completamente inserite nei bracci.
3. Tirare indietro delicatamente il telaio per verificare che sia fissato.
4. Eseguire i controlli intorno ai bordi del telaio per garantire che manicotti, cerniere lampo o altre parti di abbigliamento non siano inavvertitamente sotto o intorno al braccetto cilindrico inferiore. Questo consentirà di evitare che parti del capo non vengano cucite insieme.



Regolazione del piedino premistoffa

La macchina ha un piedino regolabile che può essere impostato da 0.5mm a 3.5mm di altezza sopra la placca ago. L'altezza del piedino deve essere cambiata quando lo spessore del materiale varia in modo evidente. Per regolare l'altezza del piedino, sia il software che la macchina devono essere accesi e comunicare fra di loro.

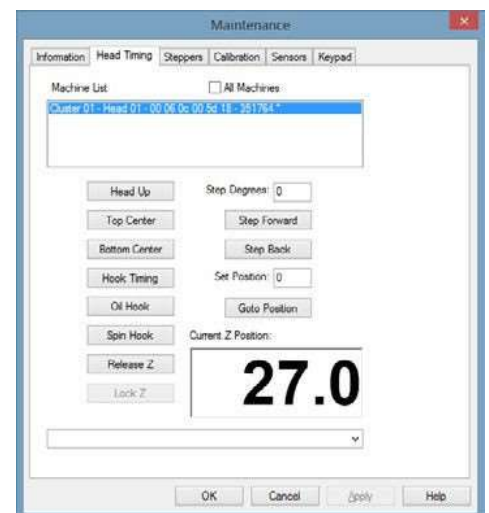
1. La regolazione del piedino premistoffa è più semplice se la testa è spostata sull'ago 16. Non è necessario, ma rende l'ingranaggio della regolazione facile da vedere. Se la macchina non è sull'ago 16, è comunque possibile accedere alla ghiera. Non tentare di spostare la testa durante le seguenti operazioni
2. Nel software, premere il pulsante Impostazioni.
3. Assicurarsi che solo il materiale sia sotto l'ago, il passo successivo comanderà la macchina ad abbassare l'ago.
4. Premere il pulsante Abbassa il piedino premistoffa.
5. Individuare la ghiera eccentrica del piedino premistoffa dietro la testa a sinistra.



6. Ruotare l'ingranaggio con le dita per regolare l'altezza del piedino verso l'alto o verso il basso, se necessario.
7. Impostare l'altezza del piedino su una sezione non ricamata del tessuto. Impostare il piedino in modo che stia appena a contatto con il materiale.



8. Una volta regolato, premere il tasto per sollevare il piedino premistoffa.





Settare il piedino premistoffa per differenti materiali

Il piedino dovrà essere regolato ogni volta che si cambia drasticamente lo spessore del materiale che si sta ricamando. Ad esempio, se si cuce una felpa e poi si cuce una T-shirt, il piedino dovrà essere regolato. Il piedino serve per stabilizzare il materiale quando l'ago si muove verso il basso e attraversa il materiale e lo mantiene abbassato quando fuoriesce l'ago. Idealmente, il piedino si dovrebbe appoggiare sulla superficie del materiale, ma tale impostazione può non funzionare per tutti i tipi di materiale. Per i materiali spugnosi come pile o asciugamani, spesso è meglio abbassare il piedino un po' di più per premere nel materiale.

Sintomi di un piedino non regolato in modo appropriato

Avendo il piedino regolato male può causare alcuni problemi di cucitura.

Altezza del piedino	Sintomi
Alto	<ul style="list-style-type: none">• Rottura Filo• Precisione scarsa del ricamo
Basso	<ul style="list-style-type: none">• Cucitura più battuta• Leggero alone intorno al ricamo

Operazioni con la tastiera

La tastiera della macchina non solo controlla l'avviamento e l'arresto, ma fornisce anche l'accesso ad altre funzioni, quali a cambiare posizione del telaio, la velocità di ricamo e altre funzioni. Molte di queste funzioni richiedono l'utilizzo di un solo tasto. Altre funzioni richiedono la combinazione di più pulsanti contemporaneamente.



Controllo con l'utilizzo di un solo tasto



Partenza

Premere per far partire la macchina a ricamare



Stop

Premere per fermare il ricamo



Stop di Emergenza (E-Stop)

Premere lo stop di emergenza per interrompere immediatamente l'esecuzione del ricamo e per spegnere i motori della macchina. Girare il tasto in senso orario per riattivare la macchina



Torna indietro

Tornare indietro nel disegno di un punto alla volta, senza ricamare. Tenere premuto per muovere. Rilasciare per fermare.

Dopo 15 punti, la macchina accelera. Premere il pulsante di arresto per arrestare.



Vai avanti

Andare avanti nel disegno di un punto alla volta, senza ricamare. Tenere premuto per muovere. Rilasciare per fermare.

Dopo 15 punti, la macchina accelera. Premere il pulsante di arresto per arrestare.



Laser

Premere per illuminare il punto di caduta dell'ago.

Combinazione di tasti

Centrare Telaio



Telaio + Centro: Centra il telaio selezionato sulla macchina.

Muovere Telaio



Telaio + Freccia su: consente di spostare il telaio in modo che l'ago si sposti verso la parte alta del telaio



Telaio + Freccia giù: consente di spostare il telaio in modo che l'ago si sposti verso la parte alta del telaio



Telaio + Freccia sinistra: consente di spostare il telaio in modo che l'ago si sposti verso la parte sinistra del telaio.



Telaio + Freccia destra: consente di spostare il telaio in modo che l'ago si sposti verso la parte destra del telaio.



Telaio + Traccia: Traccia il perimetro del disegno

Saltare "Taglio richiesto"



Telaio + Regolazione: Cancellare e ignorare il messaggio "Taglio richiesto". Questo indica alla macchina che nessun filo è attaccato al tessuto.

Cambio di Velocità



Regolazione + Freccia su: Aumenta la velocità di 50 p.p.m.

melco



Regolazione + Freccia giù:
Diminuisce la velocità di 50 punti

Apertura/Chiusura del Fermafilo



Regolazione + Centro: Apre e chiude
il fermafilo.

Cambio ago manuale



Aghi + Freccia Sinistra: Cambia l'ago
attivo spostando la testa degli aghi a
sinistra.



Aghi + Freccia Destra: Cambia l'ago
attivo spostando la testa degli aghi a
destra.

Taglio Immediato



Regolazione + Aghi: Esegue un
comando di taglio.

Ritorno all'ultimo punto



Freccia sinistra + Freccia destra: Se
un telaio è stato spostato durante la
cucitura di un disegno, premendo
questa combinazione si sposta il
telaio nella posizione dell'ultimo
punto cucito. Questo può essere
usato per recuperare la posizione del
telaio se il pantografo è stato
spostato quando è azionato lo stop
di emergenza

Muovi al colore



Aghi + Freccia su: passa al colore
successivo del disegno.



Aghi + Freccia giù: passa al colore
precedente del disegno.

Resettare Gruppo colori



Aghi+ Telaio: resetta la sequenza colori
impostata

Allineamento Laser (Registro Disegno)

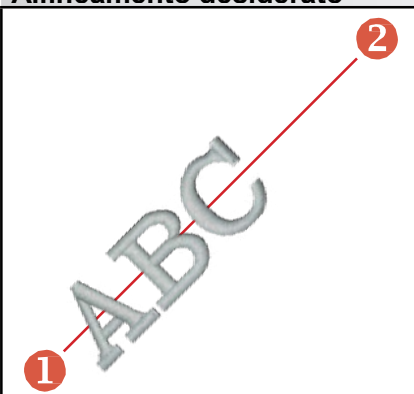






La funzione di allineamento laser consente di allineare un ricamo su di un riferimento (una cucitura, una stampa, una linea).

Effettuare le seguenti operazioni per utilizzare la funzione di allineamento laser:

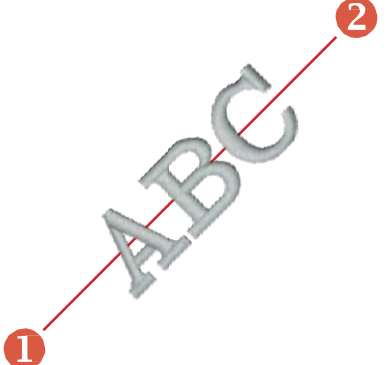













1. Utilizzare il tasto Telaio e freccia per spostare il laser verso il primo punto di riferimento (ad esempio, la parte superiore della striscia sul lato sinistro).
2. Premere il tasto Laser e Freccia per confermare questo punto.
3. Spostare il laser con i tasti Telaio e Freccia per il secondo punto di riferimento.
4. Premere il tasto Laser e Freccia confermare questo punto.
5. Premere il tasto Laser e Centro. Il disegno si allinea alla linea creata dai suoi due punti di riferimento.

Il posizionamento del disegno lungo la linea dipende dai tasti Freccia utilizzati per inserire i punti di riferimento. Le variazioni sono le seguenti:

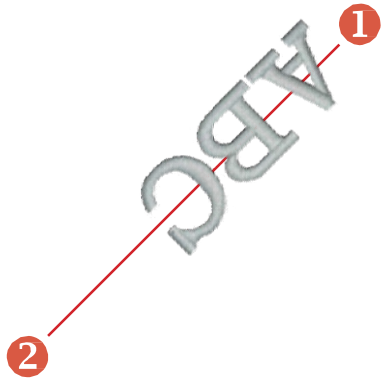






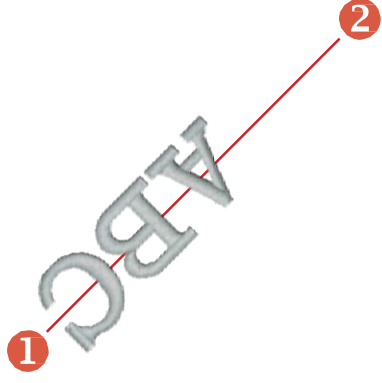






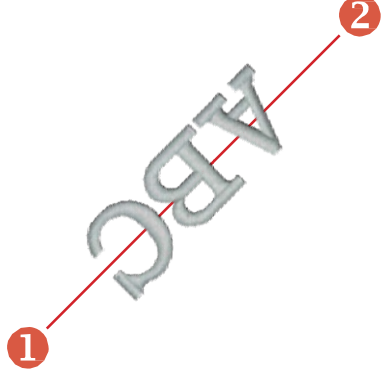






Questa funzione utilizza l'origine del disegno per determinare la rotazione.

Allineamento desiderato	Comandi da tastiera
	Disegno a sinistra della linea: Laser + Sinistra:  +  Laser + Destra:  +  Laser + Centro:  + 

melco

	<p>Disegno al centro della linea:</p> <p>Laser + Sinistra:  + </p> <p>Laser + Sinistra:  + </p> <p>Laser + Centro:  + </p>
	<p>Disegno a destra della linea:</p> <p>Laser + Destra:  + </p> <p>Laser + Sinistra:  + </p> <p>Laser + Centro:  + </p>

melco

Allineamento Desiderato	Comandi Tastiera
	Disegno a Destra, capovolto: Laser + Sinistra:  +  Laser + Destra:  +  Laser + Centro:  + 
	Disegno a Sinistra, capovolto: Laser + Destra :  +  Laser + Sinistra:  +  Laser + Centro:  + 
	Disegno nel Centro, capovolto: Laser + Destra:  +  Laser + Right:  +  Laser + Centro:  + 

Led Indicatori di stato

Il LED indicatore di stato LED sulla tastiera si illumina quando la macchina viene accesa.

Il colore del LED se è lampeggiante indica lo stato della macchina.

Condizione Stato LED	Definizione	Azioni da eseguire
Verde (lampeggiante)	La macchina è accesa ma nessun file RSA è ancora caricato	Avviare il software, controllare le connessioni
Verde (continuo)	La macchina è accesa e pronto all'uso	
Rosso (lampeggiante lento)	Indica una rottura del filo	Rinfilare l'ago
Rosso (lampeggiante veloce)	Indica l'esaurimento del filo della bobina	Sostituire la bobina
Rosso (continuo)	Stop d'emergenza azionato	Rilasciare il pulsante rosso d'emergenza

Ricamare il tuo disegno

Lista dei passi generale per ricamare un disegno

- ▣ Caricare Disegno
- ▣ Settare la sequenza colori
- ▣ Selezionare il Telaio
- ▣ Settare la velocità della macchina
- ▣ Settare l' Acti-feed
- ▣ Scegliere l'orientamento del Disegno
- ▣ Intelaiare il capo
- ▣ Inserire il telaio in macchina
- ▣ Regolare il piedino premistoffa
- ▣ Posizionare il Disegno nel telaio
- ▣ Tracciare il Disegno

Se avete fatto tutto quanto riportato sopra, si è pronti a far partire la macchina e guardare il vostro disegno che viene ricamato.

Dopo che il disegno è ricamato

Dopo che il disegno è stato ricamato, togliere il telaio dalla macchina sollevando delicatamente le alette e tirare il telaio fuori.

Prima di dare il capo al cliente, si deve rimuovere il supporto, il controtelaio, e qualsiasi altre cose utilizzate per ricamare.

Spegnimento della macchina

Questa sezione descrive come spegnere la macchina correttamente.

Sequenza di spegnimento

1. Chiudere Melco OS.
2. Spegnere la macchina con l'interruttore.



Tipi di Aghi e sostituzione

La qualità del ricamo può essere influenzata dalla scelta degli aghi. Avrete bisogno di abbinare il tipo di ago in virtù del lavoro che andrete a fare. Le seguenti informazioni vi aiuteranno a scegliere l'ago più giusto.

Sostituzione Ago

Le condizioni di ricamo e le proprietà del materiale influenzeranno la vita di un ago e quindi dovrà essere sostituito.

1. Assicurarsi che il fermafilo di sicurezza sia in posizione posteriore prima di sostituire un ago. Se non lo fosse, premere i tasti Regolazione + Centro sulla tastiera della macchina per spostare il fermafilo indietro.
2. Sopra ogni ago c'è una vite che lo tiene in posizione. Usando un piccolo cacciavite a taglio, girare la vite del morsetto ago in senso antiorario circa metà giro, fino a quando l'ago sarà libero e scivolerà verso il basso, fuori dalla barra ago. Non allentare troppo o rimuovere la vite di fissaggio. Allentare la vite sufficientemente solo per rimuovere l'ago.
3. Rimuovere l'ago tirandolo verso il basso.
4. Gli aghi da ricamo hanno un davanti e un retro. L'ago deve essere installato correttamente o la qualità di cucitura ne può essere compromessa. Se si installa l'ago in modo non corretto si possono ottenere molte rotture del filo. La parte anteriore dell'ago ha una lunga scanalatura (guidafilo), mentre il retro ha una tacca appena sopra la cruna dell'ago.
5. Con la scanalatura del guidafilo rivolto in avanti e la tacca rivolta verso il retro, far scorrere l'ago nel morsetto ago fino in fondo. L'occhio (cruna) dell'ago deve poi essere ruotato di 5° verso destra. L'intervallo accettabile è da 0° a 20° a destra..
6. Un magnete di orientamento ago può essere utilizzato per determinare l'angolo della cruna dell'ago. Questo magnete cilindrico può essere fissato temporaneamente sul davanti dell'ago appena sopra l'occhio. L'estremità del magnete poggerà su ciascun lato del guidafilo e risulterà perpendicolare all'ago. Con questo magnete si potrà meglio intuire l'angolazione corretta dell'ago. Per avere un riferimento, un minuto è di 6° su un quadrante di un orologio. (Il magnete si trova nella scatola del corredo accessori).
7. Tenendo l'ago in posizione, restringere la vite del morsetto ago per fissarlo.



Motivi comuni per sostituire l'ago

- L'ago si è rotto o è piegato.
- Il filo si sfiltra costantemente, questo di solito significa che la punta dell'ago si è deformata a forma di uncino e ciò tende a sfilare il filo fino alla rottura dello stesso.

melco

- L'ago è spuntato.
- Cambiamento delle condizioni di ricamo, quali una variazione del tessuto.

Scelta dell'Ago adatto

La macchina utilizza aghi con sistema DBxK5. Tra le altre cose, ciò significa che sono aghi industriali con crune grandi.

Misure degli aghi

Gli aghi sono disponibili in una vasta varietà di dimensioni e la maggior parte sono contrassegnati con due numeri. Ad esempio, troverete aghi 75/11. Il primo numero è metrico ed è il diametro della punta dell'ago. Viene misurata in centesimi di millimetro. Un ago 75/11 ha una punta che misura 0,75 millimetri di diametro. Condizioni di cucitura standard utilizzeranno dimensioni dell'ago che vanno da 65/9 a 80/12 aghi. Aghi più piccoli sono adatti per materiali più fini, fili sottili e lavori di dettaglio. Aghi più grandi adatti per i materiali più duri e più abrasivi. Aghi più grandi creano un buco più grande e ciò determina meno attrito per lo scorrimento del filo e quindi aiuta a prevenire rotture filo.

Misura	Vantaggi	Svantaggi
60/8	Utilizzato per i fili più sottili e per lavori con dettagli particolari per esempio cifre.	Punta più sottile e più incline a flettere e quindi rottura dell'ago. Sono aghi meno comuni e quindi difficili da trovare in commercio.
65/9	Il più piccolo degli aghi più comuni. Usato per tessuti pregiati, filo del 60, dettagli delicati di ricamo e piccole scritte.	Punta più sottile e più incline a flettere e quindi rottura dell'ago
70/10	Usato per tessuti pregiati, dettagli e scritte piccole. Ottima misura per la maggior parte dei lavori di ricamo.	Punta più sottile e più incline a flettere e quindi rottura dell'ago
75/11	Dimensioni dell'ago standard e buono per la maggior parte delle applicazioni di ricamo.	Può risultare troppo grande per lavori con dettagli fini.
80/12	Il più grande degli aghi più comuni. Spesso usato su cappelli con tela di supporto o giubbotti di cotone pesante per prevenire rotture del filo.	Fori più grandi possono danneggiare i materiali più fini e leggeri.
90/14	Utilizzato con alcuni fili speciali e metallici.	Fori più grandi possono danneggiare i materiali più fini e leggeri.
100/16	Utilizzato con fili più grossi come il 12 (misti lana-acrilico).	Fori più grandi possono danneggiare i materiali più fini e leggeri.

melco

Punte degli Aghi

Le punte degli aghi possono avere una varietà di scelta. I due principali sono “punta normale” e “punta a palla”. Generalmente gli aghi a punta normale tagliano meglio attraverso i materiali e sono solitamente utilizzati su trama fitta o tessuto non tessuto.



Gli aghi con punta a palla sono più utilizzati su materiali a maglia. Essi tendono a spostare i fili del materiale al lato dell’ago durante la cucitura. Gli aghi con punta a palla sono generalmente contrassegnati con un “BP” sul pacchetto.

Rivestimenti Ago

Gli aghi sono offerti con alcuni rivestimenti differenti. Gli aghi standard sono in colore argento e offrono una vita di cucitura di circa 4/6 ore di cucito consistente.



Gli aghi al titanio sono colorati d’oro e offrono una durata prolungata di cucitura da 2 a 3 volte in più della durata di un ago standard. Inoltre, essendo in titanio, riscaldano molto meno rispetto agli aghi standard; questo pregio è utile per lavori su tessuti grossi o su pelle ed evita rotture filo dovute al riscaldamento dell’ago. Considerando che sono gli aghi più forti, hanno poca flessibilità. Invece di piegarsi tendono a rompersi.

Fliseline e supporti speciali

Fliseline

Il supporto adeguato è essenziale per ricamare maggior parte dei tessuti. Senza il supporto, i tessuti possono muoversi anche quando sono intelaiati stretti. Utilizzando il supporto corretto si ha un risultato di ricamo di alta qualità. È importante capire che molte macchine da ricamo hanno criteri identici la differenza la fa l'utilizzo dell'adeguato supporto. La sperimentazione e l'esperienza sono fondamentali nella creazione di ricami di qualità. Trovate le combinazioni che sono migliori per voi. Il Supporto è posto sul dietro del capo prima di essere ricamato. A volte è indicato come stabilizzante. A seconda del materiale, il supporto è in grado di:

- Stabilizzare il materiale mentre viene ricamato
- Fornire supporto per i punti di fermatura dopo la cucitura.

Supporto da tagliare

Il supporto da tagliare è un materiale tessuto o non tessuto che deve essere tagliato per essere rimosso. Questo tipo di supporto viene utilizzato per supportare il ricamo sul tessuto durante e dopo il processo di ricamo. Inoltre, impedisce che il tessuto che si allunghi durante il ricamo.

Il supporto da tagliare è una grande scelta per la maglia o materiali a trama rada, questi materiali in genere sono elasticizzati e quindi tendono a muoversi. Il supporto da tagliare aiuta a stabilizzare il materiale e sostenere i punti.

Il supporto da tagliare è anche più morbido del supporto a strappo. Se il ricamo dovrà essere a contatto con la pelle, è preferibile utilizzare questo supporto.

Come suggerisce il nome, il supporto deve essere rimosso tagliandolo con le forbici a ricamo completato. È meglio rimuovere lasciando a mezzo cm dal bordo.

Supporto a Strappo

Il supporto a strappo è un materiale non tessuto che si strappa facilmente in qualsiasi direzione e può essere facilmente rimosso dopo il ricamo. È estremamente semplice e veloce da usare, ma gli usi sono limitati perché offre poco sostegno ai tessuti instabili. Alcuni esempi di tessuti adatti sono teli di cotone, camicie pesanti, denim, spugna, e cappelli.

Il supporto a strappo è uno dei preferiti tra i ricamatori grazie alla sua facilità di rimozione. È semplicemente strappato dal capo dopo il che è finito il ricamo.

Al contatto si ha una sensazione che è simile alla carta, che non è piacevole a contatto con la pelle.

melco

Fliseline Speciali

Esistono supporti speciali per magliette di poliestere e nylon leggere. Anche se non possono essere stabilizzate con i supporti tradizionali a taglio, si possono utilizzare dei supporti speciali che sono molto meno visibili attraverso gli indumenti più leggeri. Essi tendono inoltre ad essere più morbidi rispetto ad altri supporti.

Il supporto idrosolubile è utile per i lavori che richiedono eliminazione totale del supporto sul capo. Però dovete essere consapevoli del fatto che ciò richiede un indumento abbastanza stabile e che il supporto verrà eliminato una volta che il capo è stato lavato.

Esempi di scelta di supporto

La scelta del supporto ha un notevole impatto sulla qualità del ricamo. I seguenti esempi sono stati ricamati sulla stessa macchina con le stesse impostazioni. L'unica differenza è la scelta del supporto.

Ricamo su T-shirt	
	
Il supporto da tagliare fornisce la necessaria stabilità al tessuto sottile di una T-shirt. Il ricamo mantiene la forma del disegno.	Il supporto a strappo non supporta il tessuto al ricamo. La cucitura a tirato il tessuto creando dei disallineamenti nel ricamo.

melco

Ricamo su T-shirt



Il supporto da tagliare fornisce la necessaria stabilità al tessuto sottile di una T-shirt. Il ricamo mantiene la forma del disegno.



Il supporto a strappo non fornisce la necessaria stabilità al tessuto, dando come risultato un ricamo che tira tutto il tessuto

Pesantezza delle Fliseline

Il supporto è disponibile in diversi spessori. Molte volte, si può chiedere per dei pacchetti di esempio al fornitore dove vengono spiegate le varie applicazioni.

I supporti più pesanti tendono ad offrire maggiore sostegno. I supporti più leggeri sono spesso meno utilizzati. Per scegliere il sostegno più giusto richiede una certa esperienza o di sperimentazione, avendo un supporto di peso medio è un buon punto di partenza per sperimentare a ricamare .

melco

Tipi di Filati

I filati sono disponibili in molti stili, pesi e composizioni. Capire le differenze può aiutare a determinare il filo appropriato per il lavoro.

Tipi di filato

I filati sono fatti in poche composizioni. Questi hanno proprietà diverse che possono influire drasticamente le cuciture e la qualità.

Poliestere

Il filo di poliestere è diventato il filo standard per gli utenti di macchine da ricamo.

- Più resistente degli altri filati
- Meno rotture del filo durante il ricamo
- Resistente al cloro che lo rende ideale per i capi che vengono lavati frequentemente. E' perfetto per le uniformi e abbigliamento aziendale.
- Viene fornito in una vasta gamma di colori

Il filato in poliestere è raccomandato per l'uso con la macchina per raggiungere la piena velocità di ricamo e evitare rotture filo.

Metallizzato

I filati metallici sono spesso utilizzati per aggiungere un po' di brillantezza in un disegno.

- Elevata brillantezza
- Può essere più problematico durante il ricamo
- Richiede densità più leggera e lunghezze punto più lunghe
- Di solito richiede velocità di ricamo più lenta e aghi più grandi

Lana / misto acrilico

Di solito è un filo più pesante, questi fili possono essere utilizzati per un look più naturale o fatto a mano.

- aspetto unico
- Può essere più problematico durante il ricamo
- Richiede densità più leggera e lunghezze punto più lunghe
- Di solito richiede velocità di ricamo più lenta e aghi più grandi

melco

Rayon

I fili di rayon sono fatti di fibre naturali e possono avere una lucentezza leggermente superiore a quello in poliestere.

- Ampia varietà di colori
- Maggiore lucentezza
- Meno resistente del poliestere
- Non resistente al cloro
- Di solito richiede velocità di ricamo più lente

Pesantezza Filato (spessore)

Il filato è comunemente indicato con il suo peso. In molti casi, questo è un numero accanto al tipo. Per esempio, il filato "Poly 40", questo numero di solito significa che richiederebbe 40 chilometri di filo a pesare 1 kg. Con questo metodo, maggiore è il numero, più sottile è il filo.

- Il filo 40 di peso è lo standard del settore per il ricamo. La maggior parte dei disegni sono digitalizzati per l'utilizzo con 40 di peso.
- Il filo 60 di peso è eccellente per i dettagli e le piccole scritte.
- Il filo 12 di peso è molto spesso e può funzionare bene per un effetto di ricamo a mano. Ogni filo richiederà diversi aghi e specifiche di progettazione.

Ricamare il Cappellino

Per ricamare il cappellino richiede una maggiore preparazione della macchina e del pezzo. Per ricamare il cappellino, è necessario effettuare le seguenti operazioni.

- Selezionare il telaio appropriato nel software
- Montare il driver cappellini (la prima installazione richiede la calibrazione di esso)
- Selezionare il telaio cappelli in base alla struttura del cappello
- Montare il telaio cappelli sul driver cappelli
- Settare il disegno per I cappellini
- Caricare il disegno e impostare i settaggi
- Regolare il piedino premistoffa per I cappellini
- Centrare il disegno sul cappellino

Installazione e Rimozione del Driver Cappelli



Entrambe i telai per berretti e i telai Micro Clamps (telai taschini) utilizzano il driver per capelli. Il dispositivo è composto da due pezzi:

- Il dispositivo (rosso) rotondo
- Il braccio a baionetta inferiore

- È necessario selezionare sempre il telaio corretto nel software quando si cuce su berretti. In caso contrario, si possono causare danni alle apparecchiature!

Installazione Driver Cappelli

1. Inizia con il selezionare il telaio corretto e visualizzarlo sullo schermo.
2. Centrare il telaio sulla macchina premendo i tasti "Telaio" + "Centro" contemporaneamente sulla tastiera della macchina o premendo il pulsante "Sposta Al Centro" sotto la schermata Sposta nel software. Ciò sposterà la macchina in una posizione più facile per l'installazione del dispositivo. Se il telaio è già al centro, questo pulsante sarà leggermente trasparente e non disponibile per essere premuto.





 +  sulla tastiera

o



nel software

3. E' anche utile spostare la testa o sull'ago 8 o sull'ago 9. Questo può essere fatto premendo il tasto "Aghi" e tasto "freccia destra" o "freccia sinistra" sulla tastiera della macchina.

 +  o  + 

4. Se installati, rimuovere i braccetti di supporto telaio dalla macchina. Per fare questo, usare una chiave esagonale a L da 6 mm per allentare le due viti che fissano ogni braccetto. Svitarle e togliere le braccetti.



- La mancata rimozione dei bracci comporterà urti al dispositivo capelli durante la cucitura.

melco

5. Rimuovere il coperchio di protezione del crochet allentando le viti su entrambi i lati del braccio inferiore con una chiave esagonale a L da 2 mm e trascinando il coperchio in avanti. Le viti non devono essere completamente rimosse.



6. Allentare le manopole della barra di supporto del braccio a baionetta inferiore fino a quando le punte delle viti arrivano a filo alla barra di supporto.
7. Far scorrere la barra di supporto del braccio inserendolo nella guida sottostante al braccio principale (quello con il crochet) finchè non arriva a fine corsa. Deve scorrere senza problemi nella guida e deve arrivare fino in fondo altrimenti verranno causati problemi durante l'esecuzione del ricamo.



8. Stringere le due manopole.



9. Rimontare il coperchio di protezione del crochet facendolo scorrere in posizione e stringere le due piccole viti con una chiave esagonale a L da 2 mm.
10. Alcune gocce di olio per macchina da cucire dovrebbero essere sempre applicate all'albero supporto inferiore prima dell'inserimento del dispositivo cappelli.



11. Far scorrere il gruppo pilota del dispositivo sull'albero del braccio del supporto inferiore. Questa procedura può essere facilitata se la barra del fermafilo è chiusa. Per chiudere la barra, premere contemporaneamente la "Regolazione" e il tasto "Centro" sulla tastiera della macchina. ⤴ + ⦿

Quindi, far scorrere il gruppo pilota rosso sull'albero braccio e supporto inferiore. Notare

melco

l'orientamento dell'anello nella foto.



12. Utilizzando due viti a testa zigrinata usate per i bracci di supporto telaio, collegare la barra di supporto al pantografo X della macchina. Far coincidere i fori della barra con quelli più interni del pantografo. Stringere le viti con le dita poi utilizzare una chiave a L da 6 mm per serrare le viti. Non stringere troppo le viti in quanto sono progettate per rompersi prima che si possa causare un danno alle filettature del pantografo.



L'anello rosso del dispositivo deve scorrere facilmente attraverso il braccio inferiore della macchina e dovrebbe consentire l'inserimento di un biglietto da visita o due tra lo spazio che c'è tra l'anello e il braccio inferiore. Lo spazio dovrebbe essere sufficiente per uno o due biglietti da visita, ma non di più. Se il divario tra l'anello e il braccio inferiore non è corretto o se non si riesce a inserire il dispositivo, dovrà essere regolato. Vedere la sezione di regolazione per le istruzioni su come testare e regolare.

13. Il driver capelli è ora installato e pronto all'uso.

Rimuovere le ali di supporto se si utilizza il telaio berretti convenzionale (CCF) o i telai per taschini (Micro Clamp). Le ali di sostegno possono anche aver bisogno di essere rimosse quando la dimensione del berretto è inferiore all'altezza delle ali. Per le istruzioni su come rimuovere le ali di supporto, vedere la sezione corrispondente di questo documento.

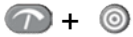
Rimozione del driver capelli

1. Partendo con una chiave esagonale a L di 6mm, rimuovere le viti che fissano la barra di supporto al pantografo X.



melco

2. Far scorrere il dispositivo cappelli verso di sé e fuori dal braccio di supporto inferiore. Questa operazione può risultare più facile se la barra del fermafilo della macchina viene chiusa. Per chiudere la barra, premere contemporaneamente il tasto “Regolazione” e il tasto “Centro” sulla tastiera della macchina.



3. Rimuovere il coperchio di protezione del crochet allentando le viti su entrambi i lati del braccio inferiore con una chiave esagonale a L da 2 mm e trascinando il coperchio in avanti. Le viti non devono essere completamente rimosse.



4. Allentare le manopole del supporto del braccio inferiore. Quindi, far scorrere il braccio fuori dalla guida inferiore del braccio principale del crochet e toglierlo dalla macchina.



5. Rimontare il coperchio di protezione del crochet facendolo scorrere in posizione e stringere le due piccole viti con una chiave esagonale a L da 2 mm.
6. Il dispositivo cappelli è completamente rimosso. I braccetti di supporto telaio possono essere rimontati per ricamare con telai standard.

Ali di supporto del Driver Cappelli

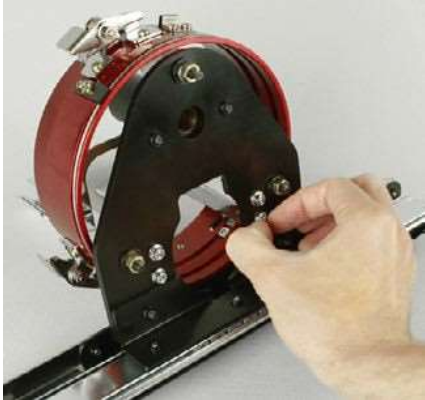
Le ali di supporto del driver cappelli dovranno essere rimosse per utilizzare il telaio per i cappelli convenzionale (CCF) o un qualsiasi telaio per taschini (Micro Clamp). Le ali di sostegno possono anche aver bisogno di essere rimosse quando la dimensione del cappello è inferiore all'altezza delle ali.

Installazione e calibrazione delle ali di supporto

1. Rimuovere il driver cappelli dalla macchina e appoggiarlo capovolto con le ali di supporto verso una superficie piana.
2. Allentare ma non togliere le 2 viti che fissano il ponticello tra le staffe di sostegno delle ali.
3. Rimuovere i 4 dadi che sono avvitati alle staffe di sostegno delle ali con una chiave esagonale di 7mm a tubo o aperta.
4. Inserire il gruppo di supporto nel dispositivo cilindrico. Ruotare leggermente il gruppo a sinistra e poi a destra durante l'installazione per facilitare l'ingresso delle staffe oltre i rulli bianchi.



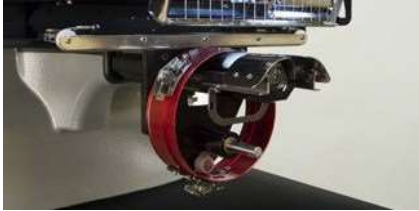
5. Avvitare i 4 dadi. Manteneteli leggermente allentati. Ciò permetterà un inserimento adeguato del gruppo di supporto delle ali con il braccio principale del crochet della macchina.



6. Con il gruppo di supporto dell'alette installato, ma non fissato, sul driver, installare il dispositivo cappelli sulla macchina.
7. Utilizzando due viti a testa zigrinata fissate il driver sui bracci della macchina. Far coincidere i fori della barra con quelli più interni del pantografo. Stringere le viti con le dita poi utilizzare una chiave a L da 6 mm per serrare.

melco

- *Non stringere troppo le viti in quanto sono progettate per rompersi prima che si possa causare un danno alle filettature del pantografo.*



8. Muovere il dispositivo con il pantografo indietro fino a quando il gruppo del supporto alare vada a coprire interamente la placca ago.



9. Posizionare un biglietto da visita tra le ali di supporto e la placca ago.



10. Regolare un lato del supporto alato fino al contatto con il biglietto da visita e placca ago. Stringere i due dadi sul retro della staffa.



Ripetere la procedura per l'altro supporto alato.

Quando si installano le ali di supporto, è importante che ci sia dello spazio tra l'ala e le ruote bianche. Se non c'è abbastanza spazio, ciò causerà l'usura delle parti.

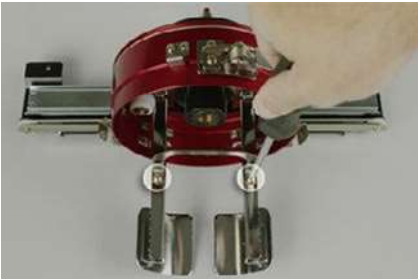


11. Stringere le due viti del ponticello che unisce le due staffe delle ali.
12. Rimuovere il biglietto da visita e verificare che vi sia spazio tra le ali di supporto e la placca ago. Ripetere i passaggi precedenti, se necessario, per aumentare lo spazio tra i due.



Rimozione del gruppo delle alette di supporto

1. Rimuovere il dispositivo cappelli dalla macchina e appoggiarlo capovolto con le ali di supporto verso una superficie piana.
2. Allentare ma non togliere le 2 viti con testa a croce che fissano il ponticello delle staffe di sostegno delle ali.



3. Rimuovere i 4 dadi che sono avvitati alle staffe di sostegno delle alette con una chiave esagonale di 7mm a tubo o aperta.



4. Rimuovere il gruppo di supporto delle alette. Ruotare leggermente il gruppo da sinistra a destra e viceversa durante la rimozione. Ciò contribuirà a facilitare l'uscita di ogni staffa attorno ai rulli bianchi.



melco

5. Mettere i 4 dadi di nuovo sui distanziatori filettati del gruppo di supporto delle alette per evitare la loro perdita.



Calibrazione Driver Cappelli

Può essere necessario eseguire questa procedura se il dispositivo è stato acquistato separatamente dalla macchina, se il dispositivo è caduto o è stato maltrattato, se l'installazione iniziale del dispositivo mostra delle anomalie o se richiesto dal supporto tecnico.

Il driver cappelli deve essere registrato sulla propria macchina e deve essere usato esclusivamente su quella macchina. Un dispositivo che non è regolato correttamente alla macchina che viene utilizzato si comporterà negativamente sull'esito della cucitura, compromettendo l'affidabilità e la qualità del ricamo.

Verranno utilizzati i seguenti strumenti:

- Cacciavite esagonale a palla di 4mm (presente nel corredo)
- Set di chiavi esagonali di 7 pezzi - 6mm e 2mm (presente nel corredo)

Test per una calibrazione appropriata

1. Installare il dispositivo seguendo le istruzioni per l'installazione del driver cappelli.
2. Posizionare il dispositivo in modo che il cuscinetto sia allineato alla parte anteriore del braccio inferiore di supporto e l'anello del dispositivo sia centrato con il foro della piastra dell'ago. Fate riferimento alla pagina per la posizione dell'anello.



3. Posizionare un biglietto da visita di spessore medio (o equivalente) tra la piastra ago e l'anello di dispositivo. Un singolo biglietto deve essere in grado di scorrere in quello spazio con poca resistenza. Uno spazio di due biglietti da visita è accettabile.



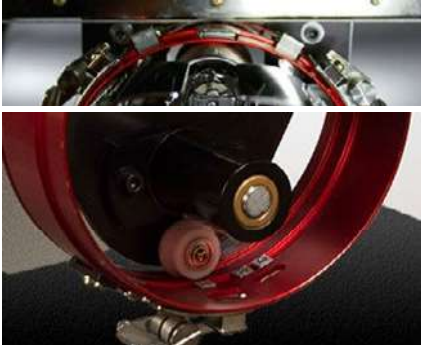
4. Se lo spazio è troppo piccolo o troppo grande, il dispositivo dovrà essere registrato in base alla seguente procedura.

Procedura di calibrazione

1. Iniziare svitando le due viti esagonali che bloccano la barra scorrevole e le due viti della staffa di interfaccia con il cacciavite esagonale da 4 mm.



2. Inserire il driver sulla vostra macchina. Vedere la sezione installazione del documento per i dettagli.
3. Posizionare il dispositivo in modo che il cuscinetto sia allineato alla parte anteriore del braccio di supporto e l'anello del dispositivo sia centrato con il foro della piastra dell'ago. Riferimento scheda posizione telaio dell'anello.



4. Posizionare un biglietto da visita di spessore medio (o equivalente) tra la placca ago e l'anello di dispositivo. Questo servirà come distanziatore. L'anello dovrebbe semplicemente poggiare sul biglietto.



melco

5. Assicurandosi che i bordi delle due staffe nere siano allineate, stringere una delle viti superiori.



6. Stringere la vite di fissaggio opposta nel blocco di montaggio del cuscinetto.



7. Stringere la seconda vite superiore di fissaggio della staffa e poi la seconda vite inferiore di fissaggio della staffa di montaggio del cuscinetto. Stringendo queste quattro viti simulando una X si raggiunge i migliori risultati. Quindi rimuovere il biglietto da visita.







8. Spostare il pantografo a destra e a sinistra poi in avanti e indietro a mano per garantire che non vi sia alcun attrito. Questo è possibile solo a macchina spenta o con lo Stop di emergenza azionato.

Se si utilizza il driver cappelli con il telaio cappellini convenzionale (CCF) o telai per taschini (Micro Clamp) le alette di supporto devono essere rimosse per evitare interferenze con i telai.

Selezionare i telai per il Driver capelli

Quando si seleziona un telaio per i capelli, bisogna selezionare il telaio che è etichettato con il colore driver che si possiede.

Telai	Driver rosso	Driver grafite
	Red WACF	Graphite WACF
	Red CCF	Graphite CCF
	Red Micro (2.6 x 3.7in)	Graphite Micro (2.6 x 3.7in)
	Red Micro (3.1 x 3.7in)	Graphite Micro (3.1 x 3.7in)
	Red Micro (3.6 x 3.7in)	Graphite Micro (3.6 x 3.7in)

Inserimento/Rimozione di un telaio dal driver

Inserimento di un telaio

Per inserire un telaio nel driver cappelli precedentemente installato, eseguire le seguenti operazioni.

1. Ruotare il cappello intelaiato in modo che la tesa stia a 90° per consentire il passaggio di essa sotto gli aghi.



2. Ruotare il cappello intelaiato in senso orario di 90° in modo che la tesa sia dietro alla testa e che la linguetta di centratura posizionata sul driver sia allineata con la tacca del telaio.



3. Ciò allinea anche i fori rettangolari lungo il bordo del telaio verso i morsetti di bloccaggio che si trovano sul driver.



4. Con il telaio allineato, spingerlo con i pollici verso il dispositivo fino a quando i tre (3) morsetti di bloccaggio scattano in posizione. Può essere utile posizionare le altre dita dietro al cilindro del dispositivo per fare forza e chiudere le dita con i pollici per spingere il telaio verso il dispositivo, come nella foto.



Rimozione di un telaio

Per rimuovere un cappello intelaiato dal driver, eseguire le seguenti operazioni.

1. Premere i tre morsetti di bloccaggio sul dispositivo mentre delicatamente si tira indietro il telaio.



2. Ciò consentirà di rilasciare il telaio ed essere tirato via dal dispositivo.



3. Ruotare il cappello intelaiato in modo che la tesa stia a 90° per consentire il passaggio di essa sotto gli aghi. Il telaio adesso può essere rimosso dalla macchina.



Digitalizzazione per i Cappelli

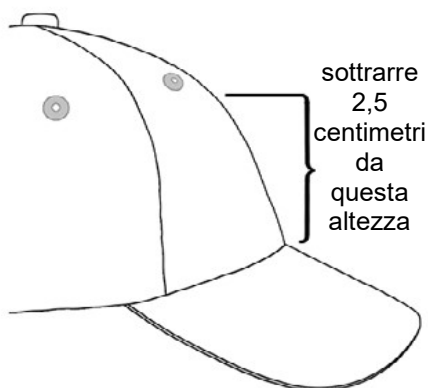
L'impostazione dei disegni per i cappelli richiede alcune considerazioni. Assicurarsi che il disegno sia di una dimensione appropriata per il profilo del cappello e verificare che il percorso di cucitura non creerà rotture del filo, rotture d'ago o problemi di precisione. Si consideri quanto segue quando si progetta i disegni per i cappelli.

- Dimensione del disegno per i cappelli
- Ordine di cucitura per i disegni per cappelli
 - Cucire dalla tesa verso la parte superiore
 - Cucire dal centro verso i lati
 - "Finire gli elementi a zone"

Dimensione del disegno per i cappelli

Il telaio cappelli che si sta utilizzando molto probabilmente può gestire un disegno molto più grande del cappello stesso. La dimensione di un disegno che può essere cucito su di un cappello dipende dal profilo del cappello stesso. Quelli con un profilo più alto sono in grado di ospitare disegni molto più grandi rispetto a cappelli dal profilo basso. Quando abbiamo disegni che vanno a cucire verso la parte superiore del cappello, la parte interna di esso può strusciare con il braccio inferiore della macchina e limitare il movimento del cappello. Ciò può provocare qualche distorsione e causare irregolarità su linee verticali che potrebbero dare l'idea di andare verso la parte centrale alta del cappello. Se il disegno va a cucire ancora più lontano, la pressione del braccio inferiore contro l'interno del cappello può causare la fuori-uscita del cappello dal telaio. Per capire quanto un disegno può adattarsi tranquillamente sul cappello,

1. Misurare dalla tesa fino a dove il cappello comincia a curvare sulla testa del potenziale indossatore. Ciò richiederà un po' di giudizio.
2. Sottrarre 2,5 cm da quella misura per trovare una altezza per il disegno abbastanza sicura. Rimanere all'interno di queste dimensioni se il disegno contiene angoli retti, bordi o dettagli.
3. Se il disegno è più semplice e contiene pochi bordi o particolari, il formato può leggermente (1cm) superare l'area di sicurezza calcolata nel passaggio precedente. Tuttavia, si potrebbe notare qualche distorsione trapezoidale.
4. La larghezza del disegno dipende dal telaio.



Ordine di ricamo per i cappelli

Ora che avete la dimensione giusta del disegno, adesso deve essere digitalizzato per un cappello. Una delle difficoltà nel ricamare sui cappelli è che il tessuto è soggetto a spostarsi e a rimbalzare. Il trucco per ricamare i cappelli con successo è quello di creare un ordine di progettazione durante la digitalizzazione del ricamo, idoneo per far spostare il meno possibile il tessuto.

Per i ricami sui cappelli, seguire le tre seguenti linee guida.

- Cucire dal basso (tesa) verso l'alto (corona).
- Cucire dal centro verso i lati.
- Iniziare un elemento e terminarlo anche se è meno efficiente, i disegni che vengono completati in porzioni più piccole aiutano a mantenere una registrazione più stabile e aiuta a far tornare in registro i contorni.

Nel ricamo, spesso è una buona idea evitare di cucire verso un punto di ancoraggio. Se il materiale è ancorato al supporto (fliselina) o un altro elemento del capo, come la tesa del berretto, esso non si muoverà. Cucire verso uno di questi ancoraggi può spingere il materiale e creare delle increspature. Una volta raggiunto il punto di ancoraggio, il materiale in eccesso non ha più posto dove andare e si creano increspature sull' indumento.

Cucire dalla tesa verso l'alto

La tesa del cappello può creare un po' più di difficoltà, se il materiale è rigido. Se si cuce dalla corona verso la tesa del cappello può accadere che l'ago si possa curvare creando rotture filo o addirittura rompersi.

Cucire dal centro verso i lati

Iniziare a digitalizzare il ricamo dal centro partendo dalla tesa e poi spostarsi verso i lati, questa procedura contribuirà a mantenere una precisione nell'esecuzione del ricamo ed eviterà rotture di ago e filo.





“Finire gli elementi a zone”

Completare il disegno a zone vi aiuterà con la precisione del ricamo. Ad esempio, se si sta creando una scritta con bordi, provare a cucire prima una lettera o due e poi i contorni. Cucire l'intera parola prima e poi i bordi alla fine è sicuramente meglio, ma può portare a spostare il tessuto e la perdita di registro.

Settaggi di ricamo per i cappelli

Le impostazioni del software dovranno essere regolate per una migliore qualità su un cappello. Prestare attenzione ai seguenti passi.

Orientamento del Disegno

Per essere orientato in modo appropriato per un cappello, il disegno di solito deve essere ruotato di 180° nel software.

Velocità di ricamo

La velocità di ricamo per i cappelli dovrà essere regolata. Poiché il materiale sta ruotando invece di spostarsi avanti e indietro, la velocità della macchina dovrà essere impostata tra 850 - 1200 punti al minuto (in base alla complessità del ricamo). Per i nuovi operatori, partire a 1000 p.p.m. e regolarla successivamente può essere una buona idea.

Spessore del materiale

Non dimenticare di modificare lo spessore del materiale per i cappelli. C'è un'impostazione per i cappelli suggerita che può essere messa a punto durante la cucitura.

Regolazione del premistoffa per i cappelli

Il piedino premistoffa dovrà essere regolato ogni volta che si cambia, in maniera significativa, lo spessore del materiale che si sta cucendo. Con i cappelli, la regolazione del premistoffa è un po' diversa rispetto ai materiali che si ricamano in piano. Questo perché il cappello presenta irregolarità del tessuto e grosse cuciture, spesso è meglio impostare il piedino ad una posizione standard e poi correggere il tiro da quella posizione. Assicurarsi che la macchina sia ferma.

Regolare il piedino ruotando l'ingranaggio di regolazione in senso orario fino a che non può più ruotare. Questa operazione porterà il piedino nella posizione più bassa possibile e lo si può essere sia con l'ago alzato (posizione predefinita) o tutto in basso (come descritto nella sezione regolazione piedino).

Se l'ago non si trova al punto di regolazione del premistoffa, non sarà possibile vedere nessun movimento. Anche se l'ago si trova al punto di regolazione, può essere difficile vedere un cambiamento di altezza del piedino. Il tessuto del cappello tende ad alzarsi e quindi premere contro il piedino e non è possibile vederlo sollevare dal materiale. Questo è normale e non influenzerà la regolazione attuale.

Una volta regolato il piedino premistoffa tutto in basso ruotando l'ingranaggio in senso orario, ruotare lo stesso in senso anti-orario contando 2 scatti. Anche in questo caso non si vedrà nessun movimento sul piedino premistoffa.

Con il piedino regolato di due scatti dal basso, la macchina si regola e si è pronti per il tracciato del disegno e iniziare a ricamare.

Centrare un disegno sul cappello

A meno che il cappello non sia intelaiato perfettamente, e all'inizio è molto difficile da fare, è molto probabile che sia necessario regolare la posizione del telaio nella macchina al meglio posizionando il disegno nel centro del cappello. Il modo migliore per farlo è quello di avere il telaio selezionato prima sulla macchina.

Schermata orientata verso il cappello

Premendo i pulsanti per la centratura del disegno dal software o dalla tastiera della macchina è utile, ma non è proprio appropriato per i cappelli. Serve solo per centrare il telaio rispetto alla macchina.

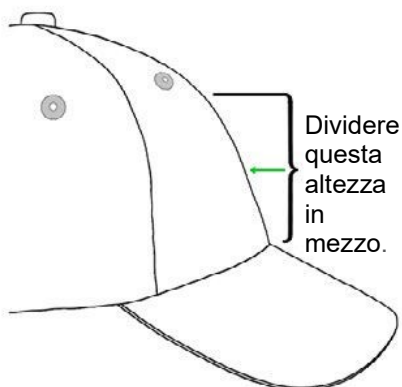
Il software visualizzerà i limiti del telaio. Centrare il disegno entro il limite del telaio non sempre si va centra il disegno sul cappello. Questo perché i cappelli hanno differenti profili e vengono sempre intelaiati in maniera non costante dagli operatori, potrebbe essere necessario apportare dei piccoli aggiustamenti al posizionamento del telaio.

Quando il disegno è centrato sul cappello, il posizionamento può apparire decentrato sullo schermo.

Centrature verticale

Per centrare il disegno in verticale ci vorrà un po' di registrazione, ma deve essere regolato solo una volta per quel tipo di cappello. I cappelli che saranno ricamati successivamente con lo stesso ricamo non avranno bisogno di essere riposizionati verticalmente.

Per trovare una collocazione verticale appropriata sul cappello, misurare dalla tesa del cappello verso il punto in cui comincia a curvare sopra la testa. Questo è simile alla misurazione dell'altezza del disegno che il cappello può ospitare. Una volta misurata, dividere la misura a metà. Misurare dalla tesa alla metà della misura calcolata per trovare una buona collocazione del disegno nella centratura verticale.



Marcare questa misura sul cappello con nastro adesivo o un gessetto. Utilizzare i tasti "Telaio" e "Freccia su o giù" per spostare il telaio in senso verticale. Come si utilizzano questi tasti, il laser della macchina si accende per il posizionamento.

melco

Centratura orizzontale

Con il telaio cappelli inserito sulla macchina, Utilizzare i tasti “Telaio” e “Freccia destra o sinistra” per spostare il telaio in posizione in senso orizzontale. Se il cappello ha sei pannelli, si avrà una cucitura che corre lungo il centro della parte frontale. Questo agisce come riferimento per il centro. Se il cappello ha cinque pannelli, non avrà la cucitura, e potrebbe essere necessario utilizzare un metro a nastro e un gessetto per trovare il centro.

Utilizzare il laser per allineare il centro in questo caso non può funzionare. Il laser punta verso il centro diagonalmente e il tessuto del cappello è posizionato un po' più in alto rispetto alla placca d'ago, quindi il laser va posizionato leggermente verso destra rispetto alla cucitura del berretto. Questo è dato dal laser che è stato posizionato in modo che risulti al centro per i capi normali e si trova dietro il coperchio destro nero dove scorre la testa. Per un posizionamento più accurato, allineare l'ago attivo (l'ago che sta davanti al piedino premistoffa).

Tracciare il Disegno

Tracciare il disegno con i tasti “Telaio” e “Centro” contemporaneamente sulla tastiera della macchina vi darà anche un anteprima di dove sarà ricamato il disegno.

Controllare i limiti del telaio

A seconda della struttura del cappello, sarà possibile cucire entro varie distanze dai limiti telaio. Materiali più morbidi, più sottili e più flessibili vi permetterà di cucire più vicino al limite. Materiali più duri e meno flessibili possono causare rotture di filo e d'aghi.

Manutenzione

La manutenzione dovrà essere eseguita sulla macchina per mantenere un movimento a un livello ottimale. Le procedure di manutenzione della macchina si trovano sotto la schermata delle impostazioni. La schermata di manutenzione visualizza le procedure di manutenzione suddivise in: crochet, settimanale, mensile e trimestrale. In ogni procedura la macchina si sposterà nella posizione appropriata e vi guiderà per eseguire le lubrificazioni adeguate. La manutenzione del Crochet deve essere effettuata tutti i giorni prima di cominciare a ricamare e nuovamente dopo ogni quattro ore di ricamo.

Manutenzione driver Cappelli

Circa una volta all'anno, il driver dei cappelli dovrà essere pulito e ingrassato. Le seguenti operazioni vi guideranno nella procedura.

1. Rimuovere il dispositivo dalla macchina e appoggiarlo capovolto su una superficie piana.
2. Far scorrere l'anello del dispositivo completamente su un lato.



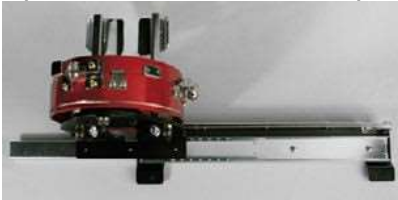
3. Pulire la parte esposta della guida del cuscinetto scorrevole con un tessuto pulito.



4. Applicare un sottile strato di grasso HP sulle scanalature del cuscinetto di scorrimento.



5. Spostare il cilindro del dispositivo fino al lato opposto e ripetere i due passaggi precedenti.



6. Spostare il cilindro del dispositivo avanti e indietro un paio di volte per distribuire il grasso.
7. Il dispositivo può ora essere reinserito nuovamente sulla macchina o conservato per un uso futuro.

Manutenzione Macchina

Questa sezione descrive le procedure necessarie per la manutenzione della macchina. Questa sezione è molto importante, perché la manutenzione è fondamentale per le prestazioni della macchina.

Pulizia

E' molto importante che si pulisca la macchina regolarmente. Polvere e accumulo di pelucchi possono danneggiare entrambi i sistemi elettrici e meccanici.

Superfici esterne

Pulire le superfici esterne, una volta al mese con un panno morbido e pulito, un detergente delicato e acqua. Strizzare il panno prima di pulire le superfici. Non applicare acqua o altri fluidi all'interno della macchina o su una qualsiasi delle superfici meccaniche. Se si verifica una fuoriuscita accidentale, spegnere la macchina poi pulire in eccesso il fluido con un panno asciutto e pulito e consentire alla macchina di asciugarsi completamente prima di accenderla.

Superfici Interne (Scheda)

La scheda principale può essere danneggiata da un accumulo di polvere. E' importante che si rimuova periodicamente questo accumulo. Per fare ciò, effettuare le seguenti operazioni:

ATTENZIONE!! Prima di procedere, spegnere la macchina, ma lasciarla collegata.

1. Togliere il coperchio della base. Si vedrà la schermatura EMI che copre la scheda principale.
2. Rimuovere la vite che fissa lo scudo EMI.
3. Sollevare con cautela la schermatura EMI dal PCB principale. Se necessario, scollegare il connettore della ventola della scheda principale.

ATTENZIONE!! Fare attenzione a non far cadere hardware o strumenti metallici sul PCB principale mentre è esposta. Ciò potrebbe causare gravi danni ai componenti elettronici che potrebbero essere costosi da riparare.

4. Utilizzare l'aria compressa etichettata come ESD (ed etichettati per l'uso su componenti elettronici) per soffiare la polvere accumulata all'interno della base. Nel fare ciò, non toccare la scheda principale. Alcune marche di aria compressa hanno un accelerante liquido che viene scaricato dal contenitore mentre viene soffiata la polvere dalla macchina. Lasciare sempre qualsiasi scarico liquido di evaporare completamente prima di accendere la macchina.
5. Posizionare con cautela la schermatura EMI sul PCB principale e reinstallare la vite.
6. Riposizionare il coperchio della base prima di accendere la macchina.

melco

Crochet e la zona del rasafilo

La polvere può accumularsi nel montaggio del rasafilo e del crochet. Pulire almeno una volta al giorno.

1. Spegnere la macchina.
2. Rimuovere la placca ago rimuovendo le due viti sulla parte inferiore.
3. Pulire l'area esposta con aria compressa.

Nota: filo eccessivo o pelucchi in accumulo possono richiedere la rimozione o lo smontaggio del rasafilo.

Si dovrebbe anche controllare frequentemente questa zona dato che si potrebbe accumulare del filo. Se si sta eseguendo spesso applicazioni che richiedono l'utilizzo di adesivo spray, si consiglia di pulire l'area del crochet, almeno una volta al giorno con uno spray lubrificante leggero (come WD- 40). Per fare questo:

1. Spegnere la macchina.
2. Rimuovere la placca ago rimuovendo le due viti sulla parte inferiore.
3. Pulire l'area esposta con aria compressa.
4. Spruzzare la zona esposta con uno spray lubrificante.
5. Riaccendere la macchina, far ruotare il crochet un paio di volte.
6. Spruzzare la zona esposta con aria compressa.
7. Reinstallare e centrare la placca ago.



Lubrificazione e Programma di manutenzione

Strumenti o forniture necessarie per queste procedure sono forniti nel kit dell'operatore.

Utilizzare i lubrificanti adatti, quando si effettua una manutenzione è fondamentale per il funzionamento della macchina. Il mancato utilizzo di lubrificanti adeguati può abbreviare la durata dei componenti interni e può invalidare la garanzia. Utilizzando i lubrificanti sbagliati si può influenzare negativamente la macchina. I lubrificanti raccomandati e autorizzati da utilizzare sulla macchina sono specificati di seguito:

Numero Parte:	Nome Parte	Commenti
34275	Oiler, 3/4 oz. bottle	Olio macchine da cucire
32078	Grease, EMB-Polymer, 8 oz bottle	Grasso polimero leggero
34463	Grease, HP, 8 oz bottle	Grasso HP

Programma di Manutenzione

La tabella seguente riassume i punti di lubrificazione e il calendario per la macchina. La tabella elenca anche che tipo di lubrificazione è necessario utilizzare per ogni punto di lubrificazione.

Si noti che questi programmi sono destinati ad essere utilizzati come linee guida. A seconda delle molte circostanze (quali l'ambiente, i tipi di abbigliamento che si ricama, ecc), potrebbe essere necessario lubrificare le macchine più o meno. Seguire un programma di lubrificazione che migliora la durata e la qualità di risultato della macchina.

ATTENZIONE!! Non tentare di lubrificare la macchina mentre è in funzione.

Per eseguire la manutenzione sulla macchina, andare in Strumenti> Impostazioni> scheda Timer. La scheda timer contiene i timer a punto per le procedure di manutenzione. Facendo clic o toccando il pulsante passo su uno dei timer si aprirà la procedura di manutenzione. Il software si muoverà la macchina in tutte le posizioni appropriate per le manutenzioni e darà istruzioni scritte e istruzioni grafiche.

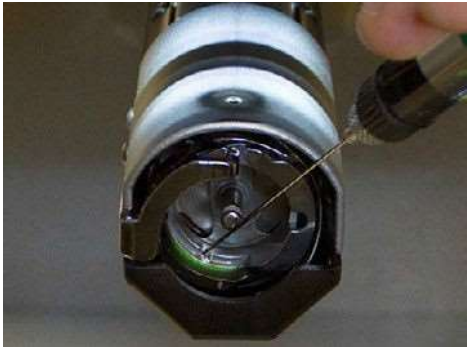


Le procedure di manutenzione si verificheranno a intervalli come di seguito.

- 200.000 punti
- 2.000.000 punti
- 10.000.000 punti
- 30.000.000 punti
- rulli di alimentazione 30.000.000 punti

Manutenzione 200,000 punti



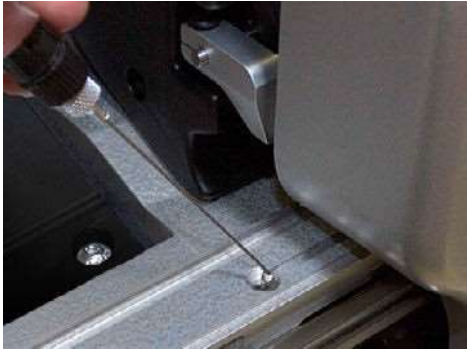

Immagine	Istruzioni
	<p>"Si prega di seguire tutte le procedure di manutenzione con cura e applicare la corretta quantità di lubrificante specifica in ogni fase. Melco non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina a causa della mancanza o tipo sbagliato di lubrificazione. Melco non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina a causa della mancanza di esecuzione delle procedure di manutenzione elencate. Ora sarete guidati attraverso la manutenzione del Crochet. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Frequenza Oliatura Il Crochet deve essere oliato circa ogni 200.000 punti o 4-5 ore di lavoro. Ciò manterrà la macchina più scorrevole, più silenziosa, e verranno ridotte le rotture del filo. AVVERTIMENTO! Non rimuovere o inserire la bobina con la macchina in funzione. Se si dispone di un capo sulla macchina, si prega di rimuoverlo per evitare macchie d'olio. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Rimuovere il Porta Spolina Rimuovere il Porta Spolina. Esso può essere rimosso dal braccio inferiore della macchina posizionando la leva di rilascio su di esso. Tirare in avanti fino a quando il porta spolina è libera dalla macchina. Questo sarebbe anche un buon momento per pulire e controllare la tensione del Porta Spolina. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Crochet e Rasafilo Pulire il crochet e la zona rasafilo con una spazzola o con aria compressa. Mantenere questa zona pulita da lanugine e detriti contribuirà a garantire il corretto taglio e ridurrà la rottura del filo. Premere il pulsante per continuare ".</p>

melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Applicare l'olio Usando un piccolo flacone oliatore applicare una (1) goccia di olio per macchina da cucire nel crochet Questa zona è evidenziata in verde nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Reinserire il Porta Spolina Inserire la bobina e il porta spolina nella macchina con il codino rivolto verso l'alto. Spingere il porta spolina fino a quando non scatta in posizione. Tagliare il filo di 5-6 cm. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Finito! E' stata completata la procedura di manutenzione del Crochet. Premere il pulsante Fine per uscire dalla procedura di manutenzione, ripristino del timer, e continuare a lavorare. "</p>

melco

Manutenzione 2,000,000 di punti




Immagine	Istruzioni
	<p>"Si prega di seguire tutte le procedure di manutenzione con cura e applicare la corretta quantità di lubrificante specifica in ogni fase. Melco non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina a causa della mancanza o tipo sbagliato di lubrificazione. Melco non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina a causa della mancanza di esecuzione delle procedure di manutenzione elencate. Ora sarete guidati attraverso la procedura di manutenzione dei 2.000.000 punti: Unità Ago e guida a V Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"AVVERTIMENTO! Se si dispone di un telaio o di un sistema di bloccaggio sulla macchina, si prega di rimuoverlo. La mancata rimozione può provocare danni alla macchina. Quando si preme sul pulsante Avanti, la macchina si sposterà nella posizione appropriata. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Unità Ago Usando un piccolo oliatore mettere venticinque gocce (25) nella fessura come illustrata nell'immagine. Nota: Potrebbe essere necessario aggiungere qualche goccia ed attendere che scenda l'olio prima di aggiungerne altro evitando di far fuoriuscire l'olio dalla fessura. Dopo aver aggiunto l'olio, attendere una decina di minuti prima di premere il pulsante Avanti. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Guida a V sinistra Utilizzando un pezzo di panno privo di lanugine, pulire le superficie, sia la parte anteriore e posteriore. Dopo aver pulito la guida, utilizzare un piccolo oliatore per applicare una goccia di olio in ciascuna parte. Applicare l'olio vicino alla testa. Quando si preme il pulsante Avanti, la macchina si sposterà nella posizione appropriata per il passo successivo. Premere il pulsante per continuare ".</p>

melco





Immagine	Istruzioni
	<p>"Guida a V destra Utilizzando un pezzo di panno privo di lanugine, pulire le superficie, sia la parte anteriore e posteriore. Dopo aver pulito la guida, utilizzare un piccolo oliatore per applicare una goccia di olio in ciascuna parte. Applicare l'olio vicino alla testa. Quando si preme il pulsante Avanti, la macchina si sposterà nella posizione appropriata per il passo successivo. Premere il pulsante per continuare ". Premere il pulsante accanto a continuare ".</p>
Rimuovere il coperchio per accedere alle barre ago	
	<p>"Oliatura delle barre ago (inferiore) Usando un piccolo oliatore applicare una (1) goccia di olio per macchine da cucire per ciascuna delle sedici (16) barre ago attraverso il foro come illustrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Oliatura delle barre ago (superiore) Usando un piccolo oliatore applicare una (1) goccia di olio per macchine da cucire per ciascuna delle sedici (16) barre ago applicando l'olio attraverso le fessure verticali del coperchio della testa appena sotto alla leva tendifilo come mostrato nell'immagine. Quando si preme per il prossimo passaggio, la macchina si sposterà nella posizione di origine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
Step di manutenzione del Rasafilo	
	<p>"Finito! E' stata completata la procedura di manutenzione di 2.000.000 punti. Premere il pulsante Fine per uscire dalla procedura di manutenzione. "</p>

melco

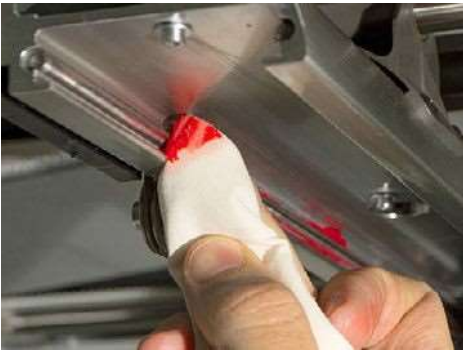

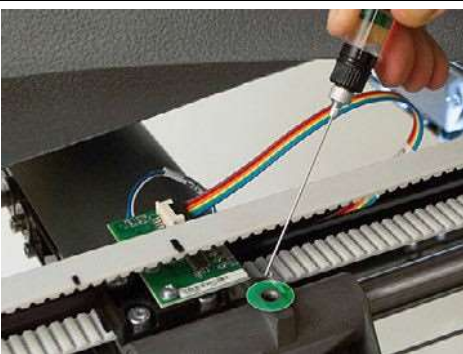

Manutenzione 10,000,000 di punti

Immagine	Istruzioni
	<p>"Si prega di seguire tutte le procedure di manutenzione con cura e applicare la corretta quantità di lubrificante specifica in ogni fase. Melco non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina a causa della mancanza o tipo sbagliato di lubrificazione. Melco non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina a causa della mancanza di esecuzione delle procedure di manutenzione elencate. Ora sarete guidati attraverso la procedura di manutenzione dei 10.000.000 di punti:</p> <p>Carrello asse X Blocchi cuscinetto Y Tensione Cavo X(Test) e Grabber Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"AVVERTIMENTO! Se si dispone di un telaio o di un sistema di bloccaggio sulla macchina, si prega di rimuoverlo. La mancata rimozione può provocare danni alla macchina. Quando si preme sul pulsante Avanti, la macchina si sposterà nella posizione appropriata. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Rimuovi il coperchio dal carrello asse X (a destra) Rimuovere il coperchio sul lato destro del carrello asse X come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>





melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Pulizia carrello (a destra) Pulire ogni traccia di fili, polvere e grasso vecchio dalle guide anteriore e posteriore all'interno del carrello come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Ingrassaggio carrello (a destra) Utilizzando un panno pulito, applicare un sottile strato di grasso HP nella parte anteriore e posteriore all'interno del carrello come mostrato nell'immagine. Riposizionare il coperchio che è stato rimosso in precedenza. Quando si preme il pulsante Avanti, la macchina avanzerà alla posizione di manutenzione successiva. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Rimuovi il coperchio dal carrello asse X (a sinistra) Rimuovere il coperchio sul lato sinistro del carrello asse X come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Pulizia carrello (a sinistra) Pulire ogni traccia di fili, polvere e grasso vecchio dalle guide anteriore e posteriore all'interno del carrello come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>


melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Ingrassaggio carrello (a sinistra) Utilizzando un panno pulito, applicare un sottile strato di grasso HP nella parte anteriore e posteriore all'interno del carrello come mostrato nell'immagine. Riposizionare il coperchio che è stato rimosso in precedenza. Quando si preme il pulsante Avanti, la macchina avanzerà alla posizione di manutenzione successiva. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Rimuovere il coperchio laterale (a sinistra) Utilizzando una chiave a brugola da 3 mm, allentare e rimuovere le quattro (4) viti che fissano il coperchio laterale sinistro, come mostrato nell'immagine. Nota: La vite nell'angolo posteriore esterno è leggermente più lunga delle altre tre (3) viti. Assicurarsi di utilizzare le stesse viti di dimensioni per ogni foro in questa procedura più avanti. Togliere il coperchio laterale sinistro dalla macchina. Premere il pulsante per continuare".</p>
	<p>"Blocco cuscinetti asse Y(a sinistra) Utilizzando un piccolo oliatore, applicare venticinque (25) gocce di olio per macchine da cucire nel foro di lubrificazione come illustrato nell'immagine. Nota: Potrebbe essere necessario aggiungere qualche goccia ed attendere che scenda l'olio prima di aggiungerne altro evitando di far fuoriuscire l'olio dal foro. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Reinserire il coperchio laterale (a sinistra) Posizionare il coperchio laterale sinistro nella sua posizione originale sulla macchina, come illustrato nell'immagine. Liberamente installare le viti (il frontale più breve) per tenere il coperchio in posizione. Installare le altre due viti (2) di montaggio più corte nella parte posteriore. Il più lungo della vite assicura l'angolo posteriore inferiore al di fuori della copertura. Serrare con cautela tutte e quattro (4) le viti a sufficienza per fissare il coperchio al suo posto. Quando si preme il pulsante Avanti, la macchina si sposterà nella posizione di manutenzione successiva. Premere il pulsante per continuare ".</p>


melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Rimuovere il coperchio laterale (a destra) Utilizzando una chiave a brugola da 3 mm, allentare e rimuovere le quattro (4) viti che fissano il coperchio laterale sinistro, come mostrato nell'immagine. Nota: La vite nell'angolo posteriore esterno è leggermente più lunga delle altre tre (3) viti. Assicurarsi di utilizzare le stesse viti di dimensioni per ogni foro in questa procedura più avanti. Togliere il coperchio laterale destro dalla macchina. Premere il pulsante per continuare".</p>
	<p>"Blocco cuscinetti asse Y(a destra) Utilizzando un piccolo oliatore, applicare venticinque (25) gocce di olio per macchine da cucire nel foro di lubrificazione come illustrato nell'immagine. Nota: Potrebbe essere necessario aggiungere qualche goccia ed attendere che scenda l'olio prima di aggiungerne altro evitando di far fuoriuscire l'olio dal foro. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Posizione il calibro Posizionare il calibro per la tensione del cavo X (P / N 33909) come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"La tensione di prova Se il cavo X è posizionato all'interno dell'asola grande del calibro come mostrato sul lato destro nell'immagine, la tensione è giusta. Se questo è il caso, premere il pulsante per continuare. Se il cavo X non è posizionato all'interno dell'asola grande calibro come mostrato sul lato sinistro nell'immagine, la tensione è fuori calibrazione e necessita di essere regolata. Se questo è il caso, premere il pulsante per continuare. "</p>


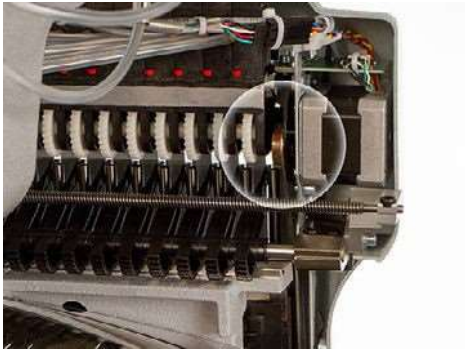
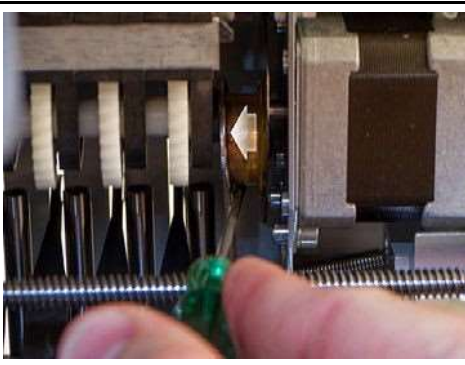
melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Individuare Dado di regolazione Individuare il dado M4 e il perno di tensione del cavo X che è alla fine del cavo come illustrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Regolare la tensione Utilizzando una chiave 7mm afferrare il dado M4 e con un paio di pinze o chiave regolabile, prendere il perno cavo e la fine del cavo come mostrato nell'immagine. Per aumentare la tensione, ruotare il dado in senso orario mentre si tiene il perno del cavo con le pinze. Quando il x-cavo è all'incirca al bordo inferiore del l'asola, rimuovere la chiave, pinze e l'indicatore di tensione. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Rimuovere il calibro Rimuovere il misuratore di tensione prima di procedere. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"AVVERTIMENTO! Se si procede senza rimuovere il calibro, si verificheranno dei danni alla vostra macchina e sarà necessario un intervento di assistenza. Nota: Melco non sarà responsabile di eventuali danni alla macchina o relativi costi del servizio causati dalla mancata rimozione del calibro. Quando si preme il pulsante Avanti, la macchina si sposterà muovendo il cavo asse X. Premere il pulsante per confermare di aver rimosso l'indicatore e continua ".</p>

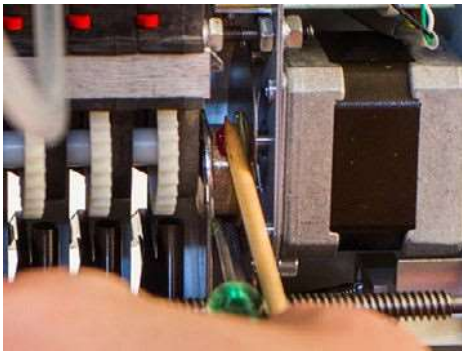

melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Riposizione il calibro Riposizionare il calibro per la tensione del cavo X (P / N 33909) come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"La tensione di prova Se il cavo X è posizionato all'interno dell'asola grande del calibro come mostrato sul lato destro nell'immagine, la tensione è giusta. Se questo è il caso, premere il pulsante per continuare. Se il cavo X non è posizionato all'interno del'asola grande calibro come mostrato sul lato sinistro nell'immagine, la tensione è fuori calibrazione e necessita di essere regolata. Se questo è il caso, premere il pulsante per continuare.</p>
	<p>"Rimuovere il calibro Rimuovere il misuratore di tensione prima di procedere. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"AVVERTIMENTO! Se si procede senza rimuovere il calibro, si verificheranno dei danni alla vostra macchina e sarà necessario un intervento di assistenza. Nota: Melco non sarà responsabile di eventuali danni alla macchina o relativi costi del servizio causati dalla mancata rimozione del calibro. Quando si preme il pulsante Avanti, la macchina si sposterà muovendo il cavo asse X. Premere il pulsante per confermare di aver rimosso l'indicatore e continua ".</p>

melco




Immagine	Istruzioni
	<p>"Reinserire il coperchio laterale (a destra) Posizionare il coperchio laterale destro nella sua posizione originale sulla macchina, come illustrato nell'immagine. Liberamente installare le viti (il frontale più breve) per tenere il coperchio in posizione. Installare le altre due viti (2) di montaggio più corte nella parte posteriore. Il più lungo della vite assicura l'angolo posteriore inferiore al di fuori della copertura. Serrare con cautela tutte e quattro (4) le viti a sufficienza per fissare il coperchio al suo posto. Quando si preme il pulsante Avanti, la macchina si sposterà nella posizione di manutenzione successiva. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Individuare l'eccentrico del Grabber Individuare l'eccentrico del grabber sul lato posteriore sinistro superiore della testa come illustrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Spostare la leva Con un piccolo cacciavite a taglio, accuratamente spostare e tenere la leva del grabber verso sinistra come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>

melco




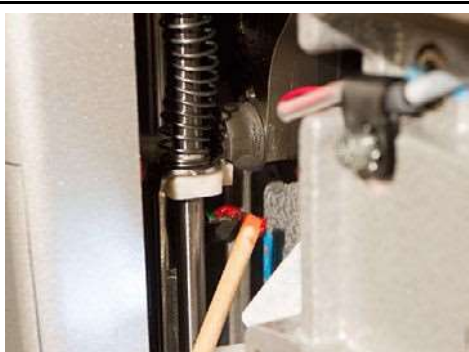
Immagine	Istruzioni
	<p>"Ingrassaggio eccentrico Utilizzando l'applicatore di grasso, applicare una piccola quantità di grasso HP tra la superficie dell'eccentrico e la leva come mostrato nell'immagine. IMPORTANTE: Assicurarsi che nessun grasso venga applicato alla parte destra. Una volta che il grasso è stato applicato, rilasciare la leva e rimuovere il piccolo cacciavite. Quando si preme il pulsante Avanti, la macchina ritorna alla sua posizione originale. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Finito! E' stata completata la procedura di manutenzione di 10.000.000 punti. Premere il pulsante Fine per uscire dalla procedura di manutenzione. "</p>

melco

Manutenzione 30,000,000 di punti

Immagine	Istruzioni
	<p>"Si prega di seguire tutte le procedure di manutenzione con cura e applicare la corretta quantità di lubrificante specifica in ogni fase. Melco non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina a causa della mancanza o tipo sbagliato di lubrificazione. Melco non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina a causa della mancanza di esecuzione delle procedure di manutenzione elencate. Ora sarete guidati attraverso la procedura di manutenzione dei 30.000.000 punti: Cam, Cam Piedino Premistoffa, guida della testa (destra), guida della testa (sinistra) Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"AVVERTIMENTO! Se si dispone di un telaio o di un sistema di bloccaggio sulla macchina, si prega di rimuoverlo. La mancata rimozione può provocare danni alla macchina. Quando si preme sul pulsante Avanti, la macchina si sposterà nella posizione appropriata. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Allentare il coperchio frontale destro Utilizzando una chiave a brugola 2.5mm e 3 mm, allentare e rimuovere le (5) viti mostrate nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>




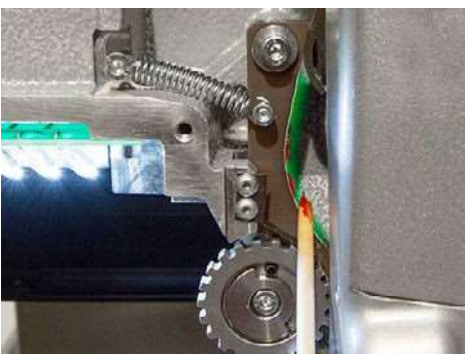
melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Rimuovere il coperchio destro Dopo aver rimosso le viti di fissaggio, rimuovere il coperchio. Poi, ruotare in senso antiorario come illustrato nell'immagine e rimuoverlo completamente dalla macchina. Quando si fa clic sul pulsante avanti la macchina si sposterà nella posizione appropriata per la manutenzione. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Ingrassaggio della Cam Utilizzando l'applicatore di grasso, applicare del grasso HP alla superficie posteriore della cam come illustrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Sollevare il piedino Per accedere al punto successivo di manutenzione, il piedino deve essere sollevato manualmente come illustrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Ingrassaggio della cam del piedino premistoffa Utilizzando l'applicatore di grasso, applicare una piccola quantità di grasso HP alla cam del piedino. Premere il pulsante per continuare ".</p>

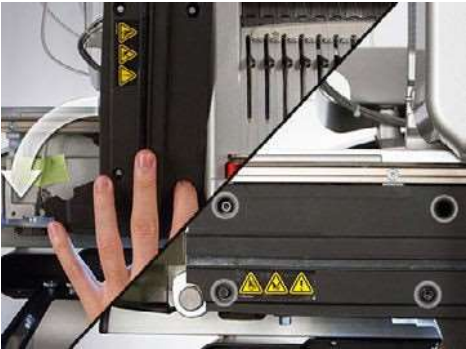

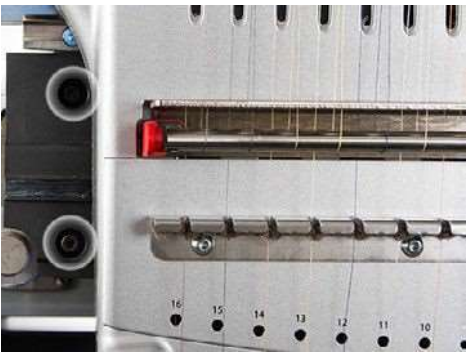
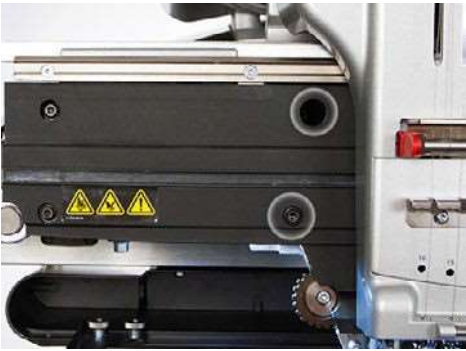
melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Reinstallare il coperchio frontale destro Posizionare il coperchio nella sua posizione originale. Sarà necessario ruotarlo nel modo in cui è stato rimosso. Reinstallare le cinque (5) viti di montaggio per tenere il coperchio in posizione. E' importante lasciarle abbastanza lente che la copertura si possa muovere, in modo che le viti non tocchino la testa quando si muoverà. Le viti saranno completamente serrate in un passaggio successivo. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"AVVERTIMENTO! Se si procede senza montare il coperchio frontale destro, si potranno verificare dei danni alla macchina e dovrà essere richiesta assistenza. Nota: Melco non sarà responsabile di eventuali danni alla macchina o relativi costi del servizio causati da una mancata esecuzione del passaggio. Quando si fa clic sul pulsante Avanti, la testa si sposterà nella posizione di manutenzione successiva. Fare clic sul pulsante per confermare che il coperchio è stato installato e continuare. "</p>
	<p>"Serrare le Viti Con la testa che tiene il coperchio frontale nella posizione appropriata, serrare le due viti nel lato destro del coperchio come illustrato nell'immagine. Quando si fa clic sul pulsante Avanti, la testa si sposterà nella posizione di manutenzione successiva. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Serrare le viti Ora serrare le tre viti rimanenti sul lato sinistro del coperchio frontale come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>


melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Pulizia e ingrassaggio della guida Con un pezzo di stoffa pulita, pulire la guida come indicato nell'immagine. L'immagine utilizza un telo avvolto intorno all'applicatore di grasso per un migliore controllo del tessuto. Con un pezzo di stoffa pulita, applicare un sottile strato di grasso HP all'interno del canale, come illustrato nell'immagine. Quando si fa clic sul pulsante Avanti, la macchina avanzerà alla posizione di manutenzione successiva. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Allentare il coperchio frontale sinistro Utilizzando una chiave a brugola 3 mm, allentare e rimuovere le (4) viti mostrate nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Rimuovere il coperchio sinistro Dopo aver rimosso le viti di fissaggio, rimuovere il coperchio. Poi, ruotare in senso orario come illustrato nell'immagine e rimuoverlo completamente dalla macchina. Quando si fa clic sul pulsante avanti la macchina si sposterà nella posizione appropriata per la manutenzione. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Ingrassaggio della cam del piedino Individuare la cam del piedino come illustrato nell'immagine. Con l'applicatore di grasso, applicare una piccola quantità di grasso HP in modo uniforme lungo l'intero lato destro della cam come illustrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>


melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Reinstallare il coperchio frontale sinistro Posizionare il coperchio nella sua posizione originale. Sarà necessario ruotarlo in senso antiorario per riposizionarlo. Reinstallare le (4) viti di montaggio per tenere il coperchio in posizione. E' importante lasciarle abbastanza lente che la copertura si possa muovere, in modo che le viti non tocchino la testa quando si muoverà. Le viti saranno completamente serrate in un passaggio successivo. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"AVVERTIMENTO! Se si procede senza montare il coperchio frontale sinistro, si potranno verificare dei danni alla macchina e dovrà essere richiesta assistenza. Nota: Melco non sarà responsabile di eventuali danni alla macchina o relativi costi del servizio causati da una mancata esecuzione del passaggio. Quando si fa clic sul pulsante Avanti, la testa si sposterà nella posizione di manutenzione successiva. Fare clic sul pulsante per confermare che il coperchio è stato installato e continuare. "</p>
	<p>"Serrare le Viti Con la testa che tiene il coperchio frontale nella posizione appropriata, serrare le due viti nel lato sinistro del coperchio come illustrato nell'immagine. Quando si fa clic sul pulsante Avanti, la testa si sposterà nella posizione di manutenzione successiva. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Serrare le viti Ora serrare le due viti rimanenti sul lato destro del coperchio frontale come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>

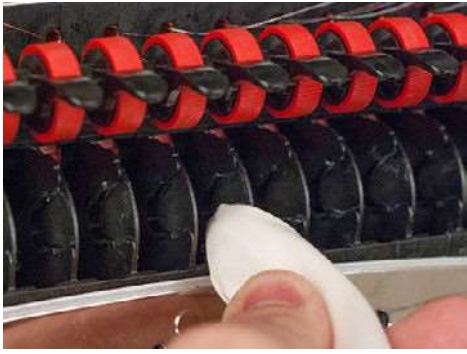


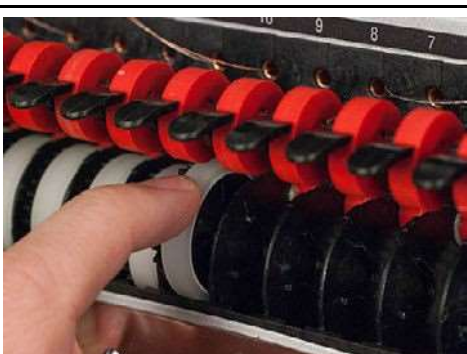
melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Pulizia e ingrassaggio della guida Con un pezzo di stoffa pulita, pulire la guida come indicato nell'immagine. L'immagine utilizza un telo avvolto intorno all'applicatore di grasso per un migliore controllo del tessuto. Con un pezzo di stoffa pulita, applicare un sottile strato di grasso HP all'interno del canale, come illustrato nell'immagine. Quando si fa clic sul pulsante Avanti, la macchina avanzerà alla posizione di manutenzione successiva. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Finito! E' stata completata la procedura di manutenzione di 30.000.000 punti. Premere il pulsante Fine per uscire dalla procedura di manutenzione. "</p>

Manutenzione Roller Acti-Feed

Immagine	Istruzioni
	<p>"Si prega di seguire tutte le procedure di manutenzione con cura e applicare la corretta quantità di lubrificante specifica in ogni fase. Melco non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina a causa della mancanza o tipo sbagliato di lubrificazione. Melco non può essere ritenuta responsabile per eventuali danni alla macchina a causa della mancanza di esecuzione delle procedure di manutenzione elencate. Ora sarete guidati attraverso la procedura di manutenzione dei Roller Acti-Feed. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Sollevamento dei braccetti Sollevare tutti i braccetti dei roller di alimentazione come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Rimuovere i coperchi Sebbene non sia necessario, è utile spostare i fili che si trovano tra i rulli. Con un piccolo cacciavite a taglio, rimuoverli dalla macchina. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Rimuovere i roller Utilizzando due cacciaviti a taglio o lo strumento di rimozione, tirare con attenzione i rulli di alimentazione fuori dalla sede. Questo può essere realizzato facendo scorrere un cacciavite lungo ogni lato del rullo e facendo leva come illustrato nell'immagine. Mettere da una parte i roller. Essi saranno puliti e controllati nei passaggi futuri. Importante: Non deve essere presente grasso sulla superficie del roller. Premere il pulsante per continuare ".</p>



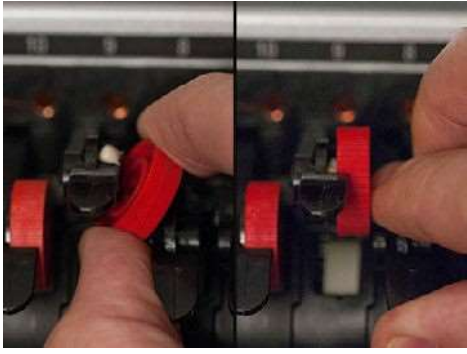
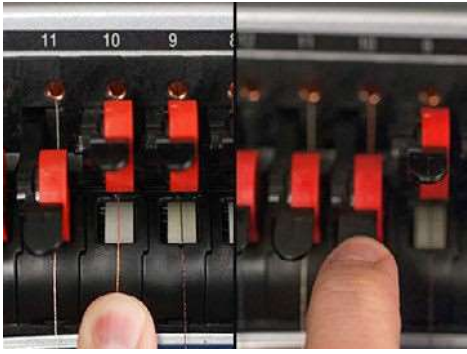
melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Pulire la struttura Acti-Feed Con un panno pulito, rimuovere i residui di grasso dove sono i roller. Nell'immagine, questo viene fatto con il panno avvolto intorno l'applicatore di grasso per un migliore controllo del tessuto. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Controllo e pulizia dei Roller Utilizzando un panno pulito e asciutto, pulire accuratamente l'intera superficie del roller. Rimuovere ogni traccia di fili o grasso. Importante: Non deve essere presente grasso sulla superficie di alimentazione del roller. Controllare il roller dall'usura, o che non ci siano scalanature che possono impedire lo scorrimento del filo. Se il roller è danneggiato, sostituirlo con uno nuovo. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Ingrassaggio del perno del Roller Usando l'immagine come guida, applicare tre (3) piccoli punti di grasso EMB Polymer al lato del perno. Fare questo per ogni lato del roller. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Reinstallare i roller Reinstallare con cautela il roller. Il lato ingranaggio dovrebbe cadere verso sinistra. Allineare il roller con lo slot e premere delicatamente in avanti e verso il basso fino a quando il roller non scatta in posizione. Fare attenzione e ripulire il grasso che si può trasferire sulla parte anteriore dello slot. Premere il pulsante per continuare ".</p>


melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Reinstallare i Coperchi Reinstallare i coperchi spingendoli in fondo e inclinandoli. Inserire la parte superiore del coperchio nella fessura nella parte superiore della struttura Acti-Feed. Si sentirà un leggero scatto come se si bloccasse in posizione. Muovere il coperchio in avanti e verso il basso fino a quando non scatta in posizione. Tenete a mente che le coperture si sovrappongono e per reinstallarle più facilmente partire dall'ago 1. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Rimuovere i pinch roller Dopodiché è necessario rimuovere i pinch roller. Questo è più facile se si lascia il braccetto alzato. Poi stabilizzare la leva con una mano e tirare il pinch roller verso destra con l'altra. Questo lo staccherà dal perno. Successivamente, abbassare la leva e l'angolo del rullo. Esso adesso può essere tirato in avanti e tolto dalla macchina. Mettere i pinch roller da una parte. Essi saranno puliti e controllati nei passaggi futuri. Importante: Non deve essere presente del grasso sulla superficie dei roller. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Pulire il braccetto Con un panno pulito, pulire tutto il grasso vecchio. Nell'immagine, il panno è stato avvolto intorno l'applicatore di grasso per un migliore controllo. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Pulire i Pinch Roller Utilizzando un panno pulito e asciutto, pulire accuratamente l'intera superficie del pinch roller. Rimuovere ogni traccia di fili o grasso. Importante: Non deve essere presente del grasso sulla superficie dei roller. Controllare il pinch roller dall'usura, o che non ci siano scanalature che possono impedire lo scorrimento del filo. Se il pinch roller è danneggiato, sostituirlo con uno nuovo. Premere il pulsante per continuare ".</p>

melco

Immagine	Istruzioni
	<p>"Ingrassaggio Braccetto Utilizzando grasso EMB Polymer, applicare una piccola quantità di grasso al braccetto come illustrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Ingrassaggio Pinch Roller Utilizzando grasso EMB Polymer, applicare una piccola quantità di grasso alla superficie esterna di uno (1) dei tre (3) piccoli pioli all'interno del pinch roller come mostrato nell'immagine. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Reinstallare i pinch roller Inclinare il pinch roller ed inserirlo nel braccetto, dopodichè ruotarlo lentamente per distribuire il grasso in modo uniforme sul braccetto. Far girare il rullo per assicurarsi che sia bloccato in posizione e il grasso si stia diffondendo in modo uniforme. Premere il pulsante per continuare ".</p>
	<p>"Riallineare i fili Se avete spostato i fili in origine, spostarli al suo posto. Allineare i fili sull'asola nel coperchio ed abbassare il braccetto bloccando così il filo. Premere il pulsante per continuare ".</p>

melco

Immagine	Istruzioni
 A green checkmark icon inside a silver-bordered square, indicating completion or success.	<p>"Finito! E' stata completata la procedura di manutenzione dei roller Acti-Feed. Premere il pulsante Fine per uscire dalla procedura di manutenzione. "</p>