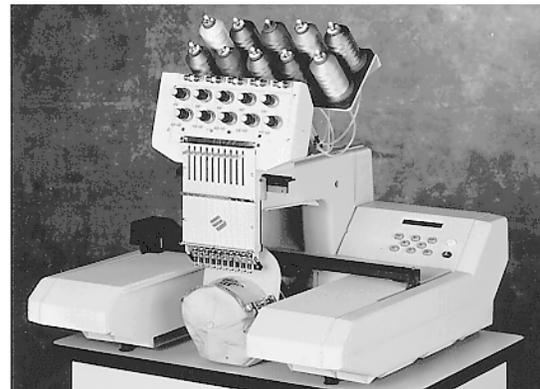


Manuale di Installazione, Funzionamento e Manutenzione per le periferiche da ricamo EMC 10T, 10/4, & 10/4T

- Periferiche da ricamo con una testa e con due teste



Versione di conformità europea

Parte numero 110266-07, Revisione C

Melco 
Embroidery Systems

Un'Impresa del Gruppo Saurer

1575 West 124th Avenue
Denver, Colorado 80234
Gli Stati Uniti d'America
E-mail via the Internet: publications@melco.com

© Diritti di riproduzione 1995, 1996 di Melco Embroidery Systems

TUTTI I DIRITTI RISERVATI: Nessuna parte di questa pubblicazione deve essere riprodotta, immagazzinata in un sistema di dove i dati potrebbero essere richiamati, o trasmessa in qualsiasi forma o attraverso qualsiasi mezzo (elettronico, meccanico, fotocopie, memorizzazione o altrimenti) senza l'autorizzazione di Melco Embroidery Systems. Melco si riserva il diritto di rivedere questa pubblicazione e di effettuare delle modifiche in qualsiasi momento senza l'obbligo della parte di Melco di avvisare qualsiasi persona oppure organizzazione su tali revisioni o modifiche.

Si hanno preso tutte le precauzioni per evitare degli errori, delle rappresentazioni erranee dei fatti, dell'equipaggiamento o dei prodotti. Ciò nonostante, Melco non assume la responsabilità, nei confronti di nessuna parte, di perdita o di deterioramento provocati a causa di errori o di omissioni.

Stampato negli Stati Uniti d'America

Revisione A, ottobre 1995
Revisione B, February 1996
Revisione C, April 1996

Elenco del Contenuto

Generalità

Specificazioni EMC 10T	iii
Specificazioni EMC 10/4 e 10/4T	iv
Spiegazione dei simboli	v

1. Installazione

Disimballaggio	1-1
Spostamento	1-3
Montaggio	1-4

2. Funzionamento

Pericoli nel funzionamento	2-2
Infilatura	2-3
Tensioni	2-4
Tastiera	2-5
Fissare posizione iniziale	2-7
Selezione del telaio	2-7
Intelaiatura	2-7
Collocare il telaio sulla macchina	2-7
Selezionare un disegno	2-8
Menu colori	2-8
Tracciare il disegno	2-8
Iniziare il ricamo	2-8
Velocità di ricamo	2-8
Finire il ricamo	2-8

3. Opzioni

Telai per berretti	3-1
Unità Disco EMC	3-4
Telaio scorrevole	3-9

4. Manutenzione

Installare un ago	4-1
Recupero in caso d'interruzione della corrente	4-1
Pulitura	4-2
Piano di lubrificazione	4-3
Aggiustamenti	4-12
Ricambi	4-17

5. Guida alla localizzazione dei guasti

Rottura del filo	5-1
Punti saltati	5-2
Rotture dell'ago	5-2
Punti allentati	5-3

6. Grandezze di Telaio

7. Messaggi di Errori

8. Glossario di Termini di Ricamo

Elenco del Contenuto

Guida alla consultazione rapida

Periferiche da ricamo con una testa

Specificazioni EMC 10T

Velocità massima di ricamo

900 punti per minuto, 800 punti per minuto per i berretti

Numero di teste

1

Aghi per testa

10

Dimensioni

76cm larghezza x 69cm altezza x 76cm profondità
30" larghezza x 27" altezza x 30" profondità

Peso

48kg
105 lbs

Peso di spedizione

69kg
151 lbs

Consumo d'energia

100 W

Livello del rumore e condizioni di test

Il livello equivalente continuo della pressione del suono A misurato a 1.6 metri dal pavimento è di 75db.

La pressione istantanea massima C del suono misurato è di 75db.

Il livello del rumore è stato misurato cucendo un disegno di test a 900 punti per minuto.

Equipaggiamento raccomandato per la trasformazione della corrente

Trasformatore di corrente

Dimensioni del campo di ricamo

28cm x 41cm
11" x 16"

Opzioni

Opzione telaio per berretti
Opzione unità disco

Compatibilità

EDS III e Premier

Scopo dell'uso

La EMC 10 e la 10T sono destinate a ricamare dei prodotti tessili che possono essere fissati facilmente in un telaio di ricamo Melco. La macchina non dovrebbe essere utilizzata per pelle spessa, legno, plastica o altri materiali fitti.

Periferiche da ricamo con due teste

Specificazioni EMC 10/4 e 10/4T

Velocità massima di ricamo

1000 punti per minuto, 800 punti per minuto per i berretti

Numero di teste

4

Aghi per testa

10 per testa da cucire

Dimensioni

244cm larghezza x 152cm altezza x 88cm profondità
30" larghezza x 27" altezza x 30" profondità

Peso

318kg
700 lbs

Peso di spedizione

341kg
750 lbs

Consumo d' energia

400 W

Livello del rumore e condizioni di test

Il livello equivalente continuo della pressione del suono A misurato a 1.6 metri dal pavimento è di 75db.

La pressione istantanea massima C del suono misurato è di 75db.

Il livello del rumore è stato misurato cucendo un disegno di test a 900 punti per minuto

Equipaggiamento raccomandato per la trasformazione della corrente

Trasformatore di corrente

Dimensioni del campo di ricamo

28cm x 41cm (per testa)
11" x 16"

Opzioni

Opzione telaio per berretti
Opzione unità disco
Opzione telaio scorrevole

Compatibilità

EDS III e Premier

Scopo dell'uso

La EMC 10/4 e la 10T/4 sono destinate a ricamare dei prodotti tessili che possono essere fissati facilmente in un telaio da ricamo Melco. La macchina non dovrebbe essere utilizzata per pelle spessa, legno, plastica o altri materiali fitti.

Spiegazione dei simboli



Attenzione!



Indica che un componente della macchina sta per spostarsi. Mantenete pulito!



Pericolo di choc. Non usate parti sostituibili dietro quest'insegna. Non aprite!



Punto d'incastratura. Mantenete pulito!



Punto d'incastratura. Mantenete pulito!



Punto d'incastratura. Mantenete pulito!

Questa pagina è stata lasciata in bianco intenzionalmente.

1. Installazione

Leggete tutto il manuale prima di avviare la macchina.

Disimballaggio

EMC 10T

Disimballate prudentemente la Vostra nuova periferica. Per lo meno due persone sono richieste per sollevare la EMC 10 e la 10T. Sollevate le macchine attraverso le parti indicate di sotto.

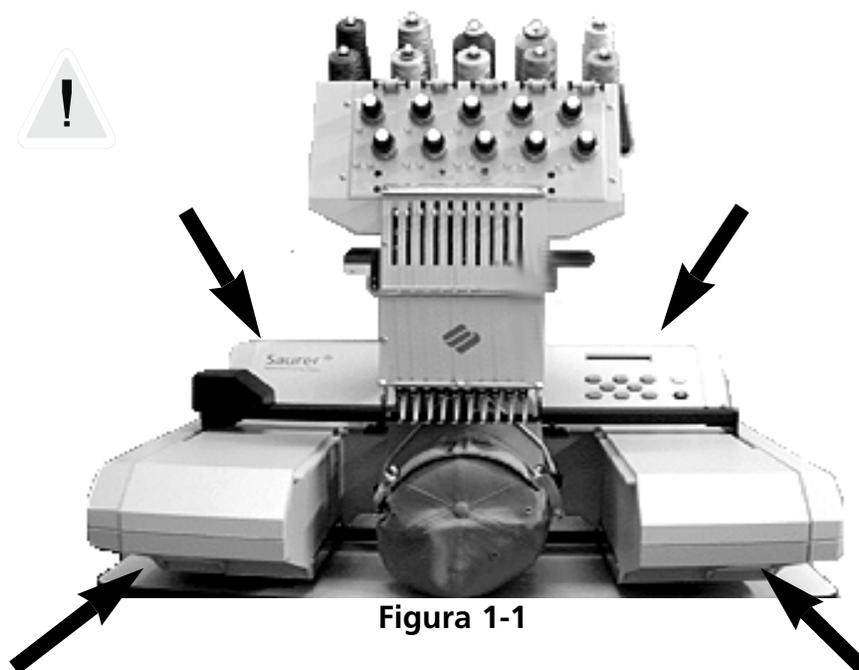


Figura 1-1

EMC 10/4 e 10/4T

Disimballate prudentemente la Vostra nuova periferica. Ad un'estremità della cassa c'è una „finestra" di legno. Quest'estremità è una porta. Aprite la porta togliendo i chiodi dal suo perimetro. Poi toglie i chiodi dal perimetro della base della cassa. Lasciate scivolare la cassa dalla paletta. Utilizzate un carrello elevatore per sollevare la periferica dalla paletta. Collocate le forcelle nelle parti indicate di sotto.

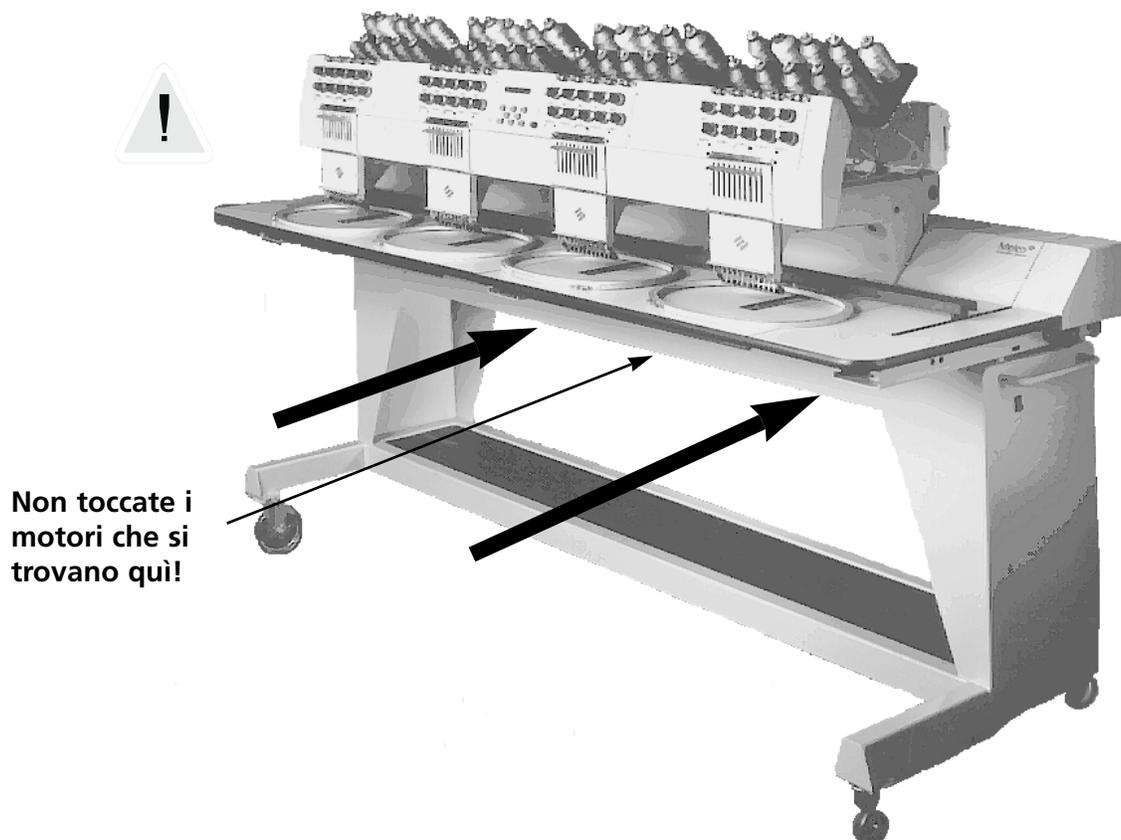


Figura 1-2 EMC

Spostamento

EMC 10 e 10T

Usate due persone per sollevare la macchina. Se la macchina si trova su un carrello, osservate le istruzioni di sotto.



Figura 1-3

EMC 10/4 e 10/4T

Muovete la macchina come indicato di sotto. Sbloccate i freni sulle ruote indicate prima di cercare di muovere la macchina. Azionate i freni quando la macchina è al posto desiderato.

Spingete nella direzione delle frecce quando movete la macchina su una distanza più grande.

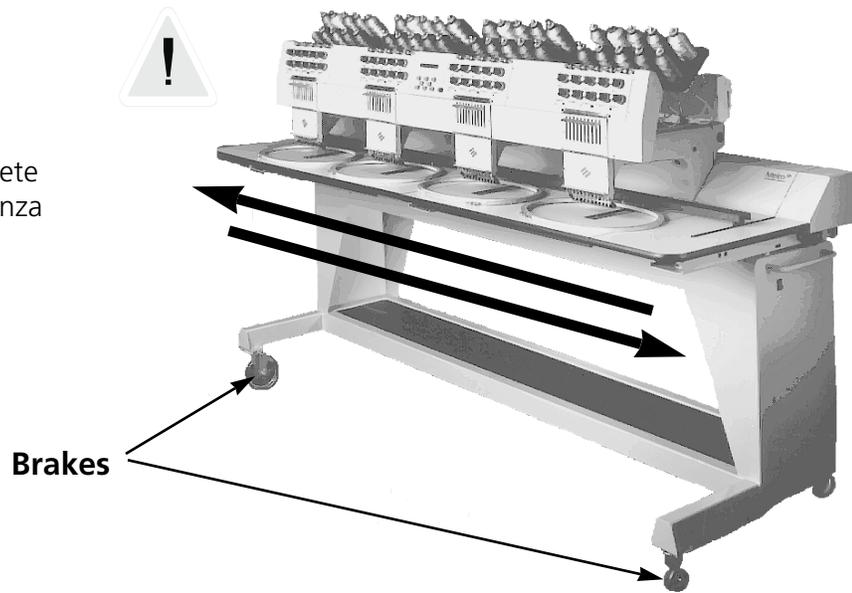


Figura 1-4

Montaggio

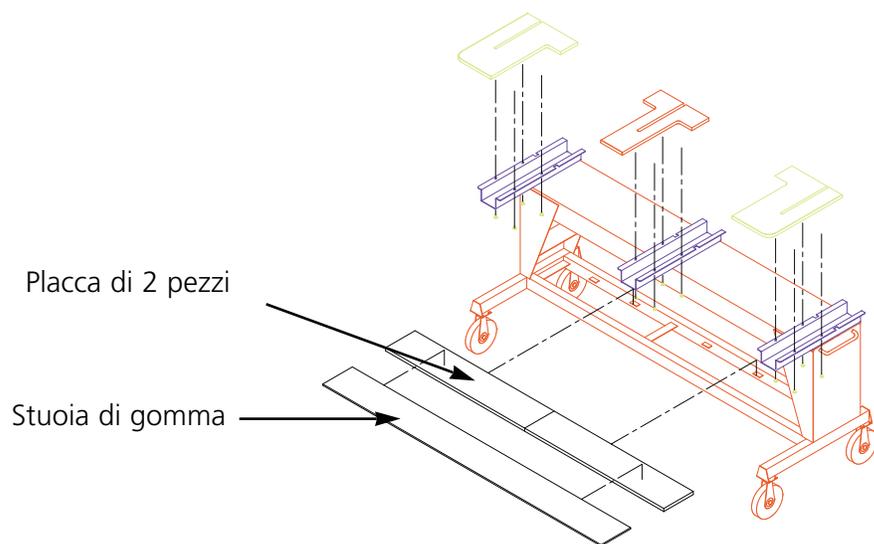
La sezione seguente descrive come assemblare e collegare le periferiche. Per smontare procedete in ordine inverso.

Installazione dei piani della tavola (soltanto 10/4 e 10/4T)

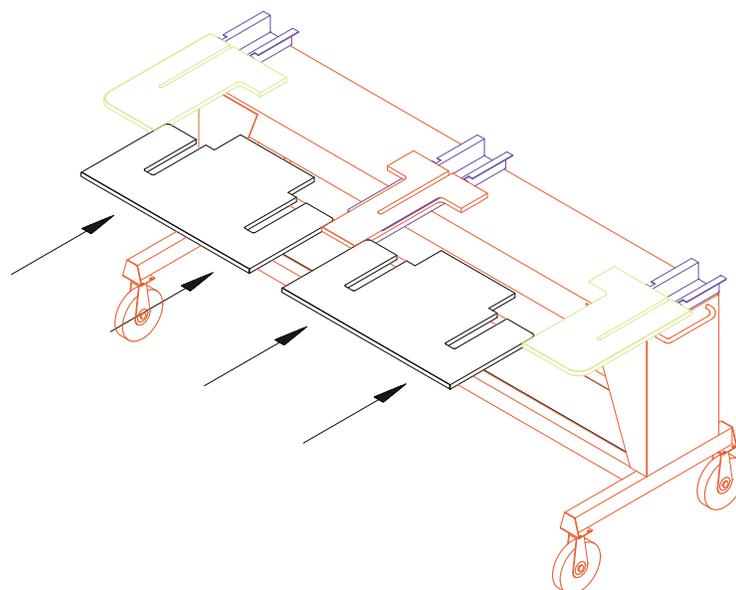
Ci sono 5 sezioni di piano della tavola (veda la Figura 1-5). Le due estremità e la sezione centrale vengono avvitate alla tavola come mostrato nella Figura 1-5. Le due sezioni restanti slittano al loro posto come mostrato nella Figura 1-6. Questo disegno mette a disposizione un modo facile di spostare i piani della tavola intorno alle teste da ricamo, di fissare il driver del telaio per berretti oppure di effettuare la manutenzione.

1. Usando quattro viti ad alette per ogni sezione, fissate la sezione destra, sinistra e centrale nelle scanalature della tavola. Le viti vengono introdotti dalla parte inferiore della tavola.

2. Ci sono una placca in due pezzi e una stuoia di rivestimento che vengono consegnate con i piani per il montaggio della tavola (vedete la Figura 1-5). Mettete i pezzi della placca sui supporti che si trovano alla base della tavola e mettete la stuoia sui pezzi della placca.

**Figura 1-5**

3. Slittate gli ultimi due piani al loro posto (vedete la Figura 1-6). Essi entrano bene nella guida delle sezioni estreme e centrali.

**Figura 1-6**

Installazione delle coperture (solo 10/4 e 10/4T)

Le cinque coperture posteriori vengono attaccate al telaio della periferica con bulloni di plastica dalla parte anteriore e con viti della macchina di dietro. Le coperture devono essere installate in un certo ordine. Consultate la Figura 1-5.

Seguete queste istruzioni per installare le coperture; invertate l'ordine per smontarle.

1. Scivolatela la copertura #1 al suo posto e fissate le viti di dietro.
2. Scivolatela la copertura #2 al suo posto e fissate le viti di dietro.
3. Scivolatela la copertura #3 al suo posto e fissate le viti di dietro.
4. Scivolatela la copertura #5 al suo posto e fissate le viti di dietro.
5. Scivolatela la copertura #4 al suo posto e fissate le viti di dietro.

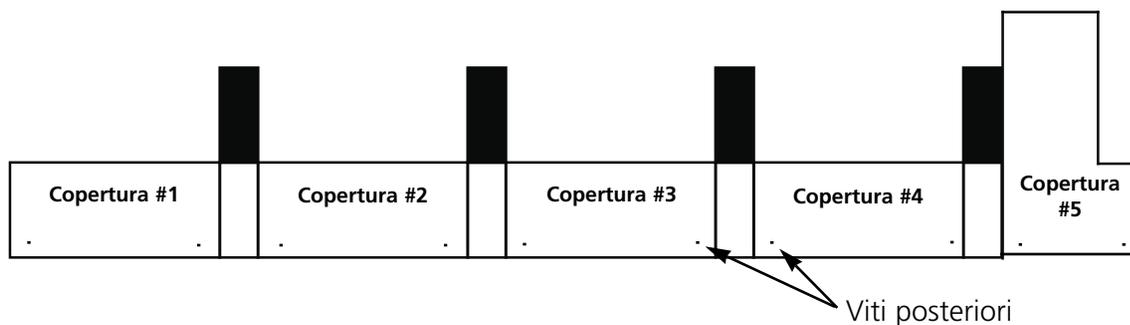


Figura 1-7

Cavi di collegamento

EMC 10T

1. Assicurate l'interruttore di corrente nella posizione "OFF".
2. Mettete il commutatore selettore di 115/220V nella posizione corretta per il Vostro campo di lavoro.
3. Inserite il cavo nella parte posteriore dell'unità come indicato nella Figura 1-7
4. Collegate l'altra estremità del cavo alla presa di corrente.

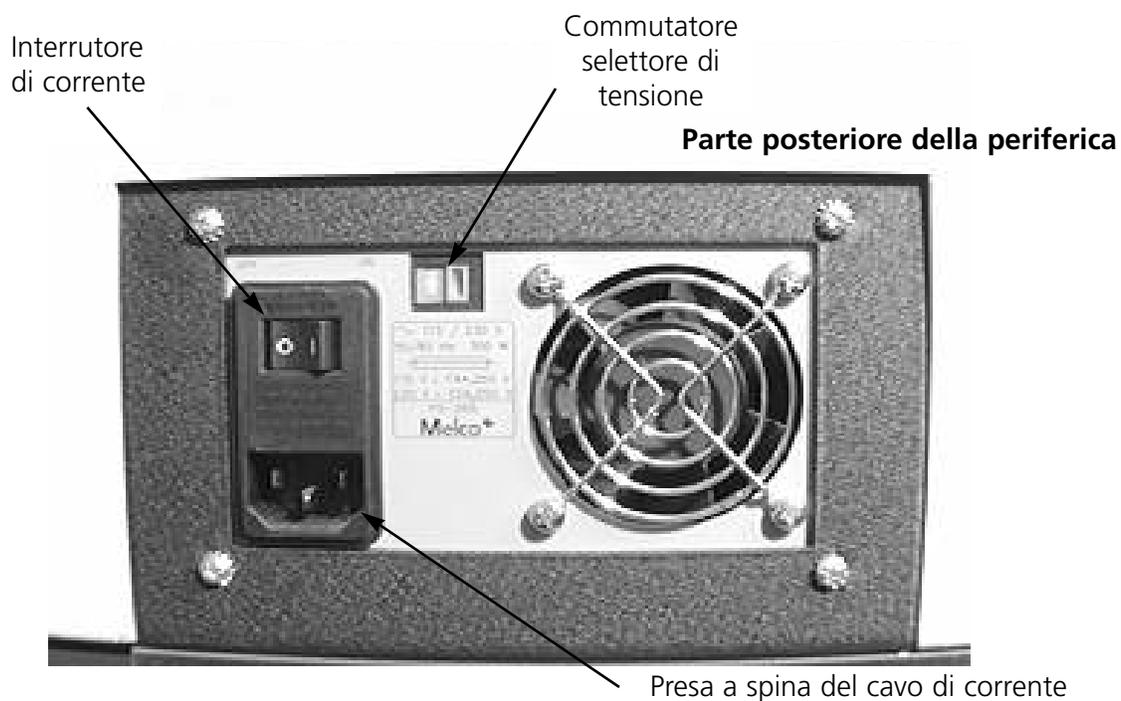


Figura 1-8

EMC 10/4 o 10/4T

AccertateVi che l'interruttore di corrente è in posizione OFF, e collegate il cavo di corrente come mostrato nella Figura 1-8.

Commutatore selettore
di tensione 115/220V



Cavo di corrente

Figura 1-9

Requisiti per la rete di corrente

Melco raccomanda di usare una linea di base con un protettore contro il brusco aumento di tensione.

Collegamento della periferica al computer

Installate i cavi di corrente del computer, del monitor e della periferica da ricamo alla presa della sorgente di corrente. Installate il cavo della rete tra il computer e la periferica. Se solamente un'unità periferica sarà collegata al computer, installate il cavo del terminale in una delle interfacce di rete e il cavo di rete nell'altra. Se più di una periferica viene collegata al computer, i cavi dei terminali devono essere installati all'ultima periferica della serie.

Configurare la periferica

La prima volta che la macchina viene inserita, essa deve essere configurata con un programma di periferica, con un numero di unità, e con un linguaggio di visualizzatore. Quest'informazione viene depositata nella memoria e viene richiamata durante ogni avviamento. Se la periferica non è configurata correttamente, non funzionerà adeguatamente e potrebbe essere deteriorata.

Il numero dell'unità è un indirizzo unico per ogni macchina alla quale il computer trasferisce dei disegni. Se più di una macchina utilizza lo stesso indirizzo, interverranno degli errori. EDS III e delle applicazioni Melco più nuove usano il numero di unità 1-64.

Per configurare la periferica:

1. Inserite l'energia elettrica.
2. Andate alla tastiera. Ignorate ogni messaggio lampeggiante sullo schermo.
3. Premete e tenete fermo    nello stesso tempo.
4. Continuate a tenere fermi i tasti fino a che la macchina pigola, poi rilasciate.
5. Lo schermo dovrebbe visualizzare il nome del modello; premete  OR  per elencare fino al nome corretto del modello della Vostra macchina.
6. Premete  e il programma della periferica è installato.
7. Premete  OR  fino a che ottenete il numero dell'unità desiderata.
8. Premete  per fissare il numero dell'unità.
9. Premete  fino a che il linguaggio che desiderate viene visualizzato.
10. Premete  per fissare il linguaggio.

Selezione della Lingua

Caricare dal Computer

Seguete questi passi per selezionare la lingua della macchina:

1. Premete   2 volte; il Menu Opzione viene visualizzato.
2. Premete  .
3. Premete  2 volte per Selezione Lingua, poi premete  .
4. Premete  oppure  per la lingua desiderata, poi premete  .

Caricare dall'Unità Disco

Seguete questi passi per selezionare la lingua della macchina:

1. Premete   3 volte; il Menu Opzione viene visualizzato.
2. Premete  .
3. Premete  2 volte per Selezione Lingua, poi premete  .
4. Premete  oppure  per la lingua desiderata, poi premete  .

Osservate: Rimettete l'installazione della lingua per l'inglese prima di cambiare ad un'altra lingua.

Barre di supporto (soltanto 10/4 e 10/4T)

Due barre di supporto, una sull'alloggiamento degli aghi destro (testa da cucire 1) e una sull'alloggiamento degli aghi sinistro (testa da cucire 4) devono essere tolte prima del funzionamento. Segue i passi seguenti:

1. Togliete i due supporti (un'insegna di pericolo è attaccato ad ogni uno). Vedete la Figura 1-9.
2. Muovete l'alloggiamento degli aghi all'ago 5 o 6. Vedete Capitolo 2, Funzionamento.
3. Installate le coperture finali destra e sinistra, come indicato nella Figura 1-9. Le viti per le coperture vengono installate sulla macchina.

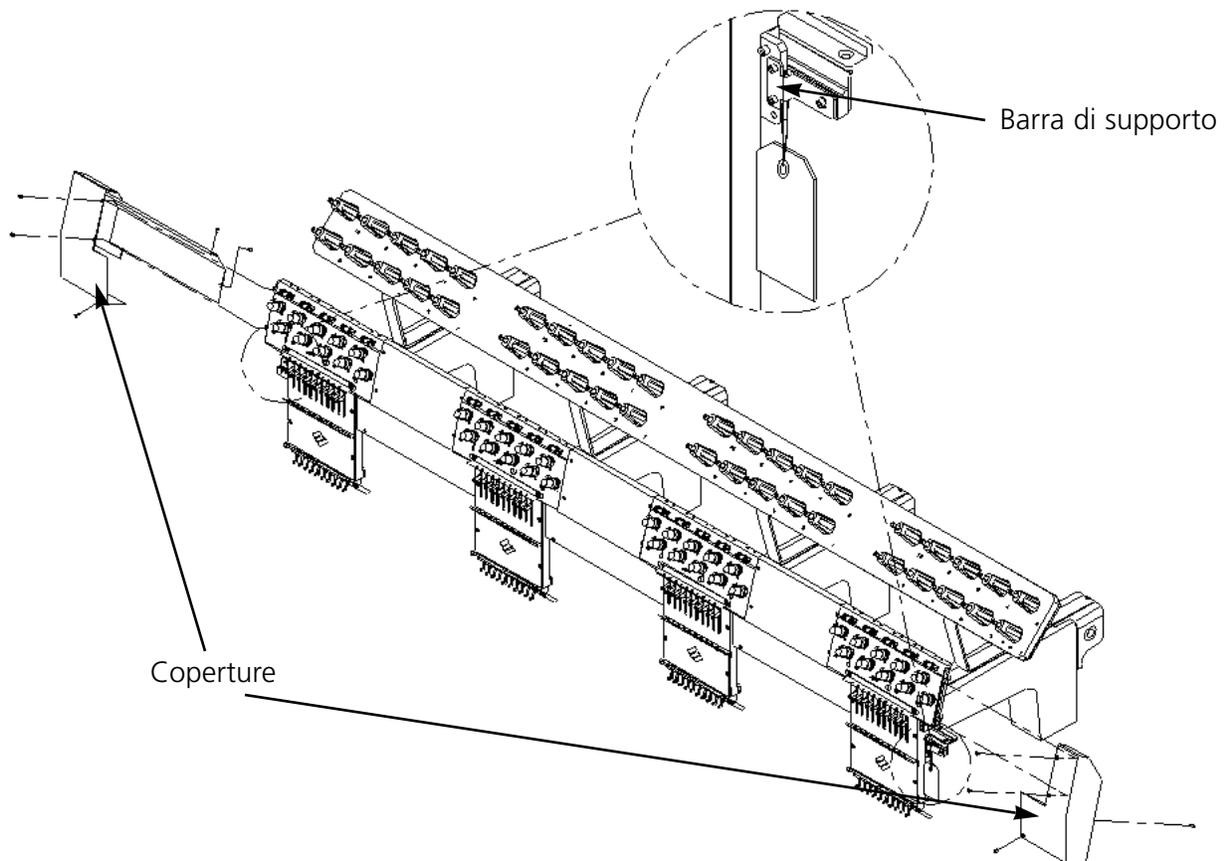


Figura 1-10

2. Funzionamento

Questo capitolo descrive il funzionamento della macchina; inoltre gli operatori devono partecipare a un corso di addestramento prima di comandare la macchina.

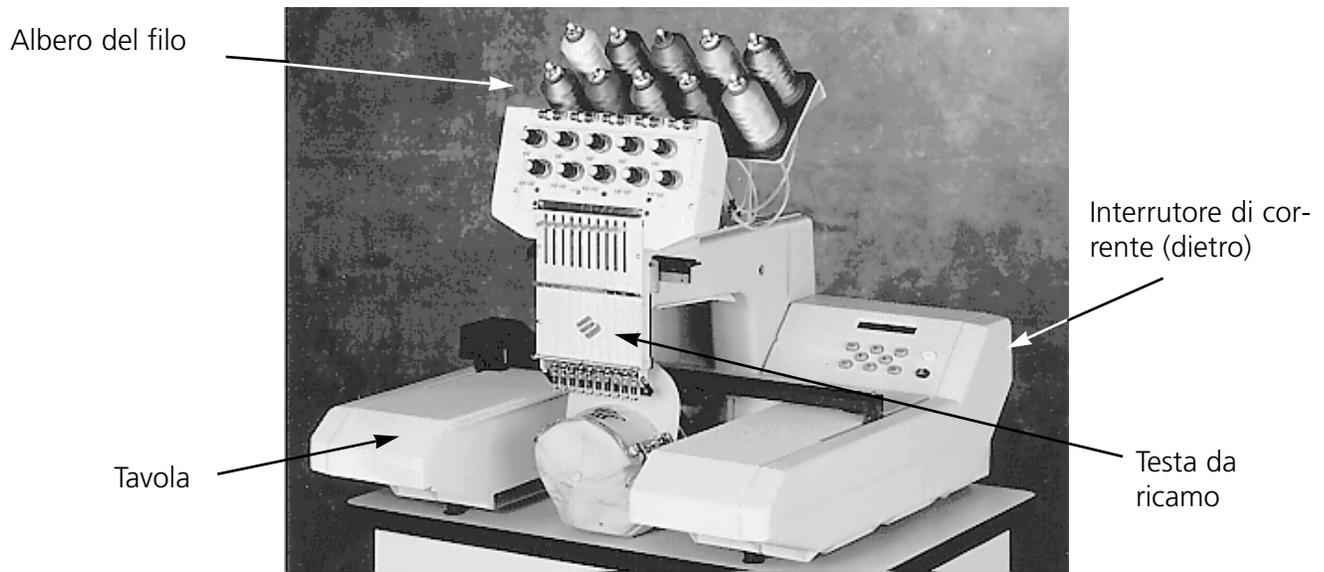


Figura 2-1

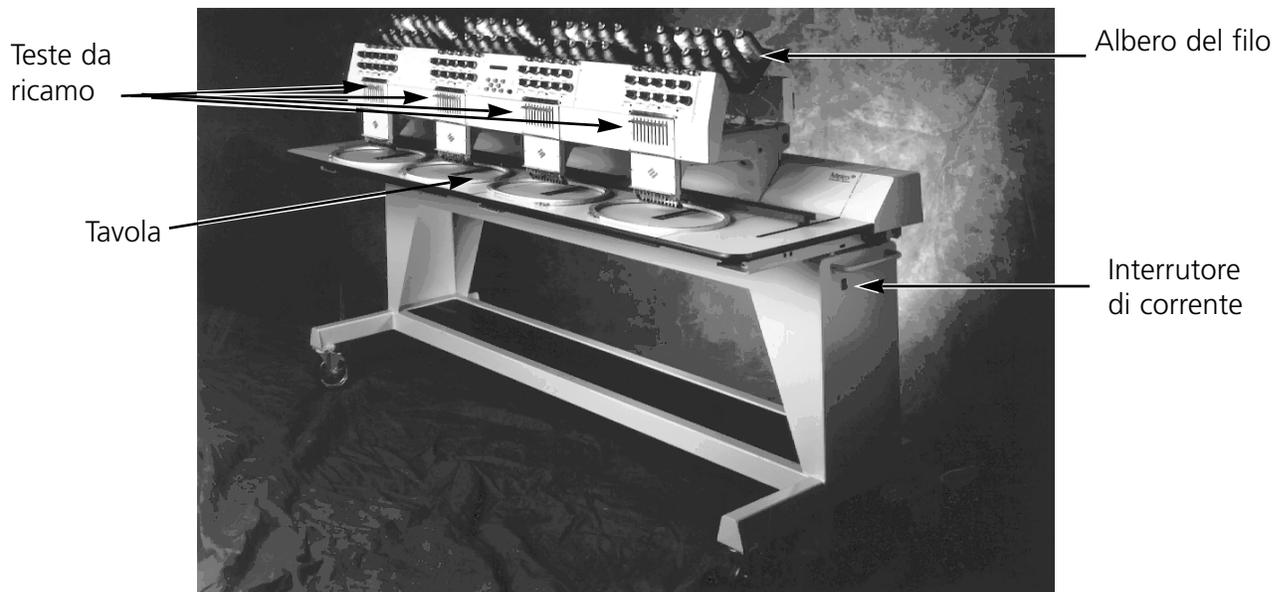


Figura 2-2

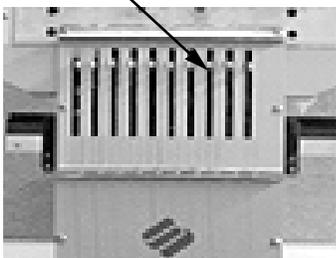
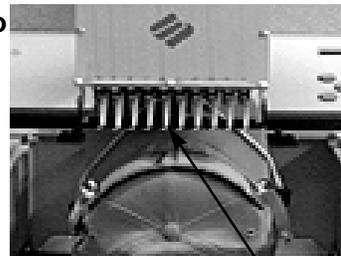


Pericoli nel funzionamento

Attenzione! Di sotto vengono descritte delle zone di rischio o punti pericolosi incontrati durante il funzionamento. Portate sempre degli occhiali protettivi mentre comandate la macchina, per pervenire il ferimento in caso di rottura di ago.

Aghi esposti durante il funzionamento

Non mettete delle parti del corpo o altri oggetti stranieri sotto gli aghi durante il funzionamento.



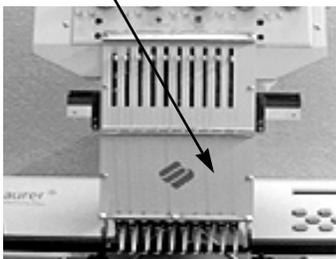
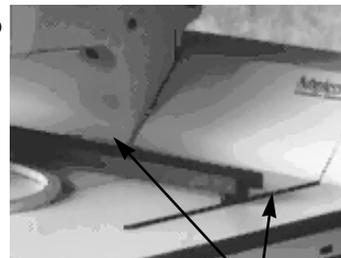
Oscillazione delle leve d'avvolgimento

Non toccate le leve durante il funzionamento.



Punti d'incastro

Non appoggiate le mani o altri oggetti sulla tavola durante l'operazione. Non stendete la mano dietro l'alloggiamento degli aghi durante il funzionamento, con o senza il piano della tavola al suo posto.



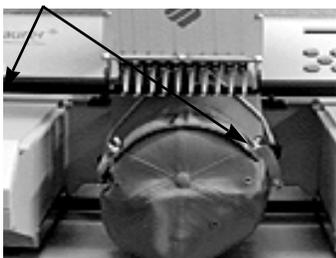
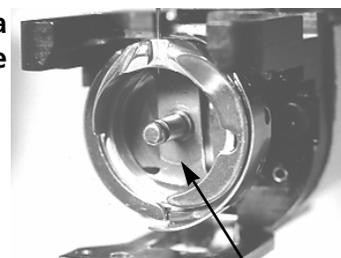
Movimenti dell'alloggiamento degli aghi

Non mettete le mani o altri oggetti su o intorno all'alloggiamento degli aghi durante il funzionamento.



Rotazione del perno della bobina girevole

Non provate a ricambiare la bobina di filo durante il funzionamento. Non mettete le mani o altri oggetti nel perno della bobina girevole durante il funzionamento.



Punti d'incastro del telaio per berretti

Non toccate il telaio per berretti, il caccianavetta o il driver del caccianavetta durante il funzionamento.



Infilatura

Spingete i tubi di filo dalla base e togliete le strisce magnetiche dalla parte anteriore delle teste. Mettete un rocchetto conico di filo sul sostegno e spingete i primi alcuni centimetri di filo nel tubo d'alimentazione. Utilizzate una latta d'aria compressa per spurgare il filo attraverso il tubo d'alimentazione.

Se non avete dell'aria compressa, utilizzate il monofilamento contenuto nella cassetta portautensili dell'operatore. Spingete il monofilamento attraverso il tubo d'alimentazione, poi "incastrate" il filo sul bordo e spingete il filo attraverso il tubo.

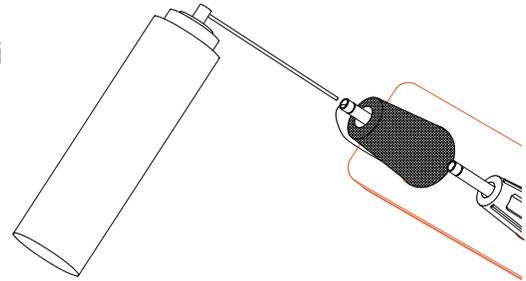
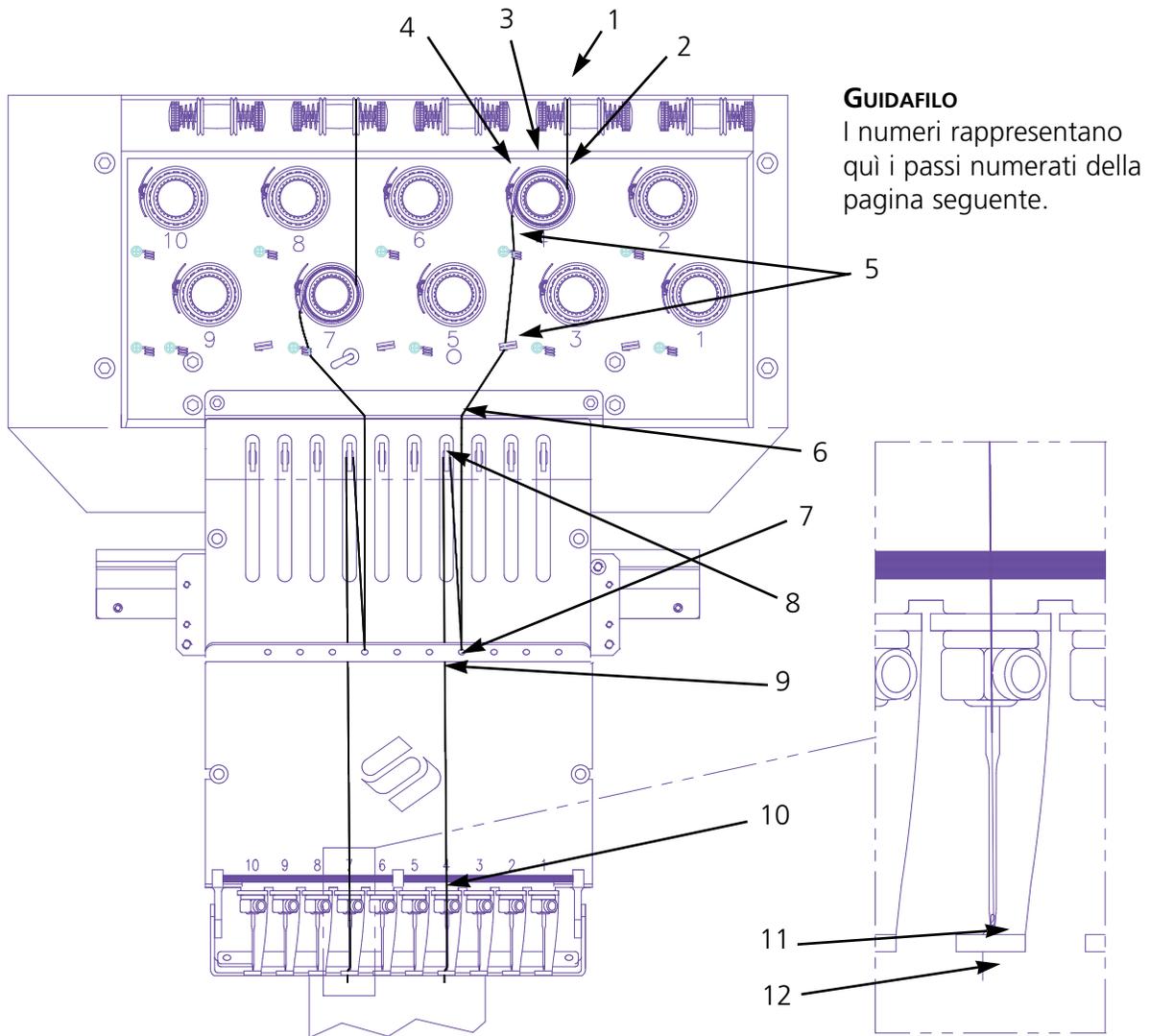


Figura 2-3



GUIDAFILO

I numeri rappresentano qui i passi numerati della pagina seguente.

Figura 2-4

1. Spingete il filo dall'apertura di guida dall'alto in basso tra i dischi del pre-tenditore.
2. Dirigete il filo giù verso il tenditore, tra le due ruote metalliche del disco.
3. Avvolgete il filo intorno al disco, in senso orario una volta e mezzo.
4. Guidate il filo attraverso la molla di tensione. Quando tirate il filo su questa, la molla di tensione dovrebbe muoversi e interrompere il contatto con il supporto sensore di rottura del filo.
5. Conducete il filo giù, attraverso il (i) supporto (-i) del guidafile. Fili usando i tenditori superiori hanno due supporti, fili usando i tenditori inferiori hanno un supporto.
6. Il guidafile superiore si trova direttamente sopra la leva d'avvolgimento. Conducete il filo attraverso questa.
7. Il guidafile intermedio si trova direttamente sotto le leve d'avvolgimento. Guidate il filo attraverso l'apertura esteriore da dietro in avanti.
8. Portate il filo attraverso le aperture della leva d'avvolgimento, da destra a sinistra.
9. Conducete il filo direttamente giù al guidafile intermedio, attraverso l'apertura inferiore.
10. Lasciate cadere il filo attraverso il guidafile inferiore, direttamente sopra il premistoffa.
11. Infilate il filo attraverso la cruna dell'ago, da davanti all'indietro.
12. Fate passare il filo attraverso il centro del premistoffa.
13. Tirate il filo finché sentite la pressione del tenditore.
14. Fissate il filo alla molla d'arresto e tagliatelo alla fine ad una lunghezza di ca. 2,5 cm.
- 15 Fissate la tensione equivalente a 80-120 grammi richiesti per tirare il filo alla fine dell'ago.

Tensioni

Le tensioni di ricamo vengono controllate sul filo superiore e sul filo di bobina. L'elenco seguente indica quando le tensioni devono essere regolate.

Tensioni del filo superiore

Problema	Soluzione
Il filo della bobina è visibile al di sopra del vestito	Tensione superiore dell'ago troppo tesa e/o tensione della bobina troppo lenta
Più di 1/3 della colonna mostra il filo di bobina sulla parte inferiore del vestito	Tensione della bobina troppo lenta
Meno di 1/3 della colonna mostra il filo di bobina sulla parte inferiore del vestito	Tensione della bobina troppo tesa
Distorsione del disegno	Tensione del filo superiore e/o di bobina troppo tesa
Il filo superiore nel disegno è lento	Tensione del filo superiore troppo lenta

Pretenditori

Lo scopo dei pretenditori è di tenere il filo teso per il tenditore principale. Fintanto che il filo viene tirato attraverso i pretenditori, questi non devono essere regolati.

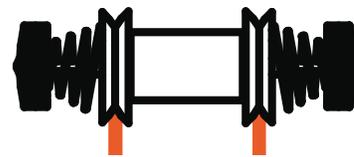


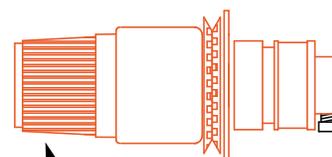
Figura 2-5

Tenditori principali

Fissano la tensione superiore dell'ago. Tendete la tensione girando il bottone in senso orario. Allentate la tensione girandolo in senso antiorario.

Bobine

Lasciate 5-7.5cm di filo pendere liberamente. Introducete la bobina e il caccianavetta con l'intaccatura in alto. Fissate la tensione ad approssimativamente 20-40 grammi necessari per tirare il filo dalla bobina.



Girate per regolare la tensione

Figura 2-6

Tastiera

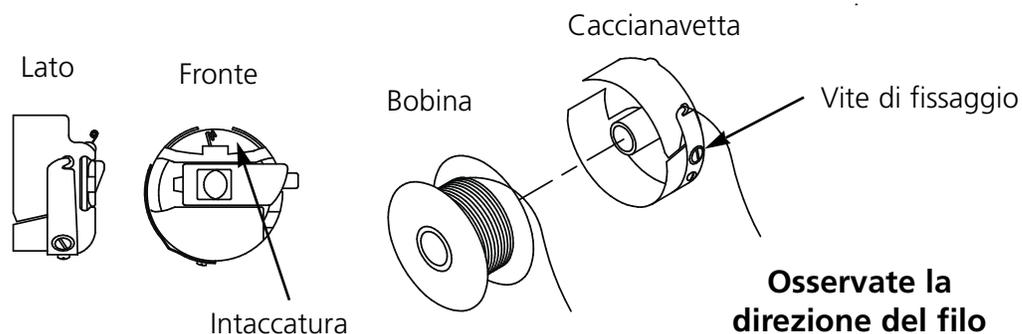


Figura 2-7

ARRESTO D'EMERGENZA Ferma subito ogni moto della macchina da cucire (soltanto EMC 10/4 e 10/4T).



Inizia il ricamo. Viene utilizzato anche per iniziare la funzione TRACCIARE.



Ferma il moto della macchina.



EMC 10T



EMC 10/4
e 10/4T

Usato per "telaio avanti" o "telaio indietro" in posizione di fermo o nel menu TELAIO.



Muove da un menu al seguente. Dopo le ultime visualizzazioni dei menu, ritorna al primo menu.



Mai usato da solo. Viene tenuto in basso mentre si preme un tasto addizionale, permettendo all'altro tasto di prendere una funzione alternativa.



Fa una selezione. È simile con confermare con il bottone OK in Windows o con premere il tasto [ENTER] sulla Vostra tastiera. Elenca anche i menu inattivi.



Regola la velocità di trasporto del telaio: rapido o lento.



Muove la posizione dell'ago a destra nel campo di ricamo (il telaio si muove a sinistra). Viene usato anche per selezionare i valori per le opzioni dei sotto-menu.



Muove la posizione dell'ago a sinistra nel campo di ricamo (il telaio si muove a destra). Viene usato anche per selezionare i valori per le opzioni dei sotto-menu.



Muove la posizione dell'ago indietro nel campo di ricamo. Elenca anche una lista dei menu, il alto. Viene usato anche per modificare i valori per le opzioni dei sotto-menu.



Muove la posizione dell'ago in basso nel campo di ricamo. Elenca anche una lista dei menu, in basso. Viene usato anche per modificare i valori dei sotto-menu.



Un commutatore che facilita il cambio del colore: tenete giù e usate i tasti con freccia a sinistra e a destra per muovere la testa da cucire per un cambio di colore.



Combinazioni di tasti (premete i tasti nello stesso tempo)

Un commutatore per cambiare il telaio; tenete giù e usate il tasti con freccia per posizionare il telaio.

Fissare posizione iniziale



Visualizza il menu precedente.



Abbandona un qualsiasi sotto-menu e visualizza uno di tre menu inattivi, anche quando la macchina sta ricamando.



Muove l'alloggiamento degli aghi di una posizione a sinistra quando la macchina è in posizione d'arresto.



Muove l'alloggiamento degli aghi di una posizione a destra quando la macchina è in posizione d'arresto.



Aumenta la velocità massima di ricamo con incrementi di 50 ppm (punti per minuto) mentre la macchina sta ricamando.



Diminuisce la velocità di ricamo con decrementi di 50 ppm mentre la macchina sta ricamando.

Premete  finchè lo schermo visualizza POSIZIONE INIZIALE, poi premete  . Lo schermo visualizzerà FISSARE POSIZIONE INIZIALE. Premete  .

Selezionare Telaio

Nel menu POSIZIONE INIZIALE, premete  fino a che lo schermo visualizza SELEZIONARE TELAIO. Premete  per elencare le opzioni per il telaio. Quando la descrizione corretta del telaio viene visualizzata, premete  . Premete  di nuovo  cont  a.   .

Intelaio

Per un ricamo di qualità, il materiale deve essere:

- fissato nel telaio così, che il disegno venga ricamato nella direzione adeguata.
- fissato nel telaio senza pieghe.
- fissato nel telaio tanto teso quanto possibile, senza distorsionare permanentemente la forma del tessuto (specialmente maglierie o altri materiali tessuti allentatamente)

Collocate il telaio esteriore (quello con il supporto di montaggio) su una superficie pulita, piana, con il supporto di montaggio ALZATO (vedete la Figura 2-8) Mettete il materiale di supporto giù, poi il tessuto, quindi collocate il telaio interiore nel telaio esteriore.

Collocare il telaio sulla macchina



Figura 2-8

Collocate la tacca sinistra del supporto di montaggio del telaio contro il bullone del carrello come indicato nella Figura 2-9. Premete la leva ad alette verso la parte posteriore del carrello. Spingete il supporto del telaio in alto al bullone della leva, incastrando il bullone della leva nella tacca corrispondente del carrello.

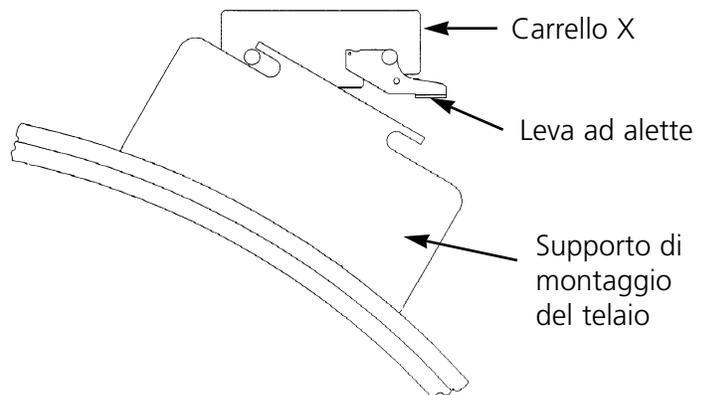


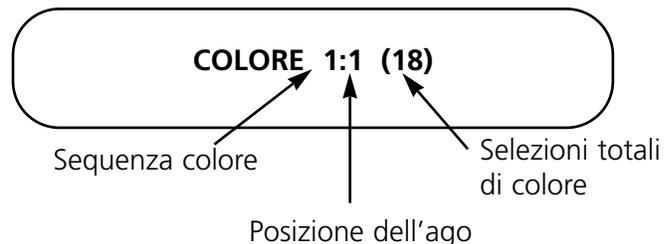
Figura 2-9

Selezionare un disegno

Per selezionare un disegno dopo averlo inviato alla periferica, premete  finché lo schermo visualizza MENU DISEGNO. Premete  e il primo disegno viene visualizzato. Usate  per elencare avanti o  per elencare all'indietro attraverso i disegni della memoria di transito. Elencate attraverso il menu finché conseguite il disegno che desiderate, premete  e il disegno viene selezionato. Lo schermo visualizza il menu seguente.

Menu Colori

Per impostare la sequenza di colori premete  fino a che lo schermo visualizza MENU COLORI, poi premete . Premete  per aumentare il numero di sequenza. Premete e tenete fermo per elencare. Premete  per diminuire il numero di sequenza. Premete e tenete fermo per elencare. Impostate P per indicare una pausa tra i colori. Premete  o  per cambiare la posizione dell'ago per il numero di sequenza selezionato.



Tracciare disegno

Premete  fino a che sullo schermo appaia: TRACCIARE, poi premete . Premete  per visualizzare TRACCIARE CONTORNO, poi premete . Premete  per iniziare la funzione di tracciare e il pantografo incomincerà a muoversi. Il telaio si muoverà lungo il contorno del disegno senza ricamare. La macchina pigola e mostra un messaggio di errore se un bordo del telaio viene colpito. Il pigolio significa che l'ago colpirà il telaio quando si cucirà. Per rettificare questo ricentrate il telaio o usate un telaio più grande per il ricamo.

Iniziare il ricamo

Quando la funzione di tracciare è terminata, premete  per ritornare direttamente al modo di run. Premete  e la macchina passerà all'inizio del disegno. Premete  di nuovo e la periferica ricamerà il disegno selezionato. Il ricamo si fermerà quando il lavoro è completo e lo schermo visualizza: FINE DEL DISEGNO. Per fermare il processo di ricamo prima che il disegno sia completo, premete  sulla tastiera. Per continuare dopo un fermo o una riparazione di rottura di filo, premete  di nuovo.

Velocità di ricamo

Mentre il disegno viene ricamato potete modificare la velocità della macchina premendo  o  sulla tastiera della macchina.

Terminare il ricamo

Quando il disegno è terminato lo schermo visualizzerà FINE DEL DISEGNO.

3. Opzioni

Telai per berretti

Dato che un berretto non è piatto, non può essere steso tesamente in un telaio piatto. Per risolvere questo problema, è stato creato un dispositivo speciale chiamato telaio per berretti, che può intelaiare la forma curva di un berretto.

Un telaio per berretti è costituito da tre parti:

- Il telaio per berretti (sostiene il berretto)
- Il driver del telaio per berretti (collega il telaio per berretti con la macchina)
- I due supporti di fissaggio attaccati al braccio di ogni testa (sostiene fissamente il driver del telaio per berretti al suo posto)

Installazione del telaio per berretti

DOVETE ritornare alla posizione iniziale prima di installare il driver del telaio per berretti. Ritornate alla posizione iniziale, poi eseguite i passi di lavoro seguenti e consultate le Figura 3-1 e 3-2 per attaccare il telaio per berretti.

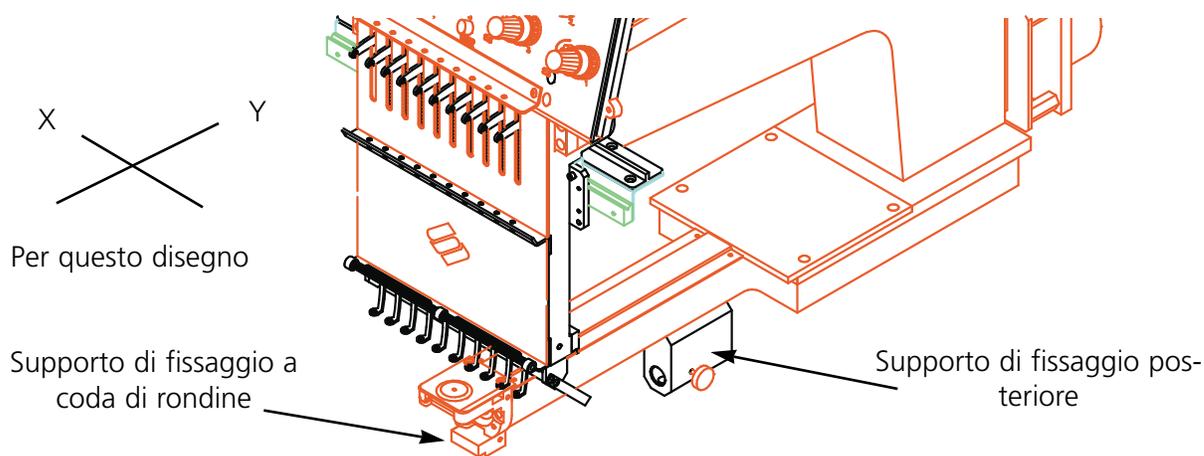


Figura 3-1

1. Togliete il piano della tavola dalla zona di ricamo per conseguire accesso ai supporti di fissaggio sotto la base della testa.
2. Centrate l'assemblaggio del carrello in ambedue le direzioni X e Y usando i tasti con frecce.
3. Sotto il braccio del cilindro collocate questi supporti di fissaggio del telaio per berretti:
 - Il supporto di fissaggio a coda di rondine sotto la zona dell'ago.
 - Il supporto di fissaggio con un'apertura rotonda nella parte posteriore della testa.
4. Allentate la vite ad alette del supporto di fissaggio posteriore/di dietro.

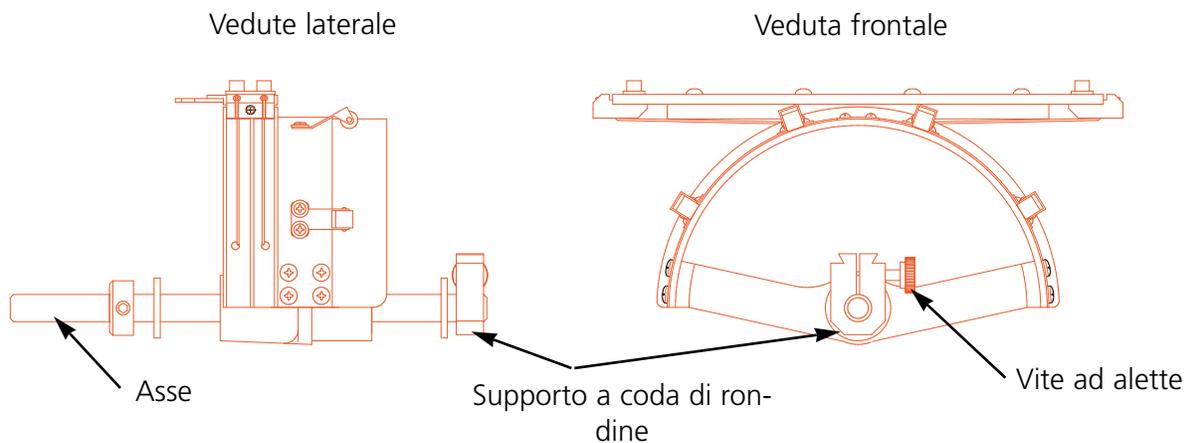


Figura 3-2

5. Allentate la vite ad alette sul supporto di fissaggio a coda di rondine sul telaio per berretti.
6. Il driver del telaio per berretti ha un supporto di telaio al di sopra. Spingendo l'asse del telaio per berretti verso Voi, attaccate il supporto di fissaggio al carrello. Viene attaccato come un telaio regolare.
7. Guidate l'asse del telaio per berretti nel buco del supporto di fissaggio posteriore. Nello stesso tempo, introducete il supporto a coda di rondine nella base con incastro a coda di rondine.
8. Spingete l'asse del telaio per berretti nell'apertura del supporto tanto profondamente quanto possibile.
9. Serrate la vite ad alette sul supporto di fissaggio posteriore.
10. Serrate la vite ad alette sul supporto di fissaggio a coda di rondine.
11. Ripetete questo procedimento per ogni testa su una periferica con quattro teste.

Uso del calibro del telaio per berretti

Dato che il telaio per berretti è curvo, è difficile controllarlo su una superficie piana. Il calibro del telaio per berretti viene fissato a un bordo della tavola per risolvere questo problema. Quando il calibro è fissato, incastratevi il telaio per berretti per intelaiare il berretto. Seguite i passi seguenti:

1. Collocate il distanziatore rettangolare tra la tavola e il morsetto.
2. Serrate il morsetto fino a che il calibro è tenuto stretto.
3. Fissate il telaio per berretti sul calibro. Collocate le scanalature del telaio per berretti sotto le rotelle portanti di nylon che si trovano sul calibro.
4. Intelaiate il berretto osservando le istruzioni sulla pagina seguente.

Intelaiare un berretto

Per intelaiare un berretto, seguite questi passi di lavoro e vedete la Figura 3-3

1. Con il catenaccio sulla sinistra, aprite il telaio per berretti ed appoggiate la copertura sul braccio del calibro.

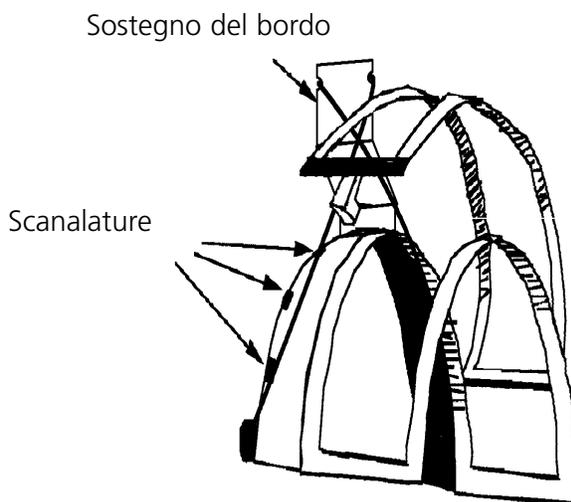


Figura 3-3

2. Togliete un qualsiasi cartone o materiale d'imbballaggio dal berretto.
3. Se il berretto ha un incratino, tiratelo verso l'esteriore.
4. Se usate un materiale di supporto, mettetelo all'interiore del berretto.
5. Scivolatelo sul telaio cosicchè:
 - Il bordo del berretto sia lontano da Voi
 - La parte anteriore del berretto sia in alto
 - L'incratino si trovi sotto il sostegno rettangolare nel centro del telaio.
 - I lati del berretto siano all'interiore dei bracci esteriori del telaio per berretti.
6. Tirate il berretto sul telaio per berretti finchè il campo di ricamo sia centrato. Dato che i berretti sono di diversi stili e forme, dovrete determinare quanto in avanti dovrebbe trovarsi il berretto.
7. Agganciate il filo metallico del catenaccio del telaio sul nottolino d'arresto, però non lo serrate.
8. Tirate il berretto tanto liscio, senza pieghe e teso quanto possibile.
9. Usate la mano destra per afferrare il berretto con sicurezza dalla parte inferiore mentre bloccate il catenaccio con la mano sinistra.

10. Tirate la corda elastica del telaio sul bordo del berretto per assicurarlo.
11. Fissate il telaio all'esteriore del calibro del telaio.
12. Installate il telaio per berretti sulla barra di comando del telaio per berretti allineando il telaio e la barra di comando, poi fissando le scanalature del telaio sotto i morsetti della rotella portante sulla barra di comando.
13. Ripetete questo procedimento per ogni testa sulla periferica con quattro teste.

Placche degli Aghi Sollevate

Le placche degli aghi sollevate possono migliorare la qualità del ricamo sui berretti. Quando i telai per berretti sono attaccati, la curva del telaio lascia uno spazio addizionale tra il berretto e la placca degli aghi. Per eliminare questo spazio e per assicurare un ricamo di alta qualità, un operatore qualificato o una persona addetta alla manutenzione dovrebbe installare delle placche degli aghi come descritto qui di sotto. Vedete la Figura 3-4.

OSSERVATE: Quando usate una placca degli aghi sollevata, usate degli spessori per alzare il premistoffa.

1. Togliete le due viti attaccate ad ogni placca standard degli aghi e sostituite la placca standard con la placca sollevata. Usate le stesse viti per attaccare la placca degli aghi sollevata.
2. Togliete la copertura inferiore dalla parte anteriore di ogni testa. Non è necessario togliere il filo.
3. Usando un piccolo cacciavite con lama piatta, spingete il distanziatore standard in alto dalla parte superiore dell'assemblaggio del driver del premistoffa (vedete la Figura 3-4).
4. I distanziatori vengono in due spessori: 0.05 cm e 0.1 cm. Ogni spessore di distanziamento ha cinque aperture, che copriranno la metà degli aghi in ogni testa da cucire. Le placche degli aghi sollevate sono di 0.225 cm più alte di una placca degli aghi standard, perciò dovrete aggiungere due distanziatori di 0.4 cm da ambedue le parti di ogni testa da cucire.

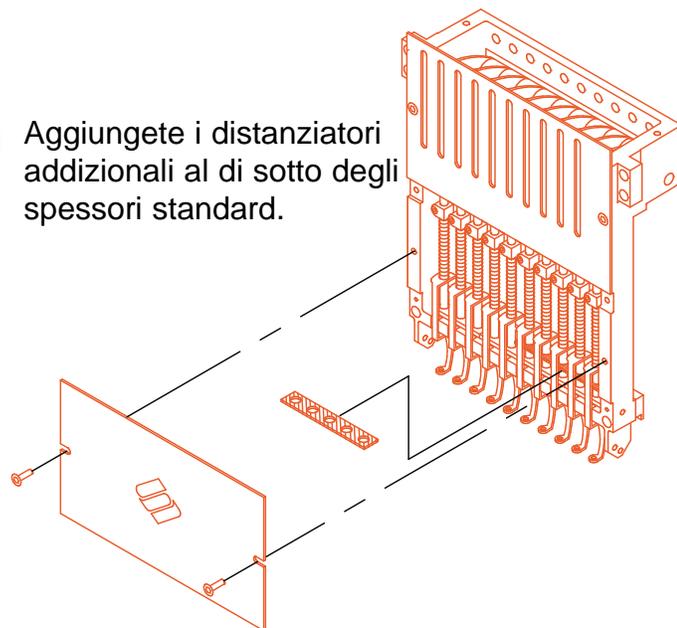


Figura 3-4

5. I distanziatori devono essere tagliati da una parte con un paio di forbici, prima dell'installazione. Consultate la Figura 3-5 per le superficie da tagliare corrette.
6. Scivolate lo spessore (con la parte tagliata in alto) nello spazio tra le barre del premistoffa e le barre del driver degli aghi (al di sotto uno spessore non tagliato, se possibile). Usate un piccolo cacciavite con lama piatta per spingere lo spessore sulle barre del driver degli aghi.

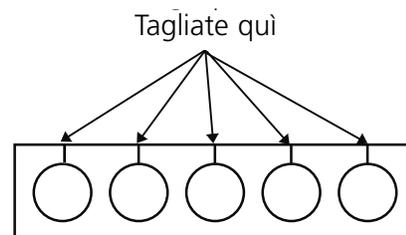


Figura 3-5

7. Premete  fino a che lo schermo visualizza: MNU REGOLAZIONE TESTA.
8. Premete  e lo schermo visualizza REGOLAZIONE TESTA ATTIVA.
9. Premete  . La macchina gira alla posizione „Testa Alzata“ e lo schermo visualizza: ANDARE A TESTA ALZATA. {movimento della macchina}
10. Premete  . La testa gira di una rotazione. Il premistoffa dovrebbe essere entro 0.635 cm dalla placca degli aghi.
11. Controllate se tra il premistoffa e la placca degli aghi c'è un gioco da 0.075 cm a 0.125 cm. Se è necessario, aggiungete o togliete la combinazione necessaria di spessori di 0.05 o 0.1 per compiere il gioco adeguato.

OSSERVATE: La sovrappressione delle molle del premistoffa potrebbe deteriorare le molle e pregiudicare la qualità del ricamo.

12. Rimettete la copertura inferiore dell'alloggiamento degli aghi.
13. Ripetete per tutte le teste da ricamo della EMC 10/4.

Quando ritornate a ricamare degli oggetti piani o tubolari, invertite il procedimento di sopra per togliere le placche degli aghi sollevate e gli spessori addizionali.

Unità disco

L'opzione unità disco Melco EMC sostituisce la necessità di un Controller di Sistema EDS, convertendo così una periferica in un apparecchio di ricamo unico.

L'unità disco EMC è un sistema solo per lettura, con disco, che permette all'operatore di ricamare dei disegni ESPANSI nei formati seguenti: DOS 1.44MB, DOS 720K, Melco Espanso, Tajima, Barudan FMC, Barudan FDR e ZSK. Quest'opzione NON sostiene dei disegni in formato condensato.

L'unità disco viene collegata alla periferica come indicato nella Figura 3-6.

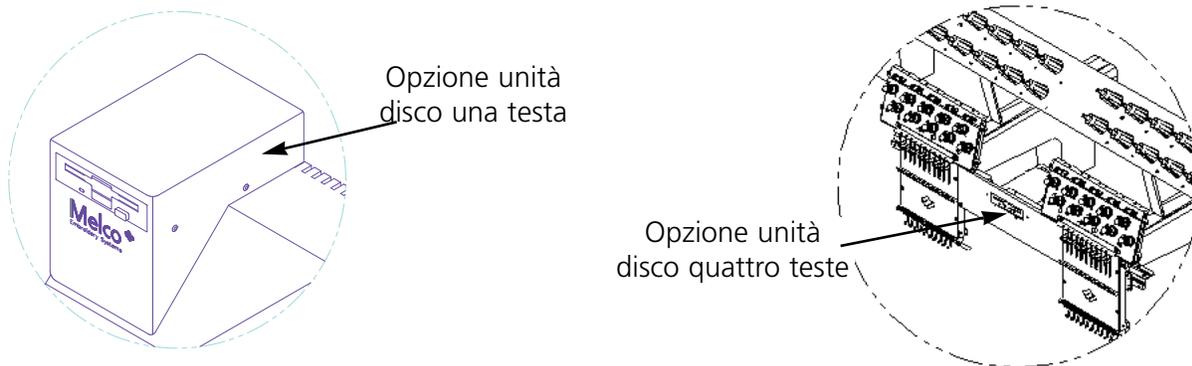


Figura 3-6

Installazione

L'informazione in questa sequenza è per l'installazione dell'opzione Unità Disco EMC. Se la Vostra unità disco è stata installata nella fabbrica, consultate la sezione Funzionamento.

Disimballaggio

Disimballate cautamente l'Opzione Unità Disco EMC. Controllate le parti per avarie e metteteVi in contatto con il mittente per riferire un qualsiasi danno.

Energia richiesta

Non si richiede dell'energia addizionale oltre l'energia necessaria per la periferica.

EMC 10 e 10T

1. Disinserite la periferica e disaccoppiate il cavo elettrico dalla sorgente della corrente.
2. Togliete la copertura del controller esistente.
3. Collocate la nuova copertura del controller all'Unità Disco EMC e posizionate nella parte superiore della sezione del controller.
4. Inserite il cavo a nastro per i dati nella sua presa di corrente sulla scheda di circuiti stampati del CPU (vedete Figura 3-7. Inserite il cavo di corrente nella sua presa di corrente accanto al cavo dati.

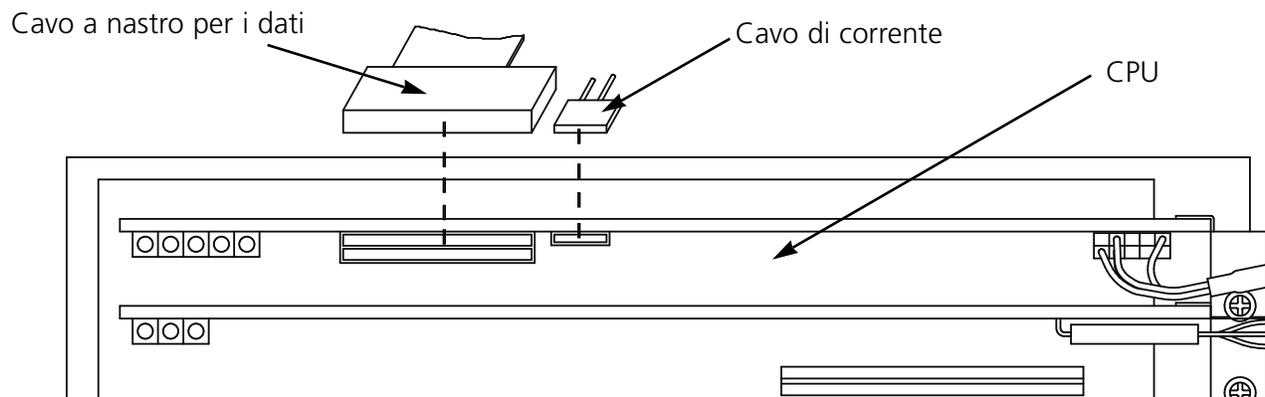


Figura 3-7

5. Installate la nuova copertura del controller, badando a non incastrare i cavi. Guidate i cavi dell'unità disco nella copertura quando la copertura è calata.
6. Installate di nuovo il cavo d'energia della periferica alla sorgente di corrente.

EMC 10/4 and 10/4T

1. Disinserite la periferica e disaccoppiate il cavo di corrente dalla sorgente di corrente.
2. Togliete la copertura centrale di distanza.
3. Installate l'assemblaggio dell'unità disco nel posto della copertura centrale.
4. Guidate i cavi per i dati e quelli elettrici lungo la parte sinistra della testa #3 (visto dalla parte anteriore). Assicurate usando le legature del filo disponibili.
5. Collegate il cavo a nastro per i dati nella parte posteriore della periferica come mostrato nella Figura 3-8.

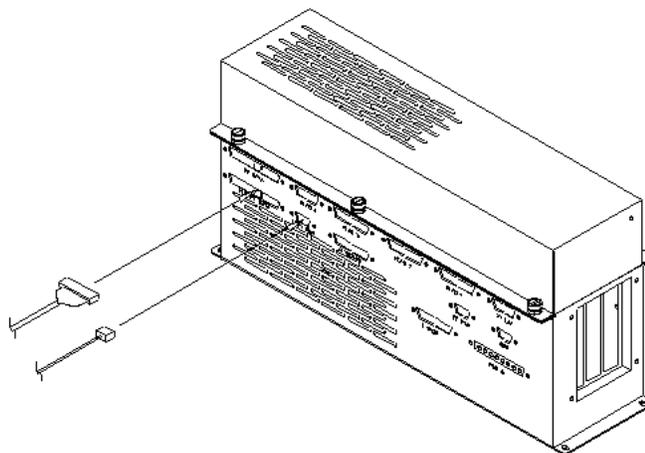


Figura 3-8

Installare i Files .RSA

Se la periferica è una parte di un Sistema EDS e la periferica sarà caricata dalla rete, installate il programma che funziona correttamente (files .RSA) nel Controller di Sistema EDS. Per installare i files .RSA, mettete il disco di "carica" nell'unità disco del Controller EDS poi digitate:

a:install (oppure b:install se l'unità disco è il drive "B")

Premete [Enter]. Il programma in funzione o il file .RSA per ogni periferica di ricamo che sostiene l'opzione unità disco verrà caricato automaticamente nel Controller EDS.

Configurare l'Unità Controllata dell'Unità Disco EMC

Quando un'Opzione Unità Disco EMC è installata su una periferica, non sono richieste delle modifiche di configurazione.

Se lavorate da una rete EDS e usate nello stesso tempo l'unità disco, installate prima i files .RSA corretti come indicato e seguite le regole della rete quando assegnate dei Numeri di Unità alle unità periferiche. Specialmente, dopo aver installato il Programma della Periferica, il Numero dell'Unità deve essere diverso per ogni periferica collegata a un Controller di Sistema EDS unico.

Se la periferica di ricamo controllata da l'Unità Disco EMC non è collegata alla rete, date come Numero di Unità ogni numero tra 1 e 16.

Funzionamento

Caricamento della Periferica

Potete caricare in uno di due modi. Se la periferica di ricamo è configurata adeguatamente e collegata a un Sistema EDS contenente del file .RSA, la periferica sarà caricata dalla rete quando la periferica viene avviata. Se la periferica non è collegata a un Sistema EDS, o se il sistema non è inserito e non funziona in EDS, la periferica sarà caricata dall'unità disco. Un disco di caricamento deve trovarsi nell'unità disco. Se nell'unità disco non si trova nessun disco di caricamento, il messaggio: INSERITE DISCO DI CARICAMENTO apparirà sullo schermo. Inserite il disco di caricamento e premete e tenete fermo [Enter] per un momento.

Nuovi Menu

Con l'installazione dell'opzione Unità Disco EMC, due Menu sono stati aggiunti alla periferica di ricamo. Questi menu sono: il MENU FORMATO e il MENU DIRECTORY. Informazioni su questi menu seguono.

Caricare Disegno A

Attraverso la rete

Dopo che la periferica di ricamo è stata caricata, potete caricare dei disegni nella memoria di transito della periferica di ricamo. Se state caricando un disegno attraverso la rete, consultate per favore il Manuale sul Funzionamento del Sistema EDS per una spiegazione dettagliata sul modo di inviare dei disegni dal computer alla periferica.

Attraverso l'Unità disco

Quando la periferica è stata caricata con il programma iniziale, potete caricare dei disegni.

MENU DIRECTORY

1. Premete . Il primo menu è il MENU DIRECTORY. Se il formato del disegno che appare nel MENU FORMATO è corretto, continuate con il passo di lavoro seguente. Per fissare il formato, consultate la sezione " Menu Formato " prima di continuare.
2. Collocate il disco con il disegno da caricare nell'unità disco, poi premete [Enter] sulla periferica.

Il nome del primo disegno del sommario sarà visualizzato sullo schermo della periferica.

3. Per caricare il disegno che viene mostrato sullo schermo, premete  per caricare il disegno. Se il disegno che viene mostrato sullo schermo non è il disegno che desiderate caricare, premete  o  finché il nome del disegno desiderato viene mostrato sullo schermo, poi premete .

Quando  è premuto, la luce dell'unità disco si accende mentre il disegno viene caricato nella memoria di transito per disegni della periferica di ricamo. Mentre il disegno viene caricato, lo schermo visualizza il nome del disegno e che viene caricato. Quando il caricamento è terminato, lo schermo visualizzerà MENU DISEGNO.

Selezione del Formato

Sei formati di disegni di ricamo possono essere caricati nella periferica dall'Unità Disco EMC. Questi formati sono: DOS, MELCO, TAJIMA, BARUDAN FMC, BARUDAN FDR e ZSK.

MENU FORMATO

Se vi occorre cambiare la selezione del formato, impostate MENU FORMATO seguendo questi passi di lavoro:

1. Premete  per entrare nell'elenco dei menu.
2. Il primo menu è MENU DIRECTORY. Per cambiare al MENU FORMATO, premete e tenete fermo  mentre premete .

3. Premete  e il formato selezionato attualmente sarà visualizzato sullo schermo. Per cambiare il formato selezionato, premete  o  fino a che il formato corretto viene visualizzato.
4. Quando il formato desiderato viene visualizzato, premete  per selezionare il formato.
5. Premete  e lo schermo visualizza MENU DIRECTORY.

Il telaio scorrevole (soltanto EMC 10/4 e 10/4T)

Il telaio scorrevole è un rettangolo d'alluminio che viene attaccato su tutta la lunghezza del pantografo, usando i piani della tavola come supporto. Con un telaio scorrevole potete intelaiare un unico pezzo di tessuto per ricamarlo con tutte le quattro teste. Il materiale viene tenuto al suo posto attraverso delle pinze per tessuto incorporate nel telaio scorrevole. Il telaio scorrevole ha un campo massimo di ricamo di 10" x 16" (25cm x 41cm) per testa.

Spesso, solamente il materiale di supporto viene intelaiato nel telaio scorrevole, e parecchi pezzi di tessuto più piccoli vengono fissati al di sopra del materiale di supporto con un adesivo non-permanente per tessuti. Questo procedimento diminuisce il tempo d'intelaiatura e permette un'alto rendimento di produzione nel lavoro con parti di vestiti preassemblate come etichette, patchwork, colletti e tasche.

Il telaio di scorrimento può essere lasciato attaccato alla periferica per telai a ragnatela. I telai a ragnatela vengono attaccati al telaio scorrevole e collocati gli uni negli altri per creare una varietà di dimensioni. I telai a ragnatela vengono venduti come opzione separata.

Installare il Telaio scorrevole

Il telaio scorrevole è assemblato nella fabbrica con i supporti di fissaggio lasciati leggermente allentati. Questo permette un allineamento più facile del telaio scorrevole sul pantografo. La prima volta che il telaio scorrevole viene installato, serrate le viti del supporto di fissaggio al loro posto. Segue queste istruzioni e vedete Figura 3-9.

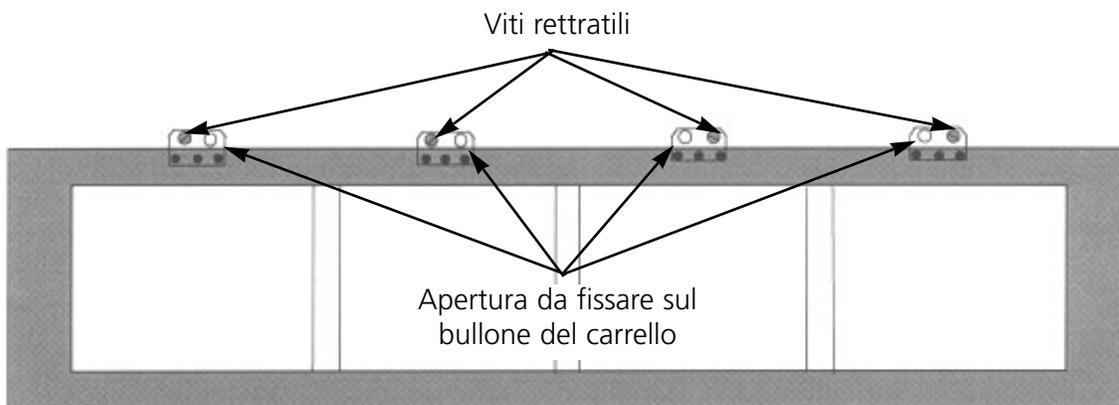


Figura 3-9

1. Prima di installare il telaio scorrevole, accertateVi che i piani della tavola sono al loro posto. Senza l'appoggio dei piani della tavola, il telaio scorrevole potrebbe essere danneggiato.
2. Guidate il telaio scorrevole sotto le teste con i supporti di fissaggio verso il pantografo.
3. Fissate le aperture dei supporti sui bulloni che si trovano sui supporti del carrello e introducete la vite retrattile che si trova su ogni supporto nell'apertura corrispondente del pantografo.
4. Quando tutte le viti sono al loro posto, stringetele usando un cacciavite con la lama piana. Non stringete eccessivamente queste viti.
5. La prima volta che il telaio scorrevole viene installato, serrate le viti dei supporti (3 per supporto, 12 in totale) usando una chiave a gancio esagonale di 2mm che viene con l'assemblaggio del telaio scorrevole.

Immagazzinamento del telaio scorrevole

Il telaio scorrevole non funzionerà correttamente se è deformato. Sospendete il telaio per lungo quando non è in uso.

Selezionare Telaio

Prima di ricamare con il telaio scorrevole, Selezionate Telaio nel Menu Posizione Iniziale o il telaio scorrevole oppure un telaio ragnatela (se adeguato). Se non procedete così la periferica potrebbe essere danneggiata.

Intelaiare sul telaio scorrevole

Per il telaio scorrevole vengono applicate le stesse regole d'intelaiatura come per l'intelaiatura normale. Figura 3-10 mostra un telaio scorrevole intelaiato.

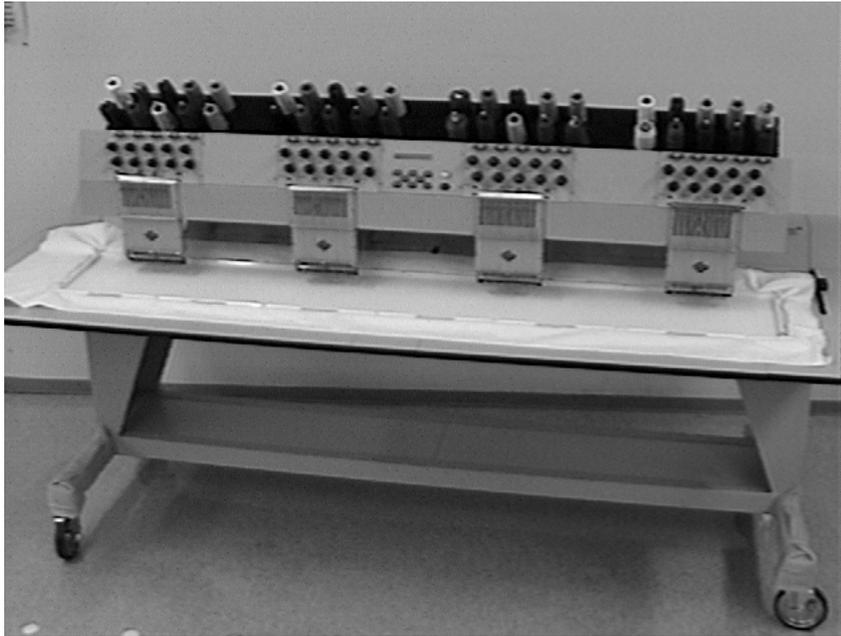
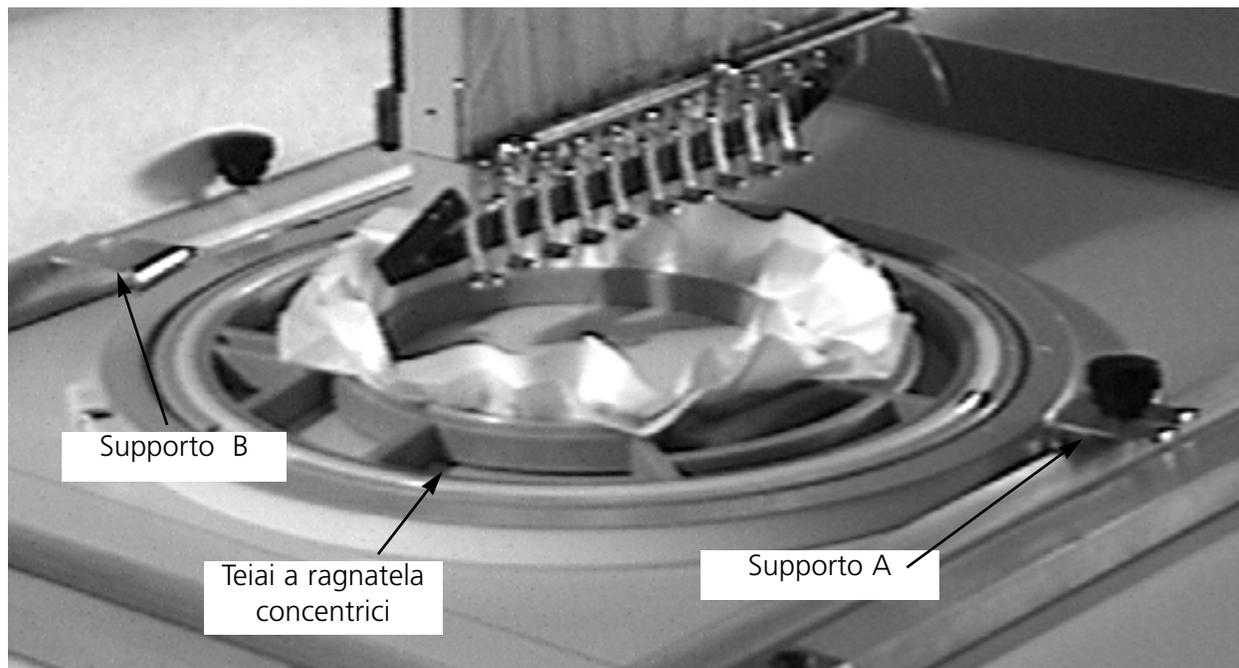


Figura 3-10

1. Mettete il tessuto sul telaio scorrevole tanto liscio quanto possibile.
2. Attaccate la prima pinza del telaio dalla parte del pantografo, accanto a un angolo. La guida scorrevole ad alette non dovrebbe trovarsi dalla parte del campo di ricamo.
3. Attaccate 6 pinze in totale lungo il telaio dalla parte del pantografo.
4. Tirate il tessuto teso e attaccate una pinza dalla parte anteriore del telaio. Attaccate 6 pinze lungo il bordo anteriore.
5. Attaccate una pinza corta ad ogni estremità del telaio.

Telai a ragnatela

Una ragnatela è un telaio o un cerchio che tiene fermo un'altro telaio. Telai a ragnatela vengono fissati sul telaio scorrevole e permettono che dei vestiti vengano intelaiati individualmente senza togliere il telaio. Il telaio esteriore ha dei supporti che vengono fissati al telaio scorrevole.

**Figura 311****Per installare i telai a ragnatela:**

1. Fissate le viti ad alette per il telaio a ragnatela nel telaio scorrevole, però non serrate ancora.
2. Il telaio di 25cm ha due supporti. Supporto A nella Figura 3-11 ha una scanalatura dalla parte anteriore, e supporto B nella Figura 3-11 ha una scanalatura dalla parte laterale. Guidate supporto A al suo posto, poi supporto B.
3. Serrate le viti ad alette.
4. Ripetete per tutte le teste da ricamo.

ATTENZIONE:

Dopo l'uso dei telai a ragnatela e PRIMA di ricamare con il telaio scorrevole completo (senza telai a ragnatela attaccati a esso) togliete le viti ad alette, altrimenti la macchina potrebbe essere deteriorata.



Questa pagina è stata lasciata in bianco intenzionalmente.

4. Manutenzione

Questo capitolo descrive la manutenzione della macchina, in oltre, gli operatori e il personale addetto alla manutenzione devono partecipare ad un corso di addestramento approvato dalla Melco, prima di fare la manutenzione della macchina.

Installazione di un ago

Ogni ago ha una vite di fissaggio del morsetto dell'ago che lo sostiene al suo posto, come indicato nella Figura 4-1. Usate il piccolo cacciavite con lama piana dalla cassetta portautensili e seguite questi passi per sostituire un ago:

- 1 Girate la vite di fissaggio in senso antiorario finchè l'ago può scivolare giù e fuori dal portaago.
2. Con il collo del nuovo ago verso la parte posteriore della testa, slittate l'ago nel portaago tanto profondamente quanto possibile, poi restringete la vite di fissaggio.

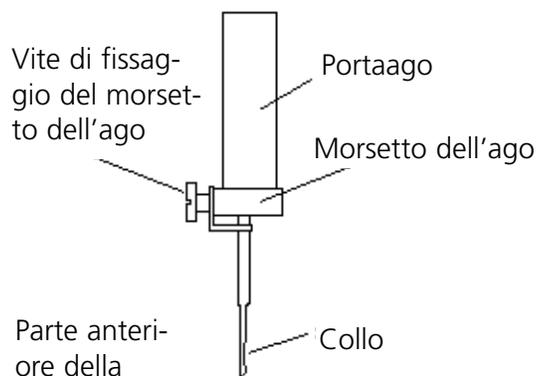


Figura 4-1

Recupero in caso d'interruzione della corrente

Il Recupero in caso d'interruzione della corrente Vi permette di terminare da ricamare un disegno dopo che la macchina ha avuto un'interruzione di corrente. Una perdita di corrente potrebbe intervenire se un errore richiede disinserire l'interruttore e poi inserirlo per il recupero oppure se interviene un'interruzione della corrente. Seguite questi passi per conseguire di nuovo la Vostra posizione nel disegno e per continuare a ricamare.

1. Se delle parti di vestiti grandi sono installati, toglieteli da tutte le teste mentre la corrente è disinserita.
2. Inserite la corrente. Aspettate che la macchina scarichi e ricarichi energia.
3. Elencate i menu finchè lo schermo visualizza MENU REGOLAZIONE TESTA.
4. Premete . Lo schermo visualizza REGOLAZIONE TESTA INSERITA.
5. Premete   finchè lo schermo visualizza ANDATE A TESTA ALZATA.
6. Premete .
7. Elencate i menu principali finchè lo schermo visualizza MENU DISEGNO.
8. Premete . AccertateVi che il Vostro disegno si trova nella memoria di transito dei disegni. Se non è lì, ricaricatelo dal computer (o dall'unità disco opzionale, se questo e quello che state usando).

9. Elencate i menu finchè lo schermo visualizza MENU POSIZIONE INIZIALE.

10. Premete  .

11. Premete  finchè lo schermo visualizza RECUPERO DALL'INTERRUZIONE DI CORRENTE.

12. Premete  . Gli assemblaggi del supporto e del carrello si muoveranno per trovare la posizione iniziale, poi ritornate al punto che segue dopo l'ultimo punto ricamato prima dell'interruzione di corrente. Questo potrebbe durare ca. un minuto se si tratta di un disegno grande.

13. Installate di nuovo i vestiti grandi che avete tolto al passo 1.

14. Premete  . La periferica terminerà il ricamo.



Pulitura

Superficie esteriori

Pulite le superficie esteriori di plastica una volta al mese, con un panno morbido, pulito, con un detersivo leggero e con acqua. Strizzate il panno prima di pulire le superficie. Non versate dell'acqua o altri fluidi all'interno della macchina o su qualsiasi superficie meccaniche di funzionamento.

ATTENZIONE: Se succede di versare un liquido, togliete il fluido in eccesso con un panno pulito, secco e lasciate la macchina asciugare completamente prima di inserire la corrente.

La zona del perno girevole della bobina

1. Pulite questa zona una volta al mese, con la corrente della macchina disinserita OFF.
2. Togliete le 2 viti della placca degli aghi e mettetela giù.
3. Pulite la zona esposta con la spazzola consegnata nella cassetta portautensili dell'operatore.

Lubrificazione

Seguete questo schema di lubrificazione per prolungare la durata di funzionamento della Vostra macchina. Qualsiasi utensili o prodotti necessari si trovano nella cassetta portautensili dell'operatore.

Il programma di lavoro seguente è basato sull'uso della periferica 16 ore al giorno, 5 giorni alla settimana. Aggiustate i tempi di lubrificazione proporzionalmente agli orari di lavoro diversi della Vostra macchina.

PUNTO DI LUBRIFICAZIONE	LUBRICANT (AMOUNT)	NUMERO DI PAGINA
Ogni 4 ore		
Perno girevole	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-5
Quotidiano		
Asse del telaio per berretti	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-9
Settimanale		
Gambo di biella di connessione, sezione superiore	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-7
Portaago superiore	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-6
Portaago inferiore	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-6
Driver del portaago	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-6
Guida V	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-8
Gambo di biella di connessione, sezione inferiore	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-7
Guide Y	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-9
Trimmers (10T and 10/4T only) Settimanale		
Rotelle portanti mobili del telaio	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-10
Bullone anteriore del braccio del tranciafilo	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-10
Braccio della barra di comando del tranciafilo	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-11
Asse di base del picker del tranciafilo	Olio per la macchina da cucire (2 goccia)	4-11
Ogni 3 mesi		
La camma per il cambio di colore	Piccolo tampone di grasso di lubrificazione	4-8

Le pagine seguenti descrivono come lubrificare ogni zona.

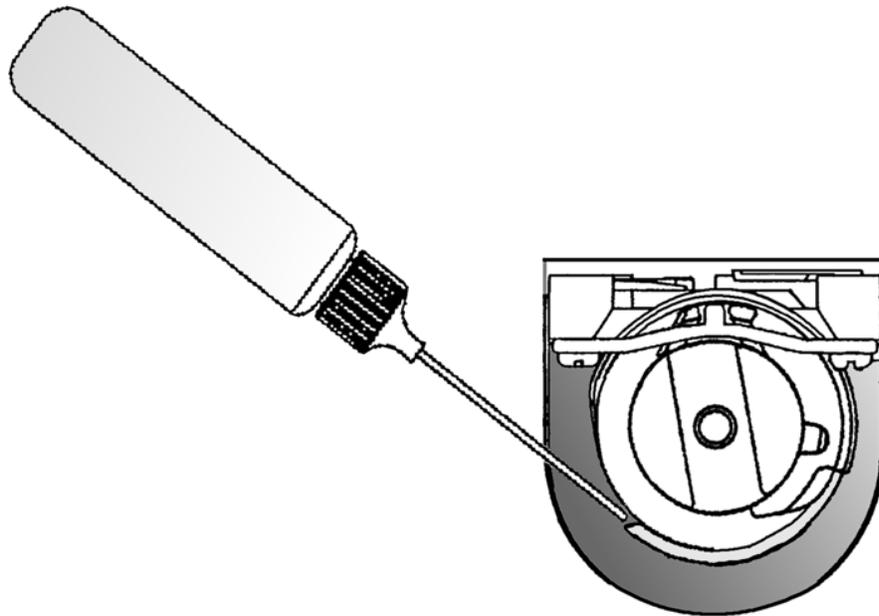
Questa pagina è stata lasciata in bianco intenzionalmente.

Lubrificazione del perno girevole della bobina

1. Slittate fuori il carrello portabobina per ottenere accesso alla zona del perno girevole della bobina.
2. Togliete il caccianavetta e la bobina dall'assemblaggio del perno.
3. Inserite la periferica di ricamo.
4. Premete  finchè lo schermo visualizza MENU REGOLAZIONE TESTA.
5. Premete  .
6. Premete   2 volte per girare l'assemblaggio del perno al suo posto.
7. Mettete una goccia d'olio al posto dell'assemblaggio del perno mostrato nel diagramma di sotto.
8. Rimettete la bobina e il caccianavetta.
9. Rimettete il carrello portabobina.



Attenzione! Se utilizzate un lubrificante a spruzzo, badate di non versare dell'olio sul Controllo del Filo Inferiore, altrimenti il Controllo del Filo Inferiore non funzionerà più correttamente.



Lubrificazione del portaaago

Disinserite la corrente, togliete la copertura dell'alloggiamento degli aghi, poi lubrificate i portaaghi come indicato nella Figura 4-2.

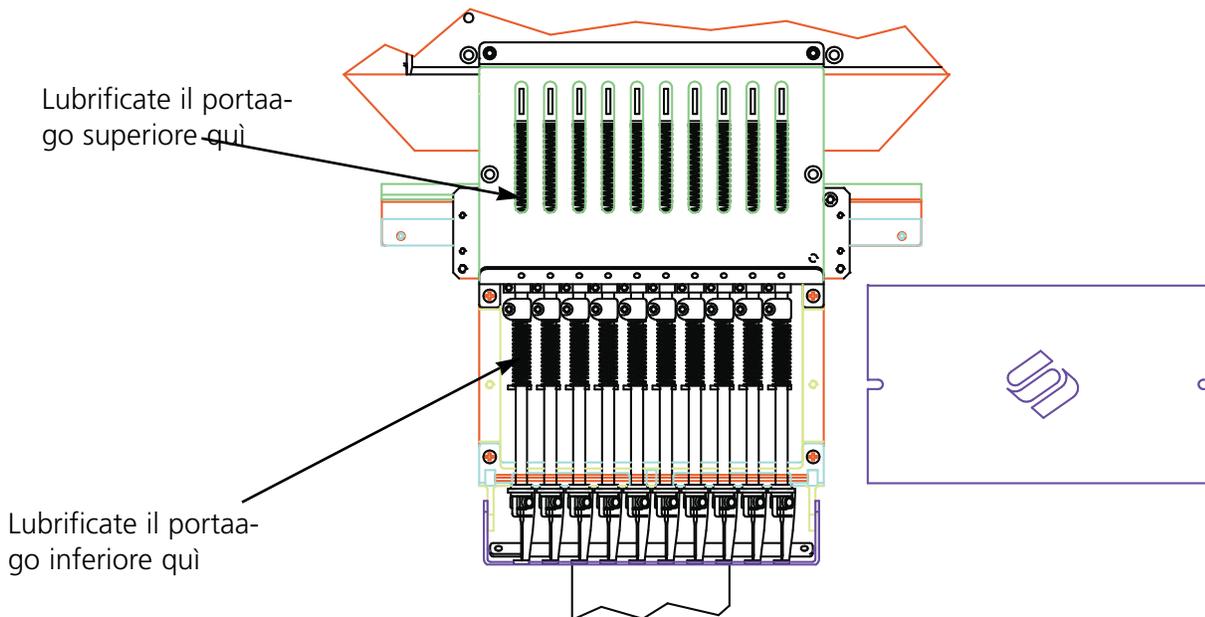


Figura 4-2

Ripetete questo procedimento per tutti i 10 portaaghi, poi rimettete la copertura.

Lubrificazione del driver del portaaago

Inserite la macchina e muovete all' ago 1 o 10 per ottenere accesso al serbatoio nella guida. Mettete 3 fino a 5 gocce d'olio nel serbatoio come indicato nelle Figura 4-3 e 4-4.

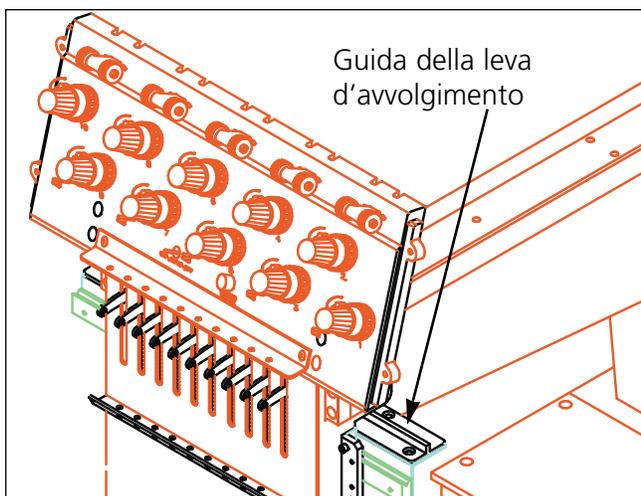


Figura 4-3

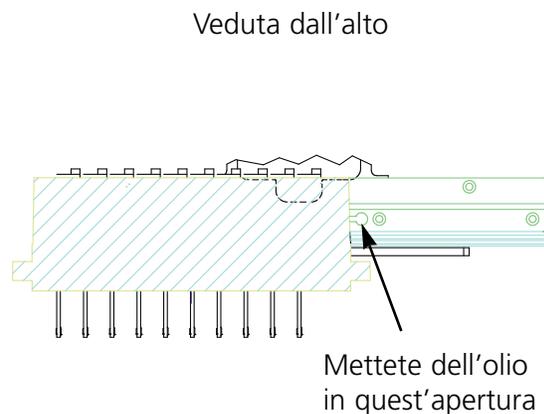


Figura 4-4

Lubrificazione del gambo di biella superiore

Seguete questi passi e consultate la Figura 4-5 per lubrificare il gambo di biella superiore.

1. Passate all'ago 1.
2. Collocate la copertura del braccio anteriore alla destra della testa, allentate ambedue le viti e girate giù la copertura.
3. Elencate nel menu Regolazione Testa.
4. Premete . Lo schermo visualizza: REGOLAZIONE TESTA
5. Premete  . Lo schermo visualizza: ANDATE A TESTA ALZATA.
6. Premete  . Lo schermo visualizza: PROFONDITÀ AGO. Ora il gambo di biella è visibile.
7. Mettete 1 fino a 3 gocce d'olio per la macchina da cucire nell'apertura nella parte superiore del gambo di biella.
8. Rimettete sicuramente la copertura del braccio anteriore.

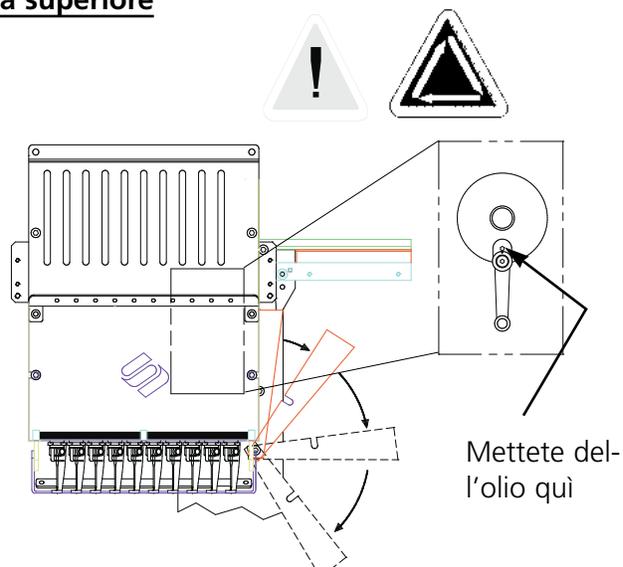


Figura 4-5

Lubrificazione del gambo di biella inferiore

Al gambo di biella inferiore si ha accesso dalla parte laterale sinistra della testa. Seguete questi passi e consultate la Figura 4-6:

1. Elencate fino a Menu Regolazione Testa.
2. Premete  .
3. Premete  .
4. Premete .
5. Collocate il tubo di lubrificazione attraverso l'apertura d'accesso marcata con un cerchio rosso.
6. Mettete 1 fino a 3 gocce d'olio per la macchina da cucire sul punto di lubrificazione del gambo della biella.

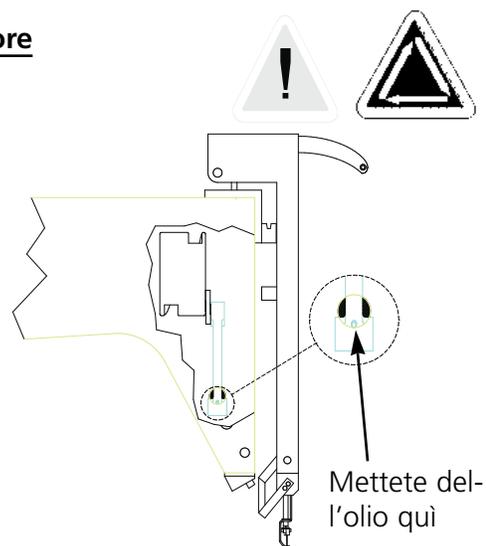


Figura 4-6

Lubrificazione della guida V

Seguete questi passi per lubrificare la guida V:

1. Passate all'ago 1.
2. Mettete una goccia d'olio per la macchina da cucire nella scanalatura mostrata nella Figura 4-7.

Non lubrificate in eccesso!

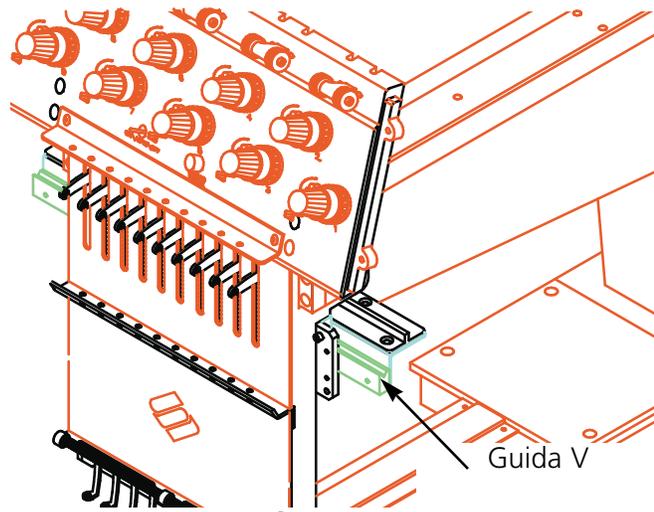


Figura 4-7

Lubrificazione della camma per il cambio di colore

La camma per il cambio di colore muove l'alloggiamento degli aghi durante un cambio di colore. Per lubrificarla ingrassate i bulloni che vengono a contatto con questa quando l'alloggiamento degli aghi si muove. Cinque di questi bulloni sono accessibili quando l'alloggiamento degli aghi si trova all'ago 1 come indicato nella Figura 4-8. Seguete questi passi:

- 1 Muovete all'ago 1.
2. Localizzate i bulloni dalla parte posteriore dell'alloggiamento degli aghi e mettete un piccolo tampone di grasso sui bulloni. Non ingrassate in eccesso questa zona! Grasso eccessivo potrebbe deteriorare l'elettronica della scheda di circuiti stampati per il cambio di colore.
3. Muovete l'alloggiamento degli aghi dall'ago 1 all'ago 10 quattro o cinque volte usando   e  per trasferire il grasso alla camma.

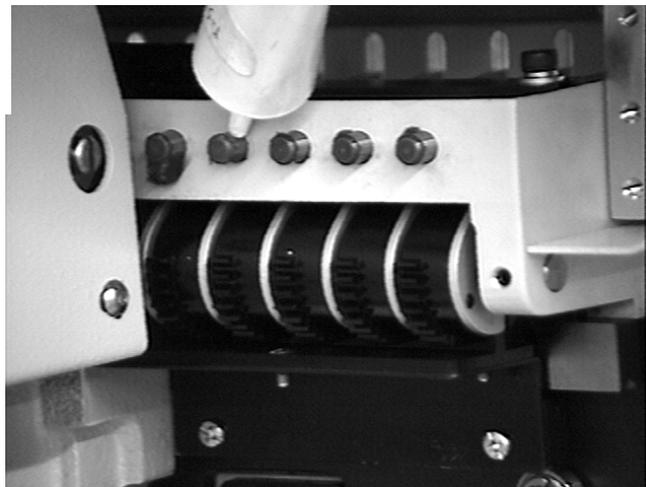


Figura 4-8

Lubrificazione della guida Y (soltanto EMC 10/4 e 10/4T)

Le guide si trovano sotto il piano della tavola, però sono accessibili attraverso le scanalature come indicato nella Figura 4-9. Muovete il pantografo avanti ed indietro quattro o cinque volte per distribuire l'olio dopo la lubrificazione.

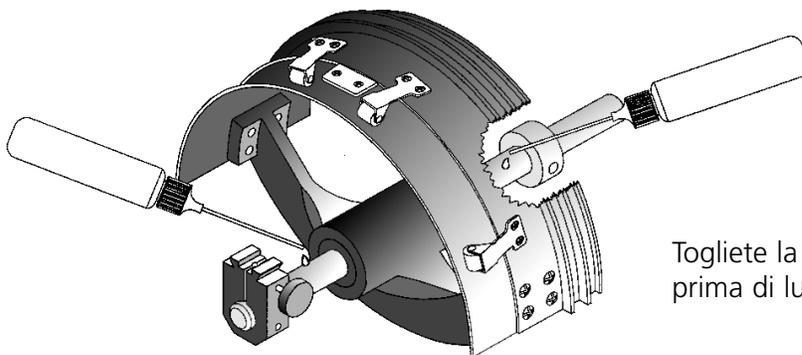


Mettete 1-2 gocce sulla parte anteriore e posteriore della guida Y attraverso questa scanalatura. Ripetete per l'altra guida

Figura 4-9

L'albero del driver del telaio per beretti

Lubrificate come indicato nella Figura 4-10.



Togliete la filaccia con uno straccio pulito prima di lubrificare.

Figura 4-10

Parte posteriore del tranciafilo

1. Disinserite l'interruttore di corrente
2. Togliete la copertura posteriore della scanalatura come indicato nella Figura 4-11.

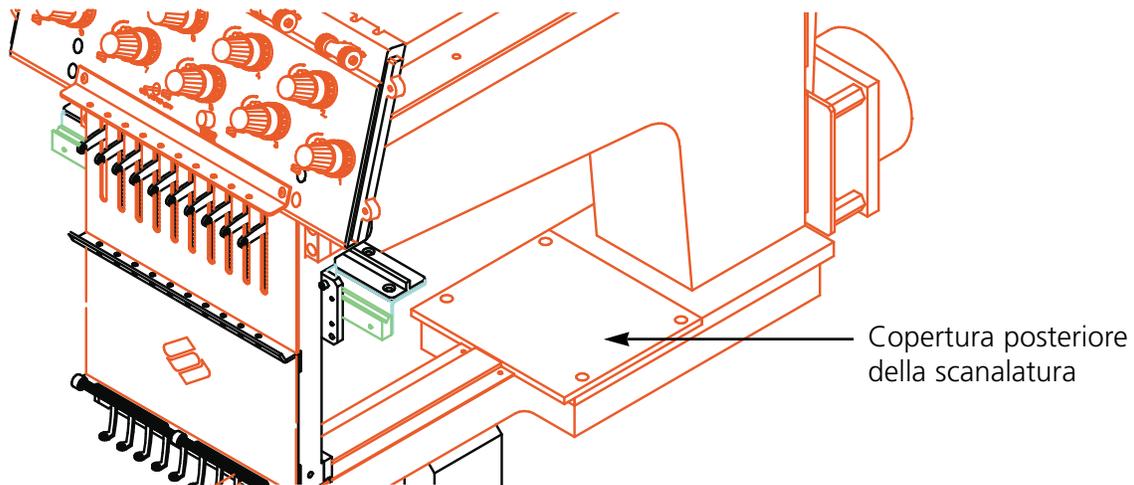


Figura 4-11

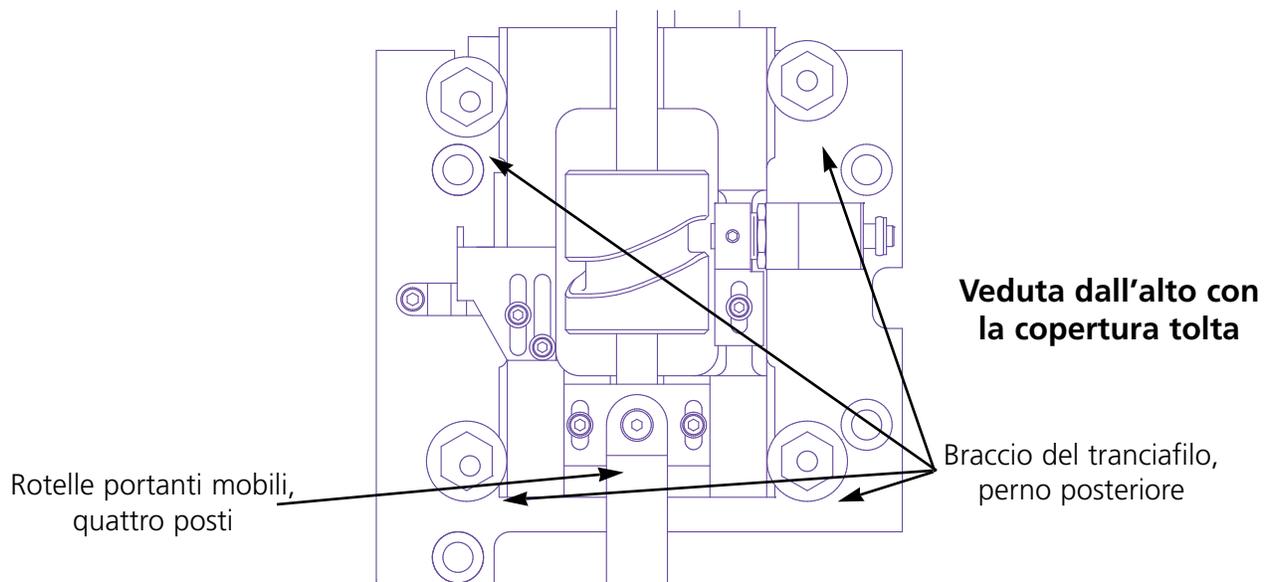


Figura 4-12

3. Mettete una goccia d'olio per la macchina da cucire in questi punti (mostrato nella Figura 4-12):
 - Rotelle portanti mobili, quattro posti
 - Braccio del tranciafilo, perno posteriore

Parte anteriore del tranciafilo

Con la corrente disinserita, toglie la placca dell'ago per conseguire accesso alle zone del tranciafilo nelle Figura 4-13, 4-14, e 4-15. Lubrificate queste zone mettendo una goccia d'olio per la macchina da cucire in ogni dei posti indicati ogni 80 ore di funzionamento.

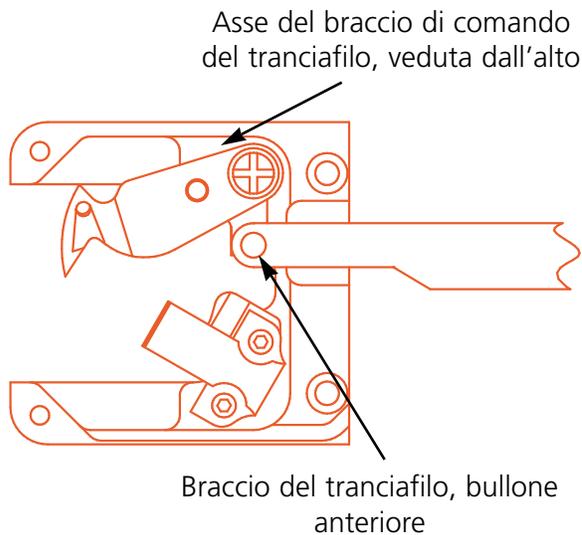


Figura 4-13

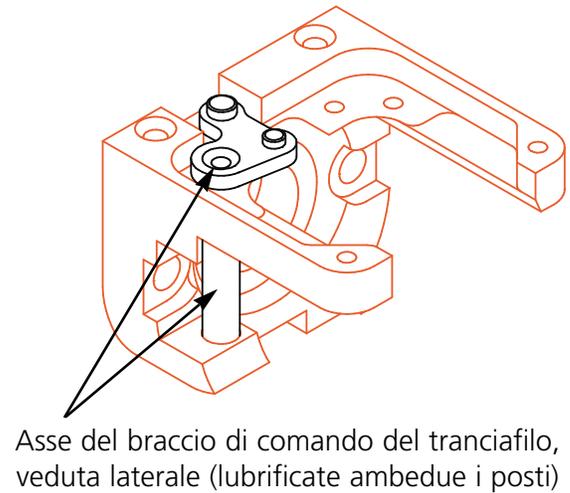


Figura 4-14

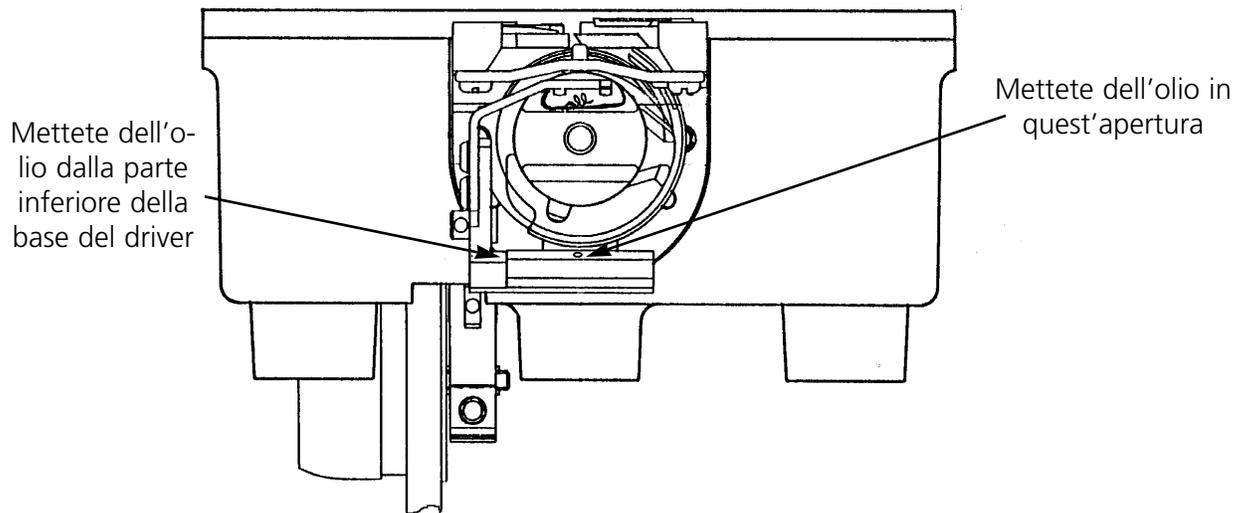


Figura 4-15

Aggiustamenti

Regolazione della testa

Se il perno non è aggiustato, deve essere aggiustato con cura per un ricamo corretto. Seguite questi passi per aggiustare la profondità dell'ago:

1. Togliete una vite ed allentate l'altra sulla copertura dell'alloggiamento degli aghi, poi scivolatela da una parte.
2. Togliete il piano della tavola dalla periferica.
3. Togliete il caccianavetta dall'assemblaggio del perno girevole della bobina.
4. Con la macchina inserita e pronta per il funzionamento, premete  sulla tastiera della periferica finché lo schermo visualizza MENU REGOLAZIONE TESTA.
5. Premete  e lo schermo visualizza REGOLAZIONE TESTA INSERITA.
6. Premete le taste  . La testa gira in posizione "Testa Alzata" e lo schermo visualizza ANDATE A TESTA ALZATA. 
7. Poi premete  . La testa gira di una rotazione. Lo schermo visualizza UN GIRO. Il portaago dovrebbe essere giù con il premistoffa a ca. 1/2 cm dalla placca degli aghi. 
8. Premete  . La testa gira in posizione "profondità dell'ago" e lo schermo visualizza PROFONDITÀ AGO. L'ago è arrivato al suo punto più basso. 
9. Guardate direttamente nell'assemblaggio del perno e controllate la posizione della cruna dell'ago rispetto alla Figura 4-16.

Se la cruna dell'ago è in posizione accettabile, andate al passo 17.

Se la cruna dell'ago non è in posizione accettabile, andate al passo 10.

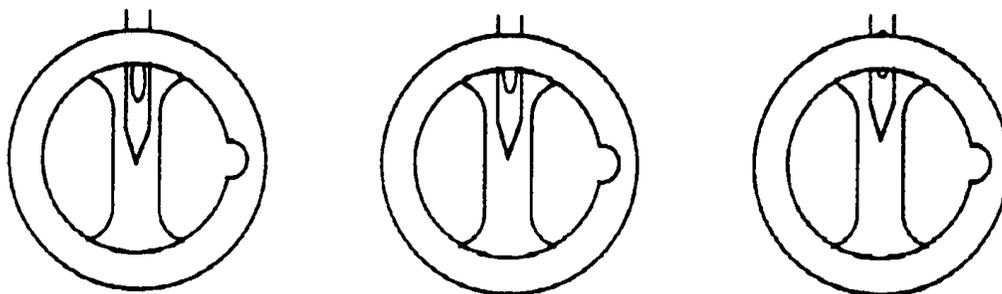


Figura 4-16

10. Allentate la vite del morsetto del portaago mostrata nella Figura 4-17.
11. Slittate il portaago su o giù finché potete vedere 1/2 della cruna dell'ago nella cavità della bobina. Se avete girato il portaago, rigiratelo alla posizione iniziale prima di continuare.

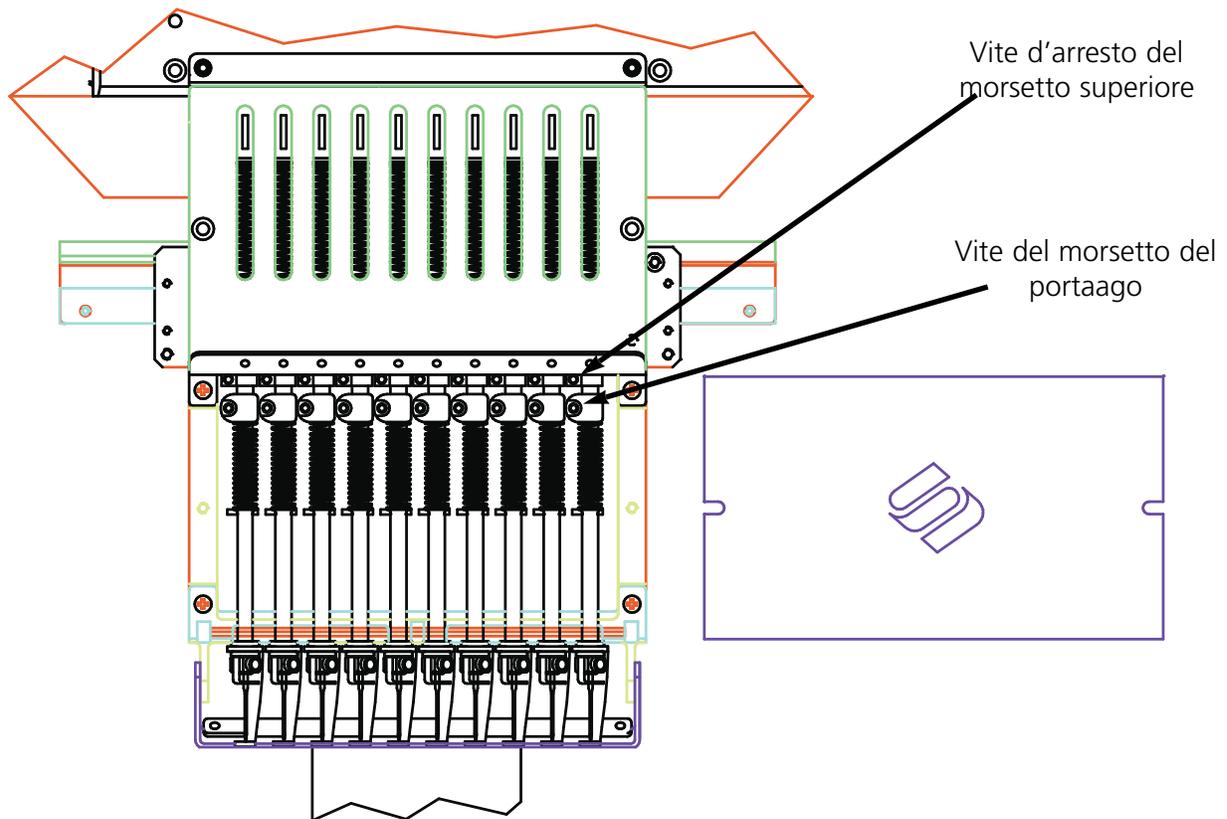


Figura 4-17

12. Stringete di nuovo la vite del morsetto del portaago.
13. Premete  9 volte. Ogni volta lo schermo visualizza 10 PASSI AVANTI.
15. Premete  di nuovo. Questo finisce la rotazione della testa con la posizione dell'ago completamente in alto.
16. Slittate il morsetto contro il paraurti superiore e stringete la vite sul morsetto d'arresto superiore. La vite deve essere posizionata direttamente in avanti. Quando viene girata, potrebbe sfregare la placca di guida di plastica o incastrare il portaago accanto a lei.
17. Premete   . La testa gira a TESTA ALZATA.
18. Ripetete l'aggiustamento della profondità dell'ago per gli altri aghi.



Controllo del filo inferiore

Il controllo del filo inferiore, mostrato nella Figura 4-18, segnala la mancanza di filo nella bobina. Ha un braccio meccanico che è in contatto con filo di bobina durante ogni punto. Quando il sensore non viene contattato durante parecchi punti (questo numero di punti è programmabile dall'utente) la macchina si ferma, rimbalza e pigola.

Installate ed aggiustate il controllo del filo inferiore seguendo queste istruzioni:

1. Con l'energia disinserita, montate il controllo del filo inferiore come mostrato nella Figura 4-19. Mettete la spina d'arresto del controllo del filo inferiore nell'intaccatura del perno girevole della bobina ad una distanza di 0.020 tra di loro (vedete Figura 4-20). Usate il calibro di spessore 0.020 contenuto nella cassetta portautensili dell'operatore.
2. Strigete le viti del controllo del filo inferiore.
3. Installate la bobina con la tensione di bobina regolata correttamente.
4. Inserite la corrente e testate l'installazione del controllo del filo inferiore ricamando il disegno di test del controllo del filo inferiore TEST in EDS III\disegni a 750 punti per minuto. Accertatevi che il controllo del filo inferiore:
 - Riconosce la mancanza di filo di bobina. Per testare questo, avvolgete ca. 30 cm di filo intorno alla bobina e ricamate con tutto il filo. Se il controllo del filo inferiore non depista la mancanza di filo, allontanate leggermente il sensore dall'ago.
 - Non da dei messaggi invalidi VERIFICATE BOBINA. Ricamate per lo meno 4000 punti del disegno di test. Se intervengono dei messaggi invalidi VERIFICATE BOBINA, muovete il sensore verso l'ago.

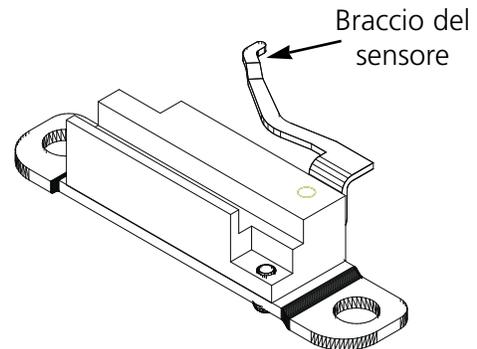


Figura 4-18

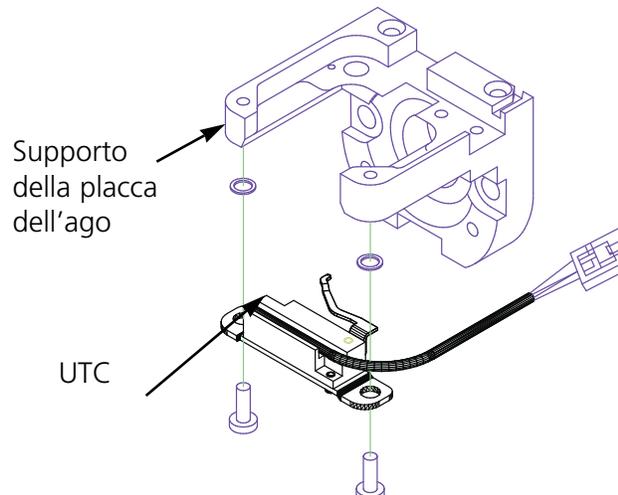


Figura 4-19

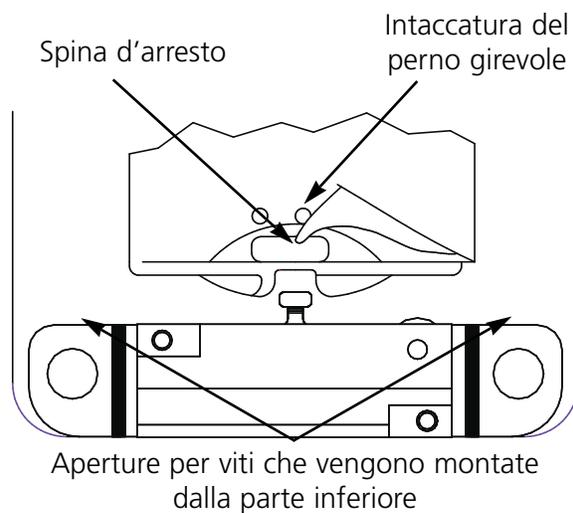


Figura 4-20

Regolazione del perno

Può darsi che il perno non è regolato se la profondità dell'ago è scorretta, perciò verificate prima la profondità dell'ago (nella sezione Regolazione Testa).

La punta del perno dovrebbe trovarsi direttamente dietro l'ago e l'intervallo tra i due dovrebbe essere appross. dello spessore di un filo (vedete Figura 4-21).

Si presuppone che il perno girevole è installato in posizione approssimativamente corretta per ricamare secondo i passi seguenti.

1. Togliete il piano della tavola, la placca dell'ago e il caccianavetta.
2. Allentate però non togliete la vite più accessibile.
3. Nel menu Regolazione Testa, premete  da 3 a 5 volte per muovere la seconda vite alla stessa posizione ed allentatela.
4. Premete   per andare a Testa Alzata.
5. Premete   per andare a Profondità Ago.
6. Premete   per andare a Regolazione Perno Girevole.

7. Afferrate il morsetto dell'ago e tirate l'ago in basso, a mano.
8. Allentate l'ultima vite.
9. Allineate la spina d'arresto del controllo del filo inferiore nel panierino interno del perno girevole (come indicato nella Figura 4-22). Se il panierino interno si muove, potrebbe rompere un ago o deteriorare il perno.

10. Posizionate la punta del perno direttamente indietro l'ago. Tenete il perno in questa posizione mentre continuate.

11. Scivolatelo l'assemblaggio del perno avanti oppure indietro finché tra la punta del perno e l'ago c'è un intervallo di ca. lo spessore del filo. Mantenete la posizione del perno direttamente dietro l'ago.

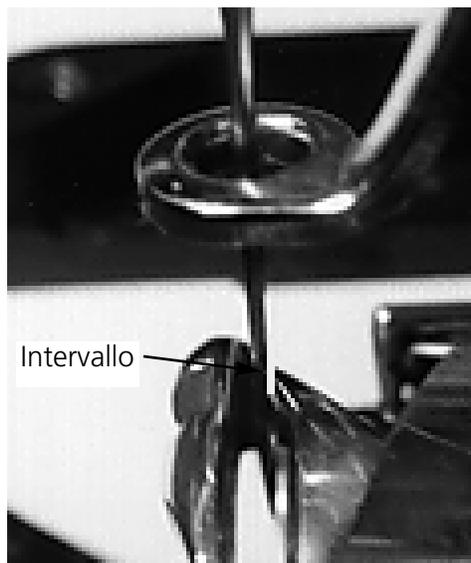


Figura 4-21

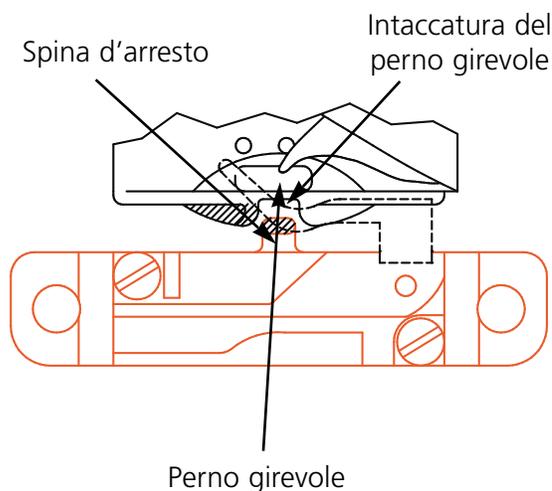


Figura 4-22



12. Quando l'intervallo è corretto, stringete le viti. Premete  per muovere il perno girevole per rendere le viti più accessibili. Non lasciate muovere la posizione del perno mentre stringete le viti.



13. Premete   per andare a Testa Alzata.

14. Premete   per andare a Un Giro.

15. Premete   per andare a Profondità Ago.



16. Premete   per andare a Regolazione Perno.

17. Verificate tutti gli aggiustamenti e ripetete se necessario.

18. Mettete la placca dell'ago al suo posto, accertandovi che l'ago è centrato nell'apertura della placca degli aghi. Premete [Y] per muovere l'ago in basso attraverso l'apertura, di un passo per una volta. Quando l'ago è centrato, stringete completamente la placca dell'ago.

Molla di Controllo

Per fissare la tensione della molla di controllo, seguite questi passi:

1. Allentate leggermente la vite di fissaggio sul lato superiore del supporto di montaggio del tenditore (vedete Figura 4-23).
2. Girate il tenditore di filo nella posizione nella quale la molla di controllo sta toccando appena il lato sinistro del contatto di rottura del filo (supporto d'ottone).
3. Girate il tenditore di filo in senso orario per lo meno sulla distanza del diametro del supporto di contatto, non superate 1/4 di giro.
4. Stringete la vite di fissaggio sul lato superiore del supporto del tenditore di filo.

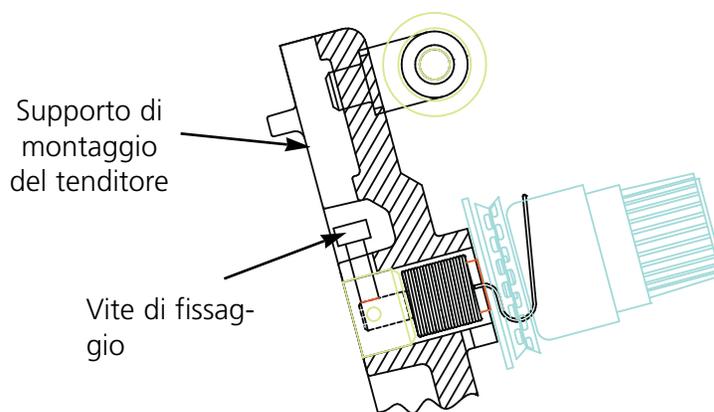


Figura 4-23

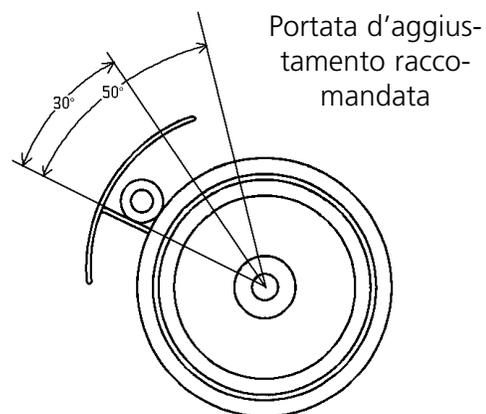


Figura 4-24

Ricambi

Fusibili

Ci sono due fusibili che possono essere ricambiati dall'utente. Se un fusibile deve essere ricambiato, usate questa tabella per i valori nominali adeguati. Non usate un fusibile con un qualsiasi valore nominale altro che elencato qui:

PERIFERICA	VALORE NOMINALE 115V	VALORE NOMINALE 230V
EMC 10T	4 A	2 A
EMC 10/4 e 10/4T	8 A	4 A

Cassetta Portautensili

La Cassetta Portautensili contiene le parti seguenti ed è inclusa nella cassetta:

Set di 6 pezzi bulloni metrici a testa esagonale	Cacciavite asimmetrico Phillips	Supplemento dell'utensile
Set di 12 pezzi bulloni metrici a testa esagonale	Cacciavite rettangolare	chiave a gancio esagonale per bulloni di 1/16"
#2 cacciavite Phillips	Cacciavite angolare corto	chiave a gancio esagonale per bulloni di 9/64"
Piccolo cacciavite angolare	Manico d'utensile	chiave a gancio esagonale per bulloni di 5/23

Cassetta Portautensili dell'Utente

Il contenuto della cassetta portautensili è identico per la EMC 10T, 10/4, e 10/4T eccetto li set manuali. Qui di seguito c'è un elenco di tutti i componenti che possono essere trovati nella cassetta:

PART NUMBER	DESCRIPTION
761003-01	OILER
003772-01	NEEDLE, ARC, 80/12R, 10PK, 16 X
761008-01	BRUSH, LINT
006795-01	MONOFILAMENT
861689-01	LUBRICANT, GREASE T517, 2 OZ
008069-01	BRUSH, CONTACT, THD, BRK
001532-01	BAR, NDL
006846-01	KIT, TOOL, UNIVERSAL
007505-01	SHIM, NDL CS
110113-01	WARRANTY, STATEMENT, LIMITED, 12 M
003772-03	NEEDLE, ARC, 80/12FG, 10/PK, 16 X
00557-01	BUMPER, WASHER
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY
001537-01	SPRING, HLDING, NDL BAR
007559-01	SPRING, CHECK, TNSNR, THD
007591-01	DAMPER, NDL CLAMP
009027-01	GAGE, COMBINATION, UTC
005917-01	DISK, RSA FILES (2 DISKETTES), ED
005378-01	DISK, RSA FILES, (1 DISKETTE), ED
110191-01	ABOUT YOUR TRAINING
005703-01	TUBE, GUIDE, THD, THD TREE, 9.7"

Ricambi

Per aiutare a ridurre i tempi d'arresto, Melco suggerisce di tenere certi ricambi a portata di mano per una sostituzione e manutenzione facili. Qui di seguito c'è una lista delle parti suggerite per la EMC 10T, 10/4, e 10/4T. Una chiave segue alla lista.

PART NUMBER	DESCRIPTION	KEY
009304-01	PCB, KYBD, ASSY, GREY	1
005106-01	PCB, CPU 188/DSK, ASSY	2
006838-01	PCB, 4 AXIS DRIVER ASSY	2
005617-01	KNIFE, MOVABLE	2
006514-01	PCB, CLR CHNG, ASSY	2
005600-01	KNIFE, SPRING, FIXED	2
006671-01	PRESSER, UNDER THREAD	2
007545-01	VELCRO, WIPER, PILE	2
003586-01	BLADE, GRABBER	2
006492-01	PCB, X HOME/LIMIT, ASSY	3
345068-25	CABLE, DATA, 5 COND W/DRAIN, 25 F	1
007171-01	PCB, Y HOME/LIMIT ASSY	3
006550-01	PCB, DSP188/DISK, ASSY	3
344924-01	STRAP, WRIST, STATIC	1
007353-01	SENSOR, UTC ASSY	1
006422-01	PCB, TRIMMER INTERFACE, ASSY	3
006514-01	PCB, CLR CHNG, ASSY	1
001532-01	BAR, NDL	1
007924-01	FOOT, PRESSER, ASSY	1
004267-01	CASE, BOBBIN, SM	1
009000-01	HOOK, ROTARY, SM BOBBIN	1
006520-01	PLATE, NEEDLE, UTC	3
001840-01	CLAMP, STOP NDL BAR	1
001528-01	CLAMP, NDL, ASSY	1
001828-01	SCREW, SET, NDL CLAMP	3
007505-01	SHIM, NDL CS	1
004643-01	SCREW, NDL PLATE	1
341992-06	SCREW, FIXING, ROTARY HOOK	1
008069-01	BRUSH, CONTACT, THD BRK	1

CHIAVE:

1 = EMC 10T, 10/4, e 10/4T

2 = EMC 10T

3 = EMC 10/4 e 10/4T

Questa pagina è stata lasciata in bianco intenzionalmente.

5. Guida alla localizzazione dei guasti

Rottura del filo

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONI
Disegno	Punti sono troppo corti e/o densi	Controllate il disegno per punti corti e/o densi e modificate il disegno per eliminarli.
Aghi	Ago scorretto per lo spessore del filo usato	Sostituite con un ago compatibile
	L'ago è deformato, deteriorato o spuntato La posizione dell'ago è scoretta	Sostituite l'ago Installate l'ago correttamente (vedete installazione dell'ago)
Filo	Il collo e/o la cruna dell'ago è sbavato/-a	Sostituite l'ago
	Spessore scorretto del filo per l'ago usato Filo di cattiva qualità	Sostituite con un ago compatibile Sostituite con un filo di alta qualità o spruzate silicone sul rocchetto conico di filo.
Tensione superiore/di bobina	Filato S-(attorcigliato a sinistra) è usato	Sostituite con filato Z (attorcigliato a sinistra)
	Infilatura non adeguata	Infilate correttamente (consultate la sezione sull'infilatura)
Tensione superiore/di bobina	Tensione del filo superiore/di bobina troppo tesa	Allentate la tensione del filo superiore/di bobina
	Dosaggio scorretto dal filo superiore al filo di bobina Tensione scorretta della molla di controllo /colpo	Aggiustate la tensione del filo superiore e/o di bobina (vedete la sezione sulla tensione) Aggiustate/sostituite la molla di controllo (vedete la sezione sul regolamento della molla di controllo)
Tessuto e telai	Tessuto è intelaiato lentamente	Tendete il tessuto nel telaio (vedete la sezione sull'intelaiatura)
	Materiale di supporto non adeguato lascia entrare il tessuto nell'apertura della placca dell'ago	Aumentate il numero di pezzi del materiale di supporto
Perno girevole	Regolazione del telaio è scorretta	Aggiustate il telaio (vedete la regolazione del telaio, nella sezione sugli aggiustamenti)
	Il perno girevole non gira uniformemente L'intervallo tra la spina d'arresto del controllo del filo inferiore e il perno girevole è troppo stretto	Pulite, lubrificate o sostituite Allargate l'intervallo (vedete la sezione sull'aggiustamento del controllo del filo inferiore)
Bobina	Bobina è deteriorata	Sostituite la bobina
Guidafilo	Filo di bobina alimenta male	Riparate o sostituite la bobina
Profondità dell'ago	Graffiature o sbavature sul guidafilo	Togliete le graffiature con tela smerigliata
	Profondità dell'ago è scorretta	Aggiustate la profondità dell'ago (vedete la regolazione della testa, nella sezione sugli aggiustamenti)

Punti saltati

PROBLEMA	POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONI
Aghi	Ago è deformato o deteriorato	Sostituire l'ago
	Ago scorretto per lo spessore del filo usato	Sostituire con un ago compatibile
	Ago è installato scorrettamente	Installare l'ago correttamente (vedete la sezione sulla sostituzione dell'ago)
Profondità dell'ago	Il punto morto più basso del portaago è scorretto	Aggiustare la profondità dell'ago (vedete la regolazione della testa, nella sezione aggiustamenti)
Perno girevole	La regolazione del perno è scorretta	Aggiustare l'intervallo (vedete regolazione del perno, nella sezione sugli aggiustamenti)
	La punta del perno è ottusa	Sostituire il perno
Tensione del filo superiore/di bobina	Il filo di bobina non alimenta uniformemente	Sostituire la bobina e/o il caccianavetta
	Filo superiore non alimenta uniformemente	Aggiustare le tensioni superiori
Premistoffa	Un premistoffa debole o rotto impedisce l'ago a venir fuori dal tessuto uniformemente	Sostituire o stringere la molla (consultate il manuale tecnico)
Filo	Filato è troppo teso	Usate il filo adeguato o consultate il reparto assistenza tecnica per suggerimenti
	Filo è troppo elastico per formare un fiocco adeguato	
Molla di controllo	Il colpo della molla di controllo è troppo alto	Aggiustare il colpo della molla di controllo (vedete la molla di controllo, sezione aggiustamenti)
	La tensione della molla di controllo è troppo alta.	Diminuite la tensione

Rotture dell'ago

POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONE
L'ago è deformato	Sostituire l'ago
L'installazione dell'ago è scorretta	Installare correttamente (vedete la sezione sulla sostituzione dell'ago)
L'ago colpisce il perno girevole	Aggiustare la regolazione del perno (vedete la regolazione del perno, sezione aggiustamenti)
Cattiva qualità dell'ago	Sostituire l'ago
Punta dell'ago è ottusa	Sostituire l'ago
L'ago è troppo piccolo per il tessuto	Sostituire con un ago compatibile
L'ago colpisce la placca dell'ago	Aggiustare la posizione dell'alloggiamento degli aghi (consultate il manuale tecnico)

Punti allentati

POSSIBILI CAUSE	SOLUZIONI
La tensione del filo superiore è troppo bassa	Aggiustate le tensioni del filo superiore (vedete la sezione sulla tensione)
La tensione del filo di bobina è troppo bassa	Aggiustate la vite di fissaggio dell'alloggiamento degli aghi
Spessore irregolare del filo	Sostituite con filo di qualità
Tensione superiore inconsistente	Pulite le parti del tenditore
Regolazione del perno girevole scorretta	Aggiustate il perno (vedete regolazione del perno, sezione aggiustamenti)
Lubrificazione non adeguata del perno girevole	Lubrificare il perno girevole (vedete perno girevole, sezione lubrificazione)
Densità del disegno troppo alta	Diminuite la densità (consultate il manuale EDS per modifiche disegno)
Intervallo tra la spina d'arresto del controllo del filo inferiore e il perno troppo largo	Aggiustate l'intervallo (vedete il controllo del filo inferiore, sezione aggiustamenti)

Questa pagina è stata lasciata in bianco intenzionalmente.

6. Grandezze di Telai

La lista seguente elenca le dimensioni di telai disponibili per la EMC 10 e la 10/4.

Grandezze di Telai Non Metriche	Grandezze di Telai Metriche
2.5 Circolare	6.3 cm Circolare
3 Circolare	7.6 cm Circolare
5 Cercolare	12 cm Circolare
6 Circolare	15 cm Circolare
8 Circolare	20 cm Circolare
10 Circolare	25 cm Circolare
5 x 9 Ovale	12 x 22 cm Ovale
8 x 13 Ovale	20 x 33 cm Ovale
11 x 16 Ovale	27 x 40 cm Ovale
2.4 X 4 Rettangolare	6.1 x 10 cm Rettangolare
3 x 5 Rettangolare	7.6 x 12 cm Rettangolare
2.5 a Ragnatela	6.3 cm a Ragnatela
3.1 a Ragnatela	8 cm a Ragnatela
4.4 a Ragnatela	11 cm a Ragnatela
5.6 a Ragnatela	14 cm a Ragnatela
6.25 a Ragnatela	16 cm a Ragnatela
7.75 a Ragnatela	19.5 cm a Ragnatela
TELAIO SCORREVOLE 10x16 in (richiesto per il ricamo con il telaio scorrevole completo)	TELAIO SCORREVOLE 25x40 cm (richiesto per il ricamo con il telaio scorrevole completo)
TUTTO IL CAMPO DI RICAMO (senza altri limiti fissati oltre la grandezza del campo di ricamo)	TUTTO IL CAMPO DI RICAMO (senza altri limiti fissati oltre la grandezza del campo di ricamo)
5.6 x 2.6 per il RICAMO CON TELAI PER BERRETTI	14.2 x 6.6 cm RICAMO CON TELAI PER BERRETTI
5.6 x 2.75 per l'OPZIONE TELAI PER BERRETTI	14.2 x 6.985 cm OPZIONE TELAI PER BERRETTI

Questa pagina è stata lasciata in bianco intenzionalmente.

7. Messaggi di Errori

Quando la EMC 10T, EMC 10/4, o la EMC 10/4T incontra un problema o deve darVi un'attualizzazione dello stato, un Messaggio di Errore viene visualizzato sullo schermo e la macchina pigola.

Ci può essere anche un errore di procedimento. Per esempio, un messaggio di errore viene visualizzato se premete il tasto [START] prima che il disegno venga caricato nella memoria temporanea di lavoro. Ci rispondereste caricando un disegno.

Questo potrebbe essere anche un problema meccanico. Per esempio, un messaggio di errore viene visualizzato se la barra Y raggiunge il suo limite prima di finire il ricamo del disegno. Possibilmente dovete usare un telaio più grande.

Potreste avere un problema di ricamo. Per esempio, un messaggio di errore viene visualizzato quando c'è una rottura di filo. In questo caso dovete infilare di nuovo la macchina e continuare.

Le pagine seguenti di questa sezione contengono un elenco alfabetico dei messaggi di errore della EMC 10, EMC 10T, EMC 10/4, e della EMC 10/4T. (La EMC 10T e la 10/4T possono visualizzare dei messaggi di errore solamente in relazione con il tranciafilo). Se la Vostra macchina mai visualizza un messaggio di errore che non è elencato qui, o se non sapete come rispondere a un messaggio elencato qui, contattate il Vostro rappresentante di servizio dalla Melco per chiederli assistenza.

*****Cambio di Colore*****

La periferica da ricamo si fermerà dopo tutti i cambi di colore dopo che il carattere P viene letto nella sequenza di colore. La periferica da ricamo si fermerà una volta dopo che il carattere 0 viene incontrato nella sequenza di colori.

Cancellare Fallito

La macchina è stata incapace di cancellare il disegno a causa dello stesso disegno che viene attualmente eseguito o di un altro disegno che viene attualmente caricato. Aspettate 20 secondi e cercate di nuovo. Questo può essere causato anche dal disegno che viene portato alla coda nel Menu REALIZZARE DISEGNO. Se questo è il Vostro caso, effettuate "reset di sistema," poi cancellate il disegno.

CC Fuoritempo

Significa che la macchina non ha terminato un cambio di colore entro 5 secondi. Questo è normalmente determinato da un bloccaggio meccanico nell'assemblaggio per il cambio di colore, quello che si può correggere localizzando e liberando il bloccaggio. Se non c'è nessun bloccaggio utilizzate le istruzioni seguenti per controllare se c'è un guasto elettrico o del motore:

1. Andate al menu di Corsa a vuoto.
2. Premete i tasti [ALT][] o i tasti [ALT][→] per muovere l'alloggiamento degli aghi.
3. Se il messaggio di errore scompare premete il tasto [START] e continuate a ricamare.

Se il problema non è ancora risolto, chiamate il Vostro rappresentante di servizio dalla Melco per chiederli assistenza.

Disegno Non Trovato

Significa che Vi trovate nel menu Disegni e che non ci sono dei disegni caricati. O nessun disegno è stato inviato dal computer o i disegni sono stati cancellati automaticamente o manualmente. L'opzione CancellareAuto potrebbe essere attiva al computer.

Driver per Berretti Installato

Significa che avete cercato di attivare FISSARE POSIZIONE INIZIALE, ANDARE ALLA POSIZIONE INIZIALE o RECUPERO DALL'INTERRUZIONE DI CORRENTE mentre il driver del telaio per berretti era installato. Allontanate il driver del telaio per berretti prima di attivare queste funzioni.

Elenco Colori Pieno

Non potete aumentare la sequenza di colori a un valore più grande di 99.

Elimina Errore Filo Y (Errore di Eliminazione Filo Y)

Questo errore dovrebbe succedere solamente durante un tranciafilo (funzione di togliere il filo) e significa che il telaio Y non ha terminato il suo movimento comandato. Se questo messaggio occorre ripetutamente questo può indicare un bloccaggio meccanico dei telai o un problema elettrico. Per recuperare da questo errore dovete disinserire la macchina poi inserirla di nuovo. Se ricamavate un disegno prima dell'errore, provate un Recupero dall'Interruzione di Corrente per terminare il disegno.

Eliminare Errore Filo X (Errore di Eliminazione Filo X)

Vedete Eliminare Errore Filo Y (Errore di Eliminazione Filo Y).

Errore Codificatore CC

Significa che la macchina ha una cattiva scheda degli circuiti stampati SCS per il cambio di colore o qualche difetto elettrico. Chiamate il Vostro rappresentante per il servizio dalla Melco, per chiederli assistenza per ordinare una nuova scheda degli circuiti stampati SCS per il cambio di colore.

Errore di Comando X

Questo significa che una sequenza di comando non valida è stata scoperta nelle funzioni del software della unità di comando per il motore dell'asse X. La macchina deve essere disinserita poi inserita di nuovo. Se questo errore occorre più di una volta in un disegno, chiamate il Vostro rappresentante dalla Melco per assistenza.

Errore di Comando Y

Questo significa che una sequenza di comando non valida è stata scoperta nelle funzioni del software per il controller del motore dell'asse Y. La macchina deve essere disinserita poi inserita di nuovo. Se questo errore occorre più di una volta in un disegno, chiamate il Vostro rappresentante dalla Melco per assistenza.

Errore di Comando Z

Questo messaggio di errore è determinato dal software e significa che una sezione non valida del comando "leggere" o "scrivere" è stata scoperta nelle funzioni del software del controller. Questo può essere causato da una velocità di ricamo troppo alta. Riducete la velocità e continuate o andate al Menu Regolazione Testa e scegliete il comando ANDARE A TESTA ALZATA. Poi premete il tasto [START] per continuare.

Errore di Lavoro

Significa che nessun disegno è stato selezionato prima di premere il tasto [ENTER] nel Menu Realizzare Disegno per iniziare il ricamo. A meno che abbiate dei cambi di colore nel Vostro disegno, per ricamare avete bisogno solamente del Menu Disegni e del Menu Realizzare Disegno.

Errore di Lavoro PR

State cercando di eseguire un Recupero dall'Interruzione di Corrente, ma il disegno è già stato terminato.

Errore di Traiettoria CC (Errore di Spostamento CC)

Questo messaggio di errore significa che il motore per il cambio di colore non sposta (o non muove) l'alloggiamento degli aghi come comandato dal software del controller per l'asse di cambio di colore. Se questo messaggio occorre ripetutamente questo può indicare un bloccaggio meccanico negli alloggiamenti degli aghi o un problema elettrico. Per recuperare da questo errore cercate di muovere l'alloggiamento degli aghi usando i tasti con freccia [ALT] [Sinistra] o [ALT] [Destra] o premendo il tasto [START] se l'errore è occorso durante il cambio di colore mentre ricamavate un disegno.

Errore Fuoritempo Z (Comando Z Fuoritempo)

Questo messaggio di errore significa che l'asse Z ha ricevuto il comando di muoversi, però non ha terminato il movimento nel tempo permesso. Il messaggio può succedere durante il ricamo normale o durante la maggior parte delle funzioni del menu Regolazione Testa. Per recuperare eseguite l'opzione Andare A Testa Alzata nel menu Regolazione Testa.

Se questo messaggio occorre ripetutamente questo può indicare un bloccaggio meccanico nella testa da ricamo, per esempio filo ammassato nella zona del perno girevole. Localizzate e correggete il problema. Se non potete localizzare il problema o se questo messaggio continua a occorrere spesso, chiamate il Vostro rappresentante di servizio dalla Melco.

Errore nel Codice della Tastiera.

La macchina non ha potuto leggere i dati impostati dalla tastiera. Disinserite la macchina e inseritela di nuovo, poi effettuate un Recupero dall'Interruzione di Corrente . Se questo non risolve il problema, riconfigurate la macchina. Quando riconfigurate, tutti i parametri saranno rimessi ai valori preregolati e il Vostro disegno deve essere incominciato da capo. Se questo non Vi riesce, chiamate il Vostro rappresentante di servizio dalla Melco per chiederli assistenza.

Errore Passaggio Z (Z troppo lento)

Significa che il comando dell'asse Z nel Menu Regolazione Testa è stato troppo lento in arrivare al computer. Aspettate per un paio di secondi e cercate di nuovo.

Errore PFR PTR

Quando installate la funzione Recupero dall'Interruzione di Corrente (RIC) sulla Vostra macchina, un puntatore chiamato un PTR viene inserito nel programma di disegni per marcare dove è stato effettuato l'ultimo punto. Questo messaggio significa che un errore è stato scoperto mentre il puntatore veniva memorizzato. Per correggere questo problema:

1. Attivate Ritornare all'Inizio
2. Muovete il telaio attraverso il disegno fino al punto di stop.
3. Premete il tasto [START].

Se questo non funziona disinserite la corrente e poi inseritela di nuovo.

Errore Testa Alzata CC

Significa che un comando di cambio di colore è stato incontrato quando la macchina non è stata alla Testa Alzata. Elencate attraverso il Menu Regolazione Testa, premete il tasto [ENTER], premete il tasto [ALT][©], poi premete il tasto [START]. Forse dovete posizionare manualmente il sistema meccanico per il cambio di colore a "index" (girare la camma per il cambio di colore fino a che la luce per il cambio di colore si spegne) affinché il menu Regolazione Testa funzioni correttamente.

Errore Traiettorie X (Errore di Spostamento X)

Vedete Errore Traiettorie Y (Errore di Spostamento Y).

Errore Traiettorie Y (Errore di Spostamento Y)

Questo errore di messaggio significa che l'asse Y del motore non si sposta (o muove) come comandato dal software del controller dell'asse Y. Questo errore può succedere durante il ricamo, durante le funzioni di tranciafilo, di tracciare, di muovere il telaio e durante i movimenti nel Menu Muovere. Se questo messaggio occorre ripetutamente questo può indicare un bloccaggio meccanico dei telai o un problema elettrico (verificate per bloccaggi meccanici). La macchina si fermerà dal ricamo quando appare questo problema. Per recuperare da questo errore quando state ricamando cercate di effettuare Telaio Indietro per un paio di punti poi premete il tasto [START] per continuare il ricamo. Se questo non funziona disinserite la macchina poi inseritela di nuovo e cercate un Recupero dall'Interruzione di Corrente. Se questo errore occorre durante le funzioni di tracciare, muovere il telaio o muovere, cercate di nuovo quella funzione.

Errore Traiettorie Z (Errore di Spostamento Z)

Questo significa che il motore dell'asse Z non si sposta come comandato dal software del controller dell'asse Z. Effettuate l'opzione Andare A Testa Alzata nel menu Regolazione Testa e premete il tasto [START] per continuare a ricamare. Se il messaggio non scompare chiamate il Vostro rappresentante di servizio dalla Melco per assistenza.

Fine Del Disegno Trovato

Un messaggio di Fine Del Disegno è stato incontrato prima del vero FDD. Non appena un FDD è "visto" dalla macchina, il ricamo viene fermato. Dovete incominciare ancora una volta, inviando di nuovo il disegno dal computer. Questo messaggio potrebbe apparire dopo un'interruzione di corrente. Se questo messaggio viene visualizzato spesso, ci potrebbe essere un problema con il computer, e dovrete chiamare il Vostro rappresentante di servizio.

Fuori Tempo Inizio X (Inizio X Fuoritempo)

Vedete Fuori Tempo Inizio Y (Inizio Y Fuoritempo)

Fuori Tempo Inizio Y (Inizio Y Fuoritempo)

Questo messaggio di errore significa che il telaio Y non ha terminato il suo movimento comandato quando cercava di eseguire Fissare Punto Iniziale o Andare A Posizione Iniziale nel Menu Posizione Iniziale. Se questo messaggio occorre ripetutamente questo può indicare un bloccaggio meccanico dei telai o un problema elettrico. Per recuperare disinserite la macchina poi inseritela ancora un volta e cercate di nuovo di fissare il punto iniziale.

Fuoritempo Spostamento X (Movimento X Fuoritempo)

Vedete Fuori Tempo Spostamento Y (Movimento Y Fuoritempo).

Fuoritempo Spostamento CC (Movimento CC Fuoritempo)

Vedete CC Fuoritempo.

Fuoritempo Spostamento Y (Movimento Y Fuoritempo)

Questo messaggio di errore significa che il telaio Y non ha terminato il suo movimento comandato dal Menu Muovere. Se questo messaggio occorre ripetutamente questo può indicare un bloccaggio meccanico dei telai o un problema elettrico. Per recuperare da questo errore lasciate il Menu Muovere, muovete manualmente il telaio Y usando i tasti con frecce, poi cercate di muovere di nuovo.

Indice Colori Inattivo (Indice Colori Fuori)

Significa che la macchina ha cercato di eseguire un cambio di colore o che Voi avete cercato di usare la funzione Regolazione Testa mentre la camma per il cambio di colore stava fuori indice. Andate al menu di Corsa a Vuoto e premete i tasti [ALT][I] o [ALT][@] per muovere la camma per il cambio di colore all'indice. Se questo non risolve il problema, provate manualmente a rifissare la camma. Se il problema esiste ancora, chiamate il Vostro rappresentante dalla Melco.

Inizio Non è Stato Fissato

Posizione iniziale non è stata fissata al centro del campo di ricamo per telai per berretti dal comando Fissare Posizione Iniziale nel Menu Posizione Iniziale. RicordateVi che la Posizione Iniziale deve essere fissata prima di usare un'altra funzione della periferica per la prima volta, anche se non usate nessuna altra funzione di Posizione Iniziale. Andate al Menu Posizione Iniziale, effettuate Fissare Posizione Iniziale e continuate.

Inizio Non Fissato

State cercando di effettuare la funzione ANDARE ALL'INIZIO senza aver fissato POSIZIONE INIZIALE. Effettuate Fissare Posizione Iniziale e continuate.

Limite del Picker

Questo significa che il circuito di comando del solenoide per il tranciafilo del picker ha scoperto un eccesso di energia causato da un difetto del solenoide per il tranciafilo del picker o della parte elettronica. Disinserite la macchina, poi inseritela di nuovo per recuperare.

Limite del Telaio???

Se il movimento X o Y non è nei limiti del campo di ricamo quando la macchina è in funzione, la periferica si fermerà e Vi darà questo messaggio di errore. Se eseguite le funzioni Telaio Avanti o Telaio Indietro, questo messaggio di errore verrà visualizzato quando raggiungete i limiti del movimento del telaio. Se non Vi trovate nel Menu Telaio, andate a Menu Posizione Iniziale e verificate il sottomenu Limiti Telaio. Forse usate una dimensione di telaio che è troppo piccola per il disegno, o il punto iniziale del disegno non è posizionato correttamente. Provate a selezionare un telaio più grande o a muovere il punto iniziale del disegno affinché l'intero disegno s'inquadri bene nel telaio, poi cominciate un'altra volta.

Limite dell'Asse X

Questo messaggio significa che il circuito di comando del motore dell'asse X ha scoperto un eccesso di energia. Questo è causato da un bloccaggio del motore dell'asse X o della barra o da un difetto del motore dell'asse X o della parte elettronica. Disinserite la macchina, poi inseritela di nuovo per recuperare. Se questo errore succede più di una volta in un disegno, chiamate il Vostro rappresentante dalla Melco per assistenza.

Limite dell'Asse Y

Questo messaggio significa che il circuito di comando del motore dell'asse Y ha scoperto un eccesso di energia. Questo è determinato da un bloccaggio del motore o della barra dell'asse Y o da un difetto del motore dell'asse Y o della parte elettronica. Disinserite la macchina, poi inseritela ancora una volta per recuperare. Se questo errore occorre più di una volta in un disegno, chiamate il Vostro rappresentante per assistenza.

Limite Salto X) (Limite Movimento a Strappi X

Vedete Limite Salto Y. (Limite Movimento a Strappi X).

Limite Salto Y (Limite Movimento a Strappi Y)

Questo messaggio di errore significa che il limite fisico dell'asse Y è stato raggiunto mentre muovevate manualmente i telai con i tasti con frecce. Per recuperare muovete i telai manualmente nella direzione opposta.

Limite Telaio X

Vedete Limite Telaio Y.

Limite Tranciafilo!

Significa che il circuito di comando del solenoide del tranciafilo ha scoperto un eccesso di energia. Questo è provocato da un difetto del solenoide del tranciafilo o della parte elettronica. Disinserite la macchina, poi inseritela di nuovo per recuperare. Se questo errore occorre più di una volta in un disegno, chiamate il Vostro rappresentante per assistenza.

LimiteTelaio Y

Questo messaggio di errore significa che il limite fisico dell'asse Y è stato raggiunto mentre si stava ricamando un disegno. Verificate Selezionare Telaio nel Menu Posizione Iniziale per vedere se state usando una grandezza di telaio che è troppo piccola per il disegno, o se il punto d'inizio del disegno non è correttamente posizionato nel telaio. Selezionate una dimensione di telaio più grande, o muovete il punto d'inizio affinché il disegno sia inquadrato bene nella grandezza risp. del telaio e incominciate di nuovo. Se il telaio è centrato correttamente cercate di effettuare Telaio Indietro per alcuni punti poi continuate il ricamo premendo il tasto [START].

Macchina in Funzione

Avete cercato di attivare Tracciare, Muovere, Bobina, Tranciafilo o Regolazione Testa mentre la macchina stava ricamando. Fermate la macchina e provate di nuovo.

Memoria di Transito MC Piena

La memoria di comando del motore è piena. Forse avete creato più comandi di Muovere o Regolazione Testa che la memoria possa sopportare. Per azzerare la memoria di transito MC disinserite la corrente e poi inseritela di nuovo. Se Inviare Auto è attivo al computer, ricaricherà la Memoria Temporanea per Disegni dopo qualche secondo. Se lavorate con Inviare Auto disattivo, dovete ricaricare i disegni. Se dopo aver rifatto il ciclo dell'energia il messaggio sullo schermo non viene cancellato, ci potrebbe essere un errore nel computer. Chiamate il Vostro rappresentante di servizio dalla Melco per assistenza.

Memoria Temporanea di Lavoro Piena

Significa che non si può più memorizzare nessuna informazione nella coda di lavoro della periferica. Questo sarà normalmente visto nel Menu Esecuzione.

Nessun Disegno in Fila

Significa che cercate di effettuare un Recupero dall'Interruzione di Corrente però non c'è nessun disegno nella memoria temporanea di lavoro. Usate il menu Disegni per selezionare un disegno e provate di nuovo.

Nome di Disegno Erroneo

La macchina non ha potuto trovare il nome del disegno quando il tasto [START] è stato premuto. Se Cancellare Auto è attivo al computer, il disegno viene cancellato automaticamente quando il ricamo è terminato. Se Cancellare Auto è disattivo, il disegno è stato cancellato manualmente dal Menu Disegno. Ricaricate il disegno e continuate.

Non Trova Disegno

Questo messaggio viene visualizzato durante un Recupero dall'Interruzione di Corrente se la macchina non può trovare nella memoria di transito l'ultimo disegno che è stato ricamato. Inviatelo di nuovo l'ultimo disegno dal computer o dall'opzione unità disco e cercate di nuovo il recupero dall'interruzione di corrente.

Realizzare Applicazione

Significa che la periferica non ha caricato correttamente. La macchina deve essere disinserita, poi inserita di nuovo. Chiamate il Vostro rappresentante di servizio dalla Melco se questo messaggio succede spesso.

Ricaricare

Un errore è stato trovato quando il computer stava caricando un disegno mentre eseguiva la funzione Inviare Auto. Cancellate il disegno e ricaricatelo dal computer. Se succede con frequenza, questo indica un problema nella memoria del sistema, o un errore di connessione nella rete. Verificate il terminale per accertarvi che tutte le spine sono inserite o che ne manca nessuna. Se questo non risolve il problema chiamate il Vostro rappresentante di servizio per chiederli assistenza.

Ritentare Caricamento

Significa che il caricamento del disegno non è stato terminato durante un Recupero dall'Interruzione della Corrente. Aspettate per qualche secondo poi provate di nuovo.

Rottura del Filo

Il filo si è rotto e la macchina si è fermata, poi è ritornata di 5 punti. Accertatevi che il guidafile è libero, che c'è filo inferiore e che l'ago è installato correttamente. Infilate di nuovo l'ago e premete il tasto [START].

Sequenza Vietata

Nel Menu Colori dovete avere per lo meno un numero valido nella Sequenza di Cambio di Colore. I numeri validi sono da 1 a 10 e zero. Non potete lasciare il Menu Colori senza correggere la sequenza.

Telaio X Non Eseguito (Telaio X Non Pronto)

Vedete Telaio Y Non Eseguito (Telaio Y Non Pronto).

Telaio Y Non Eseguito (Telaio Non Pronto)

Questo significa che l'ago sta cercando di entrare nel tessuto prima che il movimento X o Y sia terminato. Questo è causato da una combinazione tra punti di puntoraso densi e la velocità di ricamo. Cercate di ridurre la velocità di ricamo per accordare all'ago il tempo necessario per sgomberare il tessuto e per prevenire delle rotture degli aghi ed evitare che il tessuto venga danneggiato.

Testa Alzata Mancata

Il controller dell'asse Z ha mancato un segnale di Testa Alzata. La macchina aspetta per altri 150 gradi di rotazione; e se il segnale non è stato ancora visto, ferma il processo di ricamo. Attivate l'opzione ANDARE A TESTA ALZATA nel menu Regolazione Testa per rifare il ciclo della testa indietro alla Testa Alzata, poi continuate il ricamo. Se questo succede spesso chiamate il Vostro rappresentante di servizio dalla Melco per assistenza.

Testa Non Alzata

Significa che state provando ad effettuare Recupero dall'Interruzione di Corrente quando la testa da ricamo non è a Testa Alzata. Può anche significare che cercate di spostare (muovere) la barra nell'asse X o Y senza la testa da ricamo alzata. Ritornate la testa in posizione Testa Alzata attraverso la funzione ANDARE A TESTA ALZATA del Menu Regolazione Testa.

Tranciafilo Disattivo

Questo significa che avete cercato di eseguire Trancia Immediatamente mentre la funzione di tranciafilo - o di rasafilo - stava disattiva. Andate al menu Tranciafilo e Attivate la funzione di tranciafilo, poi continuate.

Tranciafilo Fuori

Questo messaggio viene visualizzato quando la macchina prova a ricamare dopo un tranciafilo - o un rasafilo -, però trova che la lama da tranciare non è in posizione iniziale. Cercate di eseguire l'opzione Andare a Testa Alzata nel menu Testa Alzata per recuperare, poi continuate a ricamare. Se questo non risolve il problema chiamate il Vostro rappresentante dalla Melco.

Troppo Veloce per Tranciare

La velocità dell'asse Z ha superato 150 RPM durante un tranciafilo. Premete il tasto [START] per recuperare. Se questo succede più di una volta in un disegno chiamate il Vostro rappresentante dalla Melco.

Uncino Non all'Inizio (Uncino fuori)

Significa che l'uncino non è completamente ritirato nella sua posizione iniziale. L'uncino potrebbe essere bloccato, forse nel filo o la fascia Velcro. Liberare l'uncino e ritiratelo manualmente se è necessario. Premete il tasto [START] e continuate il ricamo.

Verificare Limiti Telaio

Questo messaggio di errore significa che il limite fisico dell'asse X del telaio o il limite fisico dell'asse Y del telaio è stato raggiunto durante il processo di ricamo di un disegno. Verificate Selezionare Telaio nel Menu Posizione Iniziale per vedere se state usando una grandezza di telaio che è troppo piccola per il disegno, o se il punto d'inizio del disegno non è correttamente posizionato nel telaio. Selezionate una dimensione di telaio più grande, o muovete il punto d'inizio per inquadrare bene il disegno nella grandezza risp. del telaio e incominciate di nuovo. Se il telaio è centrato correttamente cercate di muovere Telaio Indietro per alcuni punti poi continuate il ricamo premendo il tasto [START]. Se questo messaggio appare ripetutamente (con il disegno posizionato correttamente nel telaio) questo può indicare un problema elettrico.

Questa pagina è stata lasciata in bianco intenzionalmente.

8. Glossario di Termini di Ricamo

A

AGO ALZATO Un comando usato per muovere da una parte del disegno all'altra senza ricamare.

ALFABETI Caratteri di lettere pronte ad essere usate per il ricamo. Gli alfabeti possono essere anche dei disegni che vengono portati allo schermo usando le lettere del alfabeto. Un esempio ne sarebbe Simboli di Sport.

ANGOLO D'INCLINAZIONE Un comando attraverso il quale le lettere vengono inclinate in incrementi di un grado fino a quindici gradi, positivo o negativo.

ANGOLO DI ARCO Il centro delle lettere ricamate in un cerchio. Questa posizione è indicata in gradi, 0 gradi dalla parte superiore del cerchio, 180 gradi dalla parte inferiore.

APPLICAZIONI L'arte di usare dei tessuti per abbellire un disegno o per ridurre il numero di punti.

ARCO DAL CENTRO Quando la posizione dell'ago prima di ricamare è al centro del cerchio. La distanza dal centro del cerchio alla parte inferiore delle lettere è il raggio.

ARCO NORMALE Quando la posizione dell'ago prima di ricamare è sulla circonferenza del cerchio.

ASD L'estensione di file data da EDS III a un disegno che viene inviato alla periferica.

ATTACCO Vedete Punto di Fissaggio.

B

BANDA PERFORATA Una forma più vecchia di memorizzazione dell'informazione di un computer nella quale l'informazione viene memorizzata in una serie di perforazioni su una banda, da bobina a bobina.

BARRA DI SCROLL (BARRA DA „SFOGLIARE“) Una barra che appare all'estremità destra o inferiore di una finestra o di un box di lista, i cui contenuti non sono completamente visibili. Confermando con il mouse le frecce della barra, la parte visibile si muove sullo schermo.

BARRA DI STATO La area dalla parte inferiore dello schermo del computer che visualizza informazione sulla finestra attiva o sul comando selezionato.

BLOCCO Un gruppo designato di punti che può essere scalato, girato, riposizionato, cancellato, tagliato, copiato e riunito ad un altro disegno.

BOBINA La spola o il rocchetto che sostiene il filo inferiore, o di bobina, della macchina da ricamo. Il filo inferiore stesso.

BOX DI DIALOGO Un box visualizzato sullo schermo del Vostro computer che Vi invita a dare un'informazione come p.es. una selezione da una lista di opzioni o un nome di file.

BOX DI LISTA Un box, usualmente con una barra di scroll, che appare nel box di dialogo e visualizza le opzioni disponibili.

C

CANCELLARE AUTO Un'opzione che cancella automaticamente dei disegni dalla periferica da ricamo dopo che il disegno è stato ricamato una volta.

CARICARE FILL Ottenere accesso a un motivo di riempimento per controllarlo o modificarlo.

GRUPPO FISSO Uno o più oggetti che sono stati riuniti.

CENTRO DISEGNO Posizionare il disegno nel centro del campo di ricamo.

CESTINO ELETTRONICO Una zona di memorizzazione temporanea nella memoria del computer. I dati della memoria possono essere copiati ad un altro posto.

CFI CFI è il Controllo del Filo Inferiore. Questo è un sensore montato sul supporto della placca degli aghi che riconosce la mancanza del filo inferiore. Quando la macchina ricama un certo numero di punti senza filo di bobina, il Controllo del Filo Inferiore determina la macchina di fermarsi, di ritornare su quel numero di punti e visualizza il messaggio di errore **VERIFICARE BOBINA**. Il CFI ha anche una spina d'arresto che sostiene il cesto interiore del perno girevole.

CINIGLIA Una forma di ricamo in uno strato grosso, per il quale si usano dei fili pesanti e che non ha filo inferiore. Normalmente usato per giacche di università, con lettere.

CLIC DOPPIO Premere rapidamente il bottone del mouse due volte.

CLIC Premere e rilasciare il bottone del mouse in un movimento rapido.

CND L'abbreviazione di tre lettere data per File Condensato. Vedete anche **Formato Condensato** per informazione addizionale.

COLORI OSCILLANTI Una combinazione di un colore stabile e di un disegno.

CONTO PUNTI Il numero di punti in un disegno.

COPIARE Un comando che tiene fermo un disegno della finestra attuale ed anche lo memorizza in una memoria temporanea chiamata cestino elettronico.

CORDONCINO Un punto formato con una penetrazione di ago su ogni parte della colonna, come un punto in forma di colonna o come un punto piatto.

CORDONCINO Un punto formato per la penetrazione dell'ago da ogni parte di una colonna; è come una colonna, con una superficie molto piatta.

CURSORE Un' icona usata per indicare la Vostra posizione sullo schermo del computer.

D

DENSITÀ La distanza verticale tra due righe di ricamo, misurata in punti.

DIFFERENZIARE COLORI Usato per mostrare certi colori di un disegno sullo schermo del computer.

DIGITALIZZARE Convertire una grafica in una serie di comandi che possono essere letti da una macchina da ricamo attraverso un dispositivo speciale.

DIGITALIZZATORE Un quadro usato per comunicare con un computer o con una macchina da ricamo mentre un disegno viene creato.

DIGITRAC Il sistema da digitalizzare computerizzato Melco originale che ha una superficie particolarmente grande ed il suo proprio supporto verticale.

DIRECTORY Un gruppo designato di files di computer memorizzati su una delle unità disco del Vostro computer. Il disco rigido del Vostro computer è normalmente l'unità disco C. I dischetti vengono inseriti nell'unità disco A o B.

DISCO RIGIDO Una zona sigillata nel Vostro computer con una testa da leggere/scrivere ed una memoria ausiliare.

DISCO Un dispositivo per la memorizzazione i dati del computer al quale si ha accesso attraverso il disco rigido o per un'unità disco.

DISTANZIAMENTO ORIZZONTALE Una distanza addizionale che può essere aggiunta tra le lettere dell'Alfabeto.

DISTANZIAMENTO RIGHE Aggiungere dello spazio tra le righe di lettere. Lo spazio tra le righe viene determinato aggiungendo l'altezza delle lettere alla quantità di spazio in bianco che desiderate avere tra le righe.

DISTANZIAMENTO VERTICALE Un comando che riscalda le lettere in alto (valore positivo), o in basso (valore negativo).

E

ELENCO PUNTI (condensato) Informazione che mostra i punti di riferimento e le funzioni che creano un disegno.

ELENCO PUNTI (espanso) Informazione che mostra i punti e le funzioni reali che creano un disegno.

ESECUTARE AUTO Un'opzione che manda un disegno automaticamente all'inizio della coda di lavoro, permettendovi di ricamare senza fare nessuna selezioni dai menu della periferica.

ESPORTARE Copiare un disegno dal computer su un dischetto in un formato non-DOS o su una banda.

ESTENSIONI L'ultima parte di un nome di file dopo un punto. Può contenere fino a tre caratteri e viene usata per identificare il tipo di file.

EXP L'estensione di tre lettere data per file Espanso.

F

FILE DI DISEGNO Un qualsiasi disegno memorizzato sul disco rigido o su un dischetto. Un nome di file può avere fino a otto lettere, un punto ed un'estensione di tre lettere.

FILE DI OGGETTI Un formato di codice nel quale ogni oggetto ha il suo proprio set di parametri. Disegni condensati, espansi e con lettere possono essere memorizzati insieme come un File di Oggetti.

FILE Una collezione coerente di informazione denominata e spesso memorizzata su un dischetto.

FINESTRA ATTIVA La finestra che state usando attualmente. Anche chiamata finestra attuale.

FINESTRA DI APPLICAZIONE La prima finestra che appare quando EDS III viene aperto. La Finestra di Applicazione ha nella barra tre elementi di menu: File, Periferica ed Aiuto.

FINESTRA DI LAYOUT Lo schermo nel quale potete digitalizzare i disegni, aprire dei files sul disco rigido, importare dei disegni dai dischetti, esportare disegni, modificare dei disegni e creare delle lettere.

FINESTRA DI MODIFICA PUNTI Una delle finestre usate per modificare disegni.

FINESTRA Una zona rettangolare sullo schermo nella quale vedete o lavorate i Vostri disegni.

FORMATARE Preparare un dischetto per ricevere delle informazioni. Tutti i dischi nuovi devono essere formattati, però riformattando un dischetto si distrugge tutta l'informazione memorizzata su di esso.

FORMATI NON-DOS Qualsiasi formato di disco altro che DOS che è sostenuto da EDS III, come: Melco, Tajima, Barudan, ZSK.

FORMATO CONDENSATO Un formato di codificazione che contiene solamente dei dati per le impostazioni dei punti di riferimento e per i comandi di funzioni creati durante la digitalizzazione. Questo formato Vi dà la possibilità di graduare il disegno su o giù come anche di modificare la densità e la lunghezza dei punti del disegno.

FORMATO DEL DISCHETTO Il modo nel quale un dischetto è stato preparato per accettare delle informazioni.

FORMATO ESPANSO Un formato di codificazione che contiene i dati per ogni punto del disegno.

FUNZIONE Un'azione determinata da un comando in un disegno come Tranciare, Cambio di Colore, Ago Alzato etc.

G

GIRO GRAFICO Girare in angolo un disegno nella finestra di Layout usando il mouse per confermare e per trascinare il box di rotazione intorno all'oggetto.

GRAFICA Un disegno o una grafica usata per digitalizzarla.

GRUPPO DI OGGETTI Oggetti che sono stati fissati insieme sullo schermo.

I

ICONA Una piccola rappresentazione grafica di qualcosa di più grande.

IMBASTITURA Punti usati per stabilizzare un tessuto e/o per preparare il campo per il ricamo dalla parte superiore.

IMPORTARE Portare un file di disegno nel programma del EDS III da un dischetto formattato non-DOS o da una banda perforata.

IMPUNTURA Una linea di punti a distanza uguale l'uno dall'altro usata per contornare, imbastire o per aggiungere un dettaglio a un disegno.

INIZIO Il punto nel quale inizia il ricamo di un disegno. La maggior parte dei disegni avranno delle coordinate x e y di 0,0; questo significa che il disegno comincerà al centro e finirà al centro.

INSERIRE Aggiungere informazione addizionale ad un disegno esistente.

INSTALLAZIONE DELLE PERIFERICHE Un box di dialogo che Vi da la possibilità di selezionare le Periferiche da Ricamo nella Vostra rete.

INVIARE DISEGNO Un comando con il quale si carica un disegno dalla finestra attiva in una o più periferiche. Il disegno può essere condensato, expanso o un oggetto di file.

L

LARGHEZZA DI CORDONCINO La larghezza delle penetrazioni effettive da una parte all'altra di un cordoncino. In EDS III, la larghezza può essere aumentata o diminuita in incrementi di 10% da 90% a -90%.

LARGHEZZA LETTERA La larghezza totale di ogni lettera, NO la larghezza della colonna. In EDS III le modifiche nella larghezza delle lettere possono essere effettuate in incrementi di 10% da +30% a -30%.

LUNGHEZZA MASSIMA DEI PUNTI Il punto più lungo della Vostra macchina da ricamo è capace di ricamare prima di effettuare un saltapunto. La lunghezza massima di un punto per Melco è di 127 punti di riferimento.

LUNGHEZZA PUNTO La lunghezza dei punti di impuntura in un disegno. Misurata in punti.

M

MASSIMIZZARE Il piccolo bottone a destra della Barra di Titolo, con la freccia in su. Usato per aumentare la finestra alla sua grandezza massima.

MATERIALE DI SUPPORTO Tessuto usato per stabilizzare che viene aggiunto sulla parte posteriore di un materiale da ricamare.

MINIMIZZARE Il piccolo bottone a destra della Barra di Titolo, con la freccia in giù. Usato per ridurre una finestra o un'icona.

MODIFICARE BLOCCO Il termine usato per cambiare un gruppo definito di punti.

MODIFICARE Cambiare il file di un disegno aggiungendo, cancellando o muovendo dei punti di riferimento, oppure impostando o cancellando delle funzioni.

MODIFICARE IL BOTTONE DEI PUNTI DI RIFERIMENTO Un'opzione che modifica la posizione di un punto di riferimento o cambia il punto di riferimento in un tipo diverso di punto di riferimento.

MULTITESTA Una macchina da ricamo con più di una testa da cucire.

N

NIDO D'UCCELLO Una massa annodata di filo che si ammassa nella placca degli aghi. A volte è causata da tensioni non adeguate.

NOME DI FILE L'unica identificazione assegnata un disegno che è memorizzato in un computer. Il nome di file può avere fino a otto caratteri, un punto e un'estensione di fino a tre lettere.

O

OFM L'estensione di tre lettere che identifica un file di Oggetti.

OGGETTO Qualsiasi disegno portato nella finestra di Layout da un dischetto, una banda o da un alfabeto. In una finestra possono trovarsi parecchi oggetti diversi nello stesso tempo.

ORDINE OGGETTI Un'elenco mostrando l'ordine di ricamo di un gruppo di oggetti.

ORIENTAMENTO La direzione nella quale un disegno verrà ricamato. Melco usa una "F" per designare una posizione di ricamo normale.

P

PARAMETRI OGGETTI Un box di dialogo che Vi dà la possibilità di cambiare lo stato di scala, di giro, d'orientamento o di fissaggio di un oggetto.

PERIFERICA Qualsiasi dispositivo che è collegato al o comandato per il computer: Macchine da Ricamo, Perforatori di Bande, Digitalizzatori, Stampanti o Plotter.

PROCESSORE PUNTI Un'opzione EDS III che modifica la dimensione, le densità o le lunghezze dei punti di un disegno espanso.

PROTETTORE BIT Un altro nome per un Digitalizzatore.

PUNTI CORTI Punti generati dal computer che non percorrono tutta la distanza attraverso un cordoncino ad una curva o ad un angolo per prevenire un eccesso di punti di ricamo in un solo punto.

PUNTI DI FISSAGGIO Tre o più punti effettuati l'uno vicino all'altro per prevenire che i punti ricamati vengano tirati fuori. Anche conosciuti come punti di attacco.

PUNTO A CATENELLA Un punto usato per contornare e dettagliare un disegno di ciniglia.

PUNTO DI MUSCO La parte „nodosa" di un disegno di ciniglia. L'altezza del fiocco è controllata dall'altezza dell'ago.

PUNTO DI RICAMO Un'unità di misura uguale alla decima parte di un millimetro o alla 1/254^{ra} parte di un inch.

PUNTO DI RIEMPIMENTO Una serie di punti d'impuntura usati per coprire delle grandi superficie.

PUNTO DI SALTO (SALTAPUNTO) Un movimento di telaio senza la penetrazione dell'ago. Questa funzione Vi da la possibilità di rendere un punto più lungo della lunghezza massima dei punti della Vostra macchina.

PUNTO NORMALE Un comando che rimette il ricamo all'impuntura regolare. Anche porta l'ago giù in posizione di ricamo dopo aver eseguito la funzione testa alzata.

PUNTO SPECIALE Un punto definito dall'utente che viene digitalizzato e memorizzato temporaneamente nella memoria del computer. Un Punto Speciale è limitato a 30 punti di riferimento o comandi.

PUNTO Una penetrazione dell'ago eseguita dalla macchina da ricamo.

PUNTURA D'APE Una forma d'impuntura nella quale il punto viene eseguito in avanti, poi all'indietro al punto di penetrazione dell'ago, poi di nuovo in avanti. Anche conosciuto come impuntura triple.

R

RADIATURA DI GOMMA Un comando per vedere una parte modificata di un disegno senza rigenerare tutto il disegno.

RAGGIO La distanza dal centro alla circonferenza del cerchio. Il valore del raggio controlla la grandezza della curva in un arco.

RESET DI PUNTI Vedete Punto Normale.

RIEMPIMENTO COMPLESSO Un metodo per digitalizzare riempimenti, nel quale il computer determina automaticamente i diversi segmenti indipendenti che sono richiesti per realizzare il riempimento completo di una forma irregolare.

RIEMPIMENTO DI CORDONCINO Un'opzione per trasformare un cordoncino largo o una colonna in una serie di punti più corti.

RIGA CENTRO INFERIORE Quando le lettere sono centrate orizzontalmente e sopra la posizione dell'ago prima di ricamare.

RIGA CENTRO METÀ Quando le lettere sono centrate orizzontalmente e verticalmente in confronto alla posizione dell'ago prima di ricamare.

RIGA NORMALE Quando la parte inferiore sinistra delle lettere è la posizione dell'ago prima di ricamare. Il ricamo si fermerà nella parte inferiore sinistra e non ritornerà alla posizione iniziale.

RIGENERARE Un comando per ridisegnare un disegno, usato per vedere le modifiche nel disegno attuale.

RISCALARE Il processo di modificare la grandezza, la densità o le lunghezze del punto in un disegno.

RISCALARE LA GRAFICA Aumentare o diminuire un nella finestra di Layout usando il mouse con solo movimento di clic e di trascinamento.

RITORNARE ALL'INIZIO Un comando usato per muovere il pantografo indietro all'inizio del disegno.

S

SALVARE COME Un comando per memorizzare un disegno per la prima volta, o per memorizzare un disegno modificato con un nuovo nome per prevenire la cancellazione del disegno iniziale.

SALVARE RIEMPIMENTO Un comando attraverso il quale potete definire informazione per riempitura mentre digitalizzate.

SALVARE Un comando per sovrascrivere un file memorizzato prima senza chiederVi un nuovo nome di file.

SEQUENZA DELLA LINEA DI SEPARAZIONE Determina il punto dove l'ago penetrerà su ogni linea di ricamo, nel puntoraso.

SET DI DATI Un set basico di istruzioni per creare un disegno di ricamo.

SET UTENSILI I comandi e le opzioni dalla parte sinistra della finestra rappresentati per icone.

SIMBOLO MEMORIZZATO Una parte di un disegno che viene digitalizzata come un frammento separato per essere utilizzato parecchie volte nello stesso disegno. Un esempio ne sarebbe una foglia di albero. Digitalizzate una foglia come simbolo memorizzato e poi usate la stessa foglia per collocarla su un albero in diverse grandezze differenti ed in diversi angoli. Questa evita ridigitalizzare lo stesso disegno.

SOTTOMENU Un'elenco di comandi disponibili che viene visualizzato quando fate clic su un'opzione del menu. I comandi visualizzati in nero sono accessibili, i comandi visualizzati in grigio o in semitono non lo sono.

STATO DELLA PERIFERICA Un box di dialogo che visualizza informazione su una periferica particolare.

I

TAGLIARE Una funzione di modifica usata per prendere dei punti selezionati fuori dal disegno e per memorizzarli nel cestino elettronico. Di là possono essere inseriti in un posto diverso.

TEGOLA Vi dà la possibilità di collocare fino a nove finestre nella Finestra Applicazioni.

TELAIO Un dispositivo eseguito in legno, metallo o plastica usato per tenere teso un materiale o un tessuto durante il processo di ricamo.

TRANCIARE AUTO Un'opzione che inserisce automaticamente un comando di tranciafilo tra tutte le lettere dell'alfabeto usate in un disegno.

TRASCINARE Tenere giù il bottone del mouse mentre si muove il mouse. Questo usualmente viene effettuato per muovere un oggetto sullo schermo o per marcare il testo.

TRASFERIRE DISEGNO Un comando che invia dei file Espansi o ASD alla Periferica.

V

VALORI PREREGOLATI Dei valori che vengono usati automaticamente se non li sovrascrivete con valori diversi.

Z

ZOOM Un comando con il quale si aumenta o diminuisce una parte di un disegno nella finestra di Layout attuale, permettendovi di modificare più precisamente. Questo comando non pregiudica la grandezza di ricamo del disegno.

Questa pagina è stata lasciata in bianco intenzionalmente.

Aggiustamenti.....	4-12	Selezionare un disegno	2-8
Bobine	2-5	Selezione della Lingua	1-9
Cavi di collegamento.....	1-7	Spostamento.....	1-3
Collegamento della periferica al computer	1-8	Tastiera.....	2-5
Collocare il telaio sulla macchina.....	2-7	Telai per berretti	3-1
Configurare la periferica.....	1-8	Tenditori principali.....	2-5
Disimballaggio.....	1-1	Tensioni.....	2-4
Fissare posizione iniziale	2-7	Tensioni del filo superiore	2-5
Funzionamento	2-1	Tracciare disegno.....	2-8
Grandezze di Telai	6-1	Unità disco	3-4
Guida alla localizzazione dei guasti	5-1	Velocità di ricamo.....	2-8
Il telaio scorrevole	3-9		
Iniziare il ricamo	2-8		
Installazione	1-1		
Installazione di un ago	4-1		
Intelaiatura.....	2-7		
Lubrificazione.....	4-3		
Manutenzione.....	4-1		
Menu Colori.....	2-8		
Messaggi di Errori	7-1		
Montaggio	1-4		
Opzioni	3-1		
Pericoli nel funzionamento	2-2		
Pretenditori	2-5		
Pulitura	4-2		
Recupero in caso d'interruzione della corrente	4-1		
Requisiti per la rete di corrente.....	1-8		
Ricambi	4-17		
Selezionare Telaio	2-7		

Questa pagina è stata lasciata in bianco intenzionalmente.

Guida alla consultazione rapida

per la

**EMC 10T,
10/4, e
10/4T**

Melco 
Embroidery Systems

EMC 10T, 10/4 e 10/4T - Consultazione rapida

Fissare Posizione Iniziale

Effettuate questo ogni volta che inserite la macchina.

1. Premete  fino a che lo schermo visualizza: MENU POSIZIONE INIZIALE.
2. Premete . Lo schermo visualizza: FIS-SARE POSIZIONE INIZIALE.
3. Premete .

Selezionare Dimensioni Telaio

1. Premete  fino a che lo schermo visualizza: MENU POSIZIONE INIZIALE.
2. Premete . Lo schermo visualizza: FIS-SARE POSIZIONE INIZIALE.
3. Premete . Lo schermo visualizza: ATTIVARE LIMITI TELAIO. Se no, premete  finchè lo visualizza.
4. Premete . Lo schermo visualizza: SELEZIONARE TELAIO.
5. Premete .
6. Premete  o  per elencare fino alle dimensioni corrette del telaio.
7. Premete .

Modificare la velocità di ricamo

Premete  per aumentare la velocità.
Premete i tasti  o  per diminuire la velocità.

Eseguire un disegno

1. Premete  finchè lo schermo visualizza: MENU DISEGNO.
2. Premete .
3. Premete  o  per elencare fino al disegno desiderato.
4. Premete . Lo schermo visualizza: MENU COLORI.
5. Premete  o  per selezionare la sequenza.

6. Premete  o  per selezionare il colore.

7. Premete  o  per cancellare una sequenza.

8. Premete . Lo schermo visualizza: MENU ORIENTAMENTO.

9. Premete .
10. Premete  o  per elencare fino all'orientazione desiderata.

11. Premete . Lo schermo visualizza: ESECUZIONE DISEGNO.

12. Premete . Prima lo schermo visualizza: MACCHINA PRONTA, poi mostra il nome del disegno.

13. Premete  fino a che lo schermo visualizza: MENU TRACCIARE.

14. Premete . Lo schermo visualizza: DISATTIVARE CENTRATURA.

15. Premete . Lo schermo visualizza: TRACCIARE CONTORNO.

16. Premete . Prima lo schermo visualizza: CALCOLARE, poi mostra il nome del disegno.

17. Premete . La funzione di tracciare inizia.

Ripetete premendo di nuovo .

18. Quando è pronto per cucire, premete , poi premete .

Reset Disegni

1. Premete  finchè lo schermo visualizza: MENU DI RESET
2. Premete . Lo schermo visualizza: SISTEMA RESET
3. Premete . Lo schermo visualizza: **RESET**.

Alzare l'ago

1. Premete  finchè lo schermo visualizza: MENU REGOLAZIONE TESTA
2. Premete .
3. Premete . L'ago si alza.
4. Premete  per lasciare il Menu Regolazione Testa.

Cancellare un disegno

1. Premete  finchè lo schermo visualizza: MENU DISEGNO.
2. Premete .
3. Premete  o  per elencare al file del disegno corretto.
4. Premete . Lo schermo visualizza: CANCELLARE NOME DI FILE?
5. Premete  per SI o  per NO.
6. Premete .

Tranciare filo secondo istruzione

1. Premete  finchè lo schermo visualizza: MENU TRANCIAFILO
2. Premete .
3. Premete  o  finchè lo schermo visualizza: TRANCIAFILO SUBITO.
4. Premete . Il pantografo si muove e la rifilatura viene effettuata.