



Melco Betriebssystem - Erweitertes Schnittstellen

Table of Contents

Copyright Notice.....	5
Informationen zu diesem Handbuch.....	6
Melco OS v11 Versionsänderungen.....	7
Gefahren des Betriebs.....	22
Sicherheitswarnungen.....	24
Sichere Betriebsprinzipien.....	29
Maschinenübersicht.....	30
Technische Daten.....	32
Einrichten der Maschine.....	35
Wagen zusammen bauen.....	37
Bewegen der Maschine.....	42
Installation des Bedienpanels und der X-Balken-Endkappen.....	44
Software Aktivierung und Deaktivierung.....	46
Maschine anschliessen.....	48
Anschluss des Netzkabels (eine Maschine).....	50
Anschluss der Netzkabel (mehrere Maschinen).....	51
Verbindung wählen.....	52
Maschine ein-/ausschalten.....	53
Oberfaden Einfädeln.....	55
Einfädeln und Spannen der Spule.....	63
Erstwartung.....	71
Wartungsplan.....	72
Melco OS-Bildschirmübersicht.....	74
Menu Bar.....	75
Toolbars.....	76
Machine List.....	77
View Window.....	78
Status Tab.....	79

Machine Bar.....	81
Dateimenü und Symbolleiste.....	82
Befehlsmenü und Symbolleiste.....	86
Menü und Symbolleiste anzeigen.....	89
Menü „Extras“.....	95
Optionen.....	98
Einstellungen.....	103
Wartung.....	125
Design Filter.....	141
Reifen-Manager.....	143
Maschinennamen und Seriennummer festlegen.....	159
Beschleuniger-Editor.....	162
Sicherheit.....	163
Ein Design nähen.....	166
Laden eines Designs.....	168
Entwurfswarteschlange.....	171
Wahl der Einspannhilfe.....	177
Maschinengeschwindigkeit.....	183
Festlegen der Farbsequenz.....	185
Einstellen des Acti-Feeds.....	188
Einspannung.....	194
Rahmenhalterungen einsetzen oder verschieben.....	199
Laden eines Rahmens auf die Maschine.....	202
Designausrichtung oder -rotation.....	203
Drückerfuss einstellen.....	204
Das Design nachzeichnen.....	207
Tastenfeld-Bedienung.....	208
LED-Anzeige.....	213
Nadeltypen.....	214
Nadeltypen und -ersatz.....	217

Gewindearten.....	220
Stabilisatoren.....	222
Besticken von Kappen.....	226
Installieren und Entfernen des Weitwinkeltreibers.....	227
Einstellung des roten Kappenantriebs`.....	235
Auswahl der Schläger für den Weitwinkel-Driver.....	239
Einspannen einer Kappe auf einem Kappenantriebsrahmen.....	241
EinspanneneinerKappeaufeinemherkömmlichen Kappenrahmen.....	249
Einsetzen/Entnehmen einer Einspannhilfe mit der Kappenantrieb.....	254
Digitalisierung für Kappen.....	256
Stickeinstellungen für Kappen.....	260
Wartung des Weitwinkeltreibers.....	264
Wartung des Weitwinkel-Treibers (Lagerschlitten).....	265
Wartung des Weitwinkeltreibers (Linearschiene).....	266
Eine Applikation aufnähen.....	267
Mit einer Bohrnadel.....	274
Laser-Ausrichtung.....	275
Skalieren von Designs mit Laserregistrierung.....	278
Verwenden von Barcodes mit dem Betriebssystem.....	286
Großer Tischaufsatz.....	288
Einstellung der Ausgangsposition des Fadenzuführers.....	290
Fehlerbehebung.....	292
Thread-Unterbrechung aufgrund von Thread-Pfadproblemen.....	300
Fehlerbehebung bei Designs.....	310
Fehlerbehebung bei Threadunterbrechungen in Anwendungen.....	331
Fehlerbehebung bei maschinenbedingten Fadenbrüchen.....	335
Testdesignanalyse.....	344
Zurücksetzen der Maschine.....	347
Softwaremeldungen.....	349

Copyright Notice

Rev. 020625

© Copyright Melco, 2024

ALLE RECHTE VORBEHALTEN. Kein Teil dieser Publikation darf weder kopiert, in einer Datenbank gespeichert oder in irgendeiner Form (elektronisch, mechanisch, als Photokopie, als Aufnahme, etc) ohne ausdrückliche Bewilligung des Authors versendet werden. Der Author behält sich das Recht vor, diese Publikation zu revidieren oder zu ändern ohne eine Person oder Organisation darüber informieren zu müssen.

Alle Vorsichtsmaßnahmen wurden unternommen um Fehler oder Falschangaben von Fakten, der Ausrüstung oder der Produkte zu vermeiden. Der Hersteller übernimmt darum keine Haftung für Verluste oder Schäden, die durch eine Fehlfunktion oder Unterlassung entstanden sind.

Die Maschinentechologie ist durch die folgenden Patente geschützt aber nicht limitiert.

- Pat. US 6,445,970 B1
- Pat. US 6,823,807
- Pat. CH 693569 A5
- Pat. US 6,736,077 B2
- Pat. US 6,732,668 B2
- Pat. US 6,871,605
- Pat. US 6,983,192 B2
- Pat. US 7,308,333 B2
- Pat. US 7,513,202
- Pat. US 8,851,001 B2
- Pat. US 9,702,070
- Weitere Patente sind ausstehend

Informationen zu diesem Handbuch

Dieses Handbuch enthält Anweisungen zur Reparatur und Einstellung der Stickmaschine sowie weitere technische Informationen.

Wenn Sie Informationen in diesem Handbuch nicht vollständig verstehen, wenden Sie sich bitte an Ihren autorisierten technischen Supportanbieter vor Ort.

Einige Teile dieses Dokuments wurden mit Übersetzungssoftware von Drittanbietern übersetzt. Einige Übersetzungen können fehlerhaft oder ungenau sein.

Aufmerksamkeitsstile

Gelegentlich wird in der Anleitung auf besondere Aufmerksamkeit hingewiesen. In diesen Situationen werden bestimmte Bilder und Textstile verwendet, um Ihre Aufmerksamkeit auf eine bestimmte Nachricht zu lenken. Die folgenden Stile werden verwendet, um bestimmte Nachrichtentypen zu kennzeichnen.

WARNUNG!! - Situationen, die bei unsachgemäßer Durchführung zu Verletzungen führen können.

VORSICHT!! - Situationen, die zu Schäden an der Ausrüstung oder am Eigentum führen könnten, bei denen jedoch wahrscheinlich keine Personenschäden auftreten.

WICHTIG - Situationen, die für den ordnungsgemäßen Maschinenbetrieb kritisch sind und wahrscheinlich nicht zu Schäden an der Maschine oder Verletzungen führen.

HINWEIS - Wichtige Informationen, die zwar von Bedeutung sind, aber wahrscheinlich nicht zu Störungen des ordnungsgemäßen Maschinenbetriebs führen.

TIPP - Hilfreiche Informationen, die einen Vorgang einfacher oder effizienter machen können.

Melco OS v11 Versionsänderungen

Version 11.20. XXX

- Automatisches Neuflashen der Firmware – sollte ein Problem auftreten, das ein Neuflashen der Firmware erforderlich macht, wird die Maschine die Firmware automatisch neu flashen. Ein Dialogfeld wird den Benutzer darüber informieren, wenn dies geschieht.
- Verschiedene Firmware-Updates und Verbesserungen.
- Verschiedene Fehlerbehebungen und Verbesserungen.

Hinweis: Die Stickmaschine kann sich nach dem Laden dieses SoftwareUpdates im Betrieb anders anhören.

Version 11.19. XXX

- Verschiedene Firmware-Updates und Verbesserungen.
- Verschiedene Fehlerbehebungen und Verbesserungen.

Hinweis: Die Stickmaschine kann sich nach dem Laden dieses SoftwareUpdates im Betrieb anders anhören.

Version 11.18. XXX

- Verschiedene Firmware-Updates und Verbesserungen.
- Verschiedene Fehlerbehebungen und Verbesserungen.

Hinweis: Die Stickmaschine kann sich nach dem Laden dieses SoftwareUpdates im Betrieb anders anhören.

Version 11.17. XXX

- Verschiedene Firmware-Updates und Verbesserungen.
- Verschiedene Fehlerbehebungen und Verbesserungen.

Hinweis: Die Stickmaschine kann sich nach dem Laden dieses SoftwareUpdates im Betrieb anders anhören.

Version 11.16. XXX

- Melco interne Freigabe XXX

Version 11.15. XXX

- Auf Updates prüfen – Der Knopf „Auf Updates prüfen“ wurde geändert. Es wird nun einen externen Browser starten und nach einem anderen Server suchen. Die Installation der Software wird nun vom Benutzer in gleicher Weise wie die Erstinstallation durchgeführt. Installationsanleitungen und Anforderungen werden auf der Download-Seite bereitgestellt.
- Verschiedene Fehlerbehebungen und Verbesserungen.

Version 11.14. XXX

- Verschiedene Firmware-Updates und Verbesserungen.
- Verschiedene Fehlerbehebungen und Verbesserungen.

Hinweis: Die Stickmaschine kann sich nach dem Laden dieses SoftwareUpdates im Betrieb anders anhören.

Version 11.13. XXX

- Es wurde ein Test hinzugefügt, um sicherzustellen, dass die Nadelplatte bei der Wartung korrekt wieder eingebaut wird.
- Wenn Sie den Timer für die Greiferwartung abbrechen, werden jetzt auch alle Schneidebewegungen gestoppt.
- Verschiedene falsche, leere oder abgeschnittene Beschriftungen und Beschreibungen wurden in der Benutzeroberfläche korrigiert.
- Eine anpassbare, variable Zugkompensationstabelle „Custom 3“ wurde hinzugefügt, um frühere Softwareversionen und Fadenzufuhreinstellungen nachzuahmen.

- Geschwindigkeitsregulierung für Admins über Registry-Eintrag hinzugefügt.
- Überflüssige und nicht mehr verfügbare Registerkarte „Thread-Feed“ aus dem Einstellungsfenster entfernt.
- Acti-Feed-Voreinstellungen sind jetzt im Auto-Modus verfügbar und wirken sich auf das Minimum aus.
- Verbesserte Übersetzung in der Software für Spanisch, Französisch, Deutsch und Portugiesisch.
- Die Werte in der TBS-Kalibrierung wurden geändert, um mit einem Basiswert von 0 zu arbeiten. Die Werte können jetzt zwischen -5 und +10 liegen.
- Die Werte für die Feed-Anpassung wurden freigegeben und geändert, sodass sie mit einem Basiswert von 0 beginnen. Die Werte können jetzt zwischen -10 und +10 liegen.
- Freiliegende Fancy/Foam-Anpassungsoptionen
- Schaltflächen zum Fehlerberichten und Importieren von Maschineneigenschaften von Melco Engineering hinzugefügt.
- Eine Schaltfläche zum Melden von Fehlern zum Generieren einer Bug-Datei wurde hinzugefügt.
- Eine Eigenschaften-Schaltfläche wurde hinzugefügt, um den Import und die Implementierung neuer Maschineneigenschaften von Melco-Technikern zu ermöglichen.
- Ein Test wurde hinzugefügt, um die ordnungsgemäße Neuinstallation der Stichplatte während der Wartung sicherzustellen.
- Das Abbrechen des Hakenwartungstimers stoppt jetzt auch sämtliche Trimmerbewegungen.
- Verschiedene Firmware-Updates und Verbesserungen.
- Verschiedene Fehlerbehebungen und Verbesserungen.

Hinweis: Die Stickmaschine kann sich nach dem Laden dieses SoftwareUpdates im Betrieb anders anhören.

Version 11.12. XXX

- Kompatibilität mit OFM-Dateien welche mit DesignShop v11 und neuer erstellt wurden, wurde hinzugefügt.
- Rahmen wurden hinzugefügt:
 - Mighty Hoops:
 - 8,25 x 30,5 cm
 - Allied Hoops:
 - 30 x 24 cm
 - 8 x 7,5 Zoll (20 x 19 cm)
 - 12 x 11 cm
 - 21 cm rund
 - 9 cm rund
 - 7 cm rund
 - 40 x 30 cm
 - 12 x 16 Zoll (30 x 40 cm)
 - 24 x 24 cm
 - 30 x 30 cm
 - 37 x 28 cm
 - 28 x 37 cm

Version 11.11. XXX

- EMT16X-Unterstützung hinzugefügt

- Schneidesystem NPT wird unterstützt
- Die monatliche Wartung wurde aus den empfohlenen ersten Wartungsschritten entfernt.
- Update Software Lizenzverwaltung
- Änderungen Untergarn-Fadenspannung
- Bei längeren Stichbewegungen auf der X-, Y- oder Z-Achse kann sich die Maschine automatisch verlangsamen. Längere Stiche sowie höhere Acti-Feed-Werte können sich auf die Geschwindigkeit auswirken.
- Stiche in Komplexfüllungen werden nicht mehr gelöscht, wenn man das Muster im OS dreht.
- Die Nutzung der Laserpositionierung verändert nun nicht mehr fälschlicherweise die Farbzweisung, wenn die automatische Farbzweisung aktiviert ist.
- "X/Y Position kopieren zur Gruppe" funktioniert jetzt im Advanced wie auch im Simplified UI.
- Kopf-oben Timeout-Problem wurde behoben.
- Das Problem, dass es möglich war, den Rahmen in X/Y zu bewegen, während dem die Nadel im Stoff ist, wurde behoben.
- Das Problem, dass die Maschine manchmal Offline ging wenn eine Wartung ignoriert wurde, ist behoben.
- Ab diesem Update muss der Benutzer nach Updates suchen. Es wird keine automatische Benachrichtigung mehr angezeigt. Es wird keine automatische Benachrichtigung mehr angezeigt.
- "Es wurde ein Problem behoben bei welchem die Ausrichtung des Designs oder der Designelemente auf dem Bildschirm anders war als das gestickte Muster."
- Wenn Sie den Stickrahmen in X bewegen, nachdem Sie das Muster abgefahren haben, bewegt sich der Stickrahmen nicht mehr automatisch auch in Y-Richtung.
- Bei vorzeitigem Beenden hindert die Software den Benutzer nicht mehr daran, die Software erneut zu starten.

- Problem behoben, bei dem sich die Einstellung des Acti-Feeds fälschlicherweise nach einer größeren Anzahl von Farbwechseln geändert hat.
- Die Verarbeitung ungültiger Zeichen in Barcode-Namen wurde korrigiert.
- Videolinks im Handbuch hinzugefügt.
- Maschinennamen können jetzt auf Französisch bearbeitet werden.
- „Maschineneinstellungen laden“ funktioniert jetzt mit nur einem Klick.
- Die Titelleiste der Software gibt jetzt die Softwareebene korrekt wieder.
- Rahmen wurden hinzugefügt:
 - Allied Hoops:
 - 17 x 16 cm
 - 15 x 14 cm
 - 12 cm
 - 15 cm
 - 18 cm
 - Mighty Hoops:
 - 41,3 x 43,8 cm
 - 25,4 x 12,7 cm
 - 15,25 x 22,86 cm
 - 30,5 x 38,1 cm
 - 10,8 x 40,6 cm
 - 48,25 x 25,4 cm

- 40,6 x 35,6 cm
- Slim Line 2:
 - 16,5 x 16,5 cm
 - 20,3 x 12,7 cm
- Slim Line 1:
 - Hutseitige rechte Klemme
 - Hutseitige linke Klemme
- Roter Treiber
 - Rückseite der Kappenklemme XL

Version 11.10. XXX

- Melco interne Freigabe

Version 11.09. XXX

- „Optimierte Sperren“ wurde aus den Designfiltern verschoben und befindet sich jetzt unter Extras > Einstellungen > Registerkarte „Maschine“. Die Bezeichnung lautet jetzt „Enable Tie In / Tie Off“.
- Zu den Verbesserungen für Maschinen mit den Seriennummern 403291 (oder neu ausgetauschte Platinen) und höher gehören:
 - Durch „Einbinden/Ausbinden aktivieren“ hinzugefügte Bindestiche werden jetzt in der Firmware angezeigt. Dies wird im Betriebssystem nicht angezeigt, ist aber beim Ausnähen vorhanden. Bei früheren Maschinen treten diese Bindungen auf, wie sie es bei früheren Softwareversionen taten.
- „Optimierte Sperren“ wurde aus den Designfiltern verschoben und befindet sich jetzt unter Extras > Einstellungen > Registerkarte „Maschine“. Die Bezeichnung lautet jetzt „Enable Tie In / Tie Off“.

- Zu den Verbesserungen für Maschinen mit den Seriennummern 403291 (oder neu ausgetauschte Platinen) und höher gehören:
- Durch „Einbinden/Ausbinden aktivieren“ hinzugefügte Bindestiche werden jetzt in der Firmware angezeigt. Dies wird im Betriebssystem nicht angezeigt, ist aber beim Ausnähen vorhanden. Bei früheren Maschinen treten diese Bindungen auf, wie sie es bei früheren Softwareversionen taten.
- Die Rahmenauswahl per Barcode wurde behoben.
- Portugiesische Übersetzungen wurden repariert.
- Werte für variable Zugkompensation (Benutzerdefiniert 1) und Mindestbreite wurden geändert.
- Eine Verzögerung von einer Sekunde wurde hinzugefügt, wenn die Zentrum-Taste alleine auf dem Keypad gedrückt wird, um eine bestimmte Maschine zu selektieren. Dies wurde hinzugefügt, um zu verhindern, dass Maschinen während des Designladens mit mehreren Operatoren wechseln.
- Die Software-Sicherheit wurde aktualisiert und zeigt jetzt nur noch die Lizenz der Software an, die gerade aktiv ist.
- Die Ansteuerung des Actifeed-Motors wurde optimiert, um dessen Betriebstemperatur zu reduzieren. Der Motor ist jetzt lauter als vorher, vorallem wenn die Maschine auf operative Stichgeschwindigkeit beschleunigt, oder auch während des Fadenschneideprozesses.
- Bugfixes und Leistungssteigerungen.
- Trace, Frame vorwärts und Frame rückwärts wurden alle auf das Verhalten von 11.08 zurückgesetzt. XXX.
- Ein Problem wurde behoben, das gelegentlich dazu führte, dass eine Überstrom-Fehlermeldung nicht gelöscht werden konnte.
- Parameter aktualisiert, um neue Schneidklingenhardware aufzunehmen.

Version 11.08. XXX

- Folgende Rahmen wurden hinzugefügt:
 - Mighty Hoop 6"x 4" (15.2cm x 10.2cm)

- Mighty Hoop 3"x 9" (7.6cm x 22.9cm)
- Melco Fast Clamp
- Begrenzungen für Dream Frame Rahmen wurden angepasst
- Gunold Garnfarben wurden aktualisiert.
- Mehrere Probleme in den Wartungen wurden behoben
- Eingaben am Bedienfeld während geöffnetem "Lade Muster" Fenster werden die Maschinen nicht mehr blockieren.
- Verbesserungen der Farbsequenz – Farbblöcke, die mit Beschnitten beginnen, wirken sich nicht negativ auf die Sequenz aus.
- Verbesserungen für Maschinen mit der Seriennummer 403291 und höher enthalten:
 - Die Einstellungen für 3D-Stickerei bleiben auch nach einem Fadenschnitt
 - Die maximale Stichzahl wurde auf 600'000 erhöht
 - Verbesserungen beim Start, Verknüpfen und Fadenschneiden
 - Die Ausrichtung bleibt nach einem manuellen Fadenschnitt gleich
 - Die Zentrierung der Nadel nach Anfahren der Ruheposition wurde geändert
- Bugfixes und Leistungssteigerungen

Version 11.07. XXX

- Unterstützung für die EMT16 Plus wurde hinzugefügt
- Unterstützung für virtuelle Sicherheitsschlüssel hinzugefügt.
- Unterstützung für das Virtuelle Dongle System wurde hinzugefügt Wenn es geschlossen ist, wird es wieder angezeigt, wenn die Software geschlossen und erneut gestartet wird.

- Acti-feed akzeptiert jetzt einen Wert von bis zu 80. Darüber hinaus wird nun verhindert, dass Acti-Feed zu hoch steigt. Wenn kein Maximum angegeben ist, führt Auto Acti-feed bis zu 127 Punkte zu.
- Der Text "Maschine wird neu gestartet" wurde durch den Text "Synchronisiere Dateien und Update Maschine" sowie "Dies kann bis zu fünf Minuten dauern."
- Verbesserung der Wartungen
 - Beim 30.000.000-Stiche-Verfahren wurden die Schritte 4-13 bis 4-19 geändert, um die Maschine zum Anziehen der Schrauben in eine bessere Position zu bringen.
 - Der Zähler der Fadenzufuhrrolle wird jetzt zurückgesetzt, wenn eine Wartung durchgeführt wird.
 - Beim 2.000.000-Stiche-Verfahren bewegt sich die Maschine zwischen Schritt 4 und 5 nicht zur Nadel 1.
- Updates werden in Zukunft die den Positionen zugewiesenen Farben überschreiben.
- Der Schneidprozess wurde für das Umlaufgreifer-Messer früherer Seriennummern verbessert
- Die langsamen Stiche am Anfang wurden korrigiert und werden nun immer respektiert.
- Statistische Berichte funktionieren jetzt für alle Maschinen. Installationsanweisungen finden Sie unter <https://melco.zendesk.com/hc/en-us/articles/206315625-Enabling-Statistical-Reports-in-Melco-OS>.
- Wenn das Betriebssystem neu gestartet wird, zeigen die Maschinen jetzt den letzten Status an.
- Die Ruheposition des Farbwechsellmotors wurde verbessert. Es kann sein, dass das Nadelgehäuse neu kalibriert werden muss. Anweisungen zur Kalibrierung finden Sie im technischen Handbuch.
- Das Problem, bei dem die Z-Achse die Ruheposition nicht fand, wurde behoben.
- PF-Anpassung wurde hinzugefügt.
- Verbesserungen für Maschinen mit der Seriennummer 403291 und höher enthalten:
 - Sanftere Bewegungen in der X- und Y-Achse
 - Erhöhte Kraft in der Z-Achse

- Initialisierungsprozess
- Stitch-Dynamics
- Fadenschneiden
- “zurück zum Ausgangspunkt” wurde behandelt
- Rahmenbegrenzung wird beim Start der Software verifiziert

Version 11.06. XXX

- Bugfixes und Leistungssteigerungen.
- UI-Änderungen

Version 11.05. XXX

- Verpackung für die Maschine wurde geändert
- Mighty Hoops - Die Rahmenbegrenzungen wurden angepasst, um näher an den Rahmen und die Ecken zu sticken. Weitere Rahmen wurden hinzugefügt.
- Strap Clamps - die Strap Clamps wurden zu den Rahmen hinzugefügt
- ActiFeed und Fadenschneiden wurde verbessert
- Sicherheitsunterstützung wurde ergänzt
- Hardware-Unterstützung wurde erweitert
- Bugfixes und Leistungssteigerungen.

Version 11.04. XXX

- Auf Updates überprüfen - Wenn Updates verfügbar sind, wird dies in der Software angezeigt. Eine Internetverbindung wird benötigt, um dieses Feature auszuführen.
 - Update Prozess wurde verbessert.

- Bypass für Schneiden - Sollten Sie aufgefordert werden, den Faden manuell zu schneiden, können Sie dies mit der Tastenkombination "Geschwindigkeit" und "Rahmen" überbrücken.
- 3D Stickerei - Es ist nun je ein Knopf für dickeres und dünneres Moosgummi (Puff) verfügbar. Es gibt nun jeweils eine Taste für dünneren Schaum und eine für dickeren Schaum.
- Anpassung der Messwerte des Fadenbruchsensors, um falsche Fadenbrüche im Ober- und Unterteil zu reduzieren.
- Änderung der Spulenkapsel-Empfehlung – Änderung der Konstruktion und der Position/des Winkels des Anschlusszopfs.
- Filtern einzelner Stiche – Ein einzelner Stich, der von übersprungenen Stichen flankiert wird, wird jetzt herausgefiltert, um Nadelbrüche zu vermeiden.
- Hilfe auf Italienisch - Die Anleitung wurde auf italienisch übersetzt.
- Die folgenden Mighty Hoops wurden hinzugefügt:
 - 7.25" x 7.25" (18.4 x 18.4cm)
- Windows 10 kompatibel

Version 11.03. XXX

- Auf Updates überprüfen - Sie können nun das Dokument "What's new" anschauen, bevor Sie das Update installieren.
- Nach einem Update wird der Benutzer aufgefordert, die Maschine(n) neu zu starten.
- Ergänzung in der Anleitung - Der Status der LED wurde ergänzt

Version 11.02. XXX

- Optimierung der Fadenbruch-Kalibrierung (Advanced Interface)
- Möglichkeit eines Software-Updates via der Funktion "auf Updates überprüfen" (benötigt eine Internetverbindung)
- Die folgenden Mighty Hoops wurden hinzugefügt:

- 8,25 x 6,25 Zoll (21 x 15,9 cm)
- 4.25" x 4.25" (10.8 x 10.8 cm)
- 5.5" x 5.5" (13.5 x 13.5 cm)
- 10 x 10 Zoll (25 x 25 cm)
- 4.25" x 13" (10.8 x 33 cm)
- 13" x 8" (33 x 20 cm)
- 13" x 11" (33 x 28 cm)
- 15" x 12" (38 x 30 cm)
- 16" x 13" (40.6 x 33 cm)
- Ergänzung der folgenden HoopTech Rahmen
 - Kleine Schuhklemme
 - Large Shoe Clamp
 - Seitliche Klemme mit roter Kappe
 - Koozie Clamp
 - Hutrückenklemme
 - Dream Frame
- Möglichkeit, ein Stickmuster vom DesignShop zum Melco OS zu senden.
- Problem wurde behoben, bei dem das vorherige Stickmuster im Advanced Interface und auch im SUI angezeigt wurde.
- Das Limit des Musterspeichers wurde auf 205'000 Stiche erhöht
- Die Melco OS-Werkzeugleisten werden auf einer Linie dargestellt sobald die Ansicht maximiert wurde.

- Die Maschinen XT und XTS wurden in der Rahmenverwaltung hinzugefügt.
- Russisch wurde zum SUI hinzugefügt
- Das Copyright-Datum ist neu 1992-2015
- Das Copyright-Datum ist neu 1992-2015

Version 11.01. XXX

- Vereinfachtes User-Interface (SUI) neben dem herkömmlichen Interface. Diese ist für einen Windows-Touch-Screen optimiert.
- Zwei-Klick Installation des Melco OS.
- Die Rahmen-Datenbank wird neu in einem mit DesignShop 10 gemeinsamen genutzten Ordner abgelegt.
- Möglichkeit, eine .emb-Datei zu laden (bis zu 1.8)
- Möglichkeit, eine .psf-Datei zu laden (Pulse)
- Möglichkeit, eine .art-Datei zu laden (bis zu .art70)
- Zusätzliche .jef-Datei-Unterstützung
- Stich-Zähler-Wartungen wurden erweitert (Diese tauchen nur dann auf, wenn im Advanced Interface gearbeitet wird)
- Zeit-Gesteuerte Wartungen (diese sind nur im SUI verfügbar)
- Die Bedienungsanleitung wird neu als PDF hinterlegt.
- Die Madeira Poly Neon Garn-Datenbank wurde erweitert
- Die Isacord 40 Garn-Datenbank wurde erweitert
- Das SE-Level unterstützt nur noch eine Maschine
- Verbesserte Symbol-Vorschau Generation

- Das Melco OS 11 ist mit Windows 7, Windows 8 und 8.1 kompatibel ohne den Kompatibilitätsmodus zu aktivieren.
- Vereinfachte Rahmen-Auswahl durch Rahmen-Kategorien. Zum Beispiel: quadratische Rahmen, runde Rahmen, etc. (nur im SUI)
- Vereinfachte Acti-Feed-Einstellungen durch die Auswahl der TextilArt. Zum Beispiel: Möchte der Anwender ein Polo-Shirt besticken, wählt er einfach das das T-Shirt-Symbol an. (Nur im SUI)
- Vereinfachte Positionierung. Der Anwender kann ganz einfach das Stickmuster ganz einfach positionieren oder mit einem Klick um 180° drehen. (Nur im SUI)
- Vereinfachtes Lastdesignfenster (Vereinfachte Benutzeransicht in MOS V11)
- Vereinfachte Farbenzuweisung. Dies beinhaltet eine 3D- oder Schlaufen-Funktion, die durch Drag-and-Drop auf die gewünschte Farbe angewendet werden kann. Dabei ist auch eine Farbfolge-Wiederholung. Diese wird meistens bei Step and RepeatApplikationen angewendet. (Nur im SUI)
- Kalibration des Fadenbruch-Sensors. Damit können Sie den Fadenbruchsensor feinabstimmen, sodass falsche Fadenbrüche ausgeschlossen werden können (Erweiterte Schnittstellenansicht in MOS V11)
- Neue farbige Statusleiste. Dies ermöglicht dem Anwender von einer Distanz aus zu erkennen wie es um die Maschine steht, ohne dass er zum PC gehen muss. (Nur im SUI)
- Presserfuss-Einstell-Knopf (nur im SUI)

Gefahren des Betriebs

Der Betrieb mechanischer Geräte ist mit Risiken verbunden. Im Folgenden erfahren Sie mehr über die Gefahrenbereiche und die Bedeutung der an der Maschine angebrachten Warnschilder. Unterlassen Sie grundsätzlich Eingriffe in mechanische oder elektromechanische Teile während des Betriebs, sofern in diesem Handbuch nichts anderes angegeben ist.

 Laserstrahl

Schauen Sie nicht direkt in den Laserstrahl.

 Schwingung des Spannhebels

Berühren Sie die Fadenhebel während des Betriebs nicht.

 Nadeln während des Betriebs

Halten Sie während der Operation keine Körperteile oder andere Fremdkörper unter die Nadeln.

 Nadelgehäusebewegungen

Legen Sie während des Betriebs keine Hände oder andere Gegenstände auf oder um das Nadelgehäuse.

 Rotation des Drehhakens

Versuchen Sie nicht, den Unterfaden während des Betriebs zu wechseln. Halten Sie während des Betriebs Ihre Hände oder andere Gegenstände vom Bereich des Drehgreifers fern. Betreiben Sie die Maschine nicht ohne angebrachten Hakenschutz.

 Kappe Rahmen Quetschstellen

Berühren Sie während des Betriebs nicht den Kappenrahmen, den Treiber oder die Treiberstange.

 Quetschpunkte (X-Schlitten)

Legen Sie während des Betriebs keine Hände oder andere Gegenstände auf die Tischplatte. Greifen Sie während des Betriebs mit oder ohne aufgesetzte Tischplatte nicht hinter den X-Schlitten.

Sicherheitswarnungen

In der folgenden Liste sind Sicherheitswarnungen aufgeführt, die Sie beim normalen Betrieb und bei der Wartung Ihrer Maschine beachten sollten:

- Versuchen Sie nicht, die Maschine während des Betriebs zu schmieren.
- Wenn beim Entfernen oder Ersetzen von Nadeln der Not-Aus-Schalter auf der Tastatur der Maschine nicht gedrückt wird, kann es aufgrund eines Maschinen- oder Bedienerfehlers zum Starten der Maschine kommen. Dies kann zu Schäden an der Maschine und/oder schweren Verletzungen führen.
- Versuchen Sie niemals, die Spule zu entfernen oder einzusetzen, während die Maschine in Betrieb ist.
- Betreiben Sie die Maschine nicht ohne montierte Abdeckungen. Durch bewegliche Teile besteht Quetsch- und Klemmgefahr. Darüber hinaus können sich Stoffe und andere Materialien in den beweglichen Bändern und Zahnrädern verfangen und die Maschine beschädigen.
- Stellen Sie die Nähfußhöhe nicht ein, während die Maschine näht. Dies kann zu schweren Verletzungen führen.
- Versuchen Sie nicht, Fäden in der Nähe beweglicher Nadeln zu ziehen oder abzuschneiden. Dies kann zu schmerzhaften Verletzungen führen.
- Die in der Software und den technischen Handbüchern angegebenen Schmiermittel enthalten bekannte Karzinogene. Achten Sie darauf, dass Schmierstoffe nicht mit Augen, Mund oder Nase in Kontakt kommen. Waschen Sie Ihre Hände nach dem Schmieren immer gründlich.
- Achten Sie beim Reinigen von Maschinenkomponenten mit Lösungsmitteln immer auf eine ausreichende Belüftung. Lassen Sie alle Lösungsmittel vollständig verdunsten, bevor Sie die Maschine wieder einschalten, um Kurzschlüsse in elektrischen Komponenten zu vermeiden. Die Dämpfe der meisten Lösungsmittel sind sowohl giftig als auch entflammbar. Mit Lösungsmittel getränkte Lappen fachgerecht entsorgen.
- Vor dem Auswechseln der Netzschaltersicherung müssen Sie die Maschine vom Stromnetz trennen.

Nachfolgend sind spezielle Sicherheitswarnungen aufgeführt, die Sie beachten sollten, wenn Sie Verfahren durchführen (wie z. B. Reparaturen und technische Anpassungen), die über den normalen Betrieb und die normale Wartung hinausgehen:

Gesamte Maschine

Wenn die entsprechenden Vorsichtsmaßnahmen nicht beachtet werden, kann es zu Verletzungen kommen. Nehmen Sie vor Wartungsarbeiten an der Maschine Ringe, Uhren und andere metallische Gegenstände von Händen und Handgelenken ab. Entfernen Sie metallische Gegenstände aus Hemdtaschen, um zu verhindern, dass sie in die Maschine fallen. Achten Sie darauf, dass lose Kleidungsstücke nicht mit beweglichen Teilen der Maschine in Berührung kommen. Unter bestimmten Umständen können bei einem Maschinenausfall die beweglichen Teile der Maschine möglicherweise nicht mit normalen Mitteln gesteuert werden. Zu diesen Zeiten kann die Maschine ohne Vorankündigung in Betrieb sein.

Werden Wartungs- und Reparaturarbeiten nicht ordnungsgemäß durchgeführt, kann dies zu Verletzungen des ausführenden Personals und/oder zu Schäden an der Ausrüstung führen. Die Garantie gilt nicht für Schäden am Gerät, die auf mangelhafte Wartung zurückzuführen sind, und kann ungültig werden.

Wenn kein Erdungsband verwendet wird oder andere Wartungs-/Reparaturverfahren nicht beachtet werden, kann es zu Schäden an der Maschine und möglicherweise zu Verletzungen kommen. Versuchen Sie KEIN Erdungsband zu verwenden, das nicht speziell für die statische Aufladung vorgesehen ist. Bei einem Erdungsgerät mit geradem Draht (ohne eingebauten Widerstand) besteht für den Bediener die Gefahr einer gefährlichen Spannung. Es wird empfohlen, den statischen Gurt während des täglichen Gebrauchs auf ausreichenden Widerstandsschutz zu überprüfen.

Betreiben Sie die Maschine NICHT mit abgenommener unterer hinterer Abdeckung, außer wenn dies in den Anweisungen im Technischen Handbuch ausdrücklich angegeben ist. Der Betrieb der Maschine ohne Abdeckungen birgt die Gefahr schwerer Stromverletzungen.

Geschirre

Schalten Sie immer die Stromversorgung aus, bevor Sie einen Kabelbaum trennen oder anschließen. Betätigen Sie mindestens den Not-Aus-Schalter.

36-V-Stromkabelbaum

Versuchen Sie nicht, einen beschädigten 36-V-Stromkabelbaum zu reparieren, wenn die Kabelisolierung durch Scheuern, Kerben oder Schnitte beschädigt ist oder wenn die Kabel aufgrund eines Überstrom-Maschinenfehlers überhitzt wurden. Hantieren Sie niemals mit dem 36-V-Stromkabelbaum, ohne die Maschine vollständig von der Stromversorgung zu trennen. Verlassen Sie sich nicht darauf, dass der Netzschalter die Stromversorgung der Maschine unterbricht.

Stromversorgung

Im Inneren des Netzteils, an der Rückseite des Stromversorgungsanschlusses und in den Leitungen zwischen beiden liegen lebensgefährliche Spannungen an. Wenn Sie an einer dieser Komponenten arbeiten möchten, schalten Sie den Netzschalter aus und ziehen Sie das Netzkabel von der Maschine ab.

Es ist sehr wichtig, dass das Netzkabel in eine ordnungsgemäß verdrahtete Steckdose eingesteckt ist. Eine nicht ordnungsgemäß verdrahtete Steckdose kann zu Geräteschäden und Verletzungen führen. Es wird empfohlen, einen zugelassenen Elektriker zu konsultieren, um sicherzustellen, dass die Steckdose ordnungsgemäß verkabelt und geerdet ist. Wenn zur Spannungsversorgung des Systems keine ordnungsgemäß verdrahtete Steckdose verwendet wird, kann es zu Stromausfällen kommen.

Versuchen Sie unter keinen Umständen, das Netzteil zu zerlegen. Im Inneren befinden sich keine Komponenten, die vom Benutzer gewartet werden können. Interne Komponenten im Netzteil können (auch bei unterbrochener Stromversorgung) immer noch Restspannung aufweisen, die einen schmerzhaften Stromschlag verursachen kann.

Versuchen Sie nicht, Komponenten an der Rückseite des Unterbetts auszutauschen oder zu warten, ohne das Netzkabel abzuziehen. Andernfalls stehen das Netzteil und der Netzschalter auch im ausgeschalteten Zustand unter gefährlicher Spannung und können zu schweren Verletzungen durch Stromschlag führen.

Lasermontage

Der Austausch der Laserbaugruppe darf nur von speziell geschulten Servicetechnikern und Mitarbeitern von Melco durchgeführt werden. Eine Demontage durch ungeschulte Personen führt zum Erlöschen jeglicher Garantie und kann zu Verletzungen oder Schäden an der Maschine führen.

Installieren Sie die Laserbaugruppe NICHT, bevor die Maschine AUSGESCHALTET ist!!! Wenn die Maschine nicht ausgeschaltet wird, kann es zu Verletzungen oder Schäden an der Maschine kommen.

Die Laserlichteinstellung darf nur von speziell geschulten und autorisierten Servicetechnikern und Mitarbeitern von Melco durchgeführt werden. Eine Demontage durch ungeschulte Personen führt zum Erlöschen jeglicher Garantie und kann zu Verletzungen oder Schäden an der Maschine führen.

Achten Sie darauf, dass der Laserstrahl NICHT auf Ihre Augen oder die Augen anderer Personen gerichtet wird. Der Laser sendet einen sehr konzentrierten Lichtstrahl aus, der zu dauerhafter Erblindung führen kann. Gehen Sie mit der Lasereinheit äußerst vorsichtig um, um sicherzustellen, dass sie nicht versehentlich auf die Augen oder das Gesicht einer Person gerichtet wird. Schauen Sie nicht direkt in die Laserlinse, während sie unter Spannung steht!

LED-Cluster-Montage

Die LEDs können im leuchtenden Zustand heiß sein. Sie müssen vor der Handhabung einige Minuten lang ausgeschaltet werden, da es sonst zu leichten Verbrennungen kommen kann.

Bewegliches Messer

Halten Sie sich von den beweglichen Teilen fern, die während der Einstellung des beweglichen Messers freiliegen.

Nadeletui

Beim Entfernen des Nadelgehäuses, sobald Sie die ersten beiden Schritte des Verfahrens abgeschlossen haben. Fahren Sie nicht fort, ohne den Not-Aus-Schalter zu betätigen oder die Maschine auszuschalten. Andernfalls nimmt die Maschine möglicherweise den Betrieb auf. Dies kann zu schweren Schäden an der Maschine und/oder zu Verletzungen führen. Sie müssen das Netzkabel nicht vom Gerät trennen.

Trimmer-Antriebseinheit

Zum Ersetzen der Trimmer-Antriebsbaugruppe muss die hintere Abdeckung des Unterarms von der Rückseite der Maschine entfernt werden. Legen Sie Ihre Hände NICHT in die Rückenlehne des Unterbetts, während das A/C-Eingangskabel an die Maschine angeschlossen ist. Wenn Sie das Netzkabel nicht abziehen, kann es zu einem Stromschlag kommen, wenn Sie versehentlich die Rückseite des Netzschalters oder die Verkabelung des Netzteils berühren.

X/Y-Heimplatine

Es besteht ein geringes Risiko einer unvorhersehbaren Bewegung interner Teile, wenn die optischen Sensoren getrennt werden. Es besteht Verletzungsgefahr, wenn sich Teile plötzlich bewegen. Schalten Sie die Maschine immer aus, bevor Sie optische Sensoren trennen.

Y-Motor-Baugruppe

Beim Umgang mit internen Motoren, Riemen und Kabeln besteht aufgrund von Stromschlägen und der Gefahr beweglicher Teile die Gefahr schwerer Verletzungen. Schalten Sie die Stickmaschine immer aus, wenn Sie an Motoren, Riemen oder Zahnrädern arbeiten oder diese einstellen.

Z-Home Sensor-Platine

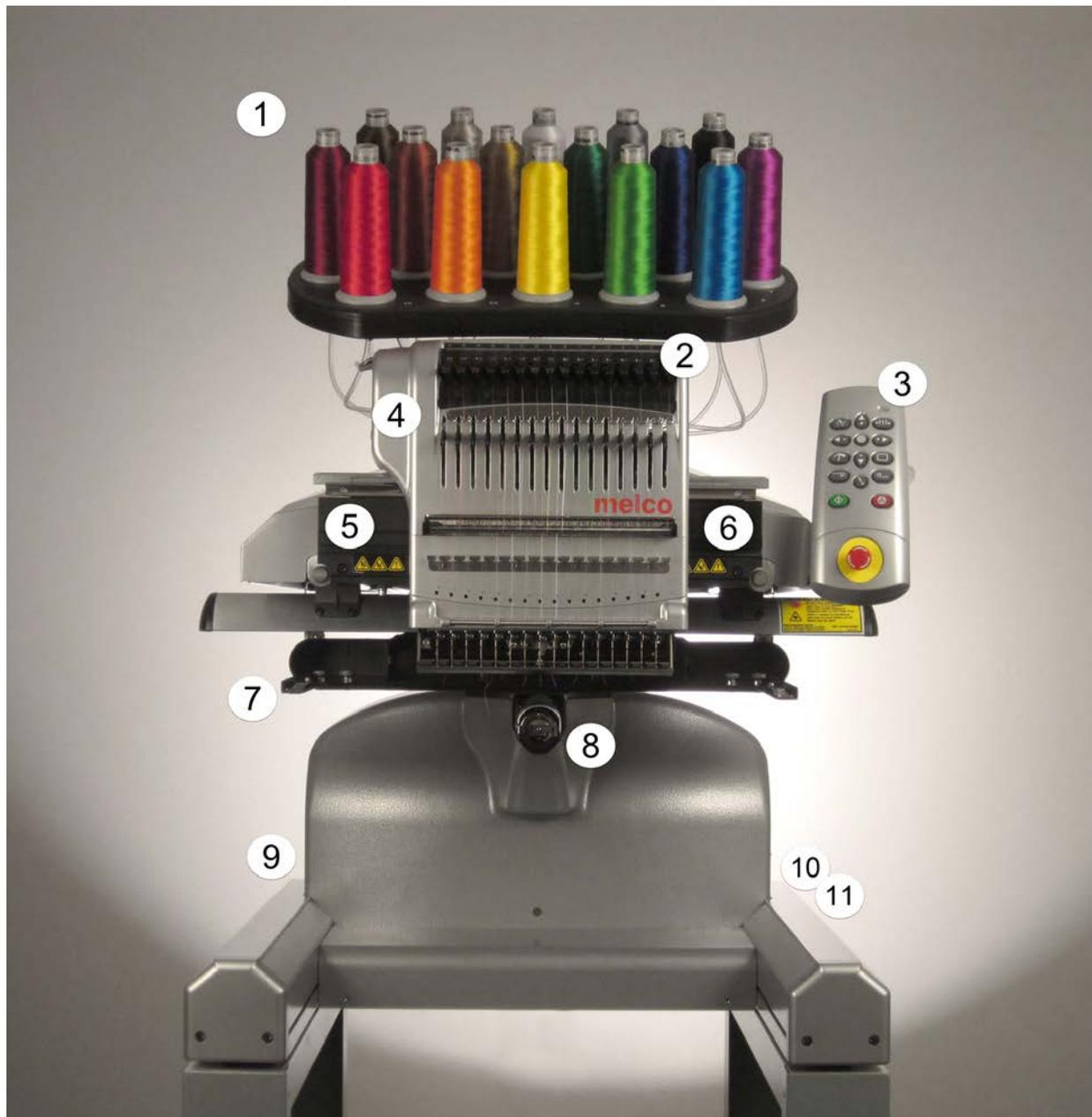
Zum Ersetzen der Z-Home-Sensor-Leiterplatte müssen die transparenten linken und rechten Arm-Abdeckungen sowie die hintere Oberarm-Abdeckung entfernt werden. Entfernen Sie die Abdeckungen nicht von der Maschine, ohne die Maschine auszuschalten oder den Notausschalter zu betätigen. Die Motoren können sich bewegen, wenn der Sensor entfernt oder die Kabelbäume getrennt werden.

Sichere Betriebsprinzipien

In der folgenden Liste sind einige Grundsätze für die Sicherheit beim Betrieb der Maschine aufgeführt, die Sie beachten sollten:

- Es dürfen sich keine ungeschulten Personen im ausgewiesenen Arbeitsbereich rund um die Maschine aufhalten.
- Die Bedienung der Maschine darf nicht durch ungeschulte Personen erfolgen.
- Bei Verwendung wie in dieser Dokumentation beschrieben sticht diese Maschine Stiche auf sichere und kontrollierte Weise.
- Fadenbruchsensoren stoppen die Maschine automatisch, wenn ein Fehler in der Dynamik der Fadenzufuhr erkannt wird. Dieser Stopp ist normal und die Wiederherstellung nach einem solchen Stopp wird in diesem Handbuch erläutert.
- Die Maschine stoppt den Betrieb am Ende jedes Designs automatisch. Versuchen Sie nicht, eine laufende Maschine manuell auf eine andere Art und Weise zu stoppen als in diesem Handbuch beschrieben.
- Hantieren Sie während des Betriebs NICHT in bewegliche Maschinenteile.
- Erst wenn die Maschine gestoppt hat, sollten Sie mit ihr interagieren.
- Tragen Sie beim Bedienen der Maschine KEINE weite oder weite Kleidung oder Schmuck.
- Tragen Sie beim Betrieb Ihrer Maschine IMMER einen Augenschutz.
- Halten Sie den Arbeitsbereich sauber und frei von Gegenständen, die die normalen Bewegungen der Maschine behindern könnten.
- Halten Sie die erforderlichen Wartungsarbeiten ein. Dadurch werden nicht nur sichere Betriebsbedingungen gewährleistet, sondern auch die Nähqualität wird gewährleistet und die Lebensdauer der Maschine verlängert.
- Lesen Sie vor der Inbetriebnahme das gesamte Handbuch.

Maschinenübersicht



1. Thread-Baum
2. Fadentransportrollen
3. Tastenfeld
4. Nadeletui
5. Linke Seitenabdeckung
6. Rechte Seitenabdeckung

7. Reifenarme
8. Unterarm
9. Ethernet-Eingang (auf der Rückseite)
10. Stromanschluss (auf der Rückseite)
11. Netzschalter

Technische Daten

Maschinenspezifikationen	
Betriebsumgebung	Nur für den Innenbereich.
Typ/Anzahl der Köpfe	Oberarm-Unterarm/1-30 Modular
Anzahl der Nadeln	16
Maximale Rohrrahmengröße (XxY)	500 mm x 430 mm (19,7" x 16,9")
Maximale Rohrrahmengröße (XxY)	410 mm x 393 mm (16,1" x 15,5")
Weitwinkel-Kappenrahmen	360 mm x 82 mm (14,1" x 3,25")
Herkömmlicher Kappenrahmen	152 mm x 70 mm (5,9" x 2,75")
Min./Max. Nähgeschwindigkeit für Flats	300-1500 Schläge/min
Min./Max. Nähgeschwindigkeit (Weitwinkeltreiber)	300-1200 Schläge/min
Stichlängenbereich	Nur durch das Stickfeld begrenzt.
Benutzeroberfläche	Melco Betriebssystem
Maschinenkonfiguration	Bis zu 30 Einzelmaschinen, verbunden über Ethernet
Selbstdiagnosefunktion	Ruft relevante Maschinendaten zur Fehlerbehebung ab.
Vereinfachte Benutzeroberfläche	Schritt-für-Schritt-Anleitungssoftware
Design-Speicher	Nur durch die Festplatte begrenzt, maximale Dateigröße 500 KB
Vornähspur	Laser

Maschinenspezifikationen	
Kleidungsstück- und Rahmenposition	Laserpositionierungssystem
Fadenzufuhr-Technologie	Patentierter Acti-Feed
Fadenbruchererkennung	Oberer und unterer elektronischer Kraftmessensor
Automatische Sticksicherung	Ja
Automatischer Trimmer	Ja
Beleuchtungsart Kalt Hell	Kalte helle LED
Stromversorgung (Volt)	90-260 V AC (einphasig, 50/60 Hz, 4 A), Klasse I (geerdet)
Stromverbrauch (Watt)	115-170 (max. 250)
Temperaturbereich	15-40° C
Luftfeuchtigkeit	Max. 85 % relative Luftfeuchtigkeit
Installationskategorie (Überspannung)	II
Verschmutzungsgrad	2
Motortyp(en)	Servo, Schrittmotor
Motorleistung (Watt)	X und Z: 100, J: 250
Maschinenbaumaterial	Aluminium
Max Noise Emission (EMT16X running at 1,500spm on a small satin stitch)	83 dBC or 81 dBA
Physikalische Spezifikationen mit Wagen	
Breite	724 mm (28,5 Zoll)

Maschinenspezifikationen	
Höhe	1643 mm -3 mm Dämpferkompression (64,7 Zoll)
Tiefe	779 mm (Vorderradlenkrolle mit ausgefahrener Bremse) (30,7 Zoll)
Gewicht	99,1 kg (218,5 Pfund)
Physikalische Spezifikationen ohne Wagen	
Breite	724 mm (28,5 Zoll)
Höhe	909 mm (-3 mm Dämpferkompression, Gewinderohre 60 mm verlängert) (35,8 Zoll)
Tiefe	744 mm (29,6 Zoll)
Gewicht	74,6 kg (164,5 Pfund)

Einrichten der Maschine



Ihre Maschine wird normalerweise von einem Techniker ausgeliefert. Dennoch empfiehlt es sich, die Sendung mit dem Lieferschein abzugleichen. Wichtig ist, dass Sie statt der Rechnung den Lieferschein prüfen. Auf der Rechnung sind alle bestellten Artikel aufgeführt. Auf dem Lieferschein ist jedoch angegeben, ob Artikel nachbestellt werden müssen.

Wenn die Maschine nicht geliefert wurde, führen Sie die folgenden Anweisungen durch das Auspacken Ihrer Maschine. Bitte lesen Sie diese Anweisungen vollständig durch, bevor Sie fortfahren.

1. Schneiden sie die Straps durch und entfernen Sie die Kartonverpackung.



2. Entfernen sie die Schachtel mit den Optionen.



3. Entfernen Sie den Deckel und heben Sie die Aussenwände behutsam an und legen Sie diese beiseite.

4. Schneiden Sie die Verpackungs-/Haltegurte durch, mit denen die Maschine am Karton/auf der Palette befestigt ist. Entfernen Sie sämtliche weiteren losen Verpackungsteile, Kartons und Schaumstoff-Abstandhalter.
5. Sie müssen den Wagen zusammenbauen, bevor Sie die Maschine bewegen.

Wagen zusammen bauen

Der Warenkorb besteht aus den abgebildeten Artikeln zusammengestellt.

Artikel	Menge	Beschreibung	Bild
A	1	Linke Wagenbeinbaugruppe	
B	1	Rechte Wagenbeinbaugruppe	
C	1	Wagenbasisunterstützung	
D	1	Hinterere Wagenstütze	
E	14	M6 x 1,0 x 12 mm Linsenkopfschraube	
F	18	M6 Flache Unterlegscheibe	
G	1	Warenkorbregal	
H	4	Ortung	
ICH	4	M6 Federscheibe	
J	4	M6 x 1,0 x 16 mm Linsenkopfschraube	

Erforderliches Werkzeug

- 4-mm-Inbusschlüssel (wie er im Maschinenbediener-Kit enthalten ist)

Legen Sie vor dem Zusammenbau des Wagens Pappe oder eine Decke auf den Boden, um eine Beschädigung der Wagenteile zu vermeiden.

Montage

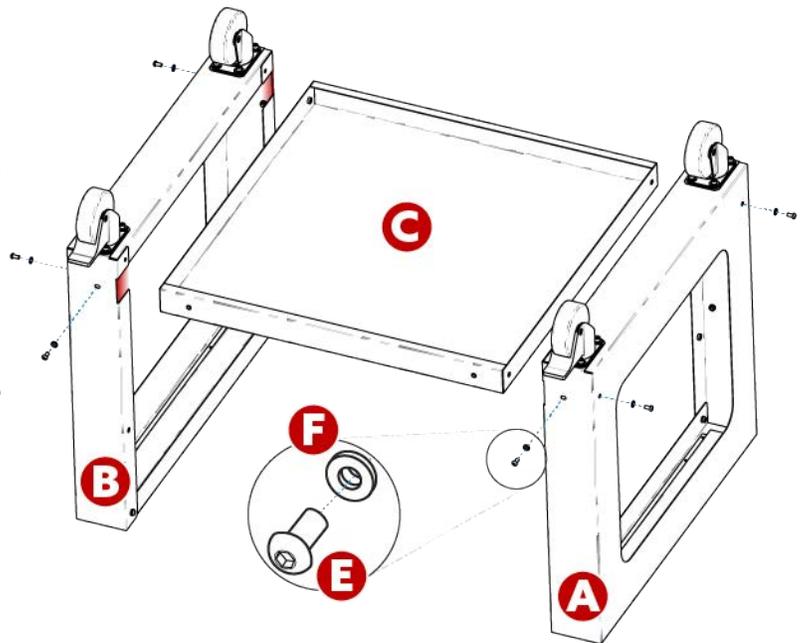
Die Montage des Wagens erfolgt am einfachsten auf dem Boden. Wenn Sie keine Markierungen auf dem Wagen oder dem Boden hinterlassen möchten, legen Sie zunächst ein großes Stück Pappe oder eine Decke darauf.



Der Zusammenbau der größeren Teile ist möglicherweise zu zweit einfacher. Eine Person kann halten, während die andere befestigt. Dies ist zwar nicht erforderlich, kann die Montage jedoch vereinfachen.

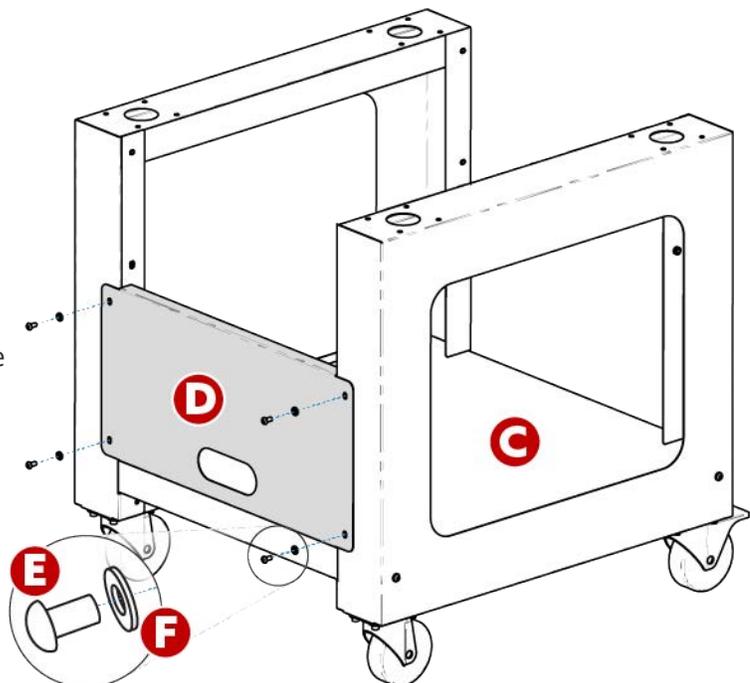
Phase 1 - Anbringen der Basisstütze

1. Legen Sie die Teile A und B (Wagenbeinbaugruppen) mit den Rollen nach oben auf den Boden. Die Rollen mit Bremse zeigen zur Vorderseite des Wagens.
2. Montieren Sie Element C (Basisstütze) in die Ausschnitte (siehe rote Markierungen) auf jeder Seite der beiden Wagenbeine, Elemente A und B, wie gezeigt.
3. Installieren Sie die Elemente E und F (M6 x 12 mm Schraube und M6 Unterlegscheibe) (jeweils 6) an den gezeigten Stellen. Locker zusammenbauen, nicht festziehen.
4. Ziehen Sie alle (6) Schrauben der Position E vollständig fest.



Phase 2 - Montage der hinteren Stütze

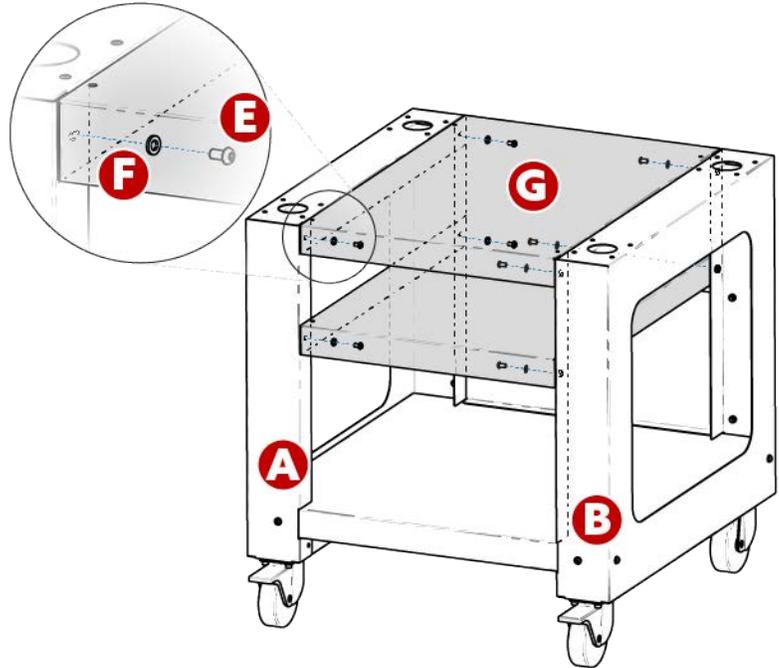
1. Drehen Sie den Wagen in die aufrechte Position.
2. Montieren Sie Element D (hintere Stütze) an der Rückseite des Wagens, sodass dieser auf Element C (Basisstütze) ruht, wobei die längliche Öffnung zur Unterseite des Wagens zeigt.



3. Installieren Sie die Elemente E und F (M6 x 12 mm Schraube und M6 Unterlegscheibe) (jeweils 4) an den gezeigten Stellen. Locker zusammenbauen, nicht festziehen.
4. Ziehen Sie alle (4) Schrauben der Position E vollständig fest.

Phase 3 - Installieren des Wagenregals - OPTIONAL

Die Installation von Artikel G (Wagenregal) ist optional. Es kann, wie gezeigt, in der oberen oder mittleren Position installiert werden.

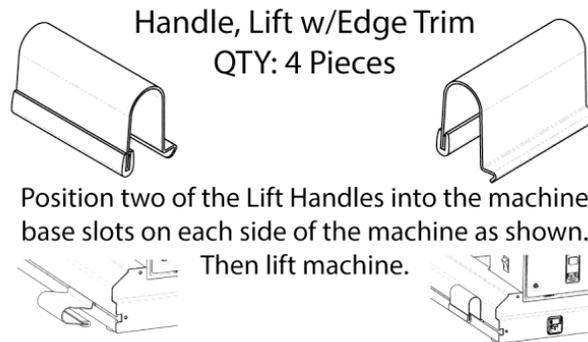


1. Positionieren Sie Artikel G (Wagenregal) wie gezeigt an der gewünschten oberen oder mittleren Stelle.
 - Bei einer Regalkonfiguration richten Sie die glatte Seite von Element G (Wagenregal) zur Oberseite des Wagens aus.
 - Bei einer Fachkonfiguration richten Sie die glatte Seite von Element G (Wagenregal) so aus, dass sie zur Wagenunterseite zeigt.
2. Installieren Sie die Elemente E und F (M6 x 12 mm Schraube und M6 Unterlegscheibe) (jeweils 4) an den gezeigten Stellen. Locker zusammenbauen, nicht festziehen.
3. Ziehen Sie alle (4) Schrauben der Position E vollständig fest.

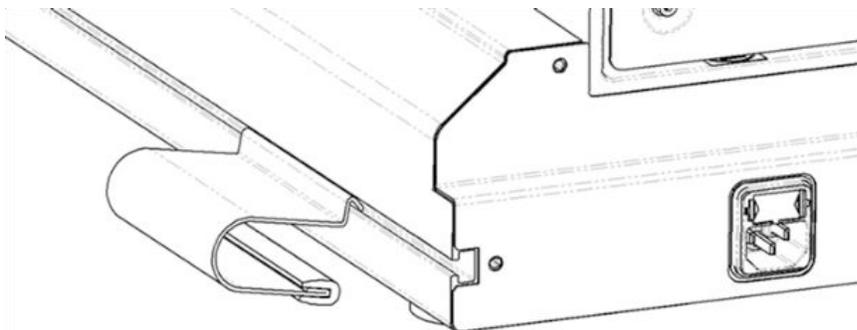
Die Montage des Wagens ist nun abgeschlossen.

Verwenden der Griffe zum Platzieren der Maschine auf dem Wagen

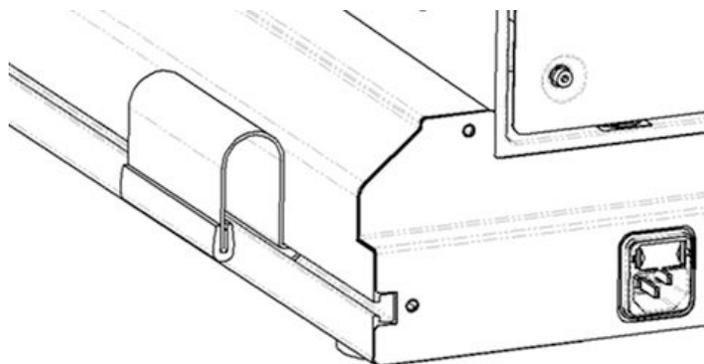
1. Suchen Sie den Karton mit den Hebegriffen und packen Sie diese aus. Auf der Schachtel steht folgende Aufschrift:



2. Positionieren Sie zwei Griffe in den Schlitzten der Maschinenbasis auf jeder Seite der Maschine, wie unten gezeigt. Sie werden gesichert, wenn die Griffe nach oben gekippt werden. An jedem Bein sollte sich ein Griff nahe der Vorderseite und der andere nahe der Rückseite der Maschine befinden.
3. Um den Griff zu platzieren, richten Sie die abgewinkelte Kante am T-Kanal im Bein der Maschinenbasis aus.



4. Bewegen Sie den Griff nach vorne und heben Sie ihn leicht an, um ihn in die richtige Position zu drehen.



5. **Heben Sie die Maschine mit zwei Personen** an den Griffen an beiden Seiten der Maschine an.

- Stellen Sie die Maschine auf den montierten Wagen, sodass die GummifüÙe der Maschine in die LÖcher oben auf dem Maschinenwagen fallen.
- Achten Sie darauf, dass die Rückenlehne des Wagens hinten und die Feststellrollen vorne sind.



Warnung!!

Versuchen Sie nicht, die Maschine alleine anzuheben. Bewegen Sie die Maschine immer mit zwei Personen. Heben Sie die Maschine ausschließlich an den Hebegriffen an, die mit den „HIER HEBEN“-Aufklebern auf der Maschinenverpackung gekennzeichnet sind. Andernfalls könnte es zu Schäden an empfindlichen Teilen kommen.

Bewegen der Maschine



Sobald der Wagen zusammengebaut ist und Sie bereit sind, die Maschine darauf zu schieben:

1. In einer der kleinen Schachteln sind die Griffe für das Anheben der Maschine. Sie werden in einer eigenen Box aufbewahrt.
2. Positionieren Sie je zwei Griffe auf jeder Seite der Maschine. Achten Sie darauf, dass die Griffe auf jeder Seite vorne und hinten angebracht sind. Es wurden Ausschnitte im Karton angebracht, die das Anbringen der Griffe ermöglichen sollten.
 - a. Führen Sie die Handgriffe in die T-Nute ein.



- b. Schieben Sie die Handgriffe an die richtige Position.



1. Heben Sie die Maschine mit mindestens 2 Personen an.



Warnung!!

Versuchen Sie nicht die Maschine alleine anzuheben. Bewegen Sie die Maschine immer mit zwei Personen.

2. Die Maschine sollte immer mit den Handgriffen angehoben werden. Wenn Sie die Maschine bewegen achten Sie darauf das der Stickkopf nicht beschädigt wird.

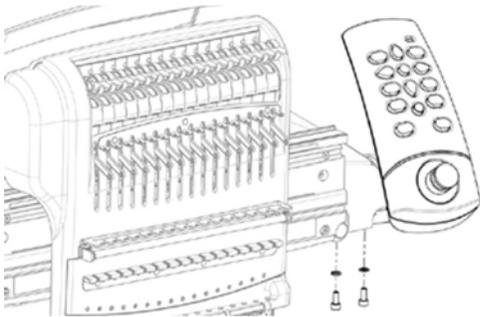
3. Platzieren Sie die Maschine auf dem fertig montierten Wagen der Stickmaschine die Füße der Maschine müssen in die Löcher im Wagen passen.
 - Achten Sie darauf, dass die Rückwand hinten an der Maschine ist und die Rollen mit den Bremsen vorne an der Maschine sind.

Installation des Bedienpanels und der X-Balken-Endkappen

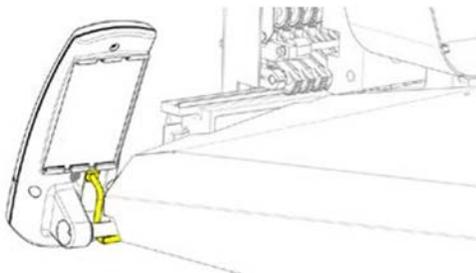
1. Suchen Sie die Schachtel mit dem Bedienpanel und den Endkappen. Die Box ist mit dem Bild rechts beschriftet.



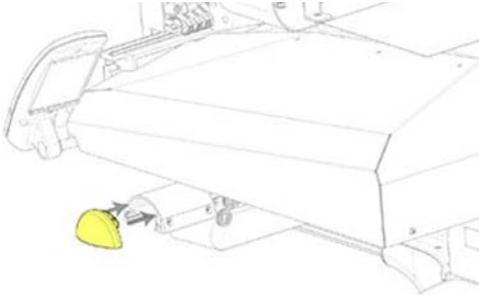
2. Anbringen des Bedienpanels



3. Verwenden Sie die mitgelieferten Schrauben und Unterlagsscheiben um das Bedienpanel mit Hilfe eines 4mm Inbusschlüssels wie in der Abbildung anzuschrauben.



4. Führen Sie das Netzkabel (im Bild gelb markiert) unter der Befestigungsstange des Bedienpanels durch und schliessen Sie es an der dafür vorgesehenen Buchse an.
5. Bringen Sie die X-Balken-Endkappen wie im Bild dargestellt an.



Software Aktivierung und Deaktivierung

Das Melco OS kann nun mit einem virtuellen Dongle anstatt einem physischen Dongle arbeiten. Das heisst, falls kein Dongle an den PC angeschlossen ist und die Software gestartet wird, werden Sie aufgefordert, das OS mit einer Seriennummer zu aktivieren.

Falls ein physischer Dongle an den PC angeschlossen ist, überspringt das OS die Aktivierung und das OS wird im entsprechenden Level gestartet.

Melco OS kann auf mehreren Computern installiert werden. Es kann jedoch nur immer ein Gerät zur gleichen Zeit aktiviert sein.

Lite

Wenn das Programm nicht aktiviert wird, kann es im Lite-Modus gestartet werden.

Lite ist eine Version, die es erlaubt die Maschine mit eingeschränkten Funktionen zu betreiben: das Stickfeld ist kleiner, die maximale Geschwindigkeit ist tiefer sowie viele andere Funktionen. Das Melco OS wird dann auch im Advanced-Modus gestartet.

Um es im Lite-Modus auszuführen, klicken Sie auf der ersten Produktaktivierungsseite auf die Schaltfläche „Lite“.

Produkt Aktivierung

So aktivieren Sie Ihr Produkt:

1. Geben Sie in dem Aktivierungs-Fenster, das beim Start der Software erscheint, folgende Informationen ein:

- Produktseriennummer – Diese Nummer finden Sie höchstwahrscheinlich auf der Softwareverpackung. Bewahren Sie die Seriennummer sorgfältig auf.

Melco OS

melco

Serial #: M###-####-####



Part #:34767

- Geräte Identifikationsnummer - Diese Nummer wird durch die Software generiert und ist bereits eingetragen.
- Aktivierungscode - Falls Sie mit dem Internet verbunden sind, werden Sie diese Nummer automatisch erhalten, indem Sie auf den Knopf "Aktiviere" klicken. Dies ist der schnellste und einfachste Weg, die Software zu aktivieren.
 - Wenn Sie nicht mit dem Internet verbunden sind, folgen Sie den Anweisungen um einen Aktivierungscode über eine Website auf einem anderen Gerät zu generieren (z.B Smartphone)

Produkt Deaktivierung

So deaktivieren Sie Ihr Produkt:

1. Greifen Sie mit einer der folgenden Methoden auf die Produktdeaktivierungsseite zu:
 - Gehen Sie zu **Tools>Produkt deaktivieren**.
 - Gehen Sie zu **Tools>Sicherheit** und klicken Sie auf der Registerkarte Allgemein auf die Schaltfläche Deaktivieren.
 - Drücken **Sie auf Einstellungen --> Erweiterte Einstellungen --> deaktiviere Produkt**
2. Folgen Sie den Anweisungen auf dem Bildschirm um einen Deaktivierungs-Code zu erhalten.

Maschine anschliessen

In diesem Abschnitt wird der ordnungsgemässe Anschluss der Strom- und Datenübertragungskabel an Maschine und den Computer beschrieben.

Für die Kommunikation zwischen Computer und Maschine ist eine Ethernet-Netzwerkverbindung erforderlich. Diese Verbindung muss zur Kontrolle und Übertragung von Mustern an die Maschine eingerichtet werden.

Die Vorgehensweise beim Anschluss der Maschine an den Computer ist je nach Anzahl der Maschinen unterschiedlich.

Erforderliche Ausrüstung

Zum Anschluss einer Maschine benötigen Sie Folgendes:

- 1 Stromkabel
- 1 Ethernetkabel
- 1 Crossoverkabel ODER 1 Ethernet-Switch und 2 Ethernetkabel



Info:

Ein Crossover-Kabel ist ein Netzkabel, bei dem die Adern gekreuzt sind. Dadurch werden die Empfangs- und Sendesignalpins auf beiden Seiten umgeschaltet. Bei einigen älteren Maschinen muss bei einer direkten Verbindung von der Maschine zum Computer ein Crossover-Kabel verwendet werden.

Keine Vernetzung

Die Maschinen kommunizieren nicht über das Internet. Der Computer kann über einen Internetzugang verfügen, jedoch muss dieser Zugang durch einen separaten Netzwerkanschluss erfolgen. Für einen Internetzugang ist eine separate Netzwerkkarte (drahtlos oder Ethernet) erforderlich.



Information

Viele Benutzer entscheiden sich für den Kauf eines Ethernet-auf-USB-Adapters, der als separates Netzwerkgerät dient und die Geräte- und Internetverbindungen getrennt hält.

Anschluss der Stromkabel

1. Suchen Sie das Netzkabel, das Sie mit Ihrer Maschine verwenden möchten.
2. Verwenden Sie für den Anschluss das mitgelieferte StromAnschlusskabel und schliessen Sie Es an der dafür vorgesehen Buchse auf der Rückseite der Maschine an.
3. Stellen Sie sicher, dass sich der Netzschalter der Maschine in der AUS-Stellung befindet bevor Sie das Kabel mit der Stromquelle verbinden. Stecken Sie das Netzkabel in die Buchse auf der Rückseite der Maschine.
 - Wenn Sie wie empfohlen einen Leitungsaufbereiter verwenden, stecken Sie das andere Ende des Kabels in den dedizierten Leitungsaufbereiter.
4. Schließen Sie den Netzaufbereiter an eine Stromquelle an.

Anschluss des Netzkabels (eine Maschine)



FZum Anschluss einer einzelnen Maschine an einen Computer ist ein Crossoverkabel erforderlich. (Es können auch 2 Ethernetkabel und ein Ethernet-Switch verwendet werden).

1. Verbinden Sie das eine Ende des Crossoverkabels mit dem Ethernet-Anschluss der Maschine.



2. Verbinden Sie das andere Ende des Crossoverkabels mit dem Ethernet-Anschluss des Computers. Die Lage des Netzwerkanschlusses ist je nach Computer unterschiedlich. Bei mehreren Netzwerkkarten können diese zur besseren Übersicht an der Rückseite des Computers beschriftet werden.
3. Gehen Sie weiter zum Verbindung wählen.

Anschluss der Netzkabel (mehrere Maschinen)



Zum Anschluss mehrerer Maschinen an einen Computer sind ein EthernetSwitch und ein weiteres Ethernetkabel erforderlich. Der Switch ist ein kleines elektronisches Gerät, das mehrere Geräte in einem Netzwerk verbindet. Es können so viele Maschinen angeschlossen werden, wie der Switch zulässt.

1. Verbinden Sie das Stromkabel des Ethernet-Switches mit dem Switch und einer Stromquelle.
2. Für den Switch sind mindestens zwei Ethernetkabel erforderlich. Verbinden Sie das eine Ende des Ethernetkabels mit einem der Anschlüsse am Switch.
3. Verbinden Sie das andere Ende dieses Kabels mit dem EthernetAnschluss des Computers.



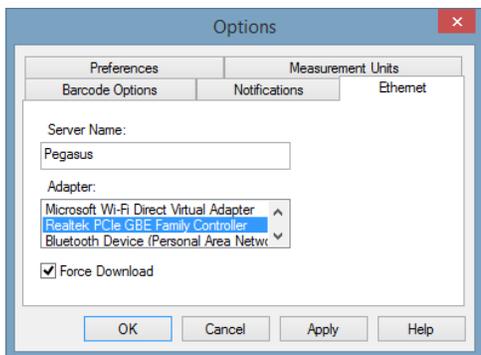
4. Verbinden Sie nun das Ende eines weiteren Kabels mit einem anderen Anschluss am Switch.
5. Verbinden Sie das andere Ende mit dem Anschluss der ersten Maschine, die Sie anschliessen möchten.
6. Wiederholen Sie die Punkte 4 und 5 um weitere Maschinen anzuschliessen an den Ethernet-Switch anzuschliessen.
7. Fahren Sie nach Beendigung des Anschlusses aller Maschinen mit dem Einschalten der Maschine fort.

Verbindung wählen



Bevor die Maschine eine Verbindung zum Computer herstellen kann muss die richtige Netzwerkverbindung in der Software gewählt werden.

1. Starten Sie die Software in dem sie einen Doppelklick auf den Icon machen.
2. Wählen Sie in der Menüleiste oben auf dem Bildschirm „Extras > Optionen > Registerkarte Ethernet“. Dieser Schritt ist normalerweise nur beim ersten Einschalten erforderlich.
 - a. Stellen Sie sicher, dass der Ethernet-Adapter/die Ethernet-Karte ausgewählt ist, die an Ihr(e) Gerät(e) angeschlossen ist (zum Auswählen mit der linken Maustaste klicken).
 - b. Aktivieren Sie für XT, XTS und EMT16 (403290 und darunter) „Force Download“, indem Sie das Kontrollkästchen daneben aktivieren.
 - c. Klicken Sie auf „OK“.



Maschine ein-/ausschalten

Erstes Einschalten

1. Stellen Sie sicher, dass sämtliche Maschinen ausgeschaltet sind.
2. Starten Sie zunächst die Software und warten Sie, bis der Hauptbildschirm angezeigt wird. Der Bildschirm wird leer angezeigt.
3. Stellen Sie sicher, dass der Notaus ausgeschaltet ist.



4. Schalten Sie die Maschine mit dem Netzschalter ein.



5. Die Software lädt CSA- und RSA-Dateien auf die Maschine, die Maschine wird initialisiert und auf dem Bildschirm angezeigt.



Notiz:

Wenn Ihre Maschine eingeschaltet ist, aber nicht vollständig initialisiert wird, überprüfen Sie den Not-Aus. Wenn der Not-Aus aktiviert ist, können die Motoren die Maschine nicht in die Ausgangsposition bewegen und eine Initialisierung nicht durchführen. Die Maschine gibt beim Einschalten eine Reihe kurzer Pieptöne aus, um anzuzeigen, dass der Not-Aus aktiviert ist. Wenn Sie dies bemerken, lösen Sie einfach den Not-Aus, indem Sie ihn in Pfeilrichtung drehen und den Knopf loslassen. Jetzt kann die Maschine in die Ausgangsposition fahren und vollständig initialisiert werden.

Ausschaltsequenz

1. Schließen Sie die Betriebssystemsoftware.
2. Schalten Sie die Maschine mit dem Netzschalter aus.



Oberfaden Einfädeln



Ein korrekter Fadenweg von der Garnkone bis zum Nadelöhr ist für den Betrieb der Stickmaschine von besonderer Bedeutung. Ein Faden, der entlang des korrekten Weges befördert wird, verhindert Fadenrisse und steigert die Effizienz sowie die Stickqualität. Kenntnisse über das Einfädeln des Oberfadens helfen auch bei der Fehlerbehebung.

Die folgende Abbildung zeigt die Hauptkomponenten des Nadelgehäuses und das Oberfadensystem.

Einfädeln an der Maschine

Bei Erhalt Ihrer Maschine befindet sich Faden im System. Die Enden des Fadens sind meistens mit Klebeband seitlich am Fadenbaum festgeklebt. Entfernen Sie das Klebeband und drehen Sie die Fäden auf. Neue Fadenrollen können nun mittels der Faden-Schnellwechsellmethode. Das Bild unten beschreibt die Reihenfolge, in der der Faden durch die Maschine geführt werden soll.



Upper Thread Path (Quick Change)

Beim Wechsel einer Fadenrolle muss nicht der gesamte Fadenweg erneut eingefädelt werden. Ist bereits Faden im System vorhanden, besteht der schnellste und einfachste Weg zum Wechseln einer Fadenrolle im Entfernen der alten Rolle, wobei eine ausreichende Länge des alten Fadens in der Maschine verbleibt.

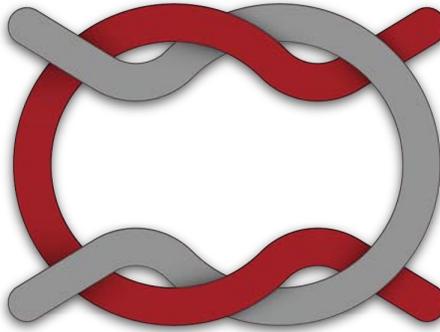
1. Platzieren Sie die neue Fadenrolle am Fadenbaum, wobei das Ende des alten Fadens aus dem Fadenrohr und über die neue Fadenrolle herausragt.



2. Ziehen Sie das Fadenrohr um 1.5cm bis 2.5cm über die Rolle heraus. Wird das Fadenrohr nicht um 1.5cm bis 2.5cm über die Rolle herausgezogen, so kann dies zu häufigen Fadenrissen führen.
3. Nach dem die Garnkone platziert wurde muss das Garn der alten Farbe noch oben über die Kone gezogen werden.



4. Binden Sie das Ende des alten Fadens mit einem Kreuzknoten an das Ende des neuen Fadens.



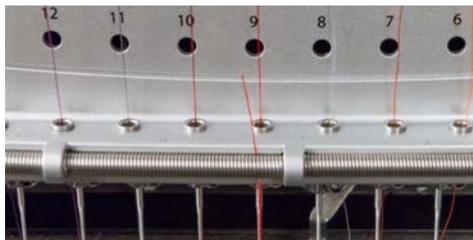
5. Heben Sie die Andruckrolle an und ziehen Sie den Faden vorsichtig von der Rückseite der Nadel. Damit wird der neue Faden durch das gesamte System gezogen. Ist der Knoten fest und ausreichend klein, so wird er auch durch das Nadelöhr rutschen. 



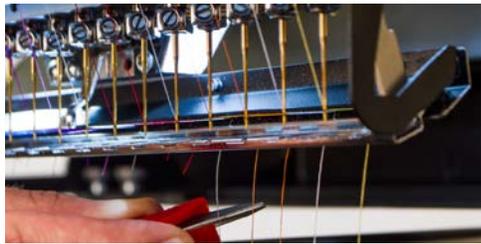
6. Richten Sie danach den Faden unter der Andruckrolle aus und drücken Sie die Andruckrolle herunter. 



7. Falls gewünscht, kann der Faden dann vor der unteren Fadenführung durch die Haltefeder gehalten oder mit dem Greifer fixiert werden.  Halten Sie Ihre Hände aus dem Weg und drücken Sie die Einstellungs- und Mitteltaste des Tastenfeldes gleichzeitig  + , um den Greifer zu schliessen und den Faden in den Halter hinter den Nadeln zu bewegen.



8. Kürzen Sie das Ende auf eine Länge von ca. 2.5 cm.



9. Drücken Sie die Tasten erneut, um den Greifer zu öffnen.

Upper Thread Path (Full Change)

Verlässt der Faden die Maschine, ist ggf. ein Einfädeln an der Maschine ohne Anfangsfaden erforderlich.

1. Drücken Sie bei Beginn einer neuen Fadenrolle die KunststoffFadenrohre von der Rückseite des Fadenbaums her hoch. Platzieren Sie die Fadenrolle auf dem Fadensitz. Das Fadenrohr sollte um 1,3 bis 2,5 cm über der Rolle herausragen. Wird das Rohr nicht um 1.3 bis 2.5 cm über die Rolle

herausgezogen, können häufige Fadenrisse die Folge sein.



2. Führen Sie den Faden mit der Einfädelhilfe aus dem Bedienerset oder mit Druckluft durch das Fadenrohr von der Rolle zum kleinen Loch hinter der Fadenzuführung.





- Um das Monofilament zu verwenden, suchen Sie das kleine Loch hinter der Fadenzufuhreinheit. Suchen Sie bei Verwendung der Einfädelhilfe das entsprechende kleine Loch hinter der Fadenzuführung. Schieben Sie die Einfädelhilfe in dieses Loch und nach oben durch das Zuführrohr, bis das Ende über die Fadenrolle ragt. Befestigen Sie dann das Fadenende im Einschnitt der Einfädelhilfe und ziehen Sie den Faden langsam durch das Rohr.
- Platzieren Sie bei Verwendung von Druckluft das Fadenende an der Oberseite des Faden-Zuführrohrs. Führen Sie ausreichend Faden durch, so dass er dort verbleibt, ohne gehalten werden zu müssen. Blasen Sie nun Druckluft durch das Rohr. Die Luft trägt den Faden und befördert ihn an der Vorderseite der Maschine heraus.

3. Heben Sie die Andruckrolle mit der schwarzen Lasche an der Vorderseite hoch.



4. Ziehen Sie den Faden aus dem Loch und platzieren Sie ihn unter der Andruckrolle. Führen Sie den Faden nach unten durch die Oberfadenführung.

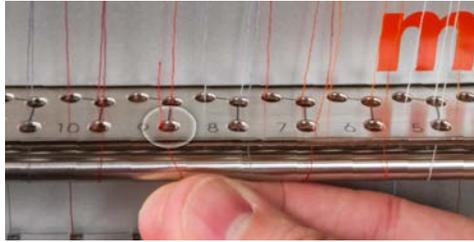


5. Ziehen Sie den Faden nach unten zur Mittelfadenführung. Schieben Sie den Faden bei den drei Löchern von der Oberseite her durch das hintere rechte Loch. Stellen Sie sicher, dass sich der Faden an der rechten Seite des Aufnahmehebels befindet.

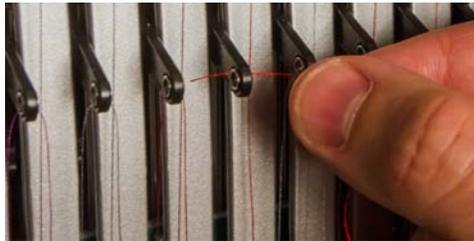




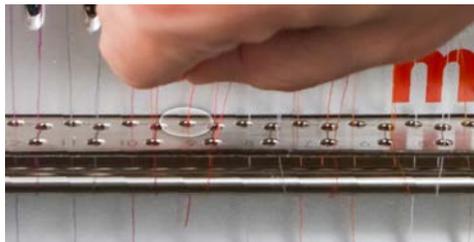
6. Führen Sie den Faden um den Fadensensor von hinten nach vorn und dann nach oben durch das vordere Loch der Mittelfadenführung.



7. Ziehen Sie den Faden nach oben und dann von rechts nach links durch das Ohr des Aufnahmehebels.

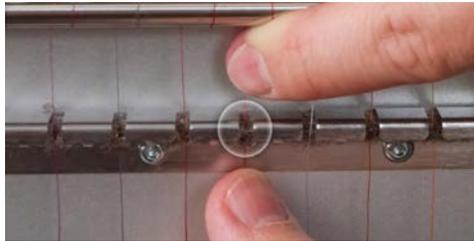


8. Führen Sie den Faden senkrecht nach unten durch das hintere linke Loch in der Mittelfadenführung.



9. Stellen Sie sicher, dass das Garn durch den Filz gezogen wird und führen Sie den Faden nach unten durch die Unterfadenführung.

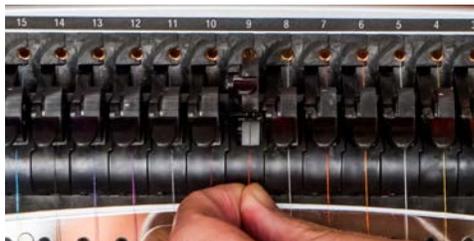




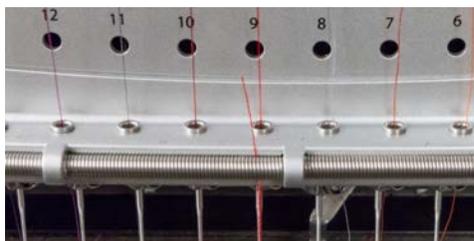
10. Führen Sie den Faden von vorn nach hinten in das Nadelöhr ein. Ein geschnittenes Fadenende kann das Durchführen des Fadens durch das Öhr erleichtern.



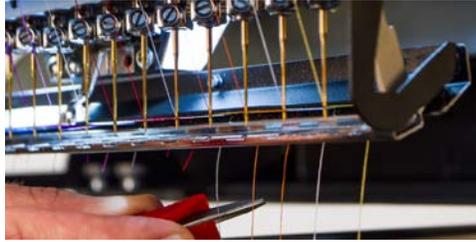
11. Richten Sie den Faden am kleinen V-Ausschnitt in der Abdeckung der Fadenzuführung aus.



12. Drücken Sie die schwarze Lasche herunter, um die Andruckrolle zu senken.
13. Falls gewünscht, kann der Faden dann vor der unteren Fadenführung durch die Haltefeder gehalten oder mit dem Greifer fixiert werden. Halten Sie Ihre Hände aus dem Weg und drücken Sie die Einstellungs- und Mitteltaste des Tastenfeldes gleichzeitig + , um den Greifer zu schliessen und den Faden in den Halter hinter den Nadeln zu bewegen.



14. Kürzen Sie das Ende auf eine Länge von ca. 2.5 cm.



15. Halten Sie dieselben Tasten gedrückt, um den Greifer erneut zu öffnen.

Einfädeln und Spannen der Spule



Eine korrekte Spulenspannung und -montage spielen ebenfalls eine wichtige Rolle bei der Qualität und Effizienz des Stickergebnisses.

Welcher Spulentyp?

Verwenden Sie für beste Ergebnisse die Endlos-Polyesterfilament-Spulen des Typs L.

Entfernen des Spulengehäuses



Warnung!!

Niemals eine Spule entfernen oder einsetzen, wenn die Maschine in Betrieb ist.

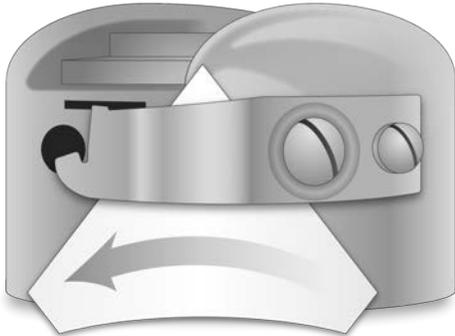
Das Spulengehäuse kann vom unteren Arm der Maschine mittels des Öffnungshebels am Spulengehäuse entfernt werden.

1. Ziehen Sie am Hebel nach vorn, bis das Gehäuse von der Maschine gelöst ist.
2. Entfernen Sie die alte Spule aus dem Gehäuse.



Reinigung des Spulengehäuses

Es wird empfohlen, den Bereich unterhalb der Spannfeder des Spulengehäuses bei jedem Spulenwechsel zu reinigen.



Flusen und Fett können sich unter der Feder ansammeln, was die Spulenspannung beeinträchtigen kann. Zur Reinigung unterhalb der Feder führen Sie eine kleine Papierecke unter der Spannfeder durch, und zwar in derselben Richtung, in der der Faden durchgeführt wird. Um unter der Feder zu reinigen, schieben Sie die Ecke eines kleinen Stücks Papier in Fadenlaufrichtung unter die Spannfeder. Achten Sie bei der Reinigung darauf, die Feder nicht zu verbiegen.

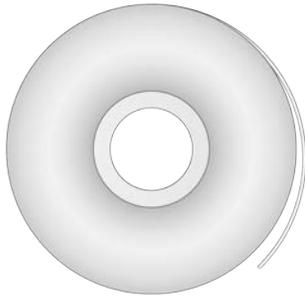
Blasen Sie nach Reinigung des Spulengehäuses dieses mit Druckluft aus. Es wird empfohlen, die Spulenspannung zu prüfen.

Einsetzen einer neuen Spule in das Spulengehäuse und Prüfung der Spannung

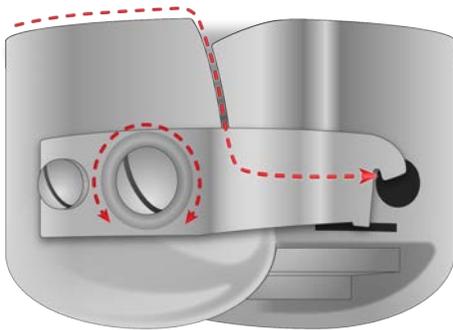
1. Halten Sie die Spulenkapsel mit der Vorderseite nach unten und dem offenen Ende nach oben.



- Halten Sie die neue Spule so, dass der Faden über die Oberseite und nach rechts im Uhrzeigersinn geführt wird. Sein Verlauf sollte wie die Zahl 9 aussehen.



- Setzen Sie die Spule ohne sie umzudrehen im Spulengehäuse ab.
- Führen Sie den Faden durch die dünne Schlitzöffnung und unter die Spannfeder. Halten Sie an, bevor Sie den Zopf durchfädeln. Der Spulenfaden darf nicht von der Gehäusesseite gelöst werden.



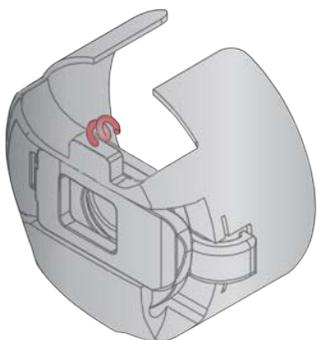
- Halten Sie zur Prüfung der Spulenspannung den Spulenfaden mit einer Hand. Wenn Sie den Faden sanft anstossen, sollte das Spulengehäuse:
 - Für EMT16X und die meisten Vorgängermodelle: Sollte das Spulengehäuse ca. 2.5 - 5 cm / 25 - 50 mm absinken.
 - Für EMT16 und EMT16 PLUS: 0.5 - 1.2 cm / 5 - 12 mm absinken.
- Verwenden Sie bei falscher Spannung einen Schlitzschraubendreher, um die grössere Einstellschraube im Uhrzeigersinn (Spannung erhöhen) oder gegen den Uhrzeigersinn (Spannung verringern) zu drehen.



Information

TDiese Prüfung muss VOR dem Wickeln des Fadens durch das Abschlussstück durchgeführt werden.

- Wickeln Sie nach Einstellung der Spannung den Faden durch das Abschlussstück.

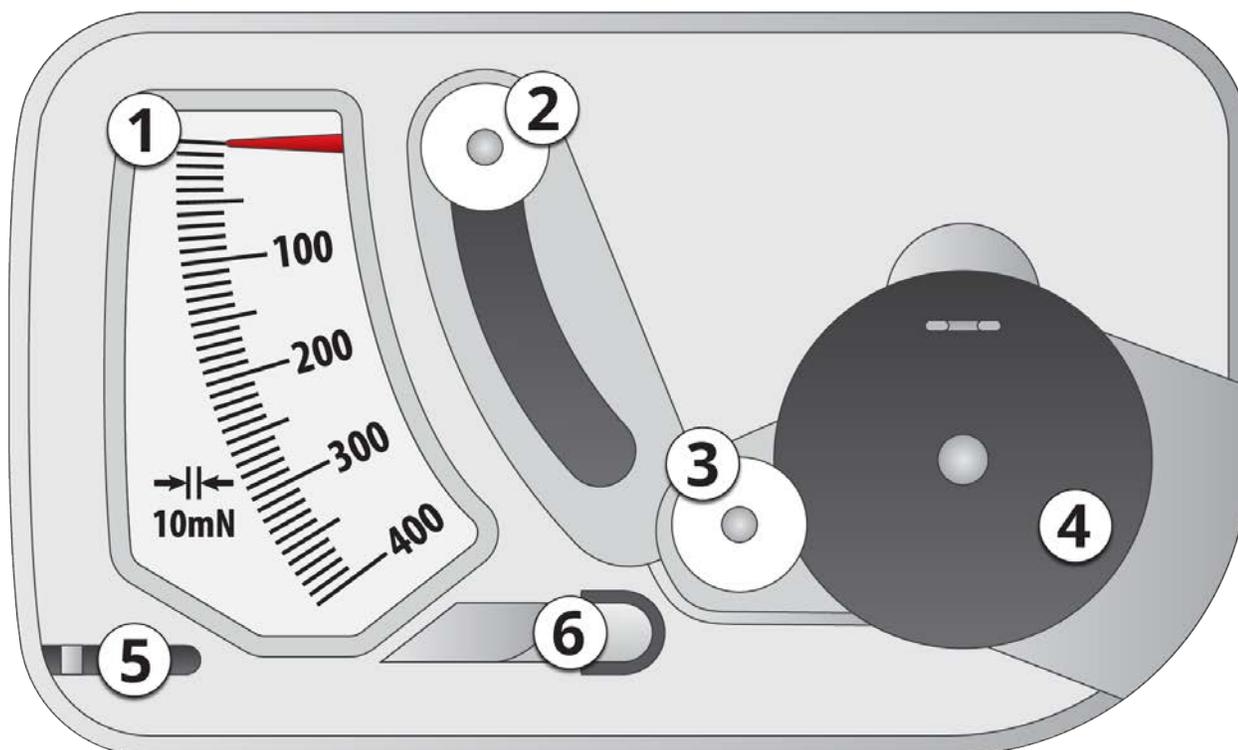


Information

For a more accurate test of the bobbin tension, use a bobbin tension gauge.

Unterfadenwaage

Übersicht

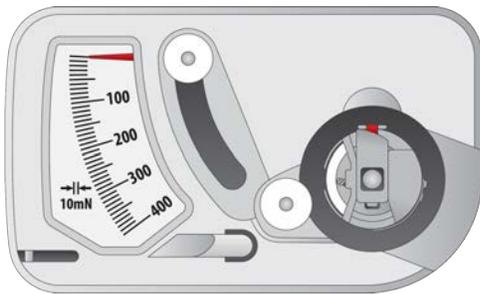


1. Zeiger
2. Zweites Rad
3. Erstes Rad

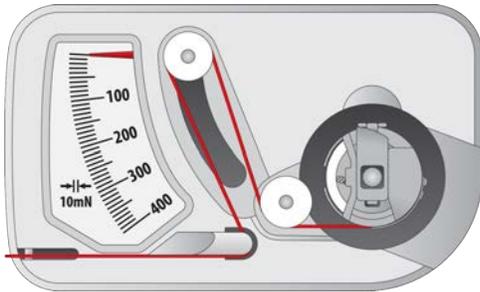
4. Einstell-Position der Spulenkapsel
5. Fadenschneider
6. Fadenaufnahme

Faden Aufnahme

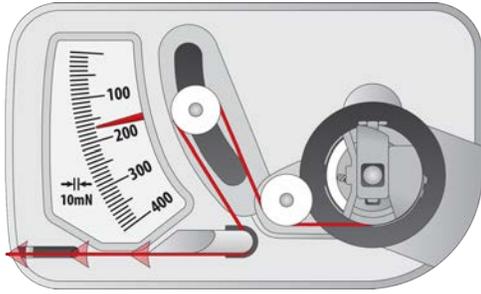
1. Reinigen Sie die Spulenkapsel.
2. Fädeln Sie den Faden durch die Feder aber nicht durch das "Sauenschwänzchen"
3. Bringen Sie die Spulenkapsel so an, dass die herausragende Lasche in die Führung greift (siehe rote Markierung)



4. Fädeln Sie die den Faden um die zwei Rollen. (siehe rote Markierung)

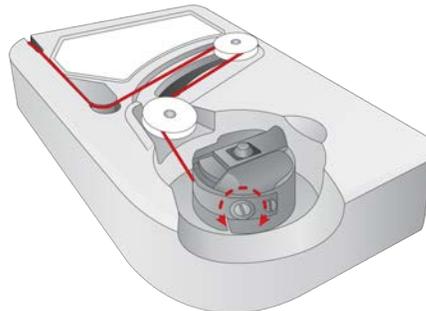


5. Ziehen Sie vorsichtig in Pfeilrichtung am Faden. Die Geschwindigkeit sollte ca. 2.5cm pro Sekunde betragen. Dieser Vorgang bewegt die zweite Rolle nach unten und somit kann die benötigte Kraft abgelesen werden. Achten Sie gut auf den Zeiger: der Richtige Wert sollte in dem Moment abgelesen werden, wenn sich die Spule zu drehen beginnt.
 - Die optimale Einstellung für EMT16X und die meisten Vorgängermodelle liegt zwischen 150 und 190.
 - Die optimale Einstellung für EMT16 und EMT16 PLUS liegt zwischen 180 und 220.



Einstellen der Unterfadenspannung

1. Um die Spannung der Unterfadenspulen einzustellen, drehen Sie an der grösseren der Schrauben durch die Aussparung im Messgerät.
2. Drehen Sie die Einstellschraube zwischen den Tests mit einem kleinen Schlitzschraubendreher in kleinen Schritten. Verwenden Sie einen kleinen, flachen Schraubenzieher um die Spannung in kleinen Schritten zu verändern. Bereits eine kleine Drehung kann die Spannung verändern.
 - Drehung im Uhrzeigersinn: Die Spannung wird erhöht.
 - Im Gegenuhrzeigersinn: Die Spannung wird verringert.

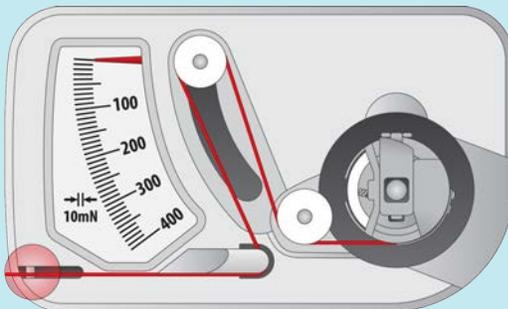


Andere Anweisungen



Information

Überschüssiger Faden kann durch den eingebauten Trimmer abgeschnitten werden.





Warnung!!

Dieses Gerät ist ein präzises Messinstrument, das genauestens getestet und eingestellt wurde. Lassen Sie es nicht fallen und vermeiden Sie Stöße. Sie sollten auch davon absehen, dieses Messgerät auseinander zu nehmen.

Vermeiden Sie Kontakt mit dünnflüssigem Öl, Alkohol und/oder Benzin.

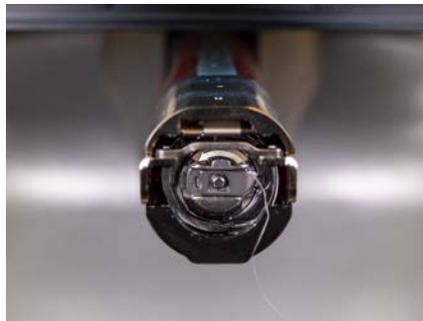
Einsetzen des Spulengehäuses



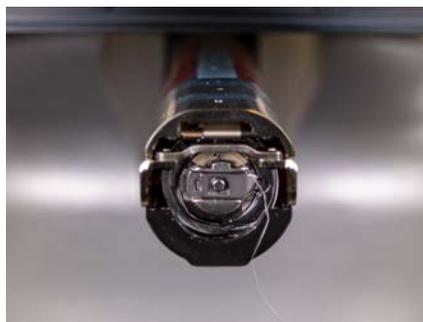
Warnung!!

Niemals eine Spule entfernen oder einsetzen, wenn die Maschine in Betrieb ist.

1. Das Abschlussstück muss beim Einsetzen der Spule und des Gehäuses in die Maschine nach oben gerichtet sein. Drücken Sie das Spulengehäuse, bis es einrastet.
2. Prüfen Sie durch Ziehen am Faden die Ausrichtung der Spule. Die Spule muss sich gegen den Uhrzeigersinn drehen.



3. Schneiden Sie den Faden auf eine Länge von 5 bis 8cm.





Notiz:

Ein zu kurz geschnittener Faden kann keinen Stich aufnehmen. Ist der Faden zu lang, kann er sich in der Maschine verwickeln.

Erstwartung



Es wird dringend empfohlen, vor dem ersten Einschalten der Maschine eine erste Wartung durchzuführen.

So führen Sie diese Wartung durch:

1. Gehen Sie zu **Extras > Einstellungen > Registerkarte „Timer“** .
2. Führen Sie die ersten beiden Wartungsarbeiten durch, wenn Sie Ihre Maschine zum ersten Mal einrichten:
 - 200.000 Stiche (Haken) Wartung
 - 2.000.000 Stichwartung
3. Jeder Abschnitt führt Sie durch die Wartungsverfahren und bringt die Maschine für jeden Schritt in die entsprechende Position.



Notiz:

Das Wartungsfenster erscheint automatisch, sobald Sie die Maschine aufstarten. Es wird empfohlen, alle Wartungen, die mit einem Uhrensymbold versehen sind, durchzuführen. Die Uhr (Symbol) zeigt Ihnen an, dass eine Wartung fällig ist.

Wartungsplan

Alle für diese Verfahren benötigten Werkzeuge und Verbrauchsmaterialien sind in Ihrem Bedienerkit enthalten.

Für den Betrieb der Maschine ist es von entscheidender Bedeutung, dass die richtigen Schmiermittel ordnungsgemäß und gemäß den Vorgaben der planmäßigen Wartung verwendet werden. Die Verwendung ungeeigneter Schmiermittel gemäß den Angaben kann die Nutzungsdauer interner Komponenten verkürzen und zum Erlöschen der Garantie führen. Die Verwendung falscher Schmiermittel kann sich negativ auf Ihre Maschine auswirken. Nachfolgend sind die für die Maschine empfohlenen und zugelassenen Schmierstoffe aufgeführt:

Teilenummer	Teilename	Kommentare
34275	Öler, 3/4 oz. Flasche	Nähmaschinenöl
32078	Fett, EMB-Polymer, 8-oz-Flasche	Polymer-Leichtfett
34463	Fett, HP, 8-oz-Flasche	HP-Fett

Wartungsplan

Bitte beachten Sie, dass diese Zeitpläne als Richtlinien dienen. Abhängig von vielen Umständen (z. B. Umgebung, aufgenähte Kleidungsstücke usw.) müssen Sie Ihre Maschinen möglicherweise häufiger oder seltener schmieren. Befolgen Sie zur Pflege Ihrer Maschine(n) einen Schmierplan, der Ihren Anforderungen am besten entspricht.



Warnung!!

Versuchen Sie nicht, die Maschine während des Betriebs zu schmieren.

Die Maschine weist Sie darauf hin, wenn eine Wartung fällig ist. Jede Wartung ist fällig, nachdem eine bestimmte Anzahl Stiche genäht wurden.

Folgende Wartungsverfahren stehen zur Verfügung:

- [200.000 Stiche](#) - Wartung des rotierenden Greifers
- [2.000.000 Stiche](#) - Wartung von Nadelgehäuse und Nadelplatte
- [10.000.000 Stiche](#) - Wartung der X/Y-Bewegung
- [30.000.000 Stiche](#) - Nockenwartung

- [30.000.000 Stiche](#) - Vierteljährlich - Wartung der Fadentransportrolle

Es wird empfohlen, die Wartung durchzuführen, wenn Sie vom Gerät dazu aufgefordert werden. Sie können jedoch jederzeit zum Wartungsmenü zurückkehren und Wartungsarbeiten durchführen.

So führen Sie Wartungsarbeiten an der Maschine durch:

1. Gehen Sie zu **Tools>Einstellungen** und navigieren Sie dann zur Registerkarte **Timer** .
 - Die Registerkarte „Timer“ enthält die Stich-Timer für jeden Wartungsvorgang.
 - Auf dem Wartungsbildschirm werden vier Schaltflächen angezeigt – eine für jede Wartung.
2. Klicken Sie neben einem der Timer auf die Schritt-Schaltfläche für die Wartung, die Sie abschließen möchten.
3. Die Software bewegt die Maschine durch alle für die Wartung erforderlichen Positionen und gibt Anweisungen.
4. Während Sie die einzelnen Wartungsarbeiten durchführen, werden Ihnen die detaillierten Schritte und Bilder angezeigt. Lesen Sie jeden Schritt sorgfältig durch und sehen Sie sich die oben verlinkten Videos als Referenz an.



Information

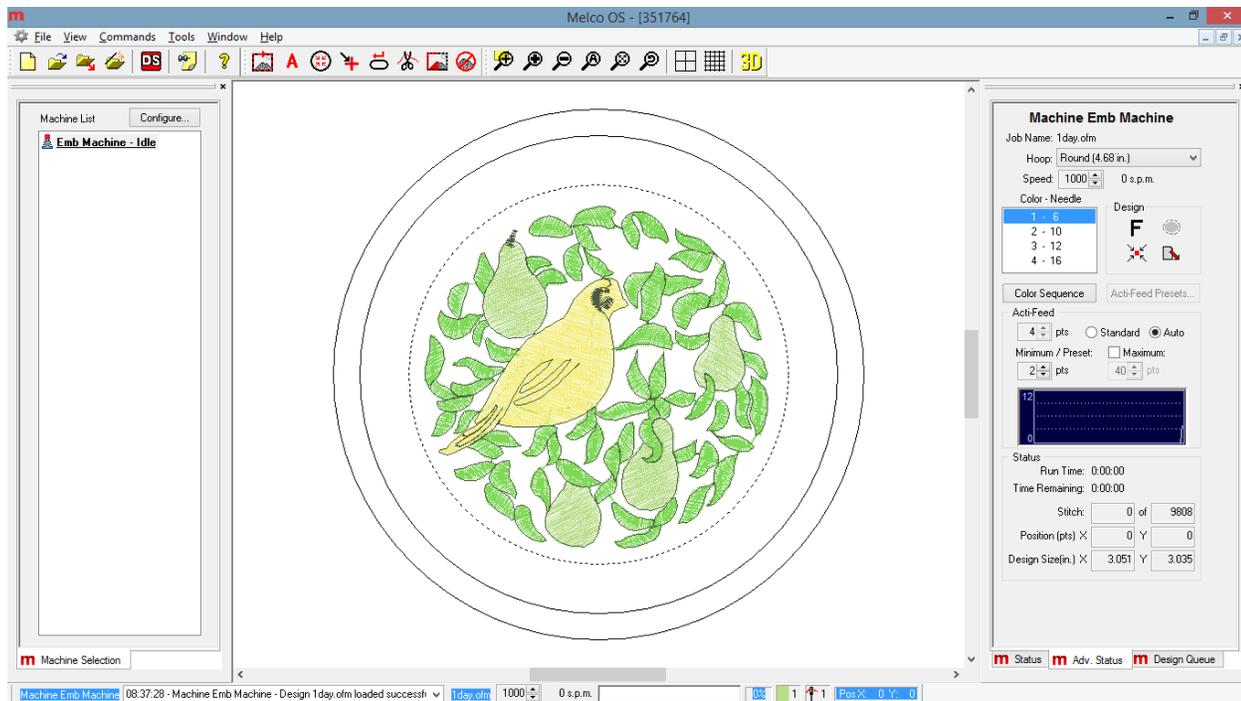
Die Farbwechsel-Leitspindel ist lebenslang gefettet und darf NIEMALS vom Benutzer oder einem Techniker geschmiert werden.

Melco OS-Bildschirmübersicht



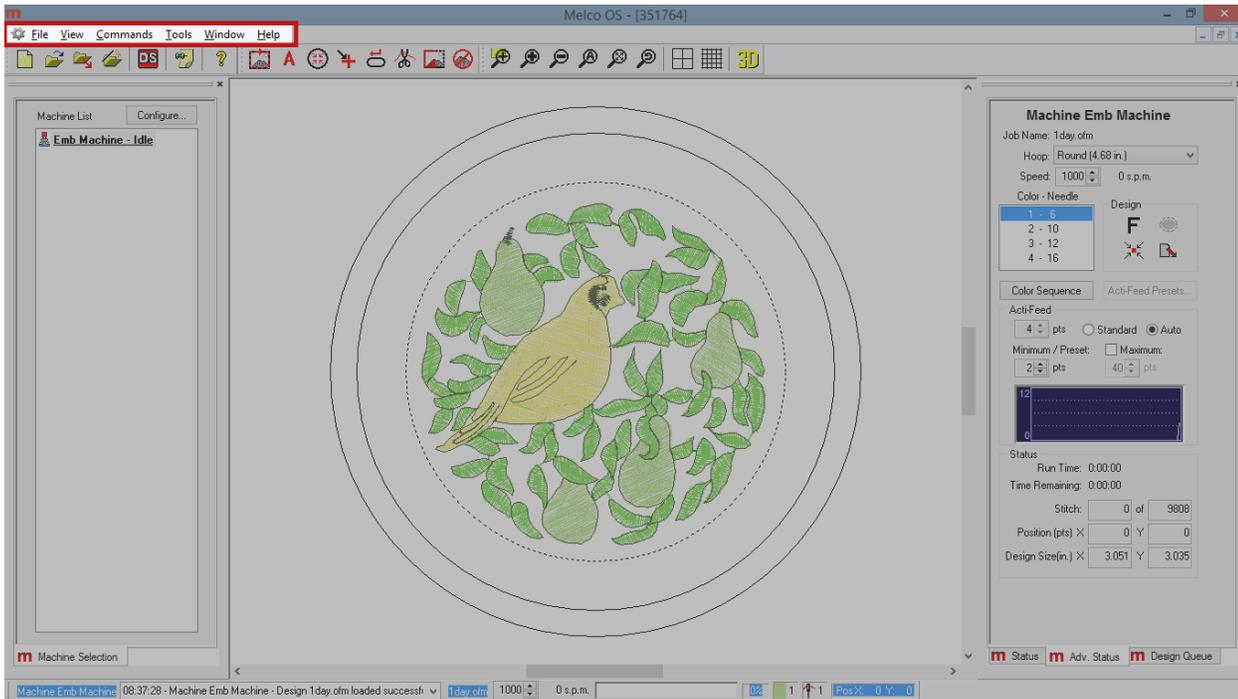
Um den Melco OS-Bildschirm anzuzeigen, muss die Software geöffnet und die Maschine eingeschaltet sein und mit ihr kommunizieren. Wenn Sie dies noch nicht getan haben, starten Sie die Software und schalten Sie die Maschine ein.

Wenn Melco OS geöffnet ist und mit der Maschine kommuniziert, wird ein Fenster ähnlich dem folgenden angezeigt. Abhängig von der Version der von Ihnen verwendeten Software sind einige Symbole, Fenster und Registerkarten möglicherweise nicht sichtbar.



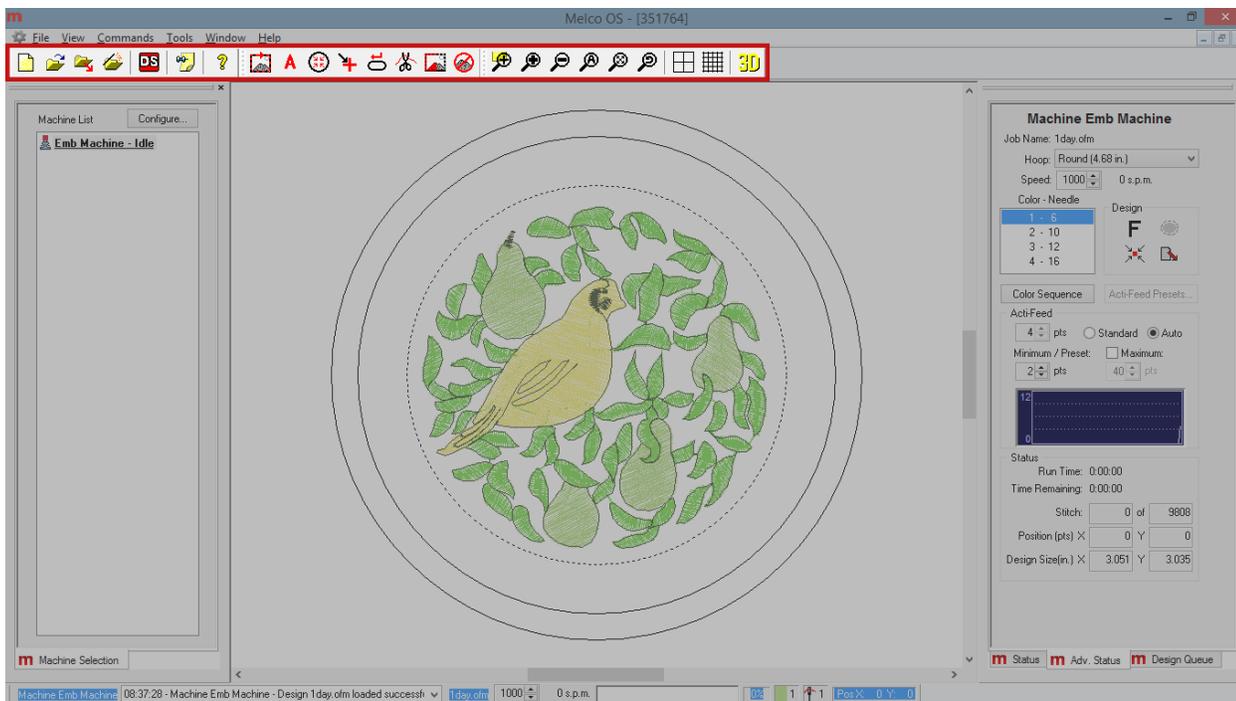
Menu Bar

The menu bar lists drop-downs from which you can select any number of commands for the machine. Many of these commands will also be accessible from a keyboard shortcut or an icon on the toolbars. You can find more information about these menus in the sections that follow.



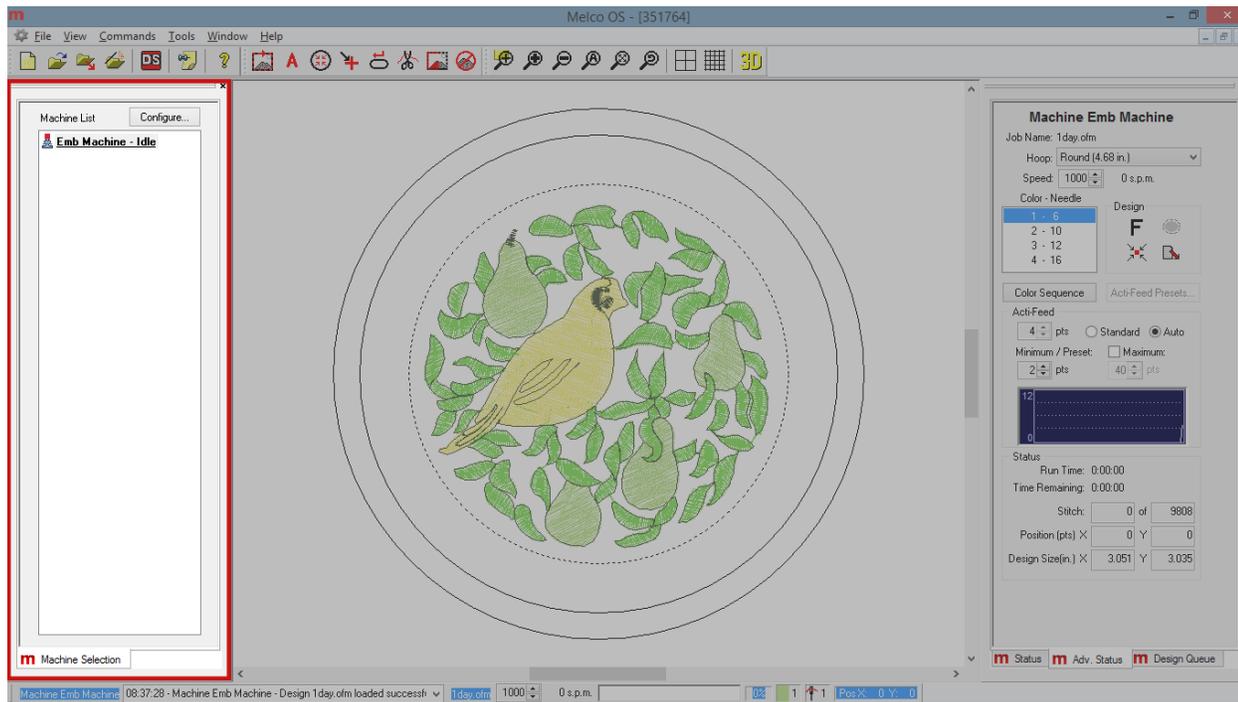
Toolbars

Many of the machine commands are found on these bars. These bars can be moved by clicking and dragging on the small vertical line to the left of each set of icons. Each icon will display a tool tip when hovered over with a mouse. This will allow you to quickly see what each icon does. The toolbars can be hidden or shown by navigating to View > Toolbars and ensuring that any toolbar you wish to see has a check beside it. You can find more information about these tools in the sections that follow.



Machine List

The machine list appears by default on the left side of the screen. It displays all machines that are currently connected to the software. Depending on the level of your software, this list may or may not appear. The machine list displays the machines' current status. For example, Idle indicates the machine is connected but not in use.

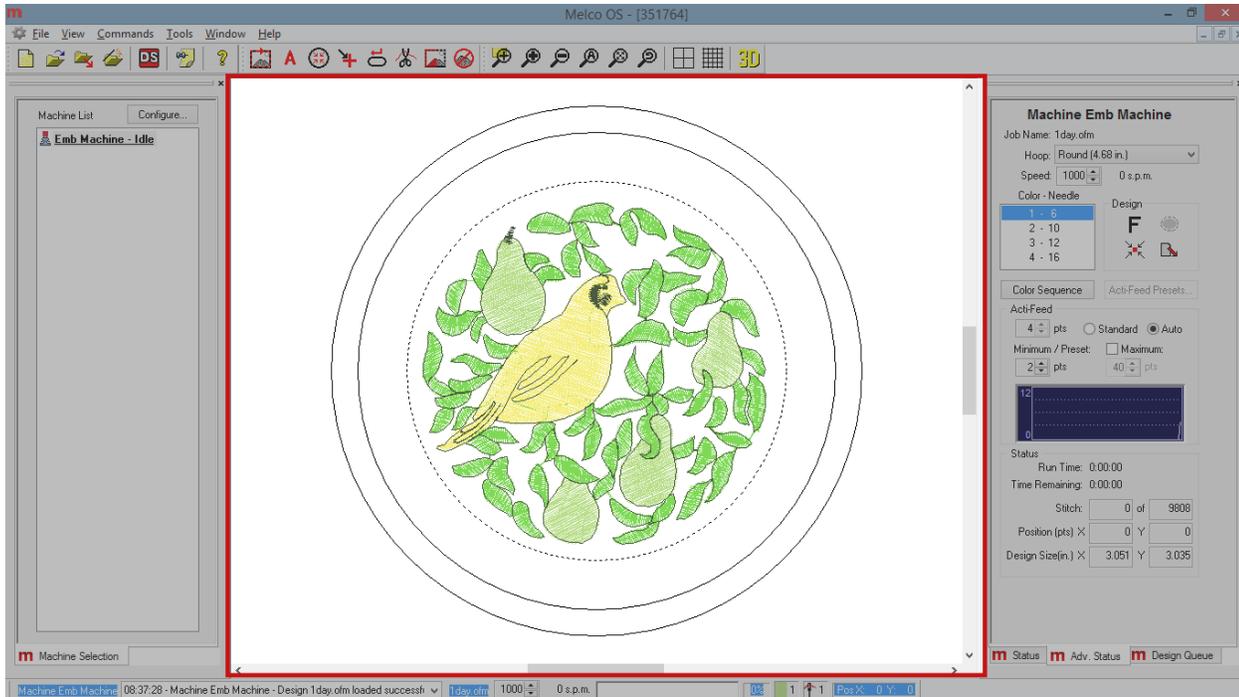


Click on a machine name to select it. A machine name in bold is currently selected, and you may load a design or set settings to it.

Click on Configure to change machine name, serial number, and order on the machine list. Find more information in the [Set Machine Name & S/N section](#).

View Window

This area displays the design that is currently loaded to the machine, as well as the currently selected hoop. This area is helpful in determining proper hoop size as well as embroidery location. The area may be blank if this is the first time the machine has been connected to the computer or if the machine has been switched off for a long time. Use the view menu and toolbar to change how you view the design. Find more details in the [View Menu and Toolbar section](#).



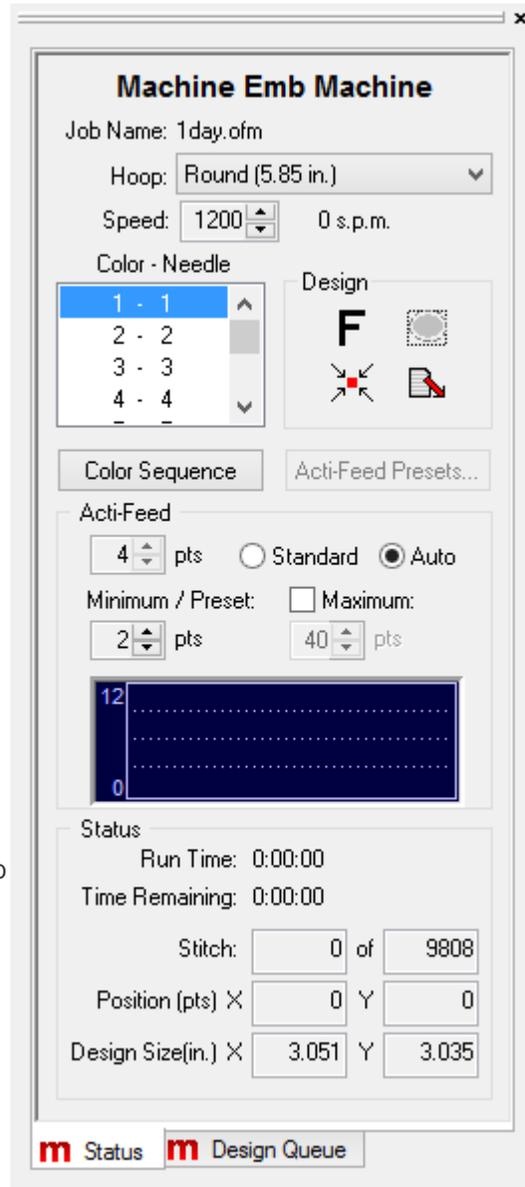
Status Tab

The machine view appears by default on the right side of the screen. The status tab is meant to give you quick access to the majority of settings needed to run a job, as well as the most needed machine information.

For more information on loading a design and using the settings described, please see the [“Loading a Design”](#) section of this document.

The status tab contains the following information and functions:

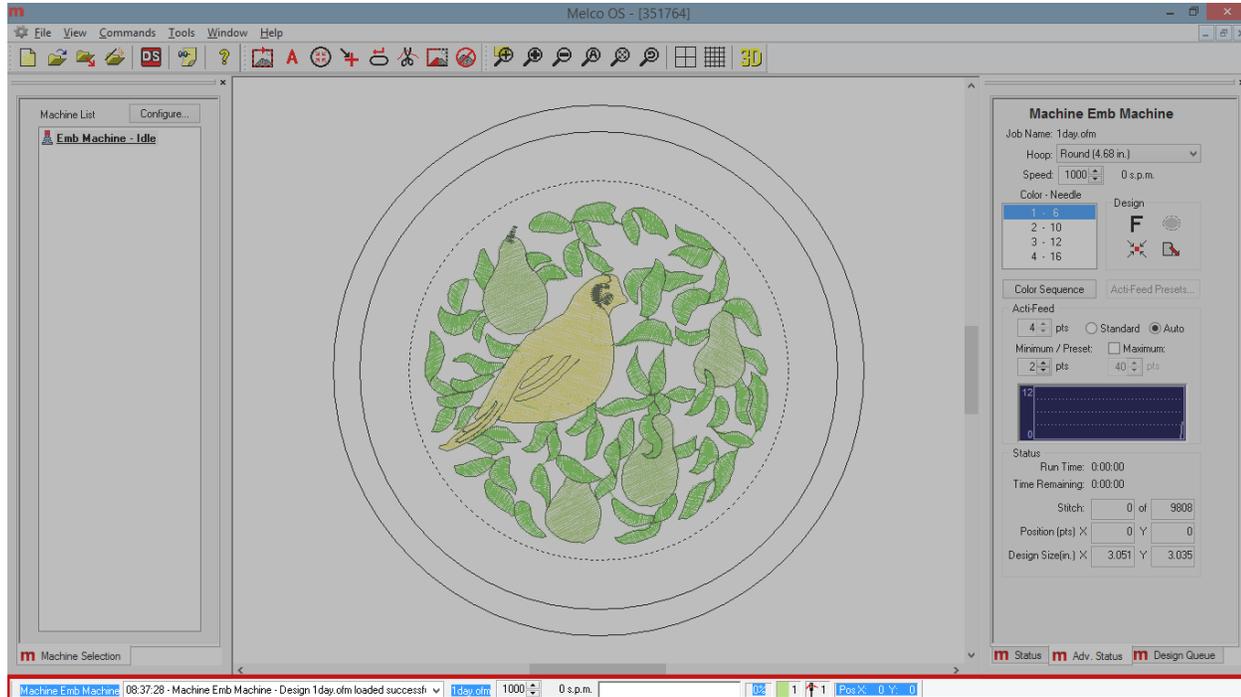
- Machine Name and Job Name
- Color Sequence - From here, you can see the current color as well as set the color sequence for the currently loaded design.
- Load Machine Settings - If machine settings have been saved in the loaded OFM design, clicking or tapping the load machine settings button will load the saved settings to the machine.
- Design Orientation (Rotation) - Clicking or tapping on this icon will begin to rotate the currently loaded design in 90° increments.
- Hoop Selection - From this menu, a properly sized hoop should be select.
- Sew Speed - The maximum sew speed can be set here. The actual sew speed will be displayed to the side. Remember that if the machine needs to slow down for longer stitch movements, it will do so automatically.
- Acti-Feed Settings - From here, the acti-feed settings can be set. Choose between auto or standard and set the material thickness if needed
- Acti-Feed Presets - These are guidelines for using Standard Acti-feed or Auto Acti-feed
- Act-Feed Minimum and Maximum - The Minimum and Maximum are used as guidelines for auto acti-feed. They can be helpful in controlling thread dynamics or sewing specialty applications.



- Run Time - The run time displays how long a job has been running on a machine.
- Status - The machine status is read back as a calculated time remaining as well as a stitch count out of the whole.
- X/Y Position - This displays the X and Y position of the hoop on the machine in relation to the needle.
- Design Size - The design size has also been added to the advanced status tab.

Machine Bar

This bar, typically found at the bottom of the screen, displays the status of the machine that is currently selected.



The Machine Bar display the following information from left to right:

- The machine name
- Any status messages concerning the machine, including errors
- The currently loaded design file name
- The maximum and actual machine speed (you may adjust the maximum speed from this bar)
- How far the current design has sewn in the form of a progress bar and percentage of completion
- The current color, needle number, and X/Y position



Dateimenü und Symbolleiste

In diesem Abschnitt werden die Elemente beschrieben, die im Menü „Datei“ aufgeführt sind und in der Standardsymbolleiste in Melco OS vorhanden sind.

Neu



Wenn Sie **Datei > Neu** auswählen, wird eine neue Projektdatei in der von Ihnen geladenen DesignShop-Ebene erstellt. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es über die Symbolleistenschaltfläche oder unter dem Dateimenü.

Notiz: Diese Funktion ist ein Link zu DesignShop und nicht intern zu Melco OS.

Offen



Wenn Sie **Datei > Öffnen** auswählen, wird das Dialogfeld „Öffnen“ angezeigt, in dem Sie ein Design auf der geladenen Ebene von DesignShop öffnen können. In diesem Dialogfeld haben Sie die Möglichkeit, nach der gewünschten Datei oder dem gewünschten Projekt zu suchen. Sie haben außerdem die Möglichkeit, sich ein Miniaturbild jedes ausgewählten Designs anzusehen. Das Miniaturbild wird auf der rechten Seite des Dialogfelds „Öffnen“ angezeigt. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es über die Symbolleistenschaltfläche oder unter dem Dateimenü. Die Tastenkombination hierfür ist STRG+O.

Notiz: Diese Funktion ist ein Link zu DesignShop und nicht intern zu Melco OS.

Unten im Dialogfeld „Öffnen“ befindet sich ein Dropdown-Menü mit den Dateitypen, die geöffnet werden können.

Lastdesign



Wenn Sie **Datei > Design laden** auswählen, wird ein Dialogfeld geöffnet, in dem Sie ein Design auswählen können, das auf Ihren Computer geladen werden soll. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es über die Symbolleistenschaltfläche oder unter dem Dateimenü.

Das Laden eines Designs wird im Abschnitt [Laden eines Designs](#) behandelt.

Design-Assistent laden



Wenn Sie **Datei > LadenDesign-Assistent** auswählen, wird ein Dialogfeld geöffnet, in dem Sie ein Design auswählen können, das auf Ihren Computer geladen werden soll. Nachdem das Design geladen wurde, fährt der Assistent mit dem Einstellen der Farbsequenz, dem Auswählen des Rahmens, dem Einstellen der Nähgeschwindigkeit und dem Auswählen der Acti-Feed-Einstellungen fort. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es über die Symbolleistenschaltfläche oder unter dem Dateimenü.

Das Laden eines Designs mithilfe des Assistenten wird im Abschnitt [Laden eines Designs](#) behandelt.

Auftrag vom Computer laden

Durch Auswahl von **Datei > Job von Maschine laden** können Sie bei einer Konfiguration mit mehreren Maschinen ein Design von einem Maschinenspeicher in einen anderen laden. Wenn Sie diese Funktion verwenden, wird ein Dialogfeld geöffnet, in dem alle verfügbaren Maschinen aufgelistet sind und das die Möglichkeit bietet, alle Designs zu laden, die sich noch in den Speichern dieser Maschinen befinden.

Warteschlangendesign

Wenn Sie **Datei > Entwurf in die Warteschlange stellen** auswählen, können Sie der Auftragsliste auf der Registerkarte „Entwurfswarteschlange“ Aufträge hinzufügen. Diese Funktion öffnet ein Dialogfeld ähnlich den Funktionen zum Laden oder Öffnen von Entwürfen. Dies wird im Abschnitt [Design Queue](#) weiter erläutert.

Speichern unter

Wenn Sie **Datei > Speichern unter** auswählen, können Sie das aktuell geladene Design als OFM-Datei speichern. Beim Speichern eines Designs aus Melco OS werden nicht nur die Designinformationen gespeichert, sondern auch die Maschineneinstellungen. Die universelle OFM-Datei ist der einzige Dateityp, der diese Maschineneinstellungen enthalten kann.

Drucken

Wenn Sie **Datei > Drucken** auswählen, können Sie eine Vorschau des geladenen Designs auf Papier drucken. Diese Funktion öffnet ein Standarddialogfeld, in dem der Drucker sowie die gewünschte Anzahl Kopien ausgewählt werden können. Klicken oder tippen Sie zum Drucken auf die Schaltfläche „OK“.

Druckvorschau

Wenn Sie **Datei > Druckvorschau** auswählen, können Sie eine Vorschau der gedruckten Seite anzeigen, bevor Sie die Designvorschau an den Drucker senden.

Druckereinrichtung

Durch Auswahl von **Datei > Druckereinrichtung** können Sie den gewünschten Drucker und die Anzahl der Kopien einstellen. Es öffnet sich das gleiche Dialogfeld wie bei „Drucken“, aber wenn Sie auf die Schaltfläche „OK“ klicken, wird keine Designvorschau gedruckt. Es werden lediglich die Druckereinstellungen gespeichert.

DesignShop



Durch Klicken auf dieses Tool können Sie das aktuell geladene Design im DesignShop öffnen.

Designnotizen anzeigen



Wenn Sie **Datei > Designnotizen anzeigen** auswählen, können Sie ein Textdokument überprüfen und bearbeiten, das mit einer OFM-Datei gespeichert ist. In diesen Notizen können Informationen zum Auftrag, zum Kunden, zum Lauf oder zu den Anwendungseinstellungen gespeichert werden. Außerdem können Informationen dazu gespeichert werden, welche Garnarten, Unterfäden und Nadeln für die erfolgreiche Ausführung des Auftrags verwendet wurden.

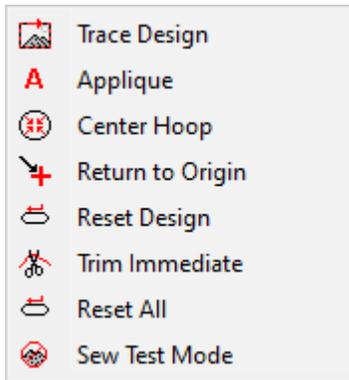
Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es über die Symbolleistenschaltfläche oder unter dem Dateimenü.

Ausfahrt

Wenn Sie **Datei > Beenden** auswählen, wird die Melco OS-Software geschlossen.

Befehlsmenü und Symbolleiste

In diesem Abschnitt werden die Elemente beschrieben, die im Menü „Befehle“ und in der Symbolleiste „Maschinenvorgänge“ in Melco OS aufgeführt sind.



Notiz: Viele dieser Maschinenbefehle bewegen sich in Bezug auf den ausgewählten Rahmen. Es ist wichtig, dass der in der Software ausgewählte Rahmen mit dem physischen Rahmen übereinstimmt, der auf der Maschine geladen ist.

Spurengestaltung



Wenn Sie **Befehle>Design nachzeichnen** auswählen, wird die Maschine angewiesen, den Laser zu initialisieren und die Rahmenarme durch die äußersten Dimensionen des geladenen Designs zu bewegen. Dadurch wird sichergestellt, dass das Motiv in den Rahmen passt und die Stelle sichtbar ist, an der es genäht wird. Diese Funktion finden Sie an zwei Stellen. Es befindet sich auf der Symbolleistenschaltfläche oder im Befehlsmenü.

Sollte das Design die ausgewählten Rahmengrenzen überschreiten, wird die Verfolgung nicht gestartet und es erscheint eine Eingabeaufforderung mit dem Hinweis, dass die Rahmengrenzen erkannt wurden.

Applikationen



Wenn Sie **Befehle > Applikation** auswählen, werden die Rahmenarme so weit wie möglich nach vorne bewegt, wobei sich die Nadel noch innerhalb der Rahmengrenzen befindet. Um diesen Befehl zu verwenden, muss die Maschine angehalten und in der Kopf-oben-Position sein.

Sobald der Rahmen herausgeschoben wurde, erscheint eine Aufforderung, ihn wieder an die ursprüngliche Position zu verschieben.

Dieser Befehl kann beim Zugriff auf den Rahmen zum Platzieren von Applikationsmaterial hilfreich sein.

Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistschaltfläche oder im Befehlsmenü.

Mittelrahmen



Durch Auswahl von **Befehle > Rahmen zentrieren** wird eine Zahnstangenbewegung an der Maschine eingeleitet, um die Rahmenarme in die Rahmenmitte zu bewegen. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistschaltfläche oder im Befehlsmenü.

Zurück zum Ursprung



Wenn Sie **Befehle > Zurück zum Ursprung** auswählen, wird das aktuell geladene Design auf Stich Null zurückgesetzt. Dadurch wird der Rahmen neu positioniert, sodass sich die Nadel am Ursprungsort des Motivs befindet. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistschaltfläche oder im Befehlsmenü.

Design zurücksetzen



Wenn Sie **Befehle > Design zurücksetzen** auswählen, wird das aktuell geladene Design auf Stich Null zurückgesetzt. Dadurch wird das Design an der Stelle neu positioniert, an der sich die Nadel aktuell im Rahmen befindet. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistschaltfläche oder im Befehlsmenü.

Sofort trimmen



Wenn Sie **Befehle > Sofort trimmen** auswählen, wird der Faden sofort getrimmt. Dieser Befehl ist nützlich, wenn Sie Ausbesserungsarbeiten an einem Design durchführen oder wenn Sie den Rahmen bewegen müssen und sich der Faden noch im Stoff befindet. Möglicherweise möchten Sie mitten beim Nähen eines Musters anhalten, um zu einem Stich im Muster zurückzugehen. Bevor Sie den Rahmen zurücksetzen, können Sie mit diesem Befehl den Faden abschneiden.

Wenn Sie diesen Befehl auswählen, wird ein Meldungsfenster angezeigt, das Sie darüber informiert, dass die Maschine im Begriff ist, sich zu bewegen. Klicken Sie auf „OK“, damit die Maschine den Trimmbefehl ausführen kann.

Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistenschaltfläche oder im Befehlsmenü.

Nähtestmodus



Durch Auswahl **Befehle > Nähtestmodus** wird die Protokollierung der Maschinenaktivität geändert. Wenn diese Option aktiviert ist, wird die Maschinenaktivität als Testdaten statt als Produktionsdaten protokolliert. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistenschaltfläche oder im Befehlsmenü.

Menü und Symbolleiste anzeigen

In diesem Abschnitt werden die Elemente beschrieben, die im Menü „Ansicht“ und in der Symbolleiste „Ansicht“ in Melco OS aufgeführt sind.

Zoom-Werkzeuge



Der erste Funktionssatz im Ansichtsmenü und in der Symbolleiste sind die Zoom-Tools. Diese Tools ermöglichen Ihnen mehr Flexibilität bei der Anzeige des Designs.

Beachten Sie, dass die Zoom-Tools die Größe des Designs nicht ändern. Sie ändern nur die Art und Weise, wie Sie es betrachten.

Vergrößern

Wenn Sie **Ansicht > Zoomen In** auswählen, wird in die Mitte des Ansichtsfensters in Melco OS gezoomt. Mit der Funktion „Vergrößern“ können Sie bei jeder Verwendung des Befehls in das Design hineinzoomen. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistenschaltfläche oder unter dem Menü „Ansicht“.

Verkleinern

Wenn Sie **Ansicht > Verkleinern** auswählen, wird die Mitte des Ansichtsfensters in Melco OS verkleinert. Mit der Funktion „Verkleinern“ können Sie bei jeder Verwendung des Befehls aus dem Entwurf herauszoomen. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistenschaltfläche oder unter dem Menü „Ansicht“.

Tatsächliche Größe

Wenn Sie **Ansicht > Tatsächliche Größe** auswählen, wird die Ansicht vergrößert oder verkleinert, um das Design auf dem Bildschirm so nah wie möglich an der tatsächlichen physischen Größe des Designs anzuzeigen. Dies kann sich je nach den Einstellungen Ihrer Bildschirmauflösung leicht ändern. Wenn die physikalische Größe des Designs größer ist als das Anzeigefenster in der Software, wird nicht das gesamte Design angezeigt. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistschaltfläche oder unter dem Menü „Ansicht“.

Fenster anpassen

Wenn Sie **Ansicht > Fenster anpassen** auswählen, wird das Design so groß wie möglich auf dem Bildschirm angezeigt, während das gesamte Design weiterhin im Ansichtsfenster angezeigt wird. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistschaltfläche oder unter dem Menü „Ansicht“.

Vorherige Ansicht

Wenn Sie **Ansicht > Vorherige Ansicht** auswählen, gelangen Sie zur vorherigen Zoomstufe zurück. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistschaltfläche oder unter dem Menü „Ansicht“.

3D-Einstellungen

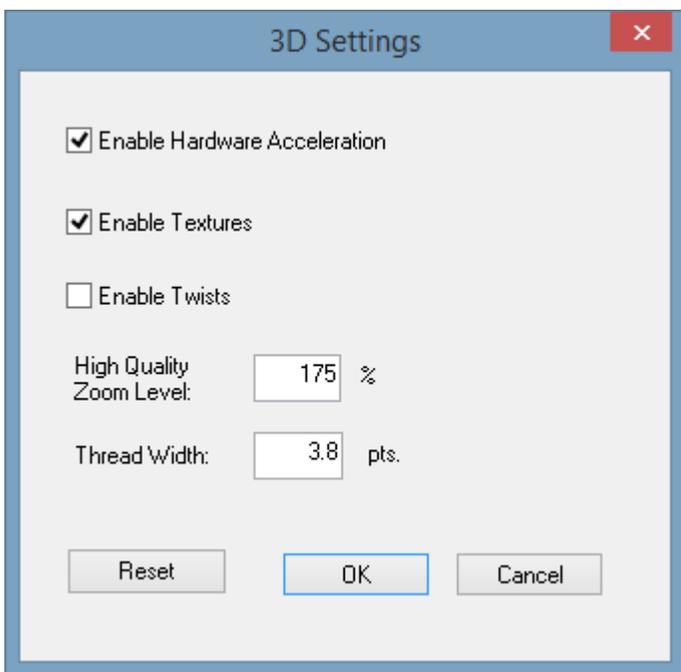


Wenn Sie **Ansicht > In 3D anzeigen** auswählen, wird das Design mit der Illusion von Tiefe angezeigt. Jeder Faden erhält Dicke und etwas Struktur und erzeugt zudem die Illusion von Licht auf der Oberfläche. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistschaltfläche oder unter dem Menü „Ansicht“.

Die folgenden Einstellungen für diese Funktion können durch einen Rechtsklick auf das Symbol in der Symbolleiste geändert werden:

- Hardwarebeschleunigung aktivieren: Diese Einstellung ermöglicht eine 3D-Beschleunigung mit der Grafikkarte im Computer.

- Texturen aktivieren: Diese Eigenschaft verleiht den Stichen einen melierten Effekt, der das Lichtspiel auf einem strukturierten Faden simuliert.
- Twists aktivieren: Bei höheren Zoomstufen, wie im Feld „Hohe Qualität – Zoomstufe“ angegeben, werden die Fäden mit Drehungen angezeigt. Dadurch sollen die Drehungen im tatsächlichen Faden simuliert werden.
- Hochwertige Zoomstufe: Diese Einstellung bestimmt, wann die Fadendrehungen angezeigt werden, wenn diese Funktion aktiviert ist.
- Gewindebreite: Diese Einstellung ändert die Fadenstärke bei der 3D-Anzeige.
- Reset-Taste: Verwenden Sie diese Schaltfläche, um die 3D-Einstellungen auf die Software-Standard Einstellungen zurückzusetzen.



Notiz: Mit dieser Funktion können Stiche auf dem Bildschirm realistischer dargestellt werden. Es ist nicht dazu gedacht, ein Design für die Verwendung mit 3D-Schaumstickerei einzurichten.

Andere Ansichtseinstellungen

Nur genähte Stiche



Wenn Sie **Ansicht > Nur genähte Stiche** auswählen, wird das Design während des Nähens auf dem Bildschirm angezeigt. Das gesamte Design wird zunächst in Grau angezeigt. Die Stiche werden beim Nähen eingefärbt. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistenschaltfläche oder unter dem Menü „Ansicht“.

Design-Ursprung



Wenn Sie **Ansicht > Designursprung** auswählen, wird der Ursprung angezeigt. Standardmäßig wird die Mitte der Maschine angezeigt. Es zeigt die X-Home-Achse und die Y-Home-Achse. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistenschaltfläche oder unter dem Menü „Ansicht“.

Notiz: Wenn der ausgewählte Rahmen einen Y-Versatz aufweist, stellt dieser nicht die Mitte des Rahmens dar, selbst wenn der Befehl „Rahmenmitte“ verwendet wird.

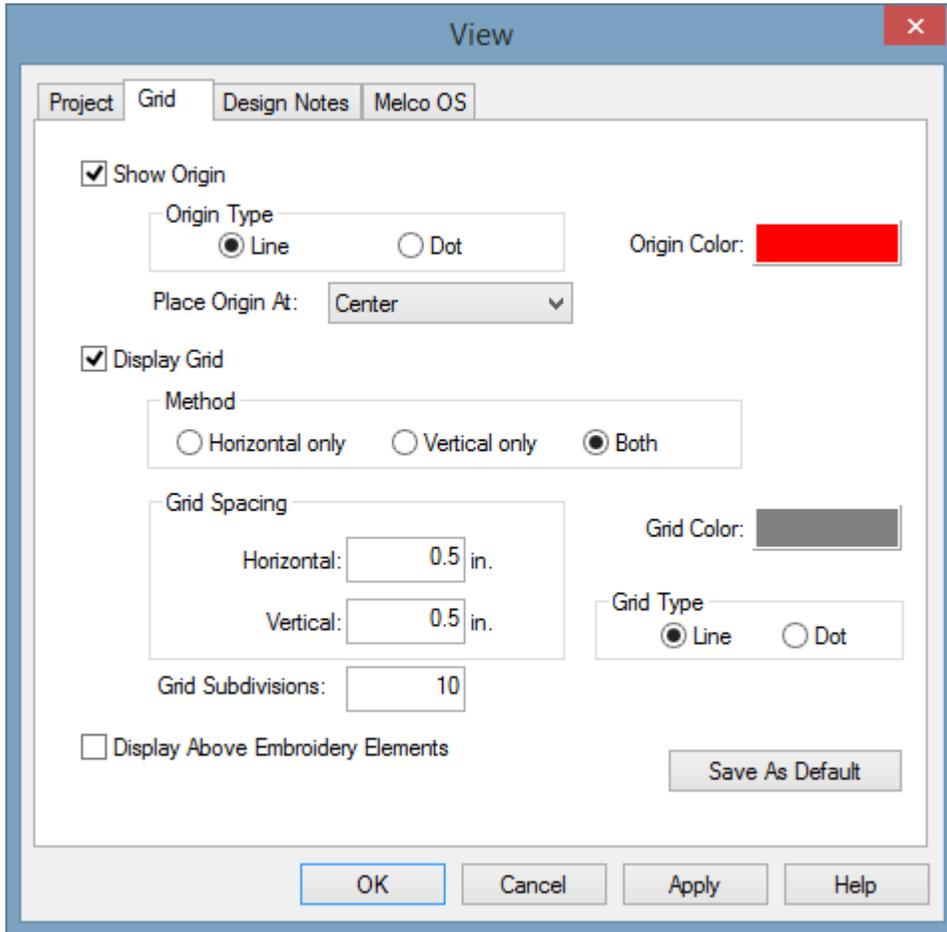
Die Einstellungen für diese Funktion können durch einen Rechtsklick auf das Symbol in der Symbolleiste geändert werden. Zu den Einstellungen gehört, ob der Ursprung als durchgezogene oder gepunktete Linie angezeigt wird und in welcher Farbe er angezeigt wird. Sie können auch ändern, wo der Ursprung angezeigt wird. Es kann entweder in der Maschinenmitte (Standard) oder beim ersten Stich des Designs angezeigt werden.

Raster anzeigen



Wenn Sie **Ansicht > Raster anzeigen** auswählen, wird hinter dem Design im Ansichtsfenster ein Raster aus horizontalen und vertikalen Linien angezeigt. Sie finden diese Funktion an zwei Stellen. Sie finden es auf der Symbolleistenschaltfläche oder unter dem Menü „Ansicht“.

Die Einstellungen für diese Funktion können durch einen Rechtsklick auf das Symbol in der Symbolleiste geändert werden.



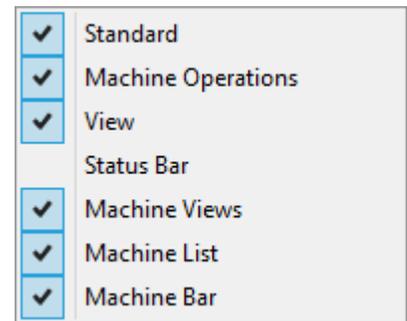
Die Einstellungen lauten wie folgt:

- Verfahren: Zu den Einstellungen gehört, ob das Raster horizontale Linien, vertikale Linien oder beides enthält.
- Rasterabstand: Diese Einstellung steuert den Abstand zwischen den Hauptrasterlinien. Nachfolgend können Unterteilungen angegeben werden.
- Gitterfarbe: Wählen Sie die Rasterfarbe für die Hauptrasterlinien.
- Gittertyp: Geben Sie eine durchgezogene oder gepunktete Gitternetzlinie an.
- Rasterunterteilungen: Geben Sie die Anzahl der Unterteilungen zwischen den Hauptrasterlinien an.
- Anzeige über Stickelementen: Aktivieren Sie dieses Kontrollkästchen, um das Raster über dem angezeigten Design anzuzeigen.

Symbolleisten

Wenn Sie **Ansicht > Symbolleisten** auswählen, wird ein Flyout geöffnet, in dem eine Liste der verfügbaren Symbolleisten angezeigt wird. Wenn Sie eine dieser Symbolleisten auswählen, wird die Symbolleiste angezeigt oder ausgeblendet. Sichtbare Symbolleisten werden mit einem Häkchen daneben angezeigt. Für ausgeblendete Symbolleisten gibt es keine Überprüfung. Es folgen die Symbolleisten.

- Standard: Besteht hauptsächlich aus Dateioptionen und der Hilfedokumentation.
- Maschine: Enthält Maschinenbefehle und Softwareeinstellungen.
- Sicht: Enthält Zoom-Tools und Ansichtseinstellungen.
- Statusleiste: Zeigt Informationen zu Werkzeugen an, wenn der Mauszeiger über die Werkzeuge bewegt wird.
- Maschinenansichten: Blendet die Maschinenansichten ein oder aus. Dies enthält die Registerkarten „Status“, „Erweiterter Status“ und „Design-Warteschlange“.
- Maschinenliste: Blendet die Maschinenliste ein oder aus, die alle angeschlossenen und eingeschalteten Maschinen enthält.
- Maschinenstange: Zeigt unten auf dem Bildschirm Informationen zur Maschine an.



Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt [Symbolleisten](#) dieses Dokuments.

Statusleiste

Wenn Sie **Ansicht > Statusleiste** auswählen, wird die Statusleiste direkt unter dem Ansichtsfenster umgeschaltet. In dieser Leiste werden Informationen zu Werkzeugen angezeigt, wenn der Mauszeiger über die Werkzeuge bewegt wird.

Menü „Extras“

In diesem Abschnitt werden die im Menü „Tools“ in Melco OS aufgeführten Elemente beschrieben. Dieses Menü enthält viele Unterfenster.

Viele davon werden in separaten Abschnitten des Dokuments beschrieben.

Optionen...

Das Optionsfenster enthält Registerkarten für Einstellungen, Maßeinheiten, Barcodeoptionen, Benachrichtigungen und Ethernet-Einstellungen. Jede dieser Registerkarten wird im Abschnitt [Optionen](#) erläutert.

Einstellungen...

Das Fenster „Einstellungen“ enthält Registerkarten für Maschineneinstellungen, Softwareeinstellungen, Navigieren durch ein Design, Farbsequenz, Einstellungen nach Farbe, Fadenzufuhr und Wartungstimer. Jede dieser Registerkarten wird in den jeweiligen Themen unter [dem Abschnitt „Einstellungen“](#) erläutert.

Wartung...

Das Wartungsfenster enthält Registerkarten mit Maschineninformationen, Kopftaktung, Schrittmotoren, Kalibrierung, Sensoren und Tastatur. Jede dieser Registerkarten wird in den jeweiligen Themen im Abschnitt [Wartung](#) erläutert.

Designfilter...

Über das Fenster „Designfilter“ können Sie beim Laden der Dateien auf den Computer kleinere Anpassungen vornehmen. Dieses Fenster wird in einem [eigenen Abschnitt dieses Dokuments](#) erläutert.

Rahmen einrichten ...

Im Fenster „Rahmen-Setup“ können Sie Ihre Rahmenliste so anpassen, dass nur die Rahmen angezeigt werden, die Sie besitzen. Sie können damit auch einen benutzerdefinierten Rahmen erstellen. Dieses Fenster wird in einem [eigenen Abschnitt dieses Dokuments](#) erläutert.

Legen Sie den Maschinennamen und die Seriennummer fest ...

Dieses Fenster führt Sie durch die Schritte zum Ändern des Maschinennamens oder zum Einrichten der Maschinenseriennummer. Dieses Fenster wird hauptsächlich von Technikern verwendet, wenn eine Leiterplatte ausgetauscht werden muss. Dieses Fenster wird in einem [eigenen Abschnitt dieses Dokuments](#) erläutert.

Systeminformationen

Durch Auswahl von **Extras>System Informationen** wird ein generiertes TXT-Dokument auf dem lokalen Laufwerk Ihres Computers, in dem alle Informationen zu Ihrem Computer und den Melco OS-Einstellungen aufgeführt sind, die ein Techniker möglicherweise benötigt, um Probleme mit Ihrem Gerät oder Ihrer Software zu diagnostizieren. Dies wird normalerweise nur auf Anweisung eines Technikers verwendet. Die erstellte Datei trägt die Bezeichnung „McSysInfo.txt“.

Zum letzten Ursprung verschieben

Durch Auswahl von **Tools > Zum letzten Ursprung verschieben** haben Sie die Möglichkeit, zum exakt gleichen Startpunkt eines Designursprungs zurückzukehren, wenn die Maschine aus irgendeinem Grund (z. B. Stromausfall) während des Nähens eines Designs neu gestartet wurde. Damit das Werkzeug ordnungsgemäß funktioniert, muss das folgende Verfahren befolgt werden.

1. Nach dem Laden eines Designs MUSS der Rahmen vor dem Nähen zentriert werden.
2. Der Rahmen kann dann zum Ausrichten verschoben oder bewegt werden.
3. Beginnen Sie mit dem Nähen des Motivs.
4. Wenn die Maschine oder der Computer aus irgendeinem Grund neu gestartet werden muss, z. B. wegen eines Stromausfalls, starten Sie Melco OS und die Maschine(n) neu.
5. Laden Sie das Design und zentrieren Sie den Rahmen.
6. Klicken Sie auf das Menü „Extras“ und dann auf „Zum letzten Ursprung verschieben“. Die Maschine(n) fahren in die letzte Startposition.
7. Bewegen Sie den Rahmen vorwärts oder verwenden Sie die Funktion „Zu Stich verschieben“, um im Design vorwärts zum gewünschten Startstich zu gelangen.

Beschleuniger-Editor ...

Wenn Sie **Tools>Accelerator Editor** auswählen, wird ein Fenster geöffnet, in dem Sie Ihre eigenen Tastaturkürzel für eine Reihe von Vorgängen und Tools erstellen können. Dieses Fenster wird im Abschnitt [Accelerator Editor](#) dieses Dokuments erläutert.

Suchen Sie nach RSA/CSA-Updates ...

Wenn Sie **Tools>Check for RSA/CSA Updates** auswählen, wird im Internet nach neuen RSA- oder CSA-Dateien für Ihren Computer gesucht. Sollten sie gefunden werden, werden die Dateien auf Ihren Computer geladen. Für die Nutzung dieser Funktion muss eine Internetverbindung verfügbar sein.

Sicherheit...

Das Sicherheitsfenster enthält Informationen zu den Dongles, Softwareleveln und Seriennummern Ihrer Software. Dieses Fenster wird im Abschnitt [Sicherheit](#) dieses Dokuments erläutert.

Neustart in der Melco-Benutzeroberfläche

Wenn Sie **Tools>Neustart in der Melco-Benutzeroberfläche** auswählen, wird die erweiterte Melco OS-Schnittstelle geschlossen und die Melco OS-Benutzeroberfläche geöffnet. Dies bietet eine schnellere, sauberere und vereinfachte Arbeitsumgebung für Benutzer, die nicht alle zusätzlichen Einstellungen und Informationen der erweiterten Schnittstelle benötigen.

Symbolaktualisierung

Wenn Sie **Extras > Symbolaktualisierung** auswählen, wird ein Dialogfenster geöffnet, in dem Sie einen Ordner auswählen können, in dem die Symbole der Dateien aktualisiert werden sollen. Dadurch werden Symbole oder Miniaturansichten für Dateien im Dateibrowser bereitgestellt.

Optionen

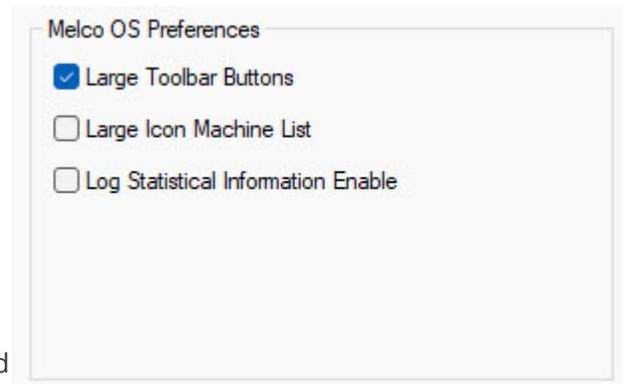
Wenn Sie **Extras > Optionen** auswählen, wird ein Fenster mit mehreren Registerkarten geöffnet. Es folgt eine Beschreibung dieser Registerkarten.

Registerkarte „Einstellungen“

Melco OS-Einstellungen

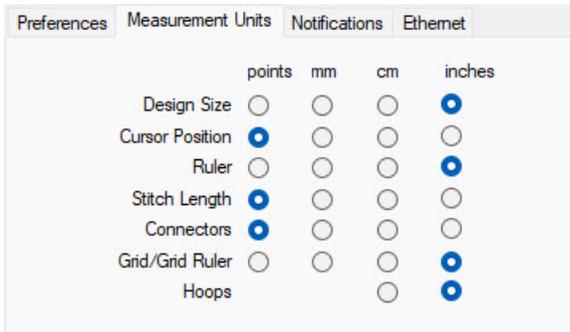
Die folgenden Betriebssystemeinstellungen können in diesem Abschnitt geändert werden:

- Große Symbolleistenschaltflächen – Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, zeigt die Software große Symbolleistenschaltflächen an. Dadurch sind sie auf Monitoren mit hoher Auflösung möglicherweise leichter zu erkennen.
- Maschinenliste mit großen Symbolen – Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, werden in der Maschinenliste große Symbole angezeigt. Dadurch sind sie auf Monitoren mit hoher Auflösung möglicherweise leichter zu erkennen.
- Statistische Informationen protokollieren aktivieren - Dieses Kontrollkästchen muss aktiviert werden, damit Maschinenstatistiken erfasst und gemeldet werden. Weitere Informationen zum Erstellen eines Berichts finden Sie im Abschnitt [Statistische Berichte](#) dieses Handbuchs.



Registerkarte „Maßeinheiten“

Verwenden Sie diese Registerkarte, um die Maßeinheiten anzugeben, die Sie für die Designgröße, die Cursorposition, das Lineal, die Stichlänge, die Verbindungslänge, das Raster und das Rasterlineal sowie die Rahmen verwenden möchten.



Als Maßeinheiten stehen Stickpunkte (1/10 Millimeter), Millimeter, Zentimeter und Zoll zur Auswahl.

Registerkarte „Barcode“

Verwenden Sie diese Registerkarte, um den Barcodeleser zu aktivieren und einzurichten.

Barcode-Lesegerät

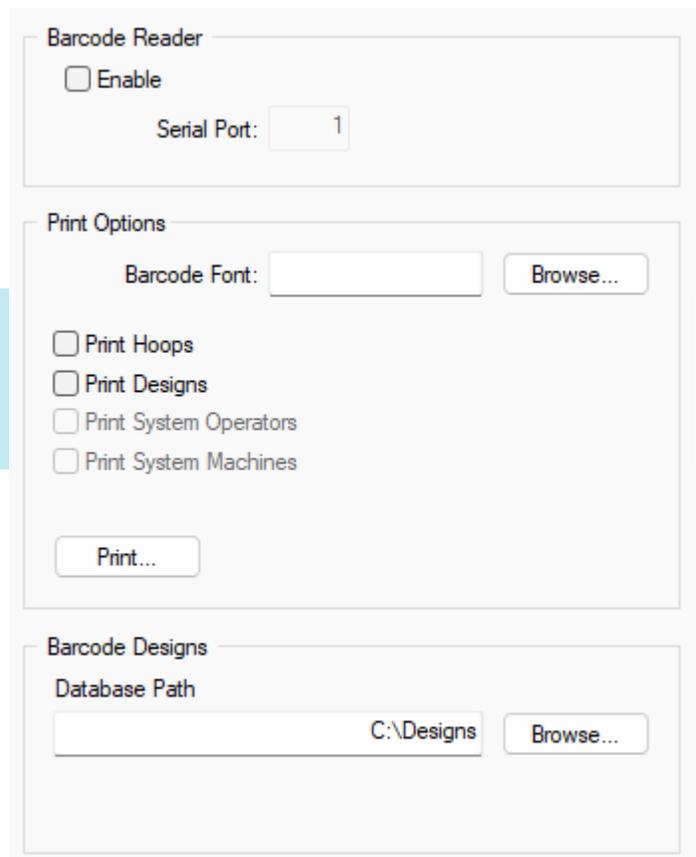
Aktivieren Sie das Kontrollkästchen, um den Barcodeleser zu aktivieren.

Notiz: Verwenden Sie keine serialisierten Barcode-Lesegeräte. Für USB-Barcodeleser ist keine zusätzliche Einrichtung erforderlich.

Druckoptionen

In diesem Abschnitt können Sie Barcodes zum Verwenden mit Ihrem Barcode-Lesegerät drucken.

1. Wählen Sie die Barcode-Schriftart aus, die Sie beim Drucken des Barcodes für dieses Design verwenden möchten.
 - Eine Barcode-Schriftart CODE 39 wird empfohlen und kann kostenlos online bezogen werden.
2. Wählen Sie aus, welche Elemente Sie drucken möchten:



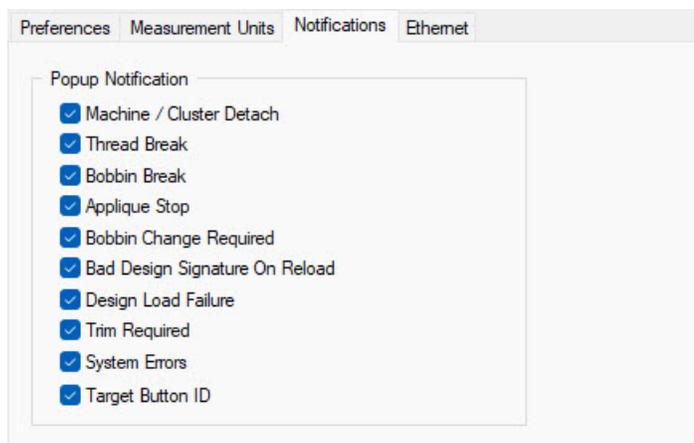
- Rahmen – Druckt Barcodes für alle Rahmen, die Sie aktuell unter „Rahmen-Setup“ ausgewählt haben.
 - Designs – Designs können nicht mehr über MOS gedruckt werden. Wir empfehlen Ihnen, zum Drucken von Design-Barcodes die Druckfunktion von DesignShop zu verwenden.
 - Systembetreiber
 - Systemmaschinen
3. Klicken Sie auf „Drucken“, um Ihre Auswahl auszudrucken.

Barcode-Designs

Geben Sie den Pfad zur Verwendung mit dem Barcode-Lesegerät an. Geben Sie die Adresse des Ordners mit den zu ladenden Designs mithilfe des Barcodelesers ein. Weitere Informationen zur Verwendung eines Barcode-Lesegeräts zum Laden von Designs finden Sie im Abschnitt [Verwenden von Barcodes mit Melco OS](#) dieses Handbuchs.

Registerkarte „Benachrichtigungen“

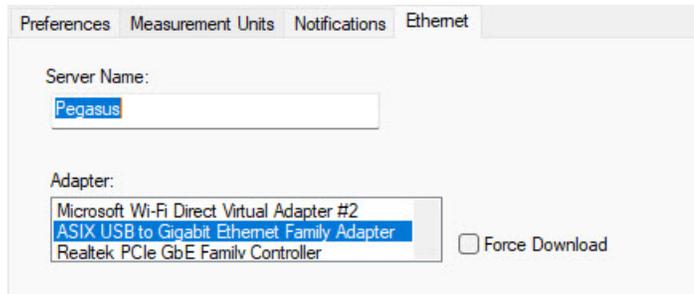
Wählen Sie auf dieser Registerkarte aus, welche Benachrichtigungen Sie erhalten möchten.



Der Benutzer kann aus mehreren Popup-Benachrichtigungen wählen. Diese Benachrichtigungen erscheinen als Popup-Fenster auf dem Bildschirm.

Registerkarte „Ethernet“

Wählen Sie auf dieser Registerkarte aus, wo die Maschine angeschlossen ist. Weitere Informationen zum Anschließen einer Maschine finden Sie im Abschnitt [Auswählen der Verbindung](#) dieses Dokuments.



Servername

Geben Sie hier den Namen Ihres Servers ein. Der Servername kann ein beliebiger Name sein. Er darf höchstens 14 Zeichen lang sein.

Adapter

Hier werden alle bekannten Ethernet-Adapter auf Ihrem Computer aufgelistet. Wenn hier mehr als ein Adapter aufgeführt ist, müssen Sie den Adapter auswählen, der an Ihr(e) Gerät(e) angeschlossen ist.

Download erzwingen

Nur für Maschinen mit S/N 403290 und früher. Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, werden die RSA- und CSA-Dateien auf dem angeschlossenen PC auf die Maschine heruntergeladen, wenn diese eingeschaltet wird (damit der Download erzwungen werden kann, muss auch der PC eingeschaltet sein).

Wenn Sie die Maschine einschalten, ohne den angeschlossenen PC einzuschalten, führt die Maschine die RSA/CSA-Dateien aus, die zuvor vom PC heruntergeladen wurden.

Notiz: Die Wiederherstellung nach einem Stromausfall funktioniert nicht, wenn „Force Download“ aktiviert ist. Das Design wird immer zurückgesetzt, wenn die Maschine wieder eingeschaltet wird.

Wenn dieses Kontrollkästchen nicht aktiviert ist, wird der Download dieser Dateien nicht erzwungen, es sei denn, beim Einschalten des Geräts und des angeschlossenen PCs liegen bestimmte Bedingungen vor. Diese Bedingungen sind:

- Die Maschine war so lange ohne Strom, dass der Stützkondensator entladen war. (Dies dauert normalerweise 3 Tage).
- Die RSA/CSA-Dateien wurden auf dem PC, an den die Maschine angeschlossen ist, aktualisiert.

Einstellungen

Wenn Sie **Extras > Einstellungen** auswählen, wird ein Fenster mit mehreren Registerkarten geöffnet. Es folgt eine Beschreibung dieser Registerkarten.

Die Registerkarte „Maschine“ enthält verschiedene Maschineneinstellungen. Diese Einstellungen werden unten beschrieben.

Erkennung aller Threads aktivieren

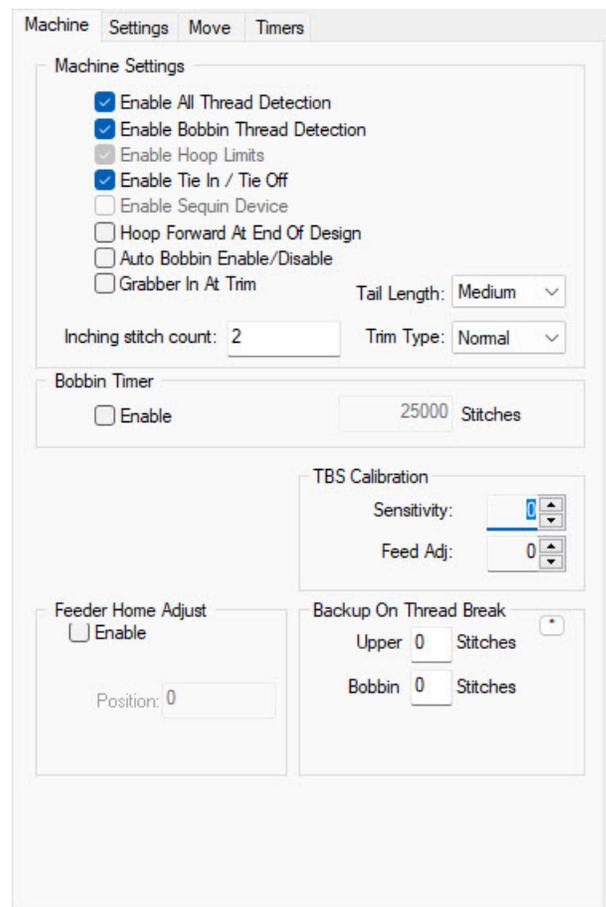
Wenn dieser Parameter aktiviert ist, erkennt Melco OS Thread-Unterbrechungen. Wenn die Spulenerkennung aktiviert ist, erkennt Melco OS auch, wenn die Maschine keinen Unterfaden mehr hat oder ein Unterfadenriss vorliegt. Die Standardeinstellung für diesen Parameter ist „Ein“.

Unterfadenerkennung aktivieren

Wenn die Spulenerkennung aktiviert ist, erkennt Melco OS, wenn die Maschine keinen Unterfaden mehr hat oder ein Unterfadenriss vorliegt. Die Standardeinstellung für diesen Parameter ist „Ein“.

Rahmenbegrenzungen aktivieren

Diese Option verhindert, dass die Maschine durch den ausgewählten Rahmen näht, indem sie die Rahmengrenzen überprüft. Die Standardeinstellung für diesen Parameter ist „Ein“.



VORSICHT!! Wenn Sie die Rahmenbegrenzungen nicht aktivieren, können Ihre Maschine(n) und/oder die installierten Rahmen (einschließlich Kappenrahmen) beschädigt werden.

Anbinden/Ausbinden aktivieren

Bei Auswahl dieser Option werden die im Motiv vorhandenen Bindestiche durch für die Maschine optimierte Bindestiche ersetzt. Wenn auf beiden Seiten einer Borte keine Bindestiche vorhanden sind, werden sie hinzugefügt. Wenn diese Option nicht aktiviert ist, werden Krawattenstiche wie im Originaldesign digitalisiert angezeigt.

Paillettengerät aktivieren

Wenn diese Option ausgewählt ist, funktioniert die Maschine, als ob ein Paillettengerät vorhanden wäre.

Reifen nach vorne am Ende des Designs

Wenn dieser Parameter aktiviert ist, schiebt die Maschine den Rahmen nach Fertigstellung jedes Designs nach vorne. Die Standardeinstellung für diesen Parameter ist „Aus“.

Automatische Spule aktivieren/deaktivieren

Wenn dieser Parameter eingeschaltet ist und Sie von einem Rahmen, der nicht für Kappen gedacht ist, zu einem Kappenrahmen wechseln, wird die Spulenerkennung ausgeschaltet. Wenn Sie von einem Kappenrahmen zu einem Rahmen wechseln, der nicht für Kappen geeignet ist, wird die Spulenerkennung eingeschaltet.

Greifer beim Trimmen

Wenn dieses Feld aktiviert ist, bleibt der Greifer nach dem Trimmzyklus in der Position „In“.

Stichzahl schrittweise erhöhen

Die Anzahl der „langsamen Stiche“, die die Maschine zu Beginn des Nähvorgangs macht, bevor sie auf volle Geschwindigkeit geht.

Schwanzlänge

Dieser Parameter (Auswahlmöglichkeiten: kurz, mittel und lang) bezieht sich auf die Länge des Fadenendes, das nach dem Kürzen übrig bleibt. Die Standardeinstellung ist ein mittlerer Schwanz.

Trimmtyp

Einige Maschinen können so eingestellt werden, dass sie bei Metallfäden einen anderen Schnitt als bei anderen Fäden aufweisen. Beim Nähen mit metallischem Garn sollte dieser Parameter auf „Metallic“ eingestellt werden, andernfalls auf „Normal“. Wenn Sie ein Muster sowohl mit metallischen als auch mit anderen Garnarten nähen, können Sie die Nadeleinstellungen auf der Registerkarte „Einstellungen nach Farbe“ verwenden, um den Besatztyp für bestimmte Nadeln auf metallisch einzustellen. Dies ist nicht bei allen Modellen notwendig.

Für extrem elastische Fäden kann die Garniturart Metallic verwendet werden. Dadurch entstehen längere Enden und die Trimmgeschwindigkeit wird geändert, um der Rückfederung des Fadens besser Rechnung zu tragen.

Spulentimer

Wenn unter der Funktion „Spulen-Timer“ die Option „Aktivieren“ aktiviert ist, fordert Sie die Maschine automatisch zum Spulenwechsel auf, wenn Sie die angegebene Stichzahl erreicht haben. Im Allgemeinen ist 25.000 eine gute Zahl für die Stichzahl des Bobbin Timers.

TBS-Kalibrierung

Die TBS-Kalibrierfelder ermöglichen die Einstellung der Empfindlichkeit des Fadenbruchsensors und der Fadenzufuhr.

Empfindlichkeit

Hiermit können Sie die Empfindlichkeit des Fadenbruchsensors einstellen.

- Null ist die Standardeinstellung.
- Der Einstellbereich beträgt -10 bis 10.
- Es wird empfohlen, Anpassungen in Einzelschritten vorzunehmen.

Durch Erhöhen der Zahl wird die Anzahl der erkannten (falschen) Fadenbrüche reduziert. Durch Verringern der Zahl wird die Anzahl der erkannten (falschen) Fadenbrüche erhöht. Wenn es zu Fehlerkennungen kommt, erhöhen Sie die Zahl. Wenn die Maschine echte Fadenbrüche übersieht oder zu lange braucht, um diese zu erkennen, korrigieren Sie den Wert nach unten.

Vorschubeinstellung

Dies hat Einfluss auf die Fadenzufuhr und darauf, wie fest oder locker Ihre Stiche sind.

- Null ist die Standardeinstellung.
- Der Wertebereich reicht von -5 bis 10.
- Es wird empfohlen, Anpassungen in Einzelschritten vorzunehmen.

Wenn Sie die Zahl nach oben anpassen, entsteht ein lockererer Stich. Wenn Sie die Zahl nach unten ändern, entsteht ein engerer Stich. Wenn Sie zu weit ins Negative gehen, kann es zu Kräuselungen und/oder Spulenziehen kommen. Wenn Sie zu weit ins Positive gehen, können in der Naht Schlaufen entstehen.

Feeder-Home-Einstellung

Bei dem geringen Prozentsatz von Geräten, bei denen beim Farbwechsel ein Klicken auftritt, kann dieses Problem mithilfe dieser Funktion behoben werden. Die vollständige Vorgehensweise finden Sie im Abschnitt [Einstellen der Grundstellung des Fadenführers](#).

Sicherung bei Threadunterbrechung

Wenn ein Bruch erkannt wird, führt die Maschine die angegebene Stichzahl zurück. Da es normalerweise ein paar Stiche mehr dauert, bis ein Spulenbruch erkannt wird, ist diese Zahl normalerweise höher. Diese Zahlen können für Ober- und Unterfadenbrüche unterschiedlich eingestellt werden.

Die Registerkarte „Einstellungen“ enthält Softwareeinstellungen in drei Kategorien: Einstellungen, Entwurfswarteschlange und Anpassung der Spaltenbreite.

Einstellungen

Design erzwingen – Zurück zum Ursprung

Wenn diese Einstellung aktiviert ist, kehrt die Maschine nach dem Nähen der Designs immer zum Designursprung zurück.

Farben aus dem Design verwenden

Wenn dieser Parameter aktiviert ist, zeigt Melco OS geladene Designs mit den im Design gespeicherten Farben an. Dieser Parameter hat keinen Einfluss auf die Farbreihenfolge. Es wirkt sich lediglich auf die Anzeige des Designs auf dem Bildschirm aus.

Farbsequenz automatisch definieren

Wenn dieser Parameter aktiviert ist, erstellt Melco OS automatisch eine Farbsequenz basierend auf den im Design gespeicherten

Farbinformationen und den mit den Nadeln in der Garnkonusanzeige verknüpften Farbinformationen (angezeigt auf der Registerkarte „Farbsequenz“).

Für jede Farbnummer im Design sucht Melco OS nach einer Entsprechung zur Farbe in der Garnkonusanzeige und fügt diese Nadelnummer (Konusnummer) in die Farbsequenz ein. Wenn keine Übereinstimmung vorliegt, werden Sie aufgefordert, eine Farbe aus der Farbpalette auszuwählen. Wenn Sie „Nächstpassende Farbe auswählen“ aktiviert haben, werden Sie nicht aufgefordert, eine Farbe auszuwählen.

Wählen Sie die am besten passende Farbe aus

The screenshot shows the Melco OS Settings interface with the following configuration:

- Settings:**
 - Force Design Return To Origin
 - Use Colors From Design
 - Auto Define Color Sequence
 - Select Closest Matched Color
 - Show Prompt For Design Save
 - Jump count for trim (0 = disable):
- Design Queue:**
 - Auto Load Next Pending Design
 - Prompt Before Auto Load
 - Show Operator Note Dialog On Design Load
 - Remove Designs From Queue On Design Load
 - Enable Master Queue
- Column Width Adjustment:**
 - Auto-Compensate
 - X Axis Percentage: Lock
 - Y Axis Percentage:
 - X Axis Points (0.1mm): Lock
 - Y Axis Points (0.1mm):
 - Min Width: pt.

Buttons:

Diese Funktion wird mit der automatischen Farbsequenzdefinition verwendet. Wenn Auto Define keine genaue Übereinstimmung finden kann, wählt Melco OS die ähnlichste Farbe in der Fadenkegelanzeige anhand des RGB-Werts dieser Farbe aus. Wenn beim automatischen Definieren einer Farbsequenz keine genaue Übereinstimmung gefunden werden kann.

Sie können diesen Parameter nur aktivieren, wenn „Farbsequenz automatisch definieren“ eingeschaltet ist.

Eingabeaufforderung zum Speichern des Entwurfs anzeigen

Wenn dies aktiviert ist, wird der Benutzer beim Laden eines neuen Designs aufgefordert, sein aktuelles Design zu speichern.

Sprungzahl zum Trimmen

Viele Stichdateien verwenden Sprungstiche anstelle von Trimmbefehlen. Diese Funktion zählt die Sprünge und wandelt sie in Trimmungen um. Wenn Sie diese Einstellung anpassen, können Sie festlegen, wann ein Design mit Sprungstichen zugeschnitten wird.

- Der Standardwert hierfür ist 3.
- Wenn Sie in diesen Parameter 0 eingeben, wird diese Funktion deaktiviert.

Wenn in einem Muster mehr als die angegebene Anzahl aufeinanderfolgender Sprungstiche vorkommen, führt die Maschine einen automatischen Beschnitt aus. Die Maschine führt den Schnitt durch, bevor die Sprungstiche gemacht werden.

Notiz: Sie müssen ein Design neu laden, damit Änderungen an der Sprunganzahl wirksam werden. Das heißt, wenn Sie ein Design laden und dann die Sprunganzahl ändern, wird die Änderung erst wirksam, wenn Sie das Design erneut laden.

Entwurfswarteschlange

Weitere Informationen zur Verwendung der Design-Warteschlange finden Sie im Abschnitt [Design-Warteschlange](#).

Nächstes ausstehendes Design automatisch laden

Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, wird das nächste Design in der Designwarteschlange automatisch in die Maschine geladen, sobald die gewünschte Anzahl an Durchläufen für das aktuelle Design abgeschlossen ist.

Wenn dieses Kontrollkästchen deaktiviert ist, muss der Benutzer auf die Schaltfläche „Laden“ klicken, um das nächste Design in die Maschine zu laden.

Eingabeaufforderung vor dem automatischen Laden

Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, zeigt die Software dem Benutzer das unten gezeigte Dialogfeld an, bevor das nächste Design in der Warteschlange automatisch geladen wird. Diese Funktion ist nur verfügbar, wenn „Nächstes ausstehendes Design automatisch laden“ aktiviert ist. Mithilfe dieser Funktion müssen Sie ein Design für eine Reparatur möglicherweise später nicht erneut laden. Die Standardeinstellung für diese Funktion ist „Aus“.

Dialogfeld „Bedienerhinweise“ bei Entwurfslast anzeigen

Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, wird das Dialogfeld „Bedienernotizen“ automatisch angezeigt, wenn ein neues Design geladen wird. Das Dialogfeld „Bedienernotizen“ wird nur angezeigt, wenn das Design Bediener- oder Designnotizen enthält. Die Standardeinstellung für diese Funktion ist „Aus“.

Entfernen Sie Designs aus der Warteschlange beim Laden des Designs

Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, werden Designs automatisch aus der Design-Warteschlange gelöscht, wenn sie in eine Maschine geladen werden. Wenn diese Funktion deaktiviert ist, bleiben die Designs in der Design-Warteschlange, bis sie geladen werden. Die Standardeinstellung für diese Funktion ist „Aus“.

Wenn die Master-Warteschlange aktiviert ist, entfernt diese Funktion den Auftrag aus der Warteschlange, nachdem die Anzahl aller Ausführungen für den Auftrag Null erreicht hat.

Master-Warteschlange aktivieren

Dieses Kontrollkästchen wirkt sich auf jede Maschine in der Maschinenliste aus. Das Ein- oder Ausschalten dieser Funktion für eine Maschine hat für alle anderen Maschinen in der Maschinenliste die gleiche Wirkung. Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, ist die Master-Warteschlange für alle Maschinen aktiviert.

Einstellungen zur Spaltenbreitenanpassung

Mit dieser Einstellung können Sie die Breite aller Spalten beim Nähen anpassen.

Wenn Sie „Automatische Kompensation“ ausgewählt haben, werden die Spaltenbreitenwerte automatisch ausgewählt, je nachdem, ob Sie auf einem Kappenrahmen oder einem flachen Rahmen nähen.

- Die Breite kann manuell in Prozenten (bis zu 25 %) oder in Punkten (bis zu 20; durch die Eingabe von Punkten werden der Spalte Punkte hinzugefügt oder abgezogen) angepasst werden.
- Sie können die Spaltenbreite entlang der X-Achse (horizontale Stichrichtung) und entlang der Y-Achse (vertikale Stichrichtung) vergrößern oder verkleinern (zum Verkleinern geben Sie negative Werte ein).
- Wenn „Sperrern“ aktiviert ist, werden sowohl X als auch Y entsprechend dem für X oder Y eingegebenen Wert geändert.
- Der Standardwert für alle Einstellungen ist Null, was bedeutet, dass die Spaltenbreite nicht angepasst wird.
- Der Benutzer kann für die Spaltenbreite eine Mindestbreite in Punkten angeben, sodass die Spalten nie schmaler als diese Breite sein dürfen.

Klicken Sie auf die Schaltfläche „Zurücksetzen“, um alle diese Einstellungen auf die Standardwerte zurückzusetzen.

Erweitert

Deaktivieren Sie die Option „Automatische Kompensation“ und klicken Sie auf die Schaltfläche „Erweitert“, um das Fenster „Variable Pull-Kompensation“ zu öffnen.

Dadurch kann der Benutzer die Pull-Kompensation für verschiedene Spaltenbreiten variieren.

Die Auswahlmöglichkeiten im Pulldown-Menü lauten:

- Deaktiviert - Deaktiviert diese Funktion
- Benutzerdefiniert 1 - Anpassbare Tabelle

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

- Benutzerdefiniert 2 - Anpassbare Tabelle
- Benutzerdefiniert 3 – Anpassbare Tabellenvorgabe zur Nachahmung der Threaddynamik von Software vor 11.11. XX.
- 2004 Cap Driver – Wird für diesen speziellen Cap Driver verwendet.

Anpassbare Tabellen werden ohne Kompensation ausgefüllt und können vom Benutzer bearbeitet werden.

Für beste Ergebnisse:

1. Nähen Sie ein Muster mit mehreren Satinstichlängen in mehrere Richtungen.
2. Nähen Sie das Design, das Sie anpassen möchten, auf der Maschine.
3. Nähen Sie das gleiche Motiv auf der Maschine, die ausgeglichen werden muss.
4. Vergleichen Sie die Nähte und passen Sie die Zahlen im Satinstichbereich an, um die Breitenunterschiede auszugleichen.

Dies ist eine knifflige Arbeit und lässt sich oft am besten mit einer Lupe, einem Vergrößerungsglas und/oder einem Messschieber erledigen. Bedenken Sie, dass es sich hierbei um geringfügige Anpassungen handelt, die jedoch die Nähweise der Maschine erheblich verändern können.

Wenn Sie auf „OK“ klicken, um dieses Fenster zu schließen, werden Ihre vorherigen Einstellungen gespeichert, wenn Sie zu dieser Registerkarte zurückkehren.

Mit der Registerkarte „Verschieben“ können Sie die Maschine an eine andere Rahmenposition oder zu einem anderen Teil eines Designs verschieben. Sie können zu einer bestimmten Stichnummer, zum Anfang einer Farbe oder zu einer X/Y-Position wechseln.

Wenn Sie auf „OK“ klicken, um dieses Fenster zu schließen, werden Ihre vorherigen Einstellungen gespeichert, wenn Sie zu dieser Registerkarte zurückkehren.

X-Abstand und Y-Abstand

Machine Settings **Move** Timers

X Distance: 0 pts.

Y Distance: 0 pts. Move Position

Stitch Number: 0 Move To Stitch

Color Number: 0 Move To Color

Next Color

Previous Color

Mit diesen Parametern können Sie die Maschine zu bestimmten X- und Y-Koordinaten bewegen.

1. Geben Sie die gewünschten X- und/oder Y-Koordinaten ein.
2. Klicken Sie auf „Position verschieben“.
3. Ein Meldungsfenster mit folgendem Inhalt wird angezeigt: Die Maschine ist im Begriff, sich zu bewegen. Klicken Sie auf OK.

Stichzahl

Ermöglicht Ihnen, die Maschine zu einer bestimmten Stichzahl im Design zu bewegen.

1. Geben Sie den Stich ein
2. Klicken Sie auf „Zum Zusammenfügen verschieben“.
3. Ein Meldungsfenster mit folgendem Inhalt wird angezeigt: Die Maschine ist im Begriff, sich zu bewegen. Klicken Sie auf OK.

Farbnummer

Ermöglicht Ihnen, die Maschine im Design auf eine bestimmte Farbe zu verschieben.

1. Tragen Sie hier die Nummer der Farbe in die Farbfolge ein.
2. Klicken Sie auf „In Farbe verschieben“.
3. Ein Meldungsfenster mit folgendem Inhalt wird angezeigt: Die Maschine ist im Begriff, sich zu bewegen. Klicken Sie auf OK.

Nächste Farbe

Klicken Sie auf diese Schaltfläche, um die Maschine zur nächsten Farbe im Design zu bewegen.

Vorherige Farbe

Klicken Sie auf diese Schaltfläche, um die Maschine zur vorherigen Farbe im Design zu verschieben.

Notiz: Dadurch wird die Maschine zum ersten Stich am Anfang dieser Farbe im Design bewegt.

Sie können über die Menüleiste auf die Farbsequenz zugreifen, indem Sie auf Extras > Einstellungen und dann auf die Registerkarte Farbsequenz klicken. Auf diese Registerkarte können Sie auch zugreifen, indem Sie in der Symbolleiste „Maschinenansichten“ auf der Registerkarte „Status“ oder „Erweiterter Status“ auf die Schaltfläche „Farbsequenz“ klicken.

Notiz: Wenn Sie in der Symbolleiste „Maschinenansichten“ auf die Schaltfläche „Farbsequenz“ klicken, ist im daraufhin geöffneten Dialogfeld auch die Registerkarte „Einstellungen nach Farbe“ verfügbar.

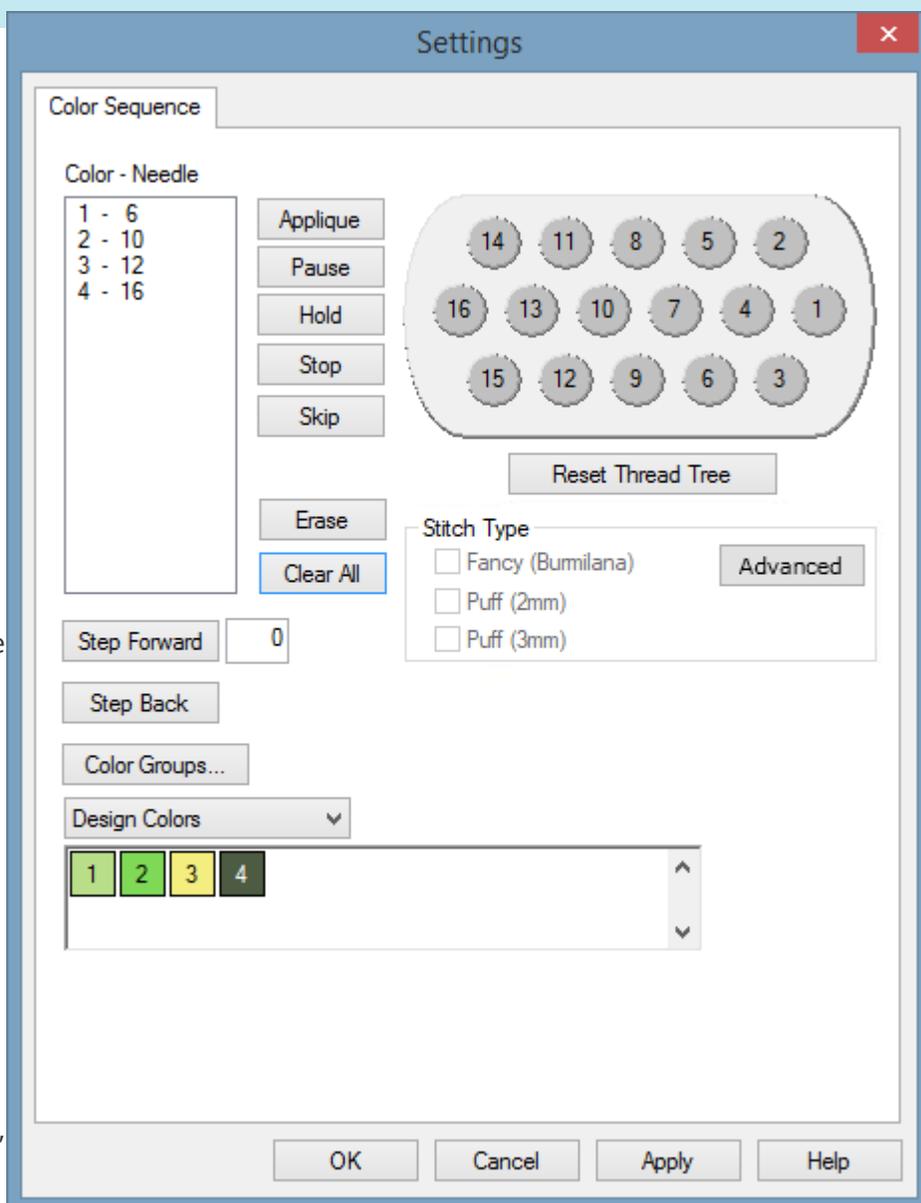
Farbe - Nadel

In diesem Bereich werden die Nadeln in der Reihenfolge aufgelistet, in der sie nähen werden. Die Zahl links ist die Nummer der Farbe im Design. Die Zahl auf der rechten Seite ist die Nummer der Nadel, auf die dieser Farbblock genäht wird. Im Bild wird die erste zu nähende Farbe auf Nadel sechs genäht. Die zweite zu nähende Farbe wird mit Nadel zehn genäht.

Schritt vorwärts und Schritt zurück

Mit diesen Schaltflächen können Sie durch die Farbböcke in einem Design blättern. Um dies zu sehen, müssen Sie möglicherweise das

Fenster mit der Registerkarte „Farbsequenz“ verschieben, sodass es Ihre Sicht auf das Design auf dem Bildschirm nicht blockiert. Klicken Sie dazu auf die Titelleiste des Farbsequenzfensters und ziehen Sie sie.



Durch einmaliges Drücken der Schaltfläche „Schritt vorwärts“ wird das Design ausgegraut und die Farbnummer daneben wird auf „0“ gesetzt. Dies stellt den Beginn des Entwurfs dar. Bei jedem Drücken der Schaltfläche „Vorwärts“ erscheint eine andere Farbe im Design in der Reihenfolge, in der sie gestickt wird.

Durch Drücken von „Schritt zurück“ werden die Farben in umgekehrter Reihenfolge wieder ausgegraut. Die Zahl neben der Schaltfläche „Schritt vorwärts“ stellt die letzte Farbe in der Sequenz dar, die in Farbe angezeigt wird.

Farbgruppen...

Die Schaltfläche „Farbgruppen“ öffnet ein weiteres Fenster. In diesem neuen Fenster können Nadeln Farbgruppen zugeordnet werden. Dies bedeutet, dass mehrere Nadeln die gleiche Fadenfarbe haben können und so konfiguriert werden können, dass sie nähen, wenn eine andere Nadel in der Farbgruppe den Faden reißt. Auf diese Weise können Sie Ersatzfarben erstellen. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt [Farbgruppen](#).

Gewindekegelanzeige

Die Fadenkonusanzeige ist eine grafische Darstellung des Fadenbaums auf Ihrer Maschine. Dies wird zum Festlegen Ihrer Farbsequenz verwendet. Wenn das Betriebssystem zum ersten Mal geöffnet wird, ist die Anzeige des Gewindekegels vollständig grau.

Dies kann geändert werden, um die tatsächlichen Garnfarben auf Ihrer Maschine wiederzugeben.



Dies kann auf verschiedene Arten erreicht werden:

- Sie können auf jedes der Design-Farbfelder klicken und es nach oben in die Fadenkegelanzeige ziehen. Dadurch ändert sich die Farbe des Kreises und die Nadel erhält die Eigenschaften des jeweiligen Fadens.

- Eine andere Möglichkeit besteht darin, mit der rechten Maustaste auf eine Nadel im Garnkonus zu klicken, um das Fenster „Farbeigenschaften“ aufzurufen. In diesem Fenster können Sie die Eigenschaften dieser Farbe ändern. (Siehe Farbeigenschaften).

Thread-Struktur zurücksetzen

Mit der Schaltfläche „Garnbaum zurücksetzen“ werden alle Garnfarben gelöscht, die den Nadeln in der Garnkegelanzeige zugewiesen wurden, und auf ein Standardgrau zurückgesetzt.

Designfarben

„Designfarben“ zeigt die Farbblocke des Designs in der Reihenfolge an, in der sie genäht werden. Im folgenden Beispiel werden die hellgrün angezeigten Stiche zuerst genäht. Die auf dem Farbblock angezeigte Nummer stellt seine Position in der Nähreihenfolge dar. Wenn Sie mit der Maus über einen der Farbblocke fahren, wird die vorgeschlagene Garnfarbe für diesen Block angezeigt. Beachten Sie, dass die gleiche Farbe in einem Design mehrmals verwendet werden kann. Wenn dies der Fall ist, wird die Farbe bei jedem Nähen angezeigt.



Repräsentative Designfarben werden nur von wenigen Dateiformaten gespeichert. OFMs behalten Designfarben. Bei den meisten anderen Dateiformaten ist dies nicht der Fall.

Wenn ein Dateiformat beim Laden in Melco OS keine Designfarbinformationen enthält, wird ihm für jeden Farbblock in der Datei eine Farbe zugewiesen. Diese Farben stellen nicht die Farben dar, in denen das Design genäht werden sollte. Dies ist beim Betrachten des Designs auf dem Bildschirm normalerweise sehr deutlich zu erkennen. Beispielsweise könnte das Design einer Strandszene ohne Farbinformationen rotes Wasser, grünen Sand und einen gelben Himmel aufweisen. Dies sind nicht die Farben, in denen Sie nähen müssen. Sie können sie in jeder gewünschten Farbe nähen lassen.

Farbverlauf mit Designfarben festlegen

Um die Farbsequenz für ein Design mit ausgewählter Designfarbe festzulegen, lesen Sie den Abschnitt [Einstellen der Farbsequenz](#).

Aktive Farben

Wenn Sie „Aktive Farben“ aus der Dropdown-Liste auswählen, wird jede Farbe des Designs einmal angezeigt. Es kann hilfreich sein, sich diese Farben wie die Garnspulen vorzustellen, die beim Nähen Ihres Designs verwendet werden. Rot kann in einem Design mehrmals verwendet werden, Sie benötigen jedoch nur einen Kegel dieser Farbe auf der Maschine. Wenn Sie mit der Maus über einen der Farbblocke fahren, wird die vorgeschlagene Garnfarbe für diesen Block angezeigt.

Bei Active Colors werden den einzelnen Farbblocken Nadeln zugeordnet. Wenn diese Farbe in einem Design mehr als einmal verwendet wird, verwendet Melco OS die diesem Farbblock zugewiesene Nadel. Farbblocke werden ohne Nummern angezeigt, bis eine Nadel zugewiesen wird.

Nadeln zuordnen und Farbreihenfolge mit aktiven Farben festlegen

Um die Farbsequenz festzulegen oder Nadeln für ein Design mit ausgewählten aktiven Farben zuzuweisen, lesen Sie den Abschnitt [Einstellen der Farbsequenz mit aktiven Farben](#).

Andere Farbsequenzbefehle

Applikationen

Mit dieser Schaltfläche können Sie eine Applikationspause in die Farbfolge einfügen. Wenn die Maschine auf eine Applikationspause stößt, hält sie an und bewegt das Gestell heraus (in Richtung des Bedieners). Drücken Sie die Start-Taste an der Maschine, um das Gestell wieder hineinzufahren und mit dem Nähen fortzufahren.

Anweisungen zu diesem Verfahren finden Sie unter „Nähen einer Applikation“.

Pause

Diese Schaltfläche fügt nach einem Farbwechsel eine Pause ein und weist die Maschine an, auf einen Neustart durch den Bediener zu warten. Außerdem hält die Maschine nach jedem weiteren Farbwechsel an und wartet auf den Neustart durch den Bediener. Um den Nähvorgang nach einer Pause fortzusetzen, drücken Sie die Start-Taste an der Maschine. Verwenden Sie dies, wenn Sie nach jeder Farbe in der Farbsequenz anhalten möchten.

Halten

Diese Schaltfläche fügt nach einem Farbwechsel eine Pause ein. Um den Nähvorgang fortzusetzen, drücken Sie die Starttaste. Eine Sperre wird am häufigsten verwendet, wenn während eines Designs die Garnfarbe geändert werden muss.

Halt

Dieser Button ersetzt einen Farbwechsel. Durch das Einfügen eines Stopps wird keine Farbänderung eingefügt. Dieser Befehl wird am häufigsten verwendet, wenn ein Bediener eine manuelle Farbänderung einfügen möchte. Um den Nähvorgang fortzusetzen, drücken Sie die Start-Taste.

Überspringen

Diese Schaltfläche fügt einen Sprung ein, der dazu führt, dass die Maschine den nächsten Farbwechsel überspringt und mit derselben Nadel weaternäht.

Löschen

Mit dieser Schaltfläche wird der ausgewählte Farbwechsel aus der Farbwechselfolge gelöscht.

Alles löschen

Wenn Designfarben ausgewählt sind, werden durch Klicken auf diese Schaltfläche sämtliche Farbsequenzinformationen aus dem Feld „Farbe – Nadel“ entfernt.

Wenn „Aktive Farben“ ausgewählt sind, werden durch einmaliges Klicken auf diese Schaltfläche sämtliche Farbsequenzinformationen aus dem Feld „Farbe – Nadel“ entfernt. Ein zweiter Klick entfernt sämtliche Nadelzuordnungen der aktiven Farben.

Notiz: Denken Sie daran, dass Melco OS die Farben im Design automatisch den Farben in der Farbpalette anpasst, wenn die Option „Farbsequenz automatisch definieren“ aktiviert ist. Wenn keine Übereinstimmung vorliegt, werden Sie aufgefordert, eine Farbe auszuwählen. Wenn Sie „Nächstpassende Farbe auswählen“ aktiviert haben, werden Sie nicht aufgefordert, eine Farbe auszuwählen.

Stichart

Nachdem im Fenster „Farbe-Nadel“ eine Farbfolge eingestellt wurde, kann dem Farbblock eine Stichart zugewiesen werden. Dies ist nützlich zum Nähen von Schaumstoff oder dekorativen Sticheffekten.

Stich Type

Fancy (Burmilana) Advanced

Puff (2mm)

Puff (3mm)

So verwenden Sie diese Funktion:

1. Wählen Sie im Fenster „Farbe – Nadel“ die Farbe aus, der eine Stichart zugewiesen werden soll.
2. Überprüfen Sie die gewünschte Stichart im Abschnitt „Stichart“.
3. Hinter der Nummer erscheint ein Sternchen, um anzuzeigen, dass eine Stichart zugewiesen wurde.

Notiz: Eine weitere Anpassung der Materialstärke ist für diese Farbe nicht notwendig.

(_44_)Erweitert - Über diese Schaltfläche haben Sie Zugriff auf die Einstellungsmöglichkeiten für die verschiedenen Sticharten. Hier können Sie folgendes einstellen:

- Unterer Feed-Limit-Offset - Diese Zahl wird zum Acti-Feed-Minimum addiert, wenn dieser Effekt auf einen Farbblock/Farbwechsel angewendet wird.
- Transportanpassung - Mit dieser Zahl

Adjust Fancy / Puff ✕

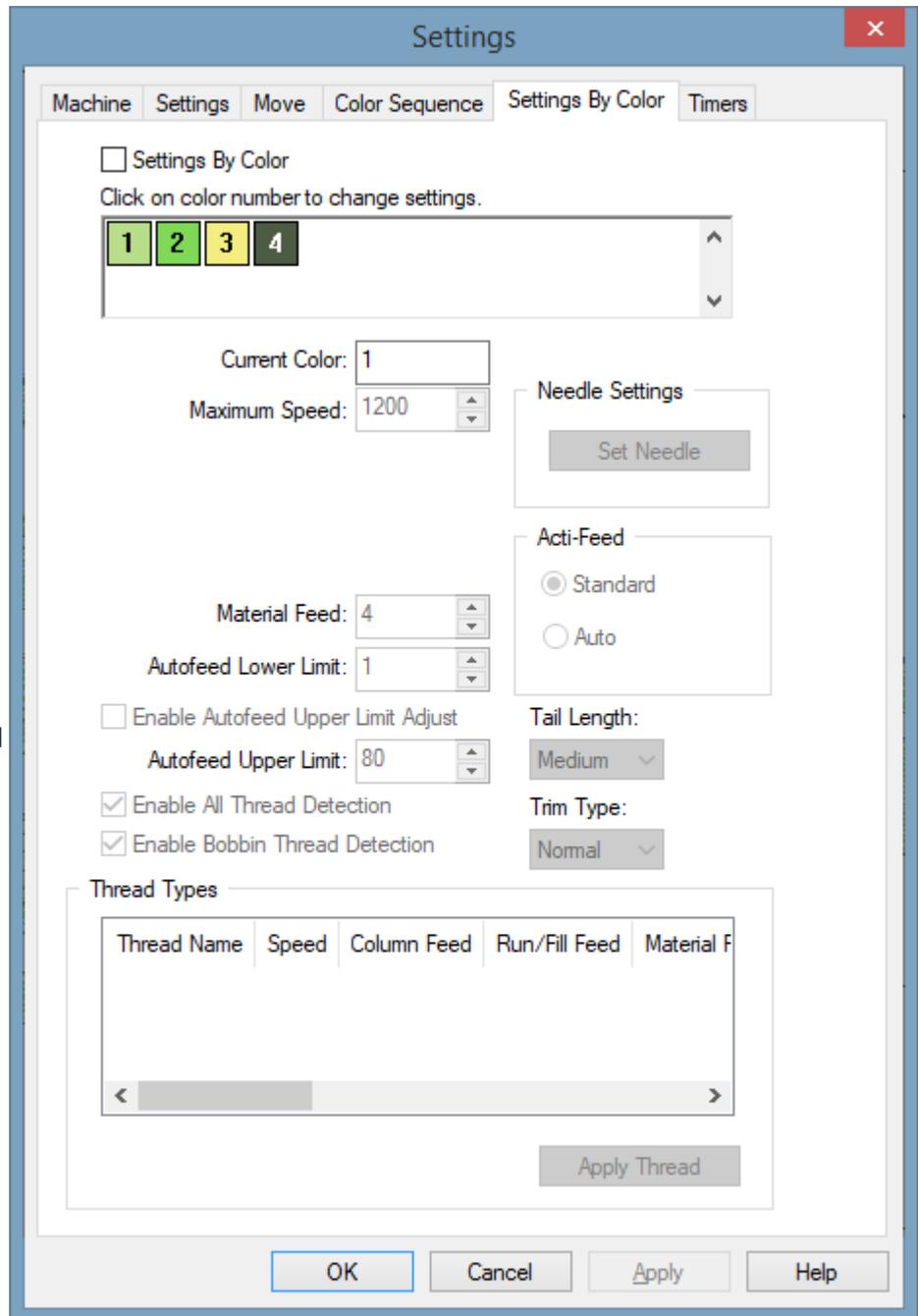
	Lower Feed Limit Offset	Feed Adj:
Fancy (Burmilana)	<input style="width: 50px;" type="text" value="7"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="0"/> ▲▼
Puff (2mm)	<input style="width: 50px;" type="text" value="10"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="0"/> ▲▼
Puff (3mm)	<input style="width: 50px;" type="text" value="15"/>	<input style="width: 50px;" type="text" value="0"/> ▲▼

OK
Cancel

können Sie die Festigkeit oder Lockerheit der Stiche weiter anpassen. Dies erfolgt zusätzlich zu der bestehenden Einstellung für die Stichart. Dies wirkt sich nur auf die Farbböcke aus, auf die dieser Stichtyp angewendet wurde.

Auf der Registerkarte „Einstellungen nach Farbe“ können Sie die Maschineneinstellungen nach Designfarbe ändern. Bitte beachten Sie, dass Sie die Farbreihenfolge für ein Design festlegen sollten, bevor Sie die Funktion „Einstellungen nach Farbe“ verwenden.

Viele der Einstellungen auf dieser Registerkarte sind ausgegraut und nicht verfügbar, bis die Funktion durch Aktivieren des Kontrollkästchens neben „Einstellungen nach Farbe“ aktiviert wird. Bitte beachten Sie: Wenn „Einstellungen nach Farbe“ nicht aktiviert ist und [OK] oder [Übernehmen] auf dieser Registerkarte steht, werden alle Einstellungen nach Farbinformationen aus dem aktuellen Design entfernt.



Einstellungen nach Farbe verwenden

Um die Funktion „Einstellungen nach Farbe“ zu verwenden, führen Sie die folgenden Schritte aus:

1. Aktivieren Sie die Funktion, indem Sie das Kontrollkästchen „Einstellungen nach Farbe“ aktivieren.

2. Klicken Sie im Feld, in dem die Farbfolgefarben angezeigt werden, auf das Feld mit der Farbnummer, mit der Sie die Maschineneinstellungen ändern möchten. Nach der Auswahl wird die Farbnummer im Feld „Aktuelle Farbe“ angezeigt.
3. Passen Sie die folgenden Maschineneinstellungen nach Bedarf an. Folgende Einstellungen sind verfügbar.
 - Höchstgeschwindigkeit
 - Spaltenvorschub
 - Füll-/Ausführungszufuhr
 - Materialstärke - Wählen Sie Ihre Acti-Feed-Einstellungen
 - Schwanzlänge
 - Trimmtyp
4. Die Auto-Feed-Grenzen sind weitere Einstellungen, die Sie ändern können:
 - Untergrenze für automatischen Vorschub: Im Auto-Acti-Feed-Modus wird die Materialstärke nie unter den in diesem Feld angegebenen Wert sinken.
 - Automatische Vorschub-Anpassung der Obergrenze aktivieren: Wenn diese Option aktiviert ist, werden die oberen Grenzen der automatischen Zufuhr aktiv.
 - Obergrenze für automatischen Vorschub: Obergrenzen verhindern, dass der Acti-Feed mehr Faden als die angegebene Menge ausgibt.
5. Aktivieren oder deaktivieren Sie die Thread-Erkennung.
 - Erkennung aller Threads aktivieren: Wenn diese Option aktiviert ist, werden sowohl der Unterfaden als auch der Oberfaden auf Fadenbrüche überwacht.
 - Unterfadenerkennung aktivieren: Wenn nicht markiert, kann die Unterfadenerkennung unabhängig von der Oberfadenerkennung deaktiviert werden. Wenn diese Option nicht aktiviert ist, wird der Unterfaden nicht auf Brüche überwacht.
6. Die Schritte 2 bis 5 können für jede Farbe wiederholt werden, die unterschiedliche Einstellungen erfordert.
7. Wenn Sie fertig sind, klicken Sie auf „OK“, um das Fenster zu schließen und Ihre Änderungen anzuwenden.

Gewindearten

Für unterschiedliche Gewindetypen sind möglicherweise unterschiedliche Einstellungen erforderlich. Beispielsweise kann für gute Nähergebnisse bei Metallfäden eine geringere Nähgeschwindigkeit und eine längere Fadenlänge erforderlich sein.

Wenn Sie mit „Einstellungen nach Farbe“ arbeiten, wird unten im Fenster eine Liste mit Garnarten angezeigt. Jeder Thread-Typ enthält vordefinierte Einstellungen für die vielen Parameter, die auf der Registerkarte „Einstellungen nach Farbe“ verfügbar sind.

Um diese vordefinierten Garnarten zu verwenden, klicken Sie auf das Kästchen mit der Farbnummer, die Sie ändern möchten, klicken Sie dann auf die Garnart, die Sie verwenden möchten, und klicken Sie anschließend auf die Schaltfläche „Garn anwenden“. Die Maschineneinstellungen für die von Ihnen ausgewählte Farbnummer werden auf die vordefinierten Einstellungen für den von Ihnen ausgewählten Garntyp geändert.

WICHTIG: Bitte beachten Sie, dass diese Thread-Typ-Einstellungen lediglich als Richtlinien dienen sollen. Je nach Stoffart, zu nähendem Design usw. müssen Sie diese Einstellungen möglicherweise anpassen. Nachdem Sie die Garneinstellungen auf eine Farbnummer angewendet haben, können Sie sie im Einstellungsbereich dieser Registerkarte anpassen (die gespeicherten vordefinierten Einstellungen werden hierdurch nicht geändert). Der Materialvorschub muss fast immer entweder mit Auto- oder Standard-Acti-Feed definiert werden, da dieser nicht vom Thread, sondern vom Material selbst abhängt.

Benutzerdefinierte Threads erstellen

Darüber hinaus können Sie bis zu acht benutzerdefinierte Gewindetypen erstellen.

Gehen Sie hierzu wie folgt vor:

The screenshot shows the 'User Defined Thread Properties' dialog box. The 'Thread Settings' tab is active. The settings are as follows:

- Thread Name: User Defined
- Maximum Speed: 1200
- Column Feed: 40
- Fill / Run Feed: 100
- Material Feed: 3
- Tail Length: Medium
- Trim Type: Normal
- Autofeed Lower Limit: 1
- Autofeed Upper Limit Adjust Enable:
- Autofeed Upper Limit: 40
- Enable Thread Break Detection:
- Enable Bobbin Break Detection:
- Acti-Feed: Standard (selected), Auto (unselected)

Buttons at the bottom: OK, Cancel, Apply, Help, and a Default button.

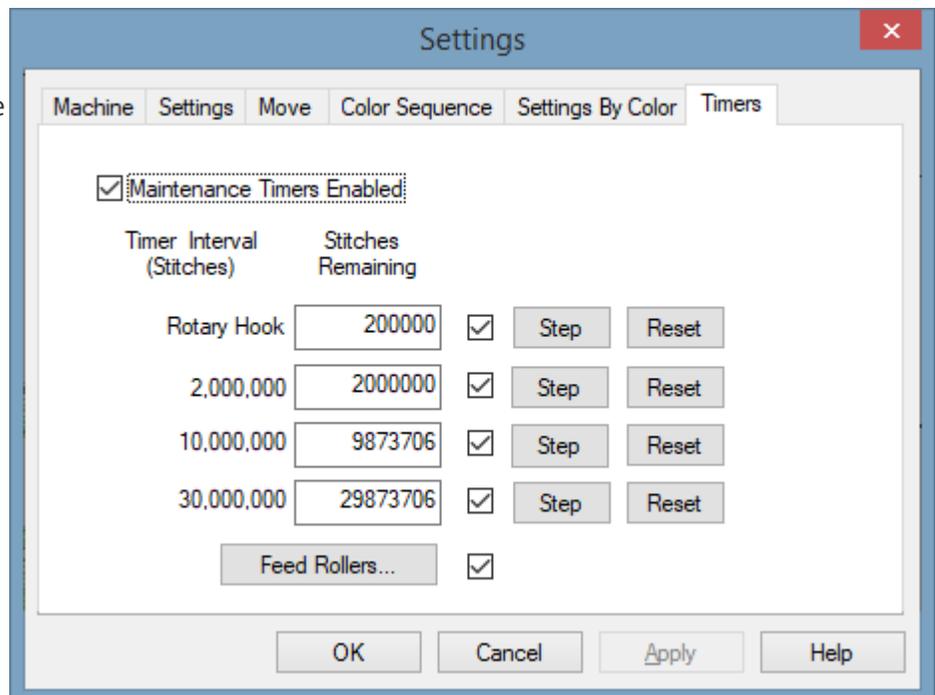
1. Klicken Sie in der Thread-Namensliste mit der rechten Maustaste auf Benutzerdefiniert. Der Dialog rechts wird angezeigt.
2. Geben Sie einen Threadnamen ein.
3. Wählen Sie die gewünschten Einstellungen für diesen Threadtyp.
4. Klicken Sie auf „OK“, um die Einstellungen anzuwenden und das Fenster zu schließen.
5. Der neue Thread-Typ wird in der Thread-Typ-Liste angezeigt.

Nadeleinstellungen

Wenn für ein Design die Verwendung eines Spezialfadens, beispielsweise Metallicfadens, erforderlich ist und dieser Faden/diese Nadel im Design mehrfach verwendet wird, können die Einstellungen für diesen Faden auf die Nadel angewendet werden. Wenn sie auf eine Nadel angewendet werden, werden die Einstellungen für jede Farbe verwendet, die diese Nadel verwendet.

Um die Nadeleinstellungen vorzunehmen, folgen Sie den Anweisungen für die Einstellungen nach Farbe. Klicken Sie jedoch auf die Schaltfläche „Nadelnummer festlegen“, bevor Sie zur nächsten Farbe wechseln (die Nummer ist die Nummer der Nadel, die diesem bestimmten Farbblock zugewiesen ist). Für alle anderen Farbböcke, die diese Nadel verwenden, werden diese Einstellungen jetzt angewendet.

Durch Auswahl der Registerkarte „Timer“ erhalten Sie Zugriff auf die Wartungstimer der Software und der Maschinen. Diese Timer basieren auf der Stichzahl der Maschine und zählen herunter.



Wenn die Timer ablaufen, wird eine Wartungstimer-Eingabeaufforderung angezeigt, die Sie daran erinnert, die routinemäßige Wartung an Ihrer Maschine durchzuführen. Diese Eingabeaufforderung sollte nur am Ende eines Designs und niemals mitten im Nähvorgang erscheinen.

Wartungstimer aktiviert

Wenn dieses Kontrollkästchen aktiviert ist, werden die Wartungstimer für Ihre Maschine aktiviert. Dies bedeutet, dass Ihnen in jedem geplanten Intervall ein Dialogfeld zur Eingabe angezeigt wird.

WICHTIG: Es wird dringend empfohlen, Wartungstimer nicht zu deaktivieren. Diese Timer dienen dazu, Sie zur Durchführung wichtiger Wartungsarbeiten aufzufordern. Das Vernachlässigen dieser Wartung kann zu Schäden an Ihrer Maschine führen.

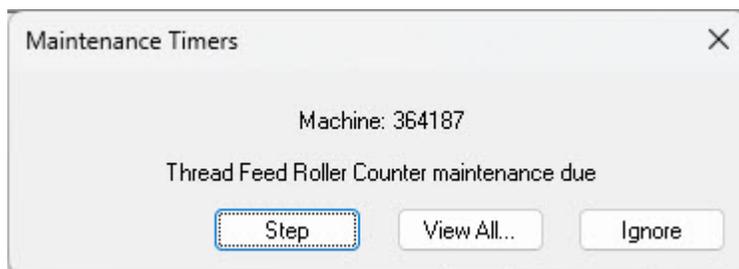
Timer

Jeder Timer verfügt über ein Kontrollkästchen zum Aktivieren oder Deaktivieren einzelner Wartungstimer. Dies ist für größere Werkstätten gedacht, die über kalenderbasierte Wartungsroutinen verfügen und nicht möchten, dass Maschinenbediener durch häufigere Wartungsaufforderungen unterbrochen werden.

Wartungsaufforderungen

Wenn Timer aktiviert sind und ablaufen, wird eine Eingabeaufforderung angezeigt. Die Eingabeaufforderung bietet die Optionen „Zurücksetzen“, „Schritt“, „Alle anzeigen...“ und „Ignorieren“.

- Zurücksetzen – Wählen Sie diese Option, wenn Sie die Wartung lieber manuell durchführen möchten.
- Schritt – Wählen Sie diese Option, wenn Sie möchten, dass die Software Sie durch die Wartungsschritte führt und die Maschine an die richtigen Schmierpositionen bewegt.
- Alle anzeigen - Wählen Sie diese Option aus, um die Registerkarte „Zeiten“ anzuzeigen und zu sehen, ob weitere Timer bald ablaufen. Dadurch können Sie Ihre Wartungsausfallzeiten effektiver gruppieren.
- Ignorieren – Wählen Sie diese Option, um die Eingabeaufforderung für einen Lauf zu ignorieren.

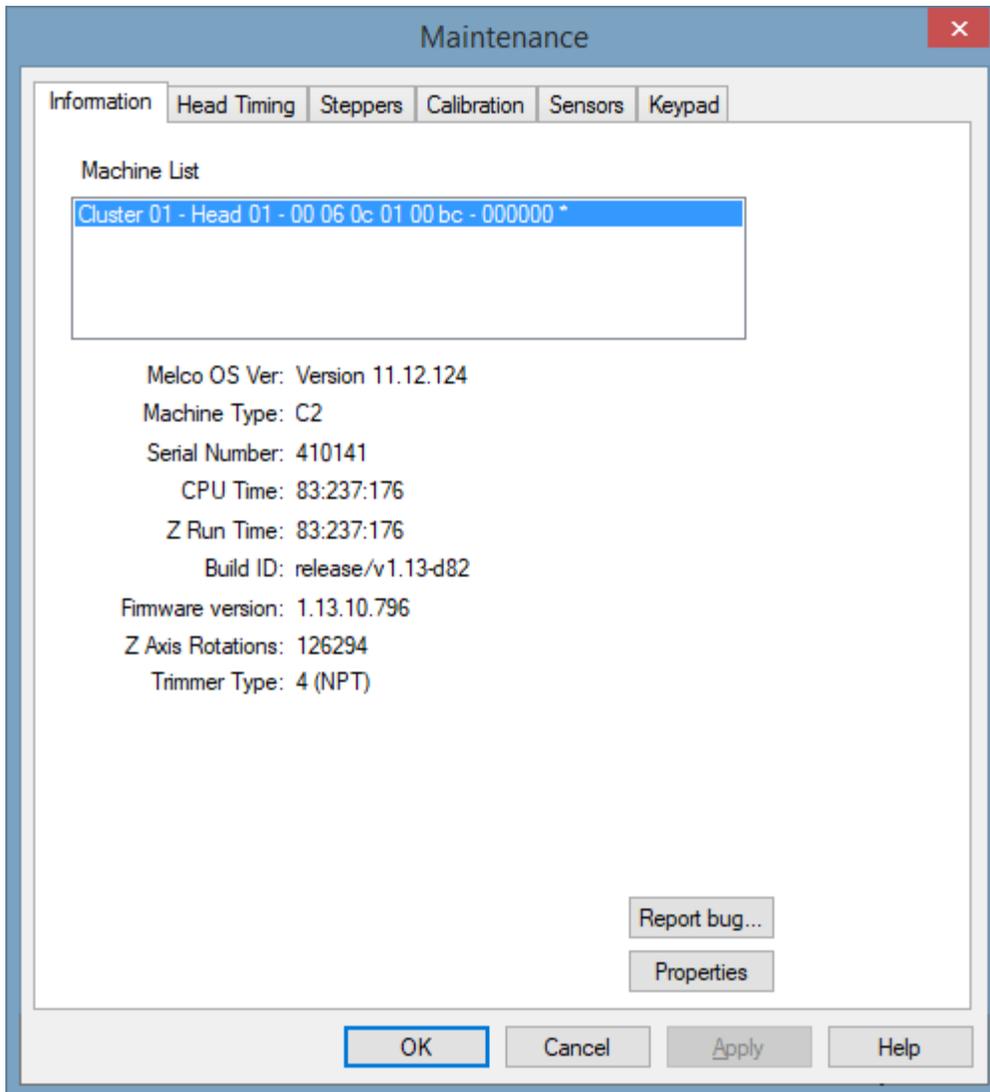


WICHTIG: Setzen Sie einen Wartungstimer nicht zurück, ohne die erforderliche Wartung durchzuführen.

Wartung

Registerkarte „Informationen“

Auf der Registerkarte „Informationen“ werden Informationen zu den Computern angezeigt, mit denen die Software verbunden ist. Die angezeigten Informationen variieren je nach der in der Maschine installierten Steuerplatine.



Fehler melden ...

Diese Schaltfläche öffnet ein Fenster zum Generieren eines Fehlerberichts für die Melco-Techniker. Es werden einige Kommentare abgefragt und dann eine generiert. BUG-Datei, die Sie speichern und dann per E-Mail an einen Melco-Techniker senden können, der sie anfordert.

Eigenschaften

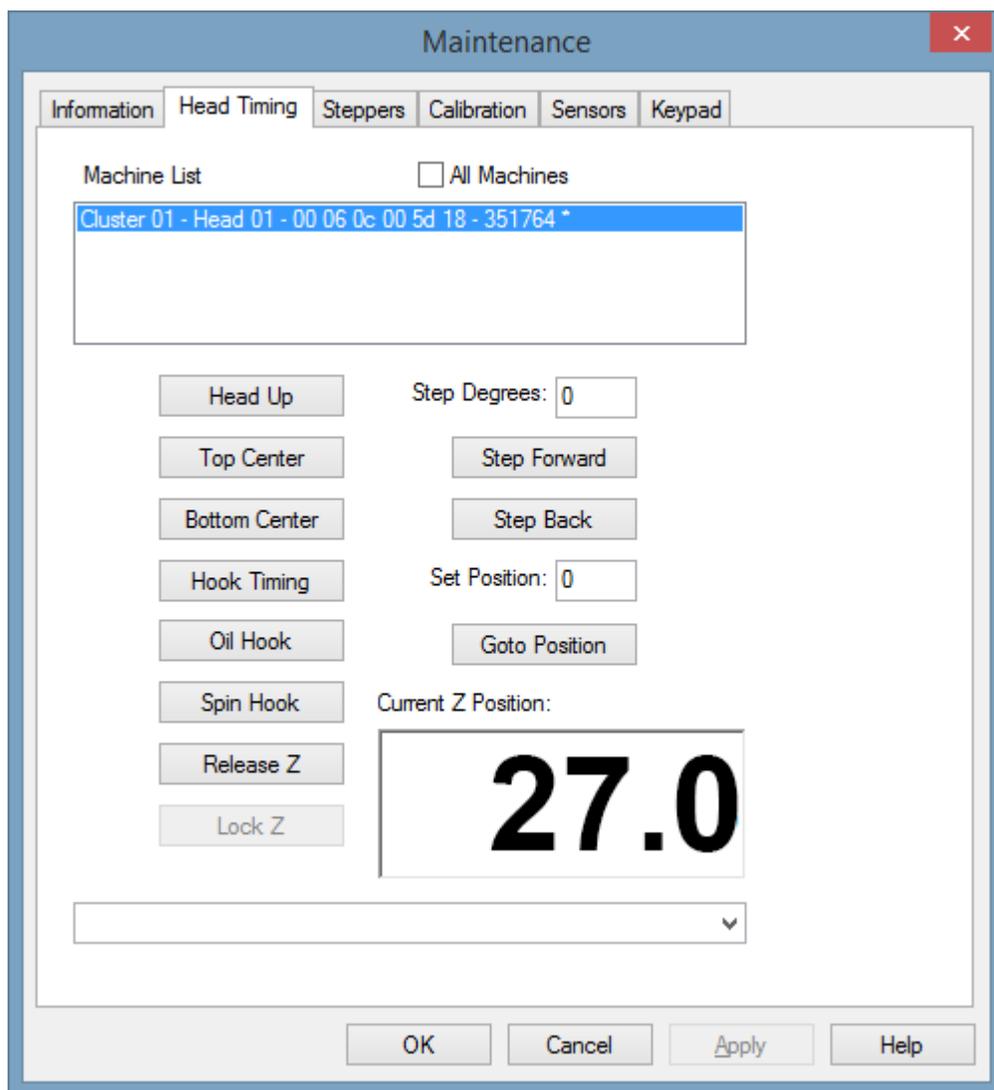
Mit dieser Schaltfläche können Sie Eigenschaften, die Ihnen von Melco-Technikern zugesandt wurden oder die bereits auf den Maschinen installiert sind, importieren und auf Ihre Maschine laden. Mit diesen Eigenschaften können Sie und der Melco-Techniker die Eigenschaften Ihrer Maschine optimieren, um eventuelle Hardwareunterschiede Ihrer Maschine zu berücksichtigen. Dies kann zur Unterstützung verschiedener Rollschneider sowie anderer Maschinenunterschiede verwendet werden. Es wird dringend empfohlen, diese Funktion nur mit Unterstützung eines Melco-Technikers zu verwenden.

Registerkarte „Kopf-Timing“

Über die Registerkarte „Head Timing“ können Sie oder ein Techniker zur Fehlerbehebung und Wartung mit der Maschine interagieren. Es wird hauptsächlich verwendet, um die Z-Position (im Wesentlichen die Nadelschaftposition) der Maschine zu verschieben.

Kopf hoch

Die Head-Up-Position ist die Position, die manchmal als Z-Home-Position bezeichnet wird. Dieser liegt dann ca. bei 27°.



Wenn dieses Fenster geschlossen wird, kehrt die Maschine in den Head-Up-Modus zurück.

Oben Mitte

Durch Klicken auf „Oben Mitte“ wird die Z-Position an die oberste Stelle verschoben. Die Anzeige liegt bei etwa 0°.

Unten Mitte

Durch Klicken auf „Unten in der Mitte“ wird die Z-Position ganz nach unten verschoben. Die Anzeige erfolgt bei etwa 180°.

Hook-Timing

Wird zum Einstellen oder Untersuchen des Hook-Timings verwendet und höchstwahrscheinlich nur, wenn der technische Support oder das technische Handbuch dazu auffordert.

Ölhaken

Durch Klicken auf „Haken ölen“ wird der Haken in die optimale Ölposition gedreht.

Spinnhaken

Wenn Sie auf „Haken drehen“ klicken, wird der Haken schnell gedreht. Dies wird oft nach dem Ölen des Hakens gemacht, um das Öl zu verteilen.

Freigabe Z

Durch Klicken auf „Z freigeben“ wird die Stromzufuhr zum Z-Motor unterbrochen. Dadurch wird auch die elektrische Verriegelung der Z-Position gelöst.

Sperre Z

Durch Klicken auf „Z sperren“ wird die Stromversorgung des Z-Motors neu initialisiert und die elektrische Sperre an der Z-Position wieder aktiviert.

Kopf-Timing-Tastaturfunktionen

Wenn die Registerkarte „Head Timing“ in der Software geöffnet ist, stehen mehrere spezielle Tastaturfunktionen zur Verfügung. Diese Tastaturfunktionen sind nur verfügbar, wenn die Registerkarte „Head Timing“ geöffnet ist.

Folgende Funktionen stehen zur Verfügung:

 +  - Einstelltaste + Pfeil nach oben

Zur Head-Up-Position gehen

 +  - Einstelltaste + Pfeil nach unten

Zur unteren Mittelposition gehen

 +  - Einstelltaste + Pfeil nach rechts

Haken nach vorne drehen (in Schritten von ca. 20°)

 +  - Einstelltaste + Pfeil nach links

Z-Achse um 120° drehen (Nadel bis knapp über die Stichplatte bewegen)

 +  - Rahmentaste + Pfeil nach oben

Haken nach vorne drehen (in Schritten von ca. 1°)

 +  - Rahmentaste + Pfeil nach unten

Haken nach hinten drehen (in Schritten von ca. 1°)

 +  - Spurtaste + Aufwärtspfeil

Haken in Mikroschritten nach vorne drehen (in Schritten von ca. 0,1°)

 +  - Spurtaste + Pfeil nach unten

Haken in Mikroschritten nach hinten drehen (in Schritten von ca. 0,1°)

 +  - Spurtaste + Pfeil nach rechts

Nadelgehäuse nach rechts verschieben (zur Farbkalibrierung verwendet)

 +  - Spurtaste + Pfeil nach links

Nadelgehäuse nach links verschieben (zur Farbkalibrierung verwendet)

 - Rahmen-Zurück-Taste

Nadeldurchlauf (Wird zur Farbkalibrierung verwendet)

Beginnt immer bei Nadel eins. Wenn diese Taste einmal gedrückt wird, fährt die Maschine zweimal in die Kopf-hoch-Position und dann in die Mitte-unten-Position. Wenn die Taste „Frame Back“ erneut gedrückt wird, wechselt die Maschinenfarbe zur nächsten Nadel und geht dann auf dieser Nadel zur unteren Mitte.

 +  - Mitte + Pfeil nach rechts

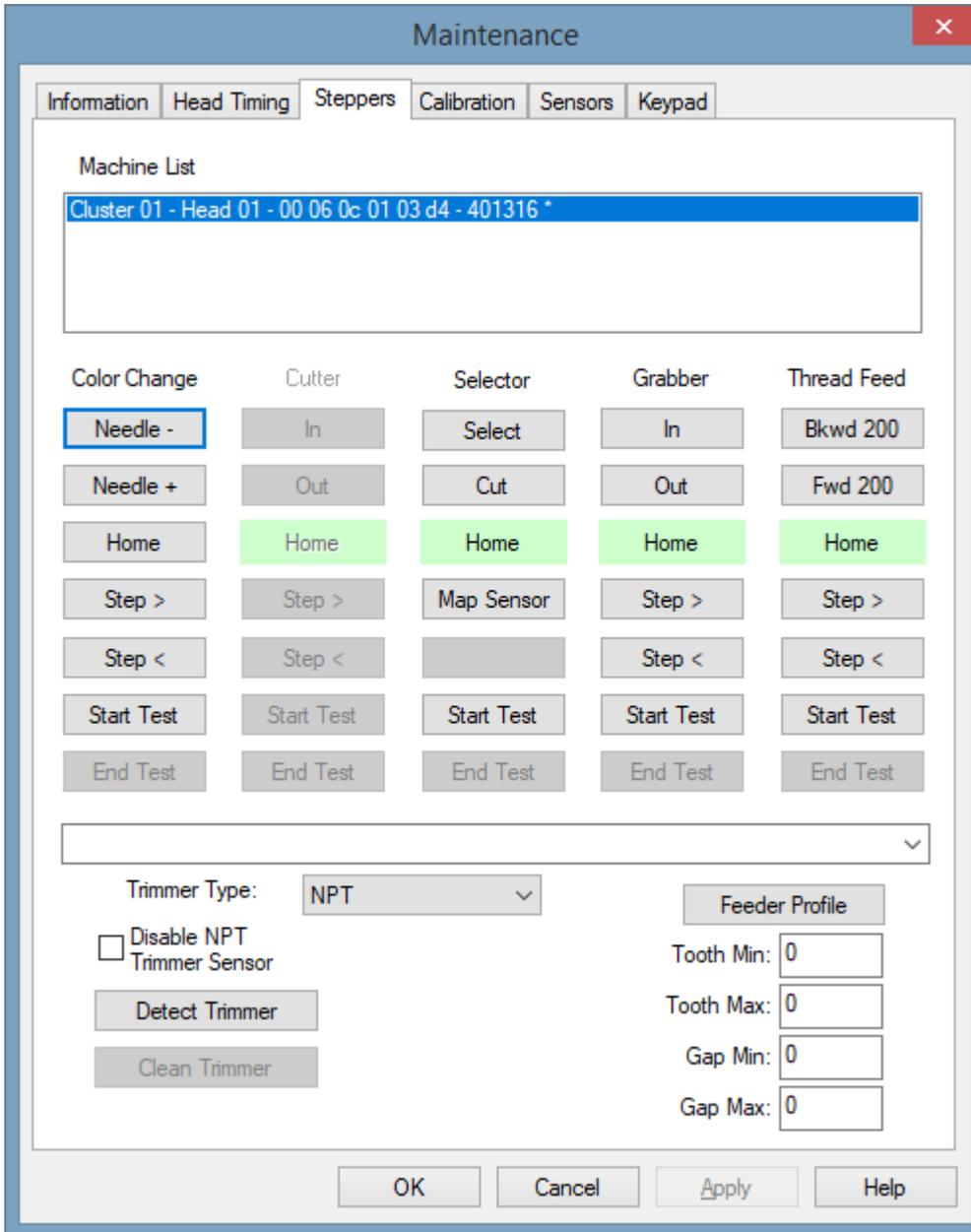
Feeder-Home-Einstellung (+)

 +  - Mitte + Pfeil nach links

Feeder-Home-Einstellung (-)

Registerkarte „Stepper“

Die Registerkarte „Stepper“ wird hauptsächlich von Technikern verwendet. Die Verfügbarkeit der Funktionen hängt von der Maschine ab, die mit der Software verbunden ist. Bestimmte Funktionen wirken sich nur auf Altgeräte bzw. Althardware aus.



Wenn für den Maschinen- oder Trimmertyp keine Funktionen verfügbar sind, werden sie ausgegraut.

Farbwechsel

Nadel - Bewegt das Nadelgehäuse eine Nadel nach links

Nadel + Bewegt das Nadelgehäuse eine Nadel nach rechts

Startseite: Bringt das Nadelgehäuse in die Ausgangsposition zurück (bewegt sich bis zur mechanischen Begrenzung hinter Nadel 1)

Schritt > Bewegt das Nadelgehäuse einen Motorschritt nach rechts

Schritt < Bewegt das Nadelgehäuse um den letzten Motorschritt

Test starten Startet einen Farbwechseltest

Test beenden Beendet den Farbwechseltest

Schneider (XT- und ACAT-Trimmer)

Die Schneidfunktionen ändern sich je nach Maschinen- und Trimmertyp. Nicht alle Funktionen sind auf allen Maschinen verfügbar. Wenn die Funktion nicht verfügbar ist, ist sie auf die angeschlossene Maschinenhardware nicht anwendbar.

In Bewegt den Cutter in die Ausgangsposition

Raus Bewegt den Cutter in die vollständig ausgefahrene Position

Home Bewegt den Cutter in die Home-Position

Schritt > Bewegt den Cutter einen Schritt nach außen

Schritt < Bewegt den Cutter in Schrittweite

Test starten Startet einen funktionalen Cutter-Test

Test beenden Beendet den funktionalen Cutter-Test

Wähler

Die Auswahlfunktionen ändern sich je nach Maschinen- und Trimmertyp. Nicht alle Funktionen sind auf allen Maschinen verfügbar. Wenn die Funktion nicht verfügbar ist, ist sie auf die angeschlossene Maschinenhardware nicht anwendbar.

In Bewegt den Selektor in die Ausgangsposition

Raus Bewegt den Wahlschalter in die vollständig herausgezogene Position

Home Bewegt den Selektor in die Home-Position

Schritt > Bewegt den Selektor einen Schritt nach außen

Schritt < Bewegt den Selektor in Schrittweite

Test starten Beginnt einen funktionalen Selektortest

Test beenden Beendet den Funktionsselektortest

Grabber

In Bewegt den Greifer hinein (Home).

Raus Bewegt den Greifer raus

Home Bewegt den Greifer in die Home-Position

Schritt > Bewegt den Greifer einen Motorschritt

Schritt < Bewegt den Greifer einen Motorschritt

Test starten Startet einen funktionalen Grabber-Test

Test beenden Beendet den Funktionstest des Grabbers

Fadenzufuhr

Bkwd 200 Bewegt den Antriebsmotor des Fadenvorschubs 200 Schritte zurück

Fwd 200 Bewegt den Antriebsmotor des Fadenvorschubs 200 Schritte vorwärts (wird allgemein für den Test „Fadenvorschub 200“ verwendet)

Home Bewegt den Fadenzufuhrmotor in die Home-Position

Schritt > Bewegt den Fadenzufuhrmotor einen Schritt vorwärts

Schritt < Bewegt den Fadenzufuhrmotor einen Schritt zurück

Test starten Startet einen Thread-Feed-Test

Test beenden Beendet den Thread-Feed-Test

Trimmertyp

Dadurch werden die aktuellen Softwareeinstellungen für den Trimmertyp angezeigt.

- 0 = Nicht ACA-Standard XT Trimmer
- 1 = Nicht verwendet
- 2 = ACA-Trimmer
- 3 = Rotationsschneider

VORSICHT!! Das Ändern des Trimmertyps auf eine Nummer, die nicht mit der Hardware Ihrer Maschine übereinstimmt, kann zu Maschinenschäden führen.

Trimmer erkennen

Verwenden Sie die Schaltfläche „Trimmer erkennen“, um den Trimmertyp automatisch zu erkennen.

Feeder-Profil

Verwenden Sie die Schaltfläche „Feederprofil“, um den Fadenzufuhrmotor eine volle Umdrehung zu drehen, um das Zahnprofil des Antriebszahnrad zu analysieren und die Felder unter der Schaltfläche auszufüllen.

Registerkarte „Kalibrierung“

Die Registerkarte „Kalibrierung“ dient zum Kalibrieren der Farbwechselliste. Im Wesentlichen sind dies die Informationen, die dafür sorgen, dass sich alle Maschinennadeln in der Mitte des Lochs in der Stichplatte befinden. Wenn diese Kalibrierung nicht stimmt, kann es zu Fadenbrüchen und Nadelbrüchen kommen.

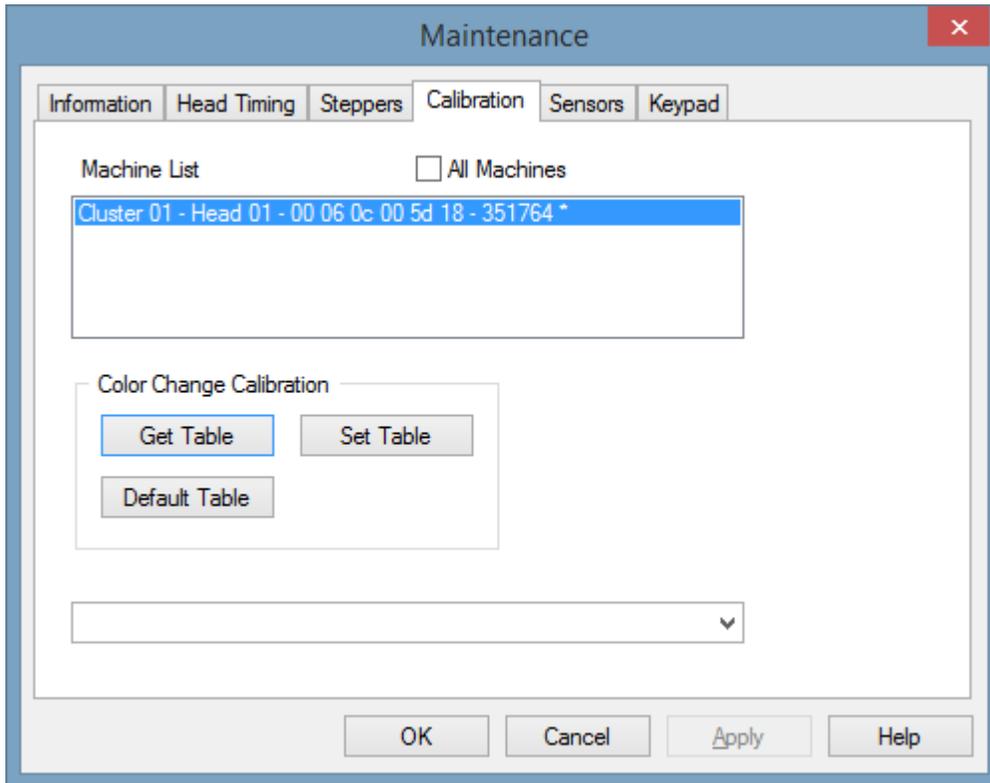


Tabelle abrufen - Die Schaltfläche „Tabelle abrufen“ ruft die Kalibrierungstabelle von der Maschine ab und speichert sie auf dem Computer. Dies ist nützlich, wenn Sie die Tabelle beim Austausch einer Leiterplatte behalten möchten.

Tabelle festlegen - Die Schaltfläche „Tabelle festlegen“ überträgt die Tabelle vom Computer auf die Maschine.

Standardtabelle - Die Schaltfläche „Standardtabelle“ setzt die Kalibrierungstabelle auf die Werkseinstellungen zurück. Dies ist eine allgemeine Tabelle und nicht zum Nähen gedacht. Es handelt sich lediglich um einen Ausgangspunkt für den Kalibrierungsprozess.

VORSICHT!! Nähen Sie nicht mit einer Standardtabelle. Bei der Standardeinstellung handelt es sich um eine Standardtabelle, die eine Annäherung darstellt und als Ausgangspunkt für die manuelle Einstellung der Farbwechselfarbe gedacht ist.

Kalibrierungsverfahren für Farbänderungen

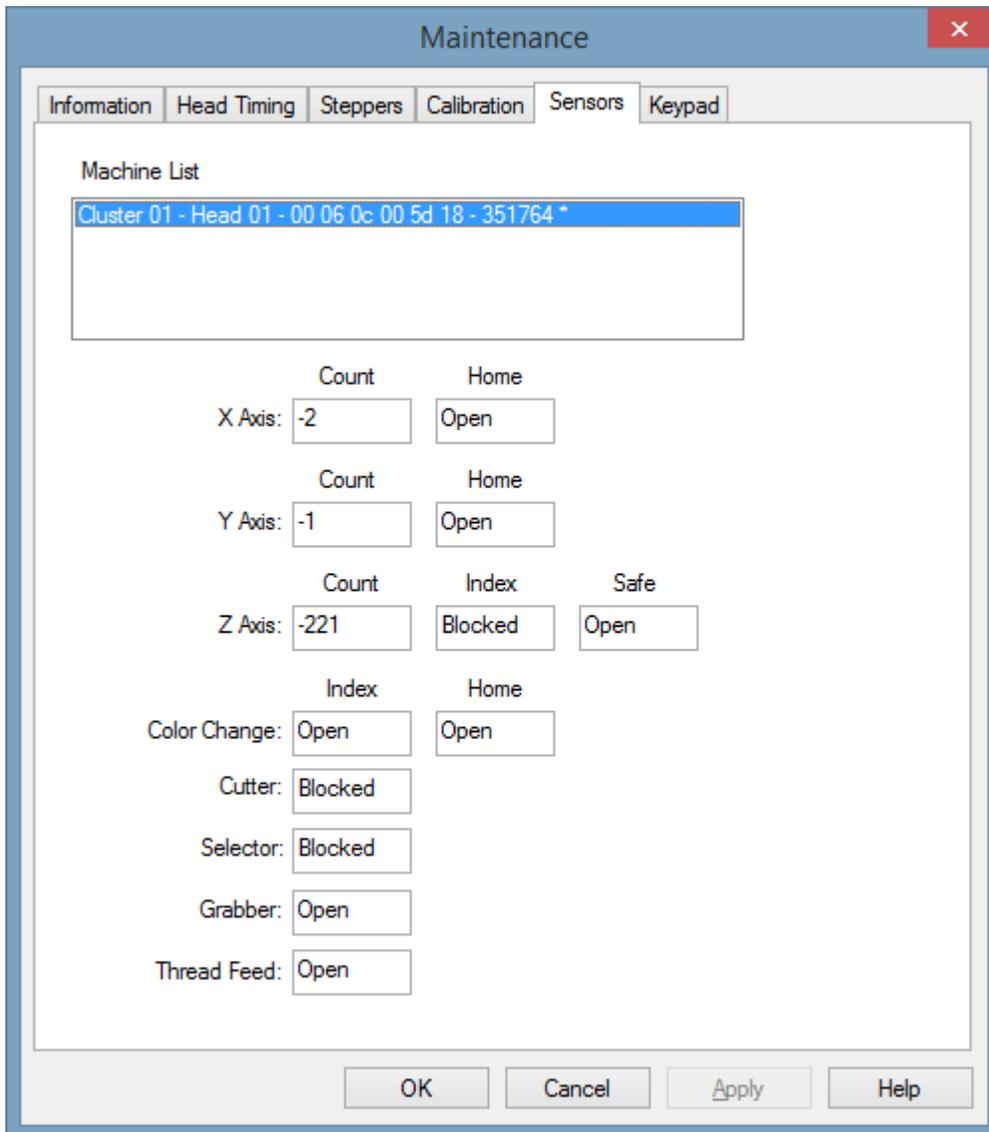
In der Maschine befindet sich eine Tabelle, die der Maschine die Position jeder Nadel angibt. Jede Nadel Ihrer Maschine muss sich in der Mitte des Lochs in der Stichplatte befinden. Führen Sie die folgenden Schritte aus, um Ihren Farbwechselfarbentisch zu kalibrieren. Lesen Sie sich bitte das gesamte Verfahren durch, bevor Sie Maßnahmen ergreifen.

1. Farbwechsel zu Nadel 1.
2. Wählen Sie „Extras“ > „Wartung“ > Registerkarte „Kalibrierung“ – von hier aus können Sie die Farbänderungstabelle abrufen oder festlegen.
3. Gehen Sie zur Registerkarte „Head Timing“.
4. Drücken Sie die Tasten „Anpassen“ und „Pfeil nach unten“ auf der Tastatur Ihres Geräts. Dies befindet sich auch unten in der Mitte auf Ihrer Registerkarte „Head Timing“.
5. Überprüfen Sie, wo sich Ihre Nadel befindet. Es muss genau in der Mitte des Lochs auf Ihrer Stichplatte sein.
6. Wenn die Nadel nicht richtig ausgerichtet ist, müssen Sie sie anheben und die Tasten „Spur“ und „Pfeil links“ bzw. „Pfeil rechts“ auf der Tastatur Ihrer Maschine verwenden, um die Nadel auszurichten.
7. Senken Sie die Nadel erneut ab, um zu prüfen, ob sie zentriert ist. Wiederholen Sie die obigen Schritte, bis dies der Fall ist.
8. Wechseln Sie die Farbe zur nächsten Nadel und wiederholen Sie die Schritte für alle 16 Nadeln.
9. Gehen Sie zurück zur Registerkarte „Kalibrierung“ und wählen Sie „Tabelle abrufen“, um die Farbänderungskalibrierung in der Software zu speichern.

Registerkarte „Sensoren“

Die Registerkarte „Sensoren“ enthält Informationen zum Zustand der Sensoren in der Maschine.





Anzahl der X-Achse

Der X-Achsen-Zählsensor liefert Informationen zur aktuellen Drehposition des X-Servomotors. Dieser Motor ist für die Links-/Rechtsbewegung (X-Achse) des Maschinenschlittens verantwortlich.

X-Achse Home

Der Home-Sensor der X-Achse bietet Informationen zum aktuellen ZUSTAND oder STATUS des Motors in Bezug auf einen optischen Sensor, der entweder BLOCKIERT oder OFFEN meldet. Darüber hinaus wird dieser Status von der Maschine während der Initialisierung und bei Befehlen zur Rahmenmitte verwendet.

- Blockiert = Der Wagen steht links von der Mitte
- Offen = Der Wagen steht rechts von der Mitte

Anzahl der Y-Achse

Der Y-Achsen-Zählsensor liefert Informationen zur aktuellen Drehposition des Y-Servomotors. Dieser Motor ist für die Vorwärts-/Rückwärtsbewegung (Y-Achse) des Maschinenschlittens verantwortlich.

Y-Achse Home

Der Home-Sensor der Y-Achse bietet Informationen zum aktuellen ZUSTAND oder STATUS des Motors in Bezug auf einen optischen Sensor, der entweder BLOCKIERT oder OFFEN meldet. Darüber hinaus wird dieser Status von der Maschine während der Initialisierung und bei Befehlen zur Rahmenmitte verwendet.

- Blockiert = Der Wagen steht hinter der Mitte
- Offen = Der Schlitten ist vor der Mitte positioniert

Anzahl der Z-Achse

Der Z-Achsen-Zählsensor liefert Informationen zur aktuellen Drehposition des Z-Servomotors. Dieser Motor ist für die Auf-/Abbewegung (Z-Achse) der Nadel verantwortlich.

Z-Achsenindex

Der Z-Achsen-Indexsensor liefert den für die Maschineninitialisierung erforderlichen Indeximpuls und wird während des Nähvorgangs verwendet, um die Schlittenbewegung mit der Nadelbewegung zu koordinieren.

- Blockiert = 0 - 180 Grad der aktuellen Z-Position
- Offen = 181 - 359 Grad der aktuellen Z-Position

Z-Achsen-Sicherheit

Der Z-Achsen-Sicherheitssensor liefert der Maschine Informationen zu Farbwechselforgängen.

- Blockiert = Nicht bei HEADUP
- Offen = Normaler Leerlaufzustand bei HEADUP

Farbänderungsindex (Nur einige Modelle)

- Blockiert = Nicht in der Nadelmitte
- Offen = Maschine erkennt, dass eine Nadel aktuell in der Mitte positioniert ist (Hinweis: Dies setzt eine korrekte Nadelkalibrierung voraus und sollte nicht verwendet werden, um zu bestimmen, ob eine Nadel richtig zentriert ist.)

Cutter (Nur einige Modelle)

Der Cutter-Sensor liefert Informationen zum aktuellen ZUSTAND oder STATUS des Motors in Bezug auf einen optischen Sensor, der entweder BLOCKIERT oder OFFEN meldet.

- Blockiert = XT – nicht zu Hause / XTS – Zuhause
- Offen = XT - Zuhause / XTS - nicht Zuhause

Wahlschalter (nur einige Modelle)

Der Auswahlsensor liefert Informationen zum aktuellen ZUSTAND oder STATUS des Motors in Bezug auf einen optischen Sensor, der entweder BLOCKIERT oder OFFEN meldet.

- Blockiert = XT – nicht zu Hause / XTS – Zuhause
- Offen = XT - Zuhause / XTS - nicht Zuhause

Greifer

Der Grabber-Sensor liefert Informationen zum aktuellen ZUSTAND oder STATUS des Motors in Relation zu einem optischen Sensor, der entweder BLOCKIERT oder OFFEN meldet.

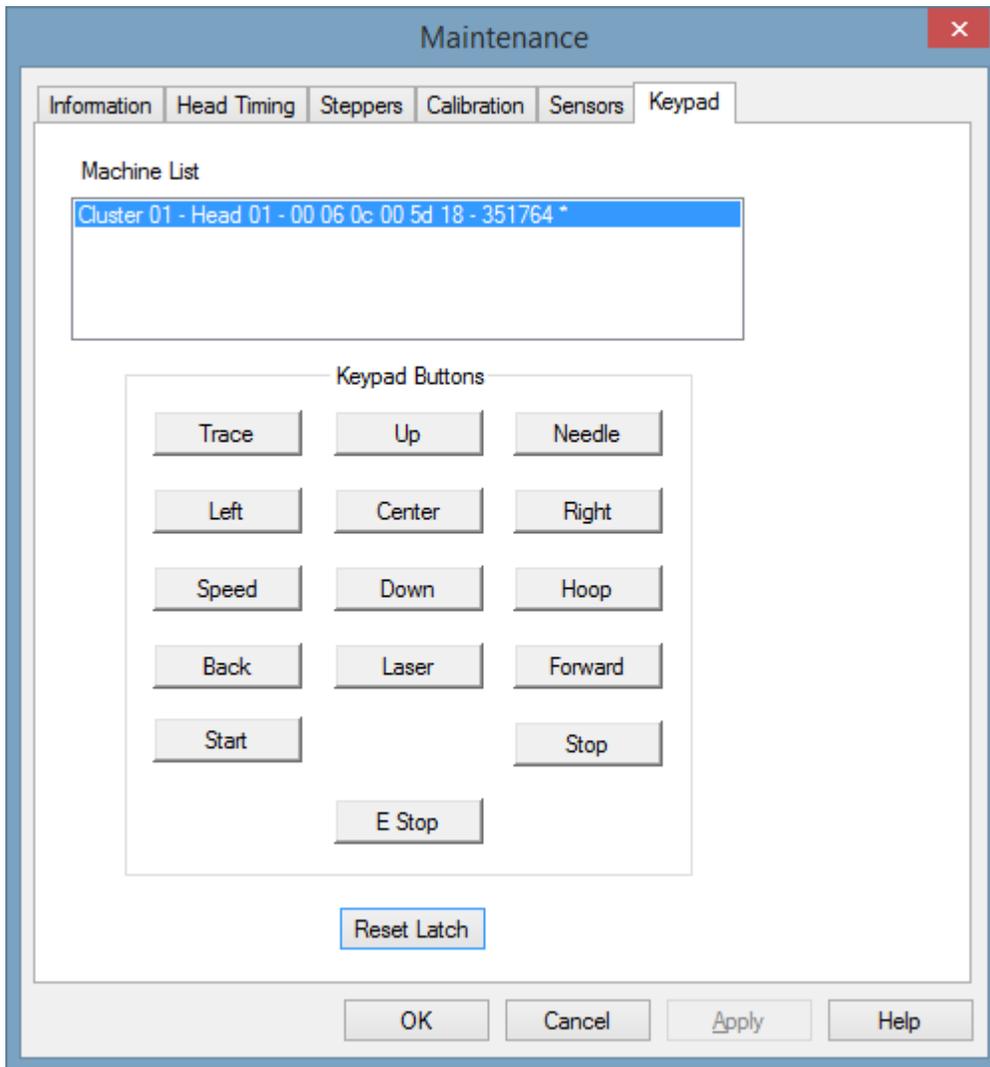
- Blockiert = Nicht zu Hause
- Offen = Zuhause

Gewindezufuhr

Der Fadenzufuhrsensor liefert Informationen zum aktuellen ZUSTAND oder STATUS des Motors in Relation zu einem optischen Sensor, der entweder BLOCKIERT oder OFFEN meldet. Weitere Informationen finden Sie im Technischen Handbuch.

Registerkarte „Tastatur“

Wenn Sie Probleme mit Ihrer Tastatur haben, möchten Sie möglicherweise einen Tastaturtest durchführen. Ein Tastaturtest zeigt Ihnen, ob die Tastatur mit Ihrem Gerät kommuniziert.



Verwenden Sie die Registerkarte „Tastatur“ im Wartungsfenster, um einen Tastaturtest durchzuführen.

Tastaturtasten

Wenn eine Taste auf dem Tastenfeld gedrückt wird, leuchtet die entsprechende Schaltfläche hellrosa, wenn das Tastenfeld ordnungsgemäß funktioniert.

Beim Loslassen der entsprechenden Taste auf dem Tastenfeld wird die Schaltfläche wieder grau, die Schriftfarbe der Schaltfläche ändert sich jedoch bei ordnungsgemäßer Funktion des Tastenfelds zu Gelb.

Wenn keine dieser Tasten ihre Farbe ändert, deutet dies auf ein Problem mit dem Benutzeroberflächen-Kabelbaum, eine lose Verbindung oder ein Problem mit der Hauptplatine hin.

Wenn Sie die erste Taste drücken, während dieser Bildschirm sichtbar ist, wird die Tastatur in den Testmodus versetzt.

Reset-Verriegelung

Drücken Sie, um die Tastaturverriegelung auf der Hauptplatine zurückzusetzen (dadurch wird grundsätzlich der Testmodus zurückgesetzt).

Design Filter

Durch Auswahl von **Tools>Designfilter** werden die Designfiltereinstellungen aufgerufen. Diese Einstellungen filtern ein Design beim Laden des Designs. Um diese Filter zu verwenden, aktivieren Sie das Kontrollkästchen links neben dem gewünschten Filter.

Sprungstiche sammeln

Wenn Sie einen Sprungstich zwischen zwei Punkten digitalisieren, führt der Computer die Bewegung in Schritten der von Ihnen verwendeten Stichlänge aus. Wenn beispielsweise die Gesamtdistanz, die Sie zurücklegen, 360 Punkte beträgt und Ihre Stichlänge 40 Punkte beträgt, generiert der Computer 9 Stiche (im Sprungstichmodus), um diese Distanz zurückzulegen.

Durch Einschalten dieser Funktion zwingen Sie den Computer, die 360-Punkte-Distanz in Schritten der maximalen Stichlänge für das von Ihnen verwendete Format abzudecken.

Angenommen, wir verwenden ein Format mit einer maximalen Stichlänge von 127 Punkten, dann würde der Computer nur 3 Stiche generieren, um die 360-Punkte-Bewegung abzudecken. Dadurch verringert sich die Stichzahl des Musters und es wird etwas Nähzeit gespart.

Kurze Stiche sammeln

Diese Funktion löscht alle Kurzstiche, die gleich oder kürzer als die von Ihnen unter „Kurzstichlänge“ festgelegte Länge sind. Diese Funktion filtert eine Reihe von Kurzstichen heraus. Wenn Sie also Ihre Verriegelungsstiche schützen möchten, müssen Sie in das Feld „Nach Anzahl der Kurzstiche“ die Anzahl der aufeinanderfolgenden Kurzstiche eingeben, die Sie schützen möchten.

Das Feld unter „Kurze Stiche sammeln“ mit der Beschriftung „Nach kurz“ gibt die Anzahl der kurzen Stiche an. Diese Funktion wird in Verbindung mit der Funktion „Kurze Stiche sammeln“ verwendet und ermöglicht Ihnen, die Anzahl aufeinanderfolgender kurzer Stiche festzulegen, die nicht gelöscht werden, wenn Sie die Funktion „Kurze Stiche sammeln“ verwenden. Sie können eine beliebige Anzahl bis einschließlich 20 Stiche eingeben.

Einzelne kurze Stiche löschen

Damit sind nicht die Säulenstiche gemeint, sondern die Nullbewegungs- oder winzigen Gehstiche, die manchmal in Mustern vorkommen. Es gibt auch einige sehr kleine Stiche in den Füllungen, die digitalisiert werden, wenn die Nadel beginnt, eine neue Stichreihe zu nähen.

Mit dieser Funktion wird nur ein einzelner kurzer Stich gelöscht, d. h. ein kurzer Stich, dem ein Stich vorausgeht und nach dem ein Stich folgt, der die unter „Länge des kurzen Stichts“ festgelegte Länge überschreitet. Zwei oder mehr aufeinanderfolgende Kurzstiche werden von dieser Funktion nicht beeinflusst. Mit dieser Funktion können Sie beliebige kurze Stiche herausfiltern, ohne Ihre Verriegelungsstiche herauszufiltern.

Maximale Stichtlänge

Alle Stiche, die größer als dieser Wert sind, werden vom Computer durch dazwischenliegende Sprungstiche zerlegt.

Kurze Stichtlänge

Mit dieser Funktion können Sie eine Länge von 0 bis 10 Punkten eingeben, die definiert, was ein Kurzstich ist. Wenn Sie beispielsweise eine Länge von 3 Punkten eingeben, wird jeder Stich mit einer Länge von 3 Punkten oder weniger als Kurzstich betrachtet und von den anderen Kurzstichfunktionen verarbeitet.

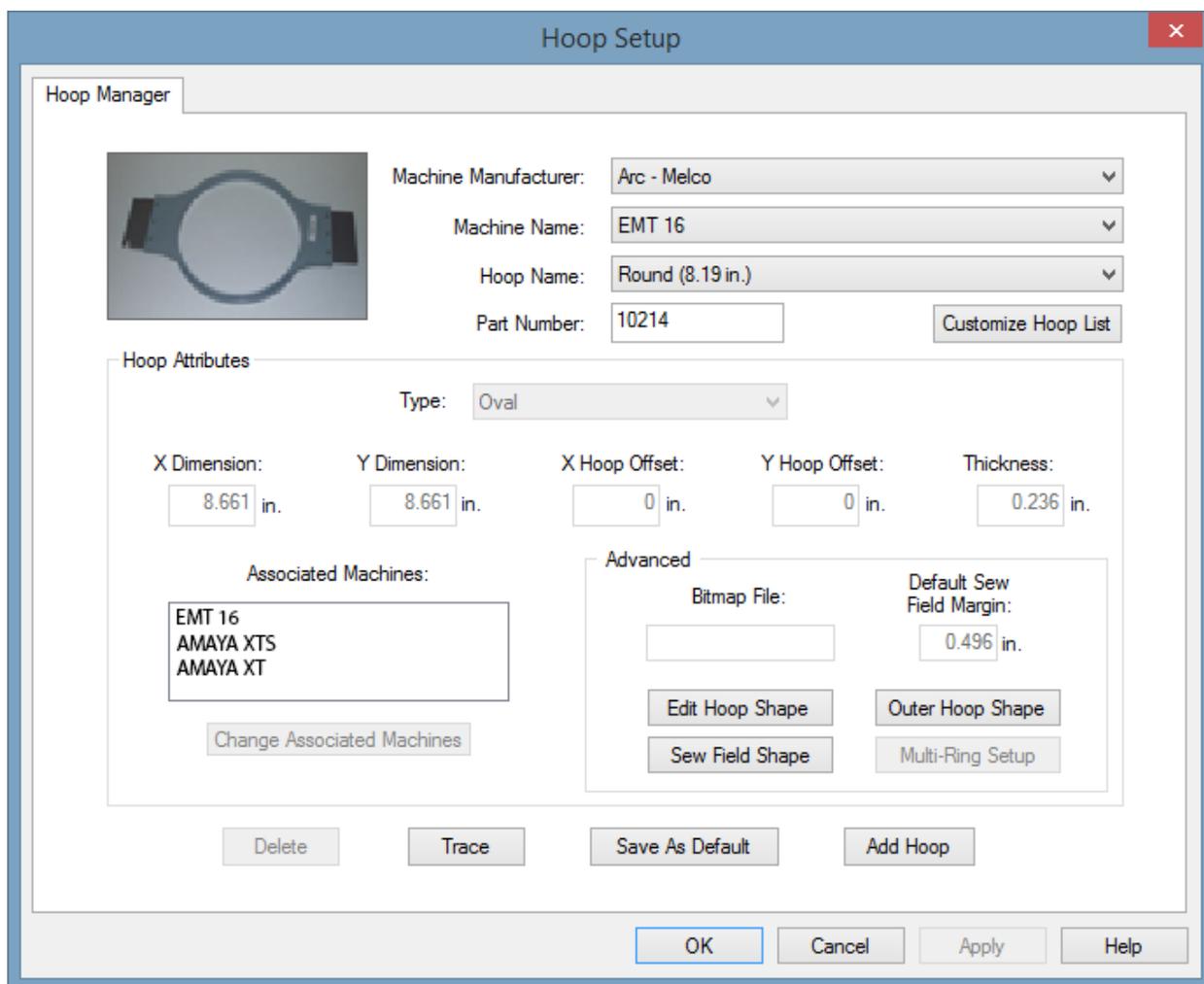
Jetzt filtern und anpassen

Klicken Sie hier, um Ihre Änderungen anzuwenden.

Reifen-Manager

Durch Auswahl von **Tools>Hoop Setup** wird auf den Hoop Manager zugegriffen. Mit dem Hoop Manager können Sie Informationen zu den vordefinierten Rahmen anzeigen, die üblicherweise mit Ihrer Maschine und anderen Stickmaschinen verwendet werden. Mit dem Hoop Manager können Sie außerdem benutzerdefinierte, individuelle Hoops erstellen.

NOTIZ: Wenn Ihr Maschinentyp auf Amaya eingestellt ist, sind einige Rahmen deaktiviert. Um alle Reifen anzuzeigen, gehen Sie zur Schaltfläche „Reifenliste anpassen“ und schalten Sie die Reifen ein.



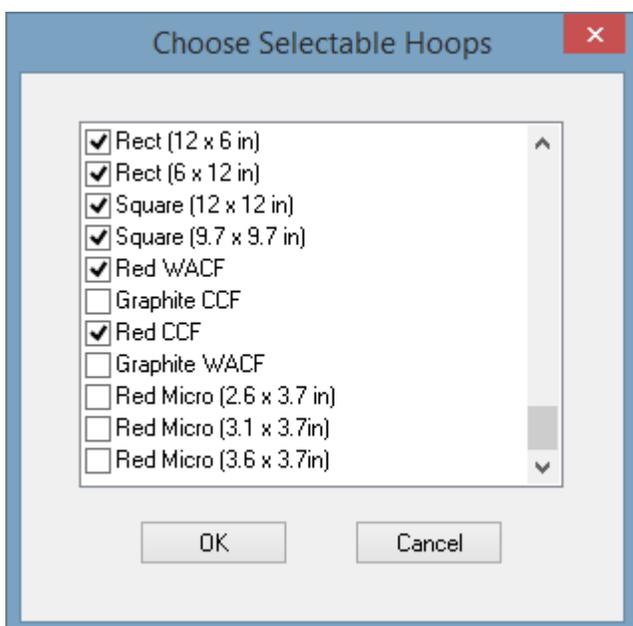
Tipp: Sie haben die Möglichkeit, die vom Hoop Manager angezeigten Maßeinheiten zu ändern. Wählen Sie hierzu „Extras“ -> „Optionen“ und klicken Sie dann auf die Registerkarte „Maßeinheiten“. Hier können Sie Zoll oder cm für die Reifen auswählen.

Vordefinierte Rahmen

Der Hoop Manager speichert und zeigt die folgenden Informationen zu vordefinierten Hoops an. Diese Angaben können nicht geändert werden.

- **Maschinenhersteller** – Die Liste der Maschinenhersteller zeigt mehrere Hersteller von Stickmaschinen an. (Klicken Sie auf den Pulldown-Pfeil, um die Liste anzuzeigen, und klicken Sie dann mit der linken Maustaste auf einen Hersteller, um ihn auszuwählen.) Der ausgewählte Hersteller bestimmt, welche Maschinen in der Liste „Maschinenname“ angezeigt werden.
- **Liste der Maschinennamen** - Die Liste der Maschinennamen zeigt die vom ausgewählten Hersteller produzierten Maschinen an. Beispielsweise wird Ihr Maschinenname nur dann in der Liste „Maschinenname“ angezeigt, wenn ARC – Melco als Hersteller ausgewählt ist. (Klicken Sie auf den Pulldown-Pfeil, um die Liste anzuzeigen, und klicken Sie dann mit der linken Maustaste auf einen Computernamen, um ihn auszuwählen.) Die ausgewählte Maschine bestimmt, welche Rahmen in der Liste „Rahmenname“ verfügbar sind.
- **Rahmenname** - Die Liste „Rahmenname“ zeigt an, welche Rahmen mit der ausgewählten Maschine verknüpft sind.
- **Teilenummer** - Hier wird Ihnen die Teilenummer des von Ihnen ausgewählten Rahmens angezeigt.

Um zu ändern, welche Rahmen in dieser Liste angezeigt werden, klicken Sie auf die Schaltfläche „Rahmenliste anpassen“ (direkt unter dem Pulldown-Menü „Rahmenname“). Daraufhin wird der folgende Dialog angezeigt:



Wenn das Kontrollkästchen neben einem Rahmennamen aktiviert ist, wird der Rahmen in der Liste angezeigt. Um einen Rahmennamen in der Liste auszublenden, deaktivieren Sie das entsprechende Kontrollkästchen des Rahmens. Wenn Sie auf „OK“ klicken, um das Dialogfeld zu schließen und Ihre Änderungen anzuzeigen, ist der Rahmen in der Liste nicht sichtbar. Um einen ausgeblendeten Rahmen anzuzeigen, aktivieren Sie einfach das entsprechende Kontrollkästchen in diesem Dialogfeld.

NOTIZ: Der 15 cm / 5,9 Zoll-Rahmen ist in diesem Dialogfeld nicht verfügbar, da dies der standardmäßig angezeigte Rahmen ist.

Hoop-Attribute

Wenn ein Rahmen ausgewählt ist (klicken Sie auf den Pulldown-Pfeil, um die Liste anzuzeigen, und klicken Sie dann mit der linken Maustaste auf einen Rahmennamen, um ihn auszuwählen), werden die Attribute dieses Rahmens angezeigt. Diese programmierten Maße werden ausgegraut dargestellt, eine Änderung dieser Angaben ist nicht möglich.

- **Reifentyp:** Der Typ des ausgewählten Rahmens (rechteckig, rund, quadratisch usw.)
- **X Dimension:** Die Breite des Reifens von links nach rechts (gemessen von der Außenkante einer Seite des inneren Reifens bis zur Außenkante der anderen Seite des inneren Reifens)
- **Y-Dimension:** Die Höhe des Reifens von oben nach unten (gemessen von der Außenkante einer Seite des inneren Reifens bis zur Außenkante der anderen Seite des inneren Reifens)
- **X- und Y-Versatz:** Der Abstand vom Maschinenursprung zur Rahmenmitte
- **Reifendicke:** Die Breite von der Außenkante der Bögenwand bis zur Innenkante der Bögenwand

Nachdem Sie einen Rahmen ausgewählt haben, können Sie auf die Schaltfläche „Nachzeichnen“ klicken. Melco OS zeichnet dann Ihr Design nach und gibt Ihnen eine Meldung, ob Ihr Design in den ausgewählten Rahmen passt.

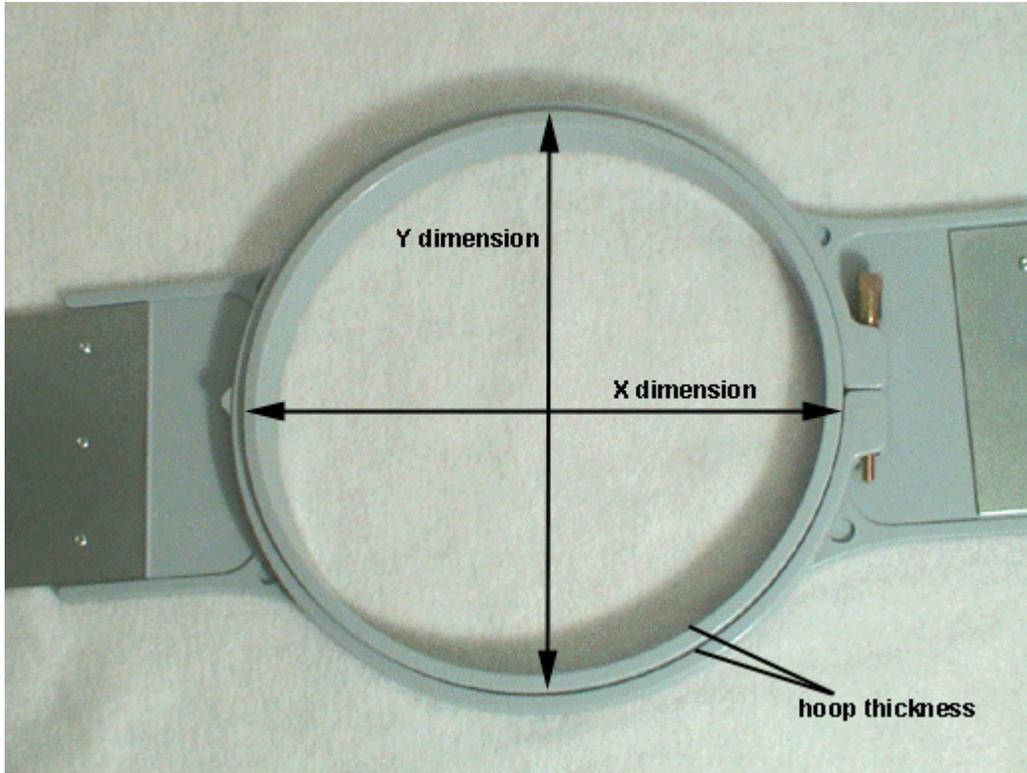
NOTIZ: Der im Rahmen-Manager ausgewählte Rahmen ändert nicht den im Rahmenauswahlmenü von Melco OS ausgewählten Rahmen. (Es sei denn, Sie klicken auf die Schaltfläche „Als Standard speichern“, um den ausgewählten Rahmen als Standardrahmen in Melco OS zu speichern. Wenn Sie Melco OS das nächste Mal öffnen, ist dieser Rahmen der ausgewählte Rahmen im Rahmenauswahlmenü (und wird im Ansichtsfenster angezeigt).

Klicken Sie auf „OK“, um das Dialogfeld „Hoop Manager“ zu schließen.

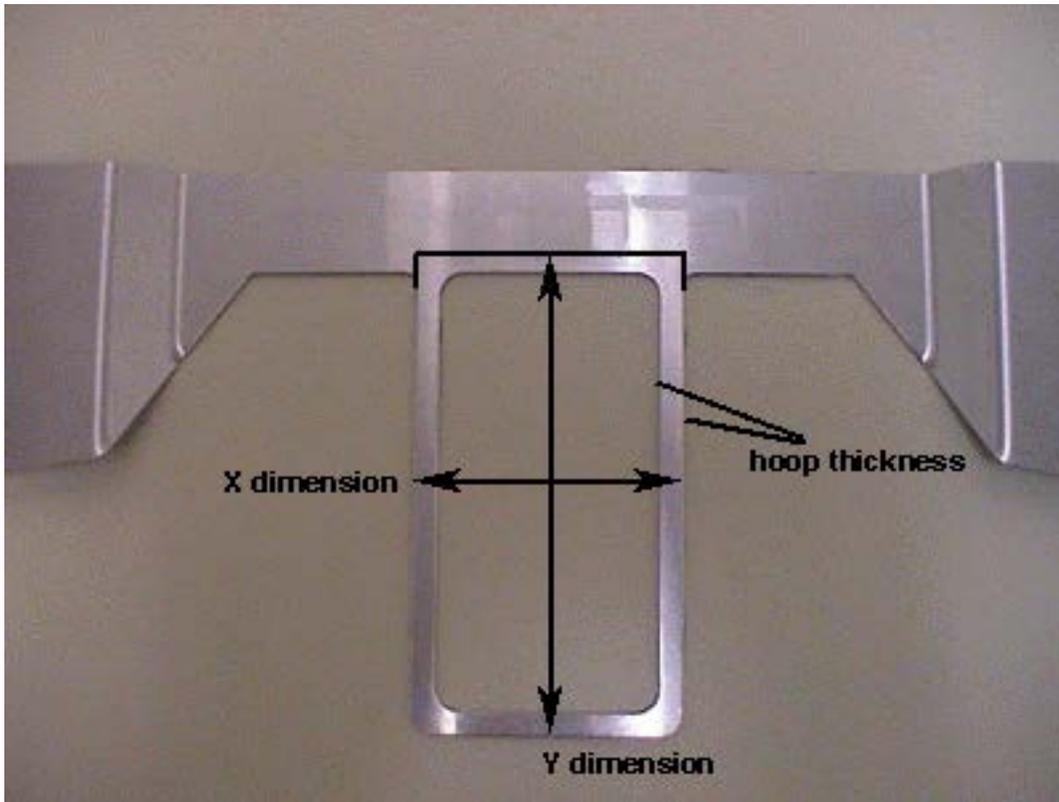
Benutzerdefinierte Rahmen

Führen Sie die folgenden Schritte aus, um in der Software einen benutzerdefinierten Rahmen zu erstellen:

1. Stellen Sie sicher, dass Ihre Maschine im Pulldown-Menü „Maschinename“ ausgewählt ist (Arc - Melco muss als Maschinenhersteller ausgewählt sein).
2. Klicken Sie im Fenster „Hoop Manager“ auf die Schaltfläche „Hoop hinzufügen“. Geben Sie einen Namen für den neuen Rahmen ein und klicken Sie auf „OK“.
3. Wählen Sie aus dem Pulldown-Menü „Rahmentyp“ eine Rahmenform aus.
4. Geben Sie die Attribute des neuen Rahmens im Bereich „Rahmenattribute“ ein.
 - **Reifentyp:** Der Typ des ausgewählten Rahmens (rechteckig, rund, quadratisch usw.)
 - **X Dimension:** Die Breite des Reifens von links nach rechts. Dieses Maß sollte von der Außenkante einer Seite des Innenrahmens bis zur Außenkante der anderen Seite des Innenrahmens erfolgen (siehe Abbildung unten).
 - **Y-Dimension:** Die Höhe des Reifens von oben nach unten. Dieses Maß sollte von der Außenkante einer Seite des Innenrahmens bis zur Außenkante der anderen Seite des Innenrahmens erfolgen (siehe Abbildung unten).
 - **Reifendicke:** Die Breite von der Außenkante des Innenrahmens bis zur Innenkante des Innenrahmens (siehe Abbildung unten). Wenn Sie keine Rahmenstärke eingeben, verwendet der Rahmenmanager eine Standardstärke von 65 Punkten.

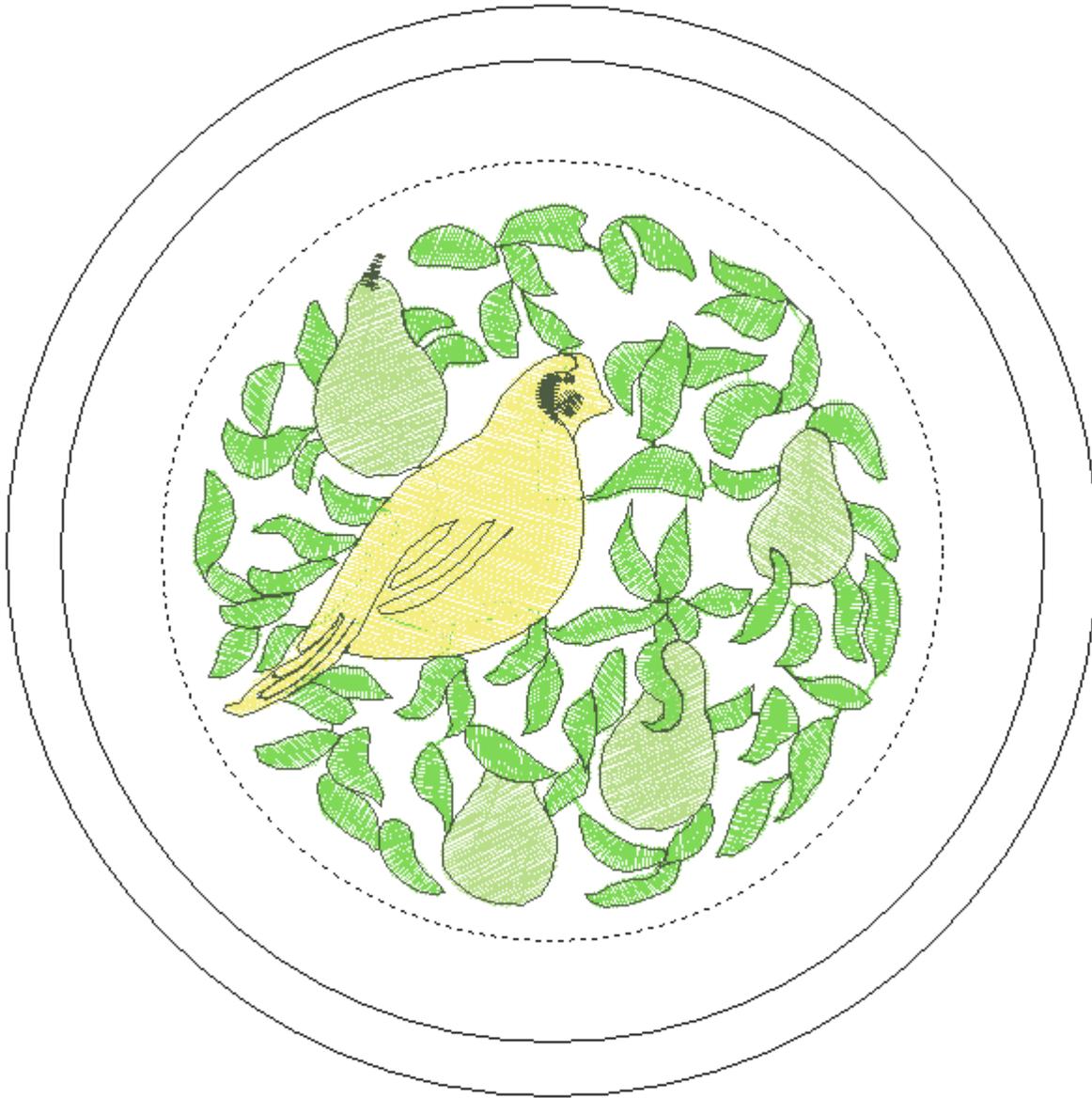


NOTIZ: Einige Reifen (z. B. Fast Frames) bestehen aus einem einzelnen Rahmen statt aus einem inneren und einem äußeren Reifen. Um die Reifendicke dieses Reifentyps zu messen, messen Sie die Dicke des Rahmens wie im Beispielreifen unten gezeigt. Um das X-Maß zu erhalten, messen Sie die Außenkante des Rahmens horizontal (von links nach rechts). Um die Y-Dimension zu erhalten, messen Sie vertikal (von oben nach unten), wie in der folgenden Abbildung gezeigt. Beachten Sie, dass die Y-Dimension nicht bis zum Rand der Klammer gemessen wird.



- **X- und Y-Versatz:** der Abstand vom Maschinenursprung zur Rahmenmitte. Es ist erforderlich, Versätze einzugeben, wenn die Rahmenmitte nicht mit dem Maschinenursprung (dem Stichplattenloch) ausgerichtet ist. Durch Offsets wird die Mitte des Rahmens auf den Ursprung der Maschine ausgerichtet. Beachten Sie, dass Sie nicht immer einen X- und Y-Versatz benötigen; in vielen Fällen ist beispielsweise nur ein Y-Versatz nötig.
 - Um Versätze zu messen, müssen Sie zunächst einen vordefinierten Rahmen (z. B. 15 cm) aus dem Rahmenauswahlmenü auswählen und dann auf die Schaltfläche „Rahmenmitte“ klicken. Befestigen Sie dann den von Ihnen definierten Rahmen an Ihrer Maschine.
 - Um den X-Versatz zu messen, messen Sie den horizontalen Abstand (in Zoll) von der Rahmenmitte zum Stichplattenloch. Wenn Sie die Rahmenmitte nach links verschieben müssen (von Ihnen links, wenn Sie vor der Maschine stehen), geben Sie für diesen Wert eine negative Zahl ein.
 - Um den Y-Versatz zu messen, messen Sie den vertikalen Abstand (in Zoll) von der Rahmenmitte zum Stichplattenloch. Wenn Sie die Rahmenmitte zur Maschine hin verschieben müssen, geben Sie für diesen Wert eine negative Zahl ein.

5. Nachdem Sie die Rahmenattribute eingegeben haben, verfügt der Rahmenmanager über die zum Erstellen des neuen Rahmens erforderlichen Informationen. Klicken Sie auf „OK“, um Ihre Änderungen zu speichern und das Dialogfeld „Hoop Manager“ zu schließen. Der neue Rahmen ist jetzt im Rahmenauswahlmenü verfügbar.
- Wenn der Rahmen im Ansichtsfenster angezeigt wird (der Rahmen wird angezeigt, wenn er im Rahmenauswahlmenü ausgewählt wird), sehen Sie zwei durchgezogene Linien und eine gestrichelte Linie.
 - Die äußere durchgezogene Linie stellt die Außenkante des inneren Rahmens dar (gezeichnet basierend auf den eingegebenen X- und Y-Maßen).
 - Die innere durchgezogene Linie stellt die Innenkante des inneren Rahmens dar (der Rahmen-Manager ermittelt diese, indem er die Rahmendicke verdoppelt und diese Zahl dann von den X- und Y-Abmessungen abzieht).
 - Die gepunktete Linie stellt das Nähfeld für den definierten Rahmen dar. Der Rahmenmanager bestimmt das Nähfeld anhand des Wertes im Feld „Standard-Nähfeldrand“. Wenn Sie diesen Wert nicht geändert haben, beträgt der Abstand des Stickfelds von der Innenkante des inneren Rahmens (der inneren durchgezogenen Linie) 126 Stickpunkte (ungefähr 0,50 Zoll). Sie können dies auf jeden gewünschten Wert ändern und dieser Wert wird mit dem Rahmen gespeichert.



Weitere Einstellungen

Zugehörige Maschinen

So ändern Sie die mit dem neuen Rahmen verknüpfte(n) Maschine(n):

1. Klicken Sie im Dialogfeld „Hoop Manager-Eigenschaften“ auf die Schaltfläche „Zugehörige Maschinen ändern“.
2. Um eine Maschine auszuwählen, klicken Sie mit der linken Maustaste auf den Maschinennamen und dann auf (>).
 - Um alle Maschinen auszuwählen, klicken Sie auf (>>).

3. Klicken Sie auf „OK“, wenn Sie mit der Auswahl der Maschinen fertig sind.

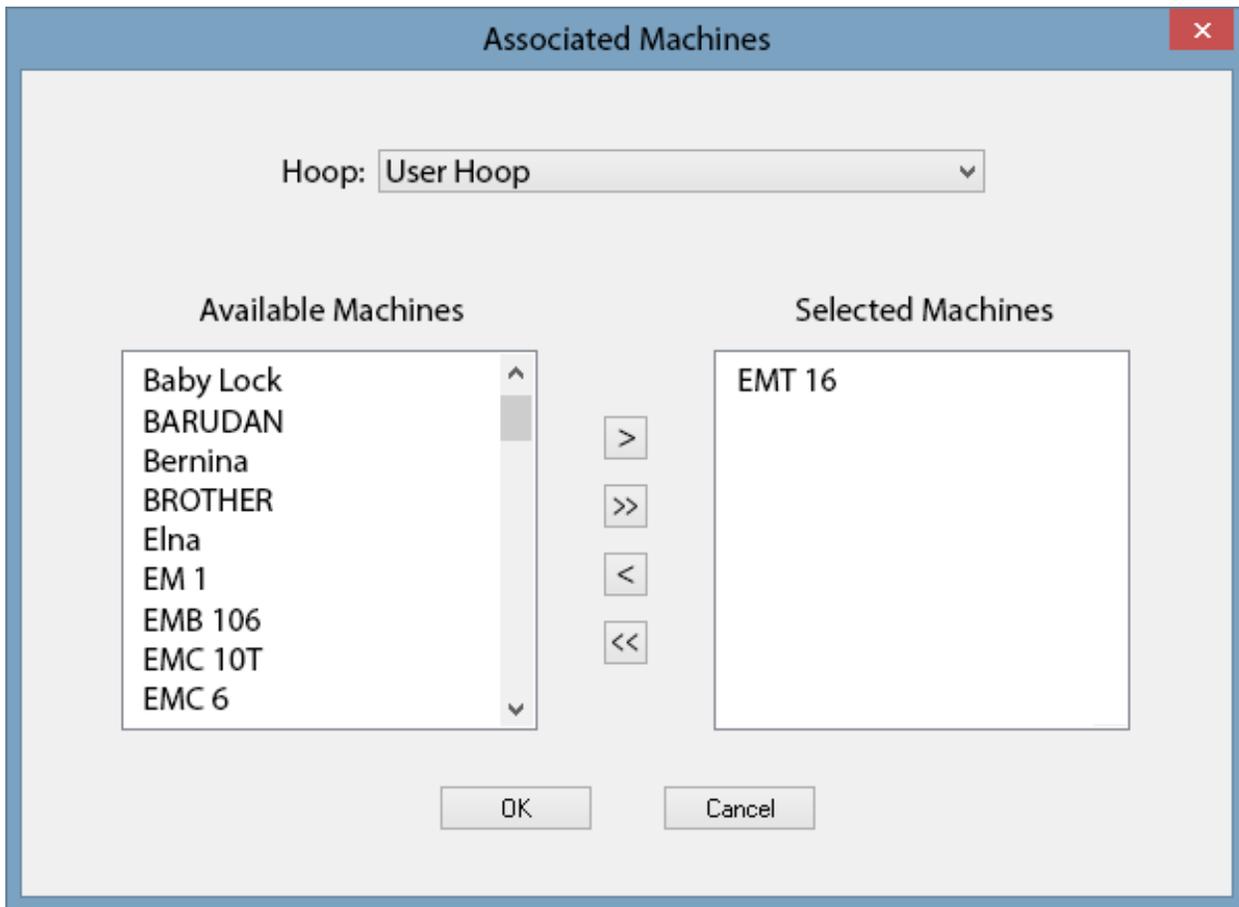


Bild des Reifens

Sie können ein Bild für einen neuen Rahmen hinzufügen, indem Sie den Dateinamen in das Feld „Bitmap-Datei“ eingeben.

1. Kopieren Sie die Bilddatei in das folgende Verzeichnis: *[Melco OS-Installationsverzeichnis]\System\Bitmaps*.
 - Die ideale Größe für dieses Bild ist 1,3 Zoll Breite x 0,82 Zoll Höhe.
 - Das Bild wird im Hauptfenster des Hoop Managers angezeigt.
2. Klicken Sie auf „OK“ oder „Übernehmen“, wenn Sie Ihre Änderungen abgeschlossen haben.

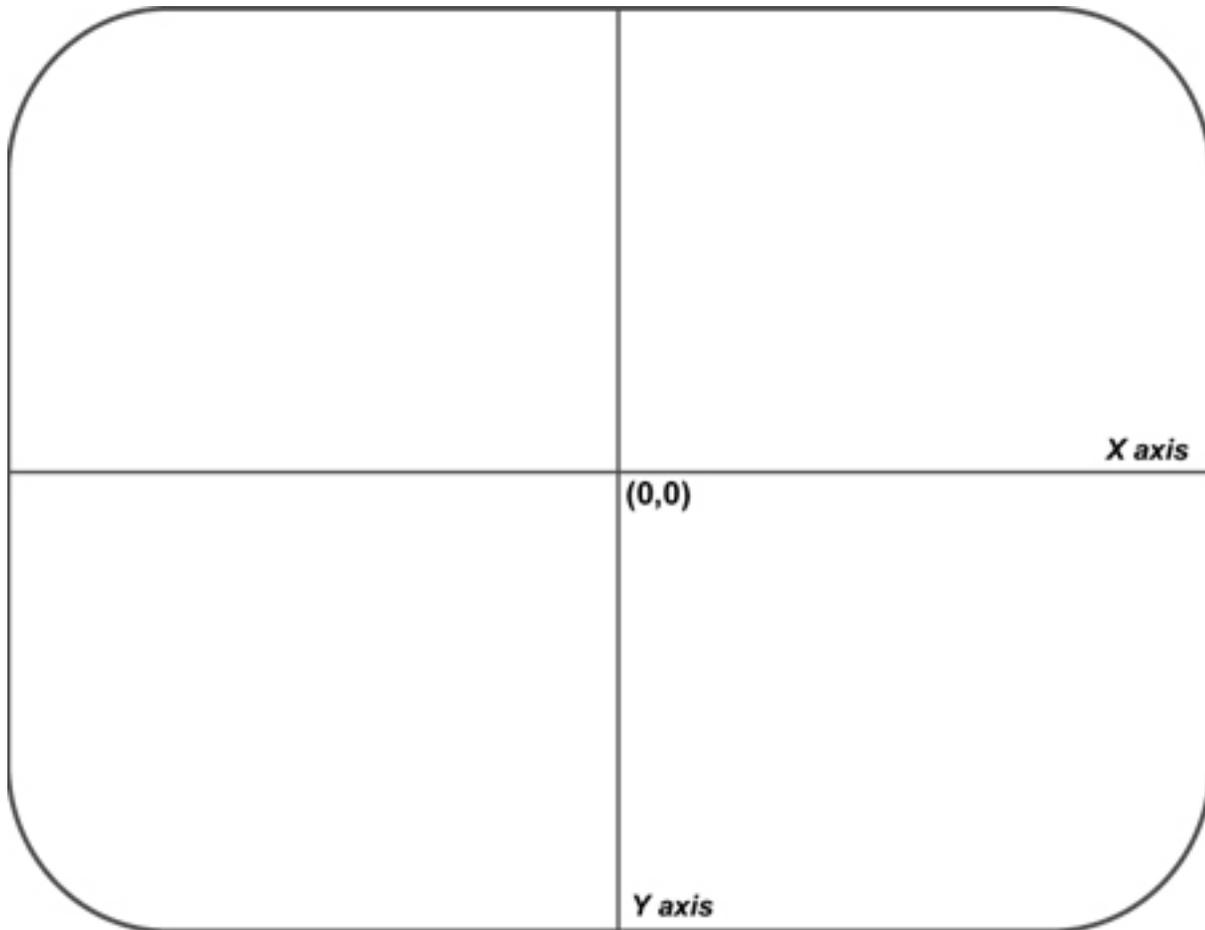
Benutzerdefinierte Reifenform

Beim Erstellen eines benutzerdefinierten Rahmens ist die Form Ihres Rahmens möglicherweise nicht im Menü „Rahmentyp“ verfügbar. Wenn dies nicht der Fall ist, müssen Sie eine benutzerdefinierte Rahmenform erstellen. In unserem Beispiel erstellen wir einen rechteckigen Reifen mit runden Kanten in den Maßen 11 x 8,5 Zoll (28 x 22 cm). Zum Erstellen einer benutzerdefinierten Rahmenform müssen Sie im Rahmen-Manager eine Liste von Punkten eingeben, die die Form definieren.

So erstellen Sie eine benutzerdefinierte Rahmenform:

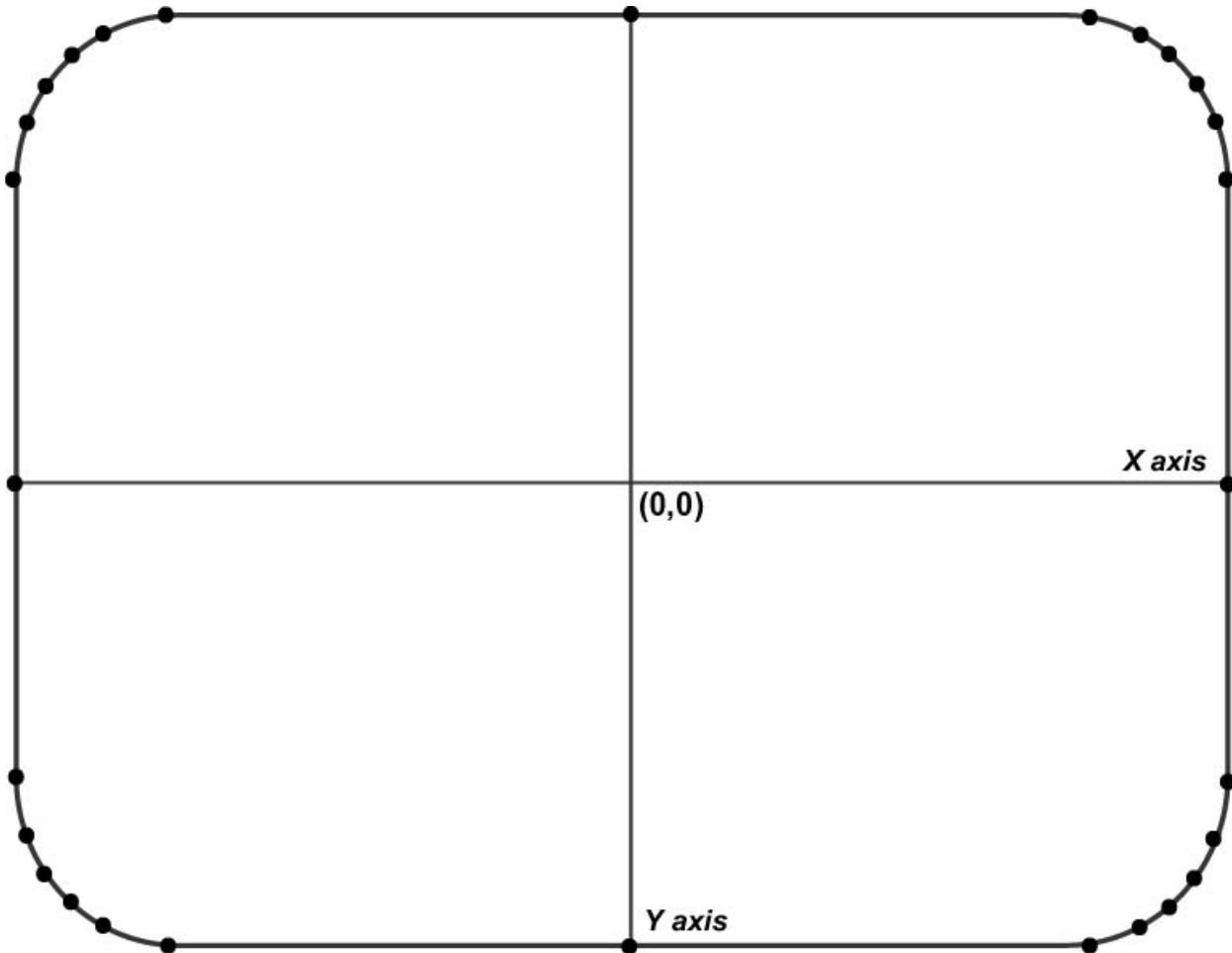
I. Zeichnen Sie die Form Ihres Reifens nach

1. Zeichnen Sie auf einem Stück Papier den Umriss der anderen Kante Ihres inneren Rahmens nach.
2. Zeichnen Sie eine vertikale Linie, um den Reifen vertikal genau in zwei Hälften zu teilen (dies wird die Y-Achse).
3. Zeichnen Sie eine horizontale Linie, um den Reifen horizontal genau in zwei Hälften zu teilen (dies wird die X-Achse).
 - Der Schnittpunkt der beiden Linien ist der Mittelpunkt des Reifens (0,0).
 - Sehen Sie sich das folgende Bild an, das den nachgezeichneten Umriss unseres Beispielreifens zeigt.



II. Festlegen der im Hoop Manager einzutragenden Punkte

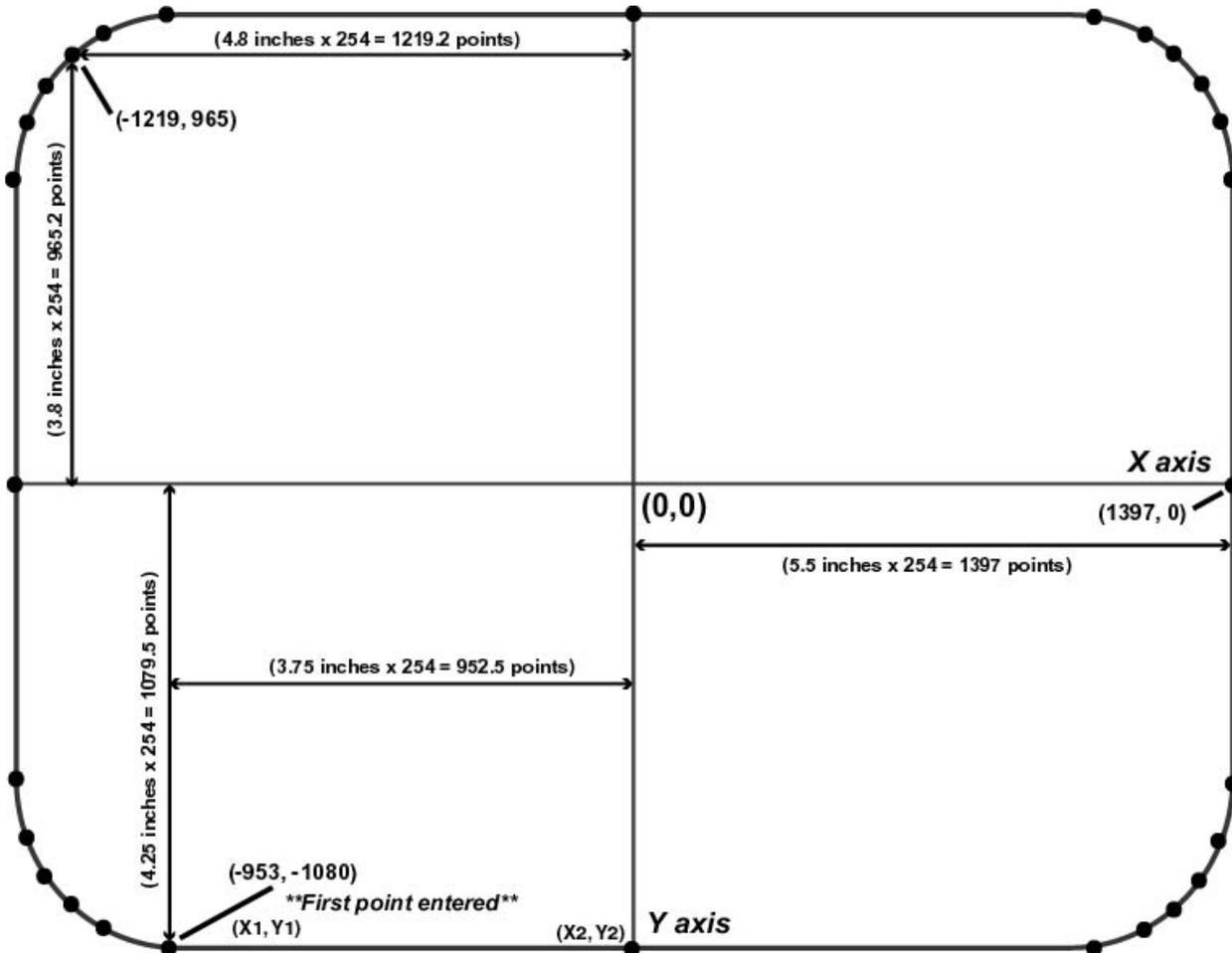
1. Platzieren Sie auf dem nachgezeichneten Rahmen einen Punkt an einer beliebigen Stelle, an der die X-/Y-Achse den Rahmenumriss schneidet (siehe folgende Abbildung).
2. Zeichnen Sie rund um den Reifen Punkte auf (bis zu 32 Punkte).
 - Je mehr Punkte Sie eingeben, desto gleichmäßiger wird die Zeichnung des Reifens auf dem Bildschirm.
 - Platzieren Sie so viele Punkte wie möglich auf den gekrümmten Bereichen Ihres Reifens.
 - Das folgende Bild zeigt 28 für die Eingabe unseres Beispielreifens ausgewählte Punkte. Beachten Sie, dass sich die meisten Punkte an den Kurven des Reifens befinden.



III. Bestimmen Sie die (X,Y)-Koordinaten jedes Punktes

1. Messen Sie den Abstand von jedem Punkt zur Reifenmitte in Zoll oder Zentimetern.
 - a. Für jeden Punkt müssen Sie zwei Messungen durchführen:
 - a. Der horizontale Abstand vom Rahmenmittelpunkt (X-Koordinate).
 - b. Der vertikale Abstand vom Rahmenmittelpunkt (Y-Koordinate).
 - c. *>Hinweis: Je näher die Punkte beieinander liegen, desto genauer sollten Ihre Messungen sein.*
2. Wandeln Sie Ihre Maße in Stickpunkte um.
 - a. Multiplizieren Sie die Entfernungen mit 254, wenn sie in Zoll gemessen werden, oder mit 100, wenn sie in Zentimetern gemessen werden.
 - b. Befindet sich der Punkt links oder unterhalb der Rahmenmitte, ist die Koordinate eine negative Zahl.

3. Runden Sie die Punkte auf ganze Zahlen.
 - a. Sie verfügen nun über die erforderlichen Koordinaten für die Eingabe im Hoop Manager.
 - b. Beispiele für diese Messungen finden Sie im folgenden Bild (beachten Sie, dass die Entfernungen in Zoll gemessen wurden).



IV. Hinzufügen des Rahmens zum Rahmenmanager

1. Klicken Sie im Dialogfeld „Hoop Manager-Eigenschaften“ auf die Schaltfläche „Hoop hinzufügen“.
2. Geben Sie einen Namen für den neuen Rahmen ein und klicken Sie auf „OK“.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche „Rahmenform bearbeiten“.
4. Wählen Sie im Dialogfeld „Rahmenformdefinition“ im Pulldown-Menü „Rahmentyp“ die Option „Benutzerdefinierte Form“ aus.
5. Geben Sie im Textfeld „Anzahl der Punkte“ die Anzahl der Punkte ein, die Sie eingeben möchten.
 - o Sobald Sie diese Nummer eingeben, werden die Koordinatentextfelder nicht mehr ausgegraut.

6. Geben Sie die Koordinaten Ihres ersten Punkts in die Felder X1 und Y1 ein.
 - Der erste Punkt sollte der tiefste Punkt sein.
 - Wenn Sie mehr als einen tiefsten Punkt haben, geben Sie den tiefsten Punkt ein, der am weitesten links liegt.
 - Der erste Punkt unseres Beispielreifens ist im obigen Bild markiert.
7. Nachdem Sie den ersten Punkt eingegeben haben, gehen Sie gegen den Uhrzeigersinn um den Rahmen herum und geben Sie die restlichen Punkte ein.
 - Das folgende Bild zeigt alle Punkte unseres Beispielrahmens, die im Dialogfeld „Rahmenformdefinition“ eingegeben wurden.
8. Nachdem Sie alle Punkte eingegeben haben, klicken Sie auf die Schaltfläche „Übernehmen“.

NOTIZ: Der Hoop Manager benachrichtigt Sie möglicherweise, wenn die Form ungültig ist. Sie erhalten beispielsweise eine Fehlermeldung, wenn Ihre Form kein konvexes Polygon bildet (der Reifen muss ein konvexes Polygon sein, d. h., keine der Seiten darf nach innen eingedrückt sein). Wenn Sie eine Fehlermeldung erhalten haben, überprüfen Sie Ihre Punkte, um sicherzustellen, dass Sie sie richtig eingegeben haben.

9. Klicken Sie auf „OK“, um das Dialogfeld „Rahmenformdefinition“ zu schließen.
 - Ihr benutzerdefinierter Rahmen mit benutzerdefinierter Rahmenform ist jetzt im Rahmen-Manager (und im Rahmenauswahlmenü von Melco OS) verfügbar.

✕
Hoop Shape Definition

Hoop Type: Custom Shape

X Dimension 11 in.
 Y Dimension 8,504 in.
 X Hoop Offset 0 in.
 Y Hoop Offset 0 in.
 Number of Custom Points 28

X1	Y1	X2	Y2	X3	Y3	X4	Y4	X5	Y5	X6	Y6	X7	Y7	X8	Y8
-953	-1080	-254	-1080	254	-1080	953	-1080	1143	-1016	1219	-965	1321	-889	1372	-813
X9	Y9	X10	Y10	X11	Y11	X12	Y12	X13	Y13	X14	Y14	X15	Y15	X16	Y16
1397	-699	1397	-254	1397	254	1372	699	1372	813	1321	889	1219	965	1143	1016
X17	Y17	X18	Y18	X19	Y19	X20	Y20	X21	Y21	X22	Y22	X23	Y23	X24	Y24
953	1080	254	1080	-254	1080	-953	1080	-1143	1016	-1219	965	-1321	889	-1372	813
X25	Y25	X26	Y26	X27	Y27	X28	Y28	X29	Y29	X30	Y30	X31	Y31	X32	Y32
-1397	699	-1397	254	-1397	-254	-1397	-699	-1372	-813	-1321	-889	-1219	-965	-1143	-1016

NOTE: Point coordinates should be entered in units of embroidery points (1/254 in.) and centered around an axis of (0,0). Points should be entered in a counter clockwise fashion beginning with the lowest point. If you have more than one lowest point, enter the leftmost of these points.

OK
Apply
Cancel

Benutzerdefinierte Nähfeldform

Der Rahmenmanager bestimmt das Nähfeld, indem er die gewählte Rahmenform verwendet und sie basierend auf dem Wert im Feld „Standard-Nähfeldrand“ anpasst.

Wenn Sie das Nähfeld ändern möchten:

1. Klicken Sie im Dialogfeld „Hoop Manager-Eigenschaften“ auf die Schaltfläche „Feldform nähen“.
2. Wählen Sie entweder eine vordefinierte Nähfeldform aus oder erstellen Sie eine benutzerdefinierte Nähfeldform aus dem Menü „Rahmentyp“ (z. B. kreisförmig im obigen Bild).
3. Um die Größe des Nähfelds festzulegen, geben Sie die X-Dimension (Nähfeldbreite), die Y-Dimension (Nähfeldhöhe) und die X- und Y-Versätze (die vertikalen und horizontalen Abstände von der Mitte des Nähfelds zur Mitte des Rahmens) ein.
 - Sie können auch Punkte eingeben, um eine benutzerdefinierte Nähfeldform zu erstellen. Verwenden Sie hierzu dasselbe Verfahren wie zum Erstellen einer benutzerdefinierten Rahmenform. (Informationen zum Verfahren finden Sie unter „Benutzerdefinierte Rahmenform“).
 - Wenn Sie auf „Auf Standard-Nähfeldwert zurücksetzen“ klicken, wird das Nähfeld auf den Wert im Dialogfeld „Hoop Manager-Eigenschaften“ zurückgesetzt.

4. Wenn Sie fertig sind, klicken Sie auf „Übernehmen“. Sie erhalten eine Nachricht, wenn Ihr Nähfeld ungültig ist.

Maschinennamen und Seriennummer festlegen

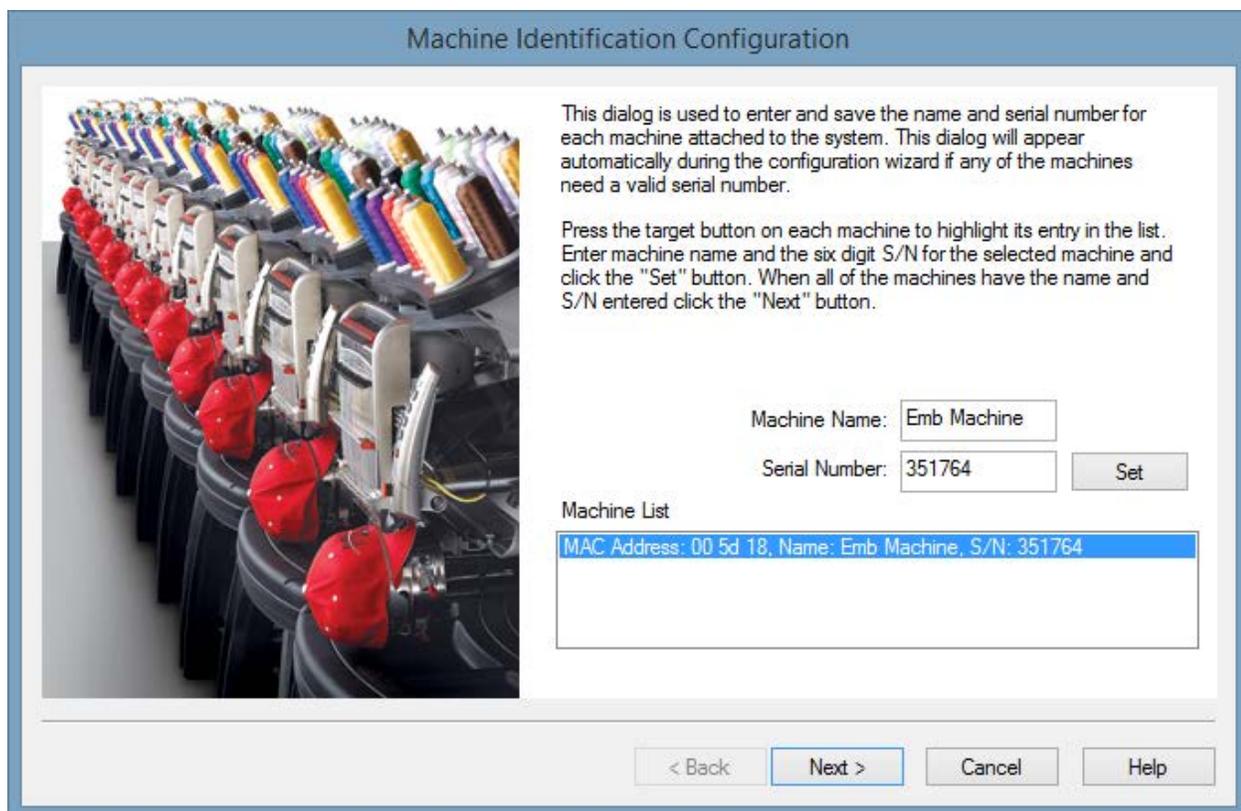
Wenn Sie **Tools > Maschinennamen und Seriennummer festlegen** auswählen, wird der Bildschirm „Maschinenidentifikationskonfiguration“ angezeigt.

Auf diesen Bildschirm kann auch über die Schaltfläche „Konfigurieren“ oben in der Maschinenliste zugegriffen werden.

Auf diesem Bildschirm können Sie die Maschinen, die aktuell mit der Software verbunden sind, umbenennen und ihre Reihenfolge ändern. Die Anweisungen auf dem Bildschirm führen Sie durch den Vorgang.

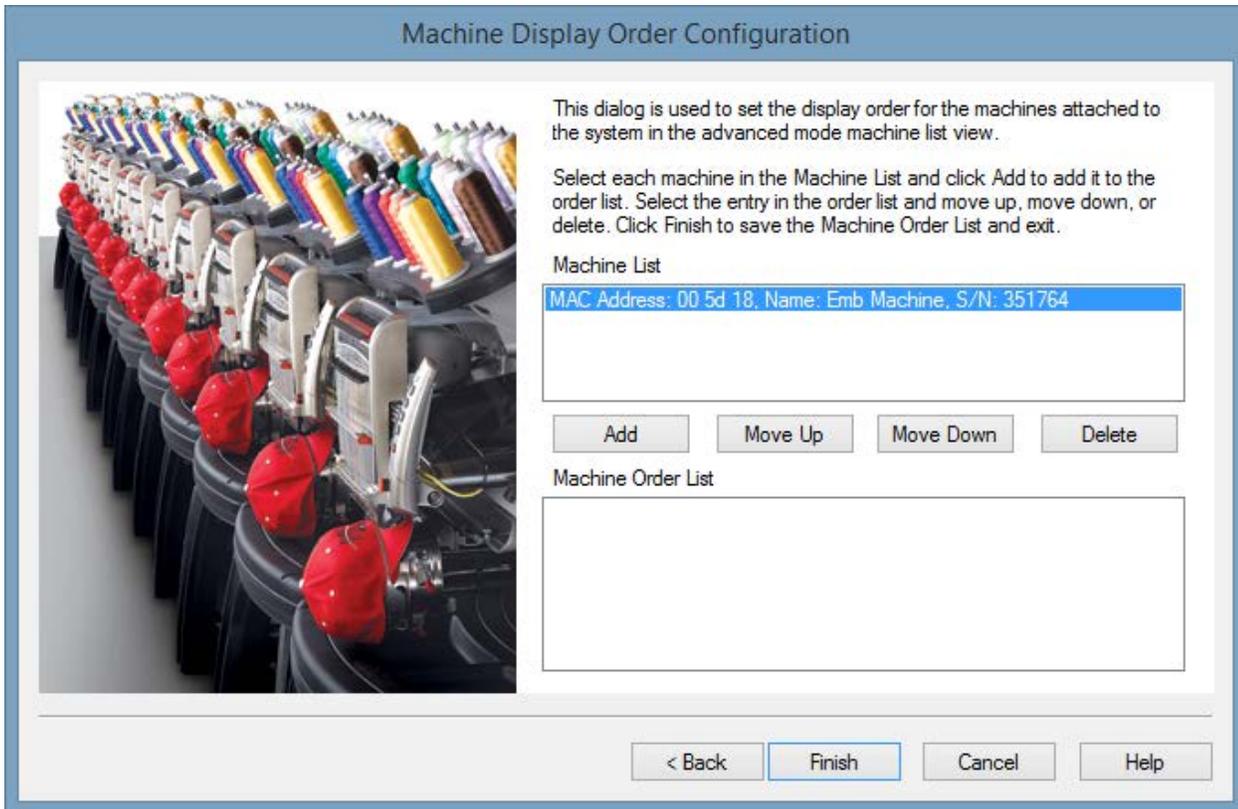
So ändern Sie den Namen oder die Reihenfolge der in der Maschinenlistenansicht aufgeführten Maschinen:

1. Klicken Sie in der Maschinenlistenansicht auf die Schaltfläche „Konfigurieren“ oder gehen Sie zu „Tools“ > „Maschinennamen und Seriennummer festlegen“.



2. Klicken Sie in der Maschinenliste auf die erste Maschine, die Sie ändern möchten.
3. Nachdem Sie auf die Maschine geklickt haben, die Sie ändern möchten, können Sie:
 - a. Benennen Sie die Maschine um, indem Sie den Namen in das Feld neben „Maschinenname“ eingeben. Klicken Sie auf „Festlegen“, um die Änderungen dauerhaft zu übernehmen.

- b. Ändern Sie die Seriennummer, indem Sie sie in das Feld neben „Seriennummer“ eingeben.
Klicken Sie auf „Festlegen“, um die Änderungen dauerhaft zu übernehmen.
4. Klicken Sie auf „Weiter“, um mit der Konfiguration der Maschinenanzeigereihenfolge fortzufahren.



5. Im Fenster „Konfiguration der Maschinenanzeigereihenfolge“ können Sie:
 - a. Ändern Sie die Reihenfolge der Maschinen, indem Sie auf die Maschine klicken, die Sie Ihrer Liste hinzufügen möchten, und dann auf „Hinzufügen“ klicken.
 - b. Wählen Sie im Fenster „Konfiguration der Anzeigereihenfolge der Maschinen“ eine Maschine aus und klicken Sie auf „Nach oben“ oder „Nach unten“, um die Maschine in der Listenreihenfolge nach oben oder unten zu verschieben.
 - c. Wenn Sie eine Maschine auswählen und auf „Löschen“ klicken, wird die Maschine aus der Liste entfernt.
6. Klicken Sie auf die Schaltfläche Fertig stellen, um alle Änderungen zu speichern und zum Hauptbildschirm zurückzukehren, ODER

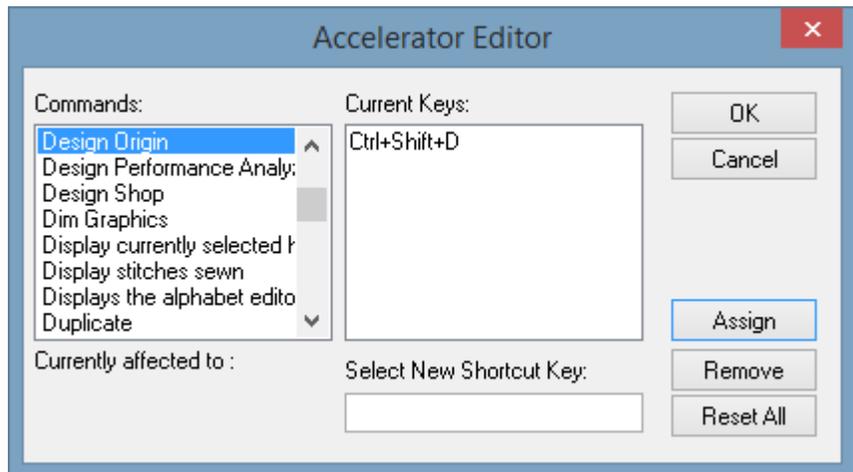
Klicken Sie auf „Abbrechen“, um alle vorgenommenen Änderungen abubrechen und zum Hauptbildschirm zurückzukehren.

Beschleuniger-Editor

Wenn Sie **Tools > Accelerator Editor** auswählen, wird ein Fenster geöffnet, in dem Sie Ihre eigenen Tastaturkürzel für eine Reihe von Vorgängen und Tools erstellen können.

So richten Sie eine Verknüpfung ein:

1. Wählen Sie aus dem Befehlsfenster die Funktion aus, die Sie beschleunigen möchten.
2. Klicken Sie in das Feld unter „Neue Tastenkombination auswählen“.
3. Drücken Sie die gewünschte Tastenkombination, um den ausgewählten Befehl zu aktivieren.
4. Klicken Sie auf die Schaltfläche „Zuweisen“.
5. Klicken Sie auf die Schaltfläche OK.



So entfernen Sie eine Verknüpfung:

1. Wählen Sie die Funktion aus dem Befehlsfenster aus.
2. Klicken Sie auf die Schaltfläche Entfernen.

So stellen Sie die Systemstandardwerte wieder her:

Klicken Sie auf die Schaltfläche „Alles zurücksetzen“.

Sicherheit

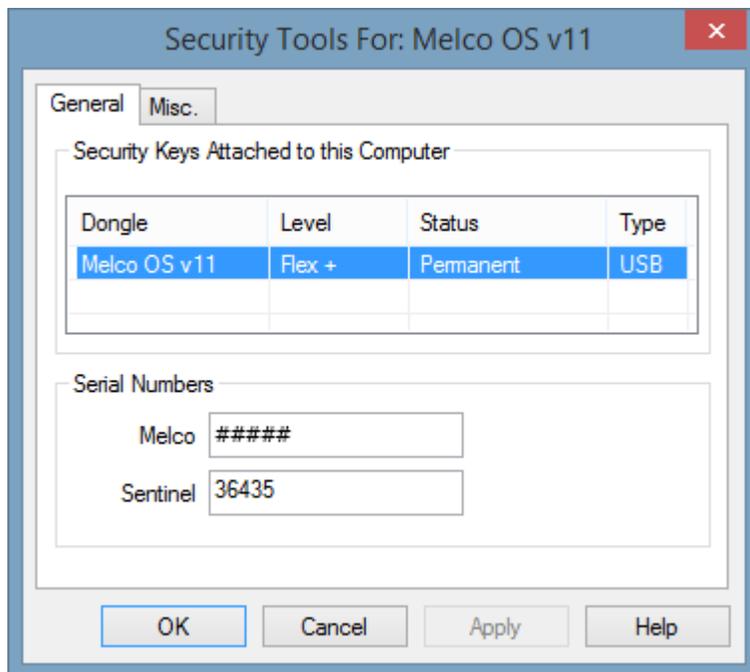
Wenn Sie **Tools > Sicherheit** auswählen, werden die Sicherheitstools aufgerufen.

Registerkarte „Allgemein“

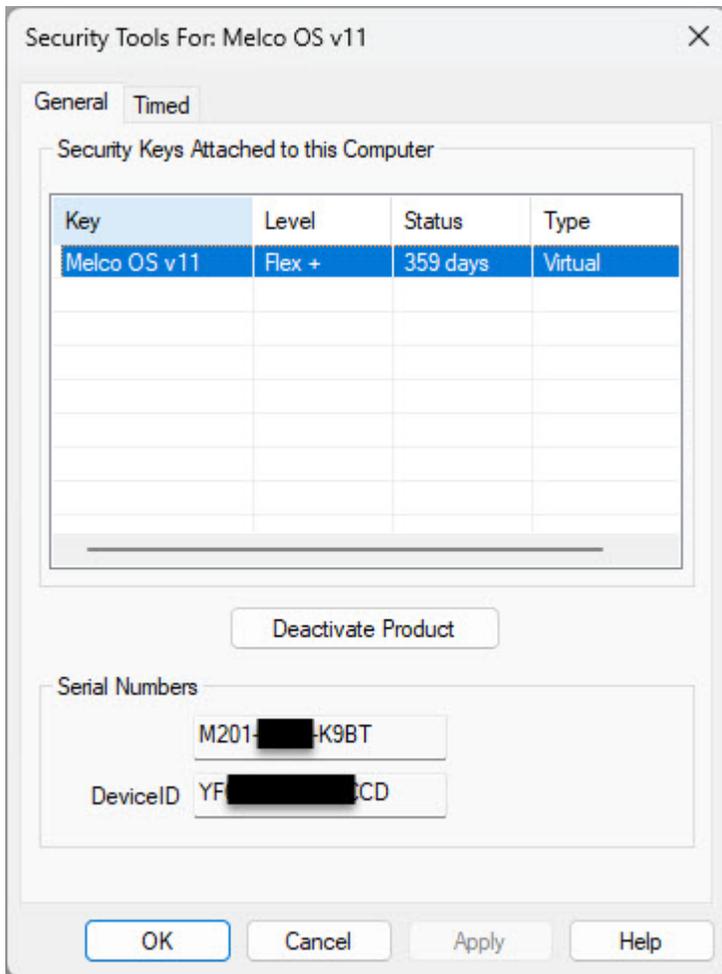
Die Registerkarte „Allgemein“ enthält Informationen zu den an den Computer angeschlossenen Sicherheitsschlüsseln und den Seriennummern dieser Schlüssel.

Dies kann anders aussehen, je nachdem, ob Sie einen USB-Dongle-Sicherheitsschlüssel oder eine virtuelle Lizenz verwenden.

Bei USB-Dongle-Sicherheitsschlüsseln handelt es sich um eine ältere Technologie, die vorwiegend verwendet wurde, bevor Internetzugang alltäglich war. Diese Lizenzen werden mit dem USB-Dongle geliefert und sind auf jedem Computer aktiv, an den der USB-Stick angeschlossen wird.

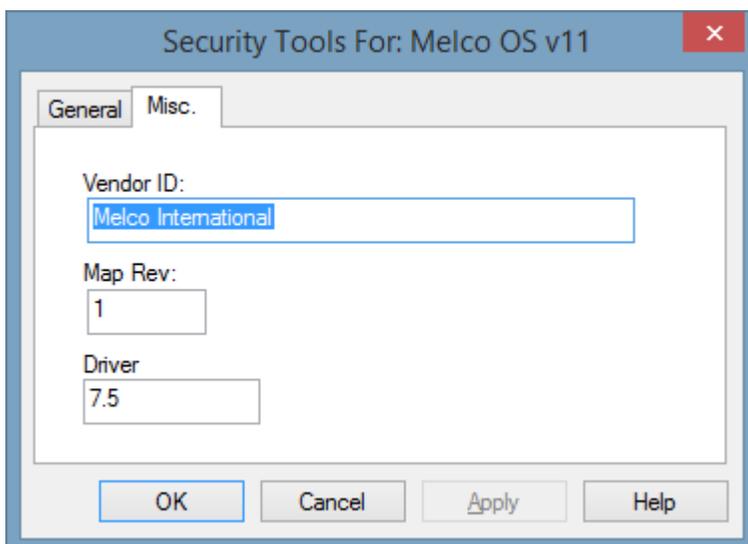


Virtuelle Lizenzen bestehen aus einer Seriennummer, die über eine Internetverbindung jeweils nur auf einem Computer aktiviert wird. Sie können die virtuelle Lizenz jederzeit deaktivieren, indem Sie in diesem Fenster auf „Produkt deaktivieren“ klicken. Dadurch wird das Programm geschlossen. Mit der Seriennummer kann die virtuelle Lizenz dann auf einem anderen Computer aktiviert werden.



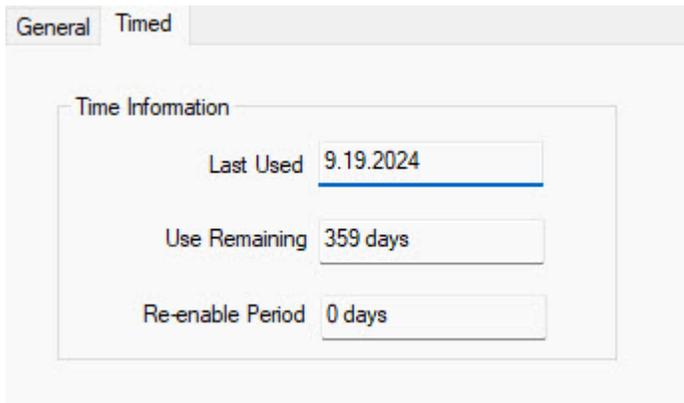
Registerkarte „Verschiedenes“

Bei Verwendung eines USB-Sicherheitsschlüssels ist die Registerkarte „Verschiedenes“ möglicherweise sichtbar. Diese enthält Informationen zum Hersteller, zur Kartenversion und zum Treiber.



Zeitgesteuerte Registerkarte

Die Registerkarte „Zeitgesteuert“ ist möglicherweise sichtbar, wenn Sie eine Lizenz verwenden, die nach einer bestimmten Zeit abläuft. Dies enthält Informationen darüber, wann die Lizenz zuletzt verwendet wurde, wie viele Tage bis zum Ablauf verbleiben und wann die Lizenz wieder aktiviert werden kann.



The screenshot shows a software interface with two tabs: 'General' and 'Timed'. The 'Timed' tab is active. Below the tabs is a section titled 'Time Information' containing three input fields:

Field	Value
Last Used	9.19.2024
Use Remaining	359 days
Re-enable Period	0 days

Ein Design nähen

In den folgenden Abschnitten lernen Sie die Betriebssoftware Ihrer Maschine genauer kennen.

Nachfolgend finden Sie eine allgemeine Checkliste zum Nähen eines Designs. Besuchen Sie jedes Thema für eine ausführliche Erklärung:

- [Design laden](#)
- [Farbsequenz festlegen](#)
- [Wählen Sie den Rahmen aus](#)
- [Stellen Sie die Geschwindigkeit ein](#)
- [Acti-Feed-Einstellungen für Stoff anpassen](#)
- [Ein Produkt einrahmen](#)
- [Eingespantes Produkt auf die Maschine laden](#)
- [Platzierung und Ausrichtung im Rahmen anpassen](#)
- [Nähfußhöhe einstellen](#)
- [Zeichnen Sie das Design nach](#)

Wenn Sie alle oben genannten Schritte ausgeführt haben, können Sie die Starttaste drücken und beim Nähen Ihres Designs zusehen.



Start

Drücken Sie, um mit dem Nähen zu beginnen. Die Maschine startet nicht, wenn die Rahmengrenzen überschritten wurden.

Beim Nähen drücken und gedrückt halten, um langsam zu nähen. Lassen Sie los, um die normale Nähgeschwindigkeit wiederherzustellen.



Halt

Drücken Sie, um das Nähen zu stoppen.

Nachdem das Design genäht wurde

Nachdem das Design fertig ist, entfernen Sie den Rahmen aus der Maschine, indem Sie die Federklammern vorsichtig anheben und den Rahmen aus den Rahmenarmen ziehen.

Bevor Sie das Kleidungsstück dem Kunden übergeben, entfernen Sie den Stabilisator, die Stickrahmenringe und alle verwendeten Verzierungen.

Laden eines Designs

Dieser Abschnitt führt Sie durch den Vorgang, ein Design auf Ihre Maschine zu laden. Es gibt mehrere Möglichkeiten, dies zu erreichen, aber vorerst beschränken wir uns auf die beiden Hauptbefehle:

- Lastdesign
- Design-Assistent laden



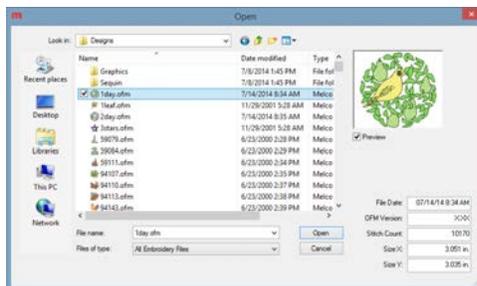
Mit dem Befehl „Design laden“ können Sie einfach ein Design auf die ausgewählte(n) Maschine(n) laden. Der Assistent „Design laden“ lädt das Design auf die ausgewählte Maschine, fordert Sie jedoch auch auf, die Farbsequenz festzulegen, den Rahmen auszuwählen und den Acti-Feed einzustellen.

NOTIZ: Wenn Sie bereit sind, das nächste Design zu laden, müssen Sie das aktuelle Design nicht löschen. Sie laden einfach ein neues Design. Es ersetzt das aktuelle in der Maschine.

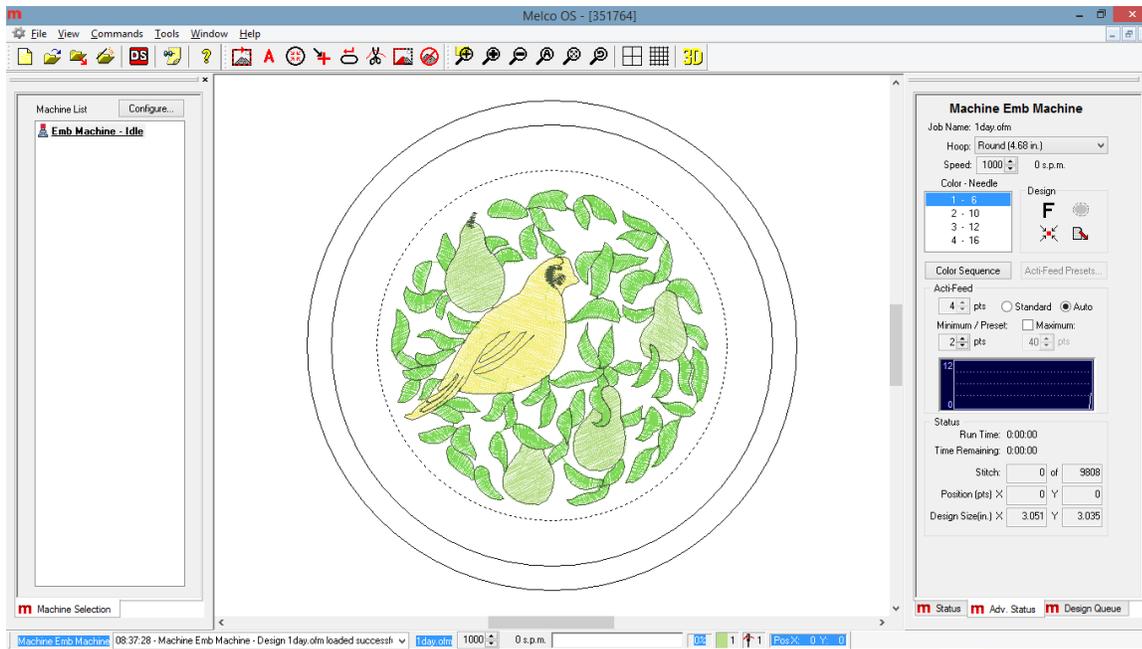
Lastdesign

Um ein Design mit dem Befehl „Design laden“ zu laden, können Sie entweder den Dropdown-Menübefehl oder das Symbol in der Symbolleiste verwenden.

1. Klicken Sie entweder auf das Symbol „Design laden“ oder wählen Sie „Datei“ aus der Menüleiste und wählen Sie „Design laden“.
2. Navigieren Sie im angezeigten Dialogfeld zu dem zu ladenden Design, wählen Sie es aus und klicken Sie anschließend auf „Öffnen“. Durch Doppelklicken auf das Design in diesem Fenster wird es ebenfalls auf die Maschine geladen.



3. 1day.ofm ist eine gute Datei für den Anfang. Es befindet sich normalerweise im Ordner „Designs“ auf Ihrem lokalen Laufwerk.
4. Sobald ein Ladefortschrittsbalken angezeigt wird, erscheint das Design auf dem Bildschirm und wird auf Ihren Computer geladen.

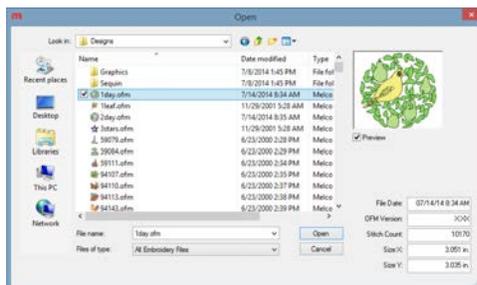


5. Das Motiv wird geladen und Sie können mit der Einstellung der Farbreihenfolge fortfahren.

Design-Assistent laden

Um ein Design mit dem Assistenten „Design laden“ zu laden, können Sie entweder den Dropdown-Menübefehl oder das Symbol in der Symbolleiste verwenden.

1. Klicken Sie entweder auf das Symbol „Design-Assistent laden“ oder wählen Sie „Datei“ aus der Menüleiste und wählen Sie „Design-Assistent laden ...“.
2. Navigieren Sie im angezeigten Dialogfeld zu dem zu ladenden Design, wählen Sie es aus und klicken Sie anschließend auf „Öffnen“. Durch Doppelklicken auf das Design in diesem Fenster wird es ebenfalls auf die Maschine geladen.



3. 1day.ofm ist eine gute Datei für den Anfang. Es befindet sich normalerweise im Ordner „Designs“ auf Ihrem lokalen Laufwerk.



4. Sobald ein Ladefortschrittsbalken angezeigt wird, erscheint das Design auf dem Bildschirm und wird auf Ihren Computer geladen. Das nächste Fenster des Assistenten wird angezeigt und Sie können die Farbreihenfolge festlegen.
5. Nachdem Sie die Farbsequenz festgelegt und den Rahmen ausgewählt haben, klicken oder tippen Sie auf die Schaltfläche „Weiter“, um mit der Auswahl der Nähgeschwindigkeit und der Acti-Feed-Einstellungen fortzufahren. Jede dieser Einstellungen wird in den folgenden Abschnitten erläutert.
6. Klicken oder tippen Sie anschließend auf die Schaltfläche „Fertig stellen“, um den Vorgang abzuschließen und den Load Design Wizard zu schließen.

Entwurfswarteschlange

Über die Registerkarte „Design-Warteschlange“ können Benutzer Designs zu einer Liste ausstehender Designs hinzufügen. Durch das Platzieren von Designs in der Warteschlange werden diese zwar nicht in die Maschine geladen, Sie können jedoch schneller darauf zugreifen, wenn sie zum Laden in die Maschine und Nähen bereit sind.

Die Registerkarte „Design-Warteschlange“ enthält drei Abschnitte:

Maschinenname

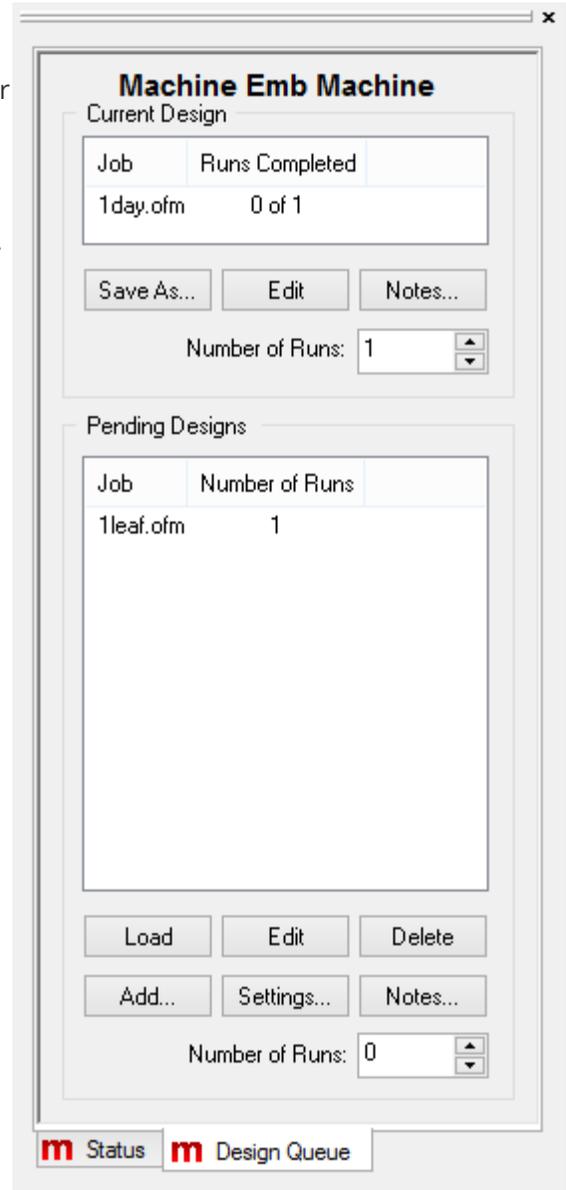
Dies ist die Seriennummer oder der Name der aktuell ausgewählten Maschine.

Aktuelles Design

Hier wird der aktuelle Auftrag und die Anzahl der abgeschlossenen Durchläufe im Verhältnis zur Anzahl der benötigten Durchläufe angezeigt.

- Speichern unter – Ermöglicht dem Benutzer, das Design zu speichern, das aktuell in die Maschine geladen ist.
- Bearbeiten – Ermöglicht dem Benutzer, das Design zu bearbeiten, das aktuell in die Maschine geladen ist.
- Hinweise: Zeigt ein Dialogfeld mit den Konstruktionshinweisen und Bedienerhinweisen an.
- Anzahl der Durchläufe – Ermöglicht dem Benutzer, die Anzahl der für diesen Entwurf erforderlichen Durchläufe festzulegen. Klicken Sie auf die Auf- oder Abwärtspfeile rechts neben dem Feld, um die Zahl zu ändern.

Ausstehende Designs



- Laden – Lädt das aktuell ausgewählte Design in die Maschine. Wenn kein Design ausgewählt ist, wird das erste Design in der Liste geladen.
- Bearbeiten – Ermöglicht dem Benutzer, das ausgewählte Design zu bearbeiten.
- Löschen – Löscht alle ausgewählten Designs aus der Warteschlange.
- Hinzufügen – Fügt der Warteschlange neue Designs hinzu. Der Benutzer kann mehrere Designs gleichzeitig zum Hinzufügen auswählen.
- Einstellungen – Führt den Benutzer direkt zur Eigenschaftenseite der Registerkarte „Einstellungen“, die alle Optionen für die Entwurfswarteschlange enthält.
- Hinweise: Zeigt ein Dialogfeld mit den Konstruktionshinweisen und den Hinweisen des Bedieners an.
- Anzahl der Durchläufe – Ermöglicht dem Benutzer, die Anzahl der Durchläufe festzulegen, die zum Abschließen des Auftrags für das ausgewählte Design erforderlich sind.

Designs zur Design-Warteschlange hinzufügen

Designs können der Design-Warteschlange auf drei Arten hinzugefügt werden:

Schaltfläche „Hinzufügen“

Wenn Sie in der unteren Hälfte der Registerkarte „Design Queue“ auf [Hinzufügen] klicken, wird ein Dialogfeld geöffnet. Wählen Sie hier das Design oder die Designs aus, die Sie zur Warteschlange hinzufügen möchten. Mehrere Designs können ausgewählt werden, indem Sie die STRG-Taste auf Ihrer Tastatur gedrückt halten und auf die gewünschten Dateien klicken. Klicken Sie auf [Öffnen], um das/die ausgewählte(n) Design(s) zur Warteschlange hinzuzufügen. Wenn sich mehrere Maschinen in der Maschinenliste befinden, wird ein Maschinenauswahlfenster angezeigt. Von hier aus können Sie auswählen, zu welcher Maschinenwarteschlange Sie das Design hinzufügen möchten.

Dateimenü

Über Menübefehle können Designs auch zur Warteschlange hinzugefügt werden. Wenn Sie zu Datei > Warteschlangendesign gehen, wird ein Dialogfeld „Öffnen“ angezeigt. Wählen Sie hier das Design oder die Designs aus, die Sie zur Warteschlange hinzufügen möchten. Mehrere Designs können ausgewählt werden, indem Sie die STRG-Taste auf Ihrer Tastatur gedrückt halten und auf die gewünschten Dateien klicken. Klicken Sie auf [Öffnen], um das/die ausgewählte(n) Design(s) zur Warteschlange hinzuzufügen. Wenn sich mehrere Maschinen in der Maschinenliste befinden, wird ein Maschinenauswahlfenster angezeigt. Von hier aus können Sie auswählen, zu welcher Maschinenwarteschlange Sie das Design hinzufügen möchten.

Ausstehender Ordner

Über den Windows Explorer in die ausstehenden Ordner gelegte Designs werden in der Design-Warteschlange angezeigt. Um die ausstehenden Ordner zu verwenden, müssen Sie über den Windows Explorer zu ihnen navigieren. Wenn Sie diese Methode häufig verwenden, kann es für Sie von Vorteil sein, eine Verknüpfung zu diesen Ordnern an einem praktischeren Ort wie beispielsweise Ihrem Desktop zu platzieren. Jede Maschine hat ihren eigenen ausstehenden Ordner im Installationsverzeichnis von Melco OS. (Ein Beispielpfad für diese ausstehenden Ordner wäre C:\Programme\Melco\Melco OS v#\Jobs*"Maschinenseriennummer"*\Ausstehend.) Designs können aus jedem beliebigen Ordner kopiert und in diesen ausstehenden Ordner eingefügt werden.

Ändern der Reihenfolge ausstehender Designs

Die Reihenfolge der Designs in der Liste „Ausstehende Designs“ kann geändert werden, indem Sie ein Design auswählen und es dann anklicken und an eine neue Position in der Liste ziehen.

Designs aus der Warteschlange auf eine oder mehrere Maschinen laden

Um ein Design aus der Warteschlange auf eine Maschine zu laden, wählen Sie die Maschine(n) in der Maschinenliste aus. Wenn mehrere Maschinen benötigt werden, halten Sie die STRG-Taste auf Ihrer Tastatur gedrückt, während Sie auf die gewünschten Maschinen klicken. Jede ausgewählte Maschine wird in der Liste farblich hervorgehoben angezeigt.

Klicken Sie anschließend auf die Schaltfläche [Laden] unter der Liste „Ausstehende Designs“. Das ausgewählte (hervorgehobene) Design in der Liste „Ausstehende Designs“ wird auf die ausgewählte(n) Maschine(n) geladen. Wenn kein Design ausgewählt ist, wird das oberste Design in der Liste geladen.

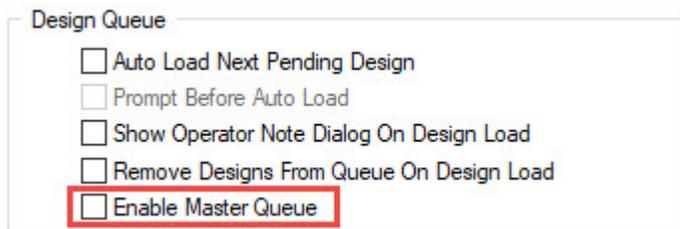
Designs aus der Warteschlange entfernen

Designs können aus der Warteschlange entfernt werden, indem Sie entweder das Design in der Liste „Ausstehende Designs“ auswählen und auf die Schaltfläche [Löschen] klicken, oder sie können aus dem oben genannten „Ausstehende Designs“-Ordner entfernt werden.

Designs können auch so eingestellt werden, dass sie nach dem Laden automatisch aus der Warteschlange entfernt werden. Um auf diese Einstellungen zuzugreifen, klicken Sie im unteren Bereich der Registerkarte „Design Queue“ auf die Schaltfläche [Einstellungen]. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt [Design Queue](#) unter der Registerkarte „Einstellungen“ in diesem Hilfedokument.

Master-Warteschlange (NUR Flex+)

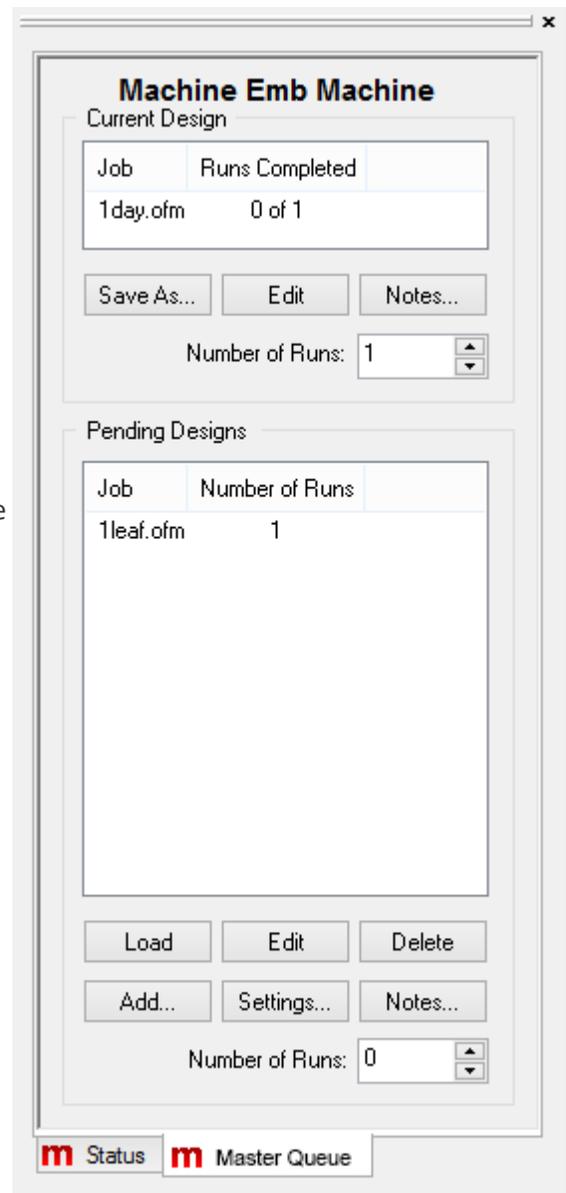
Wenn die Registerkarte „Master Queue“ über die Registerkarte „Einstellungen“ aktiviert wird, ersetzt sie die Registerkarte „Design Queue“ in den Maschinenansichten.



In den meisten Fällen funktioniert die Master-Warteschlange wie die Design-Warteschlange. Das Hinzufügen, Laden und Entfernen von Jobs erfolgt auf die gleiche Weise über die Software. Der größte Unterschied besteht darin, dass bei der Master-Warteschlange alle Maschinen in der Maschinenliste aus derselben Warteschlange ziehen. Dies bedeutet, dass sie Aufträge teilen können und dass beim Hinzufügen von Designs zur Warteschlange kein Fenster zur Maschinenauswahl angezeigt wird.

Jobs teilen

Die Verwendung mehrerer Maschinen zur Ausführung großer Aufträge ist eine effektive Möglichkeit, Ihre ausstehenden Designs fertigzustellen. Wenn ein Auftrag auf mehrere Maschinen geladen wird, wird mit der Anzahl der Durchläufe verfolgt, wie oft ein Entwurf auf einer der Maschinen fertiggestellt wurde. Mit der Fertigstellung der Designs verringert sich die Anzahl der Durchläufe. Wenn der Wert Null erreicht, ist der Auftrag abgeschlossen.



Automatisieren Sie es

Durch die Kombination der Master-Warteschlange mit „Nächstes ausstehendes Design automatisch laden“ und „Designs beim Laden des Designs aus der Warteschlange entfernen“ auf der Registerkarte „Einstellungen“ beginnen Sie mit der Automatisierung Ihres Arbeitsablaufs. Wenn alle Läufe für einen Auftrag auf die Maschinen geladen wurden, wird der Auftrag aus der Warteschlange entfernt. Die nächste Maschine, die mit dem Nähen fertig ist, lädt automatisch den nächsten ausstehenden Auftrag in die Master-Warteschlange. Sie kann mit dem Nähen des nächsten Auftrags beginnen, während die anderen Maschinen in der Maschinenliste die Designs fertigstellen, die sie gerade ausführen.

Die Verwendung von „Farbsequenz automatisch definieren“ auf der Registerkarte „Einstellungen“ beschleunigt den Vorgang weiter. Wenn diese Einstellung aktiviert ist, kann die Software die Farbreihenfolge des neu geladenen Designs automatisch anhand der Farbinformationen in der Garnkonusanzeige bestimmen.

Bei all den automatischen Einstellungen wünschen Sie sich vielleicht einen optischen Hinweis, dass sich ein Auftrag geändert hat und Sie das Produkt, an dem Sie gerade nähen, wechseln müssen. Durch Aktivieren der Option „Bedienernotizdialogfeld beim Laden des Entwurfs anzeigen“ auf der Registerkarte „Einstellungen“ werden die Bediener- und Entwurfsnotizen auf dem Bildschirm angezeigt, wenn ein neuer Entwurf auf eine Maschine geladen wird.

Eine Maschine getrennt halten

Obwohl die Aktivierung der Master-Warteschlange über die Registerkarte „Einstellungen“ diese für alle Maschinen in der Maschinenliste aktiviert, können die Einstellungen zum „Nächsten ausstehenden Design automatisch laden“ pro Maschine festgelegt werden. Wenn diese Einstellung für eine Maschine in der Liste nicht aktiviert ist, können Designs manuell über „Datei“ > „Design laden“ auf die Maschine geladen werden.

Speicherort des Master-Warteschlangenordners

Designs können über den Windows Explorer genauso wie für die Design-Warteschlange in den ausstehenden Ordner für die Master-Warteschlange gelegt werden. Der Vorgang ist derselbe, aber der Speicherort des Ordners ist anders. Ein Beispielpfad für den ausstehenden Ordner der Master Queue wäre C:\Programme\Melco\Melco OS v#\Pending.) Designs können aus jedem beliebigen Ordner kopiert und in diesen ausstehenden Ordner eingefügt werden.

Wahl der Einspannhilfe



Für eine genaue Platzierung und Sicherheit ist es wichtig, in der Software den gleichen Rahmen auszuwählen, der auf der Maschine installiert ist.

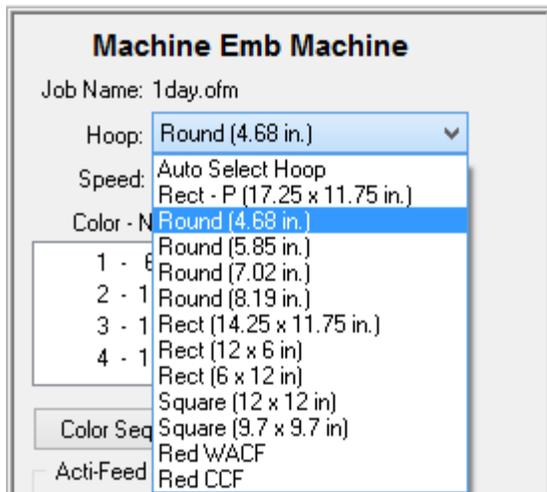


Warnung!!

Die Auswahl eines anderen Rahmens als dem, der derzeit an der Maschine installiert ist, kann möglicherweise zu Schäden an der Maschine oder an Ihnen selbst führen.

So wählen Sie einen Rahmen im Melco OS aus:

1. Klicken Sie auf das Dropdown-Menü „Rahmenauswahl“, um die verfügbaren Rahmen anzuzeigen.
2. Klicken Sie auf den Rahmen, den Sie auswählen möchten. Der neue Rahmen wird im Ansichtsfenster angezeigt.



3. Wenn Sie den Ladedesign-Assistenten verwenden, müssen Sie auf „Weiter >“ klicken, um zum nächsten Bildschirm mit „Maschinengeschwindigkeit“ und „Acti-Feed“ zu gelangen.



Information

Die aufgeführten Reifenmaße können je nach Hersteller variieren. In dieser Liste werden die Abmessungen als Breite x Höhe angegeben.

Einrichten der Hoop-Liste

Passen Sie die Hoop-Liste an

Das Dropdown-Menü „Reifenliste“ kann angepasst werden, um nur die gewünschten Reifen anzuzeigen.

So passen Sie diese Liste an:

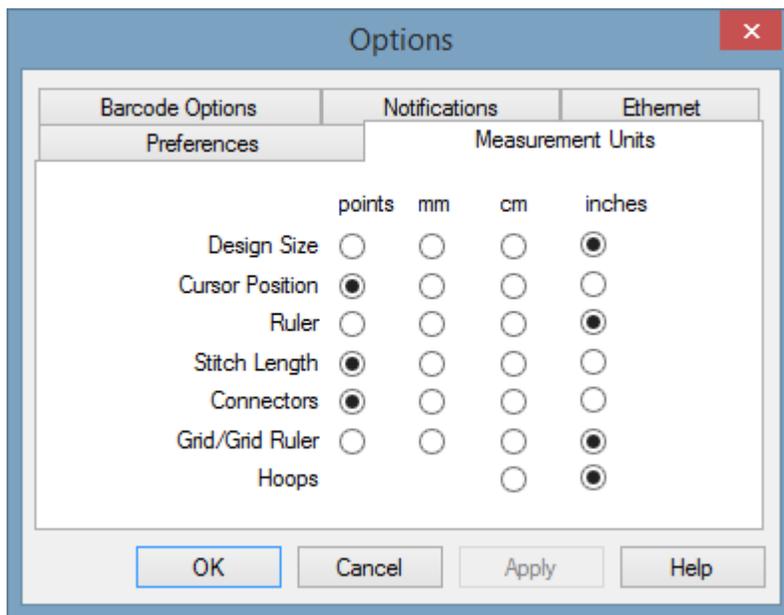
1. Klicken Sie auf das Menü Extras.
2. Wählen Sie „Rahmen-Setup“.
3. Klicken Sie auf die Schaltfläche „Rahmenliste anpassen“. Dadurch wird ein Fenster geöffnet, in dem Sie auswählen können, welche Rahmen im Dropdown-Menü zur Rahmenauswahl in den Maschinenansichten angezeigt werden sollen.
4. Setzen Sie Häkchen bei allen Reifen, die Sie besitzen oder in die Liste aufnehmen möchten, und entfernen Sie die Häkchen bei allen Reifen, die Sie nicht besitzen.
5. Klicken Sie abschließend auf „OK“.

Zoll oder Zentimeter

Die Maßeinheiten für Reifen und viele andere Aspekte von Melco OS können geändert werden.

So ändern Sie, welche Einheiten bei der Anzeige von Rahmen verwendet werden:

1. Klicken Sie auf das Menü Extras.
2. Wählen Sie Optionen.
3. Klicken Sie auf die Registerkarte „Maßeinheiten“.
4. Wählen Sie neben „Reifen“ die gewünschten Maßeinheiten aus.
5. Klicken Sie auf „OK“.



Den passenden Rahmen für die jeweilige Aufgabe auswählen



Das ordnungsgemäße Einspannen eines Kleidungsstücks und die Auswahl des richtigen Rahmens für die jeweilige Arbeit sind für die hochwertige Herstellung von Stickereien von entscheidender Bedeutung.

Der Rahmen ermöglicht es, das Produkt mit hoher Geschwindigkeit zu bewegen und den Stich präzise zu platzieren. Ist der Rahmen zu locker, hat er die falsche Größe oder ist das Produkt schlecht eingespannt, kann sich dies negativ auf die Stickqualität auswirken.

Auswählen einer Reifenform

Jede Reifenform hat Vor- und Nachteile.

Reifenform	Nutzen	Nachteil
Traditionelle Runde	Gleichmäßige Spannung über den gesamten Stoff. Toller Reifen für die meisten Designs für die linke Brust.	Begrenzte Anzahl an Größen. Für quadratische Designs müssen größere Rahmen verwendet werden.
Traditionelles Quadrat	Größere Nähfelder.	In den Ecken ist die Spannung oft höher und an den Rändern geringer.
Spezialität (Klemmen und Rahmen)	Lassen sich tendenziell leichter schnell einrahmen. Besser für schwer einzuspannende Materialien und/oder Platzierungen.	Hält das Material nicht so sicher wie ein Reifen im herkömmlichen Stil.

Die richtige Rahmengröße wählen

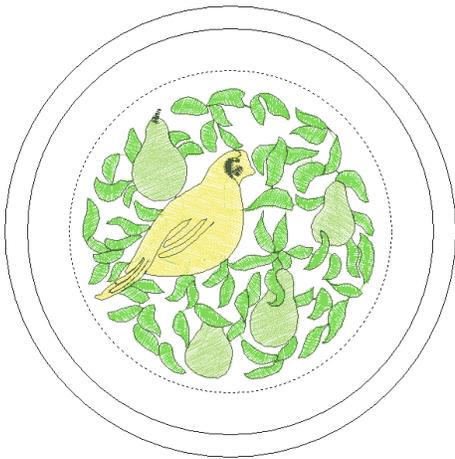
Der ideale Rahmen für ein Stickmuster ist einer, der einfach passt. Das Design sollte gerade innerhalb der Rahmengrenzen liegen. Dadurch wird der Einfluss von überschüssigem Material rund um das Design beseitigt und die Registrierung (Ausrichtung), das Kräuseln und die allgemeine Stichqualität verbessert. Gelegentlich gibt es Hindernisse, den kleinstmöglichen Rahmen für ein Design zu verwenden. Es kann sein, dass ein Knopf im Weg ist oder eine Naht genau in den Rahmen fällt. Möglicherweise müssen Sie die Rahmengröße anpassen, damit das Material besser hineinpasst.

Wenn der Ladedesign-Assistent verwendet wird, kann die Rahmenauswahl nach dem Verlassen des Assistenten geändert werden, um die Änderung der Rahmengröße auf dem Bildschirm anzuzeigen.

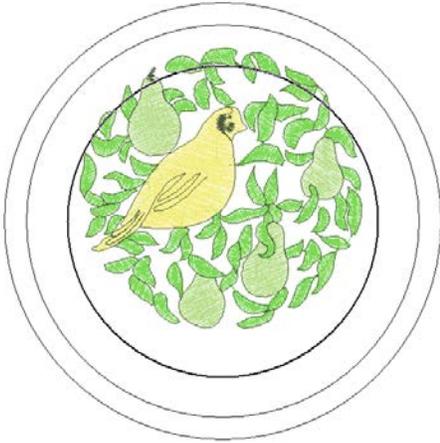
NOTIZ: Für Ihr erstes Nähprojekt sollte der 12 cm (4,68 Zoll) große Rahmen oder der runde 15 cm (5,85 Zoll) große Rahmen für das 1day.ofm-Design gut geeignet sein.

Rahmengrenzen

Die gepunktete Linie stellt das maximale Nähfeld dar, die äußere durchgezogene Linie stellt die Außenkante des inneren Rahmens dar und die innere durchgezogene Linie stellt die Innenkante des inneren Rahmens dar. Die Rahmengrenzen der Software werden als schwarze gepunktete Linien innerhalb des Rahmens dargestellt. Wenn ein Paillettendesign in die Maschine geladen wird, werden die Software-Rahmengrenzen für das Paillettengerät als schwarze Strich-Punkt-Punkt-Linie innerhalb des Rahmens gezeichnet. Maschinenrahmengrenzen werden als hellgraue Strichpunktlinie in Rahmen gezeichnet, in denen sich die Maschinenrahmengrenzen von den Softwarerahmengrenzen unterscheiden.



Wenn der ausgewählte Rahmen für Ihr Design zu klein ist, können Sie dies im Melco OS-Fenster sehen. Wenn das Design die gepunktete Linie kreuzt, wird die gepunktete Linie zu einer dickeren, durchgezogenen schwarzen Linie und zeigt damit an, dass das Design außerhalb des empfohlenen Nähbereichs liegt. Dies kann bedeuten, dass das Motiv zu groß für den Rahmen ist oder einfach an einen geeigneten Ort im Rahmen verschoben werden muss. Wenn das Rahmenlimit überschritten wird, wird eine entsprechende Meldung angezeigt.



NOTIZ: Wenn das Design in 3D angezeigt wird, werden die Rahmengrenzen bei Überschreitung nicht auf durchgehendes Schwarz geändert. Wenn sie überschritten werden, verhindern sie weiterhin, dass die Maschine näht oder nachzeichnet.

Wenn beim Laden eines Paillettendesigns das Paillettenrahmenlimit überschritten wird, wird ein Banner angezeigt, das den Benutzer auf die mögliche Kollision hinweist.

Zentrieren des Rahmens

Wenn der Rahmen nicht auf der Maschine zentriert ist, kann er folgendermaßen zentriert werden:

-  Die Schaltfläche „Center Hoop“ in der Melco OS-Symboleiste.
-  Die Tasten „Rahmen“ und „Mitte“ auf der Tastatur der Maschine.

Reifenkonstruktion

Einige der größeren Reifen sind entweder aus Holz oder Kunststoff. Die Holzreifen sind doppelwandig und bieten mehr Grip als die aus Kunststoff. Dabei müssen der innere und der äußere Holzrahmen jedoch in einer Linie bleiben. Der äußere Rahmen lässt sich zum leichteren Einspannen oder Festziehen nicht drehen. Auf jedem Reifensatz ist eine Registrierungsnummer aufgedruckt, die dabei hilft, die Ausrichtung beizubehalten.

Spezialreifen

Spezialrahmen wie Klemmen und Rahmen mit Klebstoffen sind praktisch, wenn es um schwierige Platzierungen auf Kleidungsstücken oder Materialien geht, die schwer einzurahmen sind.

Da sie den Materialien selten den gleichen Halt bieten wie ein herkömmlicher Reifen, werden diese Reifen eher für speziellere Anwendungen verwendet.

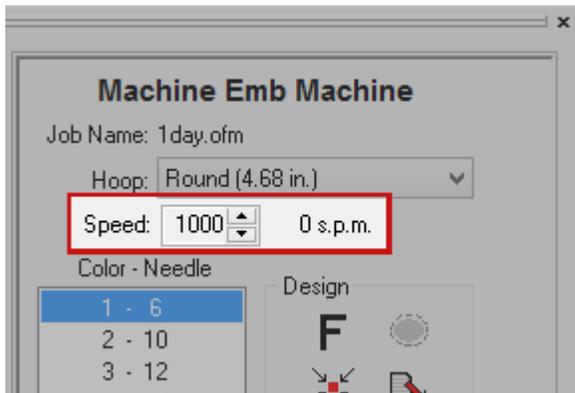
Maschinengeschwindigkeit



Dies spiegelt die maximale Geschwindigkeit wider, mit der die Maschine läuft. Bei längeren Stichbewegungen in X-, Y- und auch Z-Richtung kann die Maschine automatisch langsamer werden. Längere Stiche sowie höhere Fadentransportwerte können die Geschwindigkeit beeinträchtigen.

Ändern der Nähgeschwindigkeit der Maschine

Die Maschinengeschwindigkeit kann durch Antippen der Auf- oder Ab-Pfeile direkt rechts neben der Geschwindigkeitseinstellung auf Melco OS geändert werden.



So ändern Sie die Nähgeschwindigkeit über die Tastatur der Maschine:

Drücken Sie gleichzeitig den Rahmen und die Aufwärts- bzw. Abwärtspfeile:

-  +  erhöht die Geschwindigkeit um 50 spm
-  +  verringert die Geschwindigkeit um 50 spm

Tatsächliche Geschwindigkeit

Die tatsächliche Geschwindigkeit wird rechts neben der eingestellten Maximalgeschwindigkeit angezeigt.

Vorschläge zur Maschinennähgeschwindigkeit

Obwohl die Stickmaschine über eine extrem hohe Nähgeschwindigkeit verfügt, muss diese Nähgeschwindigkeit unter Umständen je nach den Produkten oder Designs, die Sie besticken möchten, geändert werden.

Wenn die Maschine mit dem Nähen beginnt, wird sie zunächst langsam schneller, nachdem der Faden einige Stiche erfassen musste.

Die Maschine näht, sofern möglich, mit der eingestellten Nähgeschwindigkeit. Konstruktionsbedingt kann es jedoch zu einer Verlangsamung der Maschine kommen. Längere Maschinenbewegungen und Stiche verursachen dieses Problem. Wenn Sie hören, dass die Maschine ständig die Geschwindigkeit ändert, sollten Sie die eingestellte Nähgeschwindigkeit verringern, um eine gleichmäßigere Nähqualität zu erzielen.

Maschinengeschwindigkeit	Anwendung
850-1000 Schläge/min	Nähen mit dem Weitwinkel-Schraubendreher für Kappen und Mikro-(Taschen-)Klemmen. Designs mit Metall- oder Spezialfäden.
1000-1200 Schläge/min	Feinere Detailgestaltung, kleinere Schrift.
1200-1500 Schläge/min	Schnellere Produktion.

Diese Nähgeschwindigkeiten dienen als Richtwerte und sollten bei Bedarf angepasst werden.

Symptome von zu schnellem Nähen

Nähen mit zu hoher Geschwindigkeit kann zu einigen unerwünschten Ergebnissen führen. Hierzu gehören:

- Fadenrisse
- Spule zieht nach oben
- Schlechte Registrierung der Designs (Designdetails oder Umrisse stimmen nicht überein)

Diese Symptome können auch durch andere Einstellungen oder Probleme verursacht werden. Wenn jedoch eines oder mehrere dieser Symptome bei Ihnen auftreten, kann die Anpassung der Nähgeschwindigkeit eine mögliche Lösung sein.

Festlegen der Farbsequenz



Auf die Farbsequenz kann von mehreren Stellen aus zugegriffen werden:

Über die Registerkarte „Status“ oder „Erweiterter Status“:

- Klicken Sie auf die Schaltfläche „Farbsequenz“.

Über den Load Design Wizard:

- Klicken Sie im ersten Fenster nach dem Laden des Designs auf die Schaltfläche „Farbsequenz“.

Aus dem Menü „Extras“:

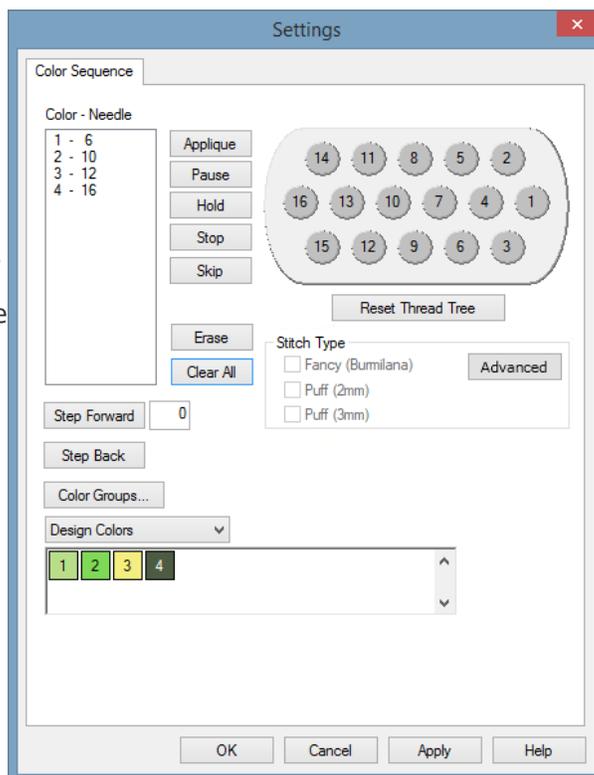
- Klicken Sie auf das Menü „Extras“ und wählen Sie „Einstellungen...“.
- Klicken Sie auf die Registerkarte Farbsequenz.

Nach dem Aufruf wird die Farbreihenfolge weitgehend auf die gleiche Weise eingestellt.

Neue Farbsequenz eingeben

Dieser Abschnitt führt Sie durch das Einrichten der Farbsequenz für das Design.

1. Klicken Sie auf die Schaltfläche „Alles löschen“. Dadurch wird die Farbfolge des vorherigen zu nähernden Motivs entfernt. Bei einer neuen Maschine wird dadurch die für das Test-Nähmuster verwendete Farbfolge entfernt.
2. Bestimmen Sie die Nadelreihenfolge, in der Sie nähen möchten. Dies lässt sich erreichen, indem Sie die Designfarben als Vorschlag verwenden oder indem Sie die Schaltflächen „Schritt vorwärts“ und „Schritt zurück“ nutzen, um die Stickreihenfolge der Elemente im Design festzulegen. Einige Designs, wie beispielsweise viele Standarddesigns, werden



möglicherweise auch mit einer empfohlenen Farbreihenfolge geliefert. „Schritt vorwärts“ und „Schritt zurück“ funktionieren nur, wenn das Design sichtbar ist. Möglicherweise müssen Fenster verschoben werden, um das Design hinter dem Einstellungsfenster anzuzeigen.



3. Im obigen Beispiel ist die erste empfohlene Farbe ein helles Grün. Die zweite Farbe ist Mittelgrün. Wenn Sie in diesen Farben nähen möchten, suchen Sie die hell- und mittelgrünen Fäden auf dem Garnbaum Ihrer Maschine. Die Position der Garnkonen auf der Maschine korreliert mit den in der Software angezeigten Positionen der Garnkonen.



4. Klicken Sie in der Fadenkonusanzeige auf die Konusnummer (Nadelnummer) in der Reihenfolge, in der Sie nähen möchten. Wenn sich im obigen Beispiel das Hellgrün auf Nadel 4 befände, würden Sie zuerst auf die eingekreiste 4 klicken. Dadurch würde im linken Farbnadelfeld eine Zahl von „1-16“ erscheinen. Dies zeigt an, dass Farbe 1 auf Nadel 4 genäht wird.
5. Fahren Sie auf die gleiche Weise für die restlichen Farblöcke im Design fort.

Ändern einer Farbe in der vorhandenen Farbsequenz

1. Bestimmen Sie, welche Farbnummer in der Farbfolge Sie ändern möchten.
2. Doppelklicken Sie auf diese Farbe und sie beginnt zu blinken. Jetzt können Sie eine neue Nadel für diese Farbe auswählen. Klicken Sie in der Garnkonusanzeige auf die Nadelnummer (Konusnummer), die den zu vernähenden Faden für diese Farbnummer hält (oder halten wird). Dadurch wird die aktuelle Nadel durch die neue Nadel ersetzt.

Hinzufügen einer Farbe zur vorhandenen Farbsequenz

Wenn Sie eine Farbe vergessen haben und zurückgehen und sie hinzufügen müssen, können Sie dies im Feld „Farbe – Nadel“ tun:

1. Klicken Sie auf die Farbe, die Sie hinzufügen möchten. Wenn Ihnen Farbe 2 fehlt, klicken Sie auf diese Farbe.
2. Sobald die Farbe hervorgehoben ist, klicken Sie in der Fadenkonusanzeige auf die gewünschte Fadenkonusnummer (Nadelnummer). Dadurch wird die neue Nadelnummer für diese Farbe eingefügt und alle folgenden Farben in der Sequenz nach unten verschoben.

Entfernen einer Farbe aus der vorhandenen Farbsequenz

Wenn Sie eine Farbe aus der Farbsequenz entfernen müssen:

1. Wählen Sie im Feld „Farbe – Nadel“ die Farbe aus, die Sie entfernen möchten.
2. Sobald die Farbe in diesem Feld hervorgehoben ist, klicken Sie auf die Schaltfläche „Löschen“.
3. Die restlichen Farben in der Sequenz werden nach oben verschoben.

Weitere Einstellungen

Weitere Befehle und Einstellungen sind unter der Registerkarte „Farbsequenz“ verfügbar. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt [Registerkarte „Farbsequenz“](#).

Einstellen des Acti-Feeds



Acti-Feed ist eine Funktion, die das Spannungssystem einer herkömmlichen Stickmaschine ersetzt. Dabei werden Fadenzufuhräder und -rollen verwendet, um für jeden Stich die gewünschte Fadenmenge zuzuführen. Die benötigte Fadenmenge pro Stich ist abhängig von der Materialstärke.

Acti-feed verfügt über zwei Modi, die durch Klicken auf das Optionsfeld links neben dem gewünschten Modus geändert werden können:

- Standard – Acti-Feed führt pro Stich eine vom Benutzer festgelegte Fadenmenge zu.
- Auto - Acti-Feed berechnet und führt die richtige Fadenmenge pro Stich zu.

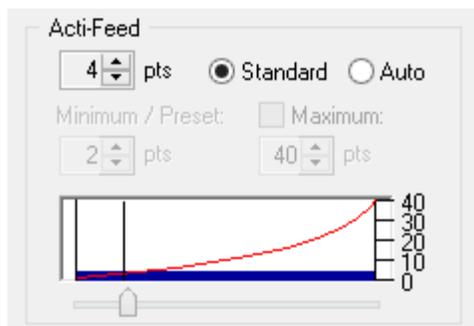
Der Großteil des Acti-Feed-Systems ist auf Basis von Sensorrückmeldungen automatisiert. Die Angabe von Acti-Feed-Richtlinien, beispielsweise eines Mindestmaßes, kann jedoch dazu beitragen, qualitativ hochwertigere Nähergebnisse zu erzielen.

Notiz: Für Ihre ersten Entwürfe und die meisten Entwürfe ist der Auto-Modus am besten geeignet.

Standard Acti-Futter

Mit dem Standard-Acti-Feed wird Faden in einer vom Benutzer angegebenen Menge zugeführt. Es wird nicht mehr oder weniger Faden zugeführt als die angegebene Menge.

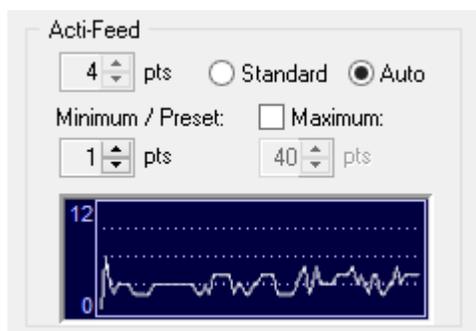
Der Betrag kann durch Klicken auf die Auf- oder Ab-Pfeile rechts neben der Zahl angepasst werden. Die Zahl steht für die Materialstärke.



Der Standardwert für das Feld „Materialstärke“ beträgt 4 Punkte. Wenn Sie jedoch im standardmäßigen Acti-Feed-Modus arbeiten, müssen Sie ihn an Ihr Material anpassen. Die Einstellung kann auf einen Wert zwischen 0 und 40 Punkten erfolgen. Weitere Informationen zu den zu verwendenden Werten finden Sie weiter unten im Abschnitt [Materialstärke](#).

Auto Acti-Feed

Auto Acti-Feed dient zum Zuführen von Fäden basierend auf der Rückmeldung der Fadensensorleiste. Dadurch kann die Maschine während des Nähens die Materialstärkenzahl ändern, um Änderungen im Material Rechnung zu tragen. Durch die Veränderung der Dicke des Stickgutes verändert sich auch die Dynamik des Fadens, was vom Sensor reflektiert wird. Der Sensor sendet Informationen an die Software zurück und die Materialstärkenzahl wird automatisch angepasst. Die Änderungen der Materialstärke werden im gleitenden Diagramm direkt unter den Einstellungen auf der Registerkarte „Erweitert“ dargestellt.



Während die Maschine stickt, zeigt dieses Diagramm den Verlauf des Acti-Feeds. Dies kann zur Diagnose von Fadenbrüchen, falschen Brüchen und Problemen mit der Nähqualität verwendet werden. Bei entsprechender Mindesteinstellung auf ebenem Material sind für die Zuführaktivität nur geringe Anpassungen erforderlich. Weitere Informationen zu den zu verwendenden Werten finden Sie weiter unten im Abschnitt [Materialstärke](#). Große Anpassungen beim Transport deuten oft auf Materialverschiebungen, Stickereien oder mögliche Probleme hin.

Dieser Modus ist ideal für alle Materialien oder Anwendungen, bei denen sich die Dicke ändert. Gut geeignet ist es zum Beispiel für Mützen mit Nähten oder Jacken mit Applikationen. Obwohl der Automodus für Materialien mit wechselnder Dicke entwickelt wurde, funktioniert er mit den meisten Materialien gut.



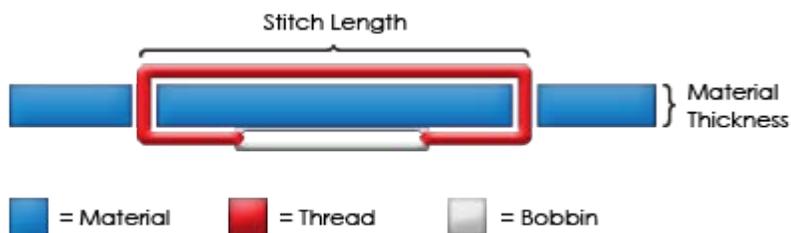
Information

Die Sauberkeit der Spulenkapsel und Unterschiede in der Spulenspannung können den Acti-Feed beeinträchtigen. Stellen Sie sicher, dass die Spulenspannung wie für Ihre Maschine angegeben eingestellt ist.

Materialstärke

Die Materialstärke ist ausschlaggebend für die Fadenzufuhr pro Stich. Es wird unter „Acti-feed“ auf der Registerkarte „Status“ und der Registerkarte „Erweiterter Status“ angezeigt. Es ist auch auf der Registerkarte „Thread-Feed“ zu finden.

Die Materialstärke wird in Punkten gemessen. In dieser und vielen anderen Sticksoftwareanwendungen wird ein Punkt als feine Maßeinheit verwendet, die ein Zehntel eines Millimeters darstellt.



Mit zunehmender Dicke des zu bestickenden Materials erhöht sich auch die Länge jedes Stiches, um das Material zu umwickeln. Wenn diese Dicke zunimmt, sollte im Allgemeinen auch Ihre Acti-Feed-Einstellung höher sein, um den Fadenvorschub zu verbessern.

Beispiel Materialdickenmessung

Sie können ein genaues Acti-Feed-Minimum berechnen, wenn Messschieber zum Messen der tatsächlichen Dicke des Materials und des Stabilisators verfügbar sind. Das Ergebnis kann anschließend in Punkte umgerechnet werden (1 Millimeter = 10 Punkte).

Beispielsweise könnten Sie für die Dicke einer Kappe, die für eine Puff-Anwendung vorbereitet wird, einen Wert von 4,2 Millimeter (mm) messen:

- 1 mm für die Strukturkappe
- 0,2 mm für 1 Stück Abreißvlies

- 3,0 mm für ein Stück 3 mm Puffschaum

Eine Dicke von 4,2 mm entspricht 42 Punkten (pts). Durch Abzug von zwei ergibt sich ein empfohlenes Acti-Feed-Minimum von 40 Punkten.

Geeignete Acti-Feed-Einstellungen

Auto Acti-Feed passt sich automatisch an unterschiedliche Kleidungsstückdicken an. Sie können jedoch eine Orientierung in Form von Unter- und Obergrenzen bieten. Dadurch wird ein Bereich bereitgestellt, in dem die automatische Acti-Zufuhr arbeiten muss. Es ist nicht immer notwendig, genau die richtigen Einstellungen oder Grenzwerte für Ihren Acti-Feed zu finden, aber dadurch lässt sich die Nähqualität und die Leistung der Maschine deutlich verbessern.

Minimum

Das Acti-Feed-Minimum legt eine Untergrenze für den Acti-Feed fest. Dadurch kann die Maschine die zugeführte Fadenmenge nach Bedarf anpassen, es ist jedoch nicht möglich, weniger als die angegebene Menge zuzuführen. Während die Untergrenze (Minimum/Voreinstellung) normalerweise bei dickeren Materialien verwendet wird, ist sie beim Umgang mit empfindlicheren oder weicheren Materialien hilfreich. Dies ist hilfreich, wenn sich der Faden straffen könnte, jedoch etwas mehr Loft gewünscht wird.

Die ideale Einstellung für das Minimum ist die tatsächliche Dicke des zu nähenden Materials (und Stabilisators) abzüglich zwei Punkte. Die folgenden Einstellungen sind Vorschläge für verschiedene gängige Stoff- und Trägerkombinationen. Diese Einstellungen müssen möglicherweise angepasst werden, da die Materialgewichte unterschiedlich sein können.

Werkstoff	Acti-Feed-Minimum
Breitewebe mit Cut-away-Rückseite	3-4
T-Shirt mit 2 Stück ausgeschnittenem Trägermaterial	3-5
Poloshirt mit Cutaway-Rückseite	4-8
Handtuch mit abreißbarer Rückseite	6-20
Unstrukturierte Kappe mit abreißbarer Rückseite	4-8
Strukturierte Kappe mit abreißbarer Rückseite	8-12

Auf die Untergrenze der automatischen Zufuhr kann über die Registerkarte „Status“ zugegriffen werden und wird als „Minimum/Voreinstellung“ angezeigt.

Die Materialstärke passt, wenn...

Die Materialstärke muss nicht eingestellt werden, wenn:

- Platt- und Steppstiche - Beim Sticken von Platt- und Steppstichen entstehen keine Schlaufen und kein Ziehen an der Oberseite des Stickergebnisses.
- Platt- und Steppstiche - Beim Sticken von Platt- und Steppstichen entstehen keine Schlaufen und kein Ziehen an der Oberseite des Stickergebnisses. Die Deckfarbe macht den Rest an den Seiten aus.
- Steppstiche - Der Oberfaden verläuft auf der Rückseite des Stickergebnisses gerade am Rand entlang.

Die Materialstärke muss erhöht werden, wenn...

Das Acti-Feed-Maximum legt eine Obergrenze für den Acti-Feed fest. Dadurch kann die Maschine die zugeführte Fadenmenge nach Bedarf anpassen, es wird jedoch nicht zugelassen, dass mehr als die angegebene Menge zugeführt wird. Es kommt selten vor, dass das Maximum für Acti-Feed begrenzt werden muss.

Acti-Feed Fehlerbehebung

Nähqualitätsprobleme und Fadenrisse können Hinweise auf eine unsachgemäße Fadenzufuhr sein. Diese Symptome sind in den folgenden Abschnitten aufgeführt.

Erhöhen Sie den Mindestwert von Acti-Feed, wenn ...

Wenn zu wenig Faden in das Design eingespeist wird, können die folgenden Probleme auftreten:

- Satinstiche – Es kommt zu Fadenbrüchen und oben auf dem Muster ist der Unterfaden zu sehen.
- Satinstiche – Auf der Rückseite des Designs ist zu viel Spule zu sehen.
- Füllstiche – Sie können den Unterfaden oben auf dem Design sehen.
- Füllstiche – Auf der Rückseite des Designs ist nicht genügend Oberfaden sichtbar.
- Verlust der Passerdichte - Wenn die Motive beim Nähen nicht ausgerichtet sind und die Ursache darin liegt, dass der Faden viel zu straff gezogen wurde, kann es hilfreich sein, die Materialstärke zu erhöhen. Auch die Verwendung eines stabilen Trägermaterials kann hilfreich sein.

Wenn diese Probleme bei Ihnen auftreten, müssen Sie möglicherweise das Acti-Feed-Minimum erhöhen, um die zugeführte Fadenmenge zu steigern.

Verringern Sie den minimalen Acti-Feed-Wert, wenn ...

Wenn zu viel Faden in das Design eingearbeitet wird, können die folgenden Probleme auftreten:

- Satinstiche – Die Stiche im Design sind Schleifenstiche.
- Satinstiche – Auf der Rückseite des Designs ist nicht genügend Spule zu sehen.
- Füllstiche – Es kommt zu Fadenbrüchen und die Stiche im Design bilden Schleifen.
- Falsche Spulenbrüche – Wenn die Software fälschlicherweise Spulenbrüche erkennt, bei denen es sich nicht wirklich um gerissene Fäden handelt, kann es sein, dass Ihre Materialstärke zu hoch ist.

Wenn diese Probleme bei Ihnen auftreten, müssen Sie möglicherweise das Acti-Feed-Minimum verringern, um die zugeführte Fadenmenge zu reduzieren.

Einspannung

Für eine hohe Stickqualität ist das korrekte Einspannen des Stoffes oder Kleidungsstückes von besonderer Bedeutung. In diesem Abschnitt erfahren Sie wichtige Besonderheiten zur Einstellung der Spannung der Einspannhilfe sowie zum Einspannungsverfahren.

Einstellung der Spannung der Einspannhilfe

Bei Verwendung grundsätzlich unterschiedlicher Materialien muss die jeweilige Spannung der Einspannhilfe eingestellt werden. So erfordert z. B. die Änderung vom T-Shirt zum Sweatshirt eine Änderung der Spannung der Einspannhilfe.

1. Beginnen Sie mit einer sauberen und flachen Arbeitsfläche. Sorgen Sie für Ordnung im Arbeitsbereich. Spannen Sie nicht auf unebener Fläche oder auf einem Stapel Shirts ein.
2. Verwenden Sie die passenden Einspannhilfe für Ihr Muster. Lesen Sie den Abschnitt zur [Auswahl der richtigen Einspannhilfe](#) für weitere Informationen.
3. Lösen Sie die Spannung am äußeren Reifenring, indem Sie die Einstellschraube gegen den Uhrzeigersinn drehen.

4. Platzieren Sie den äußeren Reifenring im Kleidungsstück.
5. Schieben Sie den passenden Stabilisator zwischen Außenring und Reifen.
6. Glätten Sie den Stoff über dem Rahmen.
7. Richten Sie den inneren Rahmen vorsichtig mit dem äußeren Rahmen aus, sodass der Stabilisator und eine einzelne Schicht des Kleidungsstücks dazwischen liegen. Die Halterungen müssen nach oben zeigen.
8. Drücken Sie die Einspannhilfe herunter, so dass sie einrastet. Es sollte ziemlich einfach gehen. Achten Sie darauf, dass Sie auf den Ring und nicht auf die Bügel drücken.



Warnung!!

Durch Druck auf die Arme kann der Reifen seine Form verbiegen oder brechen.

9. Greifen Sie in das Kleidungsstück und befestigen Sie die äussere Einspannhilfe durch Drehen der Einstellschraube im Uhrzeigersinn. Ziehen Sie den Reifen handfest an.



10. Entfernen Sie nun den Rahmen vom Kleidungsstück, ohne die Schraube zu lösen.
11. Ziehen Sie die Einstellschraube um eine oder zwei weitere Umdrehungen an.
12. Der äußere Rahmen ist nun eingestellt.



Notiz:

Die richtige Spannung eines Reifens kann durch schnelles Klopfen mit mäßigem Druck auf den Stoff im Inneren des Reifens getestet werden. Auf diese Weise können Sie den Nähfuß der Maschine nachahmen. Wenn Material in den Rahmen gelangt, ist dieser zu locker und muss weiter angepasst werden.

Einspannen von Kleidungsstücken oder Stoff



Nach korrekter Einstellung der Einspannhilfe kann das Kleidungsstück eingespannt werden.

1. Beginnen Sie mit einer sauberen und flachen Arbeitsfläche. Sorgen Sie für Ordnung im Arbeitsbereich. Spannen Sie nicht auf unebener Fläche oder auf einem Stapel Shirts ein.
2. Verwenden Sie die passenden Einspannhilfe für Ihr Muster. Lesen Sie den Abschnitt zur [Auswahl der richtigen Einspannhilfe](#) für weitere Informationen.
3. Legen Sie den korrekt eingespannten äusseren Einspannhilfering in das Kleidungsstück.
4. Schieben Sie den passenden Stabilisator zwischen Außenring und Reifen.
5. Glätten Sie den Stoff über dem Rahmen.



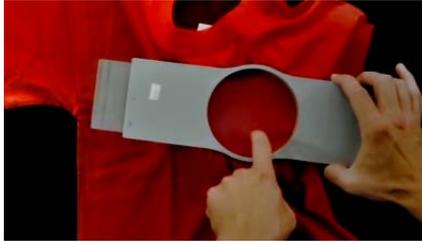
6. Richten Sie den inneren Rahmen vorsichtig mit dem äußeren Rahmen aus, sodass der Stabilisator und eine einzelne Schicht des Kleidungsstücks dazwischen liegen. Die Halterungen müssen nach oben zeigen. Die Kerbe in der Montagehalterung zeigt zur Maschine, wenn der Rahmen in die Maschine geladen wird.
7. Stellen Sie mit den Einspannhilfearmen sicher, dass die Einspannhilfe sich auf derselben Höhe wie das Kleidungsstück befindet. Dadurch wird verhindert, dass ein Muster schief auf ein Produkt genäht wird.



8. Drücken Sie die Einspannhilfe herunter, so dass sie einrastet. Achten Sie darauf, dass Sie auf den Ring und nicht auf die Bügel drücken. Durch Druck auf die Arme kann der Reifen seine Form verbiegen oder brechen.
 - Es kann hilfreich sein, zu Beginn eine Hand knapp unterhalb und außerhalb des äußeren Rahmens zu platzieren, um den Stoff zu stabilisieren und zu glätten.
 - Spannen Sie bei gleichmässiger Bewegung ein. Wenn der Rahmen hin und her schaukelt, gelangt zusätzliches Material in den Rahmen und beeinträchtigt die Qualität der Stickerei.
 - Überdehnen Sie das Material nicht. Durch Dehnen des Materials wird das Stickergebnis gedehnt und verzogen. Es kann auch zu Faltenbildung führen.



9. Stellen Sie nach dem Einspannen des Materials sicher, dass das Kleidungsstück glatt, eben und straff ist. Ist das Kleidungsstück locker, muss die Einspannhilfe entfernt und die Spannung der Einspannhilfe oder das Einspannverfahren geändert werden.



10. Prüfen Sie die Rückseite des eingespannten Teils. Stellen Sie sicher, dass keine Falten vorhanden sind oder andere Teile des Kleidungsstücks im Rahmen hängen bleiben.
11. Als letzten Schritt überprüfen Sie den Rahmen auf Platzierungsgenauigkeit und Geradlinigkeit.

Tipps zum Einspannen

- Von allen Formen der Einspannhilfen verfügen runde Einspannhilfen über die gleichmässigste Spannung.
- Holz-Einspannhilfen verfügen über Passmarken. Diese unterstützen beim Erhalt der Form und des Halts der Einspannhilfe.
- Zahlreiche Holz-Einspannhilfen verfügen über eine doppelte Höhe; ihre Seiten sind demnach doppelt so hoch wie die normaler Einspannhilfen. Durch ihre grössere Oberfläche sowie winzige Zacken im Holz eignen sie sich gut für rutschige und unhandliche Gegenstände.
- Wählen Sie die kleinste Einspannhilfe, in die das Muster ohne Überschreitung der Begrenzungen passt (gepunktete Linie).
- Stellen Sie die Spannung der Einspannhilfe vor dem endgültigen Einspannen des Kleidungsstücks ein. Wenn Sie die Spannung der Einspannhilfe einstellen, während das Kleidungsstück sich darin befindet, erhöhen Sie die Gefahr des „Festbrennens“ der Einspannhilfe und erzeugen Riffel im Kleidungsstück.

Sticken Sie eine Probe!

Oft ist es von Vorteil, eine Probe an einem Material zu sticken, das dem Material des Endprodukts möglichst stark ähnelt. Diese Probe ist zwar nicht unbedingt notwendig, eignet sich aber hervorragend zur Verhinderung oder Lösung möglicher Probleme vor dem Besticken des Endprodukts.

Arbeiten mit unterschiedlichen Stoffen

Unterschiedliche Stoffe und Stoffgewichte können ein Lösen oder Straffen der Einspannhilfe erforderlich machen. Es können mehrere Versuche notwendig sein, bis Sie die genaue Einstellung für den Stoff, den Sie verarbeiten, treffen. Die meisten Stoffe erfordern nach ihrer Befestigung in der Einspannhilfe kein Festziehen der Einspannhilfe.

Rahmenhalterungen einsetzen oder verschieben

Je nach Stickrahmen welche sie verwenden müssen die Rahmenhalterungen versetzt werden oder die müssen entfernt werden weil der Kappenrahmen eingesetzt werden soll.

In diesem Abschnitt wird erklärt wie die Rahmenhalterungen und die Klammern zur Befestigung der Rahmen eingestellt werden.

Rahmenhalterungen befestigen

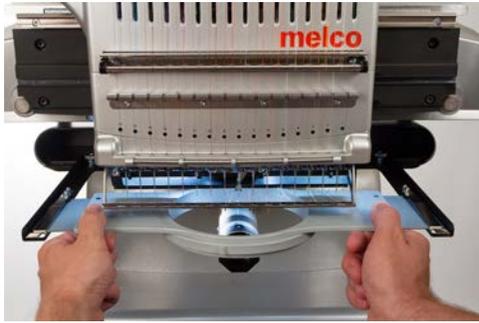


Bestimmen Sie an welcher Position die Rahmenhalterungen je nach Rahmen sein sollen. Die meisten kleineren Reifen erfordern die innere Position. Für die meisten größeren Reifen ist die Außenposition erforderlich. So befestigen Sie die Bügelstützarme:

1. Pro Halterung und Position befinden sich 2 Löcher in der x-carriage platzieren sie die Halterungen auf der inneren oder äusseren Position. Für jeden Stützarm sind zwei Löcher vorhanden.
2. Stellen Sie sicher, dass die Clips an den Enden, an denen der Rohrrahmen befestigt wird, nach oben zeigen. Die Seiten der Reifenarme sollten nach außen zeigen. Dadurch wird sichergestellt, dass die Halterungen an der richtigen Seite des Wagens angebracht sind. Stellen Sie außerdem sicher, dass beide Clips sicher an den Armen befestigt sind.
3. Setzen Sie für jeden Arm zwei Flügelsschrauben ein. Ziehen Sie sie fast handfest an.



4. Installieren Sie einen Reifen, indem Sie die seitlichen Halterungen des Reifens unter die Federklammern an den Stützarmen schieben. Schieben Sie den Rahmen zur Rückseite der Maschine, bis er einrastet und die Halterungen vollständig unter den Federklammern sitzen. Achten Sie darauf, dass sich die Schlitzhalterung rechts befindet, wenn Sie auf die Maschine blicken. Die Stützarme bewegen sich noch etwas.



5. Richten Sie die Stützarme aus und verwenden Sie dabei den installierten Rahmen als Führung.
6. Ziehen Sie die Flügelschrauben handfest an.
7. Ziehen Sie die Schrauben mit einem 6-mm-Inbusschlüssel eine Viertel- bis halbe Umdrehung weiter an. Nicht zu fest anziehen, da die Schrauben so konstruiert sind, dass sie brechen, bevor es zu Schäden am X-Schlitten kommen kann.



Information

Wenn sich die Bügelhalterungen nach vorne und hinten verschieben, muss die Federklammer möglicherweise angepasst werden. Siehe die Informationen unten.

Entfernen der Rahmenstützarme

1. Lösen Sie die Schrauben mit welcher die Rahmenhalterungen befestigt sind mit einem Inbusschlüssel.
2. Wenn die Schrauben gelöst sind entfernen sei diese mit den Fingern.
3. Entfernen Sie die Stützarme vom X-Schlitten.

Klammern an Stickrahmenhalterung einstellen

Wenn sie einen Stickrahmen einspannen sollten Sie sicherstellen, dass die Schrauben der Klammern angezogen sind. Wenn sich der Stickrahmen dennoch vor oder zurück bewegen lässt müssen die Klammern eingestellt werden. Um leichteren Zugang zu den Muttern zu erhalten, mit denen die Clips befestigt sind, muss der Rahmen möglicherweise nach vorne verschoben werden. So passen Sie den Clip an:

1. Lösen Sie mit einem 5-mm-Sechskant-Steckschlüssel die beiden Muttern, die den Clip festhalten.
2. Drücken Sie den Block unter der Klammer vorwärts damit sich der Stickrahmen nicht mehr bewegen kann.
3. Halten sie den Block in der richtigen Position und ziehen Sie die Schrauben an.

Laden eines Rahmens auf die Maschine

1. Spannen Sie den Stickrahmen ein indem Sie den Stickrahmen unter die Klammern welche den Rahmen halten schieben. Achten Sie dabei darauf, dass der kleine Ausschnitt vorne am Rahmen auf der rechten Seite ist.
2. Schieben Sie den Rahmen zur Rückseite der Maschine, bis er einrastet und die Halterungen vollständig unter den Federklammern sitzen.
3. Ziehen Sie die Rahmenarme vorsichtig zurück, um sicherzustellen, dass die Federklammern eingerastet sind.



4. Kontrollieren Sie ob sich ein Teil des Textil zwischen Stickunterlage und Stichplatte befindet. Ist dies der Fall muss das entfernt werden. Ballonen Sie das Kleidungsstück um den zylindrischen Unterarm auf. Dadurch wird verhindert, dass andere Kleidungsstücke in die Unterseite der Stickerei eingnäht werden.

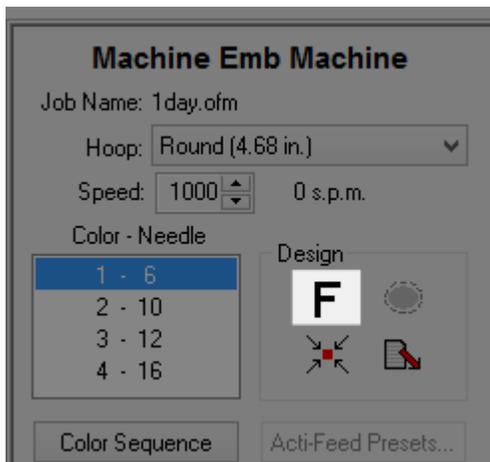


Designausrichtung oder -rotation



Dieser Abschnitt führt Sie durch die Änderung der Ausrichtung des geladenen Designs.

Um die Ausrichtung des Designs zu ändern, klicken Sie auf „Designausrichtung F“.



- Jeder Klick auf die Ausrichtung F dreht das Symbol um 90°.
- Wenn das Klicken aufhört, dreht sich das Design und das F-Symbol wird zurückgesetzt.
- Das Symbol zeigt nicht die Ausrichtung des Designs. Es zeigt die Änderungen, die Sie vornehmen.
- Nach vier Klicks auf die F-Taste wird das Design reflektiert und wird zu einem Spiegelbild des Originals.



Notiz:

Wenn Sie für Ihren ersten Nähvorgang 1day.ofm verwenden, ist eine Änderung der Ausrichtung nicht erforderlich.

Wann sollte ich mein Design drehen?

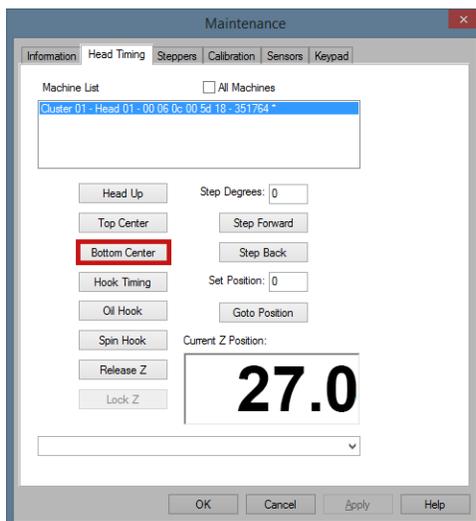
Manche Produkte wie Decken, Handtücher, Mützen oder Kapuzenpullover lassen sich leichter besticken, wenn der Stickrahmen so eingespannt ist, dass das Motiv verkehrt herum gestickt wird. Wenn diese Situationen eintreten, ist es oft sehr vorteilhaft, Ihr Design zu drehen.

Drückerfuss einstellen



Die Maschine verfügt über einen einstellbaren Drückerfuss, der auf eine Höhe von 0,5 bis 3,5 mm über der Stichplatte eingestellt werden kann. Die Höhe des Drückerfusses sollte geändert werden, wenn sich die Stärke des zu bestickenden Materials erheblich verändert. Zur Einstellung der Höhe des Drückerfusses muss die Software geöffnet sein, und die Maschine muss eingeschaltet sein und mit der Software kommunizieren. Es muss eine Einspannhilfe mit dem zu verwendenden Stoff installiert sein.

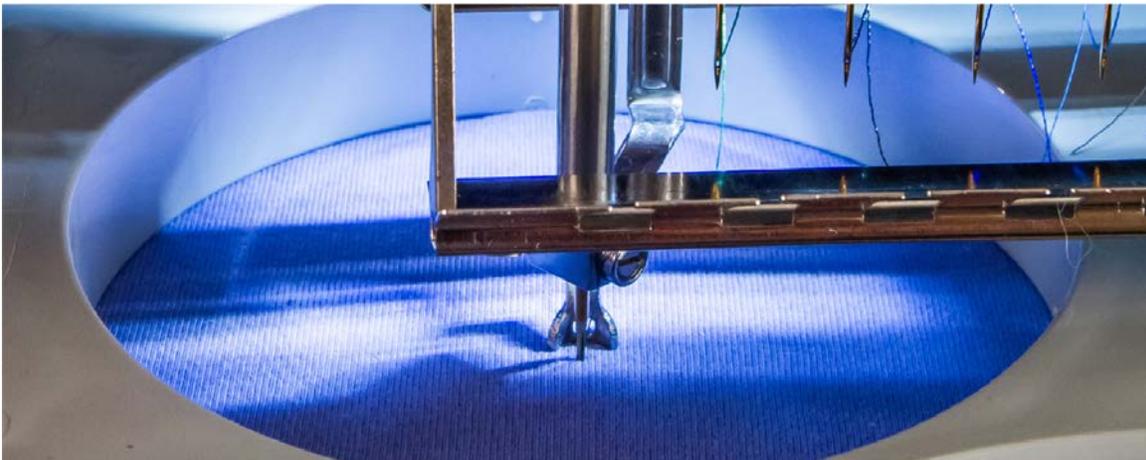
1. Der Drückerfuss kann am einfachsten eingestellt werden, wenn das Nadelgehäuse sich bei Nadel 16 befindet. Dies ist nicht zwingend erforderlich, doch ist das Einstellungs Zahnrad dadurch besser sichtbar. Befindet sich die Maschine nicht bei Nadel 16, ist das Zahnrad dennoch zugänglich. Bewegen Sie das Nadelgehäuse bei den folgenden Schritten nicht.
2. Achten Sie darauf, dass sich nur der Stoff unter der Nadel befindet, bevor die Nadel im nächsten Schritt abgesenkt wird.
3. Gehen Sie in Ihrer Software zu Tools > Wartung > Head Timing und klicken Sie dann auf die Schaltfläche „Unten in der Mitte“.



- Suchen Sie den Nähfuß-Exzenter (Zahnrad) hinter dem Nadelgehäuse.



- Drehen Sie das Zahnrad mit Ihren Fingern, um die Nähfußhöhe nach Bedarf nach oben oder unten anzupassen.
- Stellen Sie die Nähfußhöhe über einem nicht genähten Stoffabschnitt ein. Stellen Sie den Nähfuß so ein, dass er den Stoff gerade eben berührt.



- Drücken Sie OK im Wartungsfenster, um die Nadel wieder nach oben zu bringen.

Den Nähfuß für verschiedene Materialien einstellen

Wenn sich die Dicke des zu nähenden Materials drastisch ändert, muss der Nähfuß angepasst werden. Wenn Sie beispielsweise zuerst ein Sweatshirt nähen und anschließend ein T-Shirt, müsste der Nähfuß angepasst werden.

Der Nähfuß soll den Stoff stabilisieren, während die Nadel hindurchgleitet. Es hilft dabei, das Material von der Nadel fernzuhalten, während die Nadel wieder nach oben bewegt wird. Idealerweise liegt der Nähfuß direkt auf der Oberfläche des Materials, aber diese Einstellung funktioniert möglicherweise nicht bei allen Materialarten.

Bei weichen Materialien wie Fleece oder Frottee ist es oft besser, den Fuß etwas tiefer zu senken und in das Material zu drücken.

Symptome einer schlechten Nähfußhöhe

Eine falsche Einstellung des Nähfußes kann zu einigen Nähproblemen führen.

Nähfußhöhe	Symptom
Zu hoch	<ul style="list-style-type: none">• Fadenrisse• Schlechte Registrierung
Zu niedrig	<ul style="list-style-type: none">• Lauteres Nähen• Schwacher Lichthof um Muster auf dunklem Stoff (Kann normalerweise mit Dampf, Wasser oder einem leichten Bügelmittel entfernt werden)

Das Design nachzeichnen

Bevor Sie mit dem Nähen beginnen, sollten Sie das Design immer nachzeichnen, um sicherzustellen, dass es sicher im installierten Rahmen genäht werden kann.

Während einer Verfolgung schaltet die Maschine den Laser ein und bewegt die Rahmenarme durch die äußersten Abmessungen des geladenen Designs, um zu zeigen, wo das Design genäht wird.

So starten Sie eine Ablaufverfolgung:

-  Drücken Sie die Hoop and Trace-Taste auf der Tastatur der Maschine.
- Oder klicken Sie auf **Befehle>Trace Design**.
- Oder klicken Sie auf die Trace-Schaltfläche in der Betriebssystemsymbolleiste.



Beobachten Sie genau, wie der Laser Ihr Design umreißt, und stellen Sie sicher, dass das Design in den Rahmen passt und richtig auf Ihrem Kleidungsstück platziert ist.

Sollte das Design die ausgewählten Rahmengrenzen überschreiten, wird die Verfolgung nicht eingeleitet und es erscheint eine Eingabeaufforderung mit dem Hinweis, dass die Rahmengrenzen erkannt wurden.

Tastefeld-Bedienung

Über die Tastatur der Maschine können Sie nicht nur die Maschine starten und stoppen, sondern auch die Rahmenposition, die Nähgeschwindigkeit und die aktive Nadel ändern. Für viele dieser Funktionen genügt ein einziger Tastendruck. Andere Funktionen erfordern das gleichzeitige Drücken mehrerer Tasten.

One-Touch-Steuerung



Start

Drücken, um Sticken zu starten. Die Maschine startet nicht, wenn die Rahmengrenzen überschritten wurden.

Halten Sie beim Nähen gedrückt, um langsam zu nähen. Lassen Sie die Taste los, um zur normalen Nähgeschwindigkeit zurückzukehren.



Stopp

Drücken, um Sticken anzuhalten.



Not-Aus (E-Stop)

Drücken Sie zum sofortigen Anhalten und Abschalten der Stromzufuhr der Motoren der Maschine die Not-Aus-Taste. Drehen Sie den Knopf im Uhrzeigersinn, um ihn zu lösen.



Rahmen zurück

Ohne Sticken Stich für Stich durch ein Muster zurückbewegen. Halten zum Bewegen. Loslassen zum Anhalten.

Die Maschine erhöht nach 15 Stichen die Geschwindigkeit. Drücken Sie zum Anhalten die Stopp-Taste.



Rahmen vorwärts

Ohne Sticken Stich für Stich durch ein Muster vorwärtsbewegen. Halten zum Bewegen. Loslassen zum Anhalten.

Die Maschine erhöht nach 15 Stichen die Geschwindigkeit. Drücken Sie zum Anhalten die Stopp-Taste.



Drücken, um den Punkt unter der aktiven Nadel direkt anzustrahlen.



Drücken Sie für 1 Sekunde, um die Maschine im OS zu selektieren. Dies ist dann wichtig, wenn mehrere Maschinen angeschlossen sind. Die Seriennummer der selektierten Maschine wird auch am Bildschirm angezeigt.



Verschiebt den Rahmen wie bei einer Applikation. Wiederholen Sie den Vorgang, um den Stickrahmen an die vorherige Position zu verschieben.

Tastenkombinationen

Einspannhilfe zentrieren



Einspannhilfe + Zentrierung: Zentriert die gewählte Einspannhilfe in der Maschine.

Einspannhilfe bewegen



Einspannhilfe + Pfeil auf: Bewegt die Einspannhilfe, so dass die Nadel höher in der Einspannhilfe sticht.



Einspannhilfe + Pfeil ab: Bewegt die Einspannhilfe, so dass die Nadel tiefer in der Einspannhilfe sticht.



Einspannhilfe + Pfeil links: Bewegt die Einspannhilfe, so dass die Nadel weiter links in der Einspannhilfe sticht.

 +  Verschiebt den Rahmen, so dass die Nadel weiter rechts im Rahmen sitzt

Muster aufzeichnen

 +  Einspannhilfe + Aufzeichnen: Zeichnet die äussere Umrandung des Musters auf.

Entfernen der Meldung "Fadenschnitt benötigt"

 +  Drücken Sie die Tasten "Rahmen"(Viereck) und "Geschwindigkeit" (Scheibenwischer). Dies teilt der Maschine mit, dass kein Faden durch den Stoff geht. Die Meldung „Fadenschnitt benötigt“ verschwindet danach.

Geschwindigkeit ändern

 +  Einstellungen + Pfeil auf: Stickgeschwindigkeit um 50 Stiche pro Minute erhöhen.

 +  Reduziert die Nähgeschwindigkeit um 50 Stiche/Min.

Greiferstange öffnen/schliessen

 +  Einstellungen + Zentrierung: Öffnet und schliesst die Greiferstange.

Aktive Nadel ändern

 +  Nadelgehäuse + Pfeil links: Ändert die aktive Nadel durch Bewegung des Nadelgehäuses nach links.

 Nadelgehäuse + Pfeil rechts: Ändert die aktive Nadel durch Bewegung des Nadelgehäuses nach rechts.

Sofort schneiden

 Einstellungen + Nadelgehäuse: Führt einen Schnittbefehl aus.

Zum letzten Stich zurückkehren

 Pfeil links + Pfeil rechts: Wurde eine Einspannhilfe beim Sticken eines Musters bewegt, so wird durch Drücken der Tastenkombination die Einspannhilfe zurück zur Position des letzten Stiches bewegt.

Dies kann verwendet werden, um die Rahmenposition wiederherzustellen, wenn die Rahmenarme bei aktiviertem Not-Aus verschoben werden. Verwenden Sie diesen Befehl, nachdem Sie den Not-Aus deaktiviert haben.

Auf X/Y-Position zurückgehen

 Wenn ein Rahmen während des Nähens eines Musters verschoben wurde, wird durch Drücken dieser Kombination der Rahmen in der Position gehalten, sodass mit dem Nähen fortgefahren werden kann.

Zu Farbe bewegen

 Wechselt zur nächsten Farbe im Design.

 Nadelgehäuse + Pfeil ab: Bewegt zur vorherigen Farbe im Muster.

Farbgruppen zurücksetzen



Setzt die Farbgruppe zurück und teilt der Maschine mit, dass alle Nadeln in der Gruppe eingefädelt wurden.

Notiz: Wenn die Registerkarte „Head Timing“ geöffnet ist, werden der Tastatur neue Funktionen zugewiesen. Diese Funktionen sind im Abschnitt [Head Timing](#) aufgeführt.

LED-Anzeige

Die Status-LED leuchtet sobald die Maschine eingeschaltet ist.

Die LED-Farbe oder das Blinken zeigt den Status der Maschine an und ob ein Fehler vorliegt:

Grün (blinkend)

- Die Maschine ist an, es wurden aber keine RSA-Daten geladen.
- Starten Sie das Melco OS und überprüfen Sie die Verbindungen

Grün (leuchtend)

- Die Maschine ist bereit

Rot (langsam blinkend)

- Zeigt einen Fadenbruch an
- Fädeln Sie die Nadel mit Fadenbruch erneut ein.

Rot (schnell blinkend)

- Zeigt an, dass der Unterfaden aufgebraucht ist.
- Bringen Sie eine neue Unterfadenspule an.

Rot (leuchtend)

- Notaus ist aktiv.
- Ziehen Sie den NotausKnopf heraus.

Notiz: Wenn die LED bei eingeschalteter Maschine ausgeschaltet ist, kann dies auf ein Problem mit der Tastatur oder der Maschine hinweisen.

Nadeltypen

Die Stickqualität hängt stark von den gewählten Nadeln ab. Wählen Sie die für Ihre Anwendungen passenden Nadeln. Beachten Sie dazu die folgenden Informationen.

Nadel ersetzen

Ihre Maschine verwendet DBxK5-Nadeln. Dies bedeutet unter anderem, dass es sich um Industrienadeln mit größeren Öhrchen handelt.



Nadelgrößen

Nadeln gibt es in verschiedenen Größen und die meisten sind mit zwei Nummern gekennzeichnet. Sie finden bei uns beispielsweise Nadeln der Stärke 75/11. Die erste Zahl ist metrisch und gibt den Durchmesser der Nadelklinge an. Die Messung erfolgt in Hundertstel Millimetern. Eine 75/11-Nadel hat eine Klinge mit einem Durchmesser von 0,75 mm.

Unter normalen Nähbedingungen werden Nadelstärken von 65/9 bis 80/12 verwendet.

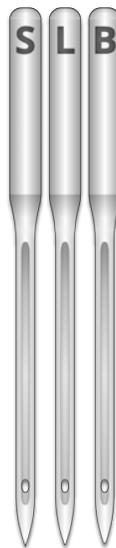
Kleinere Nadeln eignen sich gut für feinere Materialien, dünnere Fäden und filigrane Detailarbeiten.

Größere Nadeln eignen sich gut für härtere und abrasivere Materialien. Da die von der Nadel erzeugten Löcher größer sind, entsteht beim Nähen weniger Reibung an den Fäden und Fadenbrüche werden vermieden.

Größe	Nutzen	Nachteil
60/8	Verwendung bei dünnsten Fäden und äusserst filigranen Mustern	Verwendung bei dünnsten Fäden und äusserst filigranen Mustern Ungebräuchliche Nadelgrösse, die schwer zu beschaffen sein kann.
65/9	Ungebräuchliche Nadelgrösse, die schwer zu beschaffen sein kann. Verwendung bei feinen Stoffen, 60-wtFaden sowie filigranen Musterdetails und winzigen Schriftzügen.	Verwendung bei dünnsten Fäden und äusserst filigranen Mustern
70/10	Verwendung bei feinen Stoffen, 60-wtFaden sowie filigranen Musterdetails und winzigen Schriftzügen. Eine gute Nadelgrösse für den Grossteil der Stickarbeiten.	Verwendung bei dünnsten Fäden und äusserst filigranen Mustern

Größe	Nutzen	Nachteil
75/11	Standardmässige Nadelgrösse und gut für den Grossteil der Stickenwendungen.	Kann zu gross für feinere Musterarbeiten sein.
80/12	Grösste der gebräuchlichen Nadeln. Oftmals mit Kappen mit BuckramVerstärkung oder Baumwoll-Führungshüllen zur Verringerung von Fadenrissen.	Grössere Löcher können feinere Materialien und kleinere Musterdetails beschädigen.
90/14	Verwendung mit einigen speziellen und Metallfäden.	Grössere Löcher können feinere Materialien und kleinere Musterdetails beschädigen. Ungebräuchliche Nadelgrösse, die schwer zu beschaffen sein kann.
100/16	Verwendung mit dickerem 12-wt-Faden wie z. B. Wolle-Acryl-Mischungen.	Grössere Löcher können feinere Materialien und kleinere Musterdetails beschädigen. Ungebräuchliche Nadelgrösse, die schwer zu beschaffen sein kann.

Nadelspitzen



S - Spitz

L - Leichter Ball oder Universal

B - Kugelschreiber

Auch Nadelspitzen gibt es in verschiedenen Ausführungen. Die beiden wichtigsten sind Spitz- und Kugelschreiber.

Nadeln mit scharfer Spitze schneiden im Allgemeinen besser durch Materialien und werden normalerweise für dicht gewebte oder nicht gewebte Stoffe verwendet.

Nadeln mit Kugelspitze werden am häufigsten für Strickmaterialien verwendet. Sie neigen dazu, beim Nähen die Fäden des Stoffes an die Seite der Nadel zu bewegen. Kugelspitznadeln sind auf der Verpackung meist mit einem „BP“ gekennzeichnet.

Nadelbeschichtungen



Nadeln werden mit verschiedenen Beschichtungen angeboten:

- Standardnadeln haben eine silberne Farbe und bieten eine Nählebensdauer von ungefähr 4 bis 6 Stunden.
- Titannadeln haben eine goldfarbene Farbe und bieten eine zwei- bis dreimal längere Nählebensdauer als eine Standardnadel. Obwohl es sich um stärkere Nadeln handelt, sind sie weniger flexibel. Bei einer Ablenkung brechen sie häufig, anstatt sich zu verbiegen.

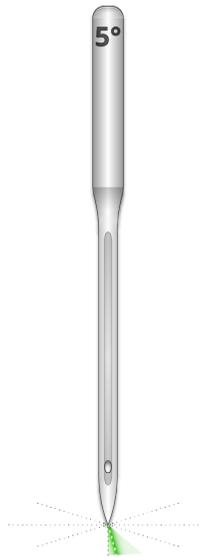
Es gibt noch weitere Nadelbeschichtungen, darunter auch solche, die die Hitzeentwicklung beim Durchgang durch synthetische Materialien reduzieren.

Nadeltypen und -ersatz



Stickbedingungen und Materialeigenschaften bestimmen die Lebensdauer einer Nadel, doch Nadeln müssen gelegentlich ersetzt werden.

Auswechseln einer Nadel



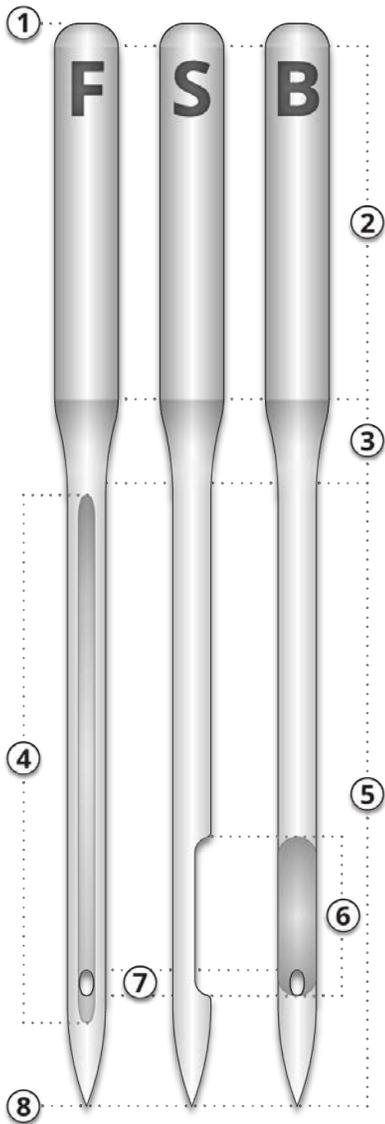
1. Stellen Sie sicher, dass sich die Sicherheitsgreiferklinge in der hinteren Position befindet, bevor Sie eine Nadel wechseln. Andernfalls drücken Sie die Tasten Einstellungen und Zentrierung auf dem Keypad, um den Greifer nach hinten zu bewegen.
2. Über jeder Nadel befindet sich eine Nadelhalter-Einstellschraube zur Befestigung der Nadel. Drehen Sie die Nadelhalter-Einstellschraube mit einem kleinen Schlitzschraubendreher eine halbe Umdrehung gegen den Uhrzeigersinn, bis die Nadel nach unten aus der Nadelstange herausrutscht. Drehen Sie nicht zu weit; die Einstellschraube könnte herausfallen. Lösen Sie die Schraube nur so weit, bis die Nadel herausgenommen werden kann.
3. Nehmen Sie die Nadel durch Ziehen nach unten heraus.
4. Sticknadeln haben eine Vorder- und Rückseite. Andernfalls wird die Stickqualität reduziert. Eine falsch eingesetzte Nadel kann zu Fadenrissen führen. An der Vorderseite der Nadel befindet sich eine lange Rille (Fadenführung), die Rückseite ist über dem Nadelöhr eingekerbt (Hohlkehle).

5. Schieben Sie die Nadel (Fadenführung nach vorn gerichtet, Hohlkehle nach hinten) nach oben und bis zum Anschlag in den Nadelhalter hinein. Das Nadelöhr muss danach um 5° nach rechts gedreht werden. Der zulässige Bereich liegt zwischen 0° und 20° nach rechts.
6. Ein Nadelausrichtungsmagnet kann zur Bestimmung des Nadelöhrwinkels verwendet werden. Der zylindrische Magnet kann vorübergehend an der Vorderseite der Nadel über dem Öhr befestigt werden. Das Magnetende liegt auf den Seiten der Fadenführung auf und ragt gerade aus der Nadel heraus. Damit kann der Winkel des Öhrs besser bestimmt werden. Als Referenz kann das Zifferblatt einer Uhr mit einer Minute als 6° verwendet werden.
7. Als Referenz kann das Zifferblatt einer Uhr mit einer Minute als 6° verwendet werden.

Häufige Ursachen für einen Nadelwechsel

- Die Nadel bricht oder ist verbogen.
- Der Faden franst ständig aus. Dies deutet üblicherweise auf einen Grat auf der Nadel hin, der einen Teil des Fadens ausfranst.
- Die Nadel ist stumpf.
- Änderung der Stickbedingungen, wie z. B. Änderung des Stoffes.

Anatomie einer Nadel



1. Hintern
2. Schaft
3. Konus oder Schulter
4. Fadenführung oder vordere Nut
5. Klinge
6. Schal
7. Auge
8. Spitze oder Punkt

Gewindearten

Garn gibt es in vielen Stilen, Stärken und Zusammensetzungen. Das Verständnis dieser Unterschiede kann dabei helfen, den geeigneten Thread für die jeweilige Aufgabe zu bestimmen.



Information

Hersteller und Anbieter stellen auf ihren Internetseiten oft Merkblätter mit Nähtipps, Mustereinstellungen und Nadelempfehlungen zur Verfügung. Dies ist sehr nützlich, um den Umgang mit unterschiedlichen Thread-Typen zu erlernen.

Thread Inhalt

Garn gibt es in verschiedenen Zusammensetzungen. Diese haben unterschiedliche Eigenschaften, die das Nähen und die Qualität erheblich beeinflussen können.



Polyester

Polyestergarn ist für Benutzer von Melco-Stickmaschinen zum Standardgarn geworden.

- Stärker als andere Fäden
- Weniger Fadenbrüche beim Nähen
- Farbecht und chlorbeständig, daher ideal für Kleidungsstücke, die häufig gewaschen werden. Es ist perfekt für Uniformen und Firmenbekleidung
- Erhältlich in vielen verschiedenen Farben



Information

Um die volle Nähgeschwindigkeit zu erreichen und Fadenbrüche zu vermeiden, wird für die Verwendung mit Ihrer Maschine Polyestergarn empfohlen.

Metallisch

Metallfäden werden oft verwendet, um einem Design etwas Glanz zu verleihen.

- Erhältlich in Hochglanz oder manchmal auch matt

- Das Nähen kann problematischer sein
- Erfordern geringere Dichten und längere Stichlängen
- Erfordert normalerweise langsamere Nähgeschwindigkeiten und größere Nadeln

Wolle/Acryl-Mischgewebe und Wolle/Baumwolle

Dabei handelt es sich normalerweise um einen schwereren Faden, der für ein natürlicheres oder handgemachtes Aussehen verwendet werden kann.

- Einzigartiger Look
- Das Nähen kann problematischer sein
- Erfordert viel geringere Dichten und längere Stichlängen
- Erfordert normalerweise langsamere Nähgeschwindigkeiten und größere Nadeln

Viskose

Viskosefäden bestehen aus Naturfasern und können einen etwas höheren Glanz als Polyester aufweisen.

- Große Farbvielfalt
- Schöner Glanz
- Geringere Festigkeit als Polyester
- Nicht chlorbeständig
- Erfordert normalerweise langsamere Nähgeschwindigkeiten

Fadengewicht (Dicke)

Garn wird üblicherweise nach seinem Gewicht bezeichnet. In vielen Fällen ist dies eine Nummer neben dem Typ. Beispielsweise könnten Sie ein „Poly 40“ finden. Diese Zahl bedeutet im Allgemeinen, dass für ein Gewicht von 1 Kilogramm 40 Kilometer Faden erforderlich sind. Bei dieser Methode gilt: Je höher die Zahl, desto dünner der Faden.

- Der Industriestandard für Stickereien ist Garn der Stärke 40. Die meisten Bestandsdesigns werden für die Verwendung mit der Schriftstärke 40 digitalisiert.
- Für feine Details und kleine Schriftzüge eignet sich hervorragend ein 60er-Garn.
- Garn der Stärke 12 ist sehr dick und eignet sich gut für den Look einer Handstickerei.

Für jede Fadenstärke sind unterschiedliche Nadeln und Designspezifikationen erforderlich.

Stabilisatoren



Die Verwendung eines geeigneten Stabilisators ist zum Besticken der meisten Stoffe unerlässlich. Ohne Stabilisator können Stoffe verrutschen, auch wenn sie fest eingespannt sind. Die Verwendung des richtigen Stabilisators steht in direktem Zusammenhang mit der Herstellung von Stickereien in gleichbleibend hoher Qualität. Es ist wichtig zu verstehen, dass viele verschiedene Sticker mit identischen Kriterien möglicherweise völlig unterschiedliche Stabilisator- und Topping-Formeln wählen und trotzdem erfolgreiche Stickergebnisse erzielen. Um Stickereien von gleichbleibend hoher Qualität zu erzeugen, sind Experimentieren und Erfahrung unabdingbar. Es werden ständig neue Produkte entwickelt und eingeführt. Finden Sie die Kombinationen, die für Sie am besten funktionieren.

Normalerweise wird vor dem Besticken ein Stabilisator unter den Stoff gelegt. Es wird manchmal auch als Einlage oder Träger bezeichnet. Je nach Material kann Stabilisator:

- Stabilisieren Sie das Material beim Nähen
- Stützen Sie die Stiche nach dem Nähen

Verschiedene Stabilisatorarten bieten unterschiedliche Unterstufungen

Schnitt

Cut-Away-Stabilisator ist ein gewebtes oder nicht gewebtes Material, das nach Abschluss der Stickerei aus dem Stoff geschnitten werden muss. Diese Art von Stabilisator wird verwendet, um die Stickerei während und nach dem Stickvorgang auf dem Stoff zu stützen. Außerdem wird dadurch verhindert, dass sich der Stoff beim Sticken dehnt.

Für Strickwaren oder locker gewebte Materialien ist ein Cut-Away-Stabilisator hervorragend geeignet. Diese Materialien neigen dazu, sich zu bewegen und auszudehnen. Der wegschneidbare Stabilisator hilft, das Material zu stabilisieren und die Stiche zu stützen.

Der Cut-away-Stabilisator fühlt sich außerdem weicher an. Wenn die Stickerei direkt auf der Haut liegt, sollten Sie für ein angenehmeres Tragegefühl den Cut-Away-Stil in Betracht ziehen.

Wie der Name schon sagt, muss der Cut-Away-Stabilisator nach Abschluss der Stickerei durch Abschneiden mit der Schere entfernt werden. Lassen Sie am besten einen Rand von $\frac{1}{8}$ bis $\frac{1}{4}$ Zoll.

Abreißbar

Abreißstabilisator ist ein Vliesmaterial, das sich in jede Richtung leicht reißen lässt und nach dem Stickern problemlos entfernt werden kann. Die Verwendung dieses Stabilisators ist äußerst einfach und schnell, die Einsatzmöglichkeiten sind jedoch begrenzt, da er instabilen Stoffen wenig Halt bietet. Zum Abreißen geeignete Stoffe sind beispielsweise Baumwollbettwäsche, grob gewebte Oberhemden, Jeansstoff, Frottee und Hüte.

Abreißbarer Stabilisator ist bei Stickerinnen beliebt, weil er sich leicht entfernen lässt. Es wird nach Abschluss der Stickerei einfach vom Kleidungsstück abgerissen.

Es fühlt sich oft papierähnlich an und Reste können sich rau auf der Haut anfühlen.

Am besten eignet es sich für stabile Materialien, da der Stabilisator dem Material wenig Halt bietet.

Spezialstabilisatoren

Spezielle Stabilisatoren wie Poly-Mesh und Nylon-Mesh sind ebenfalls Optionen. Sie sind zwar nicht so stabil wie herkömmliche Cut-Aways, aber unter leichter Kleidung sind sie viel weniger sichtbar. Sie sind außerdem tendenziell weicher als andere Stabilisatoren.

Für Arbeiten, bei denen nach Abschluss der Stickerei kein Stabilisator mehr vorhanden sein darf, ist auch wasserlöslicher Stabilisator erhältlich. Bedenken Sie, dass hierfür ein relativ stabiles Kleidungsstück erforderlich ist, da sich der Stabilisator vollständig auflöst und nach dem Waschen des Kleidungsstücks keinen Halt mehr bietet.

Beispiel für die Auswahl eines Stabilisators

Die Wahl des Stabilisators hat großen Einfluss auf die Qualität der Stickerei. Die folgenden Beispiele wurden auf derselben Maschine mit denselben Einstellungen genäht. Der einzige Unterschied bestand in der Wahl des Stabilisators.

Beispiel 1 - Stickerei auf einem T-Shirt

Ein ausschneidbarer Stabilisator verleiht dem dünnen Strick eines T-Shirts die nötige Stabilität. Die Stickerei behält die Form des Designs.



Abreißbarer Stabilisator hält der Stickerei nicht stand. Die Nähte dürfen eingezogen werden und die Ränder sind nicht bündig.



Beispiel 2 - Stickerei auf einem T-Shirt

Ein ausschneidbarer Stabilisator verleiht dem dünnen Strick eines T-Shirts die nötige Stabilität. Die Stickerei behält die Form des Designs.



Durch den abreißbaren Stabilisator kann sich das T-Shirt beim Aufnähen des Motivs ziehen und verziehen.



Stabilisatorgewichte

Stabilisatoren gibt es in unterschiedlichen Stärken. Sie können Lieferanten häufig um Musterpakete bitten, um herauszufinden, was für Ihren Anwendungszweck am besten geeignet ist.

Schwerere Stabilisatoren bieten tendenziell mehr Unterstützung. Leichtere Stabilisatoren sind oft weniger sichtbar. Da es etwas Erfahrung und Experimentierfreude erfordert, den richtigen Stabilisator für die jeweilige Anwendung zu finden, ist ein Stabilisator mittlerer Stärke ein guter Ausgangspunkt für neue Sticker.

Belag

Mit Toppings wird verhindert, dass Ihre Maschen in den Flor eines luftigen Materials wie Frottee oder Polarfleece fallen. Es kann auch verwendet werden, um kleine Schriftzüge und das Gesamterscheinungsbild Ihrer Stickerei zu verfeinern. Die meisten Beläge sind wasserlöslich und können nach Abschluss der Stickerei problemlos entfernt werden.

Besticken von Kappen

Das Besticken von Kappen erfordert umfangreichere Einstellungen als das Besticken flächiger Produkte.

Führen Sie das Besticken von Kappen wie folgt durch.

1. Wählen Sie die richtige Einspannhilfe in der Software.
2. Spannen Sie die Weitwinkelführung ein (eine Ersteinstellung kann erforderlich sein).
 - Dies muss möglicherweise beim ersten Mal angepasst werden.
3. Kappe einspannen - je nach Kappenrahmen kann eine Änderung erforderlich sein. Herkömmlicher oder Weitwinkel-Kappenrahmen.
4. Legen Sie die eingespannte Kappe auf die Führung.
5. Stellen Sie das Muster für Kappen ein.
6. Laden Sie das Design und nehmen Sie die richtigen Einstellungen zum Nähen von Kappen vor.
7. Stellen Sie den Nähfuß auf die Kappe ein.
8. Zentrieren Sie das Design auf der Kappe.

Installieren und Entfernen des Weitwinkeltreibers



Kappenrahmen und Mikroklappen nutzen den Weitwinkeltreiber. Der rote Weitwinkeltreiber besteht aus zwei Teilen:

- Der rote Kappenrahmen-Treiberring
- Die Unterarmhalterung

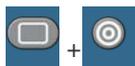


Vorsicht!

Beim Nähen mit dem Weitwinkeltreiber müssen Sie **IMMER** den richtigen Rahmen/Stickrahmen in der Software auswählen. Andernfalls kann es zu Schäden an Ihrem Gerät kommen!

Installation des roten Weitwinkeltreibers

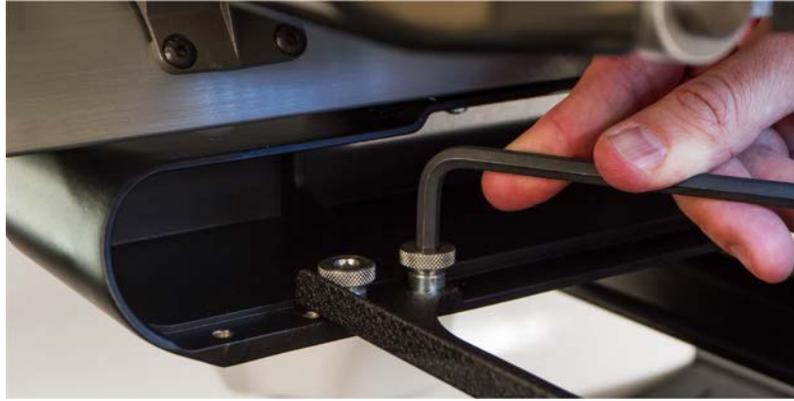
1. Beginnen Sie mit der Auswahl und Anzeige des richtigen Rahmens auf dem Bildschirm.
2. Zentrieren Sie den Rahmen auf der Maschine, indem Sie entweder gleichzeitig die Tasten „Rahmen“ und „Zentrieren“ auf der Tastatur der Maschine drücken oder in der Software unter dem Verschieb Bildschirm auf die Schaltfläche „Zur Mitte verschieben“ klicken. Dadurch wird die Maschine in eine einfachere Position für die Installation des Kappentreibers gebracht. Wenn sich der Rahmen bereits in der Mitte befindet, ist diese Schaltfläche leicht transparent und nicht verfügbar.



3. Es ist auch von Vorteil, die Maschine entweder auf Nadel 8 oder Nadel 9 umzustellen. Dies kann durch Drücken der Taste „Nadelgehäuse“ und der Pfeiltaste „Links“ oder „Rechts“ auf der Tastatur der Maschine erfolgen.



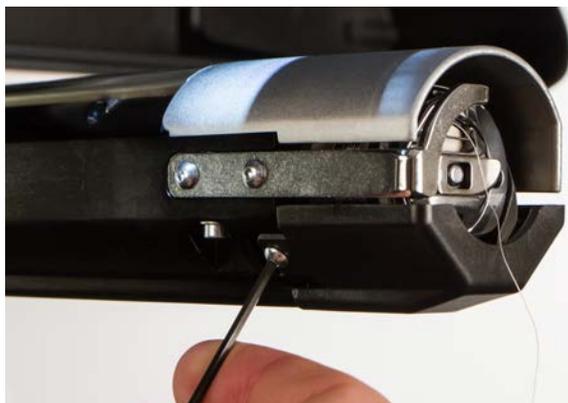
4. Entfernen Sie ggf. die Rahmenarme von der Maschine. Lösen Sie dazu mit einem 6-mm-Inbusschlüssel die beiden Rändelschrauben, mit denen jeder Arm befestigt ist. Schrauben Sie sie ab und entfernen Sie die Arme.



Warnung!!

Wenn Sie die Rahmenarme nicht entfernen, kann es beim Nähen dazu kommen, dass der Weitwinkelantrieb mit den Armen kollidiert.

5. Den Hakenschutz entfernen.



- α. Lösen Sie die Flügelschraube, mit der der Greiferschutz befestigt ist, und schieben Sie ihn von der Maschine weg, oder
Lösen Sie mit einem 2-mm-Inbusschlüssel die beiden Kopfschrauben, mit denen ältere Hakenschützer befestigt sind.

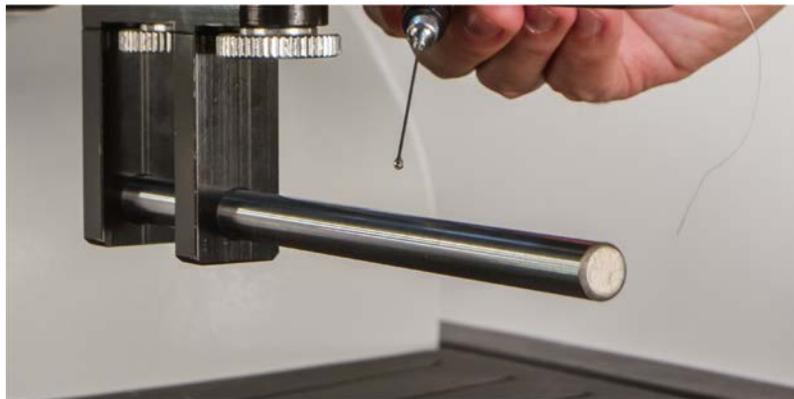
- β. Beiseite legen.
6. Lösen Sie die Knöpfe der unteren Wellenhalterung, bis die Oberseite der Schrauben bündig mit der T-Mutter abschließt.
 7. Schieben Sie die Wellenhalterung in das untere Armprofil und in Richtung der Rückseite der Maschine, bis sie den harten Anschlag berührt. Es sollte reibungslos in den T-Kanal gleiten. Die T-Mutter muss ganz nach hinten bis zum Anschlag geschoben werden, sonst sitzt die Welle zu weit vorne an der Maschine.



8. Ziehen Sie die beiden Knöpfe handfest an.



9. Ziehen Sie die Schrauben mit einem 3-mm-Inbusschlüssel eine Vierteldrehung weiter an.
10. Bringen Sie den Hakenschutz wieder an, indem Sie ihn zurück an seinen Platz schieben und die Flügelschraube oder die beiden Linsenkopfschrauben festziehen.
11. Vor der ersten Installation der Antriebsringbaugruppe sollten einige Tropfen Nähmaschinenöl auf die untere Stützwelle aufgetragen werden. Bei späteren Installationen sollte dieses Öl alle drei Monate aufgetragen werden.



12. Schieben Sie die rote Treiberbaugruppe auf den Unterarm und die Stützwelle. Dies kann einfacher sein, wenn der Haltegriff der Maschine geschlossen ist.

Schieben Sie dann die rote Treiberbaugruppe auf den Unterarm und die Stützswelle. Beachten Sie die Ausrichtung des Rings im Bild.



-  +  Drücken Sie, um den Greifer zu schließen.

13. Befestigen Sie den roten Treiber mit zwei der Rändelschrauben der Rahmenarme am X-Schlitten der Maschine. Der Schraubendreher wird an den beiden innersten Löchern befestigt. Ziehen Sie sie handfest an und ziehen Sie sie dann mit einem 6-mm-Inbusschlüssel um eine Achtel- bis Vierteldrehung weiter an. Ziehen Sie die Schrauben nicht zu fest an. Sie sind so konstruiert, dass sie brechen, bevor es zu Schäden an der Maschine kommen kann.



Information

Der rote Treiberring sollte leicht über den Unterarm der Maschine gleiten und es sollte möglich sein, dass eine oder zwei Visitenkarten zwischen Ring und Unterarm passen. Der Platz sollte für die Karte(n) ausreichen, jedoch nicht mehr.

Wenn der Abstand zwischen Ring und Unterarm nicht stimmt oder Sie den Treiber nicht installieren können, muss er angepasst werden. Anweisungen zum Testen und Anpassen finden Sie im Abschnitt [Anpassung](#).

14. Der Red Wide Angle Driver ist jetzt installiert und einsatzbereit.

Entfernen des roten Weitwinkeltreibers

1. Entfernen Sie zunächst mit einem 6-mm-Inbusschlüssel die Flügelschrauben, mit denen die rote Antriebsbaugruppe am X-Schlitten befestigt ist.

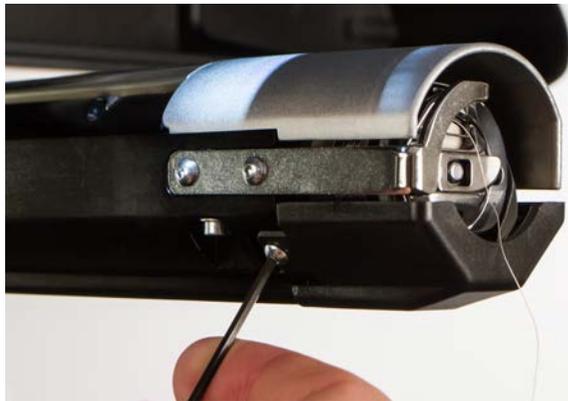


2. Schieben Sie die rote Treiberbaugruppe zu sich heran und vom Unterarm und der Stützwelle weg. Dies kann einfacher sein, wenn der Haltegriff der Maschine geschlossen ist.

-  +  Drücken Sie, um den Greifer zu schließen.



3. Den Hakenschutz entfernen.



- a. Lösen Sie die Flügelschraube, mit der der Greiferschutz befestigt ist, und schieben Sie ihn von der Maschine weg, oder
Lösen Sie mit einem 2-mm-Inbusschlüssel die beiden Kopfschrauben, mit denen ältere Hakenschützer befestigt sind.
 - b. Beiseite legen.
4. Lösen Sie die Knöpfe der unteren Wellenhalterung mit einem 3-mm-Inbusschlüssel. Schieben Sie dann die untere Stützwelle aus dem T-Kanal und von der Maschine weg.



5. Bringen Sie den Hakenschützer wieder an, indem Sie ihn zurück an seinen Platz schieben und die Flügelschraube oder zwei Halbrundsrauben festziehen.

6. Der Weitwinkeltreiber ist nun ausgebaut. Zum Nähen mit flachen Rahmen können die Rahmenarme wieder angebracht werden.

Einstellung des roten Kappenantriebs`



Dieses Verfahren kann durchgeführt werden, wenn der rote Kappenantrieb getrennt von der Maschine erworben, die Führung fallengelassen oder falsch gehandhabt wurde, wenn die Erstinstallation der Führung anzeigt, dass die Einstellung ausgeschaltet ist, oder wenn eine Aufforderung des technischen Supports vorliegt.

Der rote Kappenantrieb kann maschinenspezifisch eingestellt werden. Eine falsch an der entsprechenden Maschine eingestellte Führung beeinträchtigt die Stickqualität sowie die Produktivität und Zuverlässigkeit der Maschine.

Folgende Werkzeuge sind zu verwenden:

- Schraubendreher, Inbusschlüssel, Kugelkopf, 4 mm
- Satz Inbusschlüssel, 7 Teile, metrisch - 6 und 2 mm

Korrekte Einstellung prüfen

1. Installieren Sie die Führung mit Hilfe der Anweisungen zur [Installation des roten Kappenantriebs](#).
2. Positionieren Sie die Führung so, dass die Buchse zur Vorderseite des Tragarms hin ausgerichtet ist und der Führungsring mit dem Loch in der Stichplatte fluchtet. Nehmen Sie Bezug zur



Rahmenpositionierungsglasche des Rings.

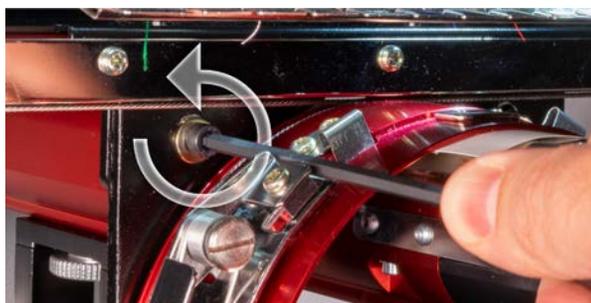
3. Legen Sie eine Visitenkarte aus mittel- oder schwerem Papier (oder entsprechendes Papierstück) zwischen die Stichplatte und den Führungsring. Eine Visitenkarte sollte zwischen beiden bei geringem Widerstand durchgeführt werden können. Ein Spalt in der Stärke von zwei Visitenkarten ist zulässig.



4. Bei zu kleinem oder zu grossem Spalt muss die Führung eingestellt werden (s. u.).

Einstellung

1. Lösen Sie zunächst die beiden Sechskantschrauben des Lagerblocks und die beiden Schrauben der Schnittstellenhalterung mit dem 4-mm-Sechskantschraubendreher.





2. [Installieren Sie den roten Kappenantrieb](#) an Ihrer Maschine. Beachten Sie für Details den Abschnitt zur Installation.
3. Positionieren Sie die Führung so, dass die Buchse zur Vorderseite des Tragarms hin ausgerichtet ist und der Führungsring mit dem Loch in der Stichplatte fluchtet. Nehmen Sie Bezug zur



Rahmenpositionierungsflasche des Rings.

4. Legen Sie eine Visitenkarte aus mittel- oder schwerem Papier (oder entsprechendes Papierstück) zwischen die Stichplatte und den Führungsring. Sie dient als Abstandshalter. Der Ring sollte einfach auf der Karte aufliegen.



5. Achten Sie darauf, dass die Kanten der beiden schwarzen Halterungen ausgerichtet sind, und ziehen Sie eine der oberen Schrauben fest.



6. Ziehen Sie die gegenüberliegende Schraube fest, mit der der Lagermontageblock befestigt ist.



7. Ziehen Sie die zweite obere Schraube fest, mit der die Halterung befestigt ist, und dann die zweite untere Schraube, mit der die Lagermontagehalterung befestigt ist. Durch sternförmiges Anziehen dieser vier Schrauben erzielen Sie die besten Ergebnisse. Anschließend die Visitenkarte entnehmen.



8. Bewegen Sie den Y-Träger und den X-Schlitten mit der Hand, um sicherzustellen, dass sie nicht klemmen. Dies kann nur bei ausgeschalteter Maschine oder aktiviertem Not-Aus erfolgen.

Auswahl der Schläger für den Weitwinkel-Driver



Da der Versatz der Kappenführung durch die Farbe des Zylinders angezeigt wird, muss unbedingt die Farbe der Weitwinkelführung in den Einstellungen ausgewählt werden.

Rotes WACF oder Graphit-WACF



Rotes CCF oder Graphit-CCF



Rotes Mikro (2,6 x 3,7 Zoll) oder Graphit-Mikro (2,6 x 3,7 Zoll)



Rotes Mikro (3,1 x 3,7 Zoll) oder Graphit-Mikro (3,1 x 3,7 Zoll)



Rotes Mikro (3,6 x 3,7 Zoll) oder Graphit-Mikro (3,6 x 3,7 Zoll)



Einspannen einer Kappe auf einem Kappenantriebsrahmen



Der Vorgang zum Einspannen einer Kappe auf dem Wide Angle Cap Frame (WACF) ist für fast alle Kappen- oder Schirmtypen, die Sie einspannen, derselbe.

Installieren Sie das Kappenmessgerät zunächst auf einer stabilen Oberfläche.

Kappe vorbereiten

Die Vorbereitung der Kappe vor dem Einspannen erhöht die Stickqualität und vereinfacht das Einspannen.

Zur Vorbereitung der Kappe:

1. Entfernen Sie eventuell vorhandenen Karton von der Innenseite der Kappe.



2. Begradigen Sie den Kappenschirm so gut wie möglich. Es kann nach dem Sticken wieder in Form gebracht werden.



3. Ziehen Sie das Schweißband aus der Kappe heraus. Das Schweißband kann an der Rückseite der Kappe festgenäht sein. An diesem Punkt muss es möglicherweise etwas gefaltet werden, damit es in den Rahmen passt.



4. Bei Kappen mit Geflecht muss dieses um die Kappe herum nach innen und unter den Rand geschoben werden.

Kappe einspannen

So spannen Sie die Kappe ein:

1. Schieben Sie den Kappenrahmen auf die Kappenlehre. Stellen Sie sicher, dass die Positionierlasche an der Kappenlehre in die Kerbe des Kappenrahmens passt und der Kappenrahmen fest unter die beiden Rollenklammern gleitet. Passen Sie auf Ihre Finger auf! Klemmen Sie sich nicht zwischen der Rückseite des Rahmens und der Schablone.



2. Den Metallbügel aufklappen.



3. Legen Sie eine entsprechende Verstärkung über die Schablone und die Zahnung des Kappenrahmens. Stellen Sie sicher, dass die Verstärkung ausreichend lang ist, um den gesamten Stickbereich zu tragen. Am einfachsten ist es wahrscheinlich, einen Stabilisator zu verwenden, der lang genug ist, um die Pfosten an der Unterseite des Kappenrahmens zu erreichen.



Notiz:

Manche Leute finden es einfacher, die Binderclips zu verwenden, um den Stabilisator festzuhalten, während sie die Kappe einspannen. Der Nachteil dabei ist, dass die Klammern von der Innenseite der Kappe heraus entfernt werden müssen, wenn das Einspannen beendet ist. Dies ist nicht immer einfach. Das Einclipsen des Stabilisators vor dem Einspannen der Kappe ist völlig optional.



4. Schieben Sie die vorbereitete Kappe auf den Kappenrahmen. Der Kappenschirm muss dabei nach oben zeigen und der Rahmen zur Innenseite der Kappe gerichtet sein. Der Schirm muss gegen den Schirm-Anschlag des Rahmens gedrückt werden. Die Zentriermarkierung auf dem Geldscheinstopper kann als Orientierung dienen.



Notiz:

Das Schweissband wird vielleicht die senkrechte Erhöhung des Rahmens nicht berühren. Das ist in Ordnung. Die Breite des Schweissbandes ist je nach Kappe unterschiedlich und nicht alle sehen nach dem Einspannen gleich aus.

5. Die Kappe sollte über die beiden Klemmpfosten auf beiden Seiten des Rahmens hinausragen.
6. Drücken Sie den Schirm herunter, um sicherzustellen, dass er in die Schirmmulde des Kappenrahmens fällt. Dadurch wird verhindert, dass die Kappe beim Nähen herumrutscht oder vom Rahmen fällt.



7. Ziehen Sie die Seite des Schweißbandes zum Kappenrahmen und nach unten. Glätten Sie eventuelle Falten an den Seiten der Kappe oder am Schweißband. Möglicherweise müssen Sie das Schweißband etwas falten, um den Verschlusshaken zu vermeiden. Dies erleichtert jedoch die Platzierung der Kappe auf dem Rahmen. Behalten Sie dabei den Stabilisator im Auge, um sicherzustellen, dass er noch drin ist.



8. Wenn sich die linke Seite der Kappe innerhalb des Riemenscharniers befindet, schwingen Sie den Riemen nach oben und über die Kappenkrempe. An der Seite der Kappe sollten die Zähne des Riemens knapp über der Naht liegen, die das Schweißband mit der Kappe verbindet.



9. Führen Sie den Riemen weiter um die Vorderseite der Kappe herum. Auf der Vorderseite der Kappe müssen die Zähne des Riemens in die Naht für den Schirm fallen.



10. Führen Sie den Riemen auf die andere Seite der Kappe. Achten Sie darauf, dass die Zähne des Riemens direkt über der Naht liegen, mit der das Schweißband befestigt ist. Dadurch wird ein gleichmäßiges Ausnähen gewährleistet.



11. Haken Sie den Riegel am Riemen in den Haken am Riegelpfosten ein. Möglicherweise müssen Sie das Schweißband der Kappe leicht falten oder anpassen, um Platz für Haken und Riegel zu schaffen. An diesem Punkt möchten Sie den Riegel einhaken, aber nicht schließen.



12. Der Riemen des Kappenrahmens muss möglicherweise festgezogen werden, wenn er nicht fest auf der Kappe sitzt, oder gelockert werden, wenn er zu eng ist, um ihn richtig zu befestigen. Dies ist nur erforderlich, wenn Sie mit dem Kappenrahmen zum ersten Mal einen anderen Kappenstil einspannen. Jeder nachfolgende Rahmen dieses Stils sollte nach der Anpassung gut passen.
 - Um den Kappenrahmenriemen einzustellen, lösen Sie die beiden Flügelmuttern auf der linken Seite des Rahmens.



- Drücken Sie dann den Riemen nach unten gegen den Kappenrand, und bewegen Sie sich dabei vom Riegel in Richtung der Flügelmuttern, so dass er sehr eng an der Kappe anliegt.

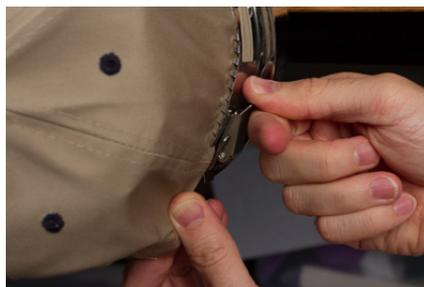


- Schieben Sie den Riemen in Richtung Flügelmutter, um den Überschuss zu entfernen.



- Ziehen Sie die Flügelmuttern fest, während Sie den Riemen fest gegen die Befestigen Sie die Flügelschrauben und halten Sie dabei das Band fest gegen die Kappe. Kappe drücken.

13. Glätten Sie den unteren Teil der Kappe, während Sie die Schnalle schliessen. Die Schnalle sollte fest sitzen.



14. Wenn beim Einspannen Klammern zum Sichern des Stabilisators verwendet wurden, entfernen Sie diese jetzt.



15. Wenn Sie an den Seiten der Kappe nähen, glätten Sie das Kappenmaterial nach hinten und über die Clippfosten auf beiden Seiten. Drücken Sie das Kappenmaterial entlang der Clippfosten ein.
16. Während Sie das Kappenmaterial um den Pfosten drücken, befestigen Sie das Material mit einem Clip am Pfosten. Richten Sie die Clipgriffe zur Rückseite der Kappe aus.



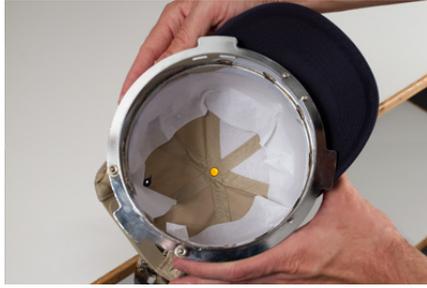
Hinweis:

Diese sind nur beim Nähen der Seiten der Mütze oder bei einer unstrukturierten Mütze erforderlich.

17. Sie können jetzt den Kappenrahmen vom Messgerät entfernen.
 - Legen Sie dazu Ihre Handflächen auf die Schablone und Ihre Finger auf den Rahmen.



- Ziehen Sie Ihre Finger in Richtung Ihrer Handflächen, bis sich der Kappenrahmen von der Lehre löst.
- Prüfen Sie die Einspannung. Schauen Sie auf die Innenseite der Kappe, um sicherzustellen, dass der Stabilisator nicht gebündelt ist und in den Zähnen des Rahmens fest sitzt.



18. Die Kappe kann nun auf der Kappenantrieb der Maschine positioniert werden.

Einspannen einer Kappe auf einem herkömmlichen Kappenrahmen

Der Vorgang zum Einspannen einer Kappe auf dem CCF ist für fast alle Kappentypen, die Sie einspannen, derselbe.

Bereiten Sie die Kappe vor

Das Vorbereiten der Mütze vor dem Einspannen verbessert die Nähqualität und erleichtert den Einspannvorgang.

So bereiten Sie die Kappe vor:

1. Entfernen Sie sämtliche Pappe von der Innenseite der Kappe.



2. Richten Sie die Banknote so gut gerade wie möglich. Es kann nach Abschluss der Stickerei neu geformt werden.



3. Ziehen Sie das Schweißband zur Außenseite der Kappe. Nahe der Rückseite der Kappe kann das Schweißband in die Kappe eingenäht sein. An diesem Punkt muss es möglicherweise etwas gefaltet werden, damit es in den Rahmen passt.



4. Bei Kappen mit Geflecht muss dieses um die Kappe herum nach innen und unter den Rand geschoben werden.

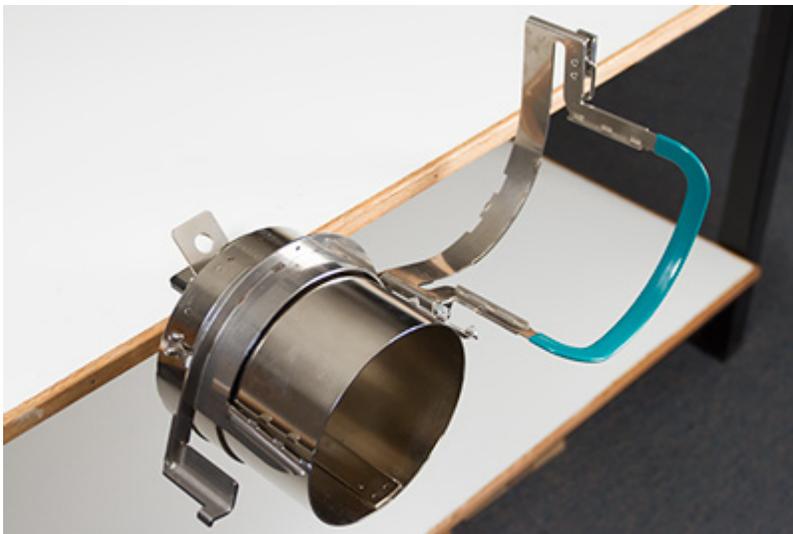
Kappe einspannen

So spannen Sie die Kappe ein:

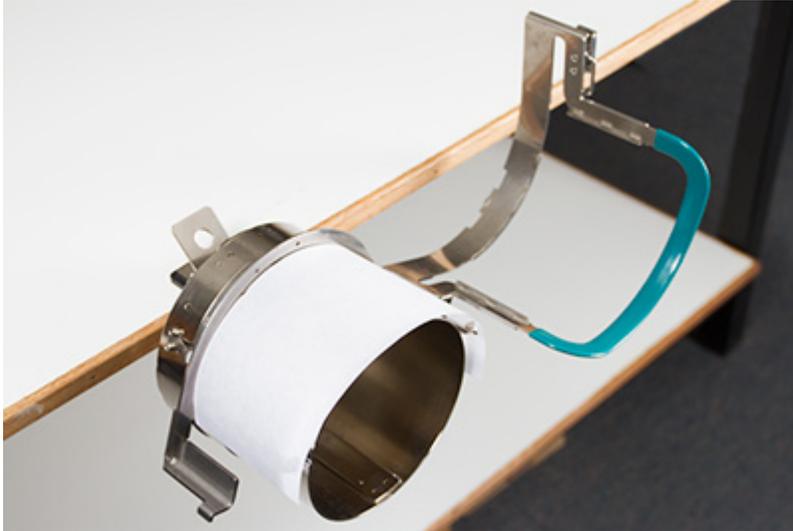
1. Schieben Sie den Kappenrahmen auf die Kappenlehre. Stellen Sie sicher, dass die Positionierlasche an der Kappenlehre in die Kerbe des Kappenrahmens passt und der Kappenrahmen fest unter die beiden Rollenklammern gleitet. Achten Sie auf Ihre Finger! Klemmen Sie sie nicht zwischen der Rahmenrückseite und dem Messgerät ein.



2. Entriegeln Sie den Kappenrahmen und schwenken Sie den Rahmen auf und nach rechts. Ziehen Sie dazu die Lasche vom Rahmen weg. Drücken Sie dann den Rand des Rahmens herunter, um den Verschluss vom Haken zu lösen. Den Rahmen aufklappen.



3. Legen Sie eine entsprechende Verstärkung über die Schablone und die Zahnung des Kappenrahmens. Stellen Sie sicher, dass die Unterlage lang genug ist, um die gesamte Stickfläche abzudecken. Am einfachsten ist es wahrscheinlich, eine Unterlage zu verwenden, die lang genug ist, um die Zähne auf beiden Seiten des Kappenrahmens zu erreichen.



Möglicherweise ist es einfacher, die Unterlage in die Kappe zu legen und sowohl die Unterlage als auch die Kappe gleichzeitig auf den Rahmen zu legen. Verwenden Sie die Methode, die für Sie am besten funktioniert.



4. Schieben Sie die vorbereitete Kappe auf den Kappenrahmen. Der Kappenschirm muss dabei nach oben zeigen und der Rahmen zur Innenseite der Kappe gerichtet sein. Stellen Sie sicher, dass das Schweissband aus der Kappe herausgeklappt ist.



Notiz:

Das Schweissband wird vielleicht die senkrechte Erhöhung des Rahmens nicht berühren. Das ist in Ordnung. Die Breite des Schweissbandes ist je nach Kappe unterschiedlich und nicht alle sehen nach dem Einspannen gleich aus.

5. Die Kappe und die Rückseite sollten über die beiden Pfosten mit Zähnen an den Seiten des Rahmens passen.

6. Beginnen Sie, den Rahmen zu schliessen. Führen Sie den Kappenschirm in den Schlitz im Kappenrahmen ein, während Sie den Rahmen durch Klappen über die Vorderseite der Kappe verschliessen.
7. Stellen Sie die Position der Kappe bei geschlossenem, jedoch nicht verriegeltem Rahmen ein. Zentrieren Sie die Naht und ebnen Sie die Kappe bestmöglich.



8. Zentrieren Sie die Naht und ebnen Sie die Kappe bestmöglich. Damit wird die Kappe gegen den Rahmen herunter- und dichtgezogen.
9. Bei weiterhin leichtem Druck auf die Rückseite der Kappe:
 - Drücken Sie auf das Ende (die Oberseite) der Banknote, um sie oben auf der Kappenrahmenhalterung zu platzieren.
 - Ziehen Sie die Unterseite des Schirms zurück, um ihn gegen die Platte an der Vorderseite des Kappenrahmens zu halten.
 - Drücken Sie oben in der Mitte des Kappenrahmenriemens nach unten, um ihn um das Schweißband zu legen.



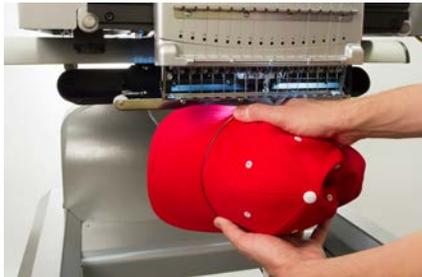
10. Halten Sie den Riemen des Kappenrahmens nach unten um das Schweißband herum gedrückt, lassen Sie die Rückseite der Kappe los und befestigen Sie die Riemenverriegelung über dem Haken an der Halterung. Ziehen Sie an der Lasche, um den Kappenrahmen zu verriegeln.
11. Sie können nun den Kappenrahmen von der Lehre entfernen, indem Sie den Griff zurückziehen.
12. Die Kappe kann nun auf dem Kappenantrieb der Maschine positioniert werden.

Einsetzen/Entnehmen einer Einspannhilfe mit der Kappenantrieb



Befolgen Sie folgende Schritte zum Einsetzen einer eingespannten Kappe auf einem montierten Kappenantrieb.

1. Drehen Sie die Bügelkappe um 90°, damit die Banknote unter das Nadelgehäuse passt.



2. Drehen Sie die Banknote wieder nach oben, sodass sie sich hinter dem Nadelgehäuse befindet und die Positionierungsflasche am Treiber mit der Kerbe im Rahmen übereinstimmt.



3. Dadurch werden auch die rechteckigen Löcher entlang der Rahmenkante mit den federbelasteten Verriegelungsklemmen am Treiber ausgerichtet.



4. Drücken Sie den ausgerichteten Rahmen zur Führung hin, bis die drei (3) federbelasteten Verriegelungsklemmen einrasten. Es kann hilfreich sein, die Rückseite des Schraubendrehers zu greifen und den Griff zu schließen, um die Kappe wie abgebildet an die richtige Stelle zu drücken.



Eine Ringkappe entfernen

Um eine Ringkappe vom installierten Weitwinkeltreiber zu entfernen, führen Sie die folgenden Schritte aus.

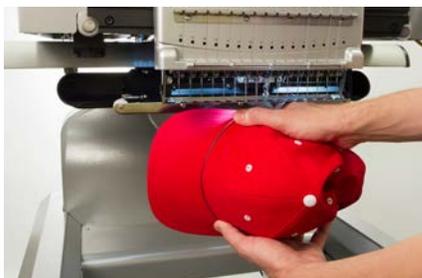
1. Drücken Sie die drei Feststellklammern am Treiber und ziehen Sie gleichzeitig den Rahmen vorsichtig zurück.



2. Dadurch kann der Rahmen gelöst und vom Treiber abgezogen werden.



3. Drehen Sie die Bügelkappe um 90°, sodass die Banknote unter dem Nadelgehäuse hindurchpasst. Die Einspannhilfe kann nun von der Maschine entfernt werden.



Digitalisierung für Kappen

Bei der Einrichtung von Mustern für Kappen müssen einige Punkte berücksichtigt werden. Stellen Sie sicher, dass das Muster die passende Grösse für das Kappenprofil hat, und dass der Stickpfad keine Wellen, Fadenrisse, Nadelbrüche oder Registrierungsprobleme hervorruft. Beachten Sie beim Entwurf von Kappen Folgendes:

- Designgröße für Caps
- Nähreihenfolge für Mützenmotive
 - Vom Schnabel zur Krone nähen
 - Sticken vom Mittelpunkt zu den Seiten hin
 - Elemente „während der Arbeit“ fertigstellen

Mustergrösse für Kappen

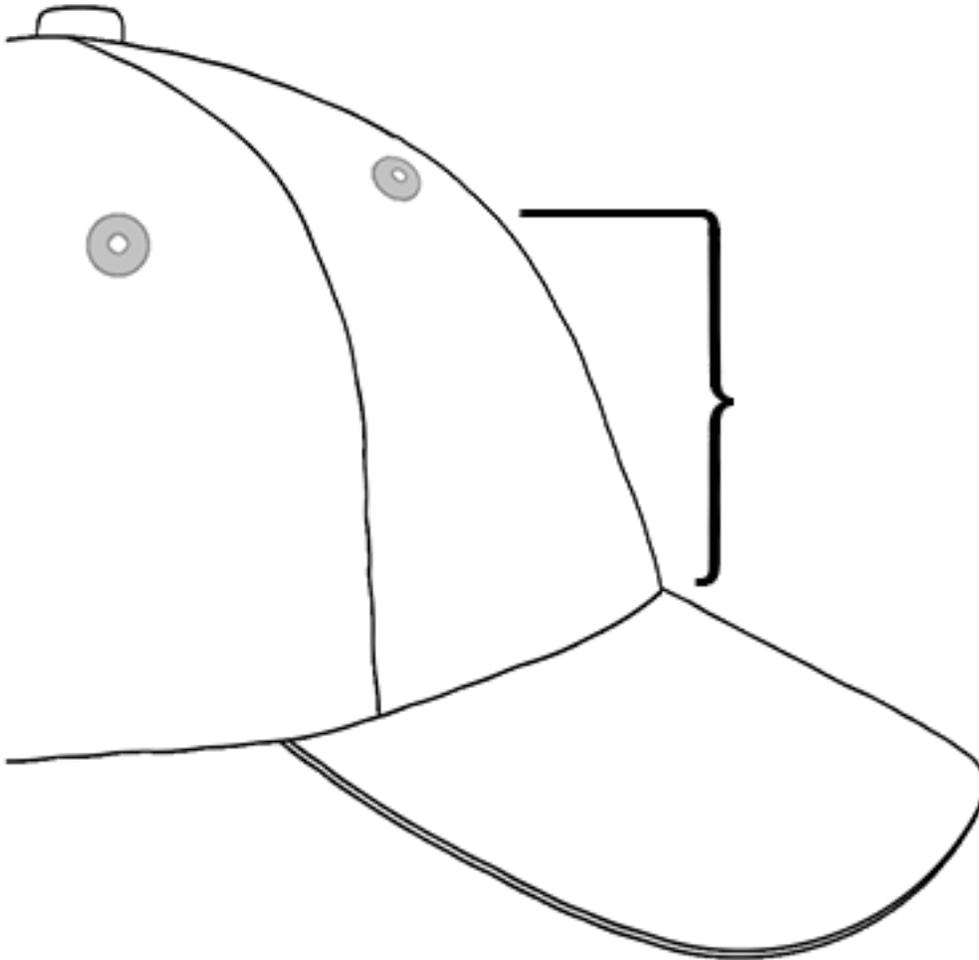
Im Kappenrahmen, den Sie verwenden, kann sehr wahrscheinlich ein Muster verarbeitet werden, das viel grösser ist als die Kappe selbst. Die Grösse des Musters, das auf eine Kappe gestickt werden kann, ist vom Profil der Kappe abhängig. Kappen mit höherem Profil können viel grössere Muster aufnehmen als Kappen mit niedrigerem Profil.

Da die Motive in Richtung der Kappenoberseite genäht werden, kann die Innenseite der Kappe den Unterarm der Maschine berühren und die Bewegung der Kappe einschränken. Dies kann zu Verzerrungen führen und dazu, dass es bei vertikalen Linien so aussieht, als würden sich die Spitzen zur Mitte der Kappe hin bewegen. Wird das Muster weiter oben auf der Kappe gestickt, kann der Druck des unteren Arms gegen die Innenseite der Kappe dazu führen, dass die Kappe vom Rahmen gedrückt wird.

Zum Herausfinden der Mustergrösse, die sicher auf die Kappe passt:

1. Messen Sie vom Schirm bis dorthin, wo sich die Kappe über dem Kopf des Tragenden tatsächlich zu krümmen beginnt. Dies erfordert ein gutes Urteilsvermögen.
2. Ziehen Sie 2,5 cm vom gemessenen Wert ab. Das Ergebnis ist eine sichere Musterhöhe. Bleiben Sie innerhalb dieser Grösse, wenn das Design rechte Winkel, Ränder oder feine Details enthält.

3. Wenn das Design organischer ist und nur wenige Ränder oder Details enthält, kann die Größe den im obigen Schritt berechneten Sicherheitsbereich geringfügig ($\approx \frac{1}{2}$ Zoll) überschreiten. Es kann jedoch zu einer gewissen trapezförmigen Verzerrung kommen.
4. Die Breite des Musters ist vom Kappenrahmen abhängig.



Stickfolge für Kappenmuster

Nach der Berechnung der Größe des Musters muss das Muster für eine Kappe digitalisiert werden.

Eine der Herausforderungen beim Besticken von Mützen besteht darin, dass sich der Stoff bewegt und ausfranst. Der Trick beim erfolgreichen Nähen von Mützen besteht darin, das Material gemäß der vorgesehenen Nähreihenfolge so zu bewegen, dass es möglichst wenig Schaden nimmt.

Befolgen Sie beim Kappendesign diese drei Richtlinien.

- Nähen Sie von unten (Schnabel) nach oben (Krone).
- Nähen Sie von der Mitte (Naht) zu den Seiten.
- Beenden Sie die Elemente nach und nach. Das Fertigstellen von Designs in kleineren Abschnitten ist zwar weniger effizient, trägt jedoch dazu bei, eine engere Registrierung beizubehalten und die Konturen und Grenzen auszurichten.

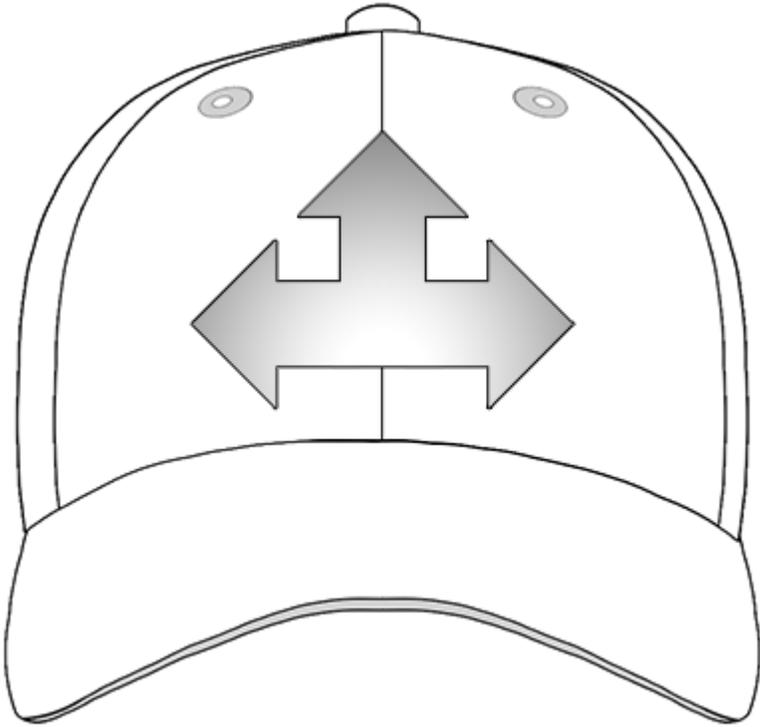
Beim Sticken empfiehlt es sich oft, das Nähen in Richtung eines Ankerpunkts zu vermeiden. Wenn das Material an der Rückseite oder einem anderen Element des Kleidungsstücks, beispielsweise dem Schirm einer Mütze, verankert ist, bewegt es sich nicht. Wenn Sie in Richtung eines dieser Anker nähen, kann es zu einer Materialwelligkeit kommen. Bei Erreichen des Ankerpunktes kann das überschüssige Material nicht ausweichen und es werden Wellen in das Kleidungsstück genäht.

Nähen Sie vom Schnabel zur Krone

Der Kappenschirm stellt bei steifem Material eine grössere Herausforderung dar. Eine beim Nähen in Richtung des Schirms einer Mütze entstehende Materialwelle kann eine Nadel ablenken und Faden- und Nadelbrüche verursachen.

Nähen Sie von der Mitte zu den Seiten

Durch die Digitalisierung des Nähpfads, sodass vom Schein und von der Mittelnahat weg genäht wird, bleibt die Musterregistrierung erhalten und Faden- und Nadelbrüche werden vermieden.



Beenden Sie die Elemente „während Sie gehen“

Das Fertigstellen von Elementen nach und nach erleichtert vor allem die Registrierung. Wenn Sie beispielsweise einen Schriftzug mit Rändern entwerfen, versuchen Sie, ein oder zwei Buchstaben aufzunähen und sie dann mit einem Rand zu versehen. Das Sticken des gesamten Wortes und dann der Umrandung klingt zwar effizienter, doch kann es zu Materialdruck und Verlust der Registrierung führen.

Stickeinstellungen für Kappen



Die Softwareeinstellungen müssen für eine höhere Qualität bei Kappen angepasst werden. Führen Sie Folgendes durch.

Ausrichtung des Musters

Zur ordnungsgemässen Ausrichtung auf einer Kappe muss das Muster üblicherweise um 180° in der Software gedreht werden. Beachten Sie dazu den [Abschnitt „Bewegung und Drehung“](#) dieses Dokuments.

Stickgeschwindigkeit

Die Stickgeschwindigkeit muss für Kappen eingestellt werden. Da das Material herumgeführt wird und nicht vor und zurück, muss die Maschinengeschwindigkeit auf 850 bis 1200 Stiche pro Minute eingestellt werden. Für neuere Sticker kann es eine gute Idee sein, mit 1000 spm zu beginnen und von dort aus anzupassen.

Beachten Sie zur Einstellung der [Stickgeschwindigkeit](#) den Abschnitt zur Maschinengeschwindigkeit.

Acti-Feed-Einstellungen

Stellen Sie unbedingt die Materialdicke für Kappen ein. Empfohlen wird eine Kappeneinstellung, die beim Sticken angepasst werden kann. Weitere Informationen finden Sie im Abschnitt [Acti-Feed](#) .

Einstellen des Nähfußes für Kappen

Immer wenn sich die Dicke des zu nähenden Materials deutlich ändert, muss der Nähfuß neu eingestellt werden.

Bei Kappen ist die Einstellung des Nähfußes etwas anders als bei flacher Ware. Da die Kappe flattert (springt) und eine Naht aufweist, ist es oft am besten, den Nähfuß auf eine Standardeinstellung zu setzen und die Anpassungen von dort aus vorzunehmen.

Stellen Sie sicher, dass die Maschine gestoppt ist.

Stellen Sie den Nähfuß ein, indem Sie das Einstellrad gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis es sich nicht mehr drehen lässt. Dies bringt den Drückerfuss in die niedrigste Stellung. Dies kann erreicht werden, indem die Nadel oben (Standardposition) oder unten in der Mitte steht (wie im Abschnitt [Einstellen des Nähfußes](#) beschrieben).

Befindet sich die Nadel nicht am Einstellpunkt des Drückerfusses, scheint der Drückerfuss sich nicht zu bewegen. Auch wenn sich die Nadel am Einstellpunkt befindet, so kann eine Änderung des Drückerfusses schwer zu sehen sein. Das Material der Kappe drückt dagegen. Möglicherweise sehen Sie nicht, wie es sich vom Material ablöst. Dies ist normal und hat keinen Einfluss auf die eigentliche Einstellung.

Drehen Sie bei ganz nach unten eingestelltem Nähfuß das Zahnrad im Uhrzeigersinn und bringen Sie den Nähfuß wieder nach oben. Zählen Sie die Klickgeräusche des Ganges. Heben Sie den Nähfuß zwei bis fünf Klicks wieder an. Heben Sie den Drückerfuss um zwei Klickgeräusche nach oben. Höchstwahrscheinlich wird eine Bewegung des Drückerfusses erneut nicht zu sehen sein.

Muster auf einer Kappe zentrieren

Es ist sehr wahrscheinlich, dass Sie die Position der Einspannhilfe auf der Maschine erneut einstellen müssen, um das Muster besser auf der Kappe zentrieren zu können; es sein denn, die Einspannung ist perfekt, was sehr schwierig ist.



Dazu setzt man am besten zuerst die Einspannhilfe in die Maschine ein.

Bildschirm gegen Kappe

Das Drücken der Taste „Zur Mitte bewegen“ in der Software oder ein entsprechender Befehl auf dem Tastenfeld der Maschine ist bequem, jedoch funktioniert dies bei Kappen nicht gut. Es funktioniert durch Zentrierung der Einspannhilfe oder des Rahmens an der Maschine.

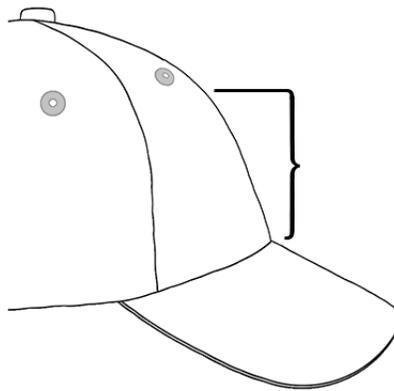
Die Software zeigt die Rahmenbegrenzung an. Eine Zentrierung des Musters innerhalb dieser Begrenzung führt nicht unbedingt zur Zentrierung des Musters auf der Kappe. Da Kappen unterschiedliche Profile haben und Sticker nicht einheitlich einspannen, sind möglicherweise kleine Anpassungen der Positionierung der Einspannhilfe erforderlich.

Ist das Muster auf der Kappe zentriert, kann es in der Software und auf dem Bildschirm verschoben erscheinen.

Senkrechte Zentrierung

Bei der senkrechten Zentrierung des Musters muss eine Messung durchgeführt werden. Für zusätzliche Kappen sind keine vertikalen Anpassungen erforderlich.

Messen Sie für eine korrekte senkrechte Positionierung auf der Kappe vom Kappenschirm bis dorthin, wo die Krümmung über dem Kopf tatsächlich beginnt. Dies ähnelt der Messung der Musterhöhe, die die Kappe aufnehmen kann. Teilen Sie den gemessenen Wert durch zwei. Messen Sie diese Entfernung (halber Wert) vom Schirm, um eine korrekt senkrecht zentrierte Position des Musters zu erhalten.



Markieren Sie den gemessenen Punkt mit Kreppband oder Schneiderkreide auf der Kappe. Verwenden Sie die Einspannhilfe und die Auf- und Ab-Tasten, um die Einspannhilfe zu positionieren. Verwenden Sie die Einspannhilfe und die Auf- und Ab-Tasten, um die Einspannhilfe zu positionieren.

Waagerechte Zentrierung

Nehmen Sie bei in der Maschine eingesetztem Kappenrahmen mit der Einspann-Taste und der Pfeil-links- oder Pfeil-rechts-Taste des Tastenfeldes eine waagerechte Zentrierung der Kappe vor. Besteht die Kappe aus sechs Feldern, läuft eine Naht in der Mitte der Vorderseite herunter. Diese dient als Mittenmarkierung. Besteht die Kappe aus fünf Feldern, hat sie keine Naht, und Sie können die Mitte mit einem Massband und Schneiderkreide bestimmen.

Eine lasergestützte Ausrichtung zur Mitte ist hierbei nicht optimal. Da die Kappe sich von der Stichplatte löst, wird der Laser weiter rechts angezeigt. Dies kommt durch die Einstellung des Lasers hinter der vorderen Abdeckung des rechten oberen Arms der Maschine.

Nehmen Sie für eine genauere Positionierung eine Ausrichtung an der aktiven Nadel vor (Nadel mit dem Drückerfuss dahinter).

Muster Abfahren

Ein Abfahren des Musters durch gleichzeitige Betätigung der Einspann- und Abfahrungs-Tasten am Tastenfeld der Maschine verdeutlicht sehr gut, wo das Muster gestickt wird.

Begrenzung der Einspannhilfe beachten

Je nach Struktur der Kappe sind die möglichen Abmessungen zum Sticken innerhalb der Begrenzung der Einspannhilfe unterschiedlich. Auf weicheren, dünneren und geschmeidigeren Materialien kann näher an der Begrenzung gestickt werden. Bei festeren und weniger biegsamen Materialien kann es zum Auflaufen des Stoffes an der Zahnung kommen, das ein Flattern, Verbiegen der Nadel sowie Fadenrisse und Nadelbrüche verursachen kann.

Wartung des Weitwinkeltreibers

Etwa einmal im Jahr muss der rote Weitwinkeltreiber gereinigt und gefettet werden. Die Vorgehensweise variiert je nachdem, welche Version des Weitwinkeltreibers Sie verwenden.

Vergleichen Sie Ihren Treiber mit den folgenden Bildern, um festzustellen, welches Wartungsverfahren für Sie geeignet ist:

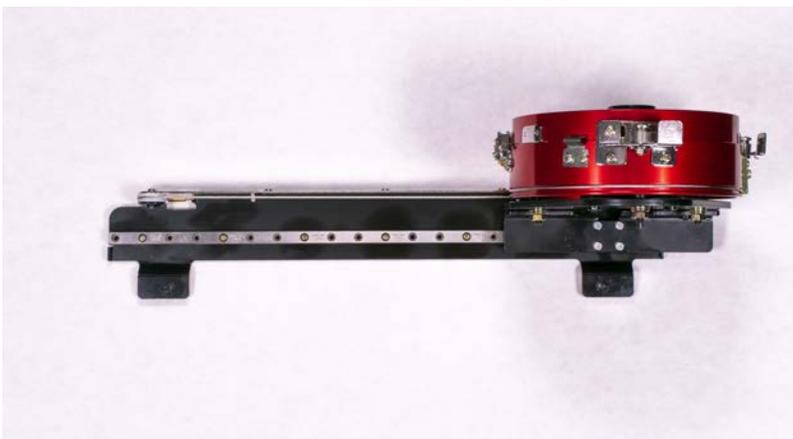
Weitwinkelschrauber mit Gleitlager

Besuchen Sie den Abschnitt [Wartung des Weitwinkeltreibers \(Lagerführung\)](#) , wenn Ihr Treiber über eine breite Lagerführung wie die unten abgebildete verfügt.



Weitwinkeltreiber mit Linearschiene

Besuchen Sie den Abschnitt [Wartung des Weitwinkeltreibers \(Linearschiene\)](#) , wenn Ihr Treiber eine schmale Linearschiene wie die unten abgebildete hat.



Wartung des Weitwinkel-Treibers (Lagerschlitten)

Der rote Weitwinkeltreiber muss einmal pro Jahr gereinigt und gefettet werden.

Die folgenden Schritte führen Sie durch das Verfahren:

1. Nehmen Sie den Treiber aus der Maschine und legen Sie ihn verkehrt herum auf eine flache Oberfläche.
2. Schieben Sie den Mitnehmerring ganz auf eine Seite.



3. Reinigen Sie den freiliegenden Teil der freiliegenden Gleitlagernut mit einem sauberen Tuch.



4. Tragen Sie einen dünnen Film HP-Fett auf die Nuten des Gleitlagers auf.



5. Bewegen Sie den Treiber ganz auf die gegenüberliegende Seite und wiederholen Sie die beiden vorherigen Schritte.



6. Bewegen Sie den Schraubendreher einige Male hin und her, um das Fett zu verteilen.
7. Der Treiber kann jetzt auf dem Computer neu installiert oder für die zukünftige Verwendung gespeichert werden.

Wartung des Weitwinkeltreibers (Linearschiene)

Eine Applikation aufnähen

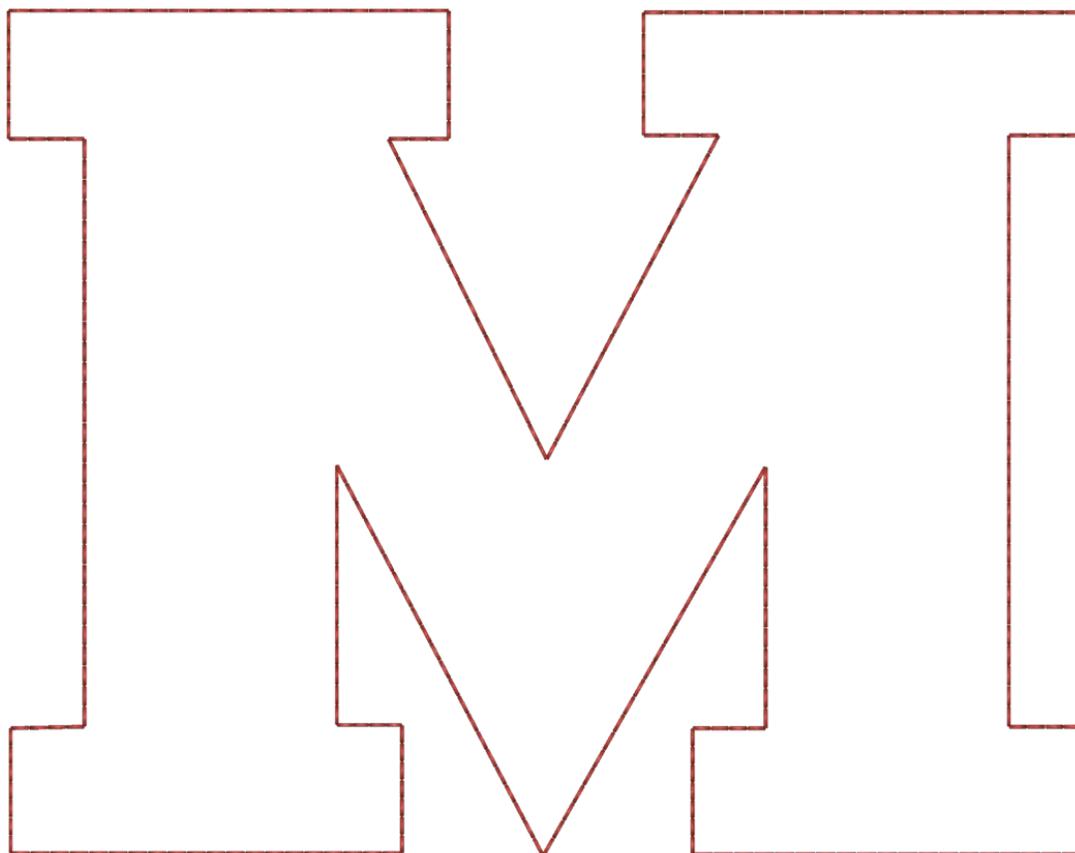
Applikations- und Tackle-Twill-Designs sind Designs, die speziell digitalisiert werden, um einen Bereich eines Designs mit Stoff anstelle von Stichen auszufüllen.



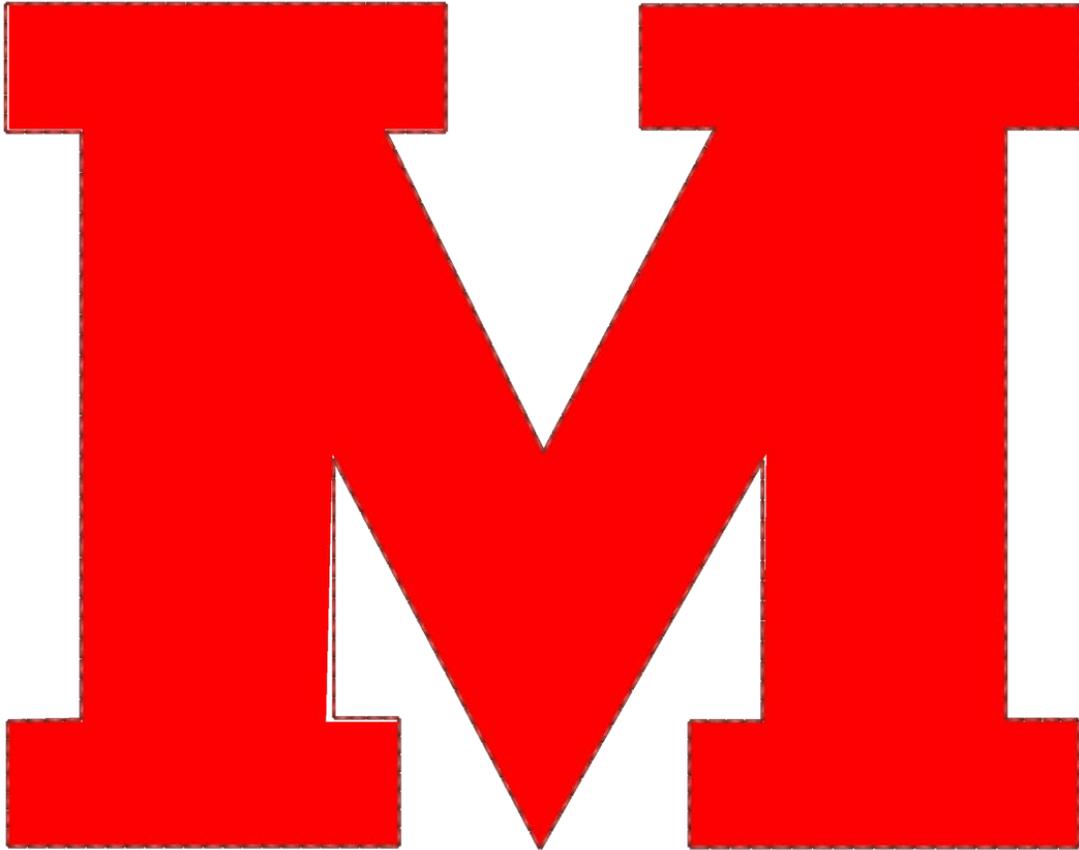
Es gibt ganze Zeitschriften- und Buchartikel, die sich mit den verschiedenen Möglichkeiten der Applikation mit unterschiedlichen Stoffarten befassen. Die Vielfalt ist endlos, aber der Kernprozess bleibt größtenteils derselbe.

Anatomie eines Applikationsdesigns

1. Platzierungsstich – Zu Beginn muss der Sticker wissen, wo er das Material platzieren und in welche Form er es schneiden muss. Dies wird durch einen Geh- oder Laufstich erreicht, der die Außenkante der Applikationsform nachzeichnet. Diese Stichlinie wird als Platzierungsstich, Positionierungsstich, Konturstich oder manchmal auch als Schnittlinie bezeichnet. Egal wie die Linie heißt, sie hat den gleichen Zweck. Es zeigt dem Sticker, wo er das Applikationsmaterial platzieren muss.



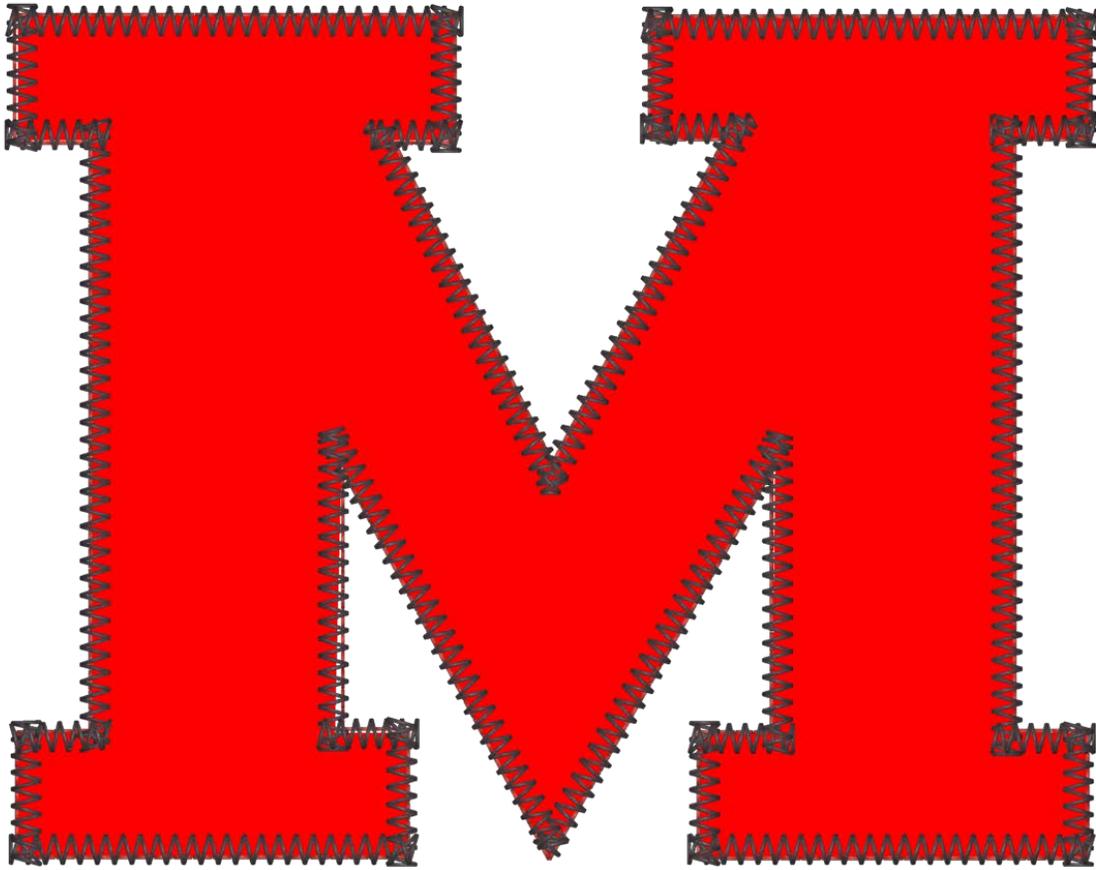
2. Platzieren Sie das Material – Normalerweise wird die Maschine nach dem Nähen des Platzierungsstichs angehalten, damit das Material platziert werden kann. Normalerweise wird ein leichter Klebstoff verwendet, um das Material während des Anheftens an Ort und Stelle zu halten. Einige Körperhersteller bringen auf der Rückseite des Körpers einen druckempfindlichen (Abzieh- und Klebe-)Kleber an.



Notiz:

Wenn Sie Sprühkleber verwenden, sprühen Sie bitte im Freien oder zumindest weit weg von Ihrer Maschine.

3. Hefstich - Nachdem das Material platziert wurde, werden die Kanten mit einem Hefstich festgeheftet. Bei diesem Stich handelt es sich normalerweise um einen eingelassenen Geh- oder Laufstich, einen Zickzack- oder Tackle-Stich oder einen E-Stich oder Festonstich. Der Zweck dieses Stiches besteht darin, das Material so schnell wie möglich am Produkt zu befestigen, ohne dass es sich verschiebt und die Registrierung verloren geht. Der Versuch, den Stoff mit einem Satinstich mit Standarddichte festzunähen, führt normalerweise zum Knüllen, Verziehen und Verschieben des Materials.



4. Coverstich (optional) - Viele Designs enden nach dem Festheften, bei vielen anderen wird die Kante jedoch fertiggestellt, indem über der Oberseite des Festheftens ein Satinstich-Cover angebracht wird.



Vorgeschnittene Applikation

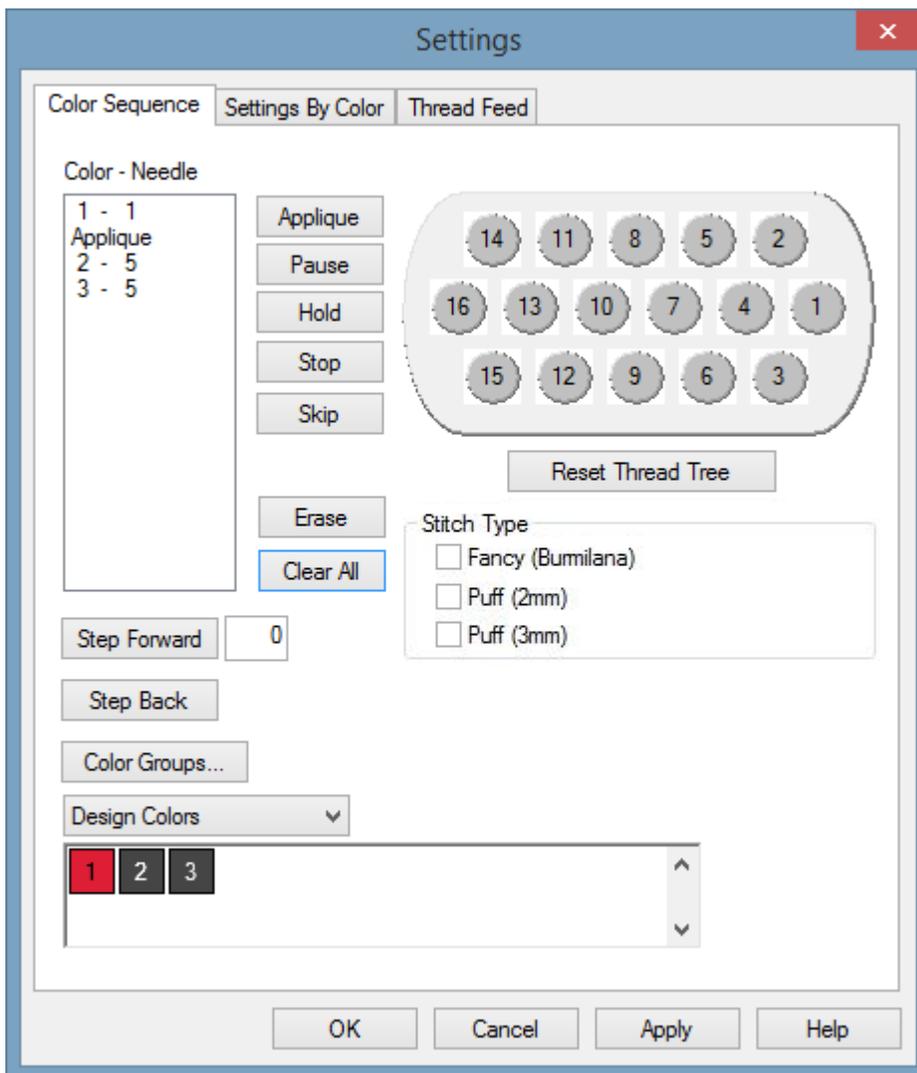
Wenn Sie Ihren Applikationsstoff lieber vorab zuschneiden möchten, können Sie den Platzierungsstich als Schablone verwenden. Einige Stickerinnen nähen nur diesen Stich auf den Applikationsstoff, während andere ihn auf einen Manila-Ordner nähen und diesen als Schablone zum Ausschneiden der Applikationsteile verwenden.

Festlegen der Farbreihenfolge für ein Applikationsmuster

Applikationselemente können an beliebiger Stelle im Ablauf eines Stickmusters vorkommen. Es kann hilfreich sein, sich die Nähreihenfolge auf einem Laufzettel oder in einer Designsoftware anzusehen, um sicherzugehen, an welcher Stelle im Design die Applikationsteile angebracht werden sollen.



1. Beginnen Sie auf der Registerkarte „Farbsequenz“ mit dem Festlegen Ihrer Sequenz wie bei einem normalen Design.
2. Wenn Sie den Platzierungsstich erreicht haben, wählen Sie die Nadel aus, auf der Sie nähen möchten. Häufig entspricht die Farbe des Platzierungsstichfadens entweder dem zu platzierenden Material, der Farbe des Heftstichs oder dem Material des Hauptprodukts. Wenn es um das Material des Produkts geht, ist die Naht möglicherweise schwer zu erkennen.
3. Fügen Sie nach dem Platzierungsstich einen Applikationsbefehl hinzu, indem Sie auf die Applikationsschaltfläche klicken oder tippen. Dadurch wird der Farbsequenz ein Applikationsbefehl hinzugefügt. Wenn die Maschine diesen Befehl liest, hält sie an, führt den Rahmen so weit wie möglich nach vorne, während sich die Nadel noch im Rahmen befindet, und wartet.
4. Fahren Sie mit der Einstellung der restlichen Farbsequenz wie gewohnt fort.



Die Applikation aufnähen

Wenn Sie bereit sind, das Applikationsmuster aufzunähen:

1. Beginnen Sie mit dem Nähen, wie Sie es bei jedem anderen Muster tun würden.
2. Wenn die Maschine den Applikationsbefehl in der Farbfolge erreicht, hält sie an und führt den Rahmen so weit wie möglich aus, während die Nadel innerhalb der Rahmengrenzen bleibt.
3. Platzieren Sie die Applikation bei angehaltener Maschine innerhalb der Platzierungskontur.
 - Eventuell ist die Verwendung von etwas Textilkleber notwendig, um ein Verrutschen des Materials zu verhindern.
4. Wenn Sie fertig sind, drücken Sie die Starttaste auf der Tastatur der Maschine, um der Maschine den Befehl zu geben, den Rahmen wieder hineinzufahren und den Rest des Designs zu nähen.

Mit einer Bohrnadel

Stickmuster, die ein Bohrwerkzeug verwenden, werden speziell für das Bohren digitalisiert.

Installieren einer Bohrnadel

Um die Bohrnadel einzusetzen, entfernen Sie einfach die normale Nadel aus der Maschine und setzen Sie die Bohrnadel wie jede andere Nadel ein. Achten Sie auf die korrekte Montage der Bohrnadeln, damit diese beim Betrieb in der Stichplatte zentriert sind.

Einrichten einer Bohrnadel in der Software

Die Software muss wissen, welche Nadeln Bohrnadeln enthalten. Wenn eine Bohrnadel angezeigt wird, sind die Fadenerkennung und der Fadenvorschub für diese Nadel deaktiviert.

1. Greifen Sie auf die Registerkarte „Farbsequenz“ zu.
2. Klicken Sie in der Fadenkegelanzeige mit der rechten Maustaste auf den Fadenkegel, der die Bohrnadel darstellt (wenn es sich bei der Bohrnadel beispielsweise um Nadel Nr. 7 handelt, klicken Sie mit der rechten Maustaste auf Fadenkegel 7). Dadurch wird das Dialogfeld „Farbeigenschaften“ geöffnet.
3. Um die Nadel als Bohrnadel festzulegen, aktivieren Sie das Kontrollkästchen Bohrnadel.
4. Klicken Sie auf „OK“, um zur Registerkarte „Farbsequenz“ zurückzukehren.
5. Beachten Sie, dass die Bohrnadel in der Fadenkonusanzeige jetzt durch ein B gekennzeichnet ist.
6. Wiederholen Sie die Schritte 2 bis 4 für alle anderen Bohrnadeln, die Sie verwenden möchten. Normalerweise wird nur eine einzige Bohrnadel benötigt.
7. Stellen Sie mit den Bohrnadeln die Farbreihenfolge der Schneidedurchgänge im Bohrmuster ein.
8. Klicken Sie auf „OK“, um die Farbsequenz zu bestätigen und die Registerkarte „Farbsequenz“ zu verlassen.



Notiz:

Es wird empfohlen, den Drehgreifer nach jedem Bohrvorgang zu reinigen.

Laser-Ausrichtung



Die Laserausrichtung erlaubt Ihnen ein Stickmuster nach einer gewünschten Position (z.B.Linie) auf dem Textil auszurichten. Diese Funktion verwendet den Entwurfsursprung, um die Drehung zu bestimmen. Diese Funktion kann auch mit einer in einer OFM-Datei gespeicherten Vektorlinie verwendet werden, um ein Design über die Tastatur der Maschine zu skalieren oder basierend auf bestimmten Punkten im Design auszurichten. Weitere Informationen zum Skalieren und Drehen eines Designs auf diese Weise finden Sie im Abschnitt [Skalieren von Designs mit Laserregistrierung](#).

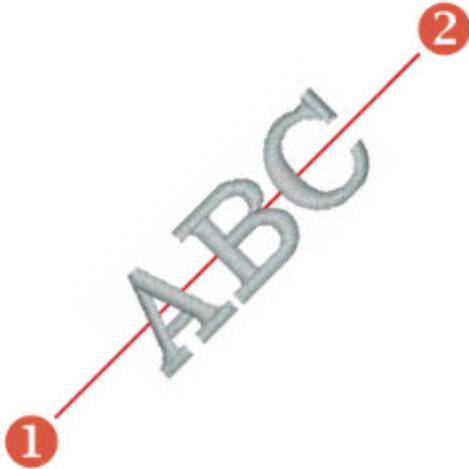
Führen Sie die folgenden Schritte aus um die Laserausrichtung zu verwenden:

1. Drücken Sie die Rahmen- und die Pfeiltasten um den Laser auf die erste Referenzposition zu bewegen.
2. Drücken Sie die Laser- und die Pfeiltaste „Links“ um die erste Position zu speichern.
3. Bewegen Sie nun die mit Hilfe der Rahmen- und Pfeiltasten zum zweiten Referenzpunkt.
4. Drücken Sie die Laser- und die Pfeiltaste „Links“ um die erste Position zu speichern.
5. Drücken Sie die Laser- und die Centertaste. Das Design richtet sich nun nach der gesetzten Linie zwischen den Referenzpunkten aus.

Die Positionierung des Designs auf oder entlang der Linie kann nun mit den Pfeiltasten eingestellt werden.

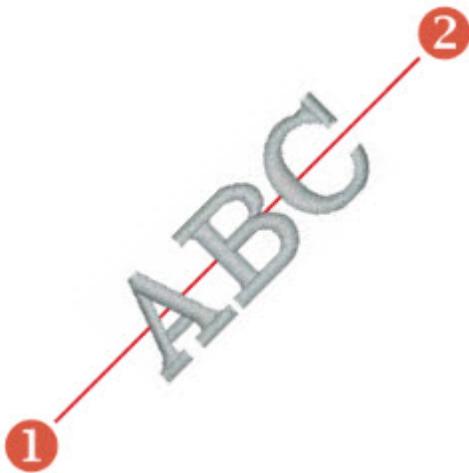
Diese Zusatzfunktion wird durch die ursprüngliche Definition des Designs beeinflusst.

Desired Alignment	Keypad Commands
	<p>Design nach links</p> <ol style="list-style-type: none"> 1. + Laser + Links 2. + Laser + Rechts 3. + Laser + Zentrum



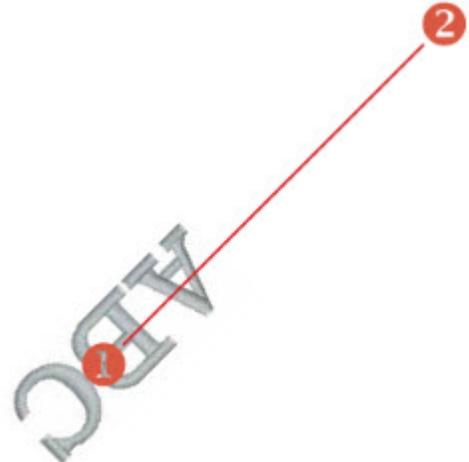
Design zentriert:

1.  +  Laser + Links
2.  +  Laser + Links
3.  +  Laser + Zentrum



Design nach rechts:

1.  +  Laser + Rechts
2.  +  Laser + Links
3.  +  Laser + Zentrum

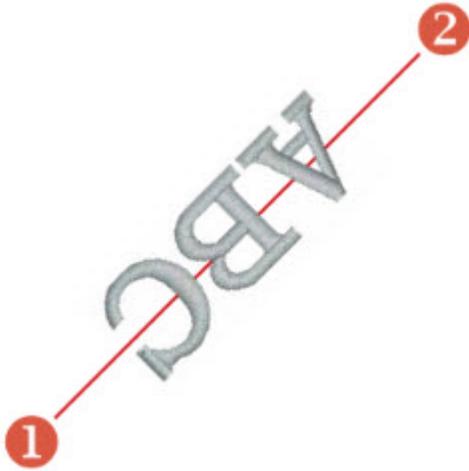


Design nach links und gespiegelt

1.  +  Laser + Rechts
2.  +  Laser + Links
3.  +  Laser + Zentrum

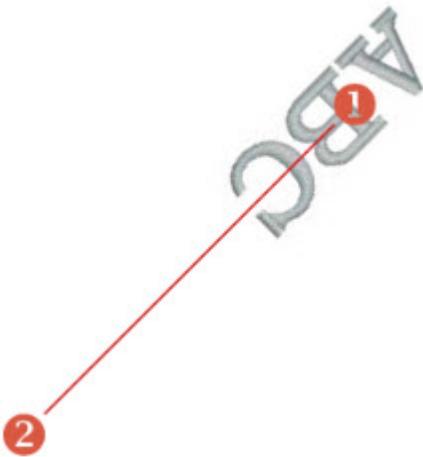
Desired Alignment

Keypad Commands



Design in der Mitte und gespiegelt

1.  +  Laser + Rechts
2.  +  Laser + Rechts
3.  +  Laser + Zentrum



Design nach rechts und gespiegelt

1.  +  Laser + Links
2.  +  Laser + Rechts
3.  +  Laser + Zentrum

Skalieren von Designs mit Laserregistrierung

Designs mit einer Vektorlinie mit bestimmten, in DesignShop hinzugefügten Eigenschaften können mithilfe des Verfahrens zur Laserdesign-Registrierung skaliert und gedreht werden. Dies kann ein nützliches Werkzeug beim Erstellen von Multimedia-Designs sein, bei denen bestimmte Referenzpunkte erforderlich sind. Es kann auch verwendet werden, um Designs so anzupassen, dass sie in Teile eines Kleidungsstücks passen, beispielsweise einer Sportuniform.

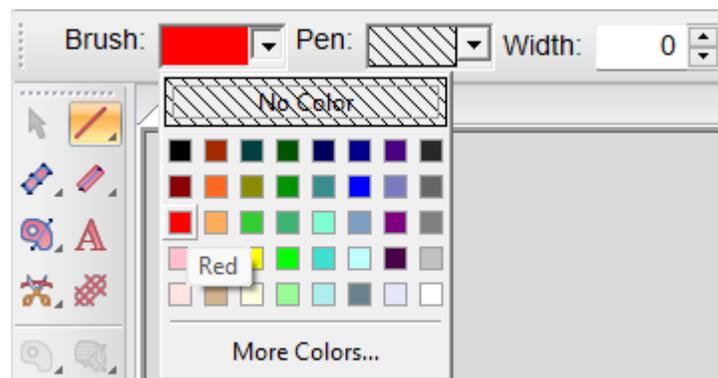
Einrichten des Designs in DesignShop

Eigenschaften von Vektorlinien

Damit ein Design in Melco OS skalierbar ist, muss es ein Vektorlinienelement mit der Pinselfarbe „Rot“ enthalten und die Stiftfarbe kann eine beliebige Farbe sein.



Wenn Sie nicht sicher sind, welches Farbfeld „Rot“ ist, bewegen Sie den Mauszeiger über die Felder in der Dropdown-Palette, um die Namen der Farben anzuzeigen. Die Vektorlinie muss genau diese Eigenschaften verwenden, damit die Skalierungsfunktion funktioniert.



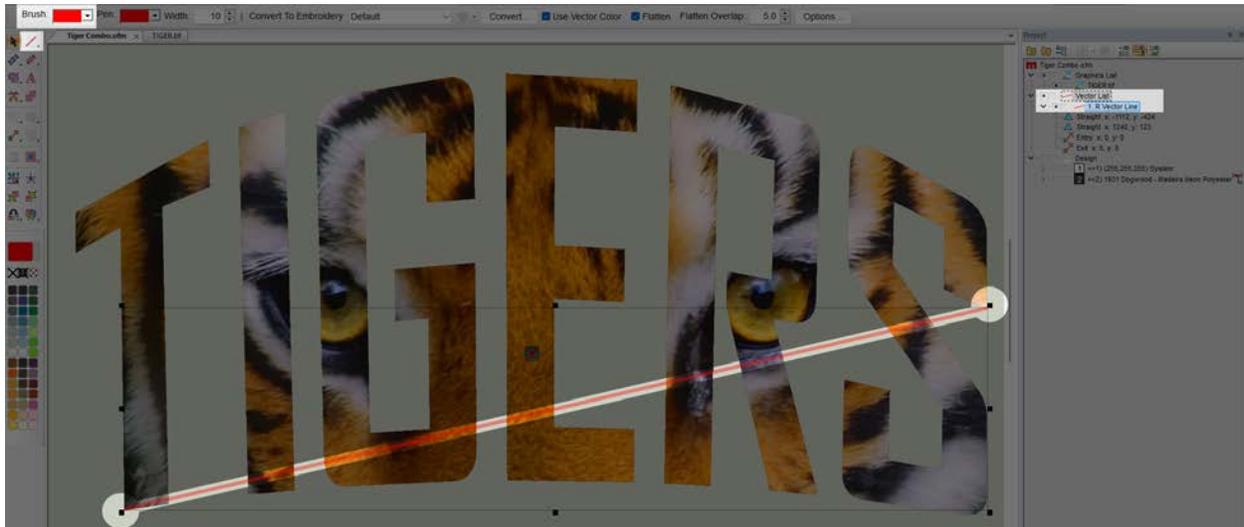
Platzierung von Vektorlinien

1. Suchen Sie in Ihrem Entwurf zwei Punkte, die Sie als Referenzpunkte verwenden möchten:
 - Diese Punkte können innerhalb oder außerhalb des Stickbereichs liegen, sie müssen sich jedoch innerhalb der Rahmengrenzen des Rahmens befinden, den Sie zum Sticken des Musters verwenden möchten.

- Die Linie zwischen den beiden Punkten kann einen beliebigen Winkel aufweisen.
- Die Verwendung weiter auseinander liegender Punkte verbessert die Genauigkeit beim Skalieren oder Drehen auf der Maschine. Näher beieinander liegende Punkte werden stärker durch geringfügige Unterschiede in der Art und Weise beeinflusst, wie der Bediener diese Punkte auf der Maschine referenziert.
- Überlegen Sie, wie das Design verwendet wird:
 - Wenn Sie sich an einer horizontalen Linie in einem Kleidungsstück ausrichten, möchten Sie Ihre Referenzpunkte möglicherweise auf einer horizontalen Linie platzieren.
 - Wenn Sie eine Stickerei mit einem Siebdruck oder Digitaldruck auf einem Kleidungsstück kombinieren, möchten Sie vielleicht das Bild hinter Ihrer Stickerei in DesignShop haben. Auf diese Weise können Sie im Druck markante Merkmale finden, an denen Sie sich orientieren können.
 - Im folgenden Beispiel wird Druck mit Stickerei kombiniert, um ein Multimedia-Design zu erstellen.



2. Erstellen Sie mit dem Vektorlinienwerkzeug eine Vektorlinie zwischen den beiden ausgewählten Referenzpunkten.
 - Im folgenden Beispiel wurden die Stickelemente des Designs ausgeblendet, um das Auffinden von Referenzpunkten auf dem Druck zu erleichtern. Die Vektorlinie wurde zuerst mit dem Punkt links und dann mit dem Punkt rechts eingegeben. Beachten Sie, dass die Punkte im Druck auf scharfe Ecken fallen. Dadurch lassen sie sich leichter mit dem endgültigen Druck auf der Stickmaschine ausrichten.

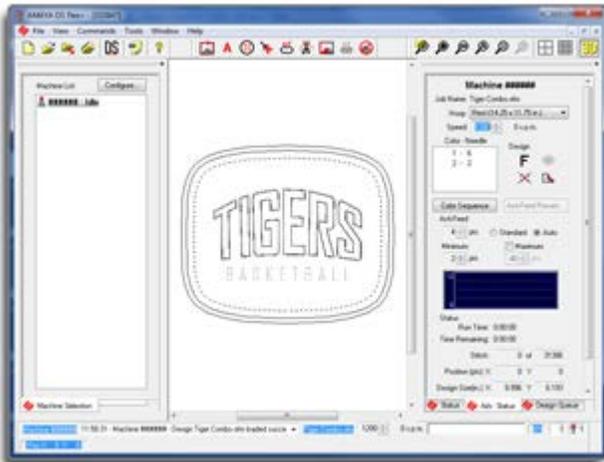


3. Sobald eine Stickdatei eine Vektorlinie mit Rot als Pinselfarbe hat, kann die Datei in die Maschine geladen werden.

Verwenden der Laserregistrierung zum Skalieren und Drehen

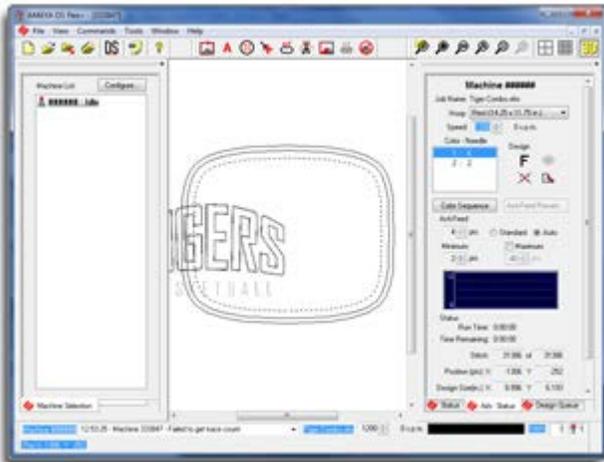
Nachdem das Design nun mit der Vektorlinie eingerichtet und auf Ihre Maschine geladen wurde, können Sie die Laserregistrierungsfunktion verwenden, um das Design zu drehen und zu skalieren.

Im folgenden Beispiel wurde der Druck gegenüber der ursprünglichen Designdatei leicht vergrößert, damit er besser auf ein größeres Kleidungsstück passt. Außerdem war das Kleidungsstück nicht so gerade und eben gestrickt, wie es hätte sein können.

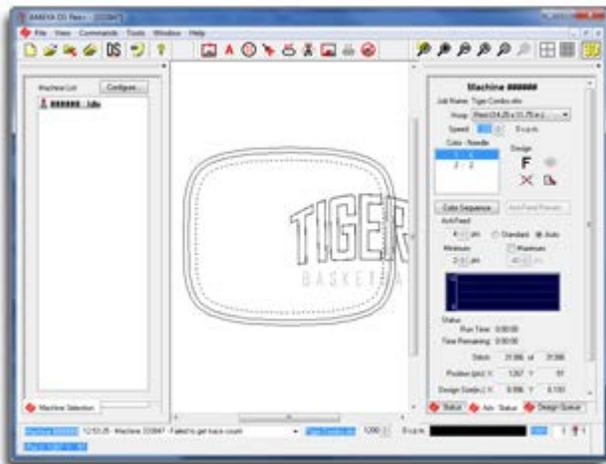


Befolgen Sie diese Schritte, um mithilfe der Laserregistrierung beide Probleme zu kompensieren:

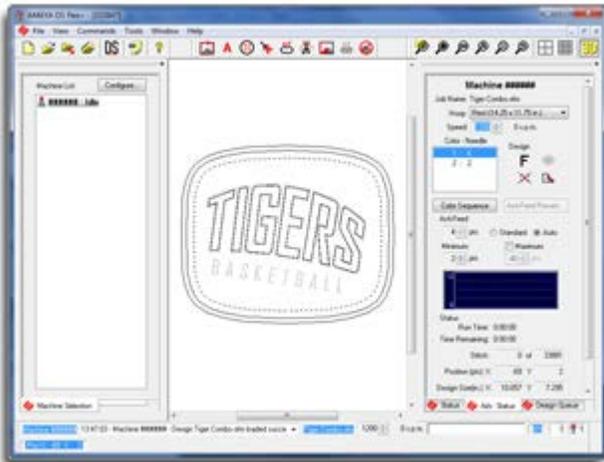
1. Bewegen Sie den Rahmen mithilfe des Rahmens und der Pfeiltasten auf der Tastatur der Maschine so, dass das Laserlicht auf den ersten Referenzpunkt auf dem Kleidungsstück gerichtet ist. Im Beispiel wurde die Vektorlinie mit dem linken Eingabepunkt zuerst digitalisiert. Dies ist der erste Anhaltspunkt.
2. Sobald der Laser auf den ersten Referenzpunkt ausgerichtet ist, drücken Sie gleichzeitig die Laser- und die linke Taste auf der Tastatur der Maschine. Das Gerät gibt mit zwei kurzen Pieptönen ein akustisches Signal, wenn der erste Punkt eingegeben wurde.



3. Nachdem der erste Punkt eingegeben wurde, verwenden Sie den Rahmen und die Pfeiltasten auf der Maschinentastatur, um den Rahmen auf der Maschine so zu bewegen, dass das Laserlicht auf den zweiten Referenzpunkt auf dem Kleidungsstück gerichtet ist. Im Beispiel wurde die Vektorlinie mit dem linken Eingabepunkt zuerst digitalisiert. Dies ist der erste Anhaltspunkt.
4. Sobald der Laser auf den zweiten Referenzpunkt ausgerichtet ist, drücken Sie gleichzeitig die Laser- und die linke Taste auf der Tastatur der Maschine. Die Maschine gibt mit zwei kurzen Pieptönen ein akustisches Signal ab und zeigt damit an, dass der zweite Punkt eingegeben wurde.



5. Drücken Sie abschließend gleichzeitig die Tasten „Laser“ und „Mitte“ (Bullseye) auf der Tastatur der Maschine. Das Gerät gibt erneut zwei kurze Pieptöne aus und Melco OS verarbeitet die Informationen. Dadurch wird das Design im Rahmen neu geladen, skaliert, gedreht und neu positioniert, sodass es den eingegebenen Referenzpunkten entspricht.



6. Nun kann das Motiv nachgezeichnet und aufgenäht werden.



Verwenden von Barcodes mit dem Betriebssystem

Die Verwendung von Barcodes und Barcode-Lesegeräten zum Laden von Designs auf Maschinen in Melco OS ist eine Möglichkeit, die Produktion zu beschleunigen. Designs können sofort geladen werden, indem ein Barcode gescannt wird, der den Dateinamen enthält. Das Gerät durchsucht seinen Barcode-Ordner nach Dateien mit diesem Namen.

Um Barcodes zu verwenden, befolgen Sie die folgenden Schritte:

1. Aktivieren Sie Barcodes im Betriebssystem.
2. Geben Sie einen Datenbankpfad für den Barcode-Loader an.
3. Platzieren Sie an dieser Stelle das Motiv, welches Sie per Barcode laden möchten.
4. Scannen Sie einen Barcode, der den Namen der Designdatei enthält.

Wenn Sie Ihren Barcode zum Laden von Maschineneinstellungen konfiguriert haben, werden alle verfügbaren Einstellungen beim Scannen des Barcodes geladen.

Einrichten des Barcode-Lesegeräts

So richten Sie das Betriebssystem für die Verwendung von Barcodes ein:

1. Gehen Sie in der erweiterten Benutzeroberfläche zu **Extras > Optionen > Barcode-Optionen** .
2. Aktivieren Sie das Kontrollkästchen „Aktivieren“ oben auf der Registerkarte.
3. Geben Sie den Datenbankpfad an - Geben Sie die Adresse des Ordners ein, der die Designs enthält, die mithilfe von Barcodes geladen werden sollen.

Einige weitere Richtlinien zur Verwendung Ihres Barcodelesers:

1. Der Barcodeleser muss ein Keyboard-Wedge-Barcodeleser sein.
2. Der Barcodeleser muss so programmiert sein, dass er das erste Sternchen als Ladebefehl liest.
3. Der Barcodeleser muss so programmiert sein, dass er das letzte Sternchen als Rückgabe liest.
4. Melco OS muss auf dem Computer im Fokus sein.



Notiz:

Anweisungen zum Programmieren des Barcodelesers sind normalerweise markenspezifisch und werden mit dem Leser geliefert.

Erstellen eines Barcodes für Ihr Design

Barcodes können auf verschiedene Arten erstellt werden:

- Verwenden Sie eine Barcode-Generator-App – Geben Sie Ihren Dateinamen ein, um einen Barcode zu generieren.
 - Verwenden Sie einen Barcodetyp, der Text zulässt, wie etwa Code 39, QR-Code oder PDF417.
- Verwenden Sie DesignShop 12 – Drucken Sie Ihr Design und fügen Sie optional einen Barcode ein.
- Verwenden Sie eine Barcode-Schriftart – Geben Sie Ihren Dateinamen in einer Barcode-Schriftart ein.
 - Stellen Sie sicher, dass Sie die richtige Formatierung verwenden, wie in der folgenden Tabelle beschrieben:

Funktion	Präfix	Dateiname	Suffix
Lastauslegung	*MB\$L\$	Beispieldatei.ofm	*
Design und Einstellungen laden	*MB\$LA\$	Beispieldatei.ofm	*
Warteschlangendesign und -einstellungen	*MB\$Q\$	Beispieldatei.ofm	*
Warteschlangendesign und -einstellungen	*MB\$QA\$	Beispieldatei.ofm	*

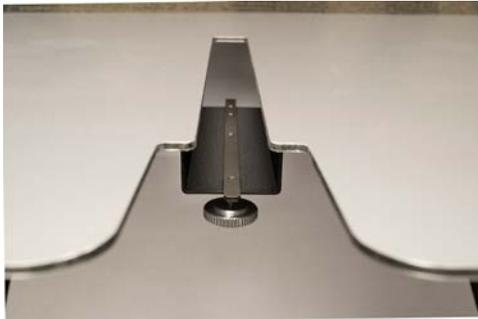
- Um beispielsweise das Design 1day.ofm zu laden, müsste der Barcode *MB\$L\$1day.ofm* lauten.
- Der Name der Datei darf keine Leerzeichen oder Unterstriche enthalten.

Großer Tischaufsatz

Beim Kauf kann der große Tischaufsatz installiert werden, um zusätzliche Unterstützung auf der Stichplattenhöhe zu bieten. Dies kann mit großen, schweren Decken, Steppdecken oder anderen flachen Waren verwendet werden.

Installieren des großen Tischaufsatzes

1. Um den großen Tischaufsatz zu installieren, gehen Sie wie folgt vor:
2. Den Hakenschutz entfernen.
 - Lösen Sie die Rändelschraube oder die beiden 2-mm-Sechskantschrauben mit Halbrundkopf, mit denen der Hakenschutz befestigt ist, und schieben Sie ihn von der Maschine weg.
3. Lösen Sie die Knöpfe der T-Mutter in der unteren Stützhalterung, bis die Oberseite der Schrauben bündig mit der T-Mutter abschließt.



4. Schieben Sie den Tisch an seinen Platz, während Sie die T-Mutter in den T-Kanal an der Unterseite des Unterarms der Maschine einsetzen.
5. Drehen Sie die Stützbeine von der Tischplatte nach unten, bis sie auf den Unterbeinen der Maschine ruhen.



6. Ziehen Sie die Knöpfe in der T-Mutter fest, um den Tisch vollständig zu sichern.



Entfernen des großen Tischaufsatzes

1. Um den großen Tischaufsatz zu entfernen, gehen Sie wie folgt vor.
2. Lösen Sie die Knöpfe in der T-Mutter, um die Tischplatte freizugeben. Lösen Sie sie soweit, dass Sie die Tischplatte abnehmen können, jedoch nicht so weit, dass sich die Schrauben aus der T-Mutter lösen.
3. Drehen Sie die Stützbeine bis zur Tischplatte. Dadurch werden sie zusammengeklappt und die Tischplatte lässt sich leichter abnehmen und verstauen.
4. Schieben Sie den Tisch nach vorne und entfernen Sie die T-Mutter im T-Kanal an der Unterseite des Unterarms der Maschine.
5. Ersetzen Sie den Hakenschutz. Ziehen Sie die Flügelschraube oder die beiden 2-mm-Sechskantschrauben fest, die den Hakenschutz befestigen

Einstellung der Ausgangsposition des Fadenzuführers

Bei einem sehr kleinen Prozentsatz von Maschinen ist beim Farbwechsel ein „Klicken“ des Fadenführers zu hören. Dieses Klicken tritt auf, wenn die Ausgangsposition des Antriebszahnrad des Fadenführers nicht richtig mit den Zahnrädern in der Fadenführerbaugruppe ausgerichtet ist. Um das Problem bei Maschinen zu beheben, bei denen dieses Problem auftritt, kann der Benutzer die Ausgangsposition des Antriebszahnrad des Zuführers anpassen.

Gehen Sie zum Anpassen der Ausgangsposition des Einzugs wie folgt vor:

1. Gehen Sie zu **Extras > Einstellungen > Registerkarte „Maschine“** .
2. Aktivieren Sie „Aktivieren“ unter „Feeder Home Adjust“.
3. Klicken Sie auf „Übernehmen“ und „OK“.
4. Wählen Sie im Dialogfeld „Wartung“ die Registerkarte „Head Timing“.
5. Bewegen Sie das Nadelgehäuse zu Nadel 1, indem Sie die Tasten „Linkspfeil“ und „Nadelgehäuse“ auf der Tastatur der Maschine drücken.
6. Schauen Sie von der rechten Seite des Farbwechselmechanismus auf die Zahnräder des Fadenführers. Von hier aus können Sie sehen, wie die Förderzahnrad ineinander greifen.
7. Passen Sie die Ausrichtung durch Drücken der mittleren Taste und der rechten Pfeiltaste (positive Richtung) oder der mittleren Taste und der linken Pfeiltaste (negative Richtung) auf der Tastatur der Maschine an. Zur Bestätigung piept das Gerät. Nach jedem Befehl wird der Zuführmechanismus mit dem neuen Wert wieder in die Ausgangsposition zurückgeführt.
8. Wenn die Ausrichtung gut aussieht, überprüfen Sie sie durch mehrmaligen Farbwechsel der Nadeln 1-16.
9. Wenn weiterhin ein Klicken zu hören ist, gehen Sie zurück zu Schritt 5.



Notiz:

Der Einstellbereich beträgt ± 7 . Diese Einstellungen (Freigabe und Einstellwert) werden dauerhaft in der Maschinensteuerplatine gespeichert. Wenn Sie die Steuerplatinen wechseln, müssen Sie die Feeder-Home-Einstellung neu anpassen. Alternativ können Sie den Anpassungswert der alten Platine notieren und ihn mithilfe von Melco OS in die neue Platine eingeben. Diese Funktion ist in RSA-Versionen 4.02 und höher verfügbar. Wenn Sie zu einer älteren Version der RSA-Datei wechseln, kehrt die Maschine zur alten Methode der Referenzierung des Fadenzuführers zurück, die Einstellungen werden jedoch NICHT gelöscht.

Fehlerbehebung

Fadenrisse sind beim Sticken zwar ein lästiger Bestandteil, müssen jedoch nicht hingenommen werden. Indem Sie beim erneuten Einfädeln der Nadel einige Schritte befolgen, können Sie mit der Diagnose der Ursache des Fadenrisses beginnen und hoffentlich einen weiteren vermeiden.

Einen Fadenbruch diagnostizieren

Das Befolgen einer Diagnosemethode beim Neufädeln einer Nadel ist eine gute Möglichkeit, die einfachsten und häufigsten Ursachen für Fadenbrüche auszuschließen. Beginnen Sie mit den folgenden Schritten. Jeder Schritt wird in den folgenden Abschnitten ausführlicher erläutert.

Nach dem ersten Fadenriss:

1. Überprüfen Sie den [oberen Threadpfad](#).
2. Überprüfen Sie die [Spulenspannung](#).

Fädeln Sie die Maschine neu ein und nähen Sie. Kommt es innerhalb relativ kurzer Zeit zum zweiten Fadenriss:

3. Überprüfen Sie die [Nadel](#).
4. Überprüfen Sie die [Nähfußhöhe](#).
5. Überprüfen Sie die [Acti-Feed-Einstellungen](#).

Fädeln Sie die Maschine neu ein und nähen Sie. Wenn es relativ schnell zu einem dritten Fadenriss kommt, müssen Sie sich möglicherweise an den technischen Support wenden oder die nächsten Abschnitte zur Ermittlung der Ursache verwenden.

6. Verwenden Sie die Fadenbruch-Diagnosetabelle weiter unten, um eine gründlichere Analyse durchzuführen.

Fadenbruch-Diagnosetabelle

Auf die Tabelle folgen Abschnitte mit Informationen zu den einzelnen möglichen Lösungen.

Symptom	Mögliche Lösungen
<p>Fadenrisse nur bei diesem Material/Kleidungsstück.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Achten Sie auf anwendungsspezifische Aspekte wie Spezialgarn oder Nadeltyp. • Wenn die Anwendungsinformationen nicht weiterhelfen, wenden Sie sich an den technischen Support. • Überprüfen Sie die Bindestiche des Designs. • Überprüfen Sie die Spulenspannung und die Schwanzlänge. • Wenn die oben genannten Punkte nicht helfen, wenden Sie sich an den technischen Support.
<p>Thread-Brüche am Anfang oder Ende von Elementen.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Vermeiden Sie doppelte Bindestiche. • Stellen Sie sicher, dass die Stiche lang genug sind, damit Sie gut nähen können.
<p>Echter Fadenbruch oben (nur dieses Design)</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen Sie die Dichteeinstellungen. Zu dichte Buchstaben lassen sich nicht gleichmäßig nähen. • Wenn die oben genannten Punkte nicht helfen, wenden Sie sich an den technischen Support.
<p>Fadenrisse bei allen Materialien/Kleidungsstücken.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Wenn die oben genannten Punkte nicht helfen, wenden Sie sich an den technischen Support.
<p>Fadenrisse treten vor allem bei Schriftzügen auf.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Versuchen Sie, die störenden Ecken abzudecken oder auf Gehrung zu schneiden. • Wenn das nicht hilft, wenden Sie sich an den technischen Support.
<p>Fadenbrüche treten vorwiegend in den Ecken auf.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Achten Sie auf Stiche, die zu klein sind, um gut nähen zu können. • Überprüfen Sie die Dichteeinstellungen. Zu dichte Designs lassen sich nicht reibungslos nähen.
<p>Überall im Design reißt der Faden.</p>	<ul style="list-style-type: none"> • Wurde das Design zu weit skaliert? • Überprüfen Sie, ob zu viele Nadelstiche in einem konzentrierten Bereich vorkommen.

Symptom	Mögliche Lösungen
Falscher Oberfadenbruch	<ul style="list-style-type: none"> • Achten Sie auf anwendungsspezifische Aspekte wie Spezialgarn oder Nadeltyp. • Wenn die oben genannten Punkte nicht helfen, wenden Sie sich an den technischen Support. • Überprüfen Sie Ihre Acti-Feed-Einstellungen. • Überprüfen Sie Ihre NähfußEinstellung. • Überprüfen Sie Ihre Spulenspannung. • Prüfen Sie, ob sich unter der Stichplatte ein Faden angesammelt hat. • Wenn die oben genannten Punkte nicht funktionieren, wenden Sie sich an den technischen Support. • Überprüfen Sie Ihre Acti-Feed-Einstellungen.
Falscher Spulenbruch	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen Sie Ihre NähfußEinstellung. • Wenn die oben genannten Punkte nicht funktionieren, wenden Sie sich an den technischen Support. • Überprüfen Sie die Spulenspannung. • Reinigen Sie die Spulenkapsel. • Überprüfen Sie die Spulenkapsel auf Beschädigungen.
Echter Spulenbruch	<ul style="list-style-type: none"> • Verwenden Sie Endlosfilament-Unterfaden aus Polyester. • Überprüfen Sie, ob die Spule überwickelt ist. • Wenn die oben genannten Punkte nicht funktionieren, wenden Sie sich an den technischen Support.
Echter Fadenbruch oben (alle Designs)	<p style="margin-left: 20px;">Der Faden reißt nur an einer Nadel.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Wechseln Sie die Nadel. • Überprüfen Sie die Nadelausrichtung. • Wechseln Sie den Gewindekegel. Einige Kegel können beschädigt werden und ein reibungsloses Nähen verhindern.

Symptom	Mögliche Lösungen
Fadenrisse an allen Nadeln.	<ul style="list-style-type: none"> • Achten Sie auf anwendungsspezifische Aspekte wie Spezialgarn oder Nadeltyp. • Wenn die oben genannten Punkte nicht helfen, wenden Sie sich an den technischen Support. • Überprüfen Sie die NähfußEinstellung. • Überprüfen Sie die Acti-Feed-Einstellungen. • Überprüfen Sie die Spulenspannung. • Achten Sie auf anwendungsspezifische Aspekte wie Spezialgarn oder Nadeltyp. • Reinigen Sie die Unterseite und zentrieren Sie die Stichplatte. • Überprüfen Sie die Drehgreiferhalterung. • Setzen Sie die Maschine zurück (wird in einem späteren Abschnitt beschrieben). • Wenn die oben genannten Punkte nicht helfen, wenden Sie sich an den technischen Support. • Überprüfen Sie die Bindestiche des Designs. • Überprüfen Sie Ihre Acti-Feed-Einstellungen.
Verpasstes Trimmen	<ul style="list-style-type: none"> • Reinigen Sie die Unterseite der Stichplatte und stellen Sie sicher, dass sie zentriert ist. • Wenn die oben genannten Punkte nicht funktionieren, wenden Sie sich an den technischen Support. • Überprüfen Sie die Nadelausrichtung.
Verpasster Start	<ul style="list-style-type: none"> • Überprüfen Sie die Bindestiche des Designs. • Überprüfen Sie die Acti-Feed-Einstellungen. • Überprüfen Sie die Spulenspannung und die Schwanzlänge.

Symptom	Mögliche Lösungen
Vogelnest (Fadenmasse unter der Stichplatte)	<ul style="list-style-type: none"> • Wenn die oben genannten Punkte nicht funktionieren, wenden Sie sich an den technischen Support. • Stellen Sie sicher, dass der Faden unter der Andruckrolle ausgerichtet ist. • Reinigen und fetten Sie die Andruckrollen. • Überprüfen Sie die Drehgreiferhalterung. • Reinigen Sie die Unterseite der Stichplatte und stellen Sie sicher, dass sie zentriert ist. • Wenn die oben genannten Punkte nicht funktionieren, wenden Sie sich an den technischen Support.

Fehlstarts

Zu einem Fehlstart kommt es typischerweise dann, wenn die Maschine den Nähvorgang startet, ohne den Unterfaden zu greifen. Verwenden Sie die folgende Tabelle, wenn es bei Ihnen zu Fehlstarts kommt.

Mögliche Ursachen	Lösungen
Die Fadenlänge (Länge des Fadenendes, das nach dem Abschneiden übrig bleibt) ist möglicherweise zu kurz eingestellt.	Wählen Sie in der Software das Menü Tools > Einstellungen und klicken Sie dann auf die Registerkarte Maschine. Ändern Sie die Einstellung für die Schwanzlänge auf Mittel oder Lang.
Der Faden wird beim Trimmen nicht in der Falle (in der Greiferbaugruppe) gehalten, da die Falle oder die Greiferklinge beschädigt oder nicht richtig eingestellt sein könnte.	Kontaktieren Sie den technischen Support

Mögliche Ursachen	Lösungen
<p>Der Unterfadendrucker (der den Unterfaden nach dem Abschneiden hält) ist möglicherweise beschädigt oder nicht richtig eingestellt. Der Unterfadendrucker ist Teil des Trimmersystems und befindet sich direkt unter dem verstellbaren Festmesser. Dies ist nur auf älteren Maschinen (XT und XTS) möglich.</p>	<p>Der Unterfadendrucker muss überprüft werden (dies ist möglicherweise einfacher, wenn Sie die Stichplatte entfernen). Überprüfen Sie den Unterfadendrucker, um festzustellen, ob er das einstellbare, feste Messer berührt (mit einer Taschenlampe ist dies möglicherweise einfacher).</p> <p>Wenn der Unterfadendrucker das einstellbare Festmesser nicht berührt, muss er ersetzt oder eingestellt werden. Wenden Sie sich an den technischen Support.</p>

Übersprungene Stiche

Wenn bei Ihrer Stickerei Stiche ausgelassen werden, verwenden Sie die folgende Tabelle zur Fehlerbehebung.

Problembereich	Mögliche Ursachen	Lösungen
Nadeln	Nadel ist verbogen oder beschädigt	Durch eine kompatible Nadel ersetzen
	Falsche Nadel für die verwendete Garnstärke	Durch eine kompatible Nadel ersetzen
Nadeltiefe	Der unterste Totpunkt der Nadelstange ist falsch	Nadeltiefe anpassen
	Das Hook-Timing ist falsch	Passen Sie das Hook-Timing an
Drehhaken	Der Hakenspalt ist zu groß	Einstellen des Greifer-Zeitabstands
	Beschädigter/schlechter Haken	Haken ersetzen
Nähfuß	Eine schwache oder gebrochene Nähfußfeder verhindert, dass sich der Nähfuß gleichmäßig aus dem Stoff hebt.	Ersetzen Sie die Feder (wenden Sie sich an den technischen Support).
	Die Nähfußhöhe ist möglicherweise nicht richtig eingestellt	Nähfußhöhe prüfen
Gewinde	Schlechter Thread	Verwenden Sie den entsprechenden Thread

Lose/Schlingenstiche

Wenn Sie lose Stiche in Ihrer Stickerei feststellen, verwenden Sie die folgende Tabelle zur Fehlerbehebung.

Mögliche Ursachen	Lösungen
Fadenvorschub ist zu hoch eingestellt	Verringern Sie die Fadenzufuhreinstellung
Entwurfsdichte zu gering	Verwenden Sie eine Designbearbeitungssoftware, um die Dichte zu verringern

Nadel bricht

Verwenden Sie die folgende Tabelle zur Fehlerbehebung, wenn bei Ihnen Nadelbrüche auftreten.

Mögliche Ursachen	Lösungen
Nadel ist zu klein für Stoff	Durch kompatible Nadel ersetzen.
	Zentrieren Sie die Stichplatte.
Nadel trifft auf Stichplatte	<p>Passen Sie die Fadenzufuhr so an, dass genügend Faden verwendet wird, um zu verhindern, dass der Faden die Nadel aus dem Loch in der Stichplatte zieht.</p> <p>Vermeiden Sie Nadelablenkungen durch die richtige Einspannung und die Verwendung eines digitalisierten Designs, um von Ankerpunkten im Design oder Kleidungsstück weg zu nähen.</p>

Registrierungsprobleme

Die meisten Registrierungsprobleme sind auf eine schlechte Bespannung oder unzureichende Unterlage zurückzuführen. Sie können jedoch einen Registrierungstest durchführen, um festzustellen, ob bei Ihrem Computer Probleme mit der Registrierung auftreten. Anweisungen zur Durchführung dieses Tests finden Sie im technischen Handbuch zum Registrierungstest. Wenn Sie beim Test feststellen, dass auf Ihrem Computer Probleme mit der Registrierung vorliegen, verwenden Sie zur Fehlerbehebung die folgende Tabelle.

Mögliche Ursachen	Lösung
Die Rahmenarme sind nicht sicher an der Maschine befestigt	Die Schrauben festziehen, mit denen die Bügelarme befestigt sind
Clips an den Bügeln sind nicht sicher befestigt	Die Schrauben festziehen, mit denen die Clips an den Bügeln befestigt sind
Falsches Einspannen	Anweisungen zum korrekten Einspannen finden Sie unter Einspannen.
Unzureichende Schmierung der X-Schienen und/oder Y-Schienen	X-Schienen und/oder Y-Schienen schmieren
Falsche Spannung des X-Kabels, des Zahnriemens der Y-Achse und des Antriebsriemens der Z-Achse	Riemenspannung prüfen (Technisches Handbuch)

Thread-Unterbrechung aufgrund von Thread-Pfadproblemen

Fehlerbehebung beim oberen Fadenweg

Der Oberfadenverlauf sollte vom Fadenkonus bis zum Nadelöhr durchgehend gleichmäßig verlaufen. Wenn es eine raue Stelle gibt oder der Faden nicht dem richtigen Weg folgt, ist die Gefahr von Fadenbrüchen größer. Achten Sie bei der Fehlerbehebung bei einem Thread-Reißen auf die folgenden Probleme.

- Thread folgt nicht dem richtigen Pfad
- Beschädigte Fadenkegel (gequetschte Kegel)
- Raue Stelle im Fadenlauf
- Faden um Fadenrohr gewickelt
- Fadenziehen über die Oberseite des Kegels
- Fadenansammlung unterhalb des Kegels

Thread folgt nicht dem richtigen Pfad

Wenn er um die Fadenröhre gewickelt ist oder in einer der Fadenführungen fehlt, ist die Nähzuverlässigkeit beeinträchtigt.

Wenn Sie die Maschine nach einem Fadenriss neu einfädeln, achten Sie darauf, dass der Faden dem richtigen Weg folgt. Wie das geht, erfahren Sie im Abschnitt [Oberes Einfädeln](#) .

Beschädigte Fadenkegel (gequetschte Kegel)

Beschädigte Kegel sind zwar nicht die häufigste Ursache für Fadenrisse, können für Sticker jedoch zu Problemen führen. Wenn ein Konus heruntergefallen ist, kann es sein, dass sich das Gewinde verschoben hat. Dies kann dazu führen, dass der Faden schlechter vom Konus abläuft und Fadenbrüche entstehen.

Ziehen Sie beim Neufädeln der Maschine am Faden mit der Andruckrolle nach oben und beobachten Sie, wie er zieht. Wenn die Membran beschädigt ist, lässt sie sich möglicherweise eine Weile leicht ziehen und fühlt sich dann an, als würde sie über Sandpapier gezogen. Dies kann zu Fadenbrüchen führen.

Auch das Alter des Fadens und die Einwirkung der Elemente können zu einer Schwächung des Fadens führen. Sie können die Lebensdauer Ihres Fadens verlängern, indem Sie ihn an einem vor Witterungseinflüssen und Licht geschützten Ort aufbewahren.

Wechseln Sie zu einer anderen Garnspule. Einige Kegel können gerettet werden, indem man Faden abkettet, bis man den beschädigten Teil des Kegels hinter sich hat.

Raue Stelle im Fadenlauf

Suchen Sie entlang des Fadenverlaufs nach rauen Stellen. Möglicherweise stellen Sie fest, dass die Fadenspule eine raue Stelle am Kunststoffkern aufweist. Dadurch kann es passieren, dass sich der Faden beim Abketten und Durchführen durch die Maschine verfängt.

Entfernen Sie eventuelle raue Stellen im Kunststoffkern mit feinem Schleifpapier oder einer Nagelfeile.

Faden um Fadenrohr gewickelt

Wenn sich der Faden um die Fadenröhre an der Spitze des Kegels wickelt, reißt er höchstwahrscheinlich. Die Ursache hierfür ist meist, dass das Gewinderohr zu weit über den Konus hinausragt.

Stellen Sie das Gewinderohr so ein, dass es knapp über den Kegel hinausragt. Verlängern Sie es um etwa ½ Zoll.

Fadenziehen über die Oberseite des Kegels

Während der Faden abgeworfen wird und durch das System der Maschine läuft, wird er schnell durch die Fadenröhre gezogen. Wenn die Fadenröhre nicht weit genug über den Konus hinausragt, kann der Faden über die Oberseite des Konus gezogen werden und Fadenbrüche verursachen.

Stellen Sie das Gewinderohr so ein, dass es knapp über den Kegel hinausragt. Verlängern Sie es um etwa ½ Zoll.

Fadenansammlung unterhalb des Kegels

Wenn die Fadenkonen nicht richtig auf dem Fadenbaum der Maschine sitzen, können Vibrationen der Maschine dazu führen, dass die Konen durchdrehen und/oder der Faden abgeworfen wird und sich am Boden der Konen sammelt. Da sich der Faden unterhalb des Kegels sammelt, kann er sich verfangen, bevor er in die Maschine eingeführt wird. Dadurch kann der Faden extrem gespannt werden und reißen.

Wenn Sie größere Kegel verwenden, achten Sie darauf, dass die Kegel fest auf den Gewinderohren sitzen. Wenn die Konen wackeln, installieren Sie vor dem Beladen der Garnspule einen Garnklee auf der Garnröhre. Das Kleeblatt dehnt sich im Inneren des Kegels aus und verhindert so ein Wackeln.

Bei der Verwendung kleinerer Garnrollen kann die Verwendung eines Garnkonus/Garnrollenhalters erforderlich sein, um zu verhindern, dass der Fadenabzug unter den Garnrollensockel fällt.

Fehlerbehebung beim Unterfaden

Fadenrisse können durch Probleme mit der Spule entstehen. Um sicherzustellen, dass das Problem nicht an der Spule liegt, achten Sie bei der Fehlersuche bei Fadenrissen auf die folgenden Probleme.

- [Falscher Spulentyp](#)
- [Unterfaden fast leer oder leer](#)

- Spule ist überwickelt
- Spulenkapsel nicht richtig in die Maschine eingesetzt
- Spulende zu kurz
- Falsche Spulenspannung oder schmutzige Spulenkapsel
- Beschädigte Spulenkapsel

Falscher Spulentyp

Die Maschine verwendet eine Spule vom Typ L. Der Versuch, einen anderen Stil zu verwenden, wäre schwierig und könnte viele Probleme verursachen.

Bei der Verwendung von Spulen aus gesponnenem Polyester kann es auch zu Fadenrissen kommen. Spulen aus gesponnenem Polyester werden durch das Zusammenspinnen mehrerer Polyesterfasern hergestellt. Dadurch entsteht ein fusseligerer Faden, der sich weniger reibungslos durch das System ziehen lässt und deutlich mehr Flusen erzeugt.

Verwenden Sie Endlosspulen aus Polyesterfilament des Typs L.

Unterfaden ist fast leer oder fast aufgebraucht

Wenn sich die Spulen abwickeln, kann die Spannung ungleichmäßig werden. Dies kann zu einer zu geringen oder zu hohen Spulenspannung führen. Dies kann dazu führen, dass die Spule bis zum oberen Rand des Motivs durchgezogen wird oder der Faden reißt. Es kann auch zu Spulenbrüchen kommen.

Wechseln Sie zu einer neuen Spule aus Endlosfilament-Polyester.

Spule ist überwickelt

Einige voraufgewickelte Spulen sind überwickelt und werden so groß, dass Druck auf die Spulenkapsel ausgeübt wird. Dadurch entsteht ein Widerstand, wenn die Spule versucht, sich zu drehen. Dieser Widerstand kann eine zu hohe Spulenspannung vortäuschen und zu Fadenbrüchen und Fehlstarts führen.

Bevor Sie die Spule in die Spulenkapsel einsetzen, entfernen Sie den Unterfaden oder probieren Sie eine neue Spule aus.

Spulenkapsel nicht richtig in die Maschine eingesetzt

Wenn die Spulenkapsel nicht richtig in die Maschine eingesetzt ist, kann die Maschine keinen vollständigen Stich bilden. Eine lose Spulenkapsel klappert und kann zu Faden- und Nadelbrüchen führen.

Wenn die Spulenkapsel überhaupt nicht eingesetzt ist, kann die Maschine keinen Stich erzeugen. Der Faden bleibt meist an der Mittelwelle des Umlaufgreifers hängen. Normalerweise hören Sie auch ein Knallgeräusch, bevor der Faden reißt.

Entfernen Sie die Spulenkapsel und stellen Sie sicher, dass der Umlaufgreifer sauber ist. Reinigen Sie den Bereich mit einer Bürste oder Druckluft. Setzen Sie dann die Spulenkapsel mit dem Zopf in 12-Uhr-Position und der Spule zur Maschine zeigend in den Umlaufgreifer ein. Wird der Hebel an der Spulenkapsel nicht betätigt, ist ein hörbares Klicken der Spulenkapsel zu hören. Im Abschnitt zum Einfädeln und Spannen der Spule erfahren Sie, wie das geht.

Spulenende zu kurz

Wenn die Fadenbrüche vor allem beim Starten der Maschine auftreten, kann die Ursache darin liegen, dass es zu Fehlstarts kommt, weil das Spulenende beim Einsetzen der Spulenkapsel in die Maschine zu kurz ist. Idealerweise sollte das Spulenende fünf bis sieben Zentimeter lang sein. Längere Enden können sich in der Maschine aufwickeln. Bei kürzeren Enden kann es beim Starten der Maschine möglicherweise nicht dazu kommen, dass ein Stich hängen bleibt.

Wenn Sie die Spulenkapsel in die Maschine einsetzen, kürzen Sie das Ende auf eine Länge von fünf bis sieben Zentimetern.

Falsche Spulenspannung oder schmutzige Spulenkapsel

Eine zu hohe Spulenspannung kann zu Fadenbrüchen, Fehlstarts, Kräuselungen und Problemen mit der Musterregistrierung führen.

Eine zu geringe Spulenspannung kann dazu führen, dass die Spule an die Oberseite des Designs gezogen wird.

Eine schmutzige Spulenspannungsfeder kann alle der oben genannten Probleme nachahmen. Wenn sich Flusen unter der Spannfeder verfangen und die Feder zum Ausgleich zu fest angezogen wird, kann die Spannfeder beschädigt werden. Möglicherweise muss das Gehäuse ersetzt werden.

Reinigen Sie die Spulenkapsel und spannen Sie sie richtig. Im Abschnitt [Einfädeln und Spannen der Spule](#) erfahren Sie, wie das geht.

Beschädigte Spulenkapsel

Die Spulenkapsel, in der sich die Spule befindet, muss ihre ursprüngliche Form behalten. Beim Herunterfallen kann sich die Spulenkapsel verbiegen und ihre Rundheit verlieren. Dadurch wird ungleichmäßiger Druck auf die Spule ausgeübt und es entsteht eine ungleichmäßige Spannung.

Ersetzen Sie die Spulenkapsel durch eine neue.

Fehlerbehebung bei der Nadel

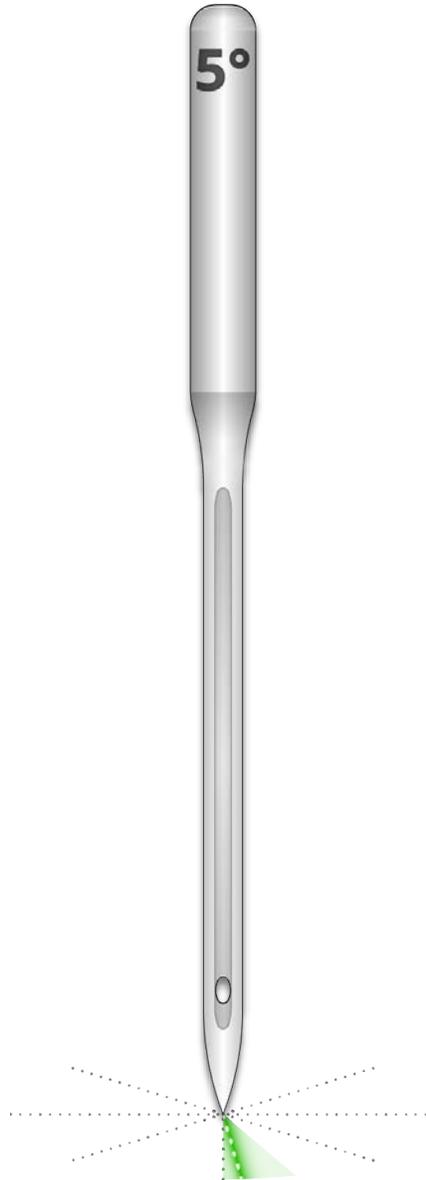
Die richtige Nadelausrichtung ist für die Erzeugung eines korrekten Stiches von entscheidender Bedeutung. Bei einer falschen Nadelausrichtung befindet sich die Fadenschlaufe, die beim Stich entsteht, möglicherweise nicht an der richtigen Stelle, um vom Umlaufgreifer erfasst und der Stich vollendet zu werden.

Auch eine beschädigte Nadel kann zu Fadenbrüchen führen.

Achten Sie bei der Diagnose eines Fadenrisses auf die folgenden Punkte.

- [Nadelwinkel außerhalb des Bereichs](#)
- [Nadel nach hinten rein](#)
- [Beschädigte Nadel](#)

Nadelwinkel außerhalb des zulässigen Bereichs



Idealerweise sollte das Nadelöhr beim Nähen 5° rechts von der Mitte liegen. Es gibt einen akzeptablen Bereich von 0°–20° nach rechts, aber 5° ist der absolute Idealwert. Die Gefahr von Fadenbrüchen steigt, wenn die Nadelausrichtung außerhalb des zulässigen Bereichs liegt.

Als visuelle Referenz können Sie sich vorstellen, dass eine Minute auf einem Zifferblatt 6° entspricht.

Passen Sie die Nadelausrichtung so an, dass sich das Nadelöhr 5° nach rechts befindet. Weitere Hilfe finden Sie im [Abschnitt zum Nadelaustausch](#).

Nadel rückwärts

Sticknadeln haben eine Vorder- und eine Rückseite. Wenn Sie die Nadel verkehrt herum einsetzen, kommt es höchstwahrscheinlich innerhalb der ersten Stiche nach Beginn eines Musters zu Fadenbrüchen.

Auf der Vorderseite der Nadel befindet sich eine lange Rille (Fadenführung), während sich auf der Rückseite direkt über dem Nadelöhr eine Einkerbung (Schal) befindet.

Richten Sie die Nadel neu aus, sodass die Fadenführung nach vorne, der Schal nach hinten und das Nadelöhr 5° nach rechts zeigt. Weitere Hilfe finden Sie im [Abschnitt zum Nadelaustausch](#).

Beschädigte Nadel

Standardnadeln halten ungefähr 4 bis 6 Stunden reines Nähen. Nach dieser Zeit beginnt der Verschleiß. Es können sich Grate an der Nadel bilden oder diese stumpf werden und so zu Fadenbrüchen führen.

Ersetzen Sie die Nadel. Weitere Hilfe finden Sie im [Abschnitt zum Nadelaustausch](#).

Fehlerbehebung beim Nähfuß

Die richtige Nähfußhöhe kann erheblich zur Nähqualität der Maschine beitragen. Achten Sie bei der Fehlerbehebung bei einem Thread-Reißen auf die folgenden Probleme.

Nähfuß zu hoch eingestellt

Wenn der Nähfuß zu hoch eingestellt ist, kann es zu einer stärkeren Materialbewegung und einem Verlust der Designregistrierung kommen. Dies geht häufig mit Fadenbrüchen einher.

Stoppen Sie die Maschine und stellen Sie den Nähfuß ein. Im Abschnitt [Nähfuß](#) erfahren Sie, wie das geht.

Nähfuß zu niedrig eingestellt

Dadurch kommt es zwar selten zu einem Fadenriss, ein zu niedriger Nähfuß kann jedoch das Nähgeräusch der Maschine erhöhen. Außerdem kann dadurch auf einem dunklen Kleidungsstück ein schwacher Lichtschein um das Design entstehen. Dieser Hof kann normalerweise mit Dampf, Wasser oder einer leichten Bügelhilfe entfernt werden.

Stoppen Sie die Maschine und stellen Sie den Nähfuß ein. Im Abschnitt [Nähfuß](#) erfahren Sie, wie das geht.

Fehlerbehebung bei Designs

Die Art und Weise, wie ein Design digitalisiert wurde, kann große Auswirkungen auf die Näheigenschaften haben. Durch Testen anhand eines standardmäßigen Testdesigns können Sie gut feststellen, ob das Design, das Sie zu nähen versuchen, die Ursache für die Fadenrisse ist.

Nähen Sie das Testmuster auf einen Stoffstreifen und einige Stücke zugeschnittenen Stabilisators. Wenn das Testdesign gut näht, das Problemdesign jedoch nicht, ist die Wahrscheinlichkeit groß, dass das Design das Problem ist.

Achten Sie bei der Diagnose von Designproblemen darauf, wo die Fadenbrüche auftreten.

- [Thread-Brüche treten am Anfang oder Ende von Elementen auf](#)
- [Fadenbrüche in den Ecken von Elementen](#)
- [Fadenrisse beim Schriftzug](#)
- [Faden reißt überall im Design](#)



Information

Während bei vielen der besprochenen Methoden DesignShop als Software zum Digitalisieren/Bearbeiten von Stickereien für die Beispiele verwendet wird, lässt sich das allgemeine Prinzip auf die meisten Sticksoftwareprogramme anwenden. Bei einigen der verwendeten Tools kann es sich um DesignShop-spezifische Funktionen und Tools handeln.

Thread-Brüche treten am Anfang oder Ende von Elementen auf

Die Art und Weise, wie das Design die Elemente einbindet und abbindet, wirkt sich darauf aus, wie die Stiche beginnen und abgeschnitten werden. Wenn diese Bindungen nicht geeignet sind, kann es zu Fadenbrüchen und Fehlschnitten kommen.

Überprüfen Sie Ihre Ein- und Ausschnürungen.

Fadenbrüche in den Ecken von Elementen

Da die Stiche um Ecken herum verlaufen, kommt es häufig vor, dass sie sich zusammenballen und Falten, Fadenrisse oder sogar Löcher im Kleidungsstück verursachen. Diese Probleme lassen sich beheben, indem man die Art und Weise ändert, wie die Stiche mit Ecken umgehen.

Kappen Sie die Ecken von Elementen oder schneiden Sie sie auf Gehrung.

Fadenrisse beim Schriftzug

Für Beschriftungen, die einem Design hinzugefügt werden, können unterschiedliche Einstellungen gelten, die die Art und Weise ändern, wie die Beschriftung gestickt wird. Die Stiche können kleiner sein als Ihre Nadel, die Dichte kann zu eng sein und bei einigen Tastaturalphabeten können die Bindestiche doppelt vorhanden sein. Alle diese Probleme können zu Fadenbrüchen führen.

Um diese Probleme zu beheben, müssen Sie Folgendes überprüfen:

- Ein- und Ausbinden (Doppeltes Binden vermeiden)
- Dichteeinstellungen
- Kleinere Stiche - Verwenden Sie „Pull Offset“

Fadenrisse im gesamten Design

Wenn der Faden überall im Muster reißt, sich das Testmuster aber gut nähen lässt, kann es sein, dass das Muster zu dicht ist, zu viele Nadelstiche an konzentrierten Stellen vorhanden sind oder das Muster vielleicht zu weit verkleinert wurde.

Um diese Probleme zu beheben, müssen Sie Folgendes überprüfen:

- Dichteeinstellungen
- Skalieren eines Designs

- Stichnete

Fehlerbehebung bei Bindestichen

Bindestiche sind eine kleine Stichgruppe am Anfang und Ende von Stickelementen. Ihr Zweck besteht darin, den Faden an Ort und Stelle zu fixieren und zu verhindern, dass er herausgezogen wird, wenn die Maschine mit dem Nähen oder Schneiden beginnt. Durch das Setzen der passenden Bindestiche für das Design wird dafür gesorgt, dass das Design reibungslos verläuft und auch nach dem Waschen im Kleidungsstück bleibt.

Achten Sie beim Arbeiten mit Bindestichen auf Folgendes:

- [Fehlstarts aufgrund fehlender Bindestiche](#)
- [Manuell digitalisierte Krawattenstiche](#)
- [Anbindung/Abbindung von Eigentum](#)
- [Fehlschnitte durch doppelte Bindestiche](#)
- [Entfernen digitalisierter Bindungen aus Alphabeten](#)
- [Verwenden Sie die Option „Bindungen optimieren“. Dadurch werden die Bindestiche im Design optimiert.](#)

Fehlstarts durch fehlende Abbindestiche

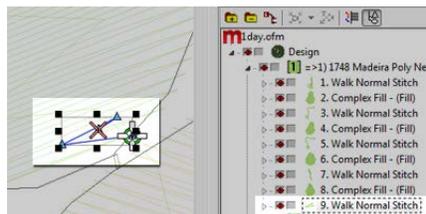
Fadenrisse oder zumindest das, was wie Fadenrisse aussieht, können durch fehlende Bindestiche entstehen. Fehlende Bindestiche führen häufig dazu, dass der Faden beim Nähen der Maschine nicht greift. Es kann sogar sein, dass sich der Faden der Nadel löst. Die Maschine erkennt dies als Fadenriss, obwohl es sich tatsächlich um einen Fehlstart handelt.

Stellen Sie im DesignShop sicher, dass das Design Krawattenstiche enthält.

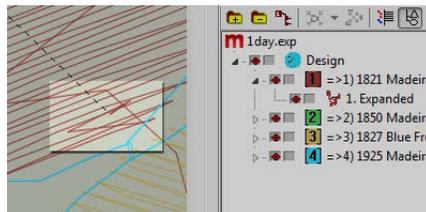
Manuell digitalisierte Krawattenstiche

In Drahtgitterdateien finden Sie möglicherweise Bindestiche in Form von manuell digitalisierten kleinen Walknormal- oder manuellen Stichelementen am Anfang und Ende eines Elements. Dies ist typisch für ältere Designs oder Designs von Digitalisierern, die möglicherweise mit der Digitalisierung in älteren Softwareversionen begonnen haben.

Wenn Sie auf das letzte Element einer Farbe zoomen, sehen Sie möglicherweise diese wenigen Stiche, die kreuz und quer übereinander verlaufen. Wenn Sie diese nicht sehen, suchen Sie in den Eigenschaften des Projekts nach Bindestichen.



In erweiterten Stichdateien sind diese Bindestiche etwas schwieriger zu erkennen, da Sie nicht einfach das letzte Element vor einem Beschnitt auswählen können.



Eigentum anbinden/abbinden

Über das Eigenschaftenfenster von DesignShop können Sie einem Drahtgitterdesign automatisch Bindestiche hinzufügen. So stellen Sie sicher, dass ein Drahtgitterdesign über Verbindungsstiche verfügt:

1. Wählen Sie das Design in der Projektansicht aus und öffnen Sie das Fenster „Objekteigenschaften“.
2. Wählen Sie „Alle Elemente“ im Dropdown-Menü „Eigenschaften“ aus und wählen Sie „Einbinden und Abbinden“.

- a. Durch Setzen von Häkchen in den Kontrollkästchen „Einbinden“ und „Abbinden“ werden am Anfang und/oder Ende eines digitalisierten Elements Bindestiche hinzugefügt.
 - b. Wenn Sie im Dropdown-Menü „Wann binden“ die Option „Nur wenn nötig“ auswählen, werden die Bindestiche nur bei einem Trimbefehl oder am Anfang bzw. Ende des Designs hinzugefügt. Wenn Sie „Immer“ wählen, werden am Anfang und Ende jedes Elements Bindestiche hinzugefügt.
3. Durch Klicken auf „Übernehmen“ und „OK“ werden die Änderungen auf die Objekteigenschaften angewendet.

Über das Objekteigenschaftenfenster angewendete Bindestiche werden auf der Registerkarte „Stiche“ auch als „TI“ oder „TO“ (Tie In oder Tie Off) angezeigt.

Der ideale Krawattenstich für die Maschine ist meistens Stil 1 mit einer Breite von 6 Punkten und der Stichanzahl auf „Standard“ eingestellt. Dadurch entsteht ein schönes kleines Stichmuster, das die Aggressivität des Bindestichs anhand der Länge der Stichlinie anpasst. Da längere Stichlinien normalerweise aggressivere Bindestiche erfordern, funktioniert dies für die meisten Anwendungen gut.

Durch doppelte Bindestiche verursachte Fehlschnitte

Wenn Sie Objekteigenschaften verwenden, um Bindestiche zu Designs oder Stickalphabeten hinzuzufügen, die bereits manuell digitalisierte Bindestiche enthalten, werden diese verdoppelt. Durch die Verdoppelung von Bindestichen kommt es häufig zu Fadenbrüchen und/oder Fehlschnitten.

Verwenden Sie keine Objekteigenschaften in Designs oder Stickalphabeten, die bereits manuell digitalisierte Krawattenstiche enthalten.

Suchen Sie vor dem Hinzufügen von Krawattenstichen in älteren Dateien wie den oben beschriebenen nach manuell digitalisierten Krawattenstichen. Wenn Sie in DesignShop ältere Alphabete verwenden, überprüfen Sie die Alphabetinformationen, um eine Verdoppelung der Bindestiche zu vermeiden. Da nur einige der Alphabete Bindestiche enthalten, ist dies ein wichtiger Schritt zum Erstellen glatt nähbarer Buchstaben.

Entfernen digitalisierter Bindungen aus Alphabeten

Die manuell digitalisierten Bindestiche der älteren Stickalphabeten können entfernt werden, sodass die Objekteigenschaften in DesignShop für alle Alphabeten verwendet werden können. Gehen Sie dazu zum Menü „Extras“ und wählen Sie „Alphabeten konvertieren“.

Klicken Sie im Fenster „Alphabeten konvertieren“ auf „Bogen entfernen“, um die manuell digitalisierten Bogenstiche aus allen installierten Alphabeten zu entfernen.

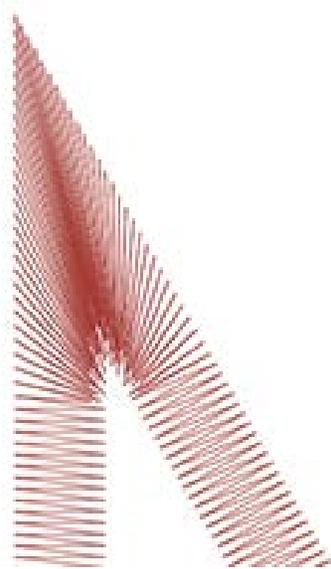
Verwenden Sie die Softwarefunktionen, um Krawattenstiche zu beheben

Sowohl DesignShop als auch Melco OS enthalten Funktionen, mit denen Sie die Schlösser (Krawattenstiche) eines Designs einfach optimieren können. Es scannt ein Design, entfernt ggf. Bindestiche und ersetzt sie durch optimale Bindestiche für das Design. Der Designfilter funktioniert gut sowohl für Drahtgitter- als auch für Stichdateien.

Um diesen Filter im Design Shop zu verwenden, gehen Sie zu Tools, dann zu Filtern und wählen Sie Designfilter. Aktivieren Sie im Designfilterfenster die Option „Sperrungen optimieren“. Klicken Sie anschließend auf „Jetzt filtern und anpassen“. Klicken Sie auf „OK“, um das Fenster zu schließen.

Besuchen Sie den Abschnitt [Designfilter](#) dieses Handbuchs, um zu erfahren, wie Sie den Designfilter im Betriebssystem verwenden.

Fehlerbehebung bei Ecken



Das Problem von Fadenbrüchen in Ecken entsteht, wenn Stiche um Ecken herumgeführt werden. Es kommt häufig vor, dass sie sich zusammenballen und dadurch Falten, Fadenrisse oder sogar Löcher im Kleidungsstück verursachen. Beachten Sie den dunklen Stichbereich im Beispiel. Derart enge Nähte sind problematisch.

Diese Probleme lassen sich beheben, indem man die Art und Weise ändert, wie die Stiche die Ecken mit engeren Winkeln handhaben.

Schauen Sie sich die folgenden Beispiele an, um Nähprobleme in den Ecken zu vermeiden.

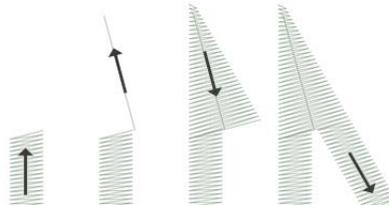
- [Die Ecken abdecken](#)
- [Ecken auf Gehrung schneiden](#)
- [Variationen über Gehrungen](#)
- [Ecken an einzeiligen Elementen](#)

Die Ecken abdecken

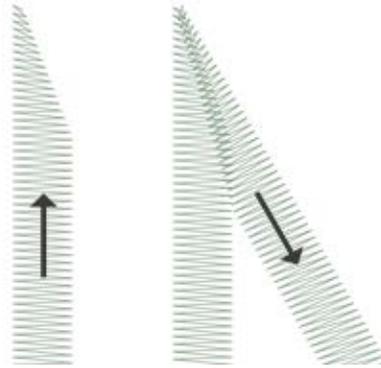
Durch das Abdecken der Ecken können Sie dafür sorgen, dass die Stiche in einer einheitlichen Richtung bleiben und einen gleichmäßigen Stichabstand beibehalten. Der Nachteil einer Kappung liegt im eingeschränkten Einsatzbereich. Größere Ecken sollten nicht abgedeckt werden, da längere Satinstiche dazu neigen, hängen zu bleiben und sich zu lösen. Vermeiden Sie möglichst die Erstellung von Satinstichen, die länger als 6 bis 7 Millimeter sind.

So verschließen Sie eine Ecke:

1. Mit einem Satinstich-Element bis zur Innenkante der Ecke nähen.
2. Verwenden Sie einen Gehstich, um bis zur Spitze der Ecke zu gelangen.
3. Mit einem zweiten Satinstichelement zurück zur Innenkante der Ecke nähen.
4. Mit einem dritten Plattstichelement das letzte Beinchen der Ecke nähen.



Ecken auf Gehrung schneiden

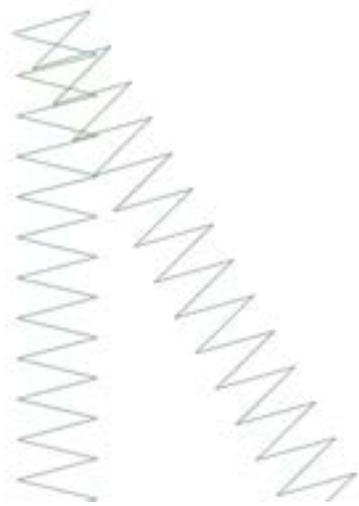


Das Abschrägen von Ecken ist eine weitere Möglichkeit, die Stiche in einer einheitlichen Richtung zu halten und einen regelmäßigen Stichabstand beizubehalten. Das Gehrungsschneiden eignet sich gut für weniger spitze Winkel und breitere Satinstiche.

So schneiden Sie eine Ecke auf Gehrung:

1. Nähen Sie mit einem Satinstichelement an die Innenkante einer Ecke. Setzen Sie das Element fort, aber verjüngen Sie das Ende von der Innenseite der Ecke zur Spitze hin. Achten Sie darauf, genügend Rand unter der Ecke zu lassen, um eine Überlappung mit dem zweiten Element zu erzeugen.
2. Mit einem zweiten Plattstich-Element von der Spitze aus bis zum zweiten Schenkel der Ecke nähen. Die Innenkante des Elements sollte eine Naht von der Spitze der Spitze bis zur Innenseite der Ecke bilden.

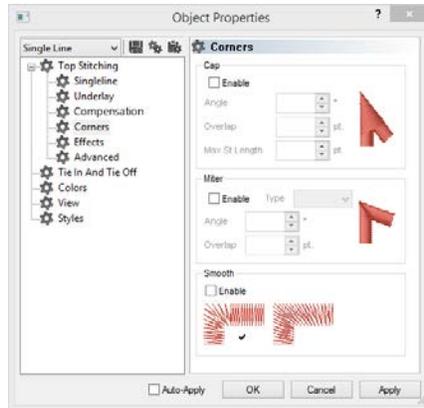
Variationen über Gehrungssägen



Gehrungsschnitte können und sollten an die Größe der Konstruktion und an den Anwendungszweck angepasst werden. Eine vollständige Überlappung kann bei kleineren Elementen gut funktionieren, die keinen Platz haben, sich zu verjüngen, bevor sie kleiner als eine Nadel werden. Dies ist auch typisch für traditionelle Twill-Heftstiche.

Auch bei kleinen Schriftzügen kommt diese Eckenart häufig vor.

Ecken an einlinigen Elementen



Einzeilige Spaltenelemente verfügen über die Eigenschaft „Ecken“. In diesem Untermenü mit den Objekteigenschaften können Sie auswählen, wie das Element mit Ecken umgeht.

Sie können wählen, ob die Ecken abgerundet oder auf Gehrung geschnitten sein sollen. Bei der Gehrungssäge haben Sie die Wahl zwischen Typ 1 und Typ 2. Typ 1 ist die spitz zulaufende Gehrungssäge. Es handelt sich um das erste Beispiel einer oben gezeigten Gehrungssäge. Bei dem unter „Variationen“ gezeigten Beispiel handelt es sich um eine Gehrungssäge vom Typ 2.

Mit der Kappe und der Gehrung können Sie wählen, in welchem Winkel die Sonderecke erfolgen soll. Sie können auch einen Überlappungsgrad auswählen.

Die Eigenschaft „Ecken“ ist in den höheren Ebenen von DesignShop verfügbar.

Stiche zu klein

Einige Designs enthalten möglicherweise Elemente mit Stichen, die zu klein sind, um zuverlässig gut genäht zu werden.

DesignShop beginnt, alle anderen Stiche herauszufiltern, deren Länge kürzer als fünf Punkte ist. Dadurch wird das Problem zwar gemindert, aber möglicherweise nicht vollständig gelöst.

Achten Sie auf Folgendes, wenn Ihr Motiv Fadenbrüche an dünnen Umrissen oder kleinen Elementen bzw. Schriftzügen aufweist.

- [Stichgröße vs. Nadelgröße](#)
- [Fadenrisse bei kleinen Satinstichen](#)
 - Kleinere Bereiche manuell bearbeiten
 - Verwenden Sie den Pull-Offset, um Stichlinien zu verlängern
 - Verwenden Sie eine minimale Spaltenbreite, um Thread-Brüche zu vermeiden
 - „Kurze Stiche“
- [Fadenbrüche bei Gehstichen](#)
 - Weniger Eingabepunkte verwenden



Maßeinheiten - Was ist ein Punkt?

Punkte sind eine sehr feine Maßeinheit in der Stickereiindustrie und entsprechen einem Zehntel Millimeter.

Als Referenz:

- 10 Punkte = 1 Millimeter
- 100 Punkte = 1 Zentimeter
- 254 Punkte = 1 Zoll

Stichgröße vs. Nadelgröße

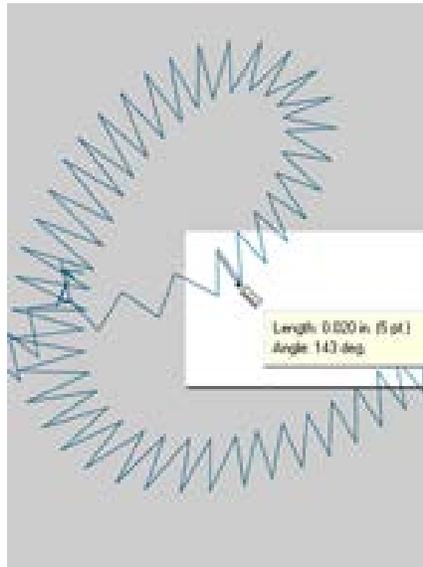
Als allgemeine Regel gilt: Die Stichlänge sollte größer sein als der Durchmesser der zum Nähen verwendeten Nadel. Da die meisten Nadeln einen Durchmesser zwischen 7 und 8 Spitzen haben, sollten Sie für die meisten Anwendungen und Designs Stiche von 10 Spitzen oder mehr wählen.

Ideale Mindeststichlängen wären:

- Gehstiche ≥ 15 Punkte
- Plattstiche ≥ 10 Punkte
- Füllstiche ≥ 20 Punkte

Diese Werte können je nach Anwendung oder Design geändert werden, stellen jedoch gute allgemeine Mindestwerte dar.

Fadenrisse bei kleinen Satinstichen



Wenn es bei kleinen Plattstichen oder kleinen Schriftzügen zu Fadenbrüchen kommt, kann es sein, dass Ihre Stiche kleiner sind als die von Ihnen verwendete Nadel. Dies kann zu Fadenbrüchen führen. Um diese Problembereiche zu finden, verwenden Sie das Linealwerkzeug in DesignShop, um die Stiche in den dünnsten Satinstichbereichen zu messen. Wenn Sie feststellen, dass die Stiche weniger als zehn Punkte oder einen Millimeter breit sind, müssen Sie sich höchstwahrscheinlich um diesen Bereich kümmern.

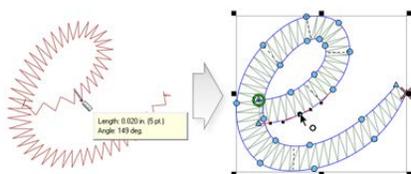
Erweitern Sie die kleineren Stichbereiche, um die Nadel besser unterzubringen und mit möglichst wenigen Fadenbrüchen zu nähen. Dies kann auf verschiedene Weise erfolgen.

- Bearbeiten Sie die kleinen Bereiche, um die Stiche zu verbreitern.
- Verwenden Sie Pull Offset, um die Stiche zu verbreitern.
- Verwenden Sie die minimale Spaltenbreite, um zu verhindern, dass ein Satinstich unter die angegebene Menge fällt.

Kleinere Bereiche manuell bearbeiten

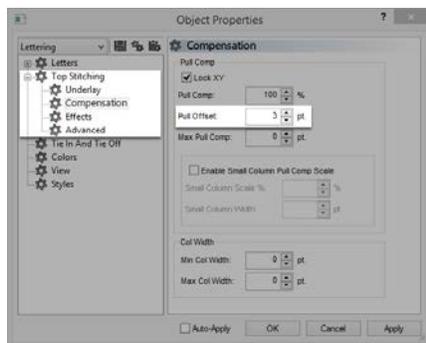
Der kleinere Stichbereich kann manuell bearbeitet werden. Wenn die Datei im OFM- oder Drahtgitterformat vorliegt, können Sie die Kanten der Drahtgitterelemente bearbeiten, um längere Stiche zu ermöglichen.

Verwenden Sie das Linealwerkzeug, um die kleineren Bereiche des Designs zu finden. Verschieben Sie dann im Drahtgitter-Bearbeitungsmodus die Eingabepunkte, um die Spalte zu verbreitern und die Stichlinien zu verlängern.



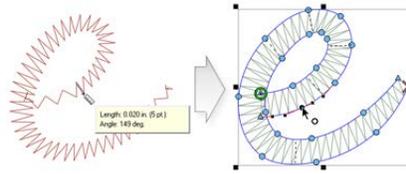
Verwenden Sie den Pull-Offset, um Stichlinien zu verlängern

Um größere Designbereiche zu ändern, kann die Verwendung des Pull-Offsets hilfreicher sein. Den Pull-Offset finden Sie in den Objekteigenschaften im Untermenü „Pull Comp“.



Der Ziehversatz erweitert die Stichlinien eines Elements, indem auf jeder Seite der angegebene Betrag hinzugefügt wird. Wenn das Element an der dünnsten Stelle 5 Punkt breit wäre, könnte man in das Feld „Zugversatz“ eine „3“ eingeben, um die Stichlinien an jedem Ende um drei Punkt zu verlängern. Dadurch würde ein Element entstehen, dass an der dünnsten Stelle nun 11 Punkte breit ist und dick genug zum Nähen, ohne dass ein Faden reißt.

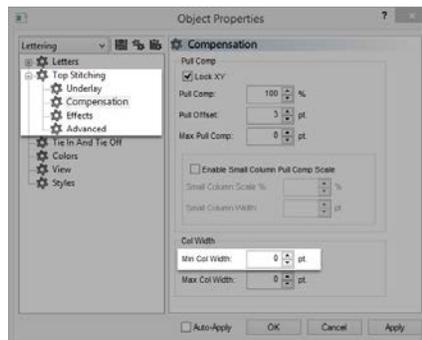
Da der Zugversatz jedes Ende der Stichlinie verlängert, erhalten Sie durch Hinzufügen von 3 auf jeder Seite eines 5-Punkt-Satinstichs einen 11-Punkt-Satinstich.



Verwenden Sie eine minimale Spaltenbreite, um Thread-Brüche zu vermeiden

Eine weitere Möglichkeit, Fadenbrüche durch winzige Satinstiche zu verhindern, ist die Verwendung der „Minimalen Spaltenbreite“. Diese Funktion verhindert, dass bei Linienelementen mit mehreren Stichen (Spalten oder Füllungen) Stiche erstellt werden, die kleiner als die angegebene Anzahl sind.

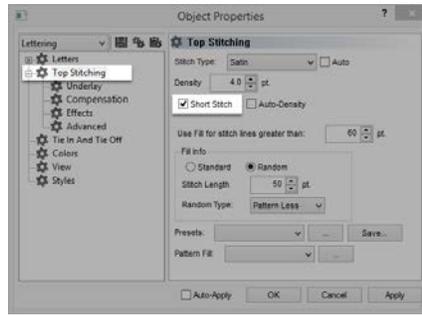
Zu finden in den Objekteigenschaften unter „Entschädigung“, indem Sie bei „Min.“ eine „10“ eingeben. Das Feld „Spaltenbreite“ kann dazu beitragen, Fadenbrüche bei fragwürdigeren Designs zu verhindern.



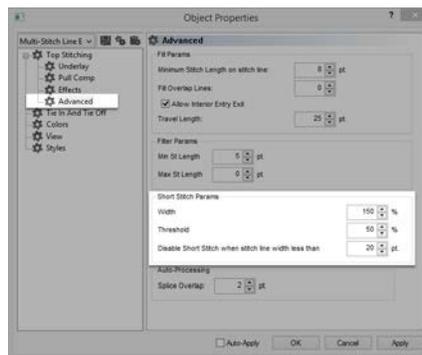
„Kurze Stiche“

„Kurze Stiche“ ist eine Funktion, bei der die Stichlänge auf der Innenseite von Kurven und schärferen Winkeln abgewechselt wird. Es soll Fadenbrüche, Fadenansammlungen und Schäden an Kleidungsstücken in diesen engeren Bereichen verhindern.

Neuere Versionen von DesignShop haben diese Funktion standardmäßig aktiviert.



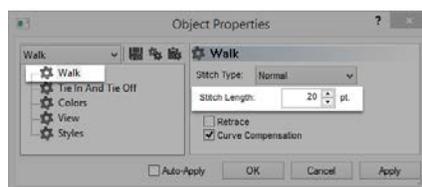
Obwohl diese Funktion in den meisten Fällen von Vorteil ist, kann sie bei kleineren Schriftzügen oder schmalen Satinstichen zu zu kleinen Stichen führen. Aus diesem Grund wurde seit DesignShop V9 den Kurzsticheigenschaften ein neuer Parameter hinzugefügt. Die Deaktivierung erfolgt automatisch bei Stichlinien, die kürzer als ein bestimmter Wert sind. Dies ist standardmäßig auf 20 Punkte eingestellt und sollte für die meisten Designs gut funktionieren. Diese Parameter finden Sie im Untermenü „Erweitert“.



Bei Designs, die in älteren Softwareversionen gespeichert wurden, müssen diese Parameter möglicherweise überprüft werden.

Fadenrisse bei Steppstichen

Wenn Gehstiche der Problembereich eines Designs sind, kann es sein, dass die Stichlänge einfach zu kurz eingestellt ist. Versuchen Sie eine Stichlänge von weniger als 15 Punkten zu vermeiden.



Weniger Eingabepunkte verwenden

Die wahrscheinlich häufigste Ursache für Fadenbrüche bei Walkstich-Elementen durch die Digitalisierung ist die Verwendung zu vieler Eingabepunkte auf kleinem Raum. Jeder erstellte Eingabepunkt erzeugt gleichzeitig eine Nadelpenetration.

Viele neue Digitalisierer versuchen, mehr Eingabepunkte zu verwenden, um einem Walk-Eingabeelement dabei zu helfen, einer Linie im Bild zu folgen. Versuchen Sie, weniger Punkte zu verwenden, um die gleiche Form zu erstellen. Dadurch verringert sich die Stichzahl, das Design lässt sich einfacher bearbeiten und Stiche, die kürzer sind als der Durchmesser der Nadel, werden vermieden.

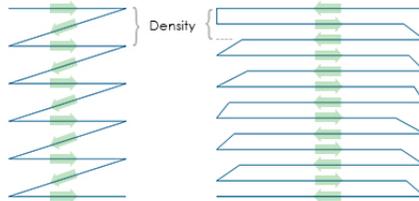
Versuchen Sie außerdem, mindestens 10 Punkte (1 mm) zwischen den Eingabepunkten einzuhalten.

Fehlerbehebung bei der Dichte

Auch die Stichdichte eines Musters kann zu Fadenbrüchen führen. Dies ist in der Regel auf einen der folgenden Gründe zurückzuführen:

- [Dichteeinstellung ist zu eng](#)
 - Was ist eine ideale Dichteeinstellung?
- [Zu viele Stichlagen](#)
- [Nadelstiche sind zu konzentriert](#)
 - Näherungsdiagramm nähen
 - Stich-Nähte-Filter

Die Dichteeinstellung ist zu eng



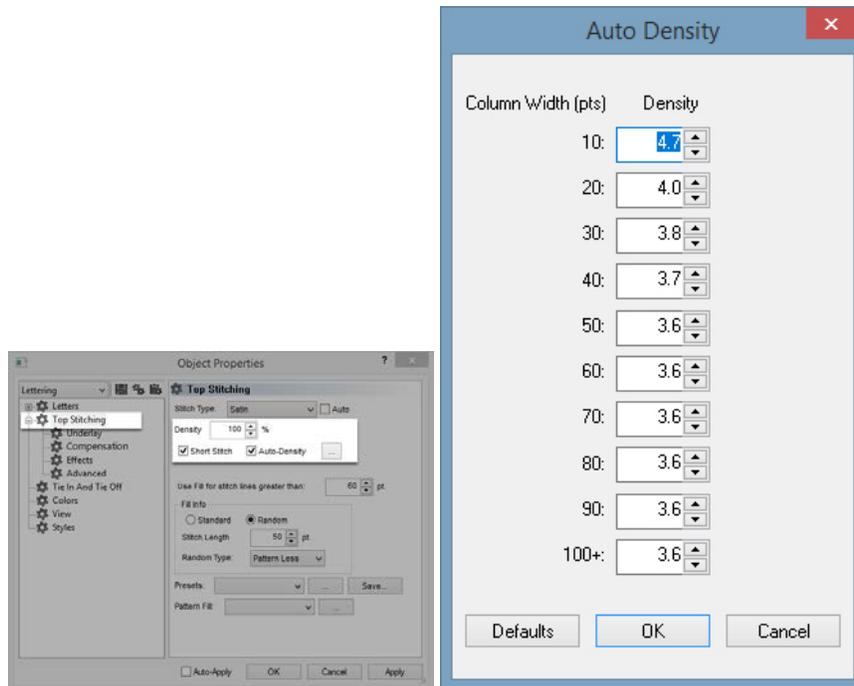
Die Dichteeinstellung in DesignShop stellt den Abstand zwischen Stichlinien dar, die in die gleiche Richtung verlaufen. In gewisser Weise kann es hilfreich sein, es sich als Stichabstand vorzustellen. Je höher die Zahl ist, desto weiter sind die Stichlinien auseinander.

Wenn die Stiche zu dicht beieinander liegen, kann es zu Reibung und Fadenbrüchen kommen, außerdem kann es zu Wellenbildung und schlechter Nähqualität kommen.

Was ist eine ideale Dichteeinstellung?

Um verschiedenen Sticharten und Anwendungen gerecht zu werden, müssen die Dichteeinstellungen geändert werden. Um eine geeignete Einstellung zu finden, sind möglicherweise einige Experimente erforderlich. Gute Ansatzpunkte hierfür finden sich in der Software.

Für Satinstiche:



Erwägen Sie die Verwendung von „Auto Density“. „Automatische Dichte“ ist eine Einstellung, die die Dichte basierend auf der Länge der Stichlinien variiert. Je länger ein Stich ist, desto weiter steht er aus dem Stoff hervor. Aus diesem Grund erfordern längere Stiche oder breitere Spalten häufig eine höhere Dichte und geringere Maschenanzahl. Dadurch bleiben die Stiche gleichmäßig und sehen gut aus.

Für Füllstiche:

Eine Dichteeinstellung sollte für die gesamte Füllung gut funktionieren. Füllstiche bestehen normalerweise aus einer Reihe identischer Stichlängen. Eine Standarddichteeinstellung von 3,8 Punkten sollte als Ausgangspunkt für die meisten Füllungen recht gut funktionieren. Diese Einstellung muss möglicherweise für unterschiedliche Stichlängen, Füllmuster und Anwendungen angepasst werden.



Information

Spezialgarne und -anwendungen erfordern häufig eine Änderung der Dichteeinstellungen. Auf den Websites der Hersteller finden Sie empfohlene Design- und Näheinstellungen.

Zu viele Stichlagen

Auch der Aufbau mehrerer Nähte kann zu Dichteproblemen führen. Zu viele Stiche an einer Stelle können zu einer zähen oder steifen Stichfläche führen. Dies führt häufig zu Reibung und Fadenbrüchen, da darüber eine weitere Nahtschicht aufgetragen wird.

Bei Designs, die mehrere Stichlagen erfordern, muss für jede Lage eine geringere Dichteeinstellung vorhanden sein, damit nach dem Aufbau aller Lagen eine Gesamtstichdichte erreicht wird, die der einer einzelnen normalen Füllung nahekommt.

Die Nadelstiche sind zu konzentriert

Wenn mehrere Designelemente in einer Fläche angeordnet sind, kann es zu einer Konzentration von Nadelstichen kommen. Diese Konzentration kann zu Löchern im Kleidungsstück sowie zu Fadenrissen führen.

Vermeiden Sie überlappende Designelemente mit Nadeldurchdringungen, die auf einem kleinen Bereich konzentriert sind.

Näherungsdiagramm nähen

DesignShop kann die Nadelpenetrationen aufzeichnen und die Konzentrationen farblich kennzeichnen. Um dieses Werkzeug zu verwenden, gehen Sie zu Werkzeuge > Filter > Näherungsdiagramm zusammenfügen... Verstecken Sie dann die Stiche in Ihrem Design. Hinter dem Design sehen Sie das Näherungsdiagramm. Es ähnelt einer Wetterkarte. Die dunklen Bereiche sind mögliche Problembereiche, die helleren Bereiche sollten Ihnen weniger Probleme bereiten.

Stich-Nähte-Filter

Der Stichnäherungsfilter passt die Nadeldurchdringungen in den konzentriertesten Bereichen leicht an, um die Problembereiche in einem Design zu entschärfen. Um den Filter zu verwenden, gehen Sie zu Extras > Filter > Näherungsfilter...



Vorsicht!

Durch die Verwendung dieses Filters werden alle Drahtgitterdaten in erweiterte Daten umgewandelt, was die spätere Bearbeitung oder Skalierung erschwert.

Fehlerbehebung bei Threadunterbrechungen in Anwendungen

Bei verschiedenen Nähanwendungen kann es zu Fadenrissen und anderen Problemen mit der Nähqualität kommen. Achten Sie bei der Diagnose eines Anwendungsproblems auf Folgendes:

- [Sticken von abrasiven oder beschichteten Materialien](#)
- [Ist die Nadelstärke für das Motiv geeignet?](#)
- [Ist der Stabilisator für das Material geeignet?](#)
- [Ist das Design dem Material angemessen?](#)
- [Verwenden Sie Klebstoffe?](#)
- [Ist das Kleidungsstück richtig eingespannt?](#)
- [Verwenden Sie Spezialfäden?](#)

Sticken von abrasiven oder beschichteten Materialien

Grobe oder raue Materialien können zu Reibung am Faden führen und so zu Fadenbrüchen führen. Durch die Verwendung einer größeren Nadel entsteht ein größeres Loch und die Reibung am Faden wird verringert. Dies kann bei Materialien wie schwerem Segeltuch oder Baumwollgewebe hilfreich sein.

Verwenden Sie bei abrasiven Materialien eine größere Nadel, etwa eine 80/12, um Fadenbrüche zu vermeiden.

Beschichtete und wasserabweisende Materialien, wie beispielsweise manche Computertaschen, können eine Nadel erhitzen und zu schmelzen beginnen, wenn die Nadel durch das Material gleitet. Dieses geschmolzene Material kann die Nadel verkleben, wodurch sie anfälliger für Fadenbrüche wird und das erneute Einfädeln schwieriger wird.

Die Verwendung einer titanbeschichteten oder antihafbeschichteten Nadel kann dazu beitragen, Fadenbrüche bei diesen beschichteten Materialien zu vermeiden.

Ist die Nadelstärke für das Motiv geeignet?

Wenn Ihr Design viele feine Details enthält, können die kleineren Stiche, wenn sie kleiner als Ihre Nadel sind, zu Fadenbrüchen führen.

Die Verwendung einer kleineren Nadel wie 70/10 oder 65/9 kann bei kleinen Schriftzügen und feinen Details hilfreich sein.

Ist der Stabilisator für das Material geeignet?

Nähen ohne entsprechende Unterstützung kann die Nähqualität beeinträchtigen und zu häufigeren Fadenbrüchen führen.

Wählen Sie einen Stabilisator, der für das Material und das zu stickende Motiv geeignet ist.

Für leichtere, dehnbare und dünne Materialien ist möglicherweise ein stabilerer, ausschneidbarer Stabilisator erforderlich. Stabilere Materialien können mit abreißbaren Stabilisatoren ausgestattet werden.

Bei der Auswahl eines Stabilisators müssen möglicherweise auch Designgröße und Dichte berücksichtigt werden. Bei einer höheren Stichzahl in kleineren Bereichen ist ein stabilerer Stabilisator erforderlich.

Ist das Design dem Material angemessen?

Während die Mehrzahl der Standardkleidungsstoffe die Mehrzahl der Stickmuster unterstützt, muss das Verhältnis von Muster und Material berücksichtigt werden.

Bedenken Sie den Unterschied zwischen dem Stickern eines 10 Zoll großen Musters mit 50.000 Stichen auf der Rückseite einer Jacke und dem Stickern auf einem T-Shirt. Die Nähqualität der Jackenrückseite wäre mit dieser Stichzahl in diesem Zwischenraum deutlich besser. Das T-Shirt würde sich unter der Stickerei wahrscheinlich kräuseln und wellen.

Stellen Sie sicher, dass das Material und der Stabilisator das Design unterstützen können, ODER stellen Sie sicher, dass die Designeinstellungen für das Material geeignet sind.

Wenn Sie auf einem leichteren Material sticken, versuchen Sie, eine geringere Dichte zu verwenden und weniger Stiche auf dem Kleidungsstück anzubringen.

Verwenden Sie Klebstoffe?

Beim Stickern kann Klebstoff ganz schön viel Arbeit machen. Diese klebrigen Helfer halten Applikationen und Stabilisatoren an Ort und Stelle, können sich jedoch auf den Nadeln festsetzen und Fadenbrüche verursachen.

Vermeiden Sie wenn möglich die Verwendung von Klebstoffen. Wenn für die Arbeit die Verwendung von Klebstoffen erforderlich ist, verwenden Sie so wenig Klebstoff wie möglich. Durch die Verwendung einer Titan- oder Antihaf-Nadel können Sie die Bildung von Klebstoff und daraus resultierende Fadenbrüche verhindern.

Ist das Kleidungsstück richtig eingespannt?

Die Art und Weise, wie ein Kleidungsstück eingespannt wird, hat Einfluss darauf, wie der Stoff durch die Maschine läuft. Bei schlechter Einspannung kann das Material zurückspringen oder „flach werden“. Dies kann zu einer merkwürdigen Fadendynamik und zu Fadenbrüchen sowie zu Registrierungsverlusten und einer insgesamt schlechten Nähqualität führen.

Das Nähen mit losen Rahmenarmen kann zu ähnlichen Ergebnissen führen.

Verwenden Sie einen Rahmen, der möglichst genau zum Design passt. Stellen Sie die Rahmenspannung richtig ein und stellen Sie sicher, dass die Rahmenarme sicher befestigt sind.

Verwenden Sie Spezialfäden?

Für reibungsloses Nähen mit Spezialfäden sind häufig spezielle Nadeln und Digitalisierung erforderlich.

Nähere Informationen zu Spezialnähgarnen finden Sie auf der Website des Herstellers.

Fehlerbehebung bei maschinenbedingten Fadenbrüchen

Reinigen unter der Stichplatte

Fadenabfälle und Flusenansammlungen können zu Fadenbrüchen und Fehlschnitten führen. Diese Unannehmlichkeiten können durch Reinigen der Unterseite und Sicherstellen der Zentrierung der Stichplatte vermieden werden.

- [Reinigung unter der Stichplatte](#)
- [Zentrieren Sie die Stichplatte](#)

Reinigen unter der Stichplatte

1. Entfernen Sie die Spulenkapsel.



2. Entfernen Sie den Drehgreiferschutz, indem Sie die Flügelschraube lösen, mit der der Greiferschutz befestigt ist, und ihn von der Maschine wegschieben.



3. Entfernen Sie die Stichplatte, indem Sie die beiden Inbusschrauben entfernen, mit denen sie befestigt ist.



4. Entfernen Sie mit Druckluft oder einer Bürste sämtliche Fäden und Flusen aus dem Bereich.
5. Den Drehgreiferschutz wieder montieren.
6. Bauen Sie die Stichplatte wieder ein. For EMT16X machines, ensure that the blade is in the far back position before installing as shown below.



Warnung!!

Die Stichplatte muss mit dem Trimmer in der hintersten Position installiert werden. Bei Einbau mit Trimmer in einer anderen Position kann es zu Schäden an Ihrer Maschine kommen. Das Loch auf der Rückseite des Messers muss über den Stift im Unterarm passen.

Zentrieren Sie die Stichplatte

1. Zentrieren Sie die Stichplatte so gut Sie können nach Gefühl und Auge.
2. Senken Sie die Nadel bis zur untersten Rotationsposition. Dies kann manuell erfolgen, indem:
 - Durch Drücken des Not-Aus-Schalters und Drehen der Z-Achse wird die Absenkung der Nadel gesteuert, ODER
 - Gehen Sie zu **Tools > Wartung > Kopfeinstellung** und drücken Sie unten in der Mitte.





Warnung!!

Dadurch wird die Nadel sehr schnell nach unten bewegt. Wenn die Stichplatte mit dem Trimmer in der falschen Position installiert wird oder die Stichplatte nicht ungefähr zentriert ist, kann Ihre Maschine beschädigt werden.

3. Lösen Sie bei abgesenkter Nadel die Schrauben, mit denen die Stichplatte befestigt ist, und zentrieren Sie das Loch in der Stichplatte um die Nadel.



4. Ziehen Sie die Schrauben fest, mit denen die nun zentrierte Stichplatte befestigt ist.
5. Abhängig von der Methode, mit der die Nadel abgesenkt wurde, können Sie sie durch Loslassen des Not-Aus-Schalters oder durch Klicken auf „OK“ im Fenster „Kopf-Timing“ wieder anheben.

Andruckrollen müssen gewartet werden

Das häufigste Anzeichen dafür, dass Andruckrollen gewartet werden müssen, ist, dass der Faden zur Seite der Rolle wandert und ein „Vogelnest“ bildet. Dies wird von der Software normalerweise als Thread-Unterbrechung gekennzeichnet, aber wenn Sie sich den obersten Thread ansehen, scheint dieser nicht unterbrochen zu sein. Schaut man jedoch unter den Stoff, findet man unter der Stichplatte eine Masse an Fäden.

Die Wartung dieser Walzen fällt in den normalen Wartungsplan, wenn Sie jedoch Probleme mit Vogelnestern haben, reinigen und fetten Sie die Walzen ein.

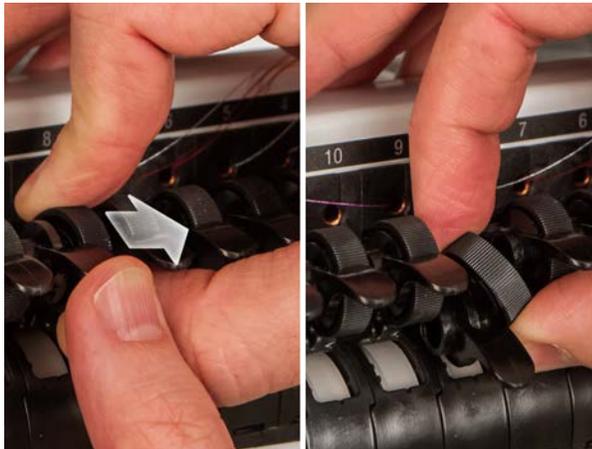
Reinigen und Einfetten der Andruckrollen

So reinigen und fetten Sie die Andruckrollen:

1. Heben Sie den Fadenzufuhrarm an.



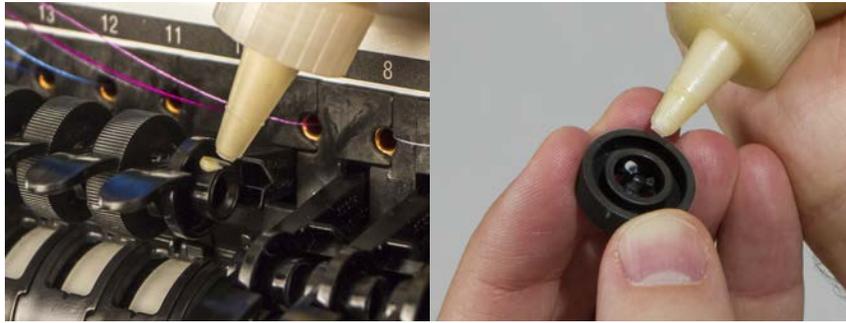
2. Halten Sie den Hebel mit einer Hand fest. Ziehen Sie mit der anderen Hand die Andruckrolle nach rechts von der Nabe ab.
3. Ziehen Sie anschließend bei gekippter Walze den Arm leicht nach links und ziehen Sie die Walze gerade aus der Maschine heraus. Der Arm ist ein wenig biegsam, aber wenn er zu weit nach links gezogen wird, kann er beschädigt werden.



4. Reinigen Sie sowohl die Nabe als auch die Andruckrolle mit einem weichen Tuch. Achten Sie darauf, dass kein Fett auf die Klemmfläche der Walze gelangt.

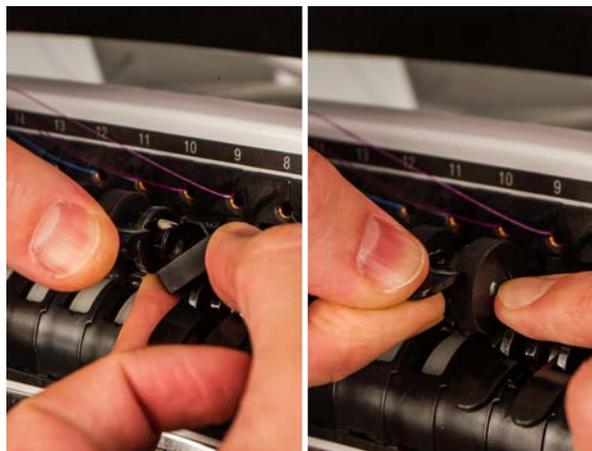


5. Tragen Sie EMB-Polymerfett auf die Oberseite der Nabe und auf die Außenfläche jeder der drei Laschen im Inneren der Andruckrolle auf.



6. Bauen Sie die Andruckrolle wieder ein.

- Ziehen Sie den Arm bei gekippter Walze leicht nach links und setzen Sie die Walze gerade wieder an ihren Platz ein.
- Kippen Sie die Walze wieder nach oben. Drehen Sie die Rolle vorsichtig, um das Fett zu verteilen, bevor Sie sie einrasten lassen.
- Drücken Sie die Walze nach links, um sie einzurasten.



7. Richten Sie den Faden an der V-Kerbe auf der Abdeckung des Fadenzufuhrzahnrad aus und drücken Sie den Andruckrollenarm wieder nach unten.



Einstellung der Drehhakenhalterung

Die Rundumgreiferhalterung muss möglicherweise eingestellt werden, wenn sich ein Kleidungsstück im Rundumgreifer verfängt oder beim Einspannen des Rahmens in die Maschine zu heftig mit einem Rahmen darauf geschlagen wird. Eine Anpassung kann auch erforderlich sein, wenn die Befestigungsschrauben versehentlich gelöst wurden.

Wenn der Abstand zur Rundlaufgreifer-Unterstützung zu groß oder zu klein ist, führt dies zu Nähproblemen.

Zum Prüfen und Einstellen des Stützspalts des rotierenden Greifers benötigen Sie die Fingerlehre zur Greiferhalterung (PN: 009027-01).

Überprüfen Sie den Spalt zwischen Drehhakenhalterung

1. Entfernen Sie die Spulenkapsel.



2. Entfernen Sie den Drehgreiferschutz, indem Sie die Flügelschraube lösen, mit der der Greiferschutz befestigt ist, und ihn von der Maschine wegschieben.
3. Entfernen Sie die Stichplatte, indem Sie die beiden Inbusschrauben entfernen, mit denen sie befestigt ist.



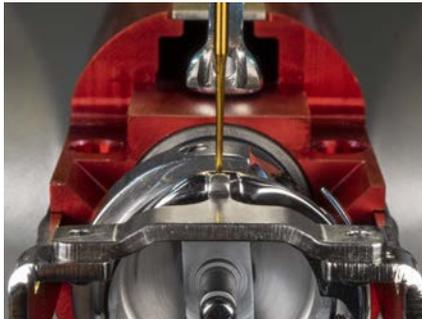
4. Gehen Sie in der Software zum Bildschirm „Tools“ > „Wartung“ > „Head Timing“. Tippen Sie dann auf Unten Mitte.



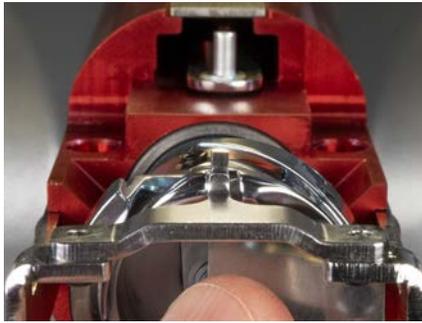
Warnung!!

Dadurch wird die Nadel sehr schnell nach unten bewegt.

5. Überprüfen Sie die Position der Greiferhalterung von links nach rechts, während sie mit der Nadel ausgerichtet ist. Es sollte von links nach rechts zentriert sein. Ist dies nicht der Fall, muss die Hakenhalterung möglicherweise in die richtige Ausrichtung gebracht werden. Wenn dies nicht möglich ist, müssen Sie möglicherweise die Hakenhalterung austauschen.



6. Sobald die Position der Hakenstütze von links nach rechts richtig ist, tippen Sie zum Beenden auf „Kopf hoch“ und „Okay“.
7. Die Haltefingerlehre zwischen Greiferträger und Greiferkorb einsetzen.



Warnung!!

Wenn sich das Messgerät nicht leicht hineinschieben lässt, wenden Sie keine Gewalt an. Sie könnten die hochglanzpolierte Oberfläche der Greiferhalterung oder des Greiferkorbs zerkratzen, was zu Fadenbrüchen führen könnte.

9. Die Haltefingerlehre sollte ohne Widerstand zwischen Hakenträger und Hakenkorb gleiten. Der Abstand zwischen der Hakenhalterung und dem Hakenkorb sollte nicht größer als das 1,1-fache der Dicke der Lehre sein. (Das Messgerät beträgt 0,020' und die Toleranz beträgt +/- 0,002')
10. Die Spitze der Hakenhalterung sollte bündig mit der Oberseite des Hakenkorbs abschließen.
11. Wenn die Einstellung nicht korrekt ist, stellen Sie die Drehgreiferhalterung mit dem nachstehenden Verfahren ein.

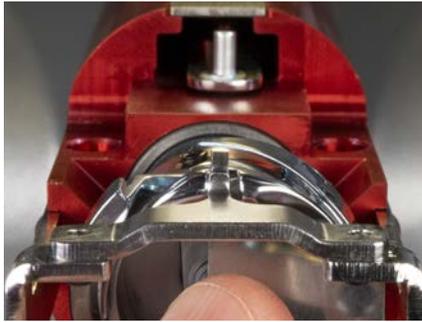
Einstellen der Drehgreiferhalterung

1. Use a hex wrench to loosen the two screws holding the hook support. (1,5 mm Sechskant)
2. Die Lehre zwischen Greiferträger und Greiferkorb einführen.



3. Passen Sie die Position der Hakenhalterung an die Anforderungen aus dem obigen Inspektionsverfahren an.

4. Entfernen Sie die Lehre, während Sie die Position der Hakenstütze festhalten. Achten Sie darauf, dass die Spitze der Hakenhalterung nicht höher als der Hakenkorb ist.



5. Ziehen Sie die Schrauben fest, mit denen die Hakenhalterung befestigt ist.
6. Überprüfen Sie, ob das Messgerät noch frei zwischen dem Korb und der Hakenhalterung gleitet.
7. Den Greiferschutz wieder montieren.
8. Bauen Sie die Stichplatte wieder ein. For EMT16X machines, ensure that the blade is in the far back position before installing, as shown below.



Warnung!!

Die Stichplatte muss mit dem Trimmer in der hintersten Position installiert werden. Bei Einbau mit Trimmer in einer anderen Position kann es zu Schäden an Ihrer Maschine kommen. Das Loch auf der Rückseite des Messers muss über den Stift im Unterarm passen.

9. Zentrieren Sie die Stichplatte wie oben.

Testdesignanalyse

Wenn nach der Überprüfung aller in den obigen Abschnitten besprochenen Bereiche immer noch Fadenbrüche auftreten, möchten Sie möglicherweise eine ausführlichere Analyse durchführen.

Im Rahmen dieser Analyse wird das Testdesign AMPASS bzw. BRAVOPASS ausgearbeitet.

In der Software:

1. Klicken Sie auf „Design laden“ oder „Design-Assistent laden“.
2. Suchen Sie nach AMPASSXXX oder BRAVOPASSXXX (wobei XXX die neueste veröffentlichte Version ist) unter C:\Program Files\Melco\Melco OS\Test Designs\AMPASSXXX.exp (oder BRAVOPASSXXX.exp).
3. Stellen Sie die Materialstärke auf 3 Punkte ein.
4. Stellen Sie die maximale Nähgeschwindigkeit auf 1000-1200 spm ein
5. Nähen Sie AMPASS oder BRAVOPASS auf ein Stück Baumwolltuch, das mit einem Stück handelsüblichem, wegschneidbarem Trägermaterial (2,0 oz.) eingespannt ist.

Wenn Sie die Probleme von Beginn des Tests an wie unten beschrieben beheben, sollte ihre Häufigkeit im weiteren Verlauf des Tests deutlich abnehmen. (Hinweis: Die größte Herausforderung stellen die kleinen Beschriftungen dar. Durch das Beheben von Fadenbrüchen in diesem Bereich werden häufig alle Fadenbruchprobleme gelöst.)

Verwenden Sie beim Nähen von AMPASS oder BRAVOPASS die folgende Tabelle zur Fehlerbehebung bei Problembereichen.

Faden reißt beim Nähen...	Überprüfen Sie dies
Horizontale oder vertikale Balken beim Start, oder kurz danach (auch Fehlstarts genannt).	<p>Greifertaktung und Greiferspalt</p> <p>Stellen Sie sicher, dass die Fadenlänge (Länge des Fadenendes, das nach dem Trimmen übrig bleibt) ausreichend ist.</p> <p>Stellen Sie sicher, dass der Faden während des Trimmens in der Falle (im Greifer) gehalten wird</p> <p>Überprüfen Sie die Unterfaden-Pressfeder</p> <p>Überprüfen Sie die Fadenzufuhr- und Andruckrollen auf Verschleiß und/oder Beschädigung</p>

Faden reißt beim Nähen...	Überprüfen Sie dies
Zu Beginn der kleine Schriftzug	<p>Haken-Timing</p> <p>Nadeltiefe</p> <p>Greifertaktung und Greiferspalt</p>
Kleine Schrift (nach dem Start)	<p>Nadelausrichtung</p> <p>Stellen Sie sicher, dass die Stichplatte zentriert ist</p> <p>Überprüfen Sie die Fadenzufuhr- und Andruckrollen auf Verschleiß und/oder Beschädigung</p>
Dreiecke und Füllung	<p>Der Greiferzeitpunkt ist die häufigste Ursache für Fadenbrüche in diesem Bereich.</p> <p>Überprüfen Sie die Fadenzufuhr- und Andruckrollen auf Verschleiß und/oder Beschädigung</p>
Beim Start der Kreise	<p>Hakenlücke</p> <p>Grate am Stichplattenloch</p> <p>Nadelausrichtung</p>
Kreise (nach dem Start)	<p>Der Rahmen berührt möglicherweise die Stichplatte</p> <p>Überprüfen Sie die Fadenzufuhr- und Andruckrollen auf Verschleiß und/oder Beschädigung</p> <p>Nadelausrichtung</p>
Diamant	<p>Hakenlücke</p> <p>Überprüfen Sie die Fadenzufuhr- und Andruckrollen auf Verschleiß und/oder Beschädigung</p> <p>Nadelausrichtung</p>
Pferd und Wagen	<p>Überprüfen Sie die Fadenzufuhr- und Andruckrollen auf Verschleiß und/oder Beschädigung</p>
Spirale und Sternenexplosion	<p>Nadelausrichtung</p>

Zurücksetzen der Maschine

Manchmal kann es schon helfen, Ihren Computer einfach neu zu starten. Indem Sie einige Ordner auf Ihrem Computer löschen, können Sie Ihren Rechner neu starten und mit den Werkseinstellungen neu beginnen.

Dazu sind folgende Schritte erforderlich:

- Löschen der Ordner „Jobs & Machines“
- Schalten Sie den Computer mit aktiviertem Force Download ein (403290 und darunter).

Löschen der Ordner „Jobs & Machines“

Indem Sie die Ordner „Jobs“ und „Machines“ auf Ihrem Computer löschen, entfernen Sie sämtliche mit der Maschine verknüpften Einstellungen von Ihrem Computer. Nach dem Entfernen dieser Ordner kann die Maschine neu gestartet werden.

So entfernen Sie diese Ordner:

1. Stellen Sie sicher, dass die Maschine ausgeschaltet ist und die Software nicht ausgeführt wird.
2. Navigieren Sie im Windows Explorer zu:
 - Für 32-Bit-Systeme: C:\Programme\Melco\Melco OS vXX
 - Für 64-Bit-Systeme: C:\Program Files (x86)\Melco\Melco OS vXX
3. Löschen Sie die Ordner „Jobs“ und „Machines“.

Schalten Sie den Computer mit aktivierter Force Download-Funktion ein

Durch Einschalten der Maschine und Verwenden der Funktion „Download erzwingen“ wird ein neuer Satz Dateien an die Maschine gesendet. Dies gilt nur für Maschinen der Baureihen XT, XTS und EMT16 (403290 und darunter).

1. Stellen Sie sicher, dass alle Maschinen ausgeschaltet sind.
2. Starten Sie Melco OS im erweiterten Schnittstellenmodus und warten Sie, bis der graue Bildschirm angezeigt wird.

3. Wählen Sie Extras und dann Optionen. Klicken Sie auf die Registerkarte Ethernet. Dieser Schritt ist normalerweise nur beim ersten Einschalten erforderlich.
 - a. Stellen Sie sicher, dass der Ethernet-Adapter/die Ethernet-Karte ausgewählt ist, die an Ihr(e) Gerät(e) angeschlossen ist (zum Auswählen mit der linken Maustaste klicken).
 - b. Aktivieren Sie „Download erzwingen“, indem Sie das Kontrollkästchen aktivieren.
 - c. Klicken Sie auf „OK“.
4. Stellen Sie sicher, dass der Not-Aus deaktiviert ist.
5. Schalten Sie die Maschine mit dem Netzschalter auf der Rückseite ein.
6. Die Software lädt CSA- und RSA-Dateien.
7. Die Maschine wird initialisiert und auf dem Bildschirm angezeigt.

Softwaremeldungen

Sämtliche Meldungen, egal ob Änderungsmeldungen oder Fehlermeldungen, werden von der Software in der Maschinenleiste angezeigt.

Fehlermeldungen

Nachfolgend finden Sie eine alphabetisch geordnete Liste der Softwarefehlermeldungen und Hinweise dazu, was zu tun ist, wenn diese Meldungen auftreten.

Wenn die Software jemals eine Fehlermeldung anzeigt, die hier nicht aufgeführt ist, oder wenn Sie nicht wissen, wie Sie auf eine Meldung reagieren sollen, die hier oder im Technischen Handbuch aufgeführt ist, wenden Sie sich für Unterstützung an den Technischen Support.

Fehlermeldung	Wiederherstellungsmethode
APPLIQUÉ-Positionsfehler – Versuch, eine Funktion auszuführen, wenn sich X/Y in „Stopp für Applikationsposition“ befindet	Für eine Applikation wird die Maschine angehalten. Beenden Sie die Applikation oder klicken Sie auf die Schaltfläche „Design zurücksetzen“.
Cutter nicht zu Hause	Diese Meldung wird angezeigt, wenn die Start-Taste gedrückt wird, um mit dem Nähen zu beginnen, oder wenn eine Kopf-Timing-Funktion ausgeführt wird, die Maschine jedoch feststellt, dass sich die Schneidklinge nicht in ihrer Ausgangsposition befindet. Öffnen Sie das Wartungsmenü und wählen Sie die Registerkarte Stepper. Klicken Sie unter Cutter auf die Home-Schaltfläche.
DSP-Befehlsfehler	Der Motorcontroller hat eine ungültige Befehlssequenz empfangen, dies führt zu einem schwerwiegenden Fehler und die CPU bleibt stehen. Rufen Sie Ihren technischen Supportmitarbeiter an, um Hilfe zu erhalten.
Not-Aus-Taste aktiviert	Bei dieser Meldung handelt es sich nicht unbedingt um eine Fehlermeldung. Immer wenn die Not-Aus-Taste gedrückt wird, wird diese Meldung angezeigt. Wenn Sie nicht möchten, dass der Not-Aus-Schalter aktiviert wird, drehen Sie den Schalter zum Deaktivieren in Pfeilrichtung.

Fehlermeldung	Wiederherstellungsmethode
GOTO-Funktionsfehler – Versuch, GOTO-Stich/Farbe auszuführen, wenn bereits eine Funktion ausgeführt wird, z. B.: Nachzeichnen, Nähen	Warten Sie, bis die Maschine die aktuelle Funktion abgeschlossen hat. Anschließend können Sie die Verschiebefunktion ausführen.
Grabber nicht zu Hause	Der Sicherheitsgreifer ist nicht vollständig in seine Ausgangsposition zurückgezogen. Achten Sie darauf, dass der Greifer nicht hängen bleibt.
Fehler HOOP CENTER – nicht zulässig, wenn mitten im Nähen eines Designs	Sie haben versucht, den Rahmen zu zentrieren, während ein Muster genäht wird. Warten Sie, bis das Muster fertig genäht ist, um den Rahmen zu zentrieren. Öffnen Sie dann das Wartungsmenü und wählen Sie die Registerkarte Stepper. Klicken Sie unter Grabber auf die Home-Schaltfläche.
HOOP-Limit	Wenn die Bewegung des X- oder Y-Strahls bei laufender Maschine nicht innerhalb der Nähfeldgrenzen liegt, stoppt die Maschine und die Software gibt diesen Fehler aus. Wählen Sie in der Software einen größeren Rahmen aus.
Kopfhochhalten beim Nähen verpasst	Der Z-Achsen-Controller hat ein Head-Up-Signal verpasst. Die Maschine wartet eine weitere Drehung um 150° ab und stoppt den Nähvorgang, wenn das Signal immer noch nicht angezeigt wird. Öffnen Sie das Wartungsmenü in der Software. Wählen Sie die Registerkarte „Head Timing“ und klicken Sie auf die Schaltfläche „Head Up“. Drücken Sie dann die Start-Taste. Wenn dies häufig vorkommt, wenden Sie sich zur Hilfe an Ihren Kundendienstmitarbeiter.
KEIN Design in der Warteschlange – Drücken der Starttaste ohne ausgewähltes Design	Laden Sie ein Design in die Maschine. Drücken Sie dann die Start-Taste.
Keine Trace-Daten	Laden Sie ein Design in die Maschine. Drücken Sie dann die Start-Taste.
Nicht erlaubt beim Nähen – Versuchen, eine Funktion beim Nähen auszuführen	Warten Sie, bis die Maschine mit dem Nähen fertig ist.

Fehlermeldung	Wiederherstellungsmethode
Nicht bei Kopf hoch	<p>Sie versuchen, eine Bewegungsfunktion oder Farbwechselfunktion auszuführen, wenn sich der Nähkopf nicht in der Stellung „Kopf oben“ befindet.</p> <p>Öffnen Sie das Wartungsmenü in der Software. Wählen Sie die Registerkarte „Head Timing“. Klicken Sie dann auf die Schaltfläche „Head Up“.</p>
Nicht auf einer gültigen Nadel	<p>Das Nadelgehäuse wurde manuell bewegt. Drücken Sie den Not-Aus-Schalter und lösen Sie ihn anschließend, indem Sie ihn eine Vierteldrehung in Pfeilrichtung drehen und wieder loslassen.</p>
Außerhalb des Nähfelds – Versuch, außerhalb des ausgewählten Stickrahmen-Nähfelds zu SCHNEIDEN	<p>Sie versuchen, einen sofortigen Trimmvorgang durchzuführen, wenn sich die Nadel außerhalb der ausgewählten Rahmengrenzen befindet.</p> <p>Wählen Sie in der Software einen größeren Rahmen aus.</p>
RETURN ORIGIN-Fehler – nicht in der Mitte eines Entwurfs, Funktion nicht zulässig	<p>Sie haben versucht, zum Ursprung zurückzukehren, wenn Sie sich nicht mitten in einem Entwurf befanden.</p>
Fadenbruch	<p>Stellen Sie sicher, dass der Fadenweg frei ist, Unterfaden vorhanden ist und die Nadel richtig eingesetzt ist. Fädeln Sie die Nadel erneut ein und drücken Sie die Start-Taste.</p>