

The logo for Melco operating system is centered on a rectangular background. The background is light gray with several overlapping, semi-transparent white and light gray shapes that resemble stylized letters or abstract forms. The word "melco" is written in a bold, red, lowercase sans-serif font. Below it, the words "operating system" are written in a smaller, gray, lowercase sans-serif font.

melco
operating system

Sistema operativo Melco - Interfaccia Utente

Table of Contents

| | |
|---|----|
| Avviso di copyright..... | 5 |
| Informazioni su questo manuale..... | 6 |
| Modifiche alla versione Melco OS v11..... | 7 |
| Pericoli dell'operazione..... | 20 |
| Avvertenze di sicurezza..... | 22 |
| Principi operativi sicuri..... | 27 |
| Panoramica della macchina..... | 28 |
| Specifiche..... | 30 |
| Impostazione della macchina..... | 33 |
| Montaggio del carrello..... | 35 |
| Spostare la macchina..... | 40 |
| Installare la tastiera e i cappucci terminali..... | 42 |
| Attivazione e disattivazione del software..... | 44 |
| Collegamenti macchina..... | 46 |
| Collegamento del cavo di rete (singola macchina)..... | 48 |
| Collegamento dei cavi di rete (più macchine)..... | 49 |
| Selezione della connessione..... | 50 |
| Accensione/spegnimento della macchina..... | 52 |
| Filettatura superiore..... | 54 |
| Infilaggio e tensionamento della bobina..... | 62 |
| Manutenzione iniziale..... | 70 |
| Programma di manutenzione..... | 71 |
| Panoramica dell'interfaccia utente..... | 73 |
| Impostazioni..... | 77 |
| Impostazioni avanzate..... | 79 |
| Cucire un disegno..... | 81 |
| Caricamento di un progetto..... | 83 |
| Selezione del cerchio..... | 86 |

| | |
|---|-----|
| Velocità di cucitura della macchina..... | 91 |
| Sequenza di colori..... | 93 |
| Impostazione dell'Acti-Feed..... | 101 |
| Intelaiatura di un capo..... | 106 |
| Fissaggio dei bracci di supporto del cerchio..... | 110 |
| Caricamento di un cerchio sulla macchina..... | 113 |
| Sposta e ruota il design..... | 114 |
| Regolazione del piedino premistoffa..... | 117 |
| Tracciare il disegno..... | 120 |
| Operazioni della tastiera..... | 121 |
| Indicatore LED..... | 125 |
| Tipi di aghi..... | 126 |
| Sostituzione di un ago..... | 129 |
| Tipi di filo..... | 132 |
| Stabilizzatori..... | 134 |
| Cappellini da cucito..... | 138 |
| Installazione e rimozione del driver grandangolare..... | 140 |
| Regolazione del driver grandangolare..... | 148 |
| Montatura di un berretto sul telaio per cappelli grandangolari..... | 152 |
| Intelaiatura di un berretto sul telaio convenzionale..... | 160 |
| Caricamento di un berretto con cerchio..... | 165 |
| Digitalizzazione per cappellini..... | 167 |
| Impostazioni di cucitura per cappellini..... | 171 |
| Manutenzione del driver grandangolare..... | 175 |
| Manutenzione del driver grandangolare (slitta del cuscinetto)..... | 176 |
| Manutenzione del driver grandangolare (guida lineare)..... | 177 |
| Cucire un'applicazione..... | 178 |
| Utilizzo di un ago per foratura..... | 184 |
| Allineamento laser..... | 185 |
| Ridimensionamento dei progetti con registrazione laser..... | 187 |

| | |
|--|-----|
| Utilizzo dei codici a barre con il sistema operativo..... | 195 |
| Grande accessorio da tavolo..... | 197 |
| Regolazione della casa dell'alimentatore del filo..... | 199 |
| Risoluzione dei problemi..... | 201 |
| Interruzione del thread da problemi di percorso del thread..... | 209 |
| Risoluzione dei problemi di progettazione..... | 218 |
| Risoluzione dei problemi di interruzioni dei thread dell'applicazione..... | 238 |
| Risoluzione dei problemi di rotture del filo causate dalla macchina..... | 242 |
| Analisi della progettazione del test..... | 251 |
| Ripristino della macchina..... | 253 |
| Messaggi software..... | 255 |

Avviso di copyright

Rev. 020625

© Copyright Melco, 2024

TUTTI I DIRITTI RISERVATI. Nessuna parte di questa pubblicazione può essere riprodotta, archiviata in un sistema di recupero o trasmessa in alcuna forma o con alcun mezzo (elettronico, meccanico, fotocopia, registrazione o altro) senza la previa autorizzazione scritta dell'autore. L'autore si riserva il diritto di rivedere questa pubblicazione e di apportarvi modifiche in qualsiasi momento, senza alcun obbligo di notificare tali revisioni o modifiche a nessuna persona o organizzazione.

Sono state prese tutte le precauzioni per evitare errori o dichiarazioni errate su fatti, apparecchiature o prodotti. Tuttavia, il produttore non si assume alcuna responsabilità nei confronti di alcuna parte per perdite o danni causati da errori od omissioni.

La tecnologia della macchina è protetta dai seguenti brevetti, ma non solo:

- Brevetto US 6,445,970 B1
- Brevetto US 6,823,807
- Brevetto CH 693569 A5
- Brevetto US 6,736,077 B2
- Brevetto US 6,732,668 B2
- Brevetto US 6,871,605
- Brevetto US 6,983,192 B2
- Brevetto US 7,308,333 B2
- Brevetto US 7,513,202
- Brevetto US 8,851,001 B2
- Brevetto US 9,702,070
- Altri brevetti in attesa

Informazioni su questo manuale

Questo manuale contiene istruzioni su riparazioni e regolazioni della macchina da ricamo, oltre ad altre informazioni tecniche.

Se non si comprende appieno una qualsiasi delle informazioni contenute nel presente manuale, si consiglia di contattare il supporto tecnico autorizzato locale per ricevere assistenza.

Alcune parti di questo documento sono state tradotte utilizzando software di traduzione di terze parti. Alcune traduzioni potrebbero essere imperfette o imprecise.

Stili di attenzione

Talvolta nel manuale è richiesta un'attenzione particolare. In queste situazioni, vengono utilizzate determinate immagini e stili di testo per attirare la tua attenzione su un messaggio particolare. Gli stili seguenti vengono utilizzati per indicare determinati tipi di messaggi.

ATTENZIONE!! - Situazioni che possono causare lesioni personali se non eseguite correttamente.

ATTENZIONE!! - Situazioni che potrebbero causare danni alle apparecchiature o alla proprietà, ma che difficilmente provocherebbero lesioni personali.

IMPORTANTE - Situazioni critiche per il corretto funzionamento della macchina che non rischiano di causare danni alla macchina o lesioni personali.

NOTA - Informazioni importanti, significative ma che non possono interferire con il corretto funzionamento della macchina.

SUGGERIMENTO - Informazioni utili che potrebbero rendere una procedura più semplice o più efficiente.

Modifiche alla versione Melco OS v11

versione 11.20. XXX

- Aggiornamento automatico del firmware: se si verifica un problema che richiede un aggiornamento del firmware, la macchina eseguirà automaticamente l'aggiornamento del firmware. Quando ciò si verifica, una finestra di dialogo avviserà gli utenti.
- Vari aggiornamenti e miglioramenti del firmware.
- Varie correzioni di bug e miglioramenti.

Nota: Dopo aver caricato questo aggiornamento software, la macchina potrebbe emettere suoni diversi durante il funzionamento.

versione 11.19. XXX

- Vari aggiornamenti e miglioramenti del firmware.
- Varie correzioni di bug e miglioramenti.

Nota: Dopo aver caricato questo aggiornamento software, la macchina potrebbe emettere suoni diversi durante il funzionamento.

versione 11.18. XXX

- Vari aggiornamenti e miglioramenti del firmware.
- Varie correzioni di bug e miglioramenti.

Nota: Dopo aver caricato questo aggiornamento software, la macchina potrebbe emettere suoni diversi durante il funzionamento.

versione 11.17. XXX

- Vari aggiornamenti e miglioramenti del firmware.
- Varie correzioni di bug e miglioramenti.

Nota: Dopo aver caricato questo aggiornamento software, la macchina potrebbe emettere suoni diversi durante il funzionamento.

versione 11.16. XXX

- Versione interna di Melco: miglioramenti implementati nella versione 11.17. XXX

versione 11.15. XXX

- Controlla aggiornamenti - Il comportamento del pulsante "Controlla aggiornamenti" è stato modificato. Ora verrà avviato un browser esterno e si collegherà a un server diverso. L'installazione del software verrà ora eseguita dall'utente nello stesso modo dell'installazione iniziale. Le guide all'installazione e i requisiti sono disponibili nella pagina di download.
- Varie correzioni di bug e miglioramenti.

versione 11.14. XXX

- Vari aggiornamenti e miglioramenti del firmware.
- Varie correzioni di bug e miglioramenti.

Nota: Dopo aver caricato questo aggiornamento software, la macchina potrebbe emettere suoni diversi durante il funzionamento.

versione 11.13. XXX

- Aggiunto un test per garantire la corretta reinstallazione della placca ago durante la manutenzione.
- L'annullamento del timer di manutenzione del gancio interromperà anche tutti i movimenti del trimmer.
- Vari aggiornamenti e miglioramenti del firmware.
- Varie correzioni di bug e miglioramenti.

Nota: Dopo aver caricato questo aggiornamento software, la macchina potrebbe emettere suoni diversi durante il funzionamento.

versione 11.12. XXX

- Aggiunta compatibilità per i file OFM creati con versioni di DesignShop successive alla v10.
- Cerchi aggiunti:
 - Cerchi potenti:
 - 3,25" x 12" (8,25 x 30,5 cm)
 - Cerchi alleati:
 - Dimensioni: 12" x 9" (30 x 24 cm)
 - Dimensioni: 8" x 7,5" (20 x 19 cm)
 - 5" x 4,5" (12 x 11 cm)
 - 8,3" (21 cm) rotondo
 - 3,5" (9 cm) rotondo
 - 2,75" (7 cm) rotondo
 - Dimensioni: 16" x 12" (40 x 30 cm)
 - Dimensioni: 30 x 40 cm (12" x 16")
 - 9" x 9" (24 x 24 cm)
 - Dimensioni: 12" x 12" (30 x 30 cm)
 - Dimensioni: 14" x 11" (37 x 28 cm)
 - Dimensioni: 28 x 37 cm (11" x 14")

Versione 11.11. XXX

- Aggiunto supporto EMT16X
- Aggiunto supporto per il tagliapiastre ad ago (NPT)

- Eliminata la manutenzione mensile dai passaggi di manutenzione iniziale consigliati.
- Aggiornamenti di sicurezza
- Modifiche alla tensione della bobina
- La macchina può rallentare automaticamente per movimenti di punto più lunghi in X, Y o ora Z. Punti più lunghi e valori di avanzamento del filo più elevati possono influire sulla velocità.
- I punti nei riempimenti complessi non verranno più rimossi durante la rotazione nel sistema operativo.
- L'allineamento laser non riassegna più la sequenza dei colori quando è attiva la corrispondenza automatica.
- "Copia la posizione X/Y nel gruppo" ora funziona sia nell'interfaccia utente avanzata che in quella semplificata.
- Corretto il problema del timeout della testa della macchina.
- Corretto un problema che consentiva alla macchina di muoversi X/Y mentre l'ago era nel tessuto.
- Risolto un problema che occasionalmente causava la disconnessione di una macchina dal software quando veniva ignorata una procedura di manutenzione.
- A partire da questo aggiornamento, l'utente deve verificare la presenza di aggiornamenti. Non verrà presentata alcuna notifica automatica.
- È stato risolto un problema a causa del quale l'orientamento del disegno o degli elementi del disegno sullo schermo risultava diverso da quello del disegno cucito.
- Spostando il cerchio in X dopo una traccia non si sposterà più anche in Y.
- Se chiuso in anticipo, il software non impedirà all'utente di avviarlo nuovamente.
- Risolto il problema per cui l'impostazione acti-feed cambiava dopo un numero elevato di cambi di colore.
- Corretta la gestione dei caratteri non validi nei nomi dei codici a barre.

- Cerchi aggiunti:
 - Cerchi alleati:
 - 7,0" x 6,5" (17 x 16 cm)
 - 6,0" x 5,5" (15 x 14 cm)
 - 3,5" (12 cm) rotondo
 - 5,9" (15 cm) rotondo
 - 7,1" (18 cm) rotondo
 - Cerchi potenti:
 - Dimensioni: 16,625" x 17,25" (41,3 x 43,8 cm)
 - Dimensioni: 10" x 5" (25,4 x 12,7 cm)
 - Dimensioni: 6" x 9" (15,25 x 22,86 cm)
 - Dimensioni: 12" x 15" (30,5 x 38,1 cm)
 - 4,25" x 16" (10,8 x 40,6 cm)
 - Dimensioni: 19" x 10" (48,25 x 25,4 cm)
 - Dimensioni: 16" x 14" (40,6 x 35,6 cm)
 - Linea sottile 2:
 - 6,5" x 6,5" (16,5 x 16,5 cm)
 - Dimensioni: 8" x 5" (20,3 x 12,7 cm)
 - Linea sottile 1:
 - Morsetto destro lato cappello
 - Morsetto sinistro lato cappello

- Autista rosso
 - Morsetto posteriore del tappo XL

Versione 11.10. XXX

- Comunicato stampa interno Melco

versione 11.09. XXX

- È stato aggiunto un ritardo di un secondo al tasto centrale della tastiera quando lo si preme da solo per concentrare il software sulla macchina. Questa opzione è stata aggiunta per evitare che le macchine cambino durante il caricamento del progetto con più operatori.
- La sicurezza è stata aggiornata.
- La messa a punto del motore di alimentazione del filo è stata modificata per ridurre la temperatura di esercizio. Questo cambierà il suono dell'avanzamento del filo quando la macchina è in funzione.
- Correzioni di bug minori e miglioramenti delle prestazioni.
- Le funzioni Trace, Frame Forward e Frame Backward sono state ripristinate come da versione 11.08.
Italiano:
- Risolto un problema che occasionalmente impediva la cancellazione di un messaggio di errore di sovracorrente.
- Parametri aggiornati per adattarsi al nuovo hardware della lama.

versione 11.08. XXX

- Aggiunta dei seguenti cerchi:
 - Cerchio potente 6"x 4" (15,2 cm x 10,2 cm)
 - Cerchio potente 3"x 9" (7,6 cm x 22,9 cm)
 - Morsetto rapido Melco
- Limiti del cerchio Dream Frame modificati.

- Aggiornati gli schemi dei fili Gunold.
- Risolti diversi problemi relativi all'interfaccia utente di manutenzione.
- I comandi da tastiera immessi nella schermata di progettazione del carico non bloccheranno più la tastiera dopo l'uscita.
- Miglioramenti alla sequenza dei colori: i blocchi di colore che iniziano con le rifiniture non influiranno negativamente sulla sequenza.
- I miglioramenti per le macchine con numeri di serie 403291 e superiori includono:
 - Le impostazioni di Puff rimarranno dopo un taglio
 - Limite di punti aumentato a 600.000
 - Miglioramenti di avvio, legatura e rifinitura
 - La registrazione viene mantenuta dopo un trim manuale
 - Il centraggio dell'ago durante il ritorno è stato modificato
- Correzioni di bug minori e miglioramenti delle prestazioni

versione 11.07. XXX

- Aggiunto il supporto per EMT16 PLUS.
- Aggiunto supporto per chiavi di sicurezza virtuali.
- Il testo "Riavvio della macchina" ora mostra un testo più informativo "Sincronizzazione dei file e aggiornamento della macchina" e "Questo processo potrebbe richiedere fino a cinque minuti".
- Miglioramenti della manutenzione:
 - Nella procedura trimestrale, i passaggi da 4-13 a 4-19 sono stati modificati per spostare la macchina in una posizione migliore per il serraggio delle viti.
 - Nella procedura settimanale, la macchina non passerà all'ago 1 tra i passaggi 4 e 5.

- D'ora in poi gli aggiornamenti non sovrascriveranno più i colori assegnati all'albero dei thread.
- Miglioramenti nella rifinitura dei decespugliatori rotanti con numeri di serie precedenti.
- Il conteggio degli avanzamenti è stato corretto e ora viene sempre rispettato.
- Ora le macchine visualizzano l'ultimo stato se l'interfaccia utente viene riavviata.
- È stato migliorato il cambio colore all'avvio. Potrebbe essere necessaria la calibrazione della custodia dell'ago. Le istruzioni per la calibrazione si trovano nel manuale tecnico.
- È stato risolto il problema dell'asse Z che a volte non riusciva a trovare la posizione iniziale.
- È stato aggiunto PF Adjust.
- I miglioramenti per le macchine con numeri di serie 403291 e superiori includono:
 - Movimento più fluido in X e Y
 - Maggiore forza in Z
 - Procedura di avvio iniziale migliorata
 - Miglioramenti nella messa a punto della dinamica dei punti
 - Miglioramenti nella messa a punto del taglio del filo
- Ritorno all'origine affrontato.
- Verifica del rilevamento del limite del cerchio al momento del lancio.

versione 11.06. XXX

- Timer di manutenzione: i timer basati sul tempo ora notificheranno agli utenti quando è necessario un intervento di manutenzione.

Nota: Dopo l'installazione di questa versione del software sarà richiesta una manutenzione giornaliera, settimanale e mensile. Se eseguite di recente, queste procedure di manutenzione possono essere eseguite solo tramite il software per reimpostare i timer. Se non è stata eseguita di recente, seguire le procedure visualizzate sulla macchina, come richiesto dal software.

- Correzioni di bug minori e miglioramenti delle prestazioni.

versione 11.05. XXX

- Modifiche all'imballaggio della macchina.
- Mighty Hoops: i limiti del telaio sono stati modificati per consentire di cucire più vicino ai bordi e agli angoli. Sono stati aggiunti altri cerchi.
- Morsetti per cinghie - Sono stati aggiunti morsetti per cinghie ai cerchi.
- Miglioramenti di Acti-feed e trim.
- Supporto di sicurezza aggiornato.
- Supporto hardware migliorato.
- Correzioni di bug minori e miglioramenti delle prestazioni.

versione 11.04. XXX

- Controlla aggiornamenti: se sono disponibili aggiornamenti, il software visualizzerà automaticamente una notifica di aggiornamento. Per questa funzionalità è richiesta una connessione a Internet.
 - Aggiornare i miglioramenti del processo.
- Bypass per "Trim richiesto" - Se viene visualizzato il messaggio "Trim richiesto", è possibile ignorarlo utilizzando il comando da tastiera tasto di regolazione + tasto del cerchio.
- 3D Puff - Doppi pulsanti per l'applicazione del 3D Puff. Ora c'è un pulsante per la schiuma più sottile e un altro per quella più spessa.
- Regolazione delle letture del sensore di rottura del filo per ridurre le false rotture del filo superiore e inferiore.
- Modifica delle raccomandazioni relative alla custodia della bobina: modifica della costruzione e della posizione/angolazione del codino.

- Filtraggio dei singoli punti: ora un singolo punto affiancato da punti saltati verrà filtrato per evitare rotture dell'ago.
- Aiuto in italiano – Questo manuale è stato tradotto e reso disponibile in italiano.
- Aggiunta dei seguenti cerchi Mighty:
 - 7,25" x 7,25" (18,4 x 18,4 cm)
- Compatibile con Windows 10

versione 11.03. XXX

- Controlla aggiornamenti: ora il collegamento all'aggiornamento offre l'opzione di scaricare e visualizzare le "Novità" nella nuova versione prima di scegliere di aggiornare.
- Gli aggiornamenti richiederanno inoltre all'utente di riavviare i computer.
- Aggiornamento manuale: lo stato del LED è stato aggiunto al manuale.
- Funzione di rotazione: l'interfaccia utente ora consentirà solo l'immissione di dati numerici.
- Aggiornamenti sulla manutenzione: la rimozione del rullo di alimentazione del filo ora mostra lo strumento di rimozione e due cacciaviti a lama piatta. La rimozione e la reinstallazione delle coperture laterali sono ora specifiche del modello.
- Supporto file: tutte le estensioni file supportate nell'interfaccia utente avanzata sono ora supportate anche nell'interfaccia utente.

versione 11.02. XXX

- Ottimizzazione delle calibrazioni del sensore di rottura del filo (interfaccia avanzata)
- Possibilità di aggiornare Melco OS V11 tramite verifica degli aggiornamenti (necessaria connettività Internet)
- Aggiunta dei seguenti cerchi Mighty:
 - 8,25" x 6,25" (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)
- Dimensioni: 10" x 10" (25 x 25 cm)
- 4,25" x 13" (10,8 x 33 cm)
- Dimensioni: 13" x 8" (33 x 20 cm)
- Dimensioni: 33 x 28 cm
- Dimensioni: 15" x 12" (38 x 30 cm)
- Dimensioni: 16" x 13" (40,6 x 33 cm)
- Aggiunta dei seguenti morsetti/telai HoopTech:
 - Morsetto per scarpe piccolo
 - Morsetto per scarpe grande
 - Morsetto laterale con tappo rosso
 - Morsetto Koozie
 - Morsetto per il retro del cappello
 - Cornice da sogno
- Possibilità di inviare un progetto da DesignShop a Melco OS
- Risolto il problema con il design che mostrava il design precedente nella schermata principale e nella vista semplificata
- Aumentare il limite dei punti a 205.000 punti
- Le barre degli strumenti di Melco OS si agganciano a una riga se lo schermo è ingrandito
- Aggiunti Melco XT e XTS al tipo di macchina a telaio

- Aggiunto il supporto della lingua russa alla vista semplificata
- La data del copyright è ora 1992-2015
- Durante l'installazione i driver di comunicazione sono firmati da Melco

versione 11.01. XXX

- Visualizzazione utente semplificata insieme alla visualizzazione tradizionale del sistema operativo Melco. Questa funzione è ottimizzata per i dispositivi Windows con schermo touch.
- Installazione di Melco OS in due clic
- Il database Hoop ora si trova in una posizione condivisa con DesignShop V10
- Possibilità di caricare il formato file .emb (fino a 1.8)
- Possibilità di caricare il formato file .psf (Pulse)
- Possibilità di caricare file in formato .art (fino a .art70)
- Supporto aggiuntivo per file .jef
- Manutenzione basata sui punti aggiornata (viene eseguita nell'interfaccia avanzata in Melco OS V11)
- Manutenzione basata sul tempo (viene eseguita nella vista utente semplificata in Melco OS V11)
- Il manuale dell'operatore è stato aggiornato e ora è in formato .pdf.
- Tabella aggiornata dei fili Madeira Poly Neon
- Tabella aggiornata dei fili Isacord 40
- Il livello SE supporta una sola macchina
- Generazione di anteprima delle icone migliorata
- Completamente compatibile con Windows 7, Windows 8 e Windows 8.1 senza modalità di compatibilità abilitata

- Selezione semplificata del telaio in base alle categorie di tipo di telaio. Ad esempio: cerchi quadrati, cerchi rotondi, ecc. (Visualizzazione utente semplificata in MOS V11)
- Selezione acti-feed semplificata semplicemente selezionando un tipo di prodotto. Ad esempio: se l'utente sta cucendo una polo, può semplicemente selezionare la maglietta nel tipo di prodotto nella vista utente semplificata in MOS V11.
- Schermata di posizione semplificata. L'utente può facilmente fare cose come ruotare un disegno di 180 gradi con un solo clic (visualizzazione utente semplificata in MOS V11)
- Finestra di progettazione del carico semplificata (vista utente semplificata in MOS V11)
- Finestra della sequenza colori semplificata. Include una funzione di punti gonfi e fantasiosi che può essere semplicemente trascinato sul colore a cui si desidera applicarla. Include anche una funzione di ripetizione della sequenza di colori. Questo può essere applicato quando si eseguono applicazioni come step and repeat (visualizzazione utente semplificata in MOS V11)
- Strumento di calibrazione del sensore di rottura del filo. Ciò consente di regolare con precisione il sensore di rottura del filo in modo da eliminare le false rotture del filo (vista dell'interfaccia avanzata in MOS V11)
- Nuova barra di stato colorata. Ciò consente all'utente di vedere da lontano cosa sta succedendo con ogni macchina senza doversi avvicinare allo schermo del PC (visualizzazione utente semplificata in MOS V11)
- Pulsante di regolazione del piedino premistoffa (visualizzazione utente semplificata in MOS V11)

Pericoli dell'operazione

L'utilizzo di qualsiasi attrezzatura meccanica comporta dei rischi; quanto segue ha lo scopo di aumentare la vostra consapevolezza sia delle aree di rischio sia del significato dei segnali di avvertenza posti sulla macchina. Evitare sempre di interferire con parti meccaniche o elettromeccaniche durante il funzionamento, salvo diversamente specificato nel presente manuale.



Raggio laser

Non guardare direttamente il raggio laser.



Oscillazione della leva di presa

Non toccare le leve di avvolgimento durante il funzionamento.



Aghi durante il funzionamento

Non posizionare parti del corpo o altri oggetti estranei sotto gli aghi durante il funzionamento.



Movimenti della cassa dell'ago

Non appoggiare le mani o altri oggetti sopra o attorno all'alloggiamento dell'ago durante il funzionamento.



Rotazione del gancio rotante

Non tentare di cambiare il filo della bobina durante il funzionamento. Non mettere le mani o altri oggetti nell'area del gancio rotante durante il funzionamento. Non utilizzare la macchina senza le protezioni del gancio in posizione.



Punti di schiacciamento del telaio del berretto

Non toccare il telaio del cappello, il driver o la barra del driver durante il funzionamento.



Punti di pizzicamento (carrello x)



Non appoggiare le mani o altri oggetti sul tavolo durante il funzionamento. Non mettere le mani dietro il carrello X durante il funzionamento, con o senza il piano del tavolo in posizione.

Avvertenze di sicurezza

L'elenco seguente specifica le avvertenze di sicurezza a cui prestare attenzione durante il normale funzionamento e la manutenzione della macchina:

- Non tentare di lubrificare la macchina mentre è in funzione.
- Se non si preme il pulsante di arresto di emergenza sulla tastiera della macchina durante la rimozione o la sostituzione degli aghi, la macchina potrebbe avviarsi a causa di un errore della macchina o dell'operatore. Ciò può causare danni alla macchina e/o gravi lesioni personali.
- Non tentare mai di rimuovere o inserire la bobina mentre la macchina è in funzione.
- Non utilizzare la macchina senza le coperture installate. Le parti mobili possono causare lesioni da schiacciamento e pizzicamento. Inoltre, tessuti e altri materiali potrebbero impigliarsi nelle cinghie e negli ingranaggi in movimento e danneggiare la macchina.
- Non regolare l'altezza del piedino premistoffa mentre la macchina sta cucendo. Ciò potrebbe causare gravi lesioni.
- Non tentare di tirare o tagliare i fili vicino agli aghi in movimento. Ciò può provocare lesioni dolorose.
- I lubrificanti specificati nei manuali software e tecnici contengono sostanze cancerogene note. Evitare che i lubrificanti entrino in contatto con occhi, bocca o naso. Lavarsi sempre accuratamente le mani dopo aver eseguito le procedure di lubrificazione.
- Quando si utilizzano solventi per pulire i componenti della macchina, garantire sempre un'adeguata ventilazione. Lasciare evaporare completamente tutti i solventi prima di riaccendere la macchina per evitare cortocircuiti nei componenti elettrici. I vapori della maggior parte dei solventi sono tossici e infiammabili. Smaltire correttamente gli stracci imbevuti di solvente.
- Prima di sostituire il fusibile dell'interruttore di alimentazione, è necessario scollegare la macchina.

Di seguito sono elencati specifici avvisi di sicurezza a cui prestare attenzione quando si eseguono procedure (ad esempio riparazioni e regolazioni tecniche) che vanno oltre il normale funzionamento e manutenzione:

Macchina intera

La mancata osservanza delle dovute precauzioni può causare lesioni personali. Prima di effettuare la manutenzione della macchina, togliere anelli, orologi e altri oggetti metallici da mani e polsi. Togliere gli oggetti metallici dalle tasche delle camicie per evitare che cadano nella lavatrice. Evitare che gli abiti larghi entrino in contatto con le parti mobili della macchina. In determinate condizioni di guasto della macchina, le parti mobili della stessa potrebbero non essere controllabili con mezzi normali. In questi momenti la macchina potrebbe funzionare senza preavviso.

La mancata osservanza di corrette tecniche di manutenzione e riparazione può causare lesioni al personale addetto al lavoro e/o danni all'attrezzatura. La garanzia non copre e potrebbe essere NULLA qualora una cattiva manutenzione abbia causato danni all'apparecchiatura.

Il mancato utilizzo di una cinghia di messa a terra o la mancata osservanza di altre buone tecniche di manutenzione/riparazione possono causare danni alla macchina e possibili lesioni personali. NON tentare di utilizzare un cinturino di messa a terra che non sia specificamente progettato per l'uso statico. Un dispositivo di messa a terra "a filo dritto" (senza resistenza incorporata) metterà l'operatore a rischio di esposizione a tensioni pericolose. Si consiglia di controllare la cinghia statica durante l'uso quotidiano per garantire un'adeguata protezione dalla resistenza.

NON azionare la macchina con il coperchio posteriore inferiore rimosso, salvo quando indicato dalle istruzioni nel Manuale tecnico. L'utilizzo della macchina senza le coperture comporta il rischio di gravi lesioni di natura elettrica.

Imbracature

Spegnere sempre l'alimentazione prima di scollegare o collegare qualsiasi cablaggio. Come minimo, azionare il pulsante di arresto di emergenza.

Cavo di alimentazione 36 V

Non tentare di riparare un cablaggio di alimentazione da 36 V danneggiato se l'isolamento del cablaggio è danneggiato da sfregamenti, tagli o intaccature, oppure se i fili si sono surriscaldati a causa di un errore della macchina dovuto a sovracorrente. Non maneggiare mai il cablaggio elettrico da 36 V se l'alimentazione della macchina non è completamente scollegata. Non fare affidamento sull'interruttore di alimentazione per interrompere l'alimentazione della macchina.

Alimentazione elettrica

All'interno dell'alimentatore, sul retro del connettore di ingresso dell'alimentazione elettrica e nei cavi tra i due, sono presenti tensioni letali. Se si prevede di effettuare qualsiasi intervento su uno di questi componenti, spegnere l'interruttore di alimentazione e scollegare il cavo di alimentazione elettrica dalla macchina.

È molto importante che il cavo di alimentazione sia collegato a una presa elettrica correttamente cablata. Se la presa non è cablata correttamente, si possono verificare danni all'apparecchiatura e lesioni personali. Si consiglia di consultare un elettricista autorizzato per assicurarsi che la presa elettrica sia correttamente cablata e dotata di messa a terra. Se per l'alimentazione del sistema non viene utilizzata una presa elettrica correttamente cablata, potrebbero verificarsi guasti elettrici.

Non tentare di smontare l'alimentatore per nessun motivo. All'interno non sono presenti componenti riparabili dall'utente. I componenti interni dell'alimentatore potrebbero avere ancora una tensione residua (anche se l'alimentazione è scollegata) che può causare dolorose scosse elettriche.

Non tentare di sostituire o effettuare la manutenzione di alcun componente nella parte posteriore del letto inferiore senza scollegare il cavo di alimentazione CA. In caso contrario, l'alimentatore e l'interruttore di alimentazione rimarranno sotto tensione con livelli pericolosi anche quando sono spenti, con il rischio di gravi lesioni dovute a scosse elettriche.

Assemblaggio laser

La procedura di sostituzione del gruppo laser deve essere eseguita esclusivamente da personale e tecnici dell'assistenza Melco appositamente formati. Lo smontaggio da parte di personale non qualificato invaliderà la garanzia e potrebbe causare lesioni personali o danni alla macchina.

NON installare il gruppo laser finché la macchina non è SPENTA!!! Il mancato spegnimento della macchina può causare lesioni personali o danni alla macchina stessa.

La procedura di regolazione della luce laser deve essere eseguita esclusivamente da tecnici e personale di assistenza Melco appositamente formati e autorizzati. Lo smontaggio da parte di personale non qualificato invaliderà la garanzia e potrebbe causare lesioni personali o danni alla macchina.

NON puntare il raggio laser verso i propri occhi o quelli di altre persone. Il laser emette un raggio di luce molto concentrato che può causare cecità permanente. Maneggiare con estrema cautela il gruppo laser per evitare di puntarlo inavvertitamente verso gli occhi o il viso di qualcuno. **NON GUARDARE DIRETTAMENTE LA LENTE LASER MENTRE È SOTTO ENERGIA!**

Gruppo di cluster LED

Quando sono accesi, i LED potrebbero risultare caldi al tatto. È necessario spegnerli per alcuni minuti prima di maneggiarli, altrimenti potrebbero causare lievi ustioni.

Coltello mobile

Tenersi lontani dalle parti mobili esposte durante la procedura di regolazione della lama mobile.

Custodia per aghi

Durante la rimozione dell'ago, una volta completati i primi due passaggi della procedura. Non procedere senza aver premuto il pulsante di arresto di emergenza o spento la macchina. In caso contrario, la macchina potrebbe iniziare a funzionare. Ciò può causare gravi danni alla macchina e/o lesioni personali. Non è necessario scollegare il cavo di alimentazione dalla macchina.

Gruppo di azionamento del trimmer

La procedura di sostituzione del gruppo di trasmissione del decespugliatore richiede la rimozione del coperchio posteriore del braccio inferiore dalla parte posteriore della macchina. **NON** mettere le mani nella parte posteriore del letto inferiore mentre il cavo di ingresso dell'aria condizionata è collegato alla macchina. La mancata disconnessione del cavo di alimentazione CA può causare potenziali scosse elettriche se si tocca inavvertitamente la parte posteriore dell'interruttore di alimentazione o il cablaggio dell'alimentatore.

Scheda PCB X/Y

Quando i sensori ottici sono scollegati, esiste un piccolo rischio di movimento imprevedibile delle parti interne. Ciò comporta il rischio di lesioni personali se le parti si muovono improvvisamente. Spegnerne sempre la macchina prima di scollegare i sensori ottici.

Gruppo motore Y

Quando si maneggiano motori interni, cinghie e cavi esiste il rischio di gravi lesioni personali a causa di scosse elettriche e pericoli derivanti da parti in movimento. Spegnere sempre la macchina da ricamo quando si lavora o si regolano motori, cinghie o ingranaggi.

PCB sensore Z-Home

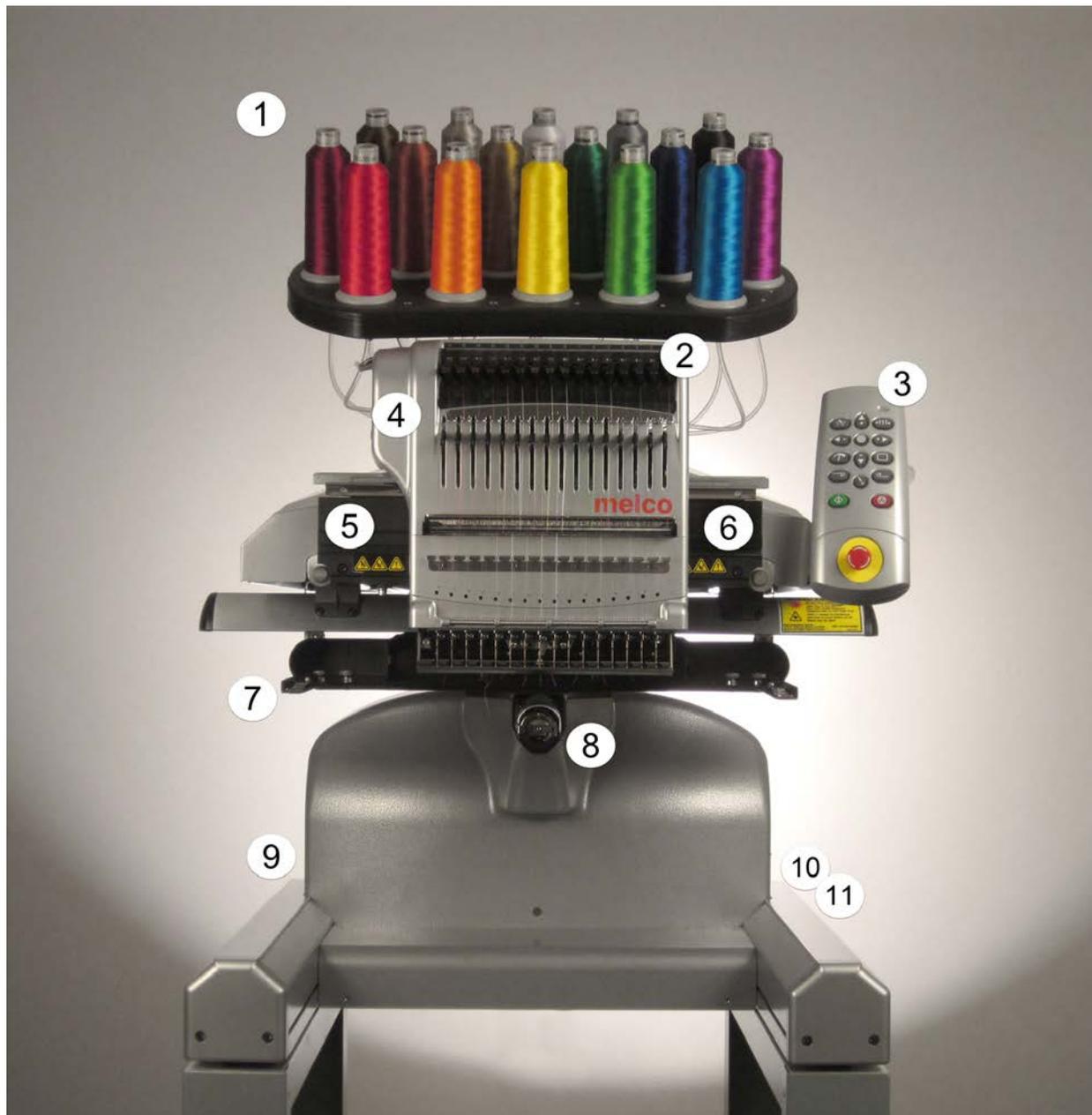
La procedura di sostituzione del PCB del sensore Z-Home richiede la rimozione delle coperture trasparenti del braccio sinistro e destro e della copertura posteriore del braccio superiore. Non rimuovere le coperture dalla macchina senza prima aver spento la macchina o aver premuto il pulsante di emergenza. I motori potrebbero muoversi quando il sensore viene rimosso o i cablaggi vengono scollegati.

Principi operativi sicuri

L'elenco seguente contiene alcuni principi operativi sicuri da seguire durante l'utilizzo della macchina:

- Nessuna persona non addestrata deve essere ammessa nell'area di lavoro designata attorno alla macchina.
- Nessuna persona non addestrata deve utilizzare la macchina.
- Questa macchina ricama in modo sicuro e controllato se utilizzata come descritto in questa documentazione.
- I sensori di rottura del filo arrestano automaticamente la macchina quando viene rilevato un errore che modifica la dinamica di avanzamento del filo; questo arresto è normale e il ripristino in caso di tale arresto è spiegato nel presente manuale.
- La macchina interromperà automaticamente il funzionamento al termine di ogni progettazione; non tentare di interrompere manualmente una macchina in funzione in alcun modo diverso da quanto descritto nel presente manuale.
- NON interferire con le parti in movimento della macchina durante il funzionamento.
- È possibile interagire con la macchina solo dopo che si è fermata.
- NON indossare abiti larghi o svolazzanti, né gioielli mentre si utilizza la macchina.
- Indossare SEMPRE protezioni per gli occhi quando si utilizza la macchina.
- Mantenere l'area di lavoro pulita e libera da oggetti che possano interferire con i normali movimenti della macchina.
- Continuare con la manutenzione richiesta. Ciò non solo garantisce condizioni operative sicure, ma mantiene anche una cucitura di qualità e prolunga la durata della macchina.
- Leggere l'intero manuale prima dell'uso.

Panoramica della macchina



1. Albero dei thread
2. Rulli di alimentazione del filo
3. Tastiera
4. Custodia per aghi
5. Copertura laterale sinistra
6. Copertura laterale destra

7. Braccia del cerchio
8. Braccio inferiore
9. Ingresso Ethernet (sul retro)
10. Presa di corrente (sul retro)
11. Interruttore di alimentazione

Specifiche

| Specifiche della macchina | |
|---|---|
| Ambiente operativo | Solo per uso interno. |
| Tipo/# di teste | Braccio superiore-braccio inferiore/1-30 modulare |
| Numero di aghi | 16 |
| Dimensioni massime del telaio tubolare (XxY) | 500 mm x 430 mm (19,7" x 16,9") |
| Dimensioni massime del telaio tubolare (XxY) | 410 mm x 393 mm (16,1" x 15,5") |
| Cornice per berretto grandangolare | 360 mm x 82 mm (14,1" x 3,25") |
| Telaio del berretto convenzionale | 152 mm x 70 mm (5,9" x 2,75") |
| Velocità minima/massima di cucitura delle cuciture piatte | 300-1500 giri al minuto |
| Velocità di cucitura min/max (driver grandangolare) | 300-1200 giri al minuto |
| Intervallo di lunghezza del punto | Limitato solo dal campo di cucitura del telaio. |
| Interfaccia utente | Sistema operativo Melco |
| Configurazione della macchina | Fino a 30 macchine singole, collegate tramite Ethernet |
| Capacità di autodiagnosi | Recupera i dati macchina rilevanti per la risoluzione dei problemi. |
| Interfaccia utente semplificata | Software di guida passo passo |
| Memoria di progettazione | Limitato solo dal disco rigido, dimensione massima del file 500k |

| Specifiche della macchina | |
|---|---|
| Traccia pre-cucitura | Laser |
| Posizione dell'indumento e del telaio | Sistema di posizionamento laser |
| Tecnologia di alimentazione del filo | Acti-Feed brevettato |
| Rilevamento rottura filo | Sensore di forza elettronico superiore e inferiore |
| Backup automatico dei punti | Sì |
| Trimmer automatico | Sì |
| Tipo di illuminazione Freddo Luminoso | LED freddo e luminoso |
| Alimentazione (Volt) | 90-260 V CA (monofase, 50/60 HZ, 4 A), Classe I (con messa a terra) |
| Consumo energetico (Watt) | 115-170 (massimo 250) |
| Intervallo di temperatura | Temperatura: da 15 a 40°C |
| Umidità | Umidità relativa massima 85% |
| Categoria di installazione (sovratensione) | Io sono |
| Grado di inquinamento | 2 |
| Tipo(i) di motore | Servo, passo-passo |
| Capacità del motore (Watt) | X e Z: 100, E: 250 |
| Materiale di costruzione della macchina | Alluminio |
| Max Noise Emission (EMT16X running at 1,500spm on a small satin stitch) | 83 dBC or 81 dBA |
| Specifiche fisiche con carrello | |

| Specifiche della macchina | |
|---------------------------|---|
| Larghezza | 724 mm (28,5") |
| Altezza | 1643mm - Compressione ammortizzatore 3mm (64,7") |
| Profondità | 779 mm (ruota anteriore con freno esteso) (30,7") |
| Peso | 99,1 kg (218,5 libbre) |

| Specifiche fisiche senza carrello | |
|-----------------------------------|---|
| Larghezza | 724 mm (28,5") |
| Altezza | 909 mm (compressione ammortizzatore -3 mm, tubi filettati estesi 60 mm) (35,8") |
| Profondità | 744 mm (29,6") |
| Peso | 74,6 kg (164,5 libbre) |

Impostazione della macchina



Se la macchina ti è stata consegnata, questa operazione potrebbe essere stata effettuata dal servizio di consegna. Si consiglia comunque di verificare la spedizione con la lista di imballaggio. È importante controllare la lista di imballaggio anziché la fattura. La fattura indicherà tutti gli articoli ordinati, ma la distinta di imballaggio indicherà se alcuni articoli sono in arretrato.

Se la macchina non è stata consegnata, le seguenti istruzioni ti guideranno nel disimballaggio della macchina. Si prega di leggere attentamente queste istruzioni prima di procedere.

1. Rimuovere l'imballaggio esterno/le cinghie di fissaggio tagliandole.



2. Rimuovere la casella delle opzioni e metterla da parte.



3. Rimuovere il coperchio principale e sollevare con attenzione la scatola esterna verso l'alto e allontanarla dalla macchina.

4. Tagliare le cinghie di imballaggio/di fissaggio che fissano la macchina alla scatola/pallet. Rimuovere eventuali imballaggi, scatole e distanziatori in schiuma aggiuntivi.
5. Prima di spostare la macchina sarà necessario montare il carrello.

Montaggio del carrello

Il carrello è composto dagli articoli assemblati come mostrato.

| Articolo | Quantità | Descrizione | Immagine |
|----------|----------|---------------------------------------|----------|
| UN | 1 | Gruppo gamba carrello sinistro | |
| B | 1 | Gruppo gamba carrello destro | |
| C | 1 | Supporto base carrello | |
| D | 1 | Supporto posteriore del carrello | |
| E | 14 | Vite a testa bombata M6 x 1,0 x 12 mm | |
| F | 18 | Rondella piatta M6 | |
| G | 1 | Ripiano del carrello | |
| H | 4 | Localizzatore | |
| IO | 4 | Rondella elastica M6 | |
| J | 4 | Vite a testa bombata M6 x 1,0 x 16 mm | |

Strumento richiesto

- Chiave esagonale da 4 mm (come quella inclusa nel kit dell'operatore della macchina)

Prima di montare il carrello, posizionare del cartone o una coperta sul pavimento per evitare di danneggiare le parti del carrello.

Assemblea

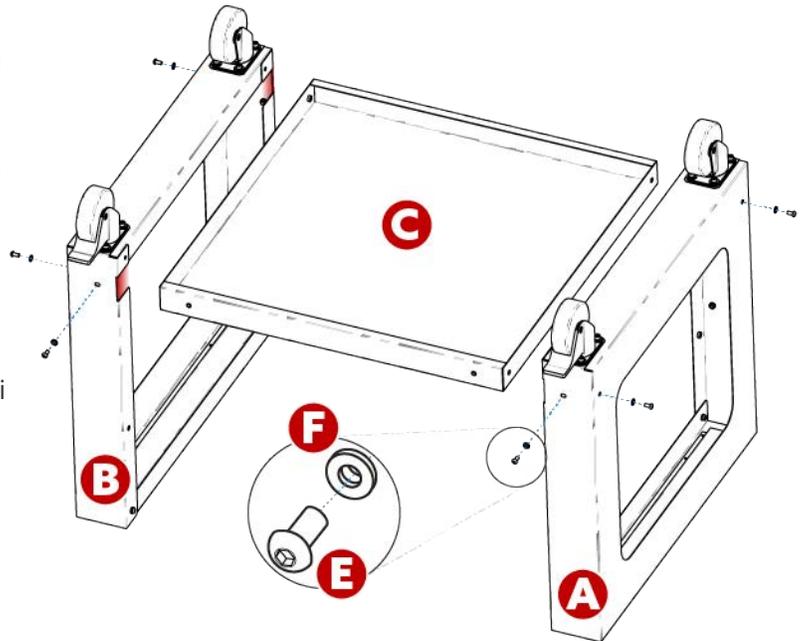
Il montaggio del carrello è più semplice se effettuato sul pavimento. Se hai paura di sporcare il carrello o il pavimento, inizia posizionando un grande pezzo di cartone o una coperta.



Il montaggio dei pezzi più grandi potrebbe risultare più semplice se eseguito da due persone. Una persona può tenere mentre l'altra attacca. Non è necessario, ma può rendere il montaggio più agevole.

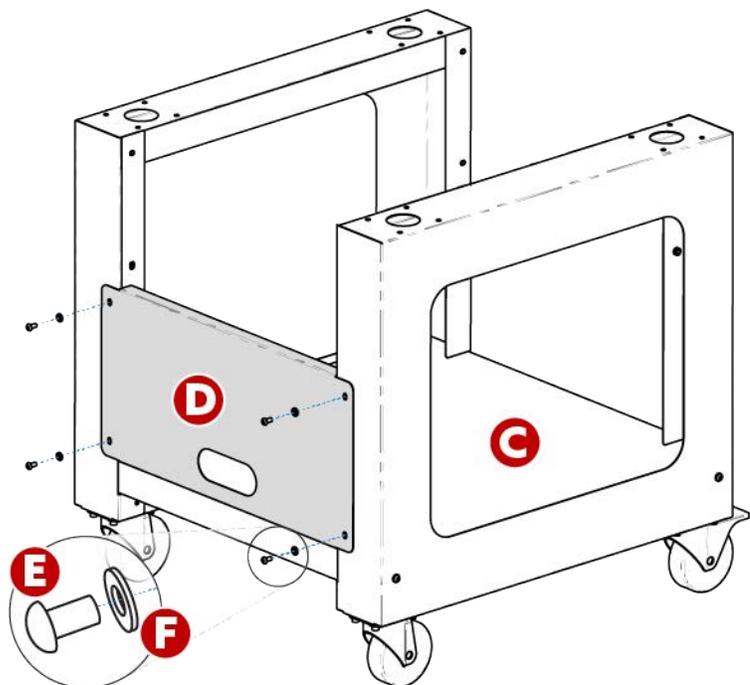
Fase 1 - Fissaggio del supporto di base

1. Posizionare gli elementi A e B (gruppi delle gambe del carrello) sul pavimento con le rotelle rivolte verso l'alto. Le rotelle con freno sono rivolte verso la parte anteriore del carrello.
2. Assemblare l'elemento C (supporto di base) nei ritagli (vedere evidenziazioni in rosso) situati su ciascun lato di entrambe le gambe del carrello, elementi A e B, come mostrato.
3. Installare (6 ciascuno) gli elementi E e F (vite M6 x 12 mm e rondella M6) nelle posizioni indicate. Montare senza stringere troppo.
4. Serrare completamente tutte le (6) viti dell'articolo E.



Fase 2 - Installazione del supporto posteriore

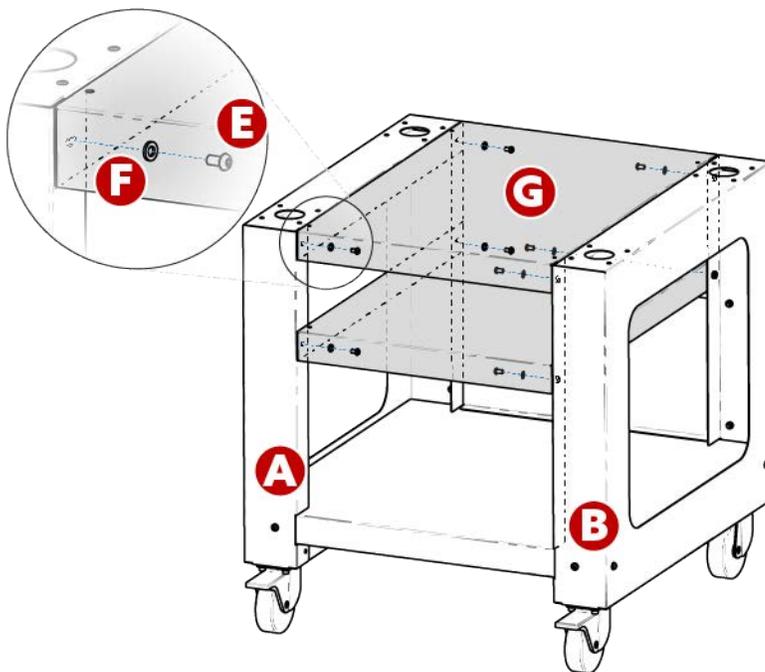
1. Ruotare il carrello in posizione verticale.
2. Montare l'elemento D (supporto posteriore) sul lato posteriore del carrello appoggiato sull'elemento C (supporto di base), con l'apertura rettangolare rivolta verso il fondo del carrello.



3. Installare (4 ciascuno) gli elementi E e F (vite M6 x 12 mm e rondella M6) nelle posizioni indicate. Montare senza stringere troppo.
4. Serrare completamente tutte le (4) viti dell'articolo E.

Fase 3 - Installazione del ripiano del carrello - FACOLTATIVO

L'installazione dell'articolo G (ripiano del carrello) è facoltativa. Può essere installato nella posizione superiore o centrale, come mostrato.

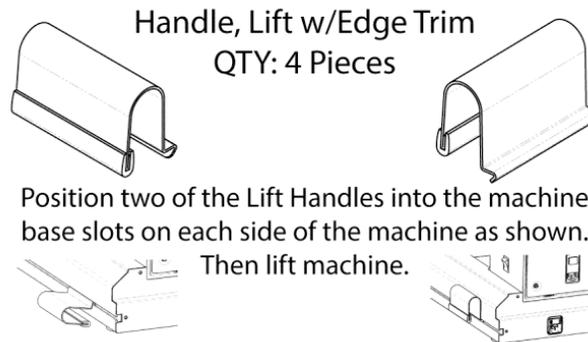


1. Posizionare l'articolo G (ripiano del carrello) nella posizione superiore o centrale desiderata, come mostrato in figura.
 - Per una configurazione a ripiani, orientare la superficie liscia dell'articolo G (ripiano del carrello) rivolta verso la parte superiore del carrello.
 - Per una configurazione a vassoio, orientare la superficie liscia dell'articolo G (ripiano del carrello) rivolta verso il fondo del carrello.
2. Installare (4 ciascuno) gli elementi E e F (vite M6 x 12 mm e rondella M6) nelle posizioni indicate. Montare senza stringere troppo.
3. Serrare completamente tutte le (4) viti dell'articolo E.

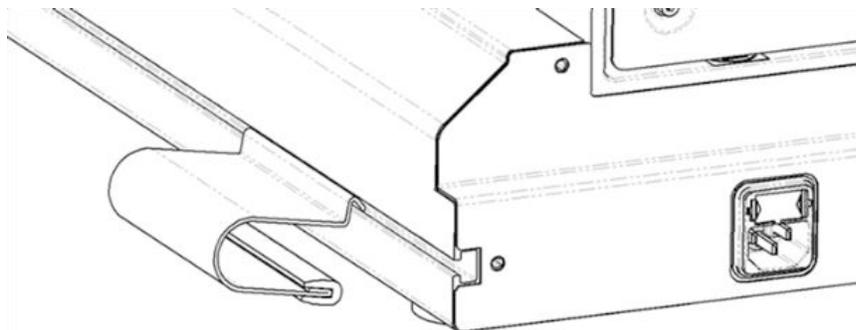
Il montaggio del carrello è ora completato.

Utilizzo delle maniglie per posizionare la macchina sul carrello

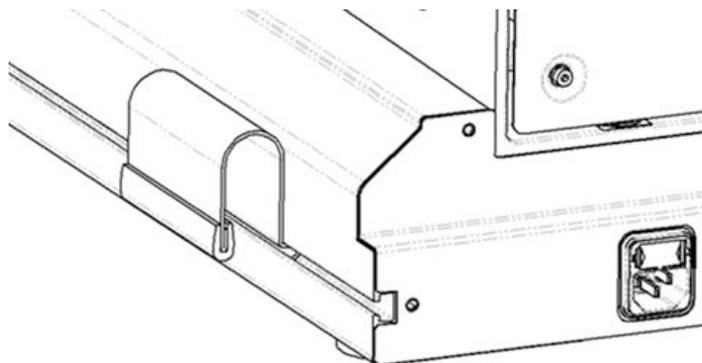
1. Individuare la scatola contenente le maniglie dell'ascensore e disimballarle. La scatola è etichettata con quanto segue:



2. Posizionare due maniglie nelle fessure della base della macchina su ciascun lato della stessa, come mostrato di seguito. Si fisseranno quando le maniglie saranno inclinate verso l'alto. Su ogni gamba, una maniglia deve essere vicina alla parte anteriore e l'altra alla parte posteriore della macchina.
3. Per posizionare la maniglia, allineare il bordo angolato al canale a T nella gamba della base della macchina.



4. Spostarsi in avanti e sollevare leggermente la maniglia per ruotarla in posizione.



5. **In due persone** , sollevare la macchina utilizzando le maniglie su entrambi i lati della macchina.
 - Posizionare la macchina sul carrello assemblato in modo che i piedini in gomma della macchina cadano nei fori presenti sulla parte superiore del carrello.

- Assicurarsi che il supporto posteriore del carrello sia rivolto indietro e che le ruote bloccabili siano rivolte nella parte anteriore.



Avvertimento!!

Non tentare di sollevare la macchina da soli. Spostare sempre la macchina in due persone. Non sollevare la macchina in punti diversi dalle maniglie di sollevamento indicate dagli adesivi "SOLLEVARE QUI" presenti sulla confezione della macchina. In caso contrario, potrebbero verificarsi danni alle parti sensibili.

Spostare la macchina



Una volta assemblato il carrello, si è pronti a spostare la macchina sopra:

1. Individuare le quattro maniglie nella confezione. Saranno contenute in una scatola separata.
2. Posizionare due maniglie su ciascun lato della macchina. Su ogni gamba, le maniglie devono essere vicine alla parte anteriore e una vicino alla parte posteriore. Per facilitare questa operazione, nella base sono presenti dei tagli.
 - a. Per posizionare la maniglia, allineare il bordo angolato al canale a T nella gamba della base della macchina.



- b. Spostarsi in avanti e sollevare leggermente la maniglia per ruotarla in posizione.



1. In due persone, sollevare la macchina utilizzando le maniglie poste su entrambi i lati della macchina.



Avvertimento!!

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

2. Ogni persona deve fissare e utilizzare le maniglie su ciascun lato della macchina. Quando si sposta la macchina, fare attenzione a non esercitare pressione sulla custodia dell'ago.

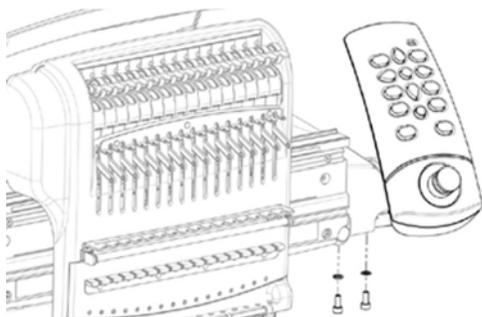
3. Posizionare la macchina sul carrello assemblato in modo che i piedini imbottiti della macchina cadano nei fori presenti sulla parte superiore del carrello.
 - Assicurarsi che il supporto posteriore del carrello sia rivolto indietro e che le ruote bloccabili siano rivolte nella parte anteriore.

Installare la tastiera e i cappucci terminali

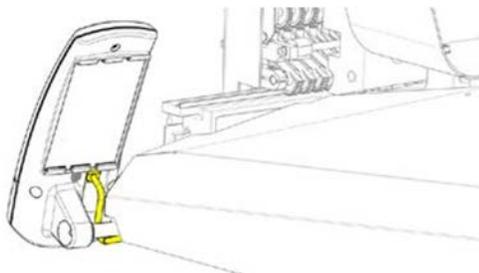
1. Individuare la scatola contenente l'interfaccia utente e i cappucci terminali. La scatola è etichettata con l'immagine a destra.



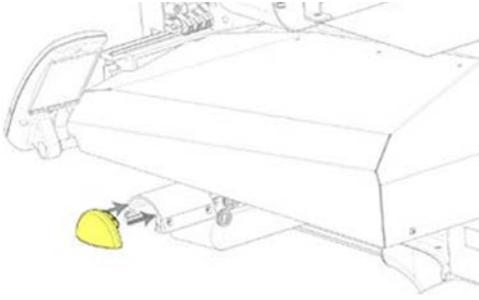
2. Collegare il gruppo dell'interfaccia utente.



3. Utilizzando le due viti e le due rondelle elastiche fornite con il gruppo dell'interfaccia utente, fissare l'interfaccia come mostrato nell'immagine utilizzando una chiave esagonale da 4 mm.



4. Far passare il cavo di rete (mostrato in giallo) da sotto il coperchio destro della macchina, sotto il bullone di montaggio dell'interfaccia utente e collegarlo alla parte posteriore del gruppo dell'interfaccia utente.
5. Inserire i cappucci terminali della trave a X su entrambi i lati della trave a X, come mostrato nell'immagine sottostante.



Attivazione e disattivazione del software

Melco OS può utilizzare una chiave di sicurezza virtuale anziché fisica. Ciò significa che se al primo avvio del software non è presente alcuna chiave di sicurezza fisica, verrà richiesto di attivare il prodotto utilizzando il numero di serie del prodotto.

Se è presente una chiave di sicurezza fisica collegata a una porta USB, questa schermata verrà ignorata e verrà avviato il livello software appropriato.

Melco OS può essere installato su più computer, ma è consentito l'utilizzo di un solo software attivato alla volta. È consentita una sola attivazione per numero di serie del prodotto alla volta.

Leggero

Se il prodotto non è attivato, può essere eseguito in versione Lite.

Lite è una versione del software che consente di utilizzare la macchina, ma sono previsti dei limiti per quanto riguarda il campo di cucitura, la velocità di cucitura e altre impostazioni. Inoltre forzerà il software nell'interfaccia avanzata.

Per eseguirlo in modalità Lite, fare clic sul pulsante Lite nella prima pagina di attivazione del prodotto.

Attivazione del prodotto

Per attivare il prodotto:

1. Nella pagina di attivazione iniziale che si apre quando si avvia il software, immettere le seguenti informazioni:

- Numero di serie del prodotto: Melco OS

molto probabilmente questo

numero si trova sulla

confezione del software. Non

perdere questo numero.



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



Part #:34767

- Numero di identificazione del dispositivo: questo numero verrà generato dal software e inserito per te.

- Codice di attivazione: se sei connesso a Internet, puoi provare a ottenere automaticamente questo numero cliccando sul pulsante Attiva. Questo è il modo più rapido e semplice per attivare il tuo software.
 - Se non si è connessi a Internet, seguire le istruzioni visualizzate sullo schermo per ottenere un codice di attivazione tramite un dispositivo alternativo abilitato a Internet.

Disattivazione del prodotto

Per disattivare il software e liberare la licenza per utilizzarla su un altro dispositivo, seguire i passaggi sottostanti:

1. Accedere alla pagina di disattivazione del prodotto utilizzando uno dei seguenti metodi:



2. Seguire le istruzioni sullo schermo e conservare il codice di disattivazione.

Collegamenti macchina

In questa sezione verrà descritto come collegare correttamente i cavi di alimentazione e di comunicazione alla macchina e al computer.

Per la comunicazione tra il computer e la macchina è necessaria una connessione di rete Ethernet. Questa connessione deve essere stabilita per poter controllare e inviare i progetti alla macchina.

Il metodo per collegare la macchina al computer varia a seconda del numero di macchine.

Materiali richiesti

Per collegare una macchina, avrai bisogno dei seguenti elementi:

- 1 cavo di alimentazione
- 1 cavo Ethernet
- 1 cavo crossover OPPURE 1 switch Ethernet e 2 cavi Ethernet (EMT16 con SN 403290 e inferiore)



Nota:

Un cavo crossover è un cavo di rete in cui i fili sono incrociati. In questo modo vengono commutati i pin del segnale di ricezione e trasmissione su entrambi i lati. Per alcuni computer più vecchi, se si effettua il collegamento diretto tra computer e macchina, è necessario utilizzare un cavo crossover.

Non condividere reti

Le macchine non possono condividere le comunicazioni di rete con Internet. Il computer può avere accesso a Internet, ma ciò deve avvenire tramite una connessione di rete separata. Per la connessione a Internet sarà necessario utilizzare una scheda di rete separata, wireless o Ethernet.



Informazioni

Molti utenti scelgono di acquistare un adattatore Ethernet-USB da utilizzare come dispositivo di rete separato, mantenendo separate le connessioni Internet e quelle del computer.

Collegamento dei cavi di alimentazione

1. Individua il cavo di alimentazione che utilizzerai con la tua macchina.
2. Individuare la spina del cavo di alimentazione nella parte posteriore della macchina.
3. Assicurarsi che l'interruttore di alimentazione della macchina sia in posizione OFF. Collegare il cavo di alimentazione alla presa posta sul retro della macchina.
 - Se si utilizza un condizionatore di linea, come consigliato, collegare l'altra estremità del cavo al condizionatore di linea dedicato.
4. Collegare il condizionatore di linea a una fonte di alimentazione.

Collegamento del cavo di rete (singola macchina)



Per una singola connessione tra macchina e computer è necessario un cavo crossover.
(È possibile utilizzare anche 2 cavi Ethernet e uno switch Ethernet).

1. Collegare un'estremità del cavo crossover alla presa Ethernet della macchina.



2. Collegare l'altra estremità del cavo crossover alla presa Ethernet del computer. La posizione di questa connessione di rete varia da computer a computer. Se si utilizzano più schede di rete, potrebbe essere utile etichettarle sul retro del computer.
3. Passare alla selezione della connessione.

Collegamento dei cavi di rete (più macchine)



Per collegare più macchine al computer, sono necessari uno switch Ethernet e relativi cavi. Lo switch è un piccolo dispositivo elettronico che consente di collegare più dispositivi tramite una rete. È possibile collegare tutti i dispositivi consentiti dallo switch.

1. Collegare il cavo di alimentazione dello switch Ethernet allo switch e a una fonte di alimentazione.
2. Per lo switch sono necessari almeno due cavi Ethernet. Collegare un'estremità del cavo Ethernet a una qualsiasi porta dello switch.
3. Collegare l'altra estremità del cavo direttamente alla porta Ethernet del computer.



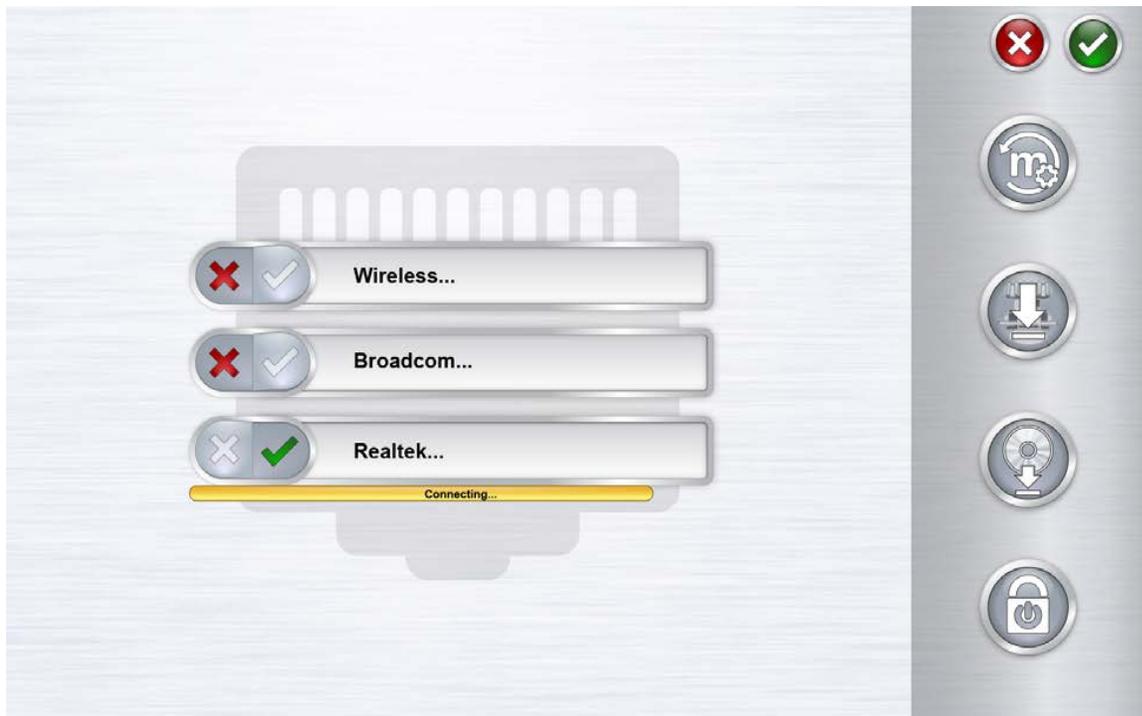
4. Ora, utilizzando un altro cavo, collega un'estremità a una porta diversa dello switch.
5. Collegare l'altra estremità alla porta del cavo sulla prima macchina che si desidera collegare.
6. Se sono presenti altre macchine, continuare a collegare i cavi successivi dallo switch Ethernet alla/e macchina/e.
7. Se tutte le macchine sono connesse, è possibile passare alla selezione della connessione.

Selezione della connessione



Prima di poter stabilire una connessione, è necessario selezionare la porta di connessione appropriata nel software.

1. Avviare il software toccando due volte l'icona del software.
2. Tocca il pulsante Impostazioni per accedere alla schermata Impostazioni.
3. Tocca il pulsante Impostazioni avanzate per accedere alla schermata Impostazioni avanzate.



4. Selezionare la connessione che la macchina utilizzerà dall'elenco delle connessioni toccando il pulsante a sinistra del nome della connessione. Una barra di avanzamento visualizzerà lo stato della connessione.
5. Mentre la porta si connette, procedere all'accensione della macchina. Se la macchina non si inizializza completamente prima che la barra di avanzamento termini, lo stato potrebbe indicare che non è stata trovata alcuna connessione. Il problema dovrebbe risolversi da solo una volta che la macchina sarà completamente inizializzata.

Accensione/spegnimento della macchina

Sequenza di accensione

1. Assicurarsi che la macchina sia spenta.
2. Avviare il software del sistema operativo in modo che venga visualizzata la schermata principale. Sullo schermo verrà visualizzata una macchina con un punto interrogativo sopra.
3. Assicurarsi che l'E-Stop sia disinserito ruotandolo nella direzione delle frecce.



4. Accendere la macchina con l'interruttore di alimentazione.



5. Il software caricherà i file CSA e RSA sulla macchina, che verrà inizializzata e visualizzata sullo schermo.



Nota:

Se la macchina è accesa ma non si inzializza completamente, controllare l'arresto di emergenza. Se l'arresto di emergenza è attivato, i motori non possono spostare la macchina nella posizione iniziale e non ne consentono l'inizializzazione. All'accensione, la macchina emetterà una serie di brevi segnali acustici per indicare che l'arresto di emergenza è attivato. Se si nota questo problema, è sufficiente disattivare l'arresto di emergenza ruotandolo nella direzione delle frecce e rilasciando il pulsante. Ora la macchina potrà tornare alla posizione iniziale e inizializzarsi completamente.

Sequenza di spegnimento

1. Chiudere il software del sistema operativo.
2. Spegner la macchina con l'interruttore di alimentazione.

Filettatura superiore



Il corretto percorso del filo dal cono alla cruna dell'ago è fondamentale per il funzionamento della macchina. Assicurare che il filo si muova lungo il percorso appropriato contribuirà a prevenire rotture del filo e ad aumentare l'efficienza e la qualità della cucitura. Anche la comprensione della filettatura superiore sarà utile per la risoluzione dei problemi.

L'immagine seguente mostra i componenti principali del porta-aggi e del sistema di infilatura superiore.

Infilare la macchina per la prima volta

Quando ricevi per la prima volta la macchina, il sistema contiene del filo. La parte superiore del filo sarà molto probabilmente fissata con del nastro adesivo al lato dell'albero del filo. Togliere il nastro e srotolare i fili. Ora è possibile posizionare nuovi coni di filo sull'albero filettato utilizzando il metodo di cambio rapido del filo descritto di seguito. L'immagine sottostante descrive l'ordine in cui il filo deve essere inserito nella macchina.



Upper Thread Path (Quick Change)

La sostituzione di un cono di filettatura non richiede la reinfilatura dell'intero percorso del filo. Se il filo è già presente nel sistema, il modo più rapido e semplice per cambiare un cono di filo è rimuovere il vecchio cono, ma lasciare una buona parte del vecchio filo sulla macchina.

1. Posizionare il nuovo cono di filo sull'albero del filo con l'estremità del vecchio filo che fuoriesce dal

tubo del filo e sopra il nuovo cono.

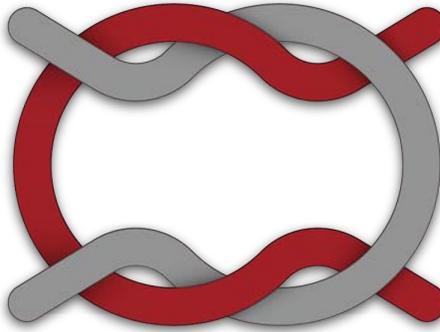


2. Estendere il tubo filettato da $\frac{1}{2}$ a 1 pollice sopra il cono. Se non si estende il tubo filettato di $\frac{1}{2}$ -1 pollice sopra il cono, si potrebbero verificare frequenti rotture del filo.
3. Dopo aver posizionato il cono di filo sulla macchina, il vecchio filo rimarrà intrappolato all'interno e sotto il cono. Da vicino al tubo, tirare il filo per liberarlo e farlo passare sopra la parte superiore del

nuovo cono.



4. Legare l'estremità del vecchio filo all'estremità del nuovo filo utilizzando un nodo quadrato.



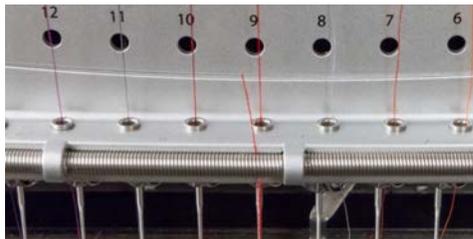
5. Sollevare il rullo di pressione e tirare con attenzione il filo dalla parte posteriore dell'ago. In questo modo il nuovo thread verrà completamente inserito nel sistema. Se il nodo è stretto e abbastanza piccolo, scivolerà anche attraverso l'ago. 



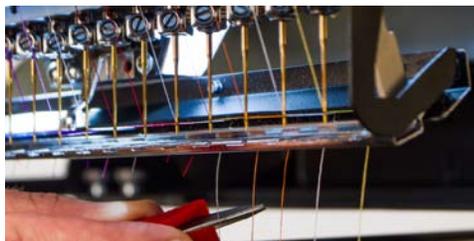
6. Una volta terminato, allineare il filo sotto il rullo di pressione e premere nuovamente il rullo di pressione verso il basso. 



7. Se lo si desidera, il filo può essere trattenuto dalla molla di ritegno posta davanti alla guida del filo inferiore oppure mantenuto in posizione mediante l'apposito dispositivo di presa.  Per utilizzare la pinza, tenendo le mani fuori dai piedi, premere contemporaneamente i tasti di regolazione e centrale  +  sulla tastiera per chiudere la pinza e spostare il filo nel supporto dietro gli aghi.



8. Tagliare l'estremità a circa un pollice di lunghezza.



9. Premere nuovamente i tasti per aprire la pinza.

Upper Thread Path (Full Change)

Se il filo esce dal sistema, potrebbe essere necessario infilare la macchina senza filo di avviamento.

1. Per iniziare un nuovo cono di filo, spingere i tubi di plastica del filo verso l'alto da dietro l'albero del filo. Posizionare il cono filettato sulla sede filettata. Il tubo filettato dovrebbe estendersi da 1,25 a 2,5 cm sopra il cono. Se non si estende il tubo da ½ a 1 pollice sopra il cono, si potrebbero verificare

frequenti rotture del filo.



2. Utilizzando il monofilamento fornito nel kit dell'operatore o una bomboletta di aria compressa, far passare il filo attraverso il tubo del filo dal cono al piccolo foro dietro il gruppo di alimentazione del filo.





- Per utilizzare il monofilamento, individuare il piccolo foro dietro il gruppo di alimentazione del filo. Spingere il monofilamento in questo foro e farlo passare attraverso il tubo di alimentazione finché l'estremità non si estende sopra il cono del filo. Quindi, fissare l'estremità del filo nella tacca del monofilamento e tirare lentamente il filo attraverso il tubo.
 - Se si utilizza aria compressa, posizionare l'estremità del filo nella parte superiore del tubo di alimentazione del filo. Far avanzare il filo quanto basta per mantenerlo fermo senza trattenerlo. Ora soffia l'aria compressa nel tubo. L'aria trasporterà il filo e lo lancerà fuori dalla parte anteriore della macchina.
3. Utilizzando la linguetta nera appena davanti, sollevare il rullo di pressione.



4. Estrarre il filo dal foro e posizionarlo sotto il rullo di pressione. Far passare il filo attraverso la guida superiore.

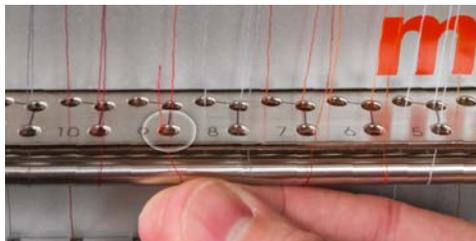


5. Tirare il filo verso il basso fino alla guida del filo centrale. Dei tre fori, far passare il filo dall'alto attraverso il foro posteriore destro. Assicurarsi che il filo sia sul lato destro della leva di avvolgimento.

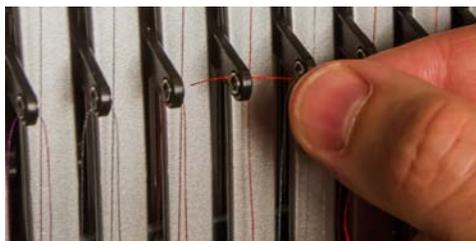




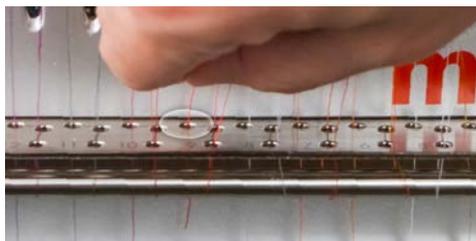
6. Far passare il filo attorno al sensore del filo da dietro in avanti e verso l'alto attraverso il foro anteriore della guida del filo centrale. 



7. Tirare il filo verso l'alto e farlo passare attraverso l'occhiello della leva di avvolgimento da destra a sinistra. 



8. Far passare il filo dritto verso il basso attraverso il foro posteriore sinistro nella guida del filo centrale. 



9. Premere il filo nel fermaglio in feltro e farlo passare attraverso la guida del filo inferiore. 



10. Infilare l'ago da davanti a dietro. Tagliare l'estremità del filo può consentire di passare più facilmente attraverso l'occhiello. 



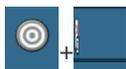
11. Assicurarsi di allineare il filo con la piccola tacca a V nel coperchio di alimentazione del filo.



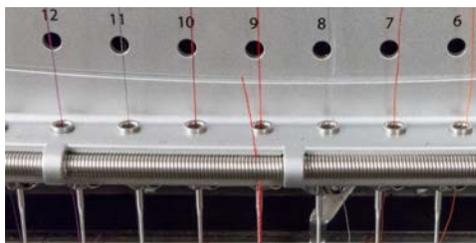
12. Premere la linguetta nera per abbassare il rullo di pressione.

13. Se lo si desidera, il filo può essere trattenuto dalla molla di ritegno posta davanti alla guida del filo

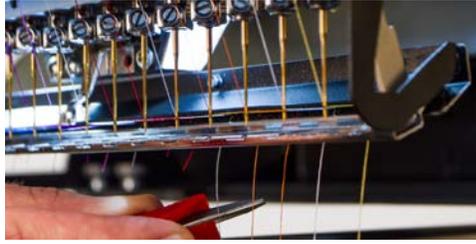
inferiore oppure mantenuto in posizione mediante l'apposito dispositivo di presa.  Per utilizzare la pinza, tenendo le mani fuori dai piedi, premere contemporaneamente i tasti di regolazione e centrale



sulla tastiera per chiudere la pinza e spostare il filo nel supporto dietro gli aghi.



14. Tagliare l'estremità a circa un pollice di lunghezza. 



15. Tieni premuti gli stessi tasti per riaprire la pinza.

Infilaggio e tensionamento della bobina



Anche la corretta tensione e installazione della bobina svolgono un ruolo fondamentale nella qualità e nell'efficienza di un ricamo.

Che tipo di bobina?

Per ottenere i migliori risultati con la tua macchina, usa bobine di filamento continuo in poliestere stile L.

Rimozione della custodia della bobina



Avvertimento!!

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

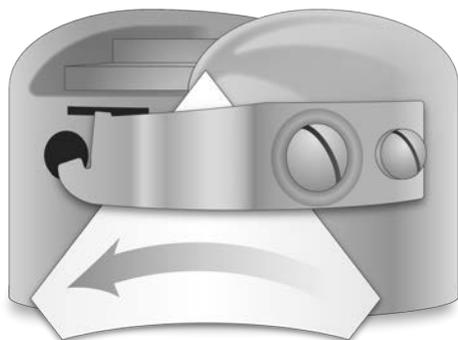
È possibile rimuovere la capsula porta-spolina dal braccio inferiore della macchina agendo sulla leva di sblocco posta sulla capsula porta-spolina.

1. Tirare in avanti questa leva finché la custodia non si libera dalla macchina.
2. Togliere la vecchia bobina dalla custodia.



Pulizia della custodia della bobina

Ogni volta che si cambia la bobina, si dovrebbe pulire la parte sottostante la molla di tensione della capsula della bobina della macchina.

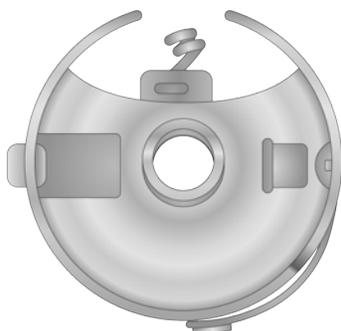


Sotto la molla possono accumularsi pelucchi e cera della bobina, compromettendone la tensione. Ciò, a sua volta, avrà un impatto sulla qualità della cucitura (bobina allentata, bobina che si vede sul lato anteriore della cucitura, rotture del filo, false rotture del filo). Per pulire sotto la molla, fai scorrere un angolo di un piccolo pezzo di carta sotto la molla di tensione nella stessa direzione in cui scorre il filo. Durante la pulizia sotto la molla di tensione, fare attenzione a non piegare la molla.

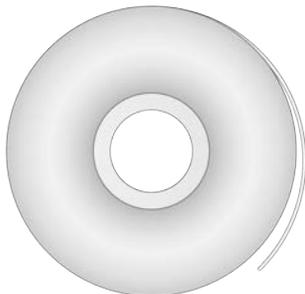
Dopo aver pulito la capsula della bobina, soffiare con aria compressa. Si consiglia inoltre di controllare la tensione della bobina.

Inserimento di una nuova bobina nella custodia della bobina e controllo della tensione

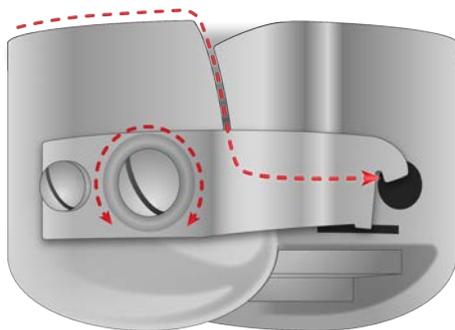
1. Tenere la capsula porta bobina con la parte anteriore rivolta verso il basso e l'estremità aperta rivolta verso l'alto.



2. Tenere la nuova bobina con il filo che esce dalla parte superiore e verso destra in senso orario. Dovrebbe assomigliare al numero nove (9).



3. Senza capovolgere la bobina, inseriscila nella custodia.
4. Far passare il filo attraverso la sottile fessura e sotto la molla di tensione. Fermatevi prima di infilare i capelli nel codino. Ora il filo della bobina dovrebbe fuoriuscire dal lato della custodia.



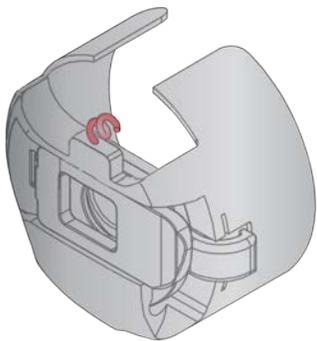
5. Per controllare la tensione della bobina, tenere il filo della bobina con una mano. Facendo rimbalzare delicatamente il filo, la bobina dovrebbe abbassarsi:
 - a. 1-2" (2,5-5 cm) per le macchine EMT16X, XTS e XT.
 - b. Non più di mezzo pollice (13 mm) per EMT16 ed EMT16 PLUS.
6. Se la tensione non è corretta, utilizzare un cacciavite a lama piatta per ruotare la vite di regolazione più grande in senso orario per stringere la tensione o in senso antiorario per allentarla.



Informazioni

Questo test deve essere completato PRIMA di avvolgere il filo nel codino.

7. Una volta impostata la tensione, avvolgere il filo attraverso il codino.

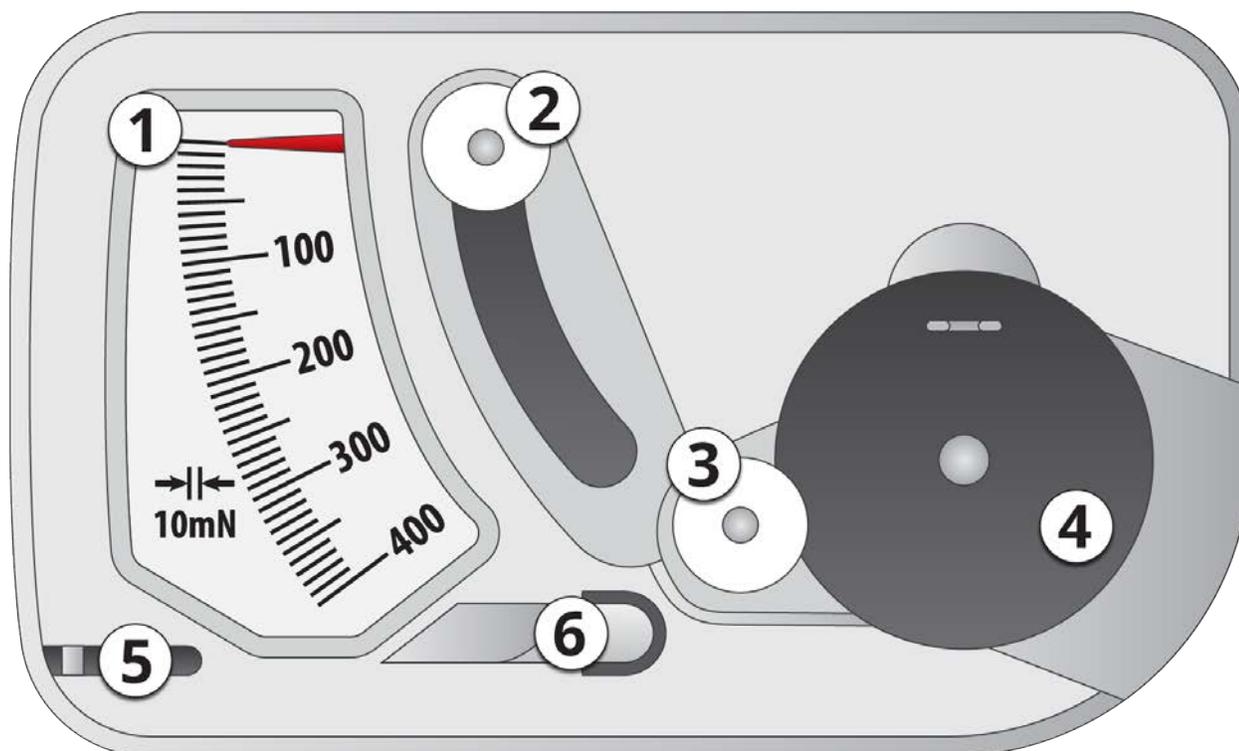


Informazioni

Per una prova più accurata della tensione della bobina, utilizzare un misuratore di tensione della bobina.

Misuratore di tensione della bobina

Panoramica

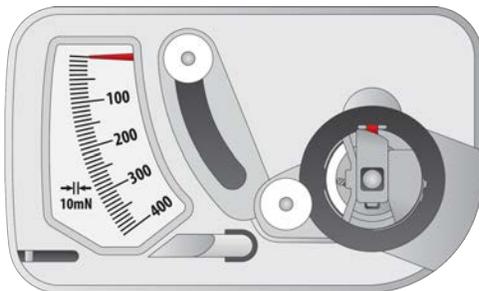


1. Indicatore
2. Seconda puleggia
3. Prima puleggia

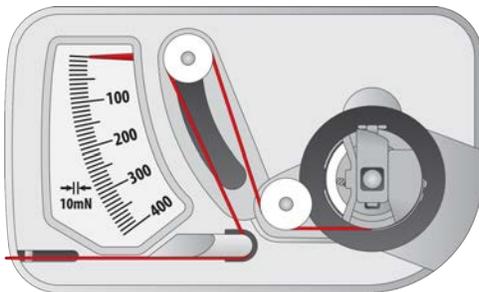
4. Posizione del set della custodia della bobina
5. Tagliafilo
6. Presa del filo

Utilizzo del misuratore

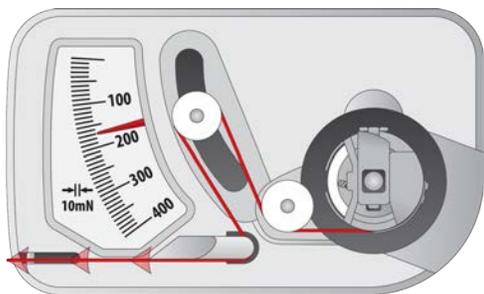
1. Pulisci e infila la bobina come faresti normalmente.
2. Tirare il filo attraverso la molla di tensione, ma non farlo passare attraverso il codino.
3. Inserire la bobina filettata nel misuratore di tensione con la parte estesa del fermo che cade nella guida, come mostrato in rosso.



4. Far passare il filo attraverso le due pulegge e il tendifilo come mostrato in rosso.

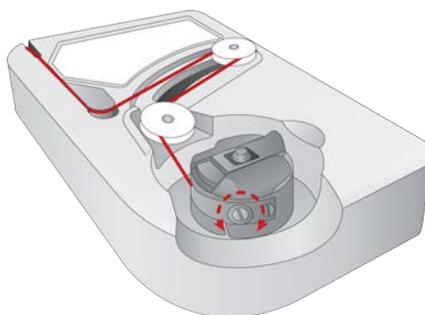


5. Tirare il filo delicatamente e uniformemente nella direzione della freccia, a una velocità di circa un pollice al secondo. In questo modo la seconda puleggia si sposterà verso il basso e con essa anche l'indicatore del calibro. Mentre tiri, fai attenzione a dove si trova l'indicatore quando la bobina inizia a girare.
 - Per EMT16X, XTS e XT: l'impostazione ideale per la tensione della bobina per il ricamo è compresa tra 150 e 190.
 - Per EMT16 ed EMT16 PLUS - L'impostazione ideale per la tensione della bobina per il ricamo è compresa tra 180 e 220.



Regolazione della tensione della bobina

1. Per regolare la tensione, accedere alla vite di regolazione (la più grande delle due) sulla molla di tensione dall'angolo incassato dell'indicatore.
2. Utilizzando un piccolo cacciavite a lama piatta, ruotare la vite di regolazione con piccoli incrementi tra un test e l'altro. Piccole rotazioni possono apportare grandi modifiche alla tensione.
 - In senso orario: Ciò aumenta la tensione sul filo della bobina.
 - Antiorario: In questo modo si riduce la tensione sul filo della bobina.

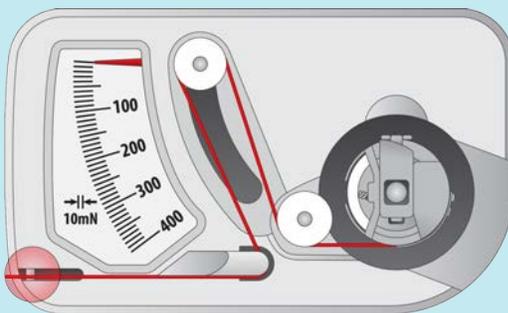


Istruzioni aggiuntive



Informazioni

È possibile tagliare il filo in eccesso utilizzando il tagliafilo situato sotto l'indicatore.





Avvertimento!!

Questo dispositivo è uno strumento di misura preciso, accuratamente testato e regolato. Non lasciarlo cadere, non farlo sbattere contro altre persone e non smontarlo.

Evitare il contatto del misuratore con olio diluente, benzina, alcol e/o petrolio.

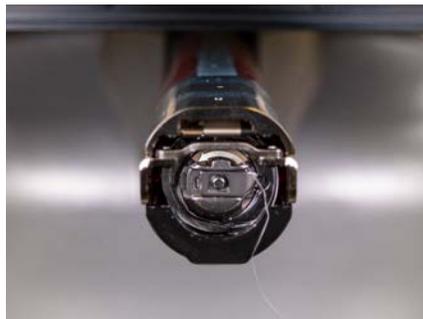
Inserimento della custodia della bobina



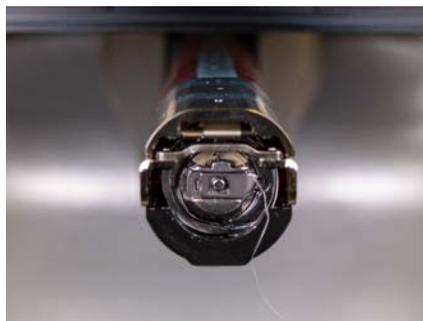
Avvertimento!!

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

1. Inserire la bobina e la custodia nella macchina con la treccia rivolta verso l'alto. Spingere la capsula della bobina finché non scatta in posizione.
2. Verificare l'orientamento della bobina tirando il filo. La bobina dovrebbe ruotare in senso antiorario.



3. Tagliare il filo a 5-7,5 cm.



Nota:

Se il filo è tagliato troppo corto, non raccoglierà il punto. Se il filo viene lasciato troppo lungo, potrebbe avvolgersi nella macchina.

Manutenzione iniziale



Alla prima accensione della macchina, si consiglia vivamente di effettuare una manutenzione iniziale.

Per procedere con questa manutenzione:

1.  Premere il pulsante Impostazioni per accedere alla manutenzione.
2.  Premere il pulsante Manutenzione per accedere al menu di manutenzione nel software ed eseguire le seguenti procedure di manutenzione.
 - a.  Manutenzione del gancio
 - b.  Manutenzione settimanale



Nota:

Le richieste di manutenzione appariranno automaticamente al primo avvio della macchina. Si consiglia di eseguire tutte le procedure richieste dal software.

Programma di manutenzione

Tutti gli strumenti e i materiali necessari per queste procedure sono forniti nel kit dell'operatore.

Per il funzionamento della macchina è fondamentale utilizzare i lubrificanti corretti in modo corretto e secondo le modalità indicate nella manutenzione programmata. Il mancato utilizzo dei lubrificanti corretti come specificato può ridurre la durata utile dei componenti interni e invalidare la garanzia. L'utilizzo di lubrificanti sbagliati può avere effetti negativi sulla macchina. Di seguito sono specificati i lubrificanti consigliati e autorizzati da utilizzare sulla macchina:

| Numero parte | Nome parte | Commenti |
|--------------|--|-----------------------------|
| 34275 | Oliatore, bottiglia da 3/4 oz. | Olio per macchina da cucire |
| 32078 | Grasso, EMB-Polymer, bottiglia da 8 oz | Grasso leggero polimerico |
| 34463 | Grasso, HP, bottiglia da 8 oz | Grasso HP |

Programma di manutenzione

Si prega di notare che questi orari sono da considerarsi come linee guida. A seconda di numerose circostanze (ad esempio l'ambiente, il tipo di indumento cucito, ecc.), potrebbe essere necessario lubrificare le macchine più o meno frequentemente. Per prenderti cura della tua macchina, segui il programma di lubrificazione più adatto alle tue esigenze.



Avvertimento!!

Non tentare di lubrificare la macchina mentre è in funzione.

La macchina ti avviserà quando è necessario effettuare una procedura di manutenzione. Ogni manutenzione sarà dovuta dopo che è trascorso un periodo di tempo .

Sono disponibili le seguenti procedure di manutenzione:

- [Giornaliero](#) - Manutenzione del gancio rotante
- [Settimanale](#) - Manutenzione del porta-ago e della placca ago
- [Mensile](#) - Manutenzione del movimento X/Y
- [Trimestrale](#) - Manutenzione camme

Si consiglia di eseguire la manutenzione quando la macchina lo richiede. Tuttavia, è possibile tornare al menu di manutenzione ed eseguire la manutenzione in qualsiasi momento.

Per eseguire la manutenzione sulla macchina:

- La scheda Timer contiene i timer dei punti per ciascuna procedura di manutenzione.
- 2.  Premere il pulsante Impostazioni.
- 3.  Premere il pulsante Manutenzione.
 - Nella schermata di manutenzione verranno visualizzati quattro pulsanti, uno per ogni manutenzione.
- 4. Premere il pulsante per la manutenzione che si desidera completare.
- 5. Il software sposterà la macchina in tutte le posizioni appropriate per la manutenzione e fornirà istruzioni.
- 6. Man mano che avvanzerai in ogni manutenzione, vedrai i passaggi dettagliati e le immagini. Leggere attentamente ogni passaggio e consultare i video linkati sopra come riferimento.



Informazioni

La vite conduttrice per il cambio colore è lubrificata a vita e NON deve MAI essere lubrificata dall'utente o da un tecnico.

Panoramica dell'interfaccia utente

Nelle sezioni seguenti acquisirai maggiore familiarità con il software operativo del tuo computer. Successivamente, ti guideremo attraverso il caricamento di un disegno e come impostare le impostazioni della macchina, come la sequenza dei colori.



Panoramica della schermata principale

La schermata principale è divisa in tre sezioni.

La parte più grande dello schermo è dedicata all'anteprima del disegno nel telaio selezionato. Questo serve a far capire all'utente il posizionamento all'interno del cerchio e la selezione del colore.



Sotto l'anteprima è riportato lo stato della macchina. Verranno visualizzati l'ora, il numero di punti e il nome del file del disegno caricato sulla macchina selezionata.



Il lato destro dello schermo dà accesso ai comandi e alle impostazioni del software. Qui troverete operazioni come il caricamento di un disegno o lo spostamento del disegno all'interno del telaio. Nella parte inferiore di questa sezione hai accesso alla documentazione della Guida e alla schermata Impostazioni e manutenzione.



Stato della macchina

Sia la barra di stato che il pulsante della macchina possono indicare lo stato della macchina. Di seguito sono elencati i vari colori di stato e i relativi significati.



Argento: indica che la macchina è pronta per il carico. Questo è l'unico stato da cui è possibile



caricare un progetto sulla macchina. Questo è anche l'unico stato in cui è possibile selezionare più macchine.



Verde: indica che la macchina sta eseguendo un progetto. Se lo stato della macchina è verde, la barra di stato visualizzerà il nome del file, l'ora e il numero di punti.



Giallo: indica che la macchina richiede la tua attenzione. Ciò potrebbe essere dovuto a diversi motivi, che vanno da un comando di applicazione all'interruzione di un thread. Se lo stato della macchina è giallo, la barra di stato ne visualizzerà il motivo.

Rosso: indica che si è verificato un errore o che è stato premuto il pulsante di arresto di emergenza. Se lo stato della macchina è rosso, la barra di stato ne visualizzerà il motivo.

Orologio - È necessaria la manutenzione di questa macchina.

Selezione delle macchine

Se sono connesse più macchine che comunicano con il software, sarà necessario selezionare la macchina per la quale si desidera visualizzare o modificare le impostazioni.

Premendo il pulsante numerato della macchina sotto la barra di stato, si sposterà l'attenzione sulla macchina in questione. La barra di stato visualizzerà quindi lo stato della macchina.



Selezione di più macchine

Quando più macchine sono pronte per il caricamento, è possibile selezionarle contemporaneamente. Ciò consente di caricare contemporaneamente lo stesso progetto su più macchine.

Per poter selezionare più macchine, la macchina selezionata deve essere pronta per il caricamento. In tal caso, tutte le altre macchine pronte per il caricamento saranno contrassegnate da un piccolo segno più (+).

Aggiunta di macchine alla selezione

Premendo questo pulsante verranno aggiunti al gruppo selezionato. Tutte le macchine presenti nel gruppo selezionato verranno visualizzate con un'estensione della barra di stato dietro di loro e con la possibilità di rimuoverle dal gruppo.

Rimozione delle macchine dalla selezione

Per rimuovere una macchina da un gruppo, premere il pulsante meno (-) accanto alla macchina. Ciò causerà la rimozione della macchina dal gruppo di selezione. L'estensione del pulsante di stato verrà rimossa e verrà nuovamente visualizzata l'opzione per aggiungere la macchina a un gruppo di selezione.

Sciogli una selezione

Il gruppo di selezione può essere suddiviso in diversi modi.

- Premere il pulsante di avvio su una qualsiasi macchina di un gruppo di selezione per avviare la cucitura della macchina e sciogliere il gruppo.
- Per sciogliere il gruppo, spostare l'attenzione su una qualsiasi macchina esterna al gruppo di selezione.

Impostazioni

 Premendo il pulsante Impostazioni nella schermata principale verrà visualizzata la schermata Impostazioni. Da qui è possibile configurare le impostazioni della macchina o accedere ai sottomenu.

Corrispondenza di colore più vicina al caricamento

Se abilitata, questa funzione utilizzerà le informazioni sui colori memorizzate in un file di ricamo per impostare la sequenza di colori con i colori appropriati. Utilizzerà il colore che più si avvicina a quello attualmente assegnato all'albero dei thread.



Non tutti i file di ricamo contengono informazioni sul colore e alcuni potrebbero caricarsi senza.

Il segno di spunta verde indica abilitato, la "X" rossa indica disabilitato.

Rilevamento della bobina

Questa impostazione determina se la macchina rileverà o meno le rotture della bobina. Alcune applicazioni potrebbero essere soggette a interrompere il sensore del filo e a produrre false rotture. Per queste applicazioni potrebbe essere più semplice disattivare questa funzione.



Il segno di spunta verde indica abilitato, la "X" rossa indica disabilitato.

Driver grandangolare Colore

Sul mercato sono disponibili diversi tipi di driver grandangolari, ognuno con offset diversi rispetto all'origine della macchina. Per risolvere questo problema, scegli il colore del driver grandangolare in dotazione con il modello della tua macchina. Il modello è indicato dal colore del cilindro. Poiché le impostazioni sono specifiche per ogni macchina, è possibile abilitare solo un colore del driver alla volta.



Il segno di spunta verde indica abilitato, la "X" rossa indica disabilitato.

Regolazione del piedino premistoffa



Il pulsante di regolazione del piedino premistoffa abbassa e solleva l'ago per consentire una regolazione più semplice del piedino premistoffa. Per maggiori informazioni sulla regolazione [del piedino premistoffa](#), vedere la relativa sezione.

Manutenzione



Il pulsante Manutenzione apre la schermata di manutenzione. La schermata di manutenzione si aprirà anche quando sarà necessario un intervento di manutenzione. Da qui è possibile avviare le procedure di manutenzione settimanale, mensile e trimestrale. Le procedure da effettuare sono indicate dall'icona di un orologio.

Ogni procedura sarà illustrata in dettaglio con immagini e testo e sposterà la macchina nella posizione appropriata per ogni passaggio.

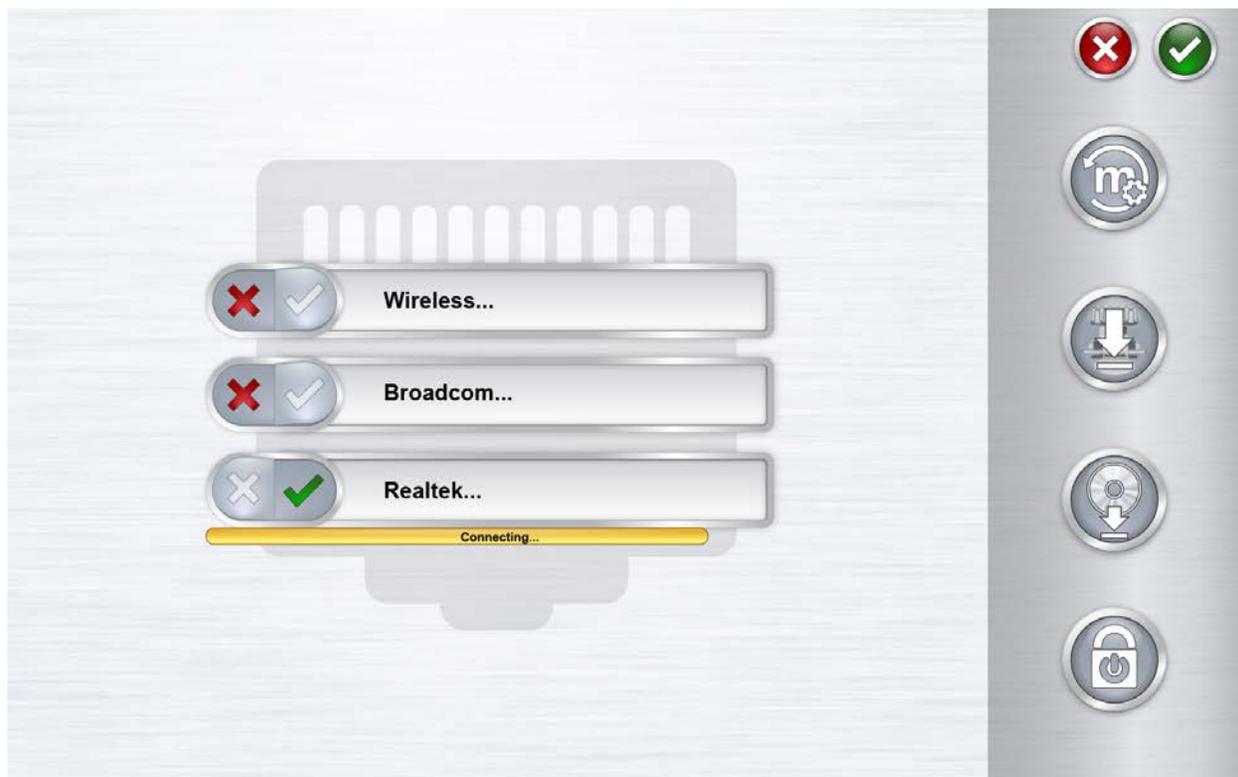
Impostazioni avanzate

Pulsante Impostazioni avanzate

 Premendo il pulsante Impostazioni avanzate nella finestra delle impostazioni si passerà alla schermata Impostazioni avanzate. Qui è possibile selezionare una connessione. Vedi sotto.

Connessioni

La sezione Connessioni della schermata Impostazioni avanzate serve a selezionare la connessione appropriata per la macchina in uso. Una volta selezionata, una barra di avanzamento indicherà la verifica della connessione.



Riavvia nell'interfaccia avanzata di Melco OS





Il pulsante Riavvia Melco OS chiuderà la schermata dell'interfaccia utente e la riaprirà in un'interfaccia più avanzata. Se desideri tornare all'interfaccia utente semplificata, vai su Strumenti>Riavvia nell'interfaccia utente di Melco.

Ripristino della macchina



Il pulsante di ripristino della macchina ti chiederà di spegnere e riaccendere la macchina. Quando la macchina si riconnette al software, il software invierà alla macchina un nuovo set di file di esecuzione. In pratica, questa operazione reimposterà il tuo computer. Questa funzione viene solitamente utilizzata solo quando richiesto dal servizio clienti.

Controlla gli aggiornamenti



Il pulsante Controlla aggiornamenti avvierà un browser e si collegherà a Internet (è richiesta la connessione) per verificare se è disponibile una versione più recente del software. In tal caso, verrà visualizzato un collegamento per il download e l'installazione del software verrà eseguita nello stesso modo dell'installazione iniziale. Nella pagina di download sono disponibili anche le guide all'installazione e i requisiti.

Disattivare il prodotto



Il pulsante Disattiva prodotto aprirà una finestra che guiderà attraverso il processo di disattivazione del prodotto. In questo modo si libererà una licenza che consentirà al software di funzionare su un altro dispositivo. Al successivo avvio del software verrà visualizzata una finestra di attivazione.

Cucire un disegno

Nelle sezioni seguenti acquisirai maggiore familiarità con il software operativo del tuo computer.

Di seguito è riportata una checklist generale per cucire un disegno. Visita ogni argomento per una spiegazione approfondita:

- [Carica un progetto](#)
- [Imposta la sequenza dei colori](#)
- [Seleziona il cerchio](#)
- [Imposta la velocità](#)
- [Regolazione delle impostazioni Acti-Feed per il tessuto](#)
- [Seleziona un prodotto](#)
- [Caricare il prodotto intelaiato sulla macchina](#)
- [Regola posizionamento e orientamento nel telaio](#)
- [Regolare l'altezza del piedino premistoffa](#)
- [Traccia il disegno](#)

Se hai eseguito tutti i passaggi sopra indicati, sei pronto per premere il pulsante di avvio e osservare la cucitura del tuo disegno.



Inizio

Premere per iniziare a cucire. La macchina non si avvia se vengono superati i limiti del telaio.

Durante la cucitura, tenere premuto per cucire lentamente. Rilasciare per riprendere la normale velocità di cucitura.



Fermati

Premere per interrompere la cucitura.

Dopo che il disegno è cucito

Una volta completato il disegno, rimuovere il telaio dalla macchina sollevando delicatamente le clip a molla e staccando il telaio dai bracci.

Prima di consegnare il capo al cliente, rimuovere lo stabilizzatore, gli anelli del telaio e qualsiasi guarnizione utilizzata.

Caricamento di un progetto

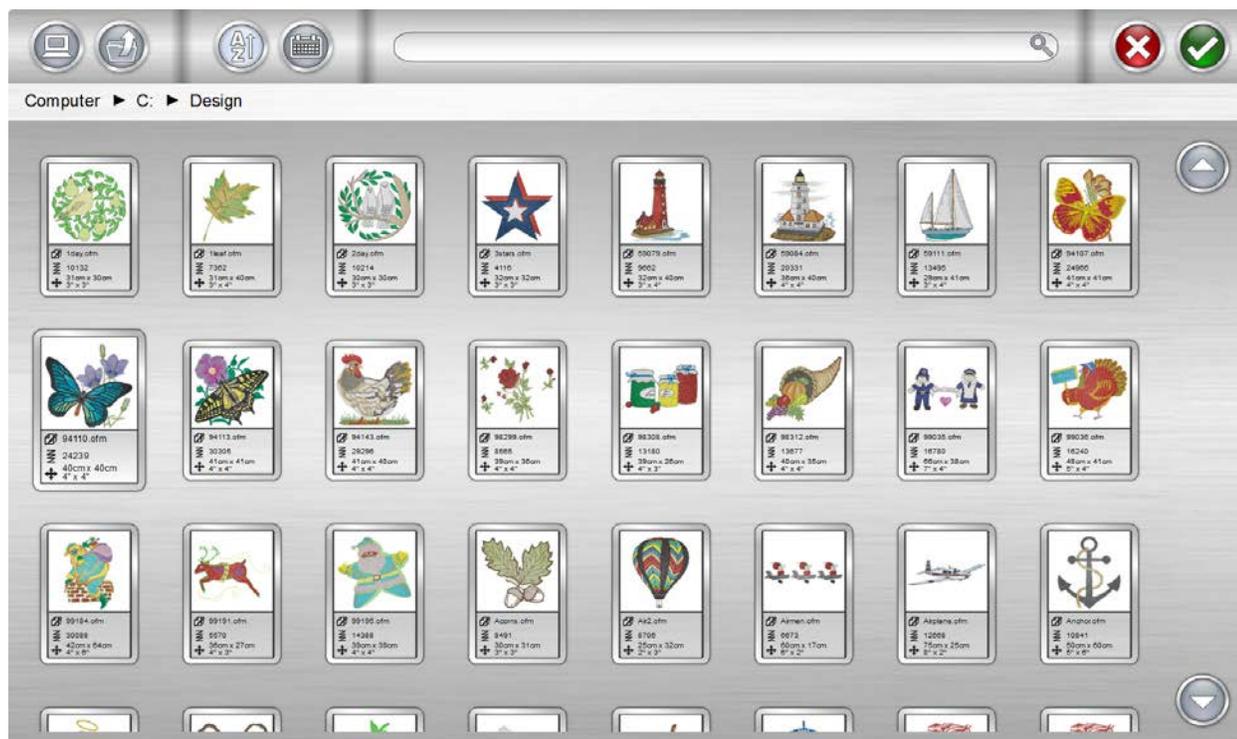


 Per caricare un disegno, premere il pulsante Carica disegno. Si noti che questo pulsante sarà disponibile solo se la macchina selezionata è pronta per il caricamento.

 Se si trova nel mezzo di un disegno, il pulsante ti darà la possibilità di reimpostare il disegno.

Carica schermata di progettazione

Premendo il pulsante Load Design si accede alla schermata Load Design.



Dalla schermata Carica progetto puoi accedere ai file di progetto presenti su qualsiasi unità collegata al computer.

Premi sul disegno che desideri selezionare. I disegni selezionati saranno contrassegnati da un aspetto leggermente ingrandito e più scuro.

Conferma selezione

 Premere il pulsante Conferma per confermare la selezione, uscire dalla schermata di caricamento del progetto e caricare il file sulla macchina.

Anche un doppio tocco sul file confermerà e caricherà il file sul dispositivo.

Annulla Carica Progetto

 Premere il pulsante Annulla per uscire dalla schermata di caricamento del progetto senza caricare un nuovo progetto sulla macchina.

Navigazione

 Il pulsante Home ti riporterà al tuo computer.

 La cartella Level Up ti porterà alla cartella padre della cartella corrente mostrata.

Computer ► Local Disk (C:) ► Designs

I breadcrumb forniscono un percorso di unità e cartelle attraverso cui è possibile risalire al computer. Premendo una qualsiasi di queste cartelle o unità ne verrà visualizzato il contenuto.

Ricerca

La barra di ricerca consente di cercare un nome di file all'interno della cartella corrente. Digitando in questa barra i risultati inizieranno automaticamente a essere filtrati.



Premendo il pulsante Cancella sul lato destro della barra, la barra di ricerca verrà cancellata e tutti i file della cartella o dell'unità verranno nuovamente visualizzati nella finestra.

Ordinamento



I file visualizzati possono essere ordinati per nome o per data. I due pulsanti di ordinamento consentono di alternare le diverse opzioni. I file possono essere ordinati dalla A alla Z o dalla Z alla A.



Possano anche essere ordinati dal più recente al più vecchio o viceversa.

Reimpostazione di un progetto



Dopo aver iniziato a cucire un disegno, il pulsante Carica disegno verrà sostituito dal pulsante Reimposta disegno.

Premere questo pulsante per passare al punto zero e reimpostare completamente il disegno. Dopo aver ripristinato un disegno, è possibile caricarne uno nuovo oppure cucire nuovamente lo stesso disegno partendo dal punto zero.

Il pulsante Reimposta progettazione è disponibile solo quando la macchina non è più pronta per il carico.



Selezione del cerchio



Per un posizionamento preciso e sicuro è fondamentale selezionare lo stesso telaio nel software installato sulla macchina.



Avvertimento!!

La scelta di un telaio diverso da quello attualmente installato sulla macchina può potenzialmente causare danni alla macchina stessa o a te stesso.

Nella schermata principale, il pulsante Cerchio visualizzerà il cerchio attualmente selezionato. Premendo il pulsante Cerchio potrai selezionare un cerchio diverso. Questo pulsante potrà essere cliccato o toccato solo quando la macchina è ferma.

Premendo il pulsante Cerchio si aprirà la schermata di selezione del cerchio.



In questa schermata verranno visualizzati i tipi e le dimensioni dei cerchi. La scelta del telaio appropriato è fondamentale per garantire il corretto funzionamento dei limiti del telaio.

Forma/tipo di cerchio

Selezionare la forma/il tipo di cerchio dall'elenco sulla destra dello schermo. Selezionare il tipo cliccandoci sopra o toccandolo. Il tipo selezionato verrà evidenziato e il catalogo dei cerchi verrà visualizzato sulla sinistra.

Misura del cerchio

Dopo aver selezionato la forma/il tipo di cerchio, seleziona la dimensione del cerchio dal catalogo nella parte principale dello schermo. Su ogni cerchio sono riportate le dimensioni e i numeri dei pezzi. Selezionare il cerchio cliccandoci sopra o toccandolo. Una volta selezionato, verrà evidenziato.

Conferma cerchio



Premere il pulsante Conferma per confermare il cerchio, uscire dalla schermata di selezione del cerchio e tornare alla schermata principale.

Annulla cerchio



Premere il pulsante Annulla per tornare alla schermata principale senza salvare il nuovo cerchio.

Scegliere il cerchio appropriato per il lavoro

Per una produzione di ricami di qualità è essenziale intelaiare correttamente un capo e scegliere il telaio più adatto al lavoro da svolgere.

Il telaio consente di muovere il prodotto ad alta velocità e di posizionare con precisione il punto. Se il telaio è troppo largo, della misura sbagliata o se il prodotto è intelaiato male, la qualità del ricamo potrebbe risultare compromessa.

Scelta della forma del cerchio

Ogni forma di cerchio presenta vantaggi e svantaggi.

| Forma del cerchio | Beneficio | Inconveniente |
|-------------------------------|--|---|
| Rotondo tradizionale | Tensione uniforme su tutto il tessuto. Ottimo cerchio per la maggior parte dei modelli con parte sinistra del petto. | Numero limitato di taglie. Per i modelli di forma quadrata è necessario utilizzare cerchi più grandi. |
| Quadrato tradizionale | Campi di cucito più grandi. | Spesso la tensione è più forte negli angoli e più lenta sui bordi. |
| Specialità (morsetti e telai) | Tendono ad essere più facili da incastrare rapidamente. Ideale per materiali e/o posizionamenti difficili da intelaiare. | Non trattiene il materiale in modo sicuro come un cerchio tradizionale. |

Scelta della dimensione appropriata del cerchio

Il telaio ideale per un ricamo è quello che si adatta perfettamente. Il disegno dovrebbe rientrare appena nei limiti del cerchio. In questo modo si elimina l'influenza del materiale in eccesso attorno al disegno e si può migliorare la registrazione (allineamento), le arricciature e la qualità complessiva del punto. A volte ci saranno degli ostacoli nell'utilizzare il cerchio più piccolo possibile per un disegno. Potrebbe darsi che un bottone intralci o che una cucitura finisca direttamente nel telaio. Potrebbe essere necessario adattare la dimensione del cerchio per adattarlo meglio al materiale.

Se si utilizza la procedura guidata di progettazione del carico, è possibile modificare la selezione del telaio dopo essere usciti dalla procedura guidata, in modo da visualizzare sullo schermo la modifica delle dimensioni del telaio.

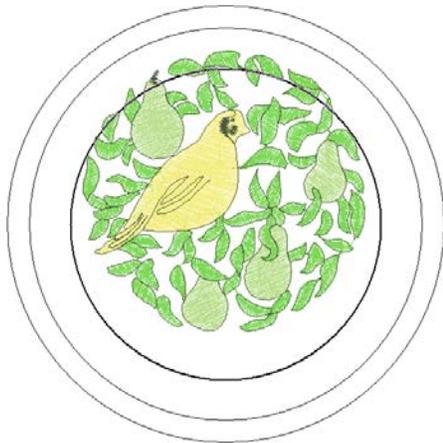
NOTA: Per la prima cucitura, il telaio da 12 cm (4,68 pollici) o il telaio rotondo da 15 cm (5,85 pollici) dovrebbero funzionare bene per il modello 1day.ofm.

Limiti del cerchio

La linea tratteggiata rappresenta il campo di cucitura massimo, la linea continua esterna rappresenta il bordo esterno del telaio interno e la linea continua interna rappresenta il bordo interno del telaio interno. I limiti del cerchio software sono rappresentati da una linea tratteggiata nera tracciata all'interno del cerchio. I limiti del telaio software per il dispositivo per paillettes vengono disegnati come una linea nera tratteggiata-punto-punto all'interno del telaio quando un disegno di paillettes viene caricato nella macchina. I limiti dei telai della macchina sono rappresentati da una linea tratteggiata grigio chiaro nei telai in cui i limiti dei telai della macchina differiscono dai limiti dei telai del software.



Se il telaio selezionato è troppo piccolo per il tuo disegno, potrai vederlo nella finestra del sistema operativo Melco. Se il disegno attraversa la linea tratteggiata, questa diventerà una linea nera continua più spessa, a indicare che il disegno non rientra nell'area di cucitura consigliata. Ciò potrebbe significare che il disegno è troppo grande per il cerchio o che semplicemente deve essere spostato in un'area del cerchio che possa contenerlo. Se il limite del cerchio viene superato, verrà visualizzato un messaggio che indica che i limiti del cerchio sono stati superati.



Se il limite del telaio per paillettes viene superato quando si carica un disegno con paillettes, verrà visualizzato un banner che informa l'utente del potenziale rischio di collisione.

Costruzione del cerchio

Alcuni dei cerchi più grandi sono disponibili in legno o plastica. Gli anelli di legno hanno una doppia parete e hanno una presa migliore rispetto a quelli di plastica. Tuttavia, il cerchio di legno interno ed esterno devono rimanere allineati. Il cerchio esterno non può essere ruotato per facilitarne l'intelaiatura o il serraggio. Ogni set di cerchi avrà un numero di registrazione stampato su entrambi i cerchi per aiutarli a mantenersi allineati.

Cerchi speciali

I telai speciali, come morsetti e telai che utilizzano adesivi, sono utili quando si hanno problemi di posizionamento su indumenti o materiali difficili da intelaiare.

Poiché raramente garantiscono la stessa tenuta sui materiali di un cerchio tradizionale, questi cerchi tendono a essere riservati ad applicazioni più specializzate.

Velocità di cucitura della macchina



Indica la velocità massima a cui può funzionare la macchina. La macchina può rallentare automaticamente per movimenti di punto più lunghi in X, Y e anche Z. Punti più lunghi e valori di avanzamento del filo più elevati possono influire sulla velocità.

Cambiare la velocità di cucitura della macchina

È possibile modificare la velocità della macchina cliccando o toccando i pulsanti più o meno su entrambi i lati dell'impostazione della velocità.



Per modificare la velocità di cucitura dalla tastiera della macchina:

Premere contemporaneamente il cerchio e le frecce su o giù:

-  +  aumenterà la velocità di 50 spm
-  +  diminuirà la velocità di 50 spm

Suggerimenti sulla velocità di cucitura della macchina

Sebbene la macchina da ricamo abbia una velocità di cucitura estremamente elevata, potrebbe essere necessario modificarla a seconda dei prodotti o dei disegni che si intende ricamare.

Quando la macchina inizia a cucire, inizierà lentamente e poi accelererà rapidamente dopo che il filo avrà catturato un paio di punti.

Se possibile, la macchina cucirà alla velocità impostata. Tuttavia, fattori di progettazione potrebbero rallentare la macchina. Questo problema può essere causato da movimenti della macchina e punti più lunghi. Se senti che la macchina cambia costantemente velocità, potresti voler abbassare la velocità di cucitura impostata per uniformare la qualità del cucito.

| Velocità della macchina | Domanda |
|--------------------------|--|
| 850-1000 giri al minuto | Cucitura con il driver grandangolare per cappellini e micro morsetti (tascabili). Disegni che utilizzano fili metallici o speciali. |
| 1000-1200 giri al minuto | Disegni più dettagliati, scritte più piccole. |
| 1200-1500 giri/min | Produzione più veloce. |

Queste velocità di cucitura sono da intendersi come linee guida e devono essere modificate in base alle esigenze.

Sintomi da cucito troppo veloce

Cucire a velocità troppo elevata può dare origine ad alcuni risultati indesiderati. Questi includerebbero:

- Interruzioni del filo
- Bobina che tira verso l'alto
- Scarsa registrazione dei disegni (i dettagli o i contorni del disegno non sono allineati)

Questi sintomi possono essere causati anche da altre impostazioni o problemi. Tuttavia, se si riscontra uno o più di questi sintomi, una possibile soluzione potrebbe essere quella di regolare la velocità di cucitura.

Sequenza di colori



Nella schermata principale, il pulsante Colore visualizzerà l'ago su cui si trova attualmente la macchina. Premendo il pulsante Sequenza colori è possibile impostare o modificare una sequenza colori. Questo pulsante può essere premuto solo quando la macchina è ferma.

Schermo sequenza colori

La schermata principale della sequenza colori mostra una rappresentazione dell'albero dei fili della macchina, un'anteprima del disegno, la sequenza colori e i comandi o gli effetti della macchina che è possibile aggiungere alla sequenza colori.

Man mano che la sequenza dei colori viene modificata, l'anteprima del progetto cambierà per riflettere la nuova sequenza.

Il modo più semplice per iniziare è assegnare i colori all'albero dei thread come descritto nella sezione successiva. I colori devono essere assegnati all'albero del filo nel software dopo che i coni del filo sono stati fisicamente posizionati sulla macchina e l'infilatura superiore è stata completata.

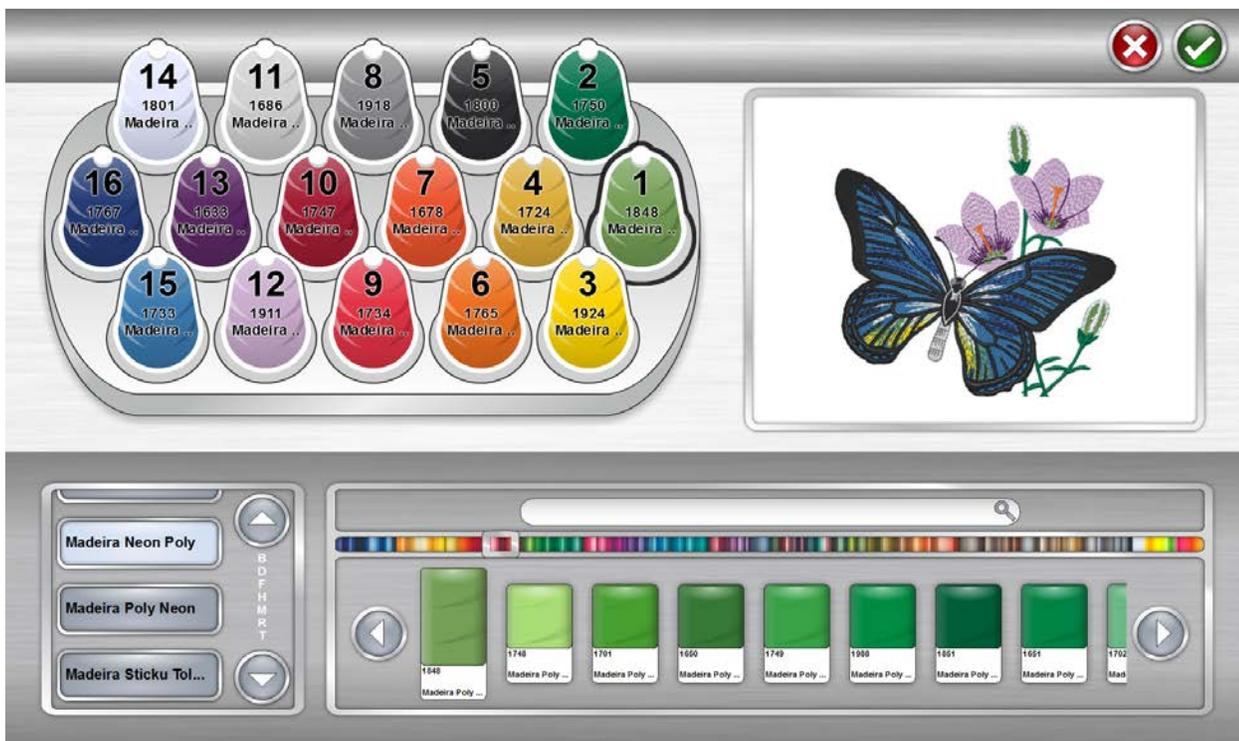


Impostazione dell'albero dei thread

Quando il software viene caricato per la prima volta, l'albero dei thread verrà visualizzato in grigio. Per assegnare i colori appropriati all'albero, toccare due volte il cono del filo da modificare. Verrà visualizzata la schermata di assegnazione del cono del filo.

Schermata di assegnazione del cono del filo

La schermata di assegnazione del cono del filo mostra la stessa rappresentazione dell'albero del filo e l'anteprima del disegno della schermata precedente. La seconda metà dello schermo è ora dedicata ai colori specifici dei fili presenti sulla macchina.



Sulla sinistra si sceglie un catalogo di fili e sulla destra si sceglie il colore specifico del filo.

Assegnare un colore del filo a un ago

Per assegnare un colore a un ago:

1. Seleziona l'ago/cono a cui desideri assegnare il nuovo colore. Per farlo, clicca o tocca il cono nell'albero dei thread nella parte superiore della pagina. Il cono selezionato verrà quindi evidenziato.

2. Selezionare il catalogo fili che contiene il colore di filo desiderato. Scorrere premendo la freccia su o giù. È possibile passare a un'area specifica premendo sulla sezione desiderata dell'alfabeto tra le frecce. Una volta individuato, premere il catalogo dei thread per selezionarlo.
3. Dopo aver selezionato il catalogo di thread appropriato, trova il thread specifico nella visualizzazione sulla destra. Scorri utilizzando i pulsanti freccia, passa a un'area con lo scrubber o usa la barra di ricerca per trovare il thread per nome o numero.
4. Seleziona il thread cliccandoci sopra o toccandolo. Una volta selezionato, verrà evidenziato e il cono sull'albero dei thread cambierà per riflettere la selezione. Se nella sequenza di colori viene utilizzato il cono, anche l'anteprima del disegno cambierà per riflettere il nuovo colore del filo.
5. Per continuare, selezionare il cono/ago successivo da modificare oppure confermare o annullare per uscire dalla schermata.

Ricerca di un colore del filo

La barra di ricerca può essere utilizzata per cercare un colore di filo specifico nel catalogo di fili selezionato.



Digitando nella barra di ricerca, il contenuto della finestra sottostante verrà immediatamente filtrato.

È possibile ricercare i colori dei fili per numero o nome del colore.

Premendo il pulsante Cancella sul lato destro della barra, la barra di ricerca verrà cancellata e tutti i colori del catalogo torneranno nella finestra inferiore.

Conferma i colori dell'albero dei thread



Premere il pulsante Conferma per confermare i colori dell'albero dei fili, uscire dalla schermata Assegnazione colori e tornare alla schermata Sequenza colori.

Annulla colori albero discussione



Premere il pulsante Annulla per tornare alla schermata Sequenza colori senza salvare le nuove assegnazioni dei colori.

Impostazione della sequenza dei colori

Con l'albero dei fili opportunamente colorato, impostare la sequenza dei colori sarà più semplice e molto più rappresentativo del risultato finale.



La sequenza di colori mostra due colori per ogni blocco di colore. La striscia di colore inferiore è una rappresentazione delle informazioni sul colore memorizzate nel file di ricamo. Il campione di colore superiore rappresenta il colore attualmente impostato per cucire quel blocco di colore.

Per impostare la sequenza dei colori:

1. Seleziona dalla sequenza il blocco colore che desideri assegnare a un ago/cono. Selezionare il blocco colore premendolo. La sequenza dei colori viene visualizzata nella parte inferiore dello schermo. Una volta selezionato, il blocco colore verrà evidenziato. Le informazioni sul colore memorizzate nel file verranno visualizzate sotto il campione.
2. Seleziona il cono/ago con cui desideri cucire quel blocco di colore. Per farlo, clicca o tocca il cono nell'albero dei thread qui sopra. Il cono selezionato verrà evidenziato.
3. Il blocco di colore cambierà colore per abbinarsi al cono del filo/ago selezionato e il numero dell'ago verrà visualizzato nel campione. Le informazioni sul colore del filo appena selezionato verranno

visualizzate sopra il campione. Anche l'anteprima del design cambierà per adattarsi alla nuova sequenza di colori.

4. Procedere nello stesso modo selezionando prima il blocco colore che si desidera assegnare a un cono/ago e poi selezionando il cono/ago.

Utilizzare i pulsanti freccia per spostarsi avanti e indietro nella sequenza.

Conferma sequenza colori



Premere il pulsante Conferma per confermare la sequenza colori, uscire dalla schermata Sequenza colori e tornare alla schermata principale.

Annulla sequenza colori



Premere il pulsante Annulla per tornare alla schermata principale senza salvare la nuova sequenza colori.

Aggiunta di comandi macchina alla sequenza

Per rendere i disegni più facili da cucire, è possibile aggiungere comandi alla sequenza dei colori. Ad esempio, su un disegno particolarmente ricco di punti, è possibile inserire un comando Pausa al centro per far sì che la macchina si fermi e attenda che il ricamatore cambi la bobina. In questo modo si evita che la macchina esaurisca il filo della bobina nel bel mezzo di un elemento di progettazione critico.

Applicazione



Il comando Appliqué viene posizionato tra i blocchi di colore. In questo modo la macchina sposterà il telaio il più possibile, mantenendo l'ago ancora entro i limiti del telaio.

Questo comando viene spesso inserito dopo il punto di posizionamento in un disegno applicato. Ciò consente al ricamatore di accedere più facilmente al materiale senza dover smontare il telaio dalla macchina. Inoltre, arresta automaticamente la macchina, evitando che sia la ricamatrice a dover osservare la cucitura per fermare la macchina e posizionare il materiale per l'applicazione.

Dopo che un comando Appliqué ha arrestato la macchina, riavviandola il telaio tornerà in posizione e il disegno continuerà a cucire.

Per inserire un comando Appliqué nella sequenza:

1. Individua il punto della sequenza in cui desideri che la macchina si fermi.
2. Trascinare l'icona dell'applicazione verso il basso nella sequenza di colori, dove necessario. Si noti che i blocchi colorati si sposteranno da un lato all'altro per lasciare spazio al comando.
3. Rilascia l'icona dell'applicazione. Il comando è ora nella sequenza dei colori.

Per rimuovere un comando Appliqué dalla sequenza colori:

1. Trascinare il comando Applicazione verso l'alto, lontano dalla sequenza di colori.
2. Una volta usciti dalla sequenza, rilasciare il comando per eliminarla.

Pausa



Un comando Pausa può essere inserito tra i blocchi di colore in una sequenza di colori. Ciò causerà l'arresto della macchina e l'attesa del riavvio, ma il cerchio non verrà fatto avanzare.

Per inserire un comando Pausa nella sequenza:

1. Individua il momento della sequenza in cui desideri che la macchina si fermi.
2. Trascinare l'icona Pausa verso il basso nella sequenza di colori, dove necessario. Si noti che i blocchi colorati si sposteranno da un lato all'altro per lasciare spazio al comando.
3. Rilasciare l'icona Pausa. Il comando viene ora visualizzato nella sequenza dei colori.

Per rimuovere un comando Pausa dalla sequenza colori:

1. Trascinare il comando Pausa verso l'alto, lontano dalla sequenza di colori.
2. Una volta usciti dalla sequenza, rilasciare il comando per eliminarla.

Ripetere



Un comando Ripeti può essere inserito tra i blocchi di colore in una sequenza di colori. Ciò farà sì che la macchina ripeta la sequenza di colori precedente il comando finché non ci saranno più blocchi di colore nel disegno.

Le modifiche apportate alla sequenza che precede il comando incideranno anche sulla sequenza ripetuta.

Per inserire un comando Ripeti nella sequenza:

1. Individua il momento della sequenza in cui desideri che la macchina si fermi.
2. Trascinare l'icona Ripeti verso il basso nella sequenza di colori, dove necessario. Si noti che i blocchi colorati si sposteranno da un lato all'altro per lasciare spazio al comando.
3. Rilascia l'icona Ripeti. Il comando viene ora visualizzato nella sequenza dei colori.

Per rimuovere un comando Ripeti dalla sequenza colori:

1. Trascinare il comando Ripeti verso l'alto, lontano dalla sequenza di colori.
2. Una volta usciti dalla sequenza, rilasciare il comando per eliminarla.

Aggiungere effetti a un blocco di colore

È possibile aggiungere effetti a un blocco di colore per facilitare il ricamo di effetti tridimensionali simili a schiuma e microciniglia. Questi effetti modificheranno le impostazioni di cucitura solo per i blocchi colore su cui sono stati applicati.

NOTA: In genere, per sfruttare appieno questi effetti, i progetti devono essere digitalizzati con impostazioni specifiche.

Effetto schiuma 3D



L'aggiunta dell'effetto schiuma 3D a un blocco di colore modificherà le impostazioni di cucitura per quel blocco di colore. Fornirà inoltre ulteriore filo per accogliere meglio la schiuma.

Per applicare un effetto schiuma 3D su un blocco di colore:

1. Individua il blocco di colore nella sequenza in cui desideri ottenere l'effetto schiuma 3D.
2. Trascinare l'icona 3D Foam verso il basso sul blocco colorato dove necessario.
 - a.  Utilizzare questa opzione per una schiuma più sottile.
 - b.  Utilizzare questa opzione per una schiuma più spessa.
3. Rilascia l'icona 3D Foam. L'effetto ora si sovrappone al blocco di colore.

Per rimuovere un effetto schiuma 3D dalla sequenza di colori:

1. Trascina l'effetto Schiuma 3D lontano dal blocco colore.
2. Una volta rimosso il blocco colore, rilascia l'effetto per eliminarlo.

NOTA: Spesso i blocchi di colore a cui è applicato l'effetto schiuma 3D sono preceduti da un comando Pausa che consente al ricamatore di posizionare la schiuma tridimensionale. È anche comune far seguire all'effetto un comando Pausa per rimuovere la schiuma dimensionale dal prodotto ricamato.

NOTA: Non sono necessarie altre regolazioni dello spessore del materiale.

Effetto loop



L'aggiunta dell'effetto Looping a un blocco di colore modificherà le impostazioni di cucitura per alimentare più filo e far sì che i punti formino un loop. Abbinato a un disegno digitalizzato per ottenere questo effetto, è possibile creare un effetto micro-ciniglia.

Per posizionare un effetto Looping su un blocco di colore:

1. Individua il blocco di colore nella sequenza in cui desideri ottenere l'effetto Loop.
2. Trascinare l'icona Looping verso il basso sul blocco colorato dove necessario.
 -  Utilizzare questa opzione per fili più spessi, come quelli in misto lana.
3. Rilascia l'icona Looping. L'effetto ora si sovrappone al blocco di colore.

Per rimuovere un effetto Looping dalla sequenza di colori:

1. Trascina l'effetto Looping lontano dal blocco colore.
2. Una volta rimosso il blocco colore, rilascia l'effetto per eliminarlo.

NOTA: Non sono necessarie altre regolazioni dello spessore del materiale.

Impostazione dell'Acti-Feed



La scelta dello spessore relativo del materiale da cucire contribuirà a migliorare la qualità della cucitura.



L'impostazione Spessore materiale è visualizzata subito sotto il pulsante Spessore materiale.

Selezione dello spessore del materiale



Per scegliere lo spessore del materiale, premere il pulsante Spessore materiale. Verrà visualizzata la schermata relativa allo spessore del materiale.

Selezionare il materiale che meglio corrisponde al materiale da cucire. È possibile effettuare regolazioni precise dalla schermata principale. Seleziona il materiale cliccandoci sopra o toccandolo. Il materiale selezionato verrà evidenziato.



Confermare lo spessore del materiale



Premere il pulsante Conferma per confermare lo spessore del materiale, uscire dalla schermata dello spessore del materiale e tornare alla schermata principale.

Annulla Spessore Materiale

 Premere il pulsante Annulla per tornare alla schermata principale senza modificare lo spessore del materiale.

Regolazione dello spessore del materiale

È possibile modificare lo spessore del materiale cliccando o toccando il pulsante più o meno su entrambi i lati dell'impostazione dello spessore del materiale.



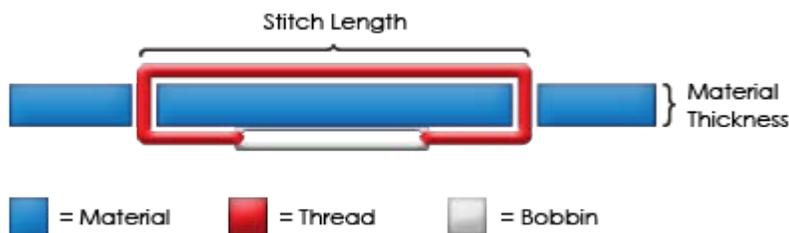
Non è sempre necessario trovare le impostazioni giuste per lo spessore del materiale, ma ciò può migliorare notevolmente la qualità della cucitura e le prestazioni della macchina.

La qualità della cucitura e la rottura del filo sono indicatori di un'alimentazione del filo appropriata o inappropriata. Tali sintomi sono elencati nelle sezioni seguenti.

Spessore del materiale

Lo spessore del materiale è un fattore determinante nella quantità di filo inserito per ogni punto. Viene visualizzato in "Acti-feed" nella scheda Stato e nella scheda Stato avanzato. È possibile trovarlo anche nella scheda Alimentazione filo.

Lo spessore del materiale si misura in punti. In questa e in molte applicazioni software per ricamo, il punto viene utilizzato come unità di misura precisa, che rappresenta un decimo di millimetro.



Man mano che lo spessore del materiale da ricamare aumenta, aumenta anche la lunghezza di ogni punto, per avvolgere il materiale. In generale, all'aumentare di questo spessore, anche l'impostazione Acti-feed dovrebbe essere più alta per aumentare l'avanzamento del filo.

Esempio di misurazione dello spessore del materiale

È possibile calcolare un minimo Acti-Feed esatto se si hanno a disposizione calibri per misurare lo spessore effettivo del materiale e dello stabilizzatore. Il risultato può quindi essere convertito in punti (1 millimetro = 10 punti).

Ad esempio, potresti misurare lo spessore di un cappuccio pronto per l'applicazione di un puff pari a 4,2 millimetri (mm):

- 1 mm per il tappo strutturato
- 0,2 mm per 1 pezzo di stabilizzatore a strappo
- 3,0 mm per un pezzo di schiuma soffice da 3 mm

Uno spessore di 4,2 mm equivale a 42 punti (pts). Sottraendo due si otterrebbe un punteggio minimo consigliato di Acti-Feed pari a 40 punti.

Impostazioni appropriate di Acti-Feed

La funzione Auto Acti-feed si adatta automaticamente ai diversi spessori degli indumenti. Tuttavia è possibile fornire alcune indicazioni sotto forma di limiti inferiori e superiori. Ciò fornirà un intervallo entro il quale deve funzionare l'Acti-feed automatico. Non è sempre necessario trovare le impostazioni o i limiti giusti per Acti-feed, ma ciò può apportare un netto miglioramento alla qualità del cucito e alle prestazioni della macchina.

Minimo

Il valore minimo di Acti-feed stabilisce un limite inferiore per l'Acti-feed. Permette alla macchina di regolare la quantità di filo alimentata in base alle necessità, ma non consentirà l'alimentazione di una quantità inferiore a quella specificata. Sebbene venga solitamente utilizzato con materiali più spessi, il limite inferiore (Minimo/Preimpostato) è utile quando si lavora con materiali più delicati o mollicci. È utile nei punti in cui il filo potrebbe tendere, ma è preferibile un po' più di loft.

L'impostazione ideale per il minimo è lo spessore effettivo del materiale (e dello stabilizzatore) da cucire, meno due punti. Le seguenti impostazioni sono suggerimenti per una varietà di combinazioni comuni di tessuto e supporto. Potrebbe essere necessario modificare queste impostazioni poiché il peso dei materiali può variare.

| Materiale | Acti-feed minimo |
|---|------------------|
| Tessuto a trama larga con retro tagliato | 3-4 |
| Maglietta con 2 pezzi di retro tagliato | 3-5 |
| Polo con retro tagliato | 4-8 |
| Asciugamano con retro a strappo | 6-20 |
| Cappellino non strutturato con supporto a strappo | 4-8 |
| Cappellino strutturato con supporto a strappo | 8-12 |

È possibile accedere al limite inferiore dell'alimentazione automatica tramite la scheda Stato ed è visualizzato come "Minimo/Preimpostato".

Il valore minimo di Acti-Feed è adeguato quando...

Il minimo è appropriato quando:

- Punti pieni e di riempimento: quando si cuciono punti pieni e di riempimento, non si formano nodi o tirate nella parte superiore della cucitura.
- Punti satinati - Sul retro della cucitura, la colonna è composta da una bobina per circa $\frac{1}{3}$ del centro. Il colore superiore costituisce il resto sui lati.
- Punti di riempimento: sul retro della cucitura, il filo superiore è uniforme lungo il bordo esterno della forma.

Massimo

Il valore massimo di Acti-Feed stabilisce un limite massimo per Acti-Feed. Permette alla macchina di regolare la quantità di filo alimentata in base alle necessità, ma non consente di alimentarla in quantità maggiore di quella specificata. Non è comune dover limitare il massimo per Acti-Feed.

Risoluzione dei problemi di Acti-Feed

Problemi di qualità della cucitura e rotture del filo possono essere indicatori di un'alimentazione inadeguata del filo. Tali sintomi sono elencati nelle sezioni seguenti.

Aumentare il valore minimo di Acti-Feed quando...

Se nel disegno viene inserito troppo poco filo, potrebbero verificarsi i seguenti problemi:

- Punti satinati: si verificano rotture del filo e si vede il filo della bobina nella parte superiore del disegno.
- Punti satinati: si vede troppa bobina sul retro del disegno.
- Punti di riempimento: puoi vedere il filo della bobina nella parte superiore del disegno.
- Punti di riempimento: non c'è abbastanza filo superiore visibile sul retro del disegno.
- Perdita di registrazione: se i disegni non risultano allineati durante la cucitura e la causa è il filo troppo teso, potrebbe essere utile aumentare lo spessore del materiale. Sarà utile anche utilizzare un materiale di supporto stabile.

Se si verificano questi problemi, potrebbe essere necessario aumentare il valore minimo di Acti-Feed per aumentare la quantità di filo alimentata.

Ridurre il valore minimo di Acti-Feed quando...

Se nel disegno viene inserito troppo filo, potrebbero verificarsi i seguenti problemi:

- Punti satinati - I punti nel disegno sono ad anello.
- Punti satinati - Non si vede abbastanza bobina sul retro del disegno.
- Punti di riempimento: si verificano rotture del filo e i punti nel disegno si formano ad anello.
- False rotture della bobina: quando il software rileva erroneamente rotture della bobina che non sono realmente causate da filo rotto, potrebbe essere che lo spessore del materiale sia troppo elevato.

Se si verificano questi problemi, potrebbe essere necessario diminuire il valore minimo di Acti-Feed per diminuire la quantità di filo alimentata.

Intelaiatura di un capo

Per la qualità del ricamo è importante intelaiare saldamente il tessuto o l'indumento. Questa sezione ti guiderà attraverso la regolazione della tensione del telaio e il processo di intelaiatura.

Regolazione della tensione del cerchio

Sarà necessario regolare la tensione del cerchio ogni volta che si passa a un materiale completamente diverso. Ad esempio, passare da una maglietta a una felpa richiederebbe una modifica della tensione del cerchio.

1. Iniziare con una superficie di lavoro pulita e piana. Eliminare il disordine dall'area. Non usare il cerchio su superfici irregolari o su pile di magliette.
2. Utilizza un telaio adatto al tuo progetto. Per maggiori informazioni, leggere la sezione sulla scelta di un cerchio appropriato .
3. Allentare la tensione sull'anello esterno del cerchio ruotando la vite di regolazione in senso antiorario.
4. Posizionare l'anello esterno all'interno del capo.
5. Inserire lo stabilizzatore appropriato tra l'anello esterno e il cerchio.
6. Distendere il tessuto sul cerchio.
7. Allineare delicatamente il cerchio interno con quello esterno, inserendo lo stabilizzatore e un singolo strato di indumento. Le staffe di montaggio devono essere rivolte verso l'alto.
8. Premere il cerchio verso il basso e in posizione. Dovrebbe procedere abbastanza facilmente. Fate attenzione a premere sull'anello e non sui bracci.



Avvertimento!!

Premendo sulle braccia si rischia di piegare il cerchio, deformandolo o rompendolo.

9. Infilare la mano all'interno dell'indumento e stringere il cerchio esterno ruotando la vite di regolazione in senso orario. Stringere il cerchio con le dita.



10. Ora, senza allentare la vite, rimuovi il cerchio dall'indumento.
11. Stringere la vite di regolazione di un altro giro o due.
12. Ora il cerchio esterno è regolato.



Nota:

Per verificare la corretta tenuta di un cerchio, è possibile picchiare rapidamente e con una pressione moderata il tessuto all'interno del cerchio. In questo modo è possibile imitare il piedino premistoffa della macchina. Se il materiale entra nel cerchio, questo è troppo lento e necessita di ulteriori regolazioni.

Intelaiatura dell'indumento o del tessuto



Una volta regolato correttamente il telaio, è possibile intelaiare il capo.

1. Iniziare con una superficie di lavoro pulita e piana. Eliminare il disordine dall'area. Non usare il cerchio su superfici irregolari o su pile di magliette.
2. Utilizza un telaio adatto al tuo progetto. Per maggiori informazioni, leggere la sezione sulla scelta di un cerchio appropriato .
3. Posizionare l'anello esterno correttamente teso all'interno del capo.
4. Inserire lo stabilizzatore appropriato tra l'anello esterno e il cerchio.
5. Distendere il tessuto sul cerchio.



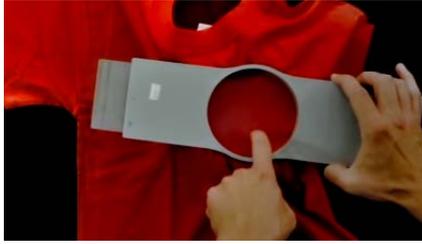
6. Allineare delicatamente il cerchio interno con quello esterno, inserendo lo stabilizzatore e un singolo strato di indumento. Le staffe di montaggio devono essere rivolte verso l'alto. La tacca nella staffa di montaggio sarà rivolta verso la macchina quando il telaio verrà caricato sulla macchina.
7. Utilizzando i bracci del telaio come guida, assicurarsi che il telaio sia a livello del capo. Ciò contribuirà a evitare di cucire un disegno storto su un prodotto.



8. Premere il cerchio verso il basso e in posizione. Fate attenzione a premere sull'anello e non sui bracci. Premendo sulle braccia si rischia di piegare il cerchio, deformandolo o rompendolo.
 - Potrebbe essere utile iniziare posizionando una mano appena sotto e fuori dal cerchio esterno per stabilizzare e lisciare il tessuto.
 - Prova a eseguire un movimento fluido. Se il telaio oscilla avanti e indietro, del materiale in più si sposterà nel telaio, riducendo la qualità del ricamo.
 - Non stirare troppo il materiale. Se si allunga il materiale, la cucitura si allungherà e si deformerà. Può anche causare arricciamenti.



9. Una volta intelaiato il materiale, assicurarsi che il capo sia liscio, piatto e teso. Se il capo è allentato, potrebbe essere necessario rimuovere il telaio e regolarne la tensione o il metodo di intelaiatura.



10. Controllare il retro del pezzo intelaiato. Assicuratevi che non vi siano pieghe o altre parti del capo incastrate nel telaio.
11. Come ultimo passaggio, controlla che il cerchio sia posizionato correttamente e dritto.

Suggerimenti per il cerchio

- Tra tutte le forme di cerchio, i cerchi rotondi sono quelli che garantiscono la tensione più uniforme.
- Sui cerchi di legno saranno presenti dei segni di registrazione. Aiutano a mantenere la forma e la tenuta del cerchio.
- Molti cerchi di legno sono alti il doppio, ovvero i loro lati sono alti il doppio rispetto ai cerchi normali. Aiutano ad afferrare oggetti scivolosi o voluminosi grazie alla superficie più ampia e alla leggera dentatura del legno.
- Scegli il cerchio più piccolo in cui il disegno possa entrare senza superare i limiti del cerchio.
- Regolare la tensione del telaio prima di intelaiare il capo finale. Se si regola la tensione del telaio mentre il capo è al suo interno, si aumenteranno le possibilità di "bruciature da telaio" e di increspature sul capo.

Cuci un campione!

Spesso è una buona idea cucire un pezzo di prova su un materiale il più simile possibile al prodotto finale. Sebbene non sia essenziale, realizzare un campione è un ottimo modo per prevenire o risolvere potenziali problemi prima di ricamare il prodotto finale.

Lavorare con tessuti diversi

Tessuti e pesi diversi potrebbero richiedere di allentare o stringere il cerchio. Potrebbero essere necessari alcuni tentativi per ottenere l'impostazione esatta per il tessuto con cui si sta lavorando. Per la maggior parte dei tessuti non è necessario stringere il telaio una volta inserito.

Fissaggio dei bracci di supporto del cerchio

A seconda del telaio che si intende utilizzare, i bracci di supporto del telaio sulla macchina dovranno essere nella posizione interna, in quella esterna oppure dovranno essere rimossi completamente se si utilizza un morsetto o un driver grandangolare.

In questa sezione ti spiegheremo come agganciare e rimuovere correttamente i bracci di supporto, nonché come regolare le clip a molla.

Fissaggio dei bracci di supporto del cerchio

Determinare la posizione del braccio di supporto richiesta dal cerchio scelto. La maggior parte dei cerchi più piccoli richiedono la posizione interna. La maggior parte dei cerchi più grandi richiedono la posizione esterna. Per fissare i bracci di supporto del cerchio:



1. Allineare i bracci del cerchio ai fori interni o a quelli esterni del carrello X. Saranno presenti due fori per ogni braccio di supporto.
2. Assicuratevi che le clip alle estremità dove verrà fissato il telaio tubolare siano rivolte verso l'alto. I lati dei bracci del cerchio devono essere rivolti verso l'esterno. In questo modo si avrà la certezza che le staffe siano fissate sul lato corretto del carrello. Assicuratevi inoltre che entrambe le clip siano fissate saldamente ai bracci.
3. Inserire due viti a testa zigrinata per ciascun braccio. Installarli quasi stringendoli con le dita.



4. Installare un cerchio facendo scorrere le staffe laterali del cerchio sotto le clip a molla sui bracci di supporto. Far scorrere il cerchio verso la parte posteriore della macchina finché non scatta in posizione e le staffe sono completamente inserite sotto le clip a molla. Assicuratevi che la staffa scanalata sia sulla destra guardando la macchina. I bracci di supporto si muoveranno ancora un po'.



5. Utilizzando il cerchio installato come guida, allineare i bracci di supporto.
6. Stringere le viti a testa zigrinata con le dita.
7. Utilizzando una chiave esagonale da 6 mm, serrare le viti di un quarto o mezzo giro in più. Non serrare eccessivamente, poiché le viti sono progettate per rompersi prima che si verifichino danni al carrello X.



Informazioni

Se le staffe del cerchio si spostano avanti e indietro, potrebbe essere necessario regolare la clip a molla. Vedere le informazioni di seguito.

Rimozione dei bracci di supporto del cerchio

1. Utilizzare una chiave esagonale da 6 mm per allentare ciascuna delle due viti a testa zigrinata che fissano ciascun braccio al carrello X.
2. Utilizzando le dita, allentare completamente le viti a testa zigrinata.
3. Rimuovere i bracci di supporto dal carrello X.

Regolazione delle clip a molla

Una volta installato un cerchio, bisogna assicurarsi che entrambe le clip a molla siano fissate saldamente ai bracci. Se uno dei due lati del cerchio si sposta avanti e indietro sotto la clip, è necessario regolare la clip. Potrebbe essere necessario spostare il cerchio in avanti per accedere più facilmente ai dadi che fissano le clip. Per regolare la clip:

1. Utilizzare un cacciavite esagonale da 5 mm per allentare i due dadi che tengono in posizione la clip.
2. Spingere il blocco sotto la clip il più in avanti possibile.
3. Mantenere fermo il blocco mentre si stringono i dadi.

Caricamento di un cerchio sulla macchina

1. Installare un cerchio facendo scorrere le staffe laterali sotto le clip a molla sui bracci di supporto. Assicuratevi che la staffa scanalata sia sulla destra guardando la macchina.
2. Far scorrere il cerchio verso la parte posteriore della macchina finché non scatta in posizione e le staffe sono completamente inserite sotto le clip a molla.
3. Tirare delicatamente indietro i bracci del cerchio per assicurarsi che le clip a molla siano agganciate.



4. Passare le dita lungo i bordi del cerchio per assicurarsi che maniche, colletti, cerniere o altre parti dell'indumento non finiscano inavvertitamente sotto il cerchio. Stendere il capo di abbigliamento attorno alla parte inferiore del braccio cilindrico. In questo modo si eviterà che altre parti dell'indumento vengano cucite sotto il ricamo.



Sposta e ruota il design



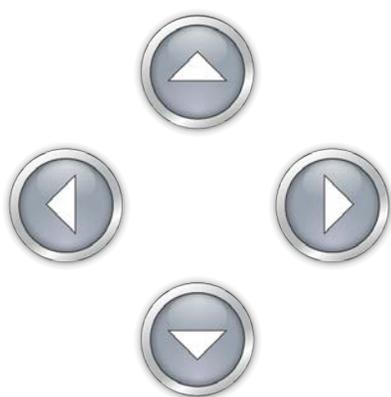
Per spostare o ruotare un disegno nel telaio o per passare a un punto o colore specifico, premere il pulsante Sposta.

Questo pulsante non sarà disponibile quando la macchina sta cucendo.

In movimento

Muoversi attorno al cerchio

Premendo uno qualsiasi dei tasti freccia, il telaio della macchina si sposterà e il disegno si sposterà all'interno del telaio nella direzione in cui è stata premuta la freccia.



Nota:

Funzioni simili possono essere utilizzate sulla tastiera della macchina. Le modifiche verranno visualizzate sullo schermo. Per ulteriori informazioni, consultare la sezione [tastiera](#) sezione di questo manuale.

Centraggio



Premendo il pulsante Centrale si centererà il telaio sulla macchina.

Se il disegno è stato centrato sull'origine al momento della creazione, questo centererà il disegno anche nel telaio.



Nota:

Funzioni simili possono essere utilizzate sulla tastiera della macchina. Le modifiche verranno visualizzate sullo schermo. Per ulteriori informazioni, consultare la sezione [tastiera](#) sezione di questo manuale.

Cerchio fuori/dentro



Premendo il pulsante Hoop Out, il telaio verrà spostato in avanti sulla macchina il più possibile, mantenendo l'ago entro i limiti del telaio. Ciò consente un accesso più facile al materiale o all'indumento e può facilitare l'accesso alla bobina in un prodotto chiuso come una borsa.

Quando il cerchio è in posizione esterna, l'unica operazione possibile è quella di riportare il cerchio dentro.

Rotazione di un design



Premendo il pulsante 90° il disegno ruoterà di 90° in senso orario.



Premendo il pulsante 180° il disegno ruoterà di 180° in senso orario.

Per ruotare il disegno di gradi specifici, inserisci la rotazione desiderata nel campo sottostante.



Premendo il pulsante Negativo il disegno verrà ruotato in senso antiorario della quantità specificata.

Premendo il pulsante Positivo il disegno verrà ruotato in senso orario della quantità specificata.

Passa al colore

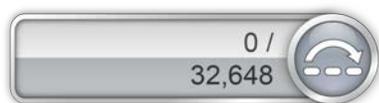
Per spostarsi all'interno di un disegno senza cucire e passare a un colore specifico, premere il pulsante più o meno per spostarsi in avanti o indietro di un colore rispetto a quello visualizzato nella casella.



Funzioni simili possono essere utilizzate sulla tastiera della macchina. Le modifiche verranno visualizzate sullo schermo. Per ulteriori informazioni, consultare la sezione [tastiera sezione](#) di questo manuale.

Sposta su Stitch

Per passare a un numero di punto specifico senza cucire, immettere il numero di punto desiderato e premere il pulsante "Passa al punto".



Regolazione del piedino premistoffa



La macchina è dotata di un piedino premistoffa regolabile che può essere impostato da 0,5 mm a 3,5 mm sopra la placca ago. L'altezza del piedino premistoffa deve essere modificata quando lo spessore del materiale da cucire cambia notevolmente. Per regolare l'altezza del piedino premistoffa, è necessario installare un telaio con il tessuto che si intende utilizzare.

1. La regolazione del piedino premistoffa è più semplice se la custodia dell'ago è posizionata sull'ago 16. Non è necessario, ma rende più facile vedere l'ingranaggio di regolazione. Se la macchina non è sull'ago n. 16, è comunque possibile accedere all'ingranaggio. Non tentare di spostare l'alloggiamento dell'ago durante i passaggi successivi.
2. Assicurarsi che solo il materiale sia sotto l'ago prima di abbassare l'ago nel passaggio successivo.
3. Nel software, premere il pulsante Impostazioni e poi il pulsante Abbassa piedino premistoffa.

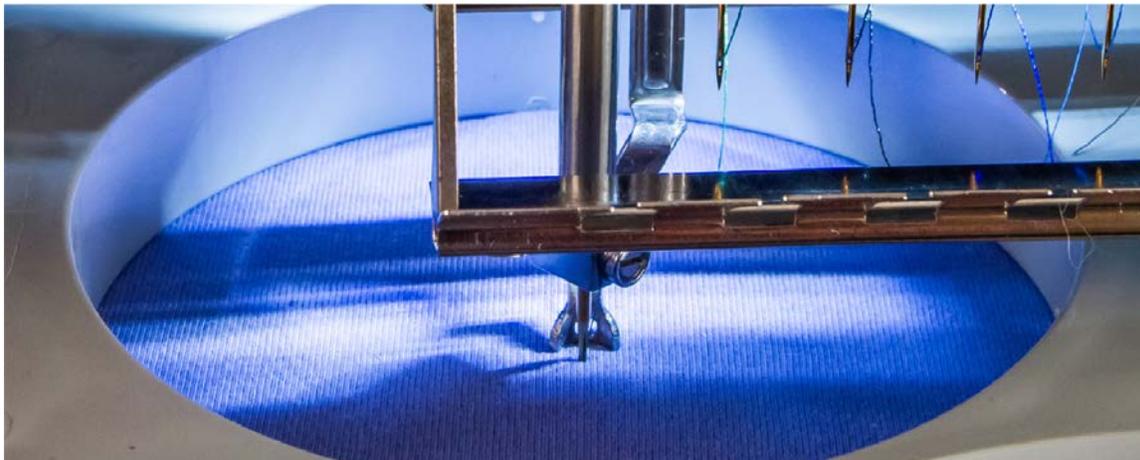


4. Individuare l'eccentrico (ingranaggio) del piedino premistoffa dietro la scatola dell'ago.



5. Ruotare l'ingranaggio con le dita per regolare l'altezza del piedino premistoffa verso l'alto o verso il basso, a seconda delle esigenze.

6. Impostare l'altezza del piedino premistoffa su una parte non cucita del tessuto. Impostare il piedino premistoffa in modo che tocchi appena il materiale.



7. Premere il pulsante del piedino premistoffa per riportare l'ago in posizione verticale.

Impostazione del piedino premistoffa per materiali diversi

Il piedino premistoffa dovrà essere regolato ogni volta che si modifica drasticamente lo spessore del materiale che si sta cucendo. Ad esempio, se si cuce una felpa e poi una maglietta, sarà necessario regolare il piedino premistoffa.

Il piedino premistoffa ha lo scopo di stabilizzare il materiale mentre l'ago lo attraversa. Aiuta a tenere il materiale lontano dall'ago mentre questo risale. L'ideale sarebbe che il piedino premistoffa poggiasse solo sulla superficie del materiale, ma questa impostazione potrebbe non funzionare per tutti i tipi di materiale.

Per materiali morbidi come il pile o la spugna, spesso è meglio abbassare un po' di più il piede e premere sul materiale.

Sintomi di altezza del piedino premistoffa non corretta

Una regolazione errata del piedino premistoffa può dare origine a qualche problema di cucito.

| Altezza del piedino premistoffa | Sintomo |
|---------------------------------|---|
| Troppo alto | <ul style="list-style-type: none">• Interruzioni del filo• Registrazione scadente |
| Troppo basso | <ul style="list-style-type: none">• Cucitura più rumorosa• Un alone di luce debole attorno ai disegni su tessuto scuro (solitamente rimosso con vapore, acqua o un leggero aiuto per la stiratura) |

Tracciare il disegno

Prima di iniziare una cucitura, si consiglia di ricalcare sempre il disegno per assicurarsi che venga cucito in modo sicuro all'interno del telaio installato.

Durante una tracciatura, la macchina accenderà il laser e muoverà i bracci del telaio attraverso le dimensioni più esterne del disegno caricato, mostrando dove verrà cucito il disegno.

Per avviare una traccia:

-  Premere il pulsante Telaio e traccia sulla tastiera della macchina.

Osserva attentamente il laser mentre delinea il tuo disegno e assicurati che il disegno si adatti al telaio e sia posizionato correttamente sul tuo capo.

Se il disegno supera i limiti del telaio selezionati, la traccia non verrà avviata e verrà visualizzato un messaggio che indica che i limiti del telaio sono stati rilevati.

Operazioni della tastiera

La tastiera della macchina non controlla solo l'avvio e l'arresto della stessa, ma consente anche di modificare la posizione del telaio, la velocità di cucitura e l'ago attivo. Molte di queste funzioni richiedono la pressione di un solo pulsante. Altre funzioni richiedono la pressione simultanea di più pulsanti.

Controlli One Touch



Inizio

Premere per iniziare a cucire. La macchina non si avvia se vengono superati i limiti del telaio.

Durante la cucitura, tenere premuto per cucire lentamente. Rilasciare per riprendere la normale velocità di cucitura.



Fermati

Premere per interrompere la cucitura.



Arresto di emergenza (E-Stop)

Premere questo pulsante di arresto di emergenza per arrestare immediatamente e interrompere l'alimentazione ai motori della macchina. Per sbloccare, ruotare la manopola in senso orario.



Cornice posteriore

Spostarsi all'indietro nel disegno, un punto alla volta, senza cucire. Tieni premuto per muoverti. Rilasciare per fermare.

Dopo 15 punti la macchina accelererà. Premere il pulsante stop per fermarsi.



Fotogramma in avanti

Avanzare nel disegno un punto alla volta senza cucire. Tieni premuto per muoverti. Rilasciare per fermare.

Dopo 15 punti la macchina accelererà. Premere il pulsante stop per fermarsi.

Laser

Premere per illuminare il punto direttamente sotto l'ago attivo.

Centro

Premere per 1 secondo per spostare il focus del sistema operativo su questa macchina. Questo è importante solo quando sono presenti più macchine. Verrà inoltre visualizzato sullo schermo il numero di serie della macchina.

Freccia giù (tenuta premuta per 3 secondi)

Sposta la cornice come per un'applique. Ripetere l'operazione per riportare il cerchio alla posizione precedente.

Combinazioni di tasti

Cerchio centrale

 +  Centra il telaio attualmente selezionato sulla macchina.

Sposta il cerchio

 +  Sposta il telaio in modo che l'ago cucia più in alto nel telaio.

 +  Sposta il telaio in modo che l'ago cucia più in basso nel telaio

 +  Sposta il telaio in modo che l'ago si trovi più a sinistra nel telaio.

 +  Sposta il telaio in modo che l'ago si trovi più a destra nel telaio

Progettazione della traccia

 +  Tracce attorno ai bordi esterni del disegno.

Bypass "Richiede rifinitura"

 +  Cancella e ignora il messaggio "Rifinitura richiesta". Ciò indica alla macchina che non è passato alcun filo nel tessuto.

Cambio di velocità

 +  Aumenta la velocità di cucitura di 50 spm

 +  Diminuisce la velocità di cucitura di 50 spm

Apri/Chiudi barra di presa

 +  Apre o chiude la barra di presa.

Cambia ago attivo

 +  Cambia l'ago attivo spostando la custodia dell'ago verso sinistra.

 +  Cambia l'ago attivo spostando la custodia dell'ago verso il basso.

Taglia Immediatamente

 +  Eseguite un comando di trim.

Torna all'ultimo punto

 +  Se un telaio è stato spostato durante la cucitura di un disegno, premendo questa combinazione il telaio tornerà alla posizione del punto più recente da cucire.

Può essere utilizzato per recuperare la posizione del cerchio se i bracci del cerchio si spostano quando si inserisce l'arresto di emergenza. Utilizzare questo comando dopo aver disinserito l'arresto di emergenza.

Mantieni la posizione X/Y

 +  Se un telaio è stato spostato durante la cucitura di un disegno, premendo questa combinazione il telaio rimarrà nella posizione per continuare a cucire.

Sposta su Colore

 +  Passa al colore successivo nel disegno.

 +  Passa al colore precedente nel disegno.

Reimposta gruppi di colori

 +  Reimposta il gruppo colori informando la macchina che tutti gli aghi del gruppo sono stati infilati.

Nota: Quando la scheda Head Timing è aperta, alla tastiera vengono assegnate nuove funzioni. Tali funzioni sono elencate nella sezione [Temporizzazione della testa](#) .

Indicatore LED

Il LED indicatore di stato si illumina quando la macchina è ACCESA.

Il colore e il lampeggiamento del LED indicano lo stato della macchina:

Verde (lampeggiante)

- La macchina è accesa, ma non sono ancora stati caricati file RSA.
- Avviare il software, controllare le connessioni.

Verde (continuo)

- La macchina è accesa e pronta per l'uso.

Rosso (lampeggiante lento)

- Indica l'interruzione del thread.
- Reinfilare l'ago con il filo rotto.

Rosso (lampeggiante velocemente)

- Indica che la macchina ha esaurito il filo della bobina.
- Sostituire la bobina.

Rosso (continuo)

- Indica che la macchina è in modalità E-Stop attivata.
- Rilasciare il pulsante rosso di arresto di emergenza.

Nota: Se il LED è spento mentre la macchina è accesa, potrebbe esserci un problema con la tastiera o con la macchina.

Tipi di aghi

La qualità del ricamo può essere notevolmente influenzata dalla scelta degli aghi. Dovrai trovare la soluzione più adatta alle tue applicazioni. Le seguenti informazioni potrebbero esserti utili.

Scegliere un ago

La tua macchina utilizza aghi DBxK5. Ciò significa, tra le altre cose, che si tratta di aghi industriali con crune più grandi.



Dimensioni degli aghi

Gli aghi sono disponibili in varie misure e la maggior parte di essi è contrassegnata da due numeri. Ad esempio, troverete aghi 75/11. Il primo numero è metrico e indica il diametro della lama dell'ago. Si misura in centesimi di millimetro. Un ago 75/11 ha una lama dal diametro di 0,75 mm.

Le condizioni di cucito standard prevedono l'utilizzo di aghi di dimensioni comprese tra 65/9 e 80/12.

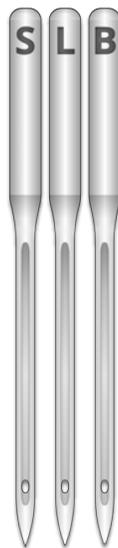
Gli aghi più piccoli sono adatti per materiali più pregiati, fili più sottili e lavori di precisione.

Gli aghi più grandi sono più adatti ai materiali più duri e abrasivi. Poiché i fori fatti dall'ago sono più grandi, la cucitura crea meno attrito sui fili e aiuta a prevenire la rottura dei fili.

| Dimensioni | Beneficio | Svantaggio |
|------------|---|--|
| 60/8 | Utilizzato per i fili più sottili e per i lavori di dettaglio più raffinati. | Una lama dell'ago più sottile è maggiormente soggetta a flessione e rottura. Ago di dimensioni non comuni, difficile da reperire e acquistare. |
| 65/9 | Il più piccolo tra gli aghi più comuni. Utilizzato per tessuti pregiati, filo da 60, dettagli di design delicati e scritte minuscole. | Una lama dell'ago più sottile è maggiormente soggetta a flessione e rottura. |
| 70/10 | Utilizzato per tessuti pregiati, dettagli di design e piccole scritte. Ago di buone dimensioni per la maggior parte dei lavori di ricamo. | Una lama dell'ago più sottile è maggiormente soggetta a flessione e rottura. |
| 75/11 | Ago di dimensioni standard, adatto alla maggior parte delle applicazioni di ricamo. | Potrebbe essere troppo grande per lavori di dettaglio più fini. |

| Dimensioni | Beneficio | Svantaggio |
|------------|---|--|
| 80/12 | Il più grande tra gli aghi più comuni. Spesso utilizzato nei cappelli con supporto in tela o guaine in cotone per contribuire ad attenuare la rottura dei fili. | Fori più grandi possono danneggiare materiali più fini e dettagli di design più piccoli. |
| 90/14 | Utilizzato con alcuni fili speciali e metallici. | Fori più grandi possono danneggiare materiali più fini e dettagli di design più piccoli. Ago di dimensioni non comuni, difficile da reperire e acquistare. |
| 100/16 | Utilizzato con i fili più spessi da 12 pesi, come le miscele di lana e acrilico. | Fori più grandi possono danneggiare materiali più fini e dettagli di design più piccoli. Ago di dimensioni non comuni, difficile da reperire e acquistare. |

Punti dell'ago



S - Sharp

L - Light Ball o Universal

B - Penna a sfera

Anche le punte degli aghi sono disponibili in diverse varianti. Le due principali sono la punta affilata e la penna a sfera.

Gli aghi con la punta affilata sono generalmente più adatti a tagliare i materiali e vengono solitamente utilizzati su tessuti a trama fitta o non tessuti.

Gli aghi a punta sferica sono quelli più comunemente utilizzati per i materiali lavorati a maglia. Tendono a spostare i fili del materiale sul lato dell'ago mentre cuciono. Gli aghi a punta sferica sono solitamente contrassegnati sulla confezione con la sigla "BP".

Rivestimenti ad ago



Gli aghi sono offerti con diversi rivestimenti:

- Gli aghi standard sono di colore argento e hanno una durata di circa 4-6 ore di cucito continuo.
- Gli aghi in titanio sono di colore oro e garantiscono una durata di cucitura maggiore, da 2 a 3 volte superiore rispetto a un ago standard. Sebbene siano aghi più resistenti, hanno meno flessibilità. Se vengono piegati, spesso si rompono invece di piegarsi.

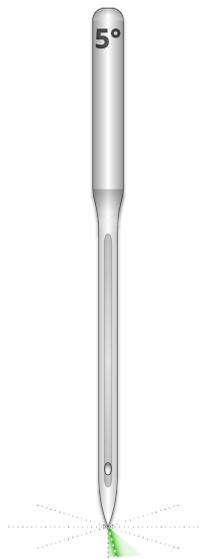
Esistono altri rivestimenti per gli aghi, alcuni dei quali riducono il calore generato durante lo spostamento attraverso materiali sintetici.

Sostituzione di un ago



Le condizioni di cucitura e le proprietà del materiale influiscono sulla durata dell'ago, ma prima o poi sarà necessario sostituirlo.

Sostituzione di un ago



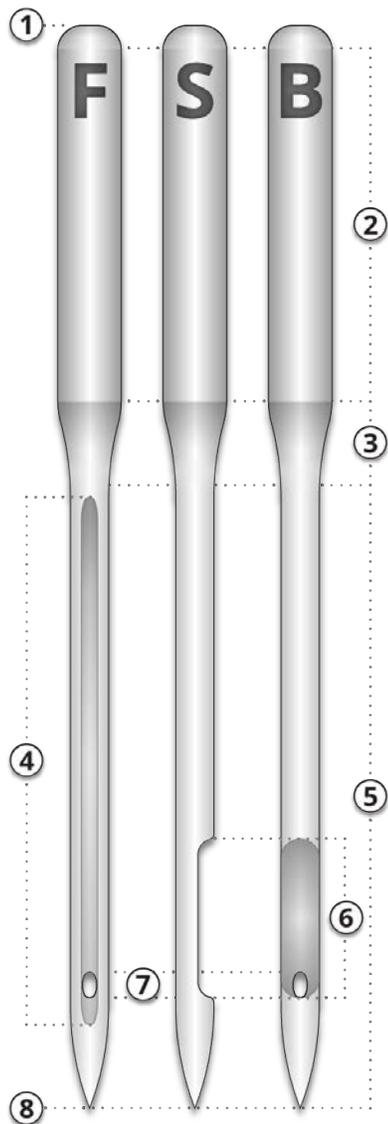
1. Prima di sostituire l'ago, assicurarsi che la lama di sicurezza sia nella posizione posteriore. In caso contrario, premere il pulsante Grabber In per riportare indietro il grabber.
2. Sopra ogni ago c'è una vite di fissaggio che lo tiene in posizione. Utilizzando un piccolo cacciavite a lama piatta, ruotare la vite di fissaggio del morsetto dell'ago in senso antiorario di circa mezzo giro, finché l'ago non riesce a scivolare verso il basso e a uscire dalla barra dell'ago. Non allentare troppo né rimuovere la vite di fissaggio. Allentare la vite quel tanto che basta per estrarre l'ago.
3. Rimuovere l'ago tirandolo verso il basso.
4. Gli aghi da ricamo hanno un lato anteriore e uno posteriore. L'ago deve essere installato correttamente, altrimenti la qualità del cucito potrebbe risultare compromessa. Anche se l'ago viene installato in modo errato, si possono verificare rotture del filo. La parte anteriore dell'ago presenta una lunga scanalatura (guidafilo), mentre la parte posteriore presenta una tacca (foulard) appena sopra la cruna dell'ago.

5. Con il guidafile rivolto in avanti e la sciarpa rivolta indietro, fai scorrere l'ago verso l'alto e nel morsetto dell'ago il più possibile. La cruna dell'ago deve quindi essere ruotata di 5° verso destra. L'intervallo accettabile è 0° - 20° verso destra.
6. Per determinare l'angolazione della cruna dell'ago è possibile utilizzare un magnete di orientamento dell'ago. Questo magnete cilindrico può essere fissato temporaneamente sulla parte anteriore dell'ago, appena sopra la cruna. L'estremità del magnete poggerà su ciascun lato del guidafile e sposterà dritta dall'ago. Questo indicherà meglio l'angolazione dell'occhio. Per fare un paragone, un minuto equivale a 6° sul quadrante di un orologio.
7. Tenendo fermo l'ago, stringere nuovamente la vite di fissaggio del morsetto dell'ago per tenerlo in posizione.

Motivi comuni per cambiare l'ago

- L'ago si rompe o si piega.
- Il filo si sfilaccia costantemente: di solito questo significa che c'è una sbavatura sull'ago, che provoca la sfilacciatura di una parte del filo.
- L'ago è smussato.
- Le condizioni di cucitura cambiano, ad esempio cambiando il tessuto.

Anatomia di un ago



1. Culo
2. Gambo
3. Cono o spalla
4. Guidafile o scanalatura anteriore
5. Lama
6. Sciarpa
7. Occhio
8. Suggestimento o punto

Tipi di filo

Il filo è disponibile in vari stili, spessori e composizioni. Comprendere queste differenze può aiutare a determinare il filo più adatto per il lavoro da svolgere.



Informazioni

Spesso produttori e fornitori pubblicano sui loro siti web schede informative con suggerimenti per il cucito, impostazioni di progettazione e consigli sugli aghi. Questo è molto utile per imparare a usare diversi tipi di filo.

Contenuto del thread

Il filo è disponibile in diverse composizioni. Hanno proprietà diverse che possono influenzare notevolmente la cucitura e la qualità.

Poliestere

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

- Più forte di altri fili
- Minori rotture del filo durante la cucitura
- Resistente al cloro e allo scolorimento, è ideale per i capi che vengono lavati frequentemente. È perfetto per uniformi e abbigliamento aziendale
- Disponibile in un'ampia varietà di colori



Informazioni

Si consiglia di utilizzare filo di poliestere con la macchina per ottenere la massima velocità di cucitura ed evitare rotture del filo.

Metallico

I fili metallici vengono spesso utilizzati per aggiungere un tocco di brillantezza a un design.

- Disponibile con finitura lucida o talvolta opaca
- Può essere più problematico cucire con
- Richiede densità più leggera e lunghezze dei punti più lunghe

- Di solito richiedono velocità di cucitura più lente e aghi più grandi

Miscela di lana/acrilico e lana/cotone

Solitamente realizzati con fili più pesanti, questi fili possono essere utilizzati per ottenere un effetto più naturale o artigianale.

- Aspetto unico
- Può essere più problematico cucire con
- Richiede densità molto più leggera e lunghezze dei punti più lunghe
- Di solito richiede velocità di cucitura più lente e aghi più grandi

Raion

I fili di rayon sono realizzati con fibre naturali e possono avere una lucentezza leggermente superiore a quella del poliestere.

- Ampia varietà di colori
- Bella lucentezza
- Meno resistenza del poliestere
- Non resistente al cloro
- Di solito richiede velocità di cucitura più lente

Peso del filo (spessore)

Il filo viene comunemente indicato in base al suo peso. In molti casi si tratta di un numero accanto al tipo. Ad esempio, potresti trovare "Poly 40". Questo numero solitamente significa che per pesare 1 chilogrammo sarebbero necessari 40 chilometri di filo. Con questo metodo, più alto è il numero, più sottile è il filo.

- Il filo di peso 40 è lo standard del settore per il ricamo. La maggior parte dei progetti di serie sono digitalizzati per l'uso con il peso 40.
- Il filo da 60 è ottimo per dettagli fini e piccole scritte.
- Il filo da 12 è molto spesso e può essere utilizzato per ottenere un effetto ricamo a mano.

Ogni peso del filo richiederà aghi e specifiche di progettazione differenti.

Stabilizzatori

Per ricamare la maggior parte dei tessuti è essenziale utilizzare uno stabilizzatore appropriato. Senza stabilizzatore, i tessuti possono scivolare anche se sono intelaiati strettamente. L'utilizzo dello stabilizzatore appropriato è direttamente correlato alla produzione di ricami di qualità costantemente elevata. È importante comprendere che molti ricamatori diversi, con gli stessi criteri, potrebbero scegliere formule di stabilizzatori e di rivestimento completamente diverse e ottenere comunque risultati di ricamo soddisfacenti. Sperimentazione ed esperienza sono essenziali per creare ricami di qualità costantemente elevata. Nuovi prodotti vengono costantemente sviluppati e introdotti. Trova le combinazioni più adatte a te.

Di solito lo stabilizzatore viene posizionato sotto il tessuto prima del ricamo. A volte viene anche definito interfaccia o supporto. A seconda del materiale, lo stabilizzatore può:

- Stabilizzare il materiale durante la cucitura
- Fornire supporto per i punti una volta completata la cucitura

Diversi tipi di stabilizzatori forniscono diversi livelli di supporto

Spaccato

Lo stabilizzatore da tagliare è un materiale tessuto o non tessuto che deve essere tagliato dal tessuto una volta completato il ricamo. Questo tipo di stabilizzatore viene utilizzato per sostenere il ricamo sul tessuto durante e dopo il processo di ricamo. Inoltre impedisce che il tessuto si allunghi durante il ricamo.

Lo stabilizzatore ritagliabile è un'ottima scelta per tessuti a maglia o tessuti a trama larga. Questi materiali tendono a muoversi e allungarsi. Lo stabilizzatore ritagliato aiuta a stabilizzare il materiale e a sostenere i punti.

Anche lo stabilizzatore tagliato risulta più morbido al tatto. Se il ricamo verrà a diretto contatto con la pelle, si può prendere in considerazione l'utilizzo di un ricamo ritagliato, per un'esperienza più piacevole per chi lo indossa.

Come suggerisce il nome, lo stabilizzatore ritagliabile deve essere rimosso tagliandolo con le forbici una volta completato il ricamo. È meglio lasciare un bordo di $\frac{1}{8}$ - $\frac{1}{4}$ di pollice.

Strappare via

Lo stabilizzatore strappabile è un materiale non tessuto che si strappa facilmente in qualsiasi direzione e può essere rimosso facilmente dopo il ricamo. Questo stabilizzatore è estremamente semplice e veloce da utilizzare, ma i suoi utilizzi sono limitati perché offre poco supporto ai tessuti instabili. Alcuni esempi di tessuti adatti allo strappo sono lenzuola di cotone, camicie pesanti, denim, spugna e cappelli.

Lo stabilizzatore a strappo è uno dei preferiti dai ricamatori perché è facile da rimuovere. Una volta terminato il ricamo, viene semplicemente strappato via dall'indumento.

Spesso la consistenza è simile a quella della carta e i resti possono risultare ruvidi a contatto con la pelle.

È preferibile utilizzarlo con materiali stabili, poiché lo stabilizzatore offre poco supporto al materiale.

Stabilizzatori speciali

Sono disponibili anche stabilizzatori speciali come la rete in polietilene e la rete in nylon. Sebbene non siano stabili come i tradizionali Cut-away, risultano molto meno visibili attraverso indumenti più leggeri. Tendono anche ad essere più morbidi rispetto ad altri stabilizzatori.

È disponibile anche uno stabilizzatore idrosolubile per i lavori in cui è necessario che non rimanga alcuno stabilizzatore al termine del ricamo. Tieni presente che questo richiederebbe un capo piuttosto stabile, poiché lo stabilizzatore si dissolverebbe completamente e non offrirebbe alcun supporto una volta lavato il capo.

Esempio di scelta dello stabilizzatore

La scelta dello stabilizzatore influisce notevolmente sulla qualità del ricamo. Gli esempi seguenti sono stati cuciti sulla stessa macchina con le stesse impostazioni. L'unica differenza era la scelta dello stabilizzatore.

Esempio 1 - Ricamo su una maglietta

Lo stabilizzatore ritagliabile fornisce la stabilità necessaria alla maglia sottile di una maglietta. Il ricamo mantiene la forma del disegno.



Lo stabilizzatore a strappo non aderisce al ricamo. Le cuciture possono essere tirate e i bordi non sono allineati.



Esempio 2 - Ricamo su una maglietta

Lo stabilizzatore ritagliabile fornisce la stabilità necessaria alla maglia sottile di una maglietta. Il ricamo mantiene la forma del disegno.



Lo stabilizzatore a strappo consente alla maglietta di tirare e arricciarsi durante la cucitura del disegno.



Pesi stabilizzatori

Lo stabilizzatore è disponibile in diversi spessori. Spesso è possibile chiedere ai fornitori dei pacchetti campione per scoprire quale sia più adatto alla propria applicazione.

Gli stabilizzatori più pesanti tendono a offrire maggiore supporto. Gli stabilizzatori più leggeri sono spesso meno visibili. Poiché trovare lo stabilizzatore più adatto all'applicazione richiede una certa esperienza e sperimentazione, uno stabilizzatore di peso medio è un buon punto di partenza per i nuovi ricamatori.

Guarnizioni

Le guarnizioni servono per evitare che i punti cadano nel pelo di un materiale spesso come la spugna o il pile. Può essere utilizzato anche per rifinire piccole scritte e migliorare l'aspetto generale del ricamo. La maggior parte delle guarnizioni sono solubili in acqua e possono essere facilmente rimosse una volta completato il ricamo.

Cappellini da cucito

Cucire i cappellini richiederà un po' più di preparazione rispetto alla cucitura di un prodotto piatto.

Per cucire i cappellini, dovrai fare quanto segue:

1. [Seleziona il telaio appropriato nell'applicazione.](#)
2. [Installare il driver grandangolare.](#)
 - o Potrebbe essere necessario apportare delle modifiche la prima volta.
3. [Inserisci un berretto.](#)
4. [Caricare il tappo a cerchio sul driver.](#)
5. [Imposta il design per i cappellini.](#)
6. [Caricare il disegno e impostare le impostazioni appropriate per cucire i cappellini.](#)
7. [Regolare il piedino premistoffa per il berretto.](#)
8. Centrare il disegno sul tappo.

Selezione del driver grandangolare

Poiché l'offset del driver del cappuccio è indicato dal colore del driver, è estremamente importante selezionare il colore del driver grandangolare nelle impostazioni.



Imposta il colore del driver

Per impostare il colore del driver:

1. Premere il pulsante Impostazioni nella pagina principale.
2. Scegli il colore del driver. Un segno di spunta verde indica il colore del driver abilitato.
3. Premere il pulsante di conferma per confermare le impostazioni della macchina, uscire dalla schermata delle impostazioni e tornare alla schermata principale.

Seleziona Cerchio



Nella schermata di selezione del telaio, seleziona il telaio che intendi utilizzare. Non è necessario selezionare il telaio prima di caricare il driver sulla macchina, ma può semplificare il processo.

Installazione e rimozione del driver grandangolare



Le montature per capelli e i micro morsetti utilizzano il driver grandangolare. Il driver grandangolare rosso è composto da due pezzi:

- L'anello del driver del telaio del tappo rosso
- La staffa del braccio inferiore

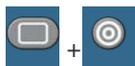


Attenzione!

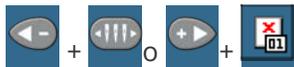
Quando si cuce con il driver grandangolare, è SEMPRE necessario selezionare il telaio/telaio corretto nel software. In caso contrario, l'apparecchiatura potrebbe danneggiarsi!

Installazione del driver grandangolare rosso

1. Inizia selezionando il cerchio corretto e visualizzandolo sullo schermo.
2. Centrare il telaio sulla macchina premendo contemporaneamente i tasti "Telaio" e "Centro" sulla tastiera della macchina oppure premendo il pulsante "Sposta al centro" nella schermata Sposta nel software. In questo modo la macchina si troverà in una posizione più comoda per l'installazione del driver del tappo. Se il cerchio è già al centro, questo pulsante sarà leggermente trasparente e non disponibile.



3. È inoltre utile spostare la macchina sull'ago 8 o sull'ago 9. Ciò può essere fatto premendo il tasto "Casella ago" e il tasto freccia "Sinistra" o "Destra" sulla tastiera della macchina.



4. Se presenti, rimuovere i bracci del telaio dalla macchina. Per fare ciò, utilizzare una chiave a brugola da 6 mm per allentare le due viti a testa zigrinata che fissano ciascun braccio. Svitarli e togliere i bracci.



Avvertimento!!

Se non si rimuovono i bracci del telaio, il driver grandangolare entrerà in collisione con i bracci durante la cucitura.

5. Rimuovere la protezione del gancio.



- α. Allentare la vite a testa zigrinata che fissa la protezione del gancio e farla scorrere via dalla macchina, oppure

Utilizzando una chiave esagonale da 2 mm, allentare le due viti a testa esagonale che fissano le vecchie protezioni dei ganci.

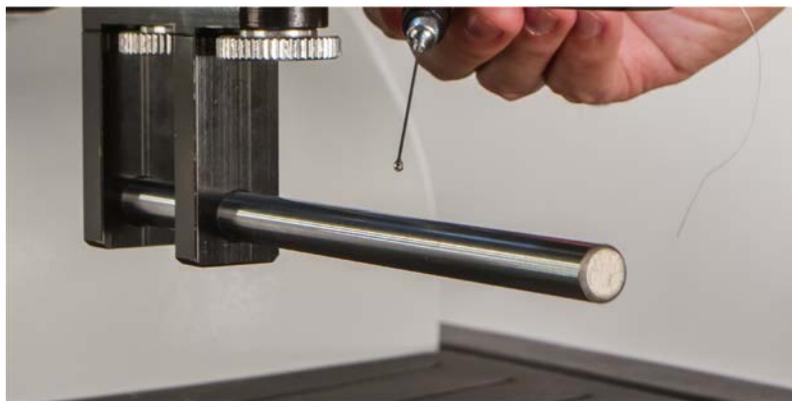
- β. Mettere da parte.
6. Allentare le manopole del supporto inferiore dell'albero finché la parte superiore delle viti non è a filo con il dado a T.
 7. Far scorrere il supporto dell'albero nell'estrusione del braccio inferiore e verso la parte posteriore della macchina finché non entra in contatto con il fermo. Dovrebbe scorrere agevolmente nel canale a T. Il dado a T deve tornare indietro fino al fermo, altrimenti l'albero verrà posizionato troppo in avanti sulla macchina.



8. Stringere le due manopole con le dita.



9. Utilizzando una chiave esagonale da 3 mm, serrare le viti di un altro quarto di giro.
10. Riposizionare la protezione del gancio facendola scorrere nuovamente in posizione e serrando la vite a testa zigrinata o le due viti a testa tonda.
11. Prima dell'installazione iniziale del gruppo anello di trascinamento, applicare alcune gocce di olio per macchine da cucire sull'albero di supporto inferiore. Questo olio dovrebbe essere applicato ogni tre mesi nelle installazioni successive.



12. Far scorrere il gruppo driver rosso sul braccio inferiore e sull'albero di supporto. Questa operazione potrebbe risultare più semplice se la barra di sostegno della macchina fosse chiusa.

Quindi, far scorrere il gruppo driver rosso sul braccio inferiore e sull'albero di supporto. Notare l'orientamento dell'anello nell'immagine.



-  +  Premere per chiudere la pinza.

13. Utilizzando due delle viti ad alette dei bracci del telaio, fissare il driver rosso al carrello X della macchina. Il driver verrà fissato ai due fori più interni. Stringerli manualmente, quindi utilizzare una chiave a brugola da 6 mm per stringere ulteriormente di un ottavo o un quarto di giro. Non serrare eccessivamente le viti. Sono progettati per rompersi prima che si verifichino danni alla macchina.



Informazioni

L'anello rosso del driver dovrebbe scorrere facilmente sul braccio inferiore della macchina e dovrebbe consentire di infilare uno o due biglietti da visita tra l'anello e il braccio inferiore. Lo spazio dovrebbe essere sufficiente per la/le carta/e, ma non di più.

Se la distanza tra l'anello e il braccio inferiore non è corretta o se non si riesce a installare il driver, sarà necessario regolarla. Per istruzioni su come effettuare test e regolazioni, consultare la sezione [regolazione](#).

14. Il driver grandangolare rosso è ora installato e pronto per l'uso.

Rimozione del driver grandangolare rosso

1. Utilizzando una chiave a brugola da 6 mm, rimuovere le viti a testa zigrinata che fissano il gruppo driver rosso al carrello a X.

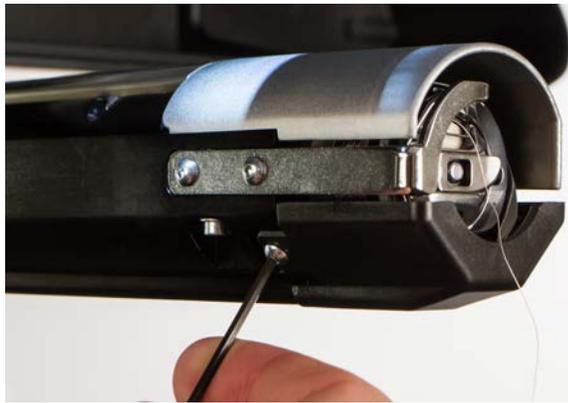


2. Far scorrere il gruppo driver rosso verso di sé e rimuoverlo dal braccio inferiore e dall'albero di supporto. Questa operazione potrebbe risultare più semplice se la barra di sostegno della macchina fosse chiusa.

-  +  Premere per chiudere la pinza.



3. Rimuovere la protezione del gancio.



- a. Allentare la vite a testa zigrinata che fissa la protezione del gancio e farla scorrere via dalla macchina, oppure
Utilizzando una chiave esagonale da 2 mm, allentare le due viti a testa esagonale che fissano le vecchie protezioni dei ganci.
 - b. Mettere da parte.
4. Utilizzando una chiave esagonale da 3 mm, allentare le manopole del supporto inferiore dell'albero. Quindi, far scorrere l'albero di supporto inferiore fuori dal canale a T e fuori dalla macchina.



5. Riposizionare la protezione del gancio facendola scorrere nuovamente in posizione e serrando la vite a testa zigrinata o le due viti a testa bombata.

6. Ora il driver grandangolare è stato rimosso. I bracci del telaio possono essere riattaccati per cucire con telai piatti.

Regolazione del driver grandangolare



Potrebbe essere necessario eseguire questa procedura se il driver grandangolare è stato acquistato separatamente dalla macchina, se il driver è caduto o è stato maneggiato male, se l'installazione iniziale del driver mostra che la regolazione è disattivata o se richiesto dall'assistenza tecnica.

Potrebbe essere necessario regolare il driver grandangolare per adattarlo a ogni macchina. Un driver non adattato correttamente alla macchina su cui viene utilizzato avrà un impatto negativo sulla qualità della cucitura, sulla produttività e sull'affidabilità della macchina.

Verranno utilizzati i seguenti strumenti:

- Cacciavite, attacco esagonale, estremità sferica, 4 mm
- Set esagonale, 7 pezzi, metrico lungo - 6 mm e 2 mm

Test per una regolazione appropriata

1. Installare il driver seguendo le istruzioni per [Installazione del driver grandangolare](#).
2. Posizionare il driver in modo che il blocco del cuscinetto sia allineato con la parte anteriore dell'albero di supporto e l'anello del driver sia centrato rispetto al foro nella piastra dell'ago. Fare riferimento alla



scheda di posizione della montatura dell'anello.

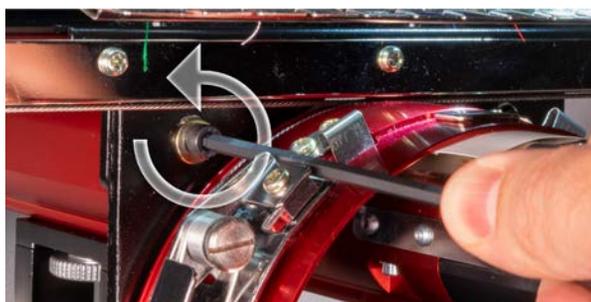
3. Posizionare un biglietto da visita di cartoncino medio-pesante (o equivalente) tra la placca ago e l'anello di trascinamento. Un singolo biglietto da visita dovrebbe poter scorrere tra i vari supporti senza opporre troppa resistenza. È accettabile uno spazio di due biglietti da visita.



4. Se la distanza è troppo piccola o troppo grande, sarà necessario regolare il driver seguendo i passaggi indicati di seguito.

Procedura di regolazione

1. Iniziare allentando le due viti esagonali del blocco cuscinetto e le due viti della staffa di interfaccia utilizzando il cacciavite esagonale da 4 mm.





2. [Installa il driver grandangolare](#) sul tuo computer.
3. Posizionare il driver in modo che il blocco del cuscinetto sia allineato con la parte anteriore dell'albero di supporto e l'anello del driver sia centrato rispetto al foro nella piastra dell'ago. Fare riferimento alla



scheda di posizione della montatura dell'anello.

4. Posizionare un biglietto da visita di cartoncino medio-pesante (o equivalente) tra la placca ago e l'anello di trascinamento. Questo fungerà da distanziatore. L'anello dovrebbe semplicemente appoggiarsi sulla carta.



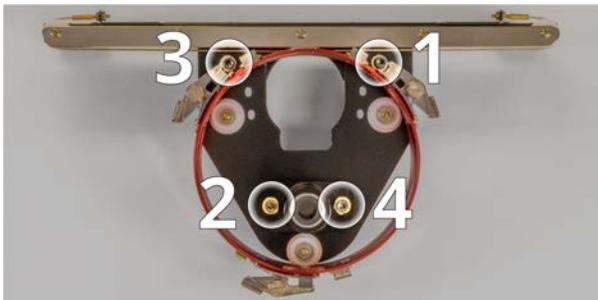
5. Assicurandoti che i bordi delle due staffe nere siano allineati, stringi una delle viti superiori.



6. Serrare la vite opposta che fissa il blocco di montaggio del cuscinetto.



7. Serrare la seconda vite superiore che fissa la staffa e poi la seconda vite inferiore che fissa la staffa di montaggio del cuscinetto. Per ottenere i risultati migliori, serrare queste quattro viti seguendo uno schema a stella. Quindi rimuovi il biglietto da visita.



8. Spostare manualmente la trave Y e il carrello X per accertarsi che non vi siano inceppamenti. Questa operazione può essere eseguita solo con la macchina spenta o con l'arresto di emergenza attivato.

Montatura di un berretto sul telaio per cappelli grandangolari



Il procedimento per intelaiare un berretto sul Wide Angle Cap Frame (WACF) è lo stesso per quasi tutti i tipi di berretto o visiera che si desidera intelaiare.

Per iniziare, è opportuno installare il misuratore a tappo su una superficie robusta.

Preparazione del tappo

Preparare il berretto prima di intelaiarlo migliorerà la qualità della cucitura e semplificherà il processo di intelaiatura.

Per preparare il tappo:

1. Rimuovere eventuali residui di cartone dall'interno del cappuccio.



2. Raddrizza il conto il più possibile. È possibile rimodellarlo una volta completato il ricamo.



3. Tirare la fascia antisudore verso l'esterno del berretto. Nella parte posteriore del berretto, la fascia antisudore può essere cucita al berretto. A questo punto, potrebbe essere necessario piegarlo un po' per adattarlo alla cornice.



4. Se il berretto ha una treccia, spostarla attorno al berretto verso l'interno e sotto la falda.

Incastrare il berretto

Per intelaiare il berretto:

1. Far scorrere il telaio del tappo sul calibro del tappo. Assicurarsi che la linguetta di posizionamento sul calibro del tappo si inserisca nella tacca del telaio del tappo e che il telaio del tappo scivoli saldamente sotto le due clip a rullo. Fai attenzione alle dita! Non pizzicarli tra la parte posteriore del telaio e il calibro.



2. Aprire la cinghia di metallo.



3. Posizionare uno stabilizzatore appropriato sopra il calibro e i denti del telaio del tappo. Assicuratevi che lo stabilizzatore sia sufficientemente lungo da sostenere l'intera area da ricamare. Potrebbe essere più semplice utilizzare uno stabilizzatore abbastanza lungo da raggiungere i pali nella parte inferiore del telaio del cappello.



Nota:

Alcune persone trovano più semplice utilizzare le clip per tenere fermo lo stabilizzatore mentre intelaiano il berretto. Lo svantaggio di questa tecnica è che, una volta terminato l'intelaiatura, è necessario rimuovere le clip dall'interno del tappo. Non è sempre facile. Agganciare lo stabilizzatore prima di intelaiare il berretto è del tutto facoltativo.



4. Far scorrere il berretto preparato sulla montatura con la visiera rivolta verso l'alto e la montatura inserita all'interno del berretto. La banconota deve essere spinta contro l'apposito fermabanconote presente sul telaio. Anche la banconota dovrebbe essere relativamente centrata rispetto alla cornice. Il segno di centraggio sul fermacarte può essere utilizzato come riferimento.



Nota:

La fascia antisudore non deve toccare il bordo verticale della montatura. Va bene. Ogni berretto ha una fascia tergisudore di larghezza diversa e non tutti appariranno uguali una volta indossati.

5. Il tappo dovrebbe scorrere sopra i due perni di fissaggio verso la parte inferiore di ciascun lato del telaio.
6. Premere sulla banconota per assicurarsi che cada nell'apposito alloggiamento del telaio del cappello. Ciò impedirà al berretto di scivolare o di cadere dalla montatura quando viene cucito.



7. Tirare il lato della fascia antisudore verso la montatura del berretto e verso il basso. Lisciare eventuali pieghe sui lati del berretto o sul cinturino antisudore. Potrebbe essere necessario piegare un po' la fascia tergisudore per evitare il gancio di aggancio. Ma questo aiuterà a posizionare il tappo sul telaio. Mentre esegui questa operazione, controlla che lo stabilizzatore sia ancora in posizione.



8. Quando il lato sinistro del berretto si trova all'interno del perno della cinghia, far oscillare la cinghia verso l'alto e sopra la tesa del berretto. Sul lato del berretto, i denti del cinturino dovrebbero trovarsi appena sopra la cucitura che fissa la fascia tergisudore al berretto.



9. Continuare a far passare la cinghia attorno alla parte anteriore del berretto. Nella parte anteriore del berretto, i denti della cinghia devono cadere nella cucitura per la visiera.



10. Far passare la cinghia dall'altro lato del cappuccio. Assicuratevi che i denti del cinturino cadano appena sopra la cucitura che fissa la fascia tergisudore. Ciò contribuirà a garantire una cucitura uniforme.



11. Agganciare il fermo della cinghia al gancio presente sul montante del fermo. Potrebbe essere necessario piegare o regolare leggermente la fascia tergisudore del berretto per adattarla al gancio e alla chiusura. A questo punto, si desidera agganciare il fermo, ma non chiuderlo.



12. Potrebbe essere necessario stringere la cinghia del telaio del berretto se non aderisce perfettamente al berretto, oppure allentarla se è troppo stretta per essere fissata correttamente. Questa operazione è necessaria solo quando si intelaia per la prima volta un diverso stile di berretto utilizzando il telaio per cappelli. Ogni successiva montatura di quello stile dovrebbe adattarsi bene dopo la regolazione.
 - Per regolare la cinghia del telaio del tappo, allentare i due dadi ad alette sul lato sinistro del telaio.



- Quindi, spingere la cinghia verso il basso contro la tesa del berretto, spostandosi dal fermo verso i dadi ad alette in modo che aderisca bene al berretto.



- Far scorrere la cinghia verso il dado ad alette per rimuovere la parte in eccesso.



- Stringere i dadi ad alette tenendo la cinghia ben stretta contro il tappo.

13. Lisciare la parte inferiore del cappuccio mentre si chiude la fibbia. La fibbia deve essere stretta.



14. Se sono state utilizzate delle clip per fissare lo stabilizzatore durante l'intelaiatura, rimuoverle ora.



15. Se si cuce sui lati del berretto, lisciare il materiale del berretto all'indietro e sopra i perni della clip su entrambi i lati. Incidere il materiale del cappuccio lungo i perni della clip.
16. Mentre si preme il materiale del cappuccio attorno al palo, utilizzare una clip per fissare il materiale al palo. Orientare le maniglie della clip verso la parte posteriore del tappo.



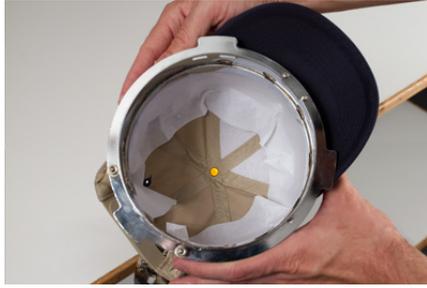
Nota:

Sono necessari solo quando si cuciono i lati del berretto o se il berretto non è strutturato.

17. Ora è possibile rimuovere il telaio del tappo dall'indicatore.
 - Per fare ciò, posiziona i palmi delle mani sul misuratore e appoggia le dita sul telaio.



- Tirare le dita verso i palmi finché il telaio del tappo non si stacca dal misuratore.
- Ispezionare la cerchiatura. Controllare l'interno del tappo per assicurarsi che lo stabilizzatore non sia piegato e che sia incastrato nei denti del telaio.



18. Il tappo è ora pronto per essere posizionato sul driver grandangolare della macchina.

Intelaiatura di un berretto sul telaio convenzionale

Il procedimento per intelaiare un berretto sul CCF è lo stesso per quasi tutti i tipi di berretto che si desidera intelaiare.

Preparare il tappo

Preparare il berretto prima di intelaiarlo migliorerà la qualità della cucitura e semplificherà il processo di intelaiatura.

Per preparare il tappo:

1. Rimuovere eventuali residui di cartone dall'interno del tappo.



2. Raddrizza il conto il più possibile. Una volta completato il ricamo, è possibile rimodellarlo.



3. Tirare la fascia antisudore verso l'esterno del berretto. Nella parte posteriore del berretto, la fascia antisudore può essere cucita al berretto. A questo punto potrebbe essere necessario piegarlo un po' per adattarlo alla cornice.



4. Se il berretto ha una treccia, spostarla attorno al berretto verso l'interno e sotto la falda.

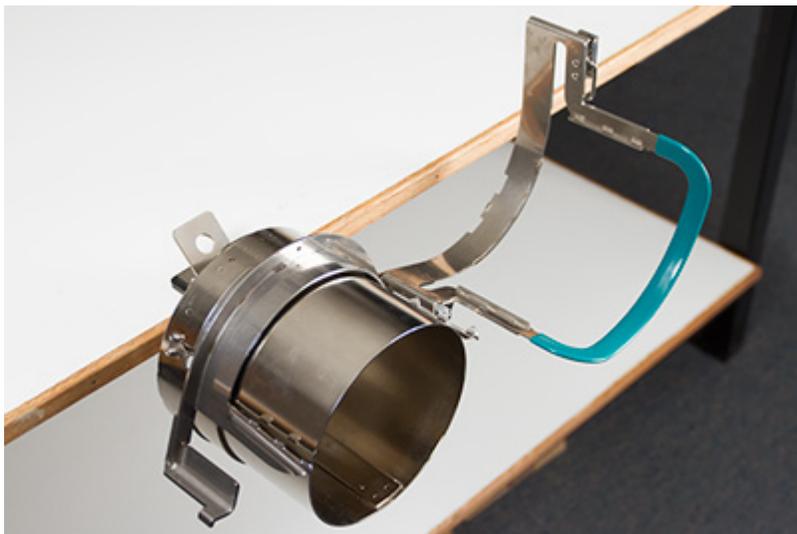
Incastrare il berretto

Per intelaiare il berretto:

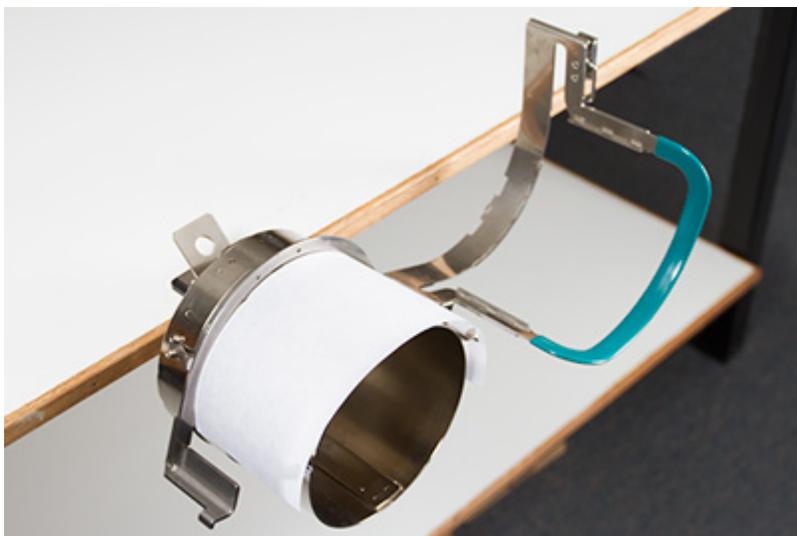
1. Far scorrere il telaio del tappo sul calibro del tappo. Assicurarsi che la linguetta di posizionamento sul calibro del tappo si inserisca nella tacca del telaio del tappo e che il telaio del tappo scivoli saldamente sotto le due clip a rullo. Fai attenzione alle dita! Non schiacciarli tra la parte posteriore del telaio e il calibro.



2. Sganciare il telaio del tappo e ruotarlo verso destra per aprirlo. Per farlo, staccare la linguetta dal telaio. Quindi, premere sul bordo del telaio per liberare il fermo dal gancio. Aprire il telaio.



3. Posizionare un supporto adeguato sopra il calibro e i denti del telaio del tappo. Assicuratevi che il supporto sia sufficientemente lungo da sostenere l'intera area da ricamare. Potrebbe essere più semplice utilizzare un supporto sufficientemente lungo da raggiungere i denti su ciascun lato del telaio del cappuccio.



Potrebbe essere più semplice posizionare il supporto all'interno del tappo e caricare contemporaneamente sia il supporto che il tappo sul telaio. Utilizza il metodo che funziona meglio per te.



4. Far scorrere il berretto preparato sulla montatura con la visiera rivolta verso l'alto e la montatura inserita all'interno del berretto. Assicuratevi che la fascia antisudore sia rivolta verso l'esterno del berretto.



Nota:

La fascia antisudore non deve toccare il bordo verticale della montatura. Va bene. Ogni berretto ha una fascia tergisudore di larghezza diversa e non tutti appariranno uguali una volta indossati.

5. Il tappo e il supporto devono scorrere sui due montanti con i denti sui lati del telaio.
6. Iniziare a chiudere la cornice. Inserire la visiera del berretto nella fessura presente nel telaio del berretto, facendo ruotare il telaio per chiuderlo sulla parte anteriore del berretto.
7. Con il telaio chiuso ma non agganciato, regolare la posizione del tappo. Centrare la cucitura e livellare il cappuccio il più possibile.



8. Tirare delicatamente dalla parte posteriore del tappo. In questo modo il tappo verrà abbassato e aderirà saldamente al telaio.
9. Continuando ad esercitare una leggera pressione sul retro del tappo:
 - Premere verso il basso l'estremità (la parte superiore) della banconota per posizionarla contro la parte superiore del supporto del telaio del berretto.
 - Spingere indietro la base della banconota per tenerla contro la piastra nella parte anteriore del telaio del berretto.

- Premere verso il basso la parte superiore centrale della cinghia della montatura del cappellino per posizionarla attorno alla fascia tergisudore.



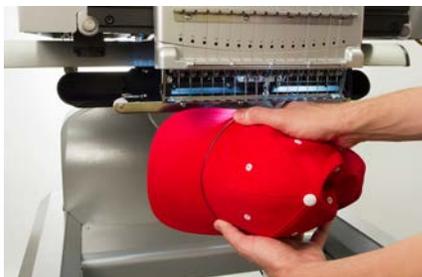
10. Tenendo premuta la cinghia del telaio del berretto attorno alla fascia tergisudore, rilasciare la parte posteriore del berretto e fissare il fermo della cinghia sul gancio del supporto. Tirare la linguetta per agganciare il telaio del tappo.
11. Ora è possibile rimuovere il telaio del tappo dall'indicatore tirando indietro la maniglia.
12. Il tappo è ora pronto per essere posizionato sul driver grandangolare della macchina.

Caricamento di un berretto con cerchio



Per caricare un cappuccio con cerchio sul driver grandangolare installato, attenersi alla seguente procedura.

1. Ruotare il cappuccio con cerchio di 90° per consentire alla banconota di passare sotto l'ago.



2. Ruotare nuovamente la banconota verso l'alto in modo che si trovi dietro l'alloggiamento dell'ago e che la linguetta di posizionamento sul driver si allinei con la tacca nel telaio.



3. In questo modo si allineano anche i fori rettangolari lungo il bordo del telaio con i morsetti di bloccaggio a molla sul driver.



4. Con il telaio allineato, premere il telaio verso il conducente finché i tre (3) morsetti di bloccaggio a molla non scattano in posizione. Potrebbe essere utile afferrare la parte posteriore del driver e chiudere la presa per spingere il tappo in posizione come mostrato in figura.



Rimozione di un berretto a cerchio

Per rimuovere il cappuccio cerchiato dal driver grandangolare installato, attenersi alla seguente procedura.

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



2. Ciò consentirà al telaio di sganciarsi e di liberarsi dal conducente.



3. Ruotare il cappuccio con cerchio di 90°, in modo che la banconota possa passare sotto l'ago. Ora è possibile rimuovere il telaio dalla macchina.



Digitalizzazione per cappellini

Per impostare il design dei cappellini occorre tenere conto di alcune considerazioni. Assicuratevi che il disegno abbia le dimensioni adatte al profilo del berretto e che il percorso di cucitura non crei increspature, rotture del filo, rotture dell'ago o problemi di registrazione. Quando si progettano i tappi, tenere presente quanto segue:

- Dimensioni del design per i cappellini
- Ordine di cucitura per i modelli di cappellini
 - Cucire dalla banconota verso la corona
 - Cucire dal centro verso i lati
 - Termina gli elementi "mentre procedi"

Dimensioni del design per i cappellini

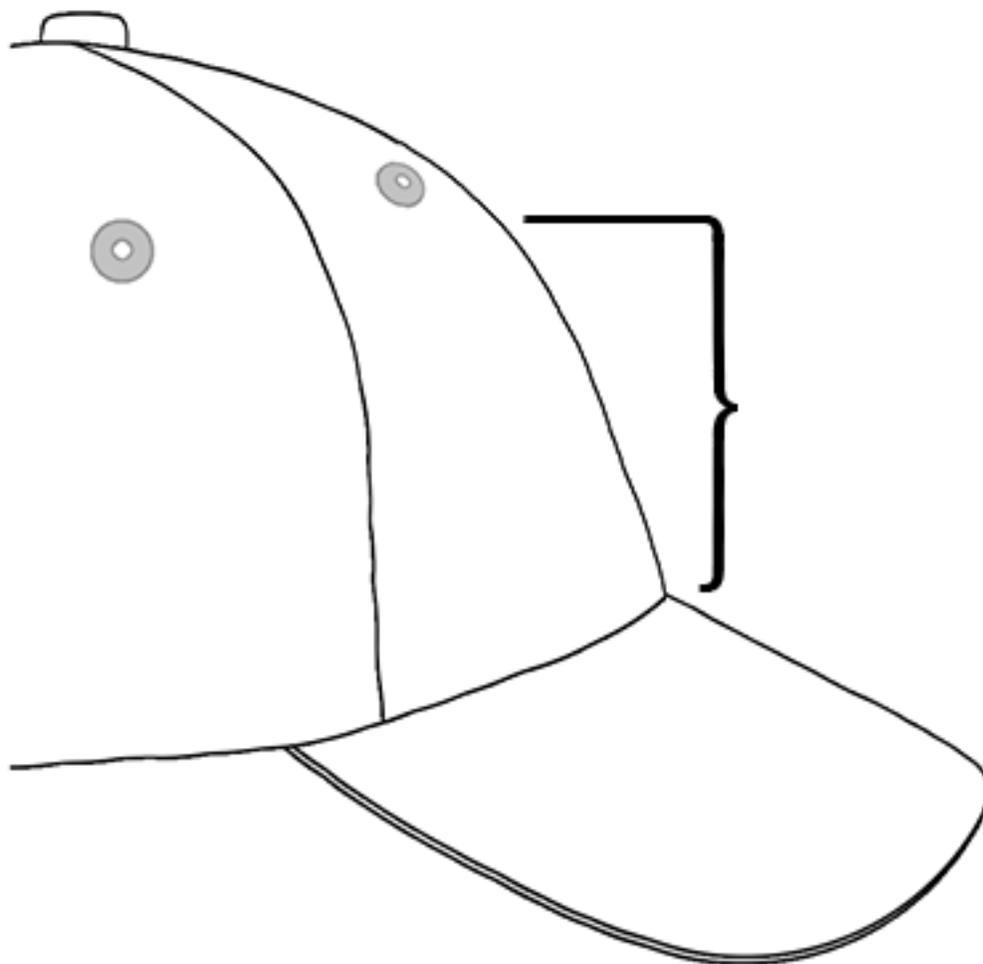
La montatura del berretto che stai utilizzando molto probabilmente soddisferà un design molto più grande del berretto stesso. La dimensione del disegno che può essere cucito su un berretto dipende dal profilo del berretto stesso. I tappi con profilo più alto possono ospitare modelli molto più grandi rispetto ai tappi con profilo più basso.

Poiché i modelli vengono cuciti verso la parte superiore del berretto, la parte interna del berretto può sfiorare il braccio inferiore della macchina e limitare il movimento del berretto. Ciò può causare una certa distorsione e far apparire delle linee verticali come se la parte superiore si spostasse verso il centro del cappuccio. Se il disegno viene cucito ancora più in alto sul cappuccio, la pressione del braccio inferiore contro la parte interna del cappuccio può far sì che il cappuccio venga spinto fuori dalla montatura.

Per capire quanto grande può essere il disegno che si adatta in modo sicuro al tappo:

1. Misurare la distanza dalla visiera al punto in cui il berretto inizia effettivamente a curvarsi sulla testa di chi potrebbe indossarlo. Ciò richiederà un po' di giudizio.
2. Sottrai un pollice da questa misura per trovare un'altezza di progettazione abbastanza sicura. Mantenetevi entro queste dimensioni se il disegno contiene angoli retti, bordi o dettagli fini.

3. Se il disegno è più organico e contiene pochi bordi o dettagli, la dimensione può superare leggermente ($\approx 1/2''$) l'area di sicurezza calcolata nel passaggio precedente. Tuttavia, potrebbe essere evidente una certa distorsione trapezoidale.
4. La larghezza del disegno dipende dalla montatura del berretto.



Ordine di cucitura per i modelli di cappellini

Ora che hai capito le dimensioni del disegno, devi digitalizzarlo per trasformarlo in un berretto.

Una delle sfide del ricamo dei cappellini è che il tessuto si muove e si deforma. Il trucco per cucire bene i cappellini è usare l'ordine di cucitura previsto dal disegno per spostare il materiale dove può danneggiarsi il meno possibile.

Per la progettazione dei cappelli, seguire queste tre linee guida.

- Cucire dal basso (becco) verso l'alto (corona).
- Cucire dal centro (cucitura) verso i lati.
- Completa gli elementi man mano che procedi. Sebbene meno efficiente, completare i progetti in porzioni più piccole aiuterà a mantenere una registrazione più precisa e ad allineare meglio i contorni e i bordi.

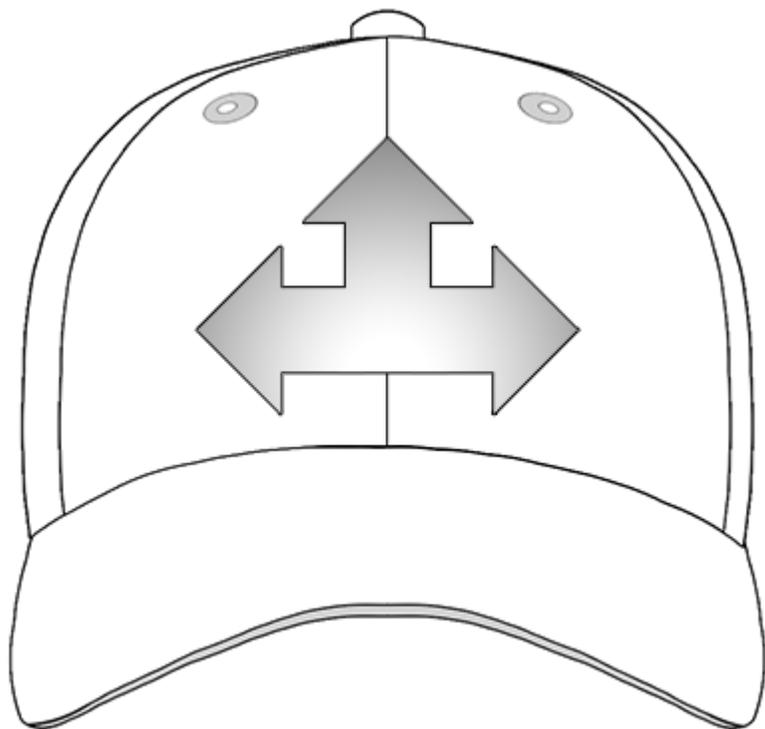
Nel ricamo è spesso una buona idea evitare di cucire verso un punto di ancoraggio. Se il materiale è ancorato al supporto o a un altro elemento del capo, come la visiera di un berretto, non si muoverà. Cucire verso uno di questi ancoraggi può provocare un'increspatura del materiale. Una volta raggiunto il punto di ancoraggio, il materiale in eccesso non ha più spazio dove andare e viene cucita un'increspatura nel capo.

Cucire dalla banconota verso la corona

La visiera del cappuccio rappresenta una sfida un po' più impegnativa se il materiale è rigido. Un'increspatura del materiale che si forma cucendo verso la visiera di un berretto può deviare un ago e causare la rottura del filo e dell'ago stesso.

Cucire dal centro verso i lati

Digitalizzare il percorso di cucitura per cucire lontano dalla benda e lontano dalla cucitura centrale aiuterà a mantenere la registrazione del disegno ed evitare rotture di filo e ago.



Finisci gli elementi "mentre procedi"

Completare gli elementi man mano che si procede sarà di grande aiuto per la registrazione. Ad esempio, se vuoi creare un disegno di lettere con bordi, prova a cucire una o due lettere e poi a bordarle. Cucire l'intera parola e poi tutti i bordi può sembrare più efficiente, ma può causare una spinta del materiale e una perdita di registrazione.

Impostazioni di cucitura per cappellini

Per ottenere una migliore qualità su un berretto, sarà necessario modificare le impostazioni nell'applicazione. Assicuratevi di considerare quanto segue.

Orientamento al design

Per orientare correttamente un berretto, solitamente è necessario ruotare il disegno di 180° nel software. Per assistenza in merito, consultare la sezione [Orientamento o rotazione del progetto](#) di questo documento.

Velocità di cucitura

Sarà necessario regolare la velocità di cucitura dei cappellini. Poiché il materiale si muove in tondo anziché avanti e indietro, la velocità della macchina dovrà essere impostata tra 850 e 1200 punti al minuto. Per i ricamatori alle prime armi, potrebbe essere una buona idea iniziare con 1000 spm e procedere con le regolazioni successive.

Per ulteriori informazioni, vedere la sezione [Velocità della macchina](#).

Impostazioni Acti-Feed

Non dimenticare di modificare le impostazioni Acti-Feed per i tappi. Per i cappellini è disponibile un suggerimento Acti-Feed che può essere regolato con precisione durante la cucitura. Per ulteriori informazioni, vedere la sezione [Acti-Feed](#).

Regolazione del piedino premistoffa per cappellini

Il piedino premistoffa dovrà essere regolato ogni volta che si modifica in modo significativo lo spessore del materiale su cui si sta cucendo.

Con i cappelli, la regolazione del piedino premistoffa è leggermente diversa rispetto alla regolazione dei tessuti piani. Poiché il cappuccio rimbalza e presenta una cucitura, spesso è meglio impostare il piedino premistoffa su un'impostazione standard e poi procedere alla regolazione da lì.

Assicurarsi che la macchina sia ferma.

Regolare il piedino premistoffa ruotando l'ingranaggio di regolazione in senso antiorario finché non può più ruotare. In questo modo il piedino premistoffa verrà portato nella posizione più bassa possibile. Ciò può essere ottenuto con la testa dell'ago rivolta verso l'alto (posizione predefinita) o in basso al centro (come descritto nella sezione [Regolazione del piedino premistoffa](#)).

Se l'ago non si trova nel punto di regolazione del piedino premistoffa, il piedino premistoffa non sembrerà muoversi. Anche se l'ago si trova nel punto di regolazione, potrebbe essere difficile notare un cambiamento nel piedino premistoffa. Il materiale del tappo preme contro di esso. Potresti non vederlo sollevarsi dal materiale. Ciò è normale e non influirà sulla regolazione effettiva.

Con il piedino premistoffa completamente abbassato, ruotare l'ingranaggio in senso orario e riportare il piedino premistoffa su. Contare i clic dell'ingranaggio. Sollevare il piedino premistoffa di due/cinque scatti. Anche in questo caso, molto probabilmente non vedrai il piedino premistoffa muoversi. Potrebbe essere necessario apportare ulteriori modifiche in base all'esperienza di cucitura.

Centrare un disegno su un berretto

A meno che tu non abbia eseguito un'intelaiatura assolutamente perfetta, cosa estremamente difficile da fare, molto probabilmente dovrai regolare la posizione dell'intelaiatura sulla macchina per centrare meglio il disegno sul tuo berretto.



Il modo migliore per farlo è caricare prima il telaio sulla macchina.

Schermo contro tappo

Premere il pulsante Center Hoop nella schermata Trasforma è comodo, ma non funziona bene con i cappellini. Funziona centrando il cerchio o il telaio rispetto all'origine della macchina.

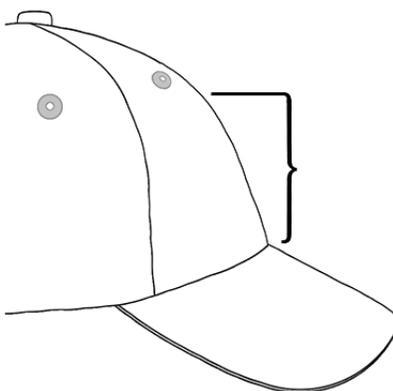
Nella finestra di visualizzazione verranno visualizzati i limiti del telaio. Centrare il disegno entro questi limiti non significa necessariamente centrare il disegno sul cappuccio. Poiché i capelli hanno profili diversi e il telaio del ricamatore non è uniforme, potrebbe essere necessario apportare piccole modifiche al posizionamento del telaio.

Quando il disegno è centrato sul cappuccio, il posizionamento potrebbe apparire errato sia nel software che sullo schermo.

Centratura verticale

Per centrare il disegno verticalmente sarà necessario prendere qualche misurazione, ma questa operazione deve essere fatta una sola volta per uno specifico stile di berretto. I tappi aggiuntivi non richiederanno regolazioni verticali.

Per trovare la posizione verticale corretta sul berretto, misurare dalla visiera del berretto fino al punto in cui la curva inizia effettivamente a passare sopra la testa. Questo è simile alla misurazione dell'altezza di progettazione che il tappo può ospitare. Una volta effettuata la misurazione, dividere la misura a metà. Misurare a metà distanza dalla banconota per trovare una buona posizione centrata verticalmente per il disegno.



Un metodo efficace è quello di segnare questa misura sul berretto con del nastro adesivo o del gesso da sarto. Per spostare il cerchio in posizione, utilizzare la freccia su o giù. Quando si utilizzano questi pulsanti, il laser della macchina illuminerà il posizionamento.

Centratura orizzontale

Con il telaio del tappo caricato sulla macchina, utilizzare i pulsanti freccia sinistra o destra per centrare il tappo orizzontalmente. Se il berretto ha sei pannelli, ci sarà una cucitura che corre lungo il centro della parte anteriore. Questo funge da indicatore per il centro. Se il berretto ha cinque pannelli, non avrà cuciture e potrebbe essere necessario utilizzare un metro a nastro e un gesso da sarto per trovare il centro.

In questo caso, l'utilizzo del laser per allineare il centro potrebbe non funzionare altrettanto bene. Quando il cappuccio si stacca dalla placca dell'ago, il laser viene visualizzato più a destra. Ciò è dovuto al fatto che il laser è posizionato appena dietro il pannello anteriore del braccio superiore destro della macchina.

Per un posizionamento più preciso, allineare l'ago attivo (l'ago con il piedino premistoffa dietro).

Traccia il disegno

Tracciare il disegno ti darà anche una buona idea di dove verrà cucito.

Guarda i limiti del cerchio

A seconda della struttura del berretto, sarà possibile cucire a diverse distanze dai limiti del telaio. Materiali più morbidi, sottili e flessibili ti consentiranno di cucire più vicino al limite. I materiali più resistenti e meno flessibili possono causare il sollevamento del tessuto in corrispondenza dei denti, causando cedimenti, flessioni dell'ago e rotture del filo o dell'ago.

Manutenzione del driver grandangolare

Circa una volta all'anno, il driver grandangolare rosso dovrà essere pulito e ingrassato. La procedura varia a seconda della versione del driver grandangolare utilizzato.

Confronta il tuo driver con le immagini sottostanti per determinare quale procedura di manutenzione è adatta a te:

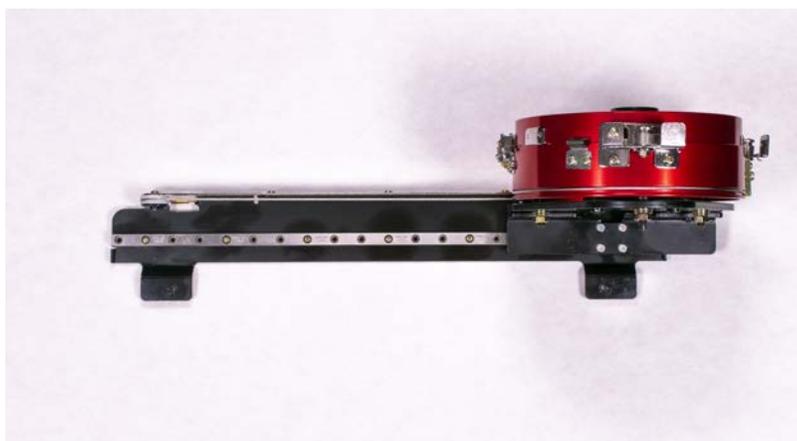
Driver grandangolare con guida a cuscinetto

Consultare la sezione [Manutenzione del driver grandangolare \(slitta cuscinetto\)](#) se il driver è dotato di una slitta cuscinetto ampia come quella illustrata di seguito.



Driver grandangolare con guida lineare

Visita la sezione [Manutenzione del driver grandangolare \(guida lineare\)](#) se il tuo driver ha una guida lineare sottile come quella illustrata di seguito.

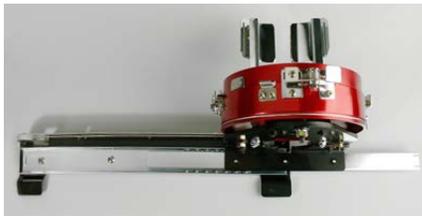


Manutenzione del driver grandangolare (slitta del cuscinetto)

The red wide-angle driver will need to be cleaned and greased once per year.

The following steps will walk you through the procedure:

1. Remove the driver from the machine and lay it upside down on a flat surface.
2. Slide the driver ring fully to one side.



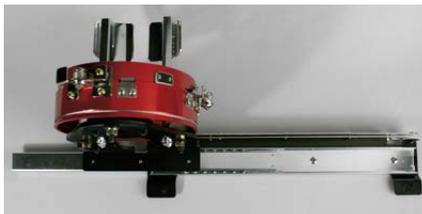
3. Clean the exposed portion of the exposed slider bearing groove with a clean towel.



4. Apply a thin film of HP grease to the grooves of the slider bearing.



5. Move the driver all the way to the opposite side and repeat the previous two steps.



6. Move the driver back and forth a few times to spread the grease.
7. The driver may now be reinstalled on the machine or stored for future use.

Manutenzione del driver grandangolare (guida lineare)

Cucire un'applicazione

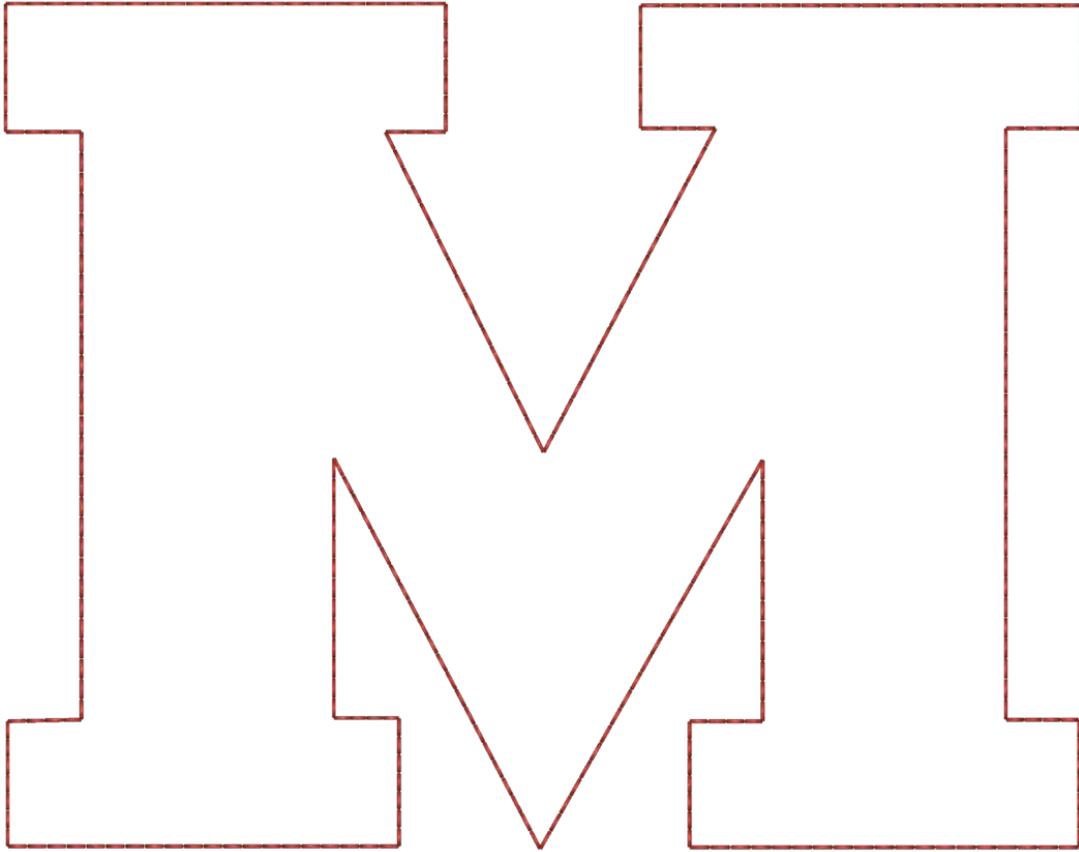
I disegni applicati e i disegni in twill sono disegni digitalizzati appositamente per utilizzare il tessuto al posto dei punti per riempire un'area di un disegno.



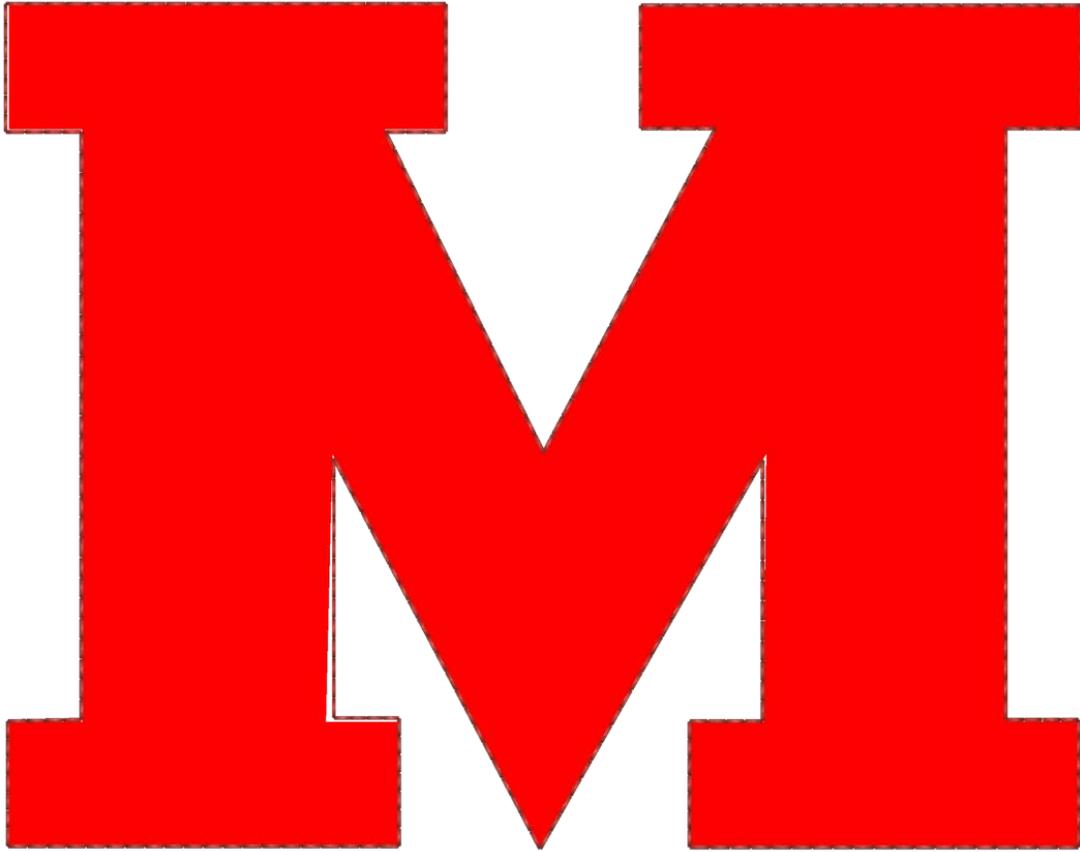
Esistono interi articoli di riviste e libri dedicati ai diversi metodi di applicazione con diversi tipi di tessuto. La varietà è infinita, ma il processo di base rimane pressoché lo stesso.

Anatomia di un disegno applicato

1. Punto di posizionamento - Per iniziare, il ricamatore deve sapere dove posizionare il materiale e in che forma tagliarlo. Ciò si ottiene tramite un punto camminato o filzato che ricalca il bordo esterno della forma dell'applicazione. Questa linea di cucitura è chiamata punto di posizionamento, punto di localizzazione, punto di contorno o talvolta anche linea di taglio. Indipendentemente da come si chiami la linea, il suo scopo è lo stesso. Mostra al ricamatore dove posizionare il materiale da applicare.



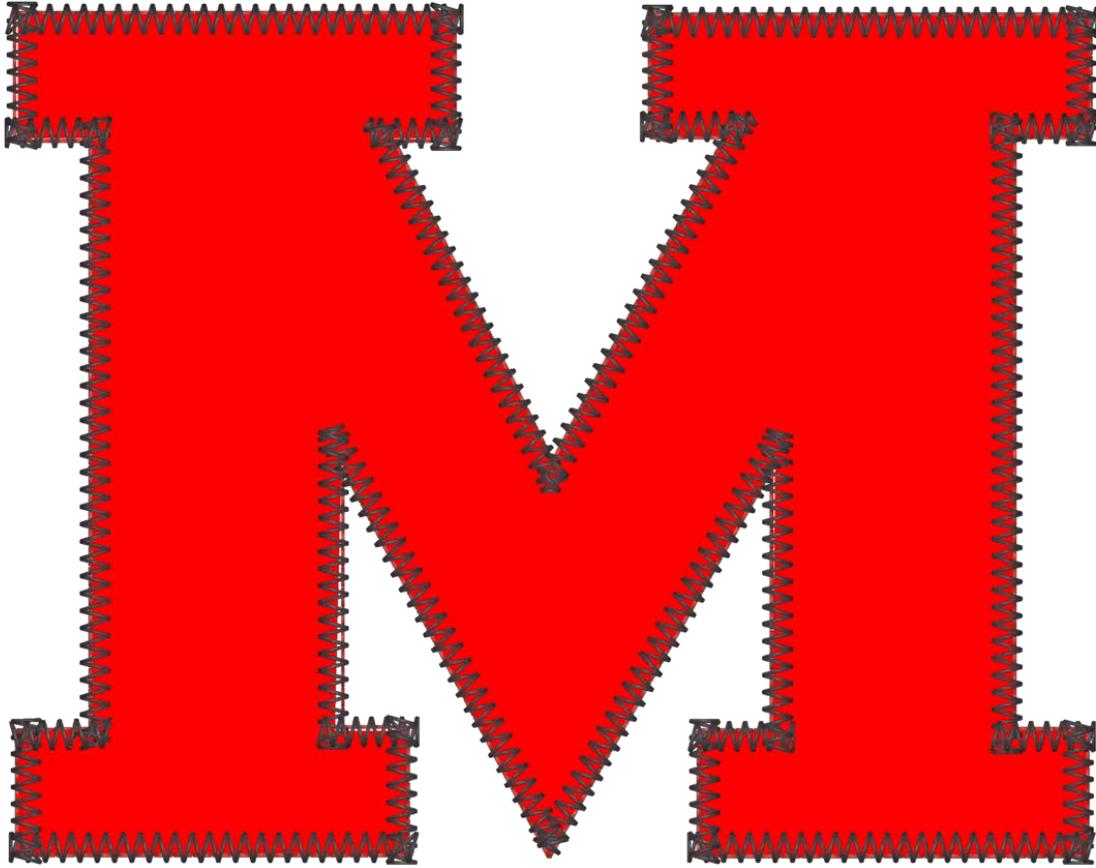
2. Posizionamento del materiale: in genere, dopo aver cucito il punto di posizionamento, la macchina si arresta per consentire il posizionamento del materiale. Di solito si usa un adesivo leggero per tenere fermo il materiale mentre viene fissato. Alcuni produttori di twill applicano un adesivo sensibile alla pressione (stacca e attacca) sul retro del twill.



Nota:

Se si utilizza un adesivo spray, spruzzarlo all'esterno o comunque lontano dalla macchina.

3. Punto di fissaggio - Dopo aver posizionato il materiale, i bordi vengono fissati con un punto di fissaggio. Questo punto è solitamente un punto filza inserito, un punto a zig-zag o un punto di rinforzo, oppure un punto e-stitch o un punto erba. Lo scopo di questa cucitura è quello di fissare il materiale al prodotto il più rapidamente possibile senza spostare il materiale e perdere la registrazione. Tentare di fissare con un punto raso di densità standard solitamente provoca arricciamenti, arricciamenti e spostamenti del materiale.



4. Punto di copertura (facoltativo): molti modelli si fermano dopo la puntinatura, ma molti altri rifiniscono il bordo con un punto raso di copertura sopra la puntinatura.



Applicazione pretagliata

Se preferisci tagliare in anticipo il materiale per l'applicazione, puoi usare il punto di posizionamento come modello. Alcune ricamatrici cuciono solo quel punto sul materiale dell'applicazione, mentre altre lo cuciono su una cartellina manila e la usano come stencil per tagliare i pezzi dell'applicazione.

Cucitura dell'applicazione

Quando sei pronto per cucire il disegno dell'applicazione:

1. Inizia a cucire come faresti per qualsiasi altro disegno.
2. Quando la macchina raggiunge il comando di applicazione nella sequenza di colori, si ferma e fa avanzare il telaio il più possibile, mantenendo l'ago entro i limiti del telaio.
3. Con la macchina ferma, posizionare l'applicazione all'interno della sagoma di posizionamento.
 - Potrebbe essere necessario utilizzare un po' di adesivo tessile per evitare che il materiale si sposti.

4. Quando sei pronto, premi il pulsante di avvio sulla tastiera della macchina per comandare alla macchina di riportare il telaio dentro e cucire il resto del disegno.

Utilizzo di un ago per foratura

I ricami che utilizzano uno strumento di foratura saranno digitalizzati appositamente per la foratura.

Installazione di un ago di perforazione

Per installare l'ago forante, basta rimuovere l'ago normale dalla macchina e installare l'ago forante come faresti con qualsiasi altro ago. Assicurarsi che gli aghi di perforazione siano installati correttamente, in modo che siano centrati nella piastra dell'ago durante il funzionamento.

Impostazione di un ago di perforazione nel software

Il software deve sapere quali aghi contengono aghi perforanti. Quando viene segnalato un ago forante, il rilevamento e l'alimentazione del filo vengono disattivati per quell'ago.

1. Accedere alla scheda Sequenza colori.
2. Nella visualizzazione del cono del filo, fare clic con il pulsante destro del mouse sul cono del filo che rappresenta l'ago forante (ad esempio, se l'ago forante è l'ago n. 7, fare clic con il pulsante destro del mouse sul cono del filo 7). Verrà aperta la finestra di dialogo Proprietà colore.
3. Per impostare l'ago come ago per foratura, selezionare la casella di controllo Ago per foratura.
4. Fare clic su OK per tornare alla scheda Sequenza colori.
5. Si noti che l'ago di foratura è ora indicato da una B nel display del cono del filo.
6. Ripetere i passaggi da 2 a 4 per tutti gli altri aghi perforatori che si desidera utilizzare. Di solito è necessario un solo ago perforatore.
7. Impostare la sequenza dei colori utilizzando gli aghi di foratura per le passate di taglio nel progetto di foratura.
8. Fare clic su OK per confermare la sequenza colori e uscire dalla scheda Sequenza colori.



Nota:

Si consiglia di pulire il gancio rotante dopo ogni operazione di foratura

Allineamento laser



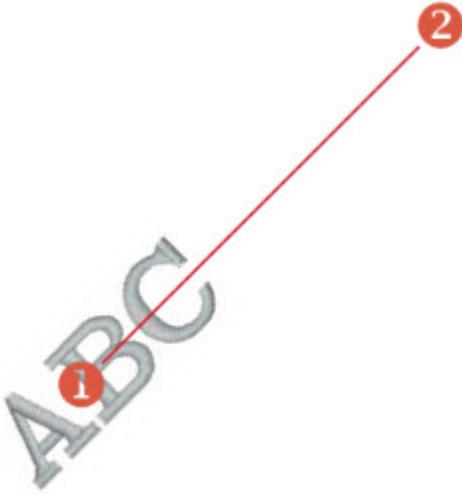
La funzione di allineamento laser consente di allineare un ricamo a un segno, ad esempio una striscia, presente su un indumento. Questa funzione utilizza l'origine del progetto per determinare come ruotare. Questa funzione può essere utilizzata anche con una linea vettoriale memorizzata in un file OFM per ridimensionare un disegno dalla tastiera della macchina o per allinearla in base a punti specifici del disegno. Per maggiori informazioni sul ridimensionamento e la rotazione di un disegno in questo modo, leggere la sezione [Ridimensionamento dei disegni con registrazione laser](#).

Per utilizzare la funzione di allineamento laser, procedere come segue:

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

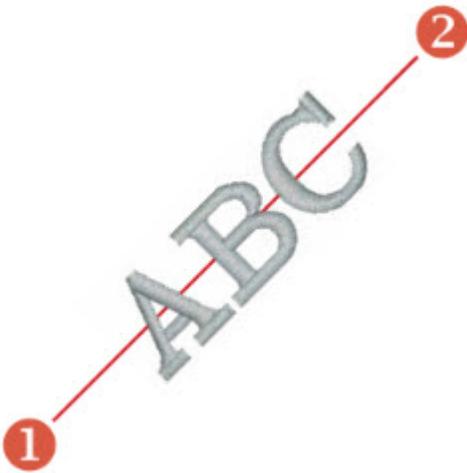
Il posizionamento del disegno lungo la linea dipende dai tasti freccia utilizzati per immettere i punti di riferimento e dalla posizione degli elementi del disegno rispetto all'origine del disegno.

Di seguito le sei varianti ed i comandi per attivarle:



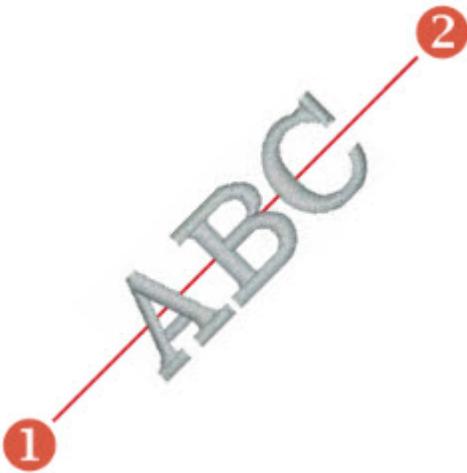
Disegno a sinistra della linea

1.  +  Laser + Sinistra
2.  +  Laser + Destra
3.  +  Laser + Centro



Progettare al centro della linea

1.  +  Laser + Sinistra
2.  +  Laser + Sinistra
3.  +  Laser + Centro



Progettazione a destra della linea

1.  +  Laser + Destra
2.  +  Laser + Sinistra
3.  +  Laser + Centro

Ridimensionamento dei progetti con registrazione laser

I progetti con una linea vettoriale con proprietà specifiche aggiunte in DesignShop possono essere ridimensionati e ruotati utilizzando la procedura di registrazione del progetto laser. Può rivelarsi uno strumento utile quando si creano progetti multimediali in cui siano necessari punti di riferimento specifici. Può essere utilizzato anche per adattare i modelli ai pannelli di un capo di abbigliamento, come ad esempio una divisa sportiva.

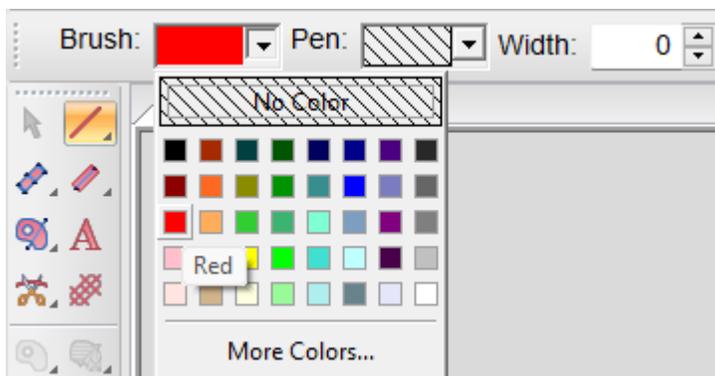
Impostazione del design in DesignShop

Proprietà della linea vettoriale

Affinché un disegno sia scalabile in Melco OS, deve contenere un elemento di linea vettoriale con il colore del pennello "Rosso" e il colore della penna può essere qualsiasi.



Se non sei sicuro di quale campione di colore sia "Rosso", passa il mouse sui campioni nella tavolozza a discesa per vedere il nome dei colori. Per poter utilizzare la funzione di ridimensionamento, la linea vettoriale deve utilizzare esattamente queste proprietà.



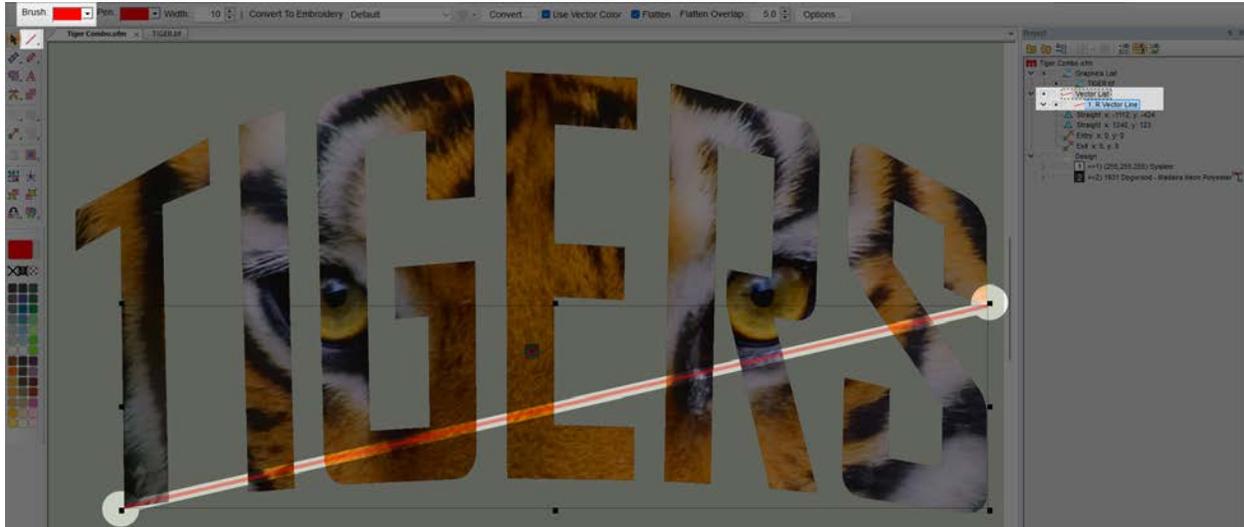
Posizionamento della linea vettoriale

1. Trova due punti nel tuo progetto che vuoi usare come punti di riferimento:
 - Questi punti possono trovarsi all'interno o all'esterno dell'area di cucitura, ma devono rientrare nei limiti del telaio che intendi utilizzare per ricamare il disegno.

- La linea tra i due punti può formare qualsiasi angolazione.
- Utilizzando punti più distanti si otterrà una maggiore precisione durante il ridimensionamento o la rotazione sulla macchina. I punti più vicini tra loro sono maggiormente influenzati dalle lievi differenze nel modo in cui l'operatore li individua sulla macchina.
- Considera come verrà utilizzato il design:
 - Se si desidera allineare un capo di abbigliamento seguendo una linea orizzontale, è consigliabile posizionare i punti di riferimento su una linea orizzontale.
 - Se stai allineando un ricamo a una serigrafia o a una stampa digitale su un capo di abbigliamento, potresti voler avere l'immagine dietro il ricamo in DesignShop. In questo modo, è possibile trovare nella stampa delle caratteristiche distintive con cui allinearsi.
 - Nell'esempio seguente, la stampa viene abbinata al ricamo per creare un disegno multimediale.



2. Utilizzando lo strumento linea vettoriale, crea una linea vettoriale tra i due punti di riferimento scelti.
 - Nell'esempio seguente, gli elementi ricamati del disegno sono stati nascosti per facilitare l'individuazione dei punti di riferimento sulla stampa. La linea vettoriale è stata inserita prima con il punto a sinistra, poi con quello a destra. Si noti che i punti cadono sugli angoli acuti della stampa. In questo modo sarà più facile allinearli con la stampa finale sulla macchina da ricamo.

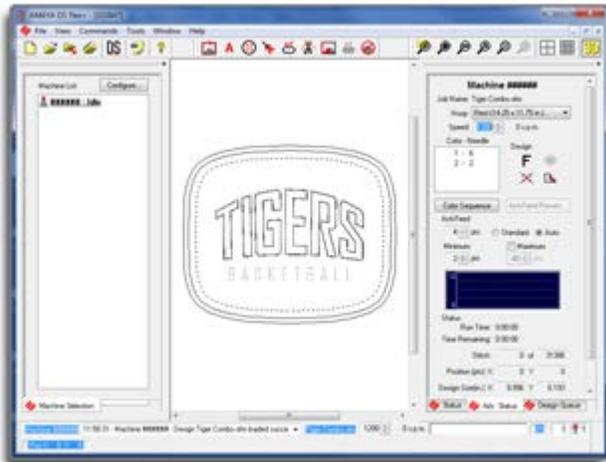


3. Una volta che un file di ricamo ha una linea vettoriale con il rosso come colore del pennello, il file può essere caricato sulla macchina.

Utilizzo della registrazione laser per ridimensionare e ruotare

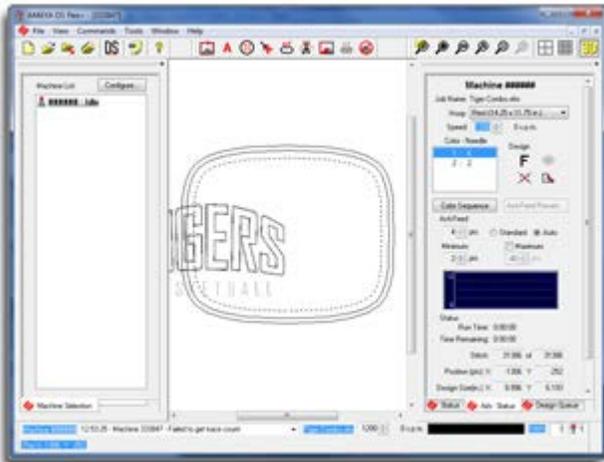
Ora che il disegno è impostato con la linea vettoriale e caricato sulla macchina, puoi utilizzare la funzione di registrazione laser per ruotare e ridimensionare il disegno.

Nell'esempio seguente, la stampa è stata leggermente ingrandita rispetto al file di progettazione originale per adattarla meglio a un capo di abbigliamento più grande. Inoltre, l'indumento non era intelaiato in modo così dritto e livellato come avrebbe potuto essere.

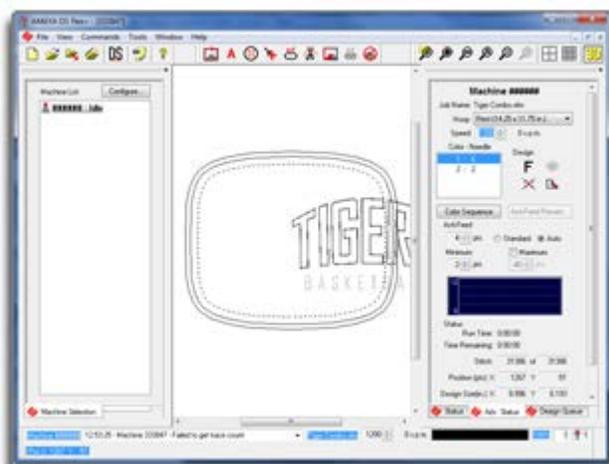


Per utilizzare la registrazione laser per compensare entrambi i problemi, seguire questi passaggi:

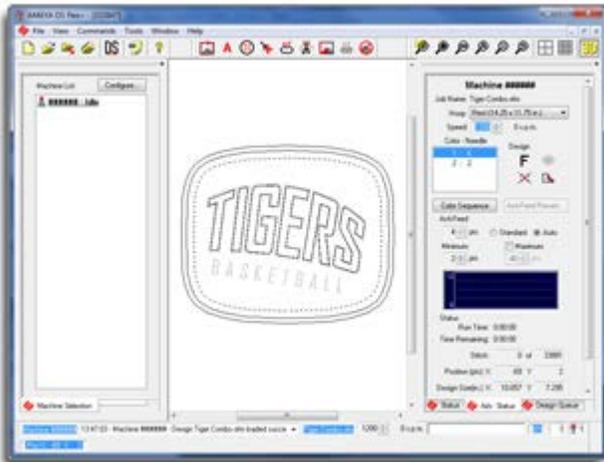
1. Utilizzando il telaio e i tasti freccia sulla tastiera della macchina, spostare il telaio sulla macchina in modo che la luce laser si trovi sul primo punto di riferimento sull'indumento. Nell'esempio, la linea vettoriale è stata digitalizzata inserendo prima il punto di input sinistro. Questo è il primo punto di riferimento.
2. Una volta allineato il laser al primo punto di riferimento, premere contemporaneamente il tasto laser e il tasto sinistro sulla tastiera della macchina. La macchina emetterà un segnale acustico costituito da due brevi bip per indicare che il primo punto è stato immesso.



3. Ora che è stato inserito il primo punto, utilizzare il telaio e i tasti freccia sulla tastiera della macchina per spostare il telaio sulla macchina in modo che la luce laser si trovi sul secondo punto di riferimento sul capo. Nell'esempio, la linea vettoriale è stata digitalizzata inserendo prima il punto di input sinistro. Questo è il primo punto di riferimento.
4. Una volta allineato il laser al secondo punto di riferimento, premere contemporaneamente il tasto laser e il tasto sinistro sulla tastiera della macchina. La macchina emetterà un segnale acustico costituito da due brevi bip per indicare che il secondo punto è stato immesso.



5. Infine, premere contemporaneamente i tasti laser e centrale (bullseye) sulla tastiera della macchina. La macchina emetterà nuovamente gli stessi due brevi segnali acustici e Melco OS elaborerà le informazioni. Ricarica, ridimensiona, ruota e riposiziona il disegno nel telaio in modo che corrisponda ai punti di riferimento immessi.



6. Ora è possibile tracciare e cucire il disegno.



Utilizzo dei codici a barre con il sistema operativo

Un modo per velocizzare la produzione è utilizzare codici a barre e lettori di codici a barre per caricare i progetti sulle macchine in Melco OS. I progetti possono essere caricati istantaneamente scansionando un codice a barre contenente il nome del file. La macchina cercherà nella sua cartella dei codici a barre qualsiasi file che corrisponda a questo nome.

Per utilizzare i codici a barre, seguire i passaggi sottostanti:

1. Abilitare i codici a barre nel sistema operativo.
2. Specificare un percorso del database per il caricatore di codici a barre.
3. Posiziona in questa posizione il disegno che desideri caricare tramite codice a barre.
4. Scansiona un codice a barre contenente il nome del file di progettazione.

Se hai configurato il codice a barre per caricare le impostazioni della macchina, tutte le impostazioni disponibili verranno caricate quando il codice a barre viene scansionato.

Configurazione del lettore di codici a barre

Per configurare il sistema operativo per l'utilizzo dei codici a barre:

1. Nell'interfaccia avanzata, vai su **Strumenti>Opzioni>Opzioni codice a barre**.
2. Seleziona la casella "Abilita" nella parte superiore della scheda.
3. Specificare il percorso del database: immettere l'indirizzo della cartella contenente i progetti da caricare tramite codici a barre.

Altre linee guida per l'utilizzo del lettore di codici a barre:

1. Il lettore di codici a barre deve essere un lettore di codici a barre tipo emulazione tastiera.
2. Il lettore di codici a barre deve essere programmato per leggere il primo asterisco come comando di caricamento.
3. Il lettore di codici a barre deve essere programmato per leggere l'ultimo asterisco come un ritorno.
4. Melco OS deve concentrarsi sul computer.



Nota:

Le istruzioni per la programmazione del lettore di codici a barre sono solitamente specifiche del marchio e vengono fornite insieme al lettore.

Creazione di un codice a barre per il tuo design

I codici a barre possono essere creati in diversi modi:

- Utilizza un'app per generare codici a barre: digita il nome del file per generare un codice a barre.
 - Utilizzare un tipo di codice a barre che consenta l'inserimento di testo, ad esempio Codice 39, Codice QR o PDF417.
- Utilizza DesignShop 12: stampa il tuo progetto e scegli di includere un codice a barre.
- Utilizza un font per codici a barre: digita il nome del file utilizzando un font per codici a barre.
 - Assicurati di utilizzare la formattazione corretta, come descritto nella tabella seguente:

| Funzione | Prefisso | Nome del file | Suffisso |
|---|-----------|---------------------|----------|
| Progettazione del carico | *MB\$L\$ | file di esempio.ofm | * |
| Carica progettazione e impostazioni | *MB\$LA\$ | file di esempio.ofm | * |
| Progettazione e impostazioni della coda | *MB\$Q\$ | file di esempio.ofm | * |
| Progettazione e impostazioni della coda | *MB\$QA\$ | file di esempio.ofm | * |

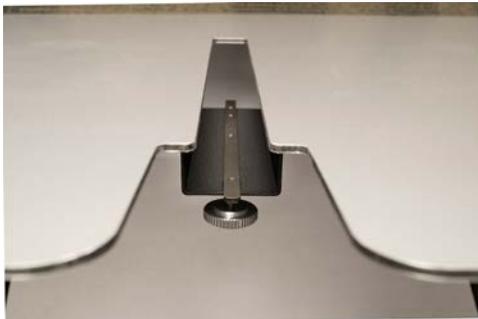
- Ad esempio, per caricare il design 1day.ofm, il codice a barre dovrebbe riportare *MB\$L\$1day.ofm*.
- Il nome del file non può contenere spazi o caratteri di sottolineatura.

Grande accessorio da tavolo

Se acquistato, è possibile installare il grande accessorio da tavolo per fornire un supporto aggiuntivo a livello della placca ago. Può essere utilizzato con coperte grandi e pesanti, trapunte o altri tessuti piatti.

Installazione dell'accessorio per piano tavolo grande

1. Per installare il grande accessorio da tavolo, procedere come segue:
2. Rimuovere la protezione del gancio.
 - Allentare la vite a testa zigrinata o le due viti a testa esagonale da 2 mm che fissano la protezione del gancio e farla scorrere via dalla macchina.
3. Allentare le manopole del dado a T nella staffa di supporto inferiore finché la parte superiore delle viti non è a filo con il dado a T.



4. Far scorrere il tavolo in posizione inserendo il dado a T nel canale a T nella parte inferiore del braccio inferiore della macchina.
5. Ruotare le gambe di supporto verso il basso dal piano del tavolo in modo che poggino sulle gambe inferiori della macchina.



6. Stringere le manopole nel dado a T per fissare completamente il tavolo.



Rimozione dell'accessorio per il piano del tavolo grande

1. Per rimuovere il grande accessorio da tavolo, procedere come segue.
2. Allentare le manopole nel dado a T per liberare il piano del tavolo. Allentarli quel tanto che basta per rimuovere il piano del tavolo, ma non tanto da rimuovere le viti dal dado a T.
3. Ruotare le gambe di supporto verso l'alto fino al piano del tavolo. In questo modo si piegheranno e sarà più facile rimuovere e riporre il piano del tavolo.
4. Far scorrere il tavolo in avanti e rimuovere il dado a T nel canale a T nella parte inferiore del braccio inferiore della macchina.
5. Sostituire la protezione del gancio. Stringere la vite a testa zigrinata o le due viti a testa esagonale da 2 mm che fissano la protezione del gancio

Regolazione della casa dell'alimentatore del filo

Una percentuale molto piccola di macchine presenta un "clic" dell'alimentatore del filo durante il cambio colore. Questo clic si verifica quando la posizione iniziale dell'ingranaggio di azionamento dell'alimentatore non è allineata correttamente con gli ingranaggi di alimentazione nel gruppo alimentatore del filo. L'utente può regolare la posizione iniziale dell'ingranaggio di trasmissione dell'alimentatore per alleviare il problema nelle macchine che lo presentano.

Per regolare la posizione iniziale dell'alimentatore, procedere come segue:

1. Vai su **Strumenti>Impostazioni>Scheda Macchina**.
2. Selezionare Abilita in Regolazione alimentatore iniziale.
3. Fare clic su Applica e OK.
4. Selezionare la scheda Temporizzazione testina nella finestra di dialogo Manutenzione.
5. Spostare il contenitore dell'ago sull'ago 1 premendo i tasti freccia sinistra e contenitore dell'ago sulla tastiera della macchina.
6. Osservare gli ingranaggi dell'alimentatore del filo dal lato destro del meccanismo di cambio colore. Da qui è possibile osservare come si innestano gli ingranaggi dell'alimentatore.
7. Regolare l'allineamento premendo il tasto centrale e il tasto freccia destra (direzione positiva) oppure il tasto centrale e il tasto freccia sinistra (direzione negativa) sulla tastiera della macchina. La macchina emetterà un segnale acustico di conferma. Dopo ogni comando, il meccanismo di alimentazione tornerà alla posizione iniziale utilizzando il nuovo valore.
8. Una volta che l'allineamento sembra corretto, verificarlo cambiando più volte colore dagli aghi 1-16.
9. Se si avverte ancora il clic, tornare al passaggio 5.



Nota:

Il campo di regolazione è ± 7 . Queste impostazioni (abilitazione e valore di regolazione) vengono memorizzate in modo permanente nella scheda di controllo della macchina. Se si cambiano le schede di controllo, sarà necessario regolare nuovamente la posizione iniziale dell'alimentatore oppure è possibile annotare il valore di regolazione della vecchia scheda e immetterlo nella nuova scheda utilizzando Melco OS. Questa funzionalità è disponibile nelle versioni RSA 4.02 e successive. Se si passa a una versione precedente del file RSA, la macchina tornerà al vecchio modo di riportare l'alimentatore del filo al punto di partenza, ma le impostazioni NON verranno cancellate.

Risoluzione dei problemi

La rottura del filo è un fastidio durante il ricamo, ma non bisogna semplicemente tollerarlo. Seguendo alcuni passaggi durante l'infilatura dell'ago, è possibile iniziare a diagnosticare la natura della rottura del filo e, si spera, evitarne altre.

Diagnosi di una rottura del thread

Seguire un metodo diagnostico quando si reinfila un ago è un buon modo per eliminare le cause più semplici e comuni di rottura del filo. Iniziare con i seguenti passaggi. Ogni passaggio è spiegato più in dettaglio nelle sezioni seguenti.

Dopo la prima rottura del thread:

1. Controllare il percorso del filo superiore .
2. Controllare la tensione della bobina .

Reinfilare la macchina e cucire. Se si verifica una seconda interruzione del thread in un tempo relativamente breve:

3. Controllare l'ago .
4. Controllare l'altezza del piedino premistoffa .
5. Controllare le impostazioni di Acti-Feed .

Reinfilare la macchina e cucire. Se si verifica una terza rottura del thread relativamente rapidamente, potrebbe essere necessario contattare l'assistenza tecnica o consultare le sezioni seguenti per determinare la causa.

6. Per iniziare un'analisi più approfondita, utilizzare la tabella diagnostica delle rotture dei fili riportata di seguito.

Tabella diagnostica rottura filo

Dopo la tabella si trovano le sezioni contenenti informazioni su ciascuna delle possibili soluzioni.

| Sintomo | Possibili soluzioni |
|--|---|
| <p>Le rotture del filo si verificano solo su questo materiale/indumento.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la presenza di problemi specifici dell'applicazione, ad esempio il tipo di filo o di ago speciale. • Se le informazioni sull'applicazione non sono utili, contattare l'assistenza tecnica. • Controllare i punti di legatura del disegno. • Controllare la tensione della bobina e la lunghezza della coda. • Se le soluzioni sopra indicate non risolvono il problema, contattare l'assistenza tecnica. |
| <p>Interruzioni del thread all'inizio o alla fine degli elementi.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Evitare di raddoppiare i punti di legaccio. • Assicuratevi che i punti siano sufficientemente lunghi per cucire bene. |
| <p>Rottura reale del filo superiore (solo questo modello)</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare le impostazioni della densità. Le lettere troppo dense non verranno cucite in modo fluido. • Se le soluzioni sopra indicate non risolvono il problema, contattare l'assistenza tecnica. |
| <p>Rottura del filo su tutti i materiali/indumenti.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Prova a tappare o smussare gli angoli problematici. • Se il problema persiste, contattare l'assistenza tecnica. • Controllare che i punti non siano troppo piccoli per essere cuciti bene. |
| <p>Il filo si rompe soprattutto negli angoli.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare le impostazioni della densità. I disegni troppo densi non verranno cuciti in modo fluido. |
| <p>Il filo si rompe in tutto il disegno.</p> | <ul style="list-style-type: none"> • Il design è stato ridimensionato troppo? • Controllare che non vi siano troppe penetrazioni dell'ago in un'area concentrata. |

| Sintomo | Possibili soluzioni |
|--|---|
| Rottura del filo del falso superiore | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la presenza di problemi specifici dell'applicazione, ad esempio il tipo di filo o di ago speciale. • Se le soluzioni sopra indicate non risolvono il problema, contattare l'assistenza tecnica. • Controlla le impostazioni di Acti-Feed. • Controllare la regolazione del piedino premistoffa. • Controllare la tensione della bobina. • Controllare che non vi siano accumuli di filo sotto la placca dell'ago. • Se le soluzioni sopra indicate non funzionano, contattare l'assistenza tecnica. • Controlla le impostazioni di Acti-Feed. |
| Falsa rottura della bobina | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la regolazione del piedino premistoffa. • Se le soluzioni sopra indicate non funzionano, contattare l'assistenza tecnica. • Controllare la tensione della bobina. • Pulire la capsula della bobina. • Controllare che la capsula della bobina non sia danneggiata. |
| Rottura della bobina reale | <ul style="list-style-type: none"> • Utilizzare filo per rocchetti in poliestere a filamento continuo. • Controllare che la bobina non sia troppo avvolta. • Se le soluzioni sopra indicate non funzionano, contattare l'assistenza tecnica. |
| Rottura reale del filo superiore (tutti i modelli) | <p style="margin-left: 20px;">Il filo si rompe solo su un ago.</p> <ul style="list-style-type: none"> • Cambia l'ago. • Controllare l'orientamento dell'ago. • Cambiare il cono del filo. Alcuni coni potrebbero danneggiarsi e impedire una cucitura regolare. |

| Sintomo | Possibili soluzioni |
|-------------------------------------|--|
| Il filo si rompe su tutti gli aghi. | <ul style="list-style-type: none"> • Verificare la presenza di problemi specifici dell'applicazione, ad esempio il tipo di filo o di ago speciale. • Se le soluzioni sopra indicate non risolvono il problema, contattare l'assistenza tecnica. • Controllare la regolazione del piedino premistoffa. • Controllare le impostazioni di Acti-Feed. • Controllare la tensione della bobina. • Verificare la presenza di problemi specifici dell'applicazione, ad esempio il tipo di filo o di ago speciale. • Pulire sotto e centrare la placca ago. • Controllare il supporto del gancio rotante. • Reimpostare la macchina (descritto in una sezione successiva). • Se le soluzioni sopra indicate non risolvono il problema, contattare l'assistenza tecnica. |
| Taglio mancato | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare i punti di legatura del disegno. • Controlla le impostazioni di Acti-Feed. • Pulire la parte inferiore della placca ago e assicurarsi che sia centrata. • Se le soluzioni sopra indicate non funzionano, contattare l'assistenza tecnica. • Controllare l'orientamento dell'ago. |
| Inizio mancato | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare i punti di legatura del disegno. • Controllare le impostazioni di Acti-Feed. |

| Sintomo | Possibili soluzioni |
|--|---|
| Nido d'uccello (massa di filo sotto la placca ago) | <ul style="list-style-type: none"> • Controllare la tensione della bobina e la lunghezza della coda. • Se le soluzioni sopra indicate non funzionano, contattare l'assistenza tecnica. • Assicurarsi che il filo sia allineato sotto il rullo di pressione. • Pulire e ingrassare i rulli di pressione. • Controllare il supporto del gancio rotante. • Pulire la parte inferiore della placca ago e assicurarsi che sia centrata. • Se le soluzioni sopra indicate non funzionano, contattare l'assistenza tecnica. |

Mancate partenze

In genere, un avvio errato si verifica quando la macchina avvia il processo di cucitura senza afferrare il filo della bobina. In caso di mancate partenze, utilizzare la seguente tabella.

| Possibili cause | Soluzioni |
|---|---|
| La lunghezza della coda (la lunghezza del filo rimasto dopo un taglio) potrebbe essere troppo corta. | Nel software, selezionare Strumenti>Impostazioni , quindi fare clic sulla scheda Macchina. Cambia l'impostazione della lunghezza della coda su Media o Lunga. |
| Il filo non viene trattenuto nella trappola (nel gruppo pinza) durante i tagli perché la trappola o la lama della pinza potrebbero essere danneggiate o potrebbero non essere regolate correttamente. | Contatta il supporto tecnico |

| Possibili cause | Soluzioni |
|--|---|
| <p>Il premifilo inferiore (che trattiene il filo della bobina dopo il taglio) potrebbe essere danneggiato o non regolato correttamente. Il pressore del filo inferiore fa parte del sistema di rifinitura ed è posizionato direttamente sotto il coltello fisso regolabile. Questa funzionalità è disponibile solo sui computer legacy (XT e XTS).</p> | <p>È necessario ispezionare il premifilo inferiore (potrebbe essere più semplice rimuovere la placca ago). Ispezionare il premifilo inferiore per verificare se tocca il coltello fisso regolabile (potrebbe essere più facile farlo utilizzando una torcia).</p> <p>Se il pressore del filo inferiore non tocca il coltello fisso regolabile, è necessario sostituirlo o regolarlo; contattare l'assistenza tecnica.</p> |

Punti saltati

Se riscontri punti saltati nel tuo ricamo, utilizza la seguente tabella per la risoluzione dei problemi.

| Area problematica | Possibili cause | Soluzioni |
|---------------------|--|--|
| Aghi | L'ago è piegato o danneggiato | Sostituire con un ago compatibile |
| | Ago non adatto alla misura del filo utilizzato | Sostituire con un ago compatibile |
| Profondità dell'ago | Il punto morto più basso della barra dell'ago è errato | Regolare la profondità dell'ago |
| | Il tempismo del gancio non è corretto | Regolare la temporizzazione del gancio |
| Gancio rotante | La fessura del gancio è troppo ampia | Regolare la distanza di temporizzazione del gancio |
| | Gancio danneggiato/cattivo | Sostituire il gancio |
| Piedino premistoffa | Una molla del piedino premistoffa debole o rotta impedisce al piedino premistoffa di sollevarsi dolcemente dal tessuto | Sostituire la molla (Contattare il supporto tecnico) |
| | L'altezza del piedino premistoffa potrebbe non essere regolata correttamente | Controllare l'altezza del piedino premistoffa |
| Filo | Discussione sbagliata | Utilizzare il thread appropriato |

Punti allentati/a cappio

Se riscontri punti allentati nel tuo ricamo, utilizza la seguente tabella per la risoluzione dei problemi.

| Possibili cause | Soluzioni |
|---|--|
| L'avanzamento del filo è impostato su un valore troppo alto | Abbassare l'impostazione di alimentazione del filo |
| Densità di progettazione troppo stretta | Utilizzare un software di modifica del design per ridurre la densità |

Rotture dell'ago

Se si verificano rotture degli aghi, utilizzare la seguente tabella per la risoluzione dei problemi.

| Possibili cause | Soluzioni |
|---------------------------------------|---|
| L'ago è troppo piccolo per il tessuto | Sostituire con ago compatibile. |
| | Centrare la placca ago. |
| L'ago colpisce la placca ago | Regolare l'alimentazione del filo in modo che venga utilizzato abbastanza filo da impedire che il filo tiri via l'ago dal foro della placca ago. Evitare la flessione dell'ago inserendo il telaio in modo appropriato e utilizzando un disegno digitalizzato per cucire lontano dai punti di ancoraggio nel disegno o nell'indumento. |

Problemi di registrazione

La maggior parte dei problemi di registrazione sono causati da un telaio non adatto o da un supporto inadeguato. Tuttavia, è possibile eseguire un test di registrazione per verificare se il computer riscontra problemi di registrazione. Per istruzioni su come eseguire questo test, consultare il Manuale tecnico, Test di registrazione. Utilizzare la seguente tabella per la risoluzione dei problemi se dal test si scopre che il computer presenta problemi di registrazione.

| Possibili cause | Soluzione |
|--|--|
| I bracci del telaio non sono fissati saldamente alla macchina | Stringere le viti che fissano i bracci del cerchio |
| Le clip sui bracci dei cerchi non sono fissate saldamente | Stringere le viti che fissano le clip ai bracci del cerchio |
| Cerchiatura non corretta | Consultare l'intelaiatura per le istruzioni su come intelaiare correttamente |
| Lubrificazione inadeguata delle guide X e/o delle guide Y | Lubrificare le guide X e/o le guide Y |
| Cavo X errato, cinghia di distribuzione asse Y e tensionamento cinghia di trasmissione Z | Controllare la tensione della cinghia (Manuale tecnico) |

Interruzione del thread da problemi di percorso del thread

Risoluzione dei problemi del percorso del filo superiore

Il percorso del filo superiore deve scorrere senza intoppi lungo tutto il cono del filo fino alla cruna dell'ago. Se c'è un punto ruvido o il filo non segue il percorso corretto, è più probabile che si rompa. Durante la risoluzione dei problemi relativi all'interruzione di un thread, prestare attenzione ai seguenti problemi.

- Il thread non segue il percorso corretto
- Coni di filo danneggiati (coni ammaccati)
- Punto ruvido nel percorso del filo
- Filo avvolto attorno al tubo del filo
- Filo che tira attraverso la parte superiore del cono
- Pooling di thread sotto il cono

Il thread non segue il percorso corretto

Se è avvolto attorno al tubetto del filo o manca da una delle guide del filo, la cucitura non sarà affidabile.

Quando si infila nuovamente il filo nella macchina dopo una rottura, assicurarsi che il filo segua il percorso corretto. Vedere come nella sezione [infilatura superiore](#).

Coni di filo danneggiati (coni ammaccati)

Sebbene non siano la causa più comune di rottura del filo, i coni danneggiati possono creare problemi ai ricamatori. Se un cono è caduto, i fili potrebbero essersi spostati. Ciò può far sì che il filo si stacchi meno liberamente dal cono e si possano verificare rotture del filo.

Mentre infili nuovamente la macchina, tira il filo con il rullino di pressione rivolto verso l'alto e osserva come tira. Se il cono è danneggiato, potrebbe essere tirato facilmente per un po' e poi dare la sensazione di essere tirato su carta vetrata. Ciò può causare la rottura del filo.

Anche l'età del filo e l'esposizione agli agenti atmosferici possono indebolirlo. Conservare il filo in un luogo protetto dagli agenti atmosferici e dalla luce può contribuire a prolungarne la durata.

Passare a un cono di filo diverso. Alcuni coni possono essere salvati togliendo il filo fino a superare la parte danneggiata del cono.

Punto ruvido nel percorso del filo

Controllare che lungo il percorso del filo non vi siano zone ruvide. Potresti scoprire che il cono del filo presenta un punto ruvido sul nucleo di plastica. In questo modo è possibile che il filo si impigli mentre viene sciolto e inserito nella macchina.

Rimuovere eventuali punti ruvidi dal nucleo di plastica con una carta vetrata fine o una limetta per unghie.

Filo avvolto attorno al tubo del filo

Se il filo si avvolge attorno al tubetto nella parte superiore del cono, molto probabilmente si romperà. Ciò è solitamente causato dal fatto che il tubo filettato si estende troppo oltre il cono.

Regolare il tubo filettato in modo che si estenda appena sopra il cono. Allungarlo di circa ½".

Filo che tira attraverso la parte superiore del cono

Quando il filo si sfilava e scorre attraverso il sistema della macchina, passa rapidamente attraverso il tubetto. Se il tubo del filo non viene esteso sufficientemente al di sopra del cono, il filo potrebbe passare attraverso la parte superiore del cono e rompersi.

Regolare il tubo filettato in modo che si estenda appena sopra il cono. Allungarlo di circa ½".

Pooling di thread sotto il cono

Se i coni del filo non sono posizionati correttamente sull'albero del filo della macchina, le vibrazioni della macchina possono far girare i coni e/o il filo può staccarsi e accumularsi sul fondo dei coni. Quando il filo si raccoglie sotto il cono, può impigliarsi prima di essere immesso nella macchina. Ciò può causare una tensione estrema sul filo e causarne la rottura.

Se si utilizzano coni più grandi, assicurarsi di appoggiare il cono saldamente sui tubi filettati. Se i coni oscillano, installare un trifoglio sul tubo del filo prima di caricare il cono di filo. Il trifoglio si espanderà all'interno del cono, impedendone l'oscillazione.

Se si utilizzano rocchetti di filo più piccoli, potrebbe essere necessario utilizzare un cono porta rocchetto per evitare che il filo che si stacca cada sotto la base del rocchetto.

Risoluzione dei problemi del filo della bobina

La rottura del filo può essere causata da problemi con la bobina. Per accertarsi che il problema non sia dovuto alla bobina, cercare i seguenti elementi durante la risoluzione dei problemi di rottura del filo.

- [Tipo di bobina sbagliato](#)
- [Il filo della bobina è scarso o esaurito](#)
- [La bobina è troppo avvolta](#)
- [Cassa della bobina non inserita correttamente nella macchina](#)
- [Coda della bobina troppo corta](#)
- [Tensione della bobina non corretta o bobina sporca](#)
- [Cassa bobina danneggiata](#)

Tipo di bobina sbagliato

La macchina utilizza una bobina di tipo L. Tentare di utilizzare uno stile diverso sarebbe difficile e potrebbe causare molti problemi.

Anche l'utilizzo di bobine di poliestere filato può causare problemi di rottura del filo. Le bobine di poliestere filato si creano filando insieme più fibre di poliestere. Ciò crea un filo più lanuginoso che scorre meno agevolmente nel sistema e genera molta più lanugine.

Utilizzare bobine di filamento continuo in poliestere stile L.

Il filo della bobina è scarso o esaurito

Quando le bobine si srotolano, la tensione può diventare incoerente. Ciò può causare una tensione della bobina troppo lenta o troppo stretta. Ciò può causare la fuoriuscita della bobina fino alla parte superiore del disegno o la rottura del filo. Potrebbe anche causare la rottura della bobina.

Sostituire la bobina con una nuova bobina di poliestere a filamento continuo.

La bobina è sovraavvolta

Alcune bobine preavvolte vengono avvolte eccessivamente e diventano sufficientemente grandi da esercitare pressione sulla capsula della bobina. Ciò crea una resistenza mentre la bobina cerca di girare. Questa resistenza può imitare una tensione della bobina troppo elevata e causare rotture del filo e avviamenti errati.

Prima di caricare la bobina nella custodia, togliere il filo dalla bobina o provare una nuova bobina.

La custodia della bobina non è inserita correttamente nella macchina

Se la capsula della bobina non è inserita correttamente nella macchina, la macchina non riesce a formare un punto completo. Una capsula della bobina allentata può creare vibrazioni e causare la rottura del filo e dell'ago.

Se la capsula della bobina non è inserita, la macchina non riesce a creare un punto. Di solito il filo rimane impigliato nell'albero centrale del gancio rotante. Spesso si sente anche uno schiocco prima che il filo si rompa.

Rimuovere la capsula della bobina e assicurarsi che il gancio rotante sia pulito. Pulire la zona con una spazzola o con una bomboletta di aria compressa. Quindi, con il codino nella posizione ore dodici e la bobina rivolta verso la macchina, inserire la capsula della bobina nel gancio rotante. Se la leva sulla custodia non viene utilizzata, è possibile udire lo scatto della custodia della bobina che si innesta in posizione. Per saperne di più, consulta la sezione relativa all'infilatura e alla tensione della bobina.

Coda della bobina troppo corta

Se la rottura del filo avviene principalmente all'avvio della macchina, il problema potrebbe essere dovuto a partenze errate causate dal filo della bobina troppo corto quando si inserisce la capsula nella macchina. L'ideale sarebbe che la coda della bobina fosse lunga da cinque a sette centimetri. Le code più lunghe possono avvolgersi nella macchina. Le estremità più corte potrebbero non consentire la cattura dei punti all'avvio della macchina.

Quando si inserisce la bobina nella macchina, tagliare la coda a una lunghezza di cinque o sette centimetri.

Tensione della bobina non corretta o bobina sporca

Una tensione della bobina troppo elevata può causare rotture del filo, avviamenti errati, arricciamenti e problemi di registrazione del disegno.

Una tensione della bobina troppo lenta può far sì che la bobina venga tirata verso la parte superiore del disegno.

Una molla di tensione della bobina sporca può riprodurre uno qualsiasi dei problemi sopra descritti. Se la lanugine rimane intrappolata sotto la molla di tensione e la molla viene eccessivamente serrata per compensare, la molla di tensione potrebbe danneggiarsi. Potrebbe essere necessario sostituire la custodia.

Pulire e tendere correttamente la capsula porta-spolina. Vedere come nella sezione [infilatura e tensionamento della bobina](#) .

Custodia della bobina danneggiata

La custodia che contiene la bobina deve mantenere la sua forma originale. In caso di caduta, la capsula della bobina potrebbe piegarsi e non essere più rotonda. Ciò eserciterà una pressione non uniforme sulla bobina e creerà una tensione non uniforme.

Sostituire la capsula della bobina con una nuova.

Risoluzione dei problemi dell'ago

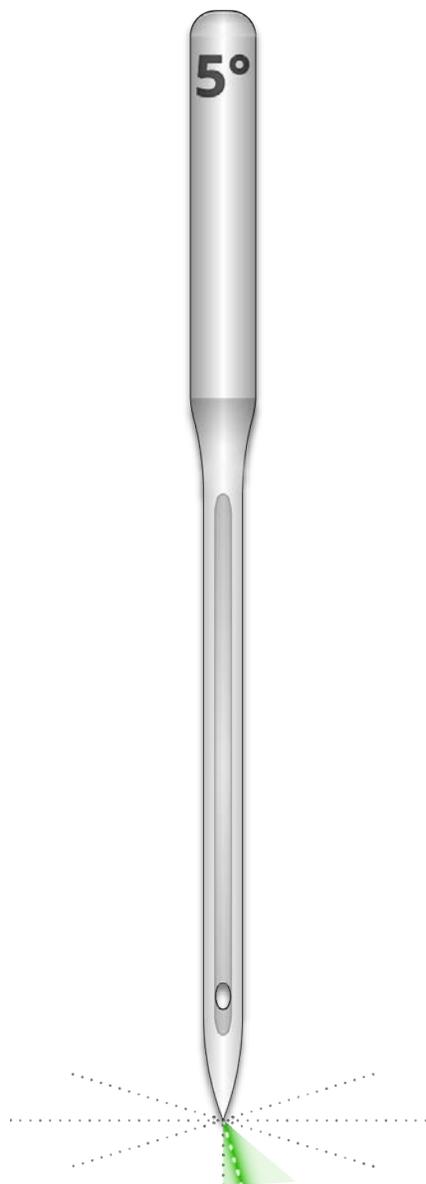
Per ottenere un punto perfetto è essenziale orientare correttamente l'ago. Se l'orientamento dell'ago non è corretto, il cappio di filo che si crea durante la cucitura di un punto potrebbe non trovarsi nel punto giusto per essere catturato dal gancio rotante e completare il punto.

Anche un ago danneggiato può causare la rottura del filo.

Quando si diagnostica la rottura di un filo, cercare i seguenti elementi.

- [Angolo dell'ago fuori intervallo](#)
- [Ago all'indietro](#)
- [Ago danneggiato](#)

Angolo dell'ago fuori intervallo



Idealmente, durante la cucitura, la cruna dell'ago dovrebbe trovarsi a 5° a destra rispetto al centro.

L'intervallo accettabile è compreso tra 0° e 20° verso destra, ma l'ideale in assoluto è 5°. Il rischio di rottura del filo aumenta se l'orientamento dell'ago è al di fuori dell'intervallo accettabile.

Come riferimento visivo, immagina che un minuto sul quadrante di un orologio sia pari a 6°.

Regolare l'orientamento dell'ago in modo che la cruna dell'ago sia spostata di 5° verso destra. Per ulteriore assistenza, vedere la sezione [sulla sostituzione dell'ago](#) .

Ago al contrario

Gli aghi da ricamo hanno un lato anteriore e uno posteriore. Se si inserisce l'ago al contrario, è molto probabile che si verifichino rotture del filo entro i primi punti dopo aver iniziato un disegno.

La parte anteriore dell'ago presenta una lunga scanalatura (guidafilo), mentre la parte posteriore presenta una tacca (foulard) appena sopra la cruna dell'ago.

Riorientare l'ago in modo che il guidafilo sia rivolto in avanti, la sciarpa verso la parte posteriore e la cruna dell'ago sia inclinata di 5° verso destra. Per ulteriore assistenza, vedere la sezione [sulla sostituzione dell'ago](#) .

Ago danneggiato

Gli aghi standard durano circa dalle 4 alle 6 ore di cucito continuo. Dopo questo periodo cominciano a consumarsi. Sull'ago potrebbero formarsi delle bave o smussarsi, provocando la rottura del filo.

Sostituire l'ago. Per ulteriore assistenza, vedere la sezione [sulla sostituzione dell'ago](#) .

Risoluzione dei problemi del piedino premistoffa

L'altezza corretta del piedino premistoffa può contribuire notevolmente alla qualità del cucito della macchina. Durante la risoluzione dei problemi relativi all'interruzione di un thread, prestare attenzione ai seguenti problemi.

Piedino premistoffa impostato troppo in alto

Se il piedino premistoffa è impostato troppo in alto, si potrebbe verificare un maggiore movimento del materiale e una perdita di registrazione del disegno. Spesso questo fenomeno è accompagnato dalla rottura del filo.

Arrestare la macchina e regolare il piedino premistoffa. Vedi come nella sezione [piedino premistoffa](#) .

Piedino premistoffa posizionato troppo in basso

Anche se questo raramente causa la rottura del filo, tenere il piedino premistoffa troppo in basso può aumentare il rumore della macchina durante la cucitura. Può anche creare un debole alone di luce attorno al disegno su un capo di abbigliamento scuro. Solitamente questo alone può essere rimosso con vapore, acqua o un leggero prodotto per stiratura.

Arrestare la macchina e regolare il piedino premistoffa. Vedi come nella sezione [piedino premistoffa](#) .

Risoluzione dei problemi di progettazione

Il modo in cui un disegno è stato digitalizzato può influenzare notevolmente la sua cucitura. Eseguire un test rispetto a un disegno di prova standard è un buon modo per sapere se il disegno che hai provato a cucire è la causa della rottura del filo.

Cucire il disegno di prova su un campione di tessuto e su un paio di pezzi di stabilizzatore ritagliati. Se la progettazione del test funziona bene, ma quella del problema no, è molto probabile che il problema sia la progettazione.

Quando si diagnosticano problemi di progettazione, bisogna prestare attenzione al punto in cui si verificano le rotture dei fili.

- [Le interruzioni del thread si verificano all'inizio o alla fine degli elementi](#)
- [Interruzioni del filo negli angoli degli elementi](#)
- [Rottura del filo sulla scritta](#)
- [Il filo si rompe in tutto il disegno](#)



Informazioni

Sebbene molti dei metodi discussi utilizzino DesignShop come software di digitalizzazione/modifica del ricamo per gli esempi, il principio generale può essere applicato alla maggior parte dei software di ricamo. Alcuni strumenti utilizzati potrebbero essere funzionalità e strumenti specifici di DesignShop.

Le interruzioni di thread si verificano all'inizio o alla fine degli elementi

Il modo in cui il disegno unisce e lega gli elementi inciderà sul modo in cui i punti iniziano e vengono tagliati. Se questi legacci non sono appropriati, possono verificarsi rotture del filo e maltagliati.

Controlla i tuoi attacchi e i tuoi sganci.

Interruzioni del filo negli angoli degli elementi

Quando i punti passano attraverso gli angoli, è normale che si raggruppino e provochino arricciamenti, rotture del filo e persino buchi nel capo. Cambiando il modo in cui i punti gestiscono gli angoli è possibile risolvere questi problemi.

Rifinire o smussare gli angoli degli elementi.

Rottura del filo sulla scritta

Le lettere aggiunte a un disegno possono avere impostazioni diverse che cambieranno il modo in cui verranno cucite. I punti potrebbero essere più piccoli dell'ago, la densità potrebbe essere troppo stretta e, con alcuni alfabeti della tastiera, i punti di annodatura potrebbero essere raddoppiati. Tutti questi problemi possono causare la rottura del filo.

Per risolvere questi problemi, è necessario verificare:

- Legature e legature (evitare le doppie legature)
- Impostazioni di densità
- Punti più piccoli - Usa "Pull Offset"

Il filo si rompe in tutto il design

Se il filo si rompe in tutto il disegno e il disegno di prova cuce bene, potrebbe essere che il disegno sia troppo fitto, che ci siano troppe penetrazioni dell'ago in aree concentrate o che il disegno sia stato ridotto troppo in scala.

Per risolvere questi problemi, è necessario verificare:

- Impostazioni di densità
- Scalare un progetto

- Prossimità del punto

Risoluzione dei problemi dei punti di legatura

I punti di legatura sono un piccolo raggruppamento di punti all'inizio e alla fine degli elementi del ricamo. Il loro scopo è quello di bloccare il filo in posizione ed evitare che fuoriesca quando la macchina inizia a cucire o a tagliare. Impostare i punti di legatura in modo appropriato per il disegno aiuterà a far sì che il disegno risulti fluido e rimanga nel capo dopo il lavaggio.

Quando si lavora con punti di annodatura, fare attenzione ai seguenti problemi:

- [Avviamenti errati causati dalla mancanza di punti di legatura](#)
- [Punti di cucitura digitalizzati manualmente](#)
- [Collegamento/Collegamento della proprietà](#)
- [Mistrims causati da punti di legatura doppi](#)
- [Rimozione delle cravatte digitalizzate dagli alfabeti](#)
- [Utilizza Ottimizza cravatte. Ciò ottimizzerà i punti di annodatura nel disegno.](#)

Errori di partenza causati dalla mancanza di punti di legatura

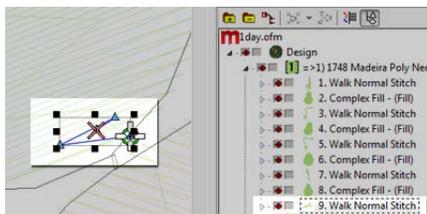
La rottura del filo, o almeno ciò che sembra una rottura del filo, può essere causata dalla mancanza di punti di legaccio. Spesso la mancanza di punti di legatura fa sì che il filo non si agganci quando la macchina inizia a cucire. Potrebbe addirittura accadere che l'ago si sfili. La macchina rileverà questo fatto come una rottura del filo, quando in realtà si tratta di un mancato avvio.

In DesignShop, assicurati che il disegno contenga punti di annodatura.

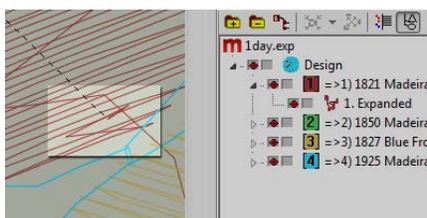
Punti di legatura digitalizzati manualmente

Nei file wireframe, è possibile trovare punti di annodatura sotto forma di piccoli elementi di camminata normali o di punti manuali digitalizzati manualmente all'inizio e alla fine di un elemento. Questo è tipico dei progetti più vecchi o dei progetti di digitalizzatori che potrebbero aver iniziato a digitalizzare in vecchie versioni del software.

Se ingrandisci l'ultimo elemento di un colore, potresti vedere questi pochi punti che vanno avanti e indietro l'uno sull'altro. Se non li vedi, controlla le proprietà del progetto per i punti annodati.



Nei file di punti espansi, questi punti di annodatura sono un po' più difficili da vedere perché non è possibile selezionare semplicemente l'ultimo elemento prima di un taglio.



Legare/legare la proprietà

La finestra delle proprietà di DesignShop consente di aggiungere automaticamente punti di annodatura a un disegno wireframe. Per garantire che un disegno wireframe abbia punti di legatura:

1. Selezionare il progetto nella vista progetto e aprire la finestra Proprietà oggetto.
2. Con "Tutti gli elementi" selezionato nel menu a discesa delle proprietà, selezionare Lega in e Lega off.
 - a. Inserendo i segni di spunta nelle caselle "Lega" e "Lega" verranno aggiunti punti di legatura all'inizio e/o alla fine di un elemento digitalizzato.

- b. Scegliendo "Solo quando necessario" dal menu a discesa "Quando annodare", i punti di annodamento verranno aggiunti solo durante un comando di rifinitura o all'inizio o alla fine del disegno. Scegliendo "Sempre" verranno aggiunti punti di legatura all'entrata e all'uscita di ogni elemento.
3. Facendo clic su Applica e OK le modifiche verranno applicate alle proprietà dell'oggetto.

I punti di annodatura applicati tramite la finestra delle proprietà dell'oggetto possono essere visualizzati anche nella scheda dei punti come "TI" o "TO" (annodamento o annodamento).

Il punto di annodatura ideale per la macchina è spesso lo stile 1 con una larghezza di 6 punti e il numero di punti impostato su "Predefinito". In questo modo si crea un grazioso piccolo motivo a punti che regola l'aggressività del punto di annodatura in base alla lunghezza della linea di cucitura. Poiché le linee di cucitura più lunghe solitamente richiedono punti di legatura più aggressivi, questa soluzione funziona bene per la maggior parte delle applicazioni.

Mistrims causati da punti di legatura doppi

Utilizzando le proprietà degli oggetti per aggiungere punti di annodatura a disegni o alfabeti da ricamo che contengono già punti di annodatura digitalizzati manualmente, questi verranno raddoppiati. Raddoppiare i punti di legatura spesso causa la rottura del filo e/o errori di taglio.

Non utilizzare le proprietà degli oggetti in disegni o alfabeti da ricamo che contengono già punti di annodatura digitalizzati manualmente.

Prima di aggiungere punti di annodatura, cercare punti di annodatura digitalizzati manualmente in file più vecchi come quelli descritti sopra. Se si utilizzano alfabeti più vecchi in DesignShop, controllare le informazioni sull'alfabeto per evitare di raddoppiare i punti di legaccio. Poiché solo alcuni alfabeti contengono punti di legatura, questo è un passaggio importante per creare lettere cucite in modo fluido.

Rimozione delle cravatte digitalizzate dagli alfabeti

I punti di annodatura digitalizzati manualmente sui vecchi alfabeti da ricamo possono essere rimossi in modo che le proprietà dell'oggetto possano essere utilizzate su tutti gli alfabeti in DesignShop. Per farlo, vai al menu Strumenti e seleziona Converti alfabeti.

Nella finestra Converti alfabeti, fare clic su Rimuovi punti di legatura per rimuovere i punti di legatura digitalizzati manualmente da tutti gli alfabeti installati.

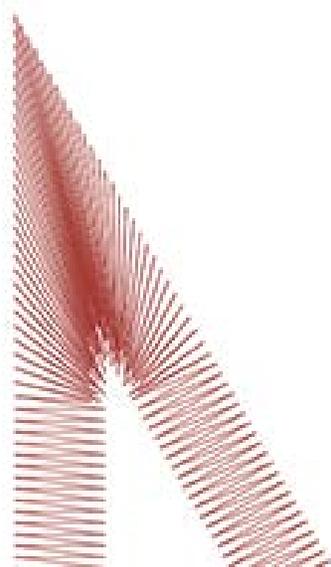
Utilizzare le funzionalità del software per risolvere i punti di legatura

Sia DesignShop che Melco OS contengono funzionalità che ti permetteranno di ottimizzare facilmente i punti di annodatura di un disegno. Analizzerà un disegno, rimuoverà eventuali punti di annodatura e li sostituirà con punti di annodatura più adatti al disegno. Il filtro di progettazione funziona bene sia con i file wireframe che con quelli stitch.

Per utilizzare questo filtro in Design Shop, vai su Strumenti, poi Filtri e seleziona Filtro design. Nella finestra del filtro di progettazione, seleziona "Ottimizza blocchi". Quindi, fai clic su Filtra e regola ora. Fare clic su OK per chiudere la finestra.

Visitare la sezione [Filtro di progettazione](#) di questo manuale per imparare come utilizzare il Filtro di progettazione nel sistema operativo.

Risoluzione dei problemi degli angoli



Il problema della rottura del filo negli angoli si verifica quando i punti si spostano attorno agli angoli. È normale che si raggrumino e provochino arricciamenti, rotture di fili e persino buchi nel capo. Notare l'area scura dei punti nell'esempio. Cuciture così strette sono problematiche.

Cambiando il modo in cui i punti gestiscono gli angoli più stretti, è possibile attenuare questi problemi.

Per evitare problemi di cucitura negli angoli, osservare gli esempi seguenti.

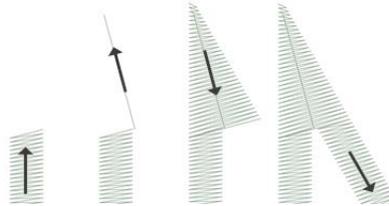
- [Copertura degli angoli](#)
- [Angoli smussati](#)
- [Variazioni sulle mitre](#)
- [Angoli su elementi monolinea](#)

Coprire gli angoli

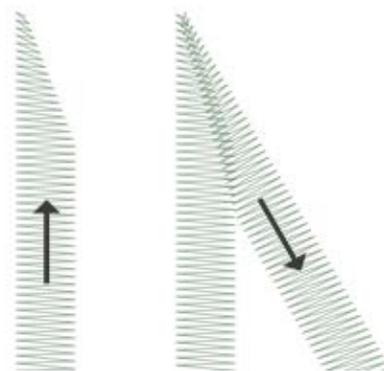
Chiudere gli angoli è un modo per mantenere i punti nella stessa direzione e una spaziatura uniforme tra di essi. Lo svantaggio della tecnica del capping è il suo limitato campo di utilizzo. Gli angoli più grandi non devono essere ricoperti, poiché i punti satin più lunghi tendono a impigliarsi e ad allentarsi. Cercare di evitare di creare punti satin più lunghi di 6 - 7 millimetri.

Per chiudere un angolo:

1. Utilizzare un elemento a punto raso per cucire il bordo interno dell'angolo.
2. Utilizzare un punto camminata per arrivare alla punta dell'angolo.
3. Utilizzare un secondo elemento a punto raso per cucire di nuovo sul bordo interno dell'angolo.
4. Utilizzare un terzo elemento a punto raso per cucire l'ultima gamba dell'angolo.



Angoli smussati

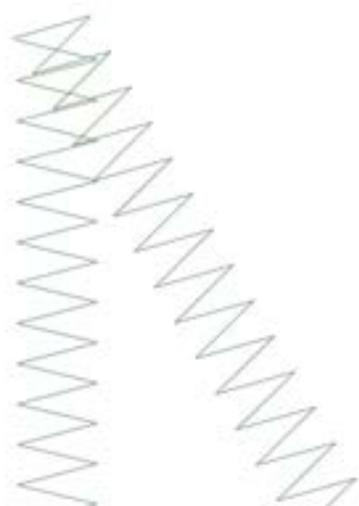


Un altro modo per mantenere i punti nella stessa direzione e una spaziatura uniforme è quello di tagliare gli angoli a 45°. La cucitura a 45° è adatta per angoli meno estremi e punti satin più ampi.

Per tagliare un angolo:

1. Utilizzare un elemento a punto raso per cucire il bordo interno di un angolo. Continuare l'elemento, ma assottigliare l'estremità dall'interno dell'angolo fino alla punta. Assicuratevi di lasciare abbastanza bordo sotto l'angolo per creare una sovrapposizione con il secondo elemento.
2. Utilizzare un secondo elemento a punto raso per cucire dalla punta fino alla seconda gamba dell'angolo. Il bordo interno dell'elemento dovrebbe creare una cucitura dalla punta alla parte interna dell'angolo.

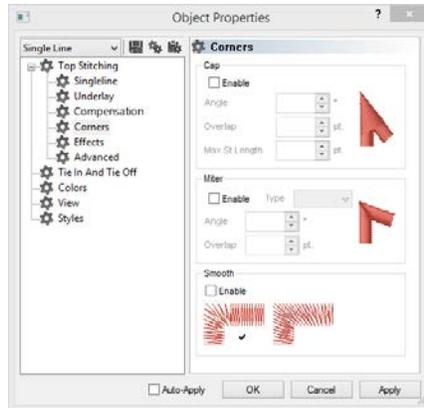
Variazioni sulle mitre



Gli angoli possono e devono essere modificati per adattarsi alle dimensioni del progetto e all'applicazione. Una sovrapposizione completa può funzionare bene per gli elementi più piccoli che non hanno spazio per assottigliarsi prima di diventare più piccoli di un ago. Questo è tipico anche dei punti di fissaggio tradizionali in twill.

Questo tipo di angolo è comune anche nelle scritte di piccole dimensioni.

Angoli su elementi monolinea



Gli elementi colonna a riga singola hanno una proprietà "Angoli". Questo sottomenu delle proprietà dell'oggetto ti consentirà di scegliere il modo in cui l'elemento gestisce gli angoli.

È possibile scegliere di avere gli angoli smussati o smussati. Con la troncatura si può scegliere tra il tipo 1 o il tipo 2. Il tipo 1 è la mitra che termina con una punta. È il primo esempio di mitra mostrato sopra. L'esempio mostrato sotto "varianti" è una mitra di tipo 2.

Con il tappo e la troncatrice è possibile scegliere l'angolazione con cui realizzare l'angolo speciale. È anche possibile selezionare un importo di sovrapposizione.

La proprietà "Angoli" è disponibile nei livelli superiori di DesignShop.

Punti troppo piccoli

Alcuni modelli potrebbero contenere elementi con punti troppo piccoli per essere cuciti in modo affidabile.

DesignShop inizierà a filtrare tutti gli altri punti la cui lunghezza sia inferiore a cinque punti. Ciò contribuirà ad alleviare il problema, ma potrebbe non risolverlo completamente.

Se il tuo disegno presenta rotture di fili su contorni sottili o piccoli elementi o scritte, fai attenzione ai seguenti punti.

- Dimensione del punto vs. dimensione dell'ago
- Rottura del filo sui piccoli punti satin
 - Modifica manualmente le aree più piccole
 - Utilizzare Pull Offset per allungare le linee di cucitura
 - Utilizzare la larghezza minima della colonna per evitare interruzioni di thread
 - “Punti corti”
- Rottura del filo sui punti camminata
 - Utilizzare meno punti di input



Unità di misura - Che cosa è un punto?

I punti sono un'unità di misura molto fine utilizzata nel settore del ricamo e rappresentano un decimo di millimetro.

Per riferimento:

- 10 punti = 1 millimetro
- 100 punti = 1 centimetro
- 254 punti = 1 pollice

Dimensione del punto vs. dimensione dell'ago

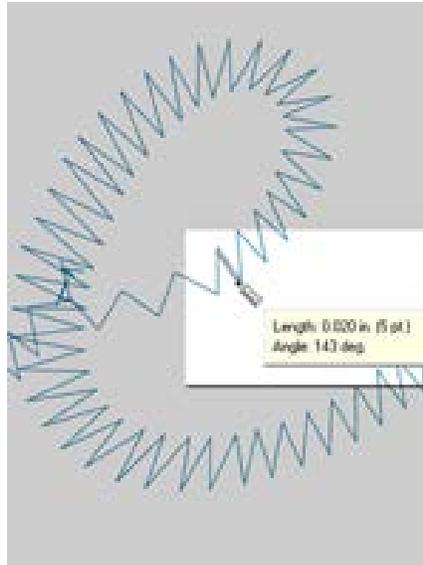
Come regola generale, è meglio mantenere la lunghezza dei punti più lunga del diametro dell'ago che si sta utilizzando per cucirli. Poiché la maggior parte degli aghi ha un diametro compreso tra 7 e 8 punte, per la maggior parte delle applicazioni e dei progetti è consigliabile mantenere i punti lunghi 10 punte o più.

Le lunghezze minime ideali dei punti sarebbero:

- Punti camminata ≥ 15 punti
- Punti satin ≥ 10 punti
- Punti di riempimento ≥ 20 punti

Questi valori possono essere modificati se l'applicazione o la progettazione lo richiedono, ma rappresentano dei buoni valori minimi generali.

Rottura del filo su piccoli punti satin



Se si verificano rotture del filo su piccoli punti satin o piccole lettere, è possibile che i punti siano più piccoli dell'ago che stai utilizzando. Ciò può causare la rottura di alcuni fili. Per individuare queste aree problematiche, utilizzare lo strumento righello in DesignShop per misurare i punti nelle aree con punto raso più sottile. Se ti accorgi che i punti sono più piccoli di dieci o più larghi di un millimetro, molto probabilmente dovrai intervenire su quella zona.

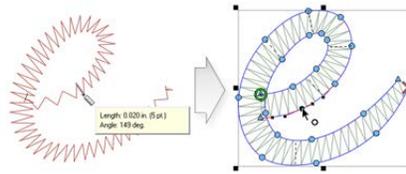
Allargare le aree più piccole dei punti per adattarle meglio all'ago e cucire con meno rotture del filo. Questo può essere fatto in diversi modi.

- Modifica le piccole aree per allargare i punti.
- Utilizzare Pull Offset per allargare i punti.
- Utilizzare la larghezza minima della colonna per evitare che i punti raso scendano al di sotto della quantità specificata.

Modifica manualmente le aree più piccole

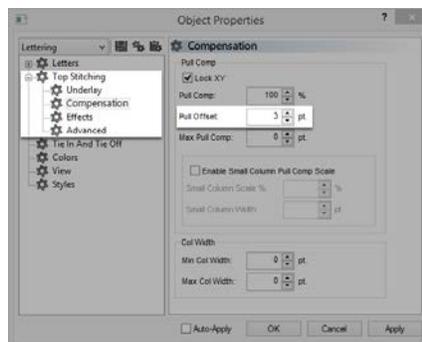
L'area più piccola dei punti può essere modificata manualmente. Se il file è in formato OFM o wireframe, è possibile modificare i bordi degli elementi wireframe per consentire punti più lunghi.

Utilizzare lo strumento righello per individuare le aree più piccole del disegno. Quindi, utilizzando la modalità di modifica wireframe, sposta i punti di input per allargare la colonna e allungare le linee di cucitura.



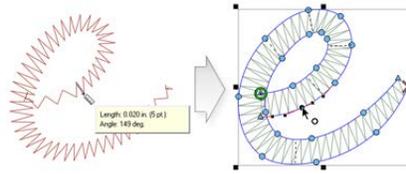
Utilizzare Pull Offset per allungare le linee di cucitura

Per modificare aree più grandi dei progetti, potrebbe essere più utile utilizzare l'offset di trazione. L'offset di trazione si trova nelle proprietà dell'oggetto nel sottomenu "Pull Comp".



L'offset di trazione estende le linee di cucitura di un elemento aggiungendo la quantità specificata a ciascun lato. Se l'elemento fosse largo 5 punti nel punto più sottile, si potrebbe immettere un "3" nel campo offset di trazione per estendere le linee di cucitura di tre punti su ciascuna estremità. Ciò creerebbe un elemento che nel punto più sottile è largo 11 punti ed è sufficientemente spesso da poter essere cucito senza rompere un filo.

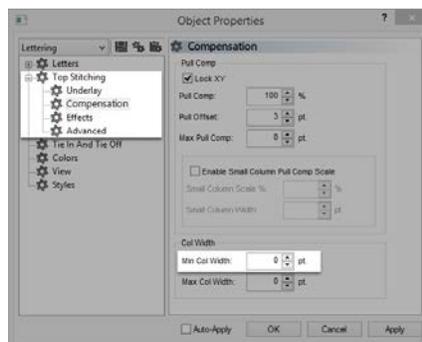
Poiché l'offset di trazione estende ciascuna estremità della linea di cucitura, aggiungendo 3 a ciascun lato di un punto raso a 5 punti si otterrà un punto raso a 11 punti.



Utilizzare la larghezza minima della colonna per evitare interruzioni di thread

Un altro modo per evitare che i punti satin minuscoli provochino rotture del filo è quello di utilizzare la "Larghezza minima della colonna". Questa funzione impedirà a qualsiasi elemento di linea con più punti (colonne o riempimenti) di creare un punto inferiore alla quantità specificata.

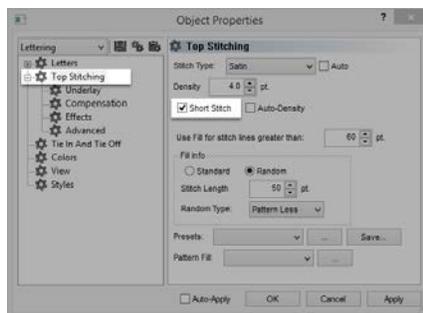
Trovato nelle proprietà dell'oggetto sotto "Compensazione", inserendo un "10" in "Min. Il campo "Larghezza colonna" può aiutare a prevenire rotture del filo nei progetti più discutibili.



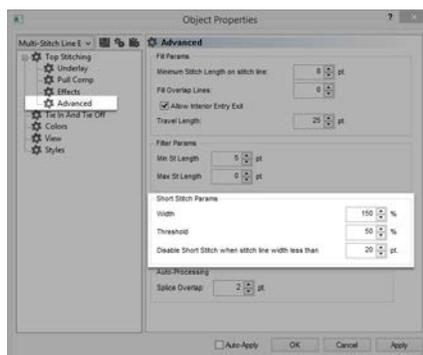
“Punti corti”

“Punti corti” è una funzione che alterna la lunghezza dei punti all'interno delle curve e degli angoli più acuti. È progettato per prevenire la rottura del filo, l'accumulo di filo e il danneggiamento degli indumenti nelle aree più strette.

Nelle versioni più recenti di DesignShop questa funzionalità è attivata di default.



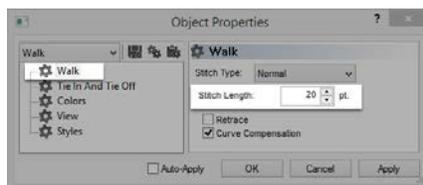
Sebbene questa caratteristica sia utile nella maggior parte dei casi, può dare origine a punti troppo piccoli con caratteri più piccoli o punti satin stretti. Per questo motivo, a partire dalla versione DesignShop V9, è stato aggiunto un nuovo parametro alle proprietà del punto corto. Verrà automaticamente disattivato per le linee di cucitura più corte di una quantità specificata. Di default è impostato su 20 punti e dovrebbe funzionare bene per la maggior parte dei progetti. Questi parametri si trovano nel sottomenu “Avanzate”.



Nel caso di progetti salvati in vecchie versioni del software, potrebbe essere necessario controllare questi parametri.

Rottura del filo sui punti camminati

Se i punti camminati sono l'area problematica di un disegno, potrebbe essere che la lunghezza del punto sia troppo corta. Cercare di evitare una lunghezza del punto inferiore a 15 punti.



Utilizzare meno punti di input

Probabilmente la causa più comune di rottura del filo negli elementi del punto camminata durante la digitalizzazione è l'utilizzo di troppi punti di input in un'area piccola. Ogni punto di input creato crea anche una penetrazione dell'ago.

Molti nuovi digitalizzatori cercano di utilizzare più punti di input per aiutare un elemento di input di camminata a seguire una linea nell'illustrazione. Prova a usare meno punti per creare la stessa forma. Ciò ridurrà il numero di punti, consentirà di modificare più facilmente il disegno e aiuterà a evitare punti più corti del diametro dell'ago.

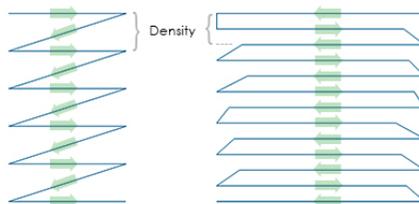
Inoltre, cercare di mantenere almeno 10 punti (1 mm) tra i punti di input.

Risoluzione dei problemi di densità

Anche la densità dei punti in un disegno può causare la rottura del filo. Ciò si verifica solitamente in uno dei seguenti casi:

- [L'impostazione della densità è troppo stretta](#)
 - Che cosa si intende per impostazione di densità ideale?
- [Troppi strati di punti](#)
- [Le penetrazioni dell'ago sono troppo concentrate](#)
 - Grafico di prossimità dei punti
 - Filtro di prossimità dei punti

L'impostazione della densità è troppo stretta



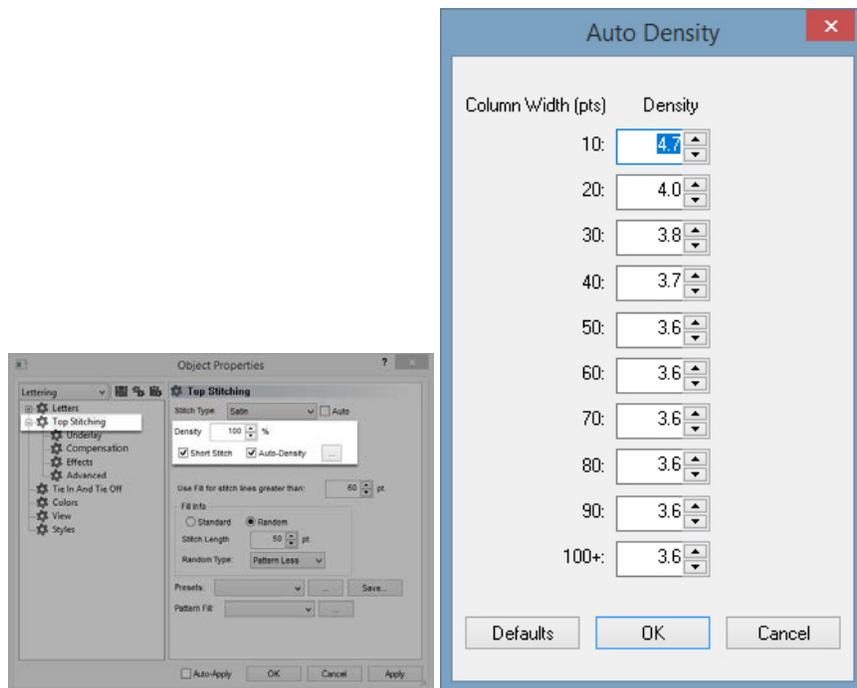
L'impostazione della densità in DesignShop rappresenta la distanza tra le linee di cucitura che vanno nella stessa direzione. In un certo senso, può essere utile considerarlo come una spaziatura dei punti. Quanto più alto è il numero, tanto più distanti saranno le linee di cucitura.

Se i punti sono troppo ravvicinati, possono verificarsi attriti e rotture del filo, oltre a increspature e scarsa qualità della cucitura.

Che cosa si intende per impostazione di densità ideale?

Sarà necessario modificare le impostazioni della densità per adattarle a diversi tipi di punti e applicazioni. Trovare l'impostazione appropriata potrebbe richiedere qualche sperimentazione. Il software offre buoni punti di partenza.

Per i punti satin:



Si consiglia di utilizzare "Densità automatica". La densità automatica è un'impostazione che varia la densità in base alla lunghezza delle linee di cucitura. Quanto più lungo è il punto, tanto più rimane sollevato dal materiale. Per questo motivo, i punti più lunghi o le colonne più larghe spesso richiedono densità maggiori, con punti più vicini tra loro. In questo modo i punti rimangono uniformi e hanno un bell'aspetto.

Per i punti di riempimento:

Un'unica impostazione di densità dovrebbe funzionare bene per tutto il riempimento. I punti di riempimento sono solitamente composti da una serie di punti di lunghezza identica. Un'impostazione di densità standard di 3,8 punti dovrebbe funzionare abbastanza bene come punto di partenza per la maggior parte dei riempimenti. Potrebbe essere necessario regolare questa impostazione in base alle diverse lunghezze dei punti, ai diversi tipi di riempimento e alle diverse applicazioni.



Informazioni

I fili e le applicazioni speciali spesso richiedono la modifica delle impostazioni di densità. I siti web dei produttori sono ottimi posti per trovare consigli su come progettare e cucire.

Troppi strati di punti

Anche l'aggiunta di più strati di cuciture può dare origine a problemi di densità. Troppi punti concentrati nello stesso punto possono dare origine a punti duri o rigidi. Ciò spesso provoca attrito e rottura del filo quando viene applicato un altro strato di cucitura sopra.

Nei progetti che richiedono strati di punti, ogni strato dovrà avere un'impostazione di densità più leggera, in modo che, quando tutti gli strati saranno realizzati, raggiungano una densità complessiva dei punti vicina a quella di un singolo riempimento normale.

Le penetrazioni dell'ago sono troppo concentrate

Se più elementi di design si allineano in un'area, si può creare una concentrazione di penetrazioni dell'ago. Questa concentrazione può creare buchi nel capo di abbigliamento e anche rotture di fili.

Evitare di sovrapporre elementi di design con penetrazioni dell'ago concentrate in un'area piccola.

Grafico di prossimità dei punti

DesignShop è in grado di tracciare il grafico delle penetrazioni degli aghi e di codificare a colori le concentrazioni. Per utilizzare questo strumento, vai su Strumenti > Filtro > Grafico di prossimità dei punti... Quindi, nascondi i punti nel tuo disegno. Dietro il disegno, vedrete il grafico di prossimità. Assomiglia a una mappa meteorologica. Le aree scure sono le possibili aree problematiche, mentre quelle più chiare dovrebbero crearti pochi problemi.

Filtro di prossimità dei punti

Il filtro di prossimità dei punti regolerà leggermente le penetrazioni dell'ago nelle aree più concentrate per contribuire ad alleviare le aree problematiche di un disegno. Per utilizzare il filtro, vai su Strumenti > Filtro > Filtro di prossimità...



Attenzione!

Utilizzando questo filtro tutti i dati wireframe verranno convertiti in dati espansi, rendendo difficoltosa la modifica o il ridimensionamento futuri.

Risoluzione dei problemi di interruzioni dei thread dell'applicazione

Diverse applicazioni di cucito possono causare la rottura del filo e altri problemi di qualità della cucitura.

Quando si diagnostica un problema applicativo, cercare quanto segue:

- Ricamo di materiali abrasivi o rivestiti
- La misura dell'ago è adatta al disegno?
- Lo stabilizzatore è adatto al materiale?
- Il design è appropriato per il materiale?
- Stai usando degli adesivi?
- L'indumento è intelaiato correttamente?
- Stai utilizzando fili speciali?

Ricamo di materiali abrasivi o rivestiti

Materiali grezzi o ruvidi possono causare attrito sulla filettatura e causarne la rottura. Utilizzando un ago più grande si creerà un foro più grande e si ridurrà l'attrito sul filo. Questo può essere utile su materiali come tele pesanti o tele di cotone.

Su materiali abrasivi, utilizzare un ago più grande, ad esempio un 80/12, per evitare rotture del filo.

I materiali rivestiti e resistenti all'acqua, come alcune custodie per computer, possono surriscaldare un ago e iniziare a sciogliersi mentre l'ago si muove attraverso il materiale. Questo materiale fuso può incollare l'ago, rendendolo più soggetto a rotture del filo e più difficile da reinfilare.

L'uso di un ago rivestito in titanio o antiaderente può aiutare a prevenire la rottura del filo su questi materiali rivestiti.

La dimensione dell'ago è adatta al disegno?

Se il tuo disegno contiene molti dettagli fini, i punti più piccoli potrebbero causare la rottura del filo se sono più piccoli dell'ago.

Per le scritte più piccole e i dettagli più fini può essere utile usare un ago più piccolo, come un 70/10 o un 65/9.

Lo stabilizzatore è adatto al materiale?

Cucire senza un supporto adeguato può ridurre la qualità del cucito e aumentare le rotture del filo.

Scegli uno stabilizzatore adatto al materiale e al disegno che stai ricamando.

I materiali più leggeri, elastici e fragili potrebbero richiedere uno stabilizzatore più consistente e ritagliabile. I materiali più stabili possono utilizzare stabilizzatori di tipo tear-away.

Quando si sceglie uno stabilizzatore, potrebbe essere necessario prendere in considerazione anche le dimensioni e la densità del progetto. Per punti più pesanti in aree più piccole sarà necessario uno stabilizzatore più stabile.

Il design è adatto al materiale?

Sebbene la maggior parte dei materiali standard per indumenti supporti la maggior parte dei disegni da ricamo, è necessario tenere in considerazione il rapporto tra disegno e materiale.

Pensate alla differenza che c'è nel ricamare un disegno lungo 10 pollici e realizzato con 50.000 punti sul retro di una giacca e poi su una maglietta. Con quel numero di punti in quello spazio, la qualità delle cuciture sul retro della giacca sarebbe stata decisamente migliore. Probabilmente la maglietta si arricciava e si arricciava sotto il ricamo.

Assicurarsi che il materiale e lo stabilizzatore possano supportare il progetto, OPPURE assicurarsi che le impostazioni di progettazione siano appropriate per il materiale.

Se stai ricamando su un materiale più leggero, prova a usare densità inferiori e a posizionare meno punti sul capo.

Stai utilizzando degli adesivi?

Gli adesivi possono certamente ostacolare il lavoro quando si tratta di ricamo. Questi aiutanti appiccicosi mantengono fermi l'appliqué e lo stabilizzatore, ma possono accumularsi sugli aghi e causare la rottura del filo.

Se possibile, evitare l'uso di adesivi. Se il lavoro richiede l'uso di adesivi, usatene la minima quantità possibile. L'utilizzo di un ago in titanio o antiaderente può impedire l'accumulo di adesivo e la conseguente rottura del filo.

L'indumento è intelaiato correttamente?

Il modo in cui un capo viene intelaiato inciderà sul modo in cui il materiale scorrerà nella macchina. Se il telaio non è ben fissato, il materiale potrebbe rimbalzare o "sbandierarsi". Ciò può creare dinamiche anomale del filo e provocare rotture del filo, nonché perdita di registrazione e scarsa qualità generale della cucitura.

Anche cucendo con i bracci del telaio allentati si possono ottenere risultati simili.

Utilizzare un cerchio che si adatti il più possibile al disegno. Regolare correttamente la tensione del cerchio e assicurarsi che i bracci del cerchio siano fissati saldamente.

Stai utilizzando fili speciali?

I filati speciali spesso richiedono aghi specifici e una digitalizzazione per cucire senza problemi.



Per informazioni specifiche sulla cucitura di filati speciali, consultare il sito web del produttore.

Risoluzione dei problemi di rotture del filo causate dalla macchina

Pulizia sotto la placca ago

I residui di filo e l'accumulo di lanugine possono causare rotture del filo e tagli sbagliati. Per evitare queste frustrazioni, è possibile pulire la parte sottostante e accertarsi che la placca ago sia centrata.

- [Pulizia sotto la placca ago](#)
- [Centrare la placca ago](#)

Pulizia sotto la placca ago

1. Rimuovere la custodia della bobina.



2. Rimuovere la protezione del gancio rotante allentando la vite a testa zigrinata che fissa la protezione del gancio e facendola scorrere via dalla macchina.



3. Rimuovere la placca ago rimuovendo le due viti a brugola che la fissano.



4. Utilizzando aria compressa o una spazzola, rimuovere eventuali accumuli di fili o pelucchi dalla zona.
5. Reinstallare la protezione del gancio rotante.
6. Reinstallare la placca ago. For EMT16X machines, ensure that the blade is in the far back position before installing as shown below.



Avvertimento!!

La placca ago deve essere installata con il tagliabordi nella posizione più arretrata. Se viene installato con il trimmer in qualsiasi altra posizione, la macchina potrebbe danneggiarsi. Il foro sul retro del coltello deve coincidere con il perno presente nel braccio inferiore.

Centrare la placca ago

1. Centrare la placca ago il più possibile, sia a occhio che a tatto.
2. Abbassare l'ago fino alla sua rotazione più bassa. Questo può essere fatto manualmente:
 - Premendo l'arresto di emergenza e ruotando l'albero Z per controllare la discesa dell'ago, OPPURE
 - Premendo il pulsante Impostazioni , quindi il pulsante Piedino premistoffa .



Avvertimento!!

Ciò farà scendere l'ago molto rapidamente. Se la placca ago viene installata con il tagliacuci nella posizione sbagliata o se la placca ago non è centrata in modo approssimativo, la macchina potrebbe danneggiarsi.

3. Con l'ago abbassato, allentare le viti che fissano la placca ago e centrare il foro nella placca ago attorno all'ago.



4. Stringere le viti che fissano la placca ago ora centrata.
5. A seconda del metodo utilizzato per abbassare l'ago, sollevarlo nuovamente rilasciando l'arresto di emergenza o facendo clic su OK nella finestra Temporizzazione testina.

I rulli di pressione necessitano di manutenzione

Il segnale più comune che i rulli di pressione necessitano di manutenzione è lo spostamento del filo sul lato del rullo, creando un "nido d'uccello". In genere, questo problema viene segnalato dal software come interruzione del thread, ma se si osserva il thread superiore, non sembra essere interrotto. Tuttavia, se si guarda sotto il tessuto, si nota una massa di filo sotto la placca dell'ago.

La manutenzione di questi rulli rientra nei normali programmi di manutenzione, ma se si verificano problemi di nidificazione degli uccelli, è opportuno pulire e ingrassare i rulli.

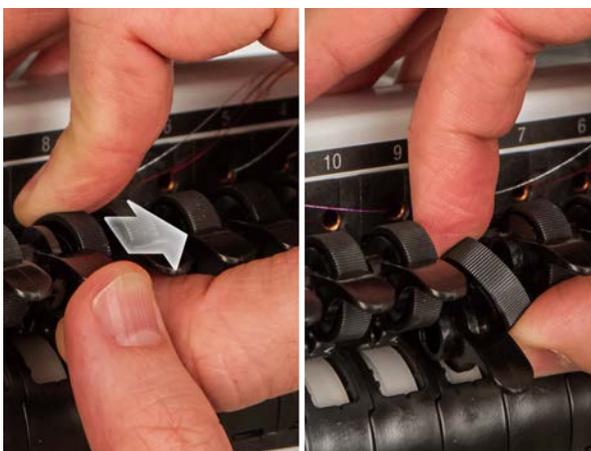
Pulizia e lubrificazione dei rulli di pressione

Per pulire e ingrassare i rulli di pressione:

1. Sollevare il braccio di alimentazione del filo.



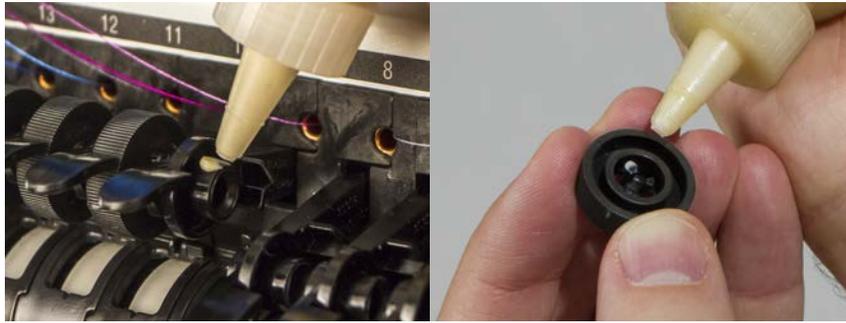
2. Con una mano, tieni ferma la leva. Con l'altra mano, tirare il rullo di pressione verso destra e staccarlo dal mozzo.
3. Quindi, con il rullo inclinato, tirare leggermente il braccio verso sinistra ed estrarre il rullo dalla macchina. Il braccio è leggermente flessibile, ma se tirato troppo verso sinistra può danneggiarsi.



4. Utilizzando un panno morbido, pulire sia il mozzo che il rullo di pressione. Fare attenzione a non far entrare grasso sulla superficie di presa del rullo.

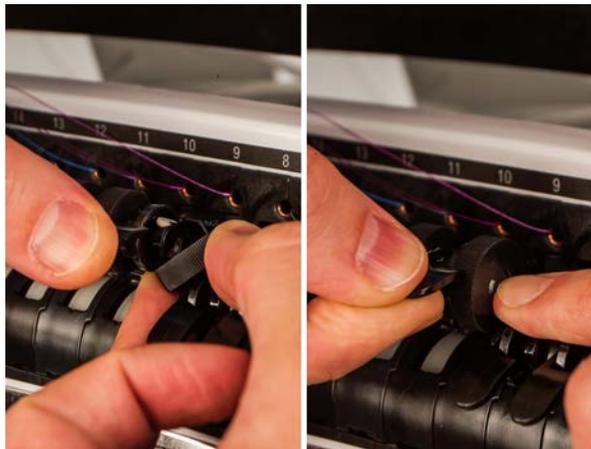


5. Applicare il grasso polimerico EMB sulla superficie superiore del mozzo e sulla superficie esterna di ciascuna delle tre linguette all'interno del rullo di serraggio.

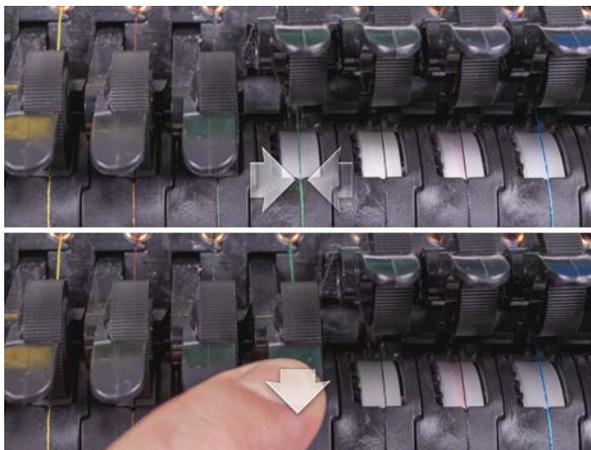


6. Reinstallare il rullo di pressione.

- Con il rullo inclinato, tirare leggermente il braccio verso sinistra e reinserire il rullo dritto in posizione.
- Riportare il rullo verso l'alto. Ruotare delicatamente il rullo per distribuire meglio il grasso prima di fissarlo in posizione.
- Premere il rullo verso sinistra per farlo scattare in posizione.



7. Allineare il filo con la tacca a V sul coperchio dell'ingranaggio di alimentazione del filo e premere nuovamente verso il basso il braccio del rullo di presa.



Regolazione del supporto del gancio rotante

Potrebbe essere necessario regolare il supporto del gancio rotante se un capo rimane incastrato nel gancio rotante o se viene colpito con troppa forza con un cerchio durante il caricamento del cerchio nella macchina. Potrebbe essere necessario regolarlo anche se le viti che lo fissano si allentano accidentalmente.

Se lo spazio di supporto del gancio rotante è troppo grande o troppo piccolo, si verificheranno problemi di cucitura.

Per ispezionare e regolare la distanza di supporto del gancio rotante, sarà necessario il calibro di fissaggio del gancio (PN:009027-01).

Ispezionare lo spazio di supporto del gancio rotante

1. Rimuovere la custodia della bobina.



2. Rimuovere la protezione del gancio rotante allentando la vite a testa zigrinata che fissa la protezione del gancio e facendola scorrere via dalla macchina.
3. Rimuovere la placca ago rimuovendo le due viti a brugola che la fissano.



4. Nel software, andare alla schermata Strumenti>Manutenzione>Temporizzazione testina. Quindi tocca In basso al centro.



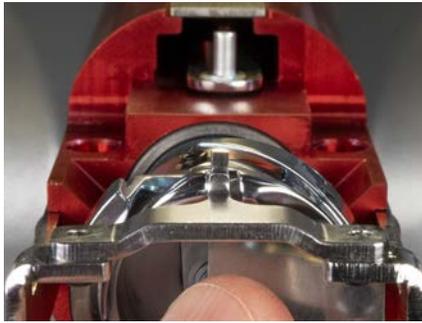
Avvertimento!!

Ciò farà scendere l'ago molto rapidamente.

5. Controllare la posizione da sinistra a destra del supporto del gancio allineandolo con l'ago. Dovrebbe essere al centro, da sinistra a destra. In caso contrario, potrebbe essere necessario allineare correttamente il supporto del gancio. Se ciò non fosse possibile, potrebbe essere necessario sostituire il supporto del gancio.



6. Una volta che la posizione da sinistra a destra del supporto del gancio è corretta, toccare Testa su e Okay per uscire.
7. Inserire il calibro di ritegno tra il supporto del gancio e il cestello del gancio.



Avvertimento!!

Se il misuratore non scorre facilmente, non forzarlo. Si rischia di graffiare la superficie altamente lucidata del supporto del gancio o del cestello del gancio, con conseguente rottura del filo.

9. Il calibro del dito di ritegno deve scorrere tra il supporto del gancio e il cestello del gancio senza alcuna resistenza. Lo spazio tra il supporto del gancio e il cestello del gancio non deve essere superiore a 1,1 volte lo spessore del calibro. (Il calibro è 0,020' e la tolleranza è +/- 0,002')
10. La punta del supporto del gancio deve essere a filo con la parte superiore del cestello del gancio.
11. Se la regolazione non è corretta, regolare il supporto del gancio rotante seguendo la procedura seguente.

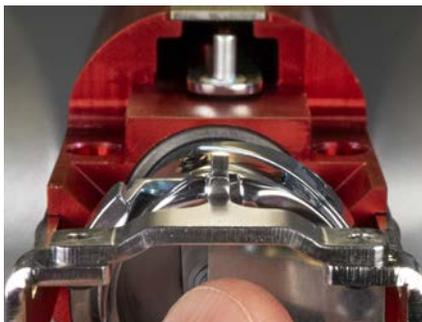
Regolazione del supporto del gancio rotante

1. Use a hex wrench to loosen the two screws holding the hook support. (esagono da 1,5 mm)
2. Inserire il calibro tra il supporto del gancio e il cestello del gancio.



3. Regolare la posizione del supporto del gancio in base ai requisiti della procedura di ispezione di cui sopra.

4. Rimuovere il misuratore mantenendo la posizione del supporto del gancio. Assicurarsi che la punta del supporto del gancio non sia più alta del cestello del gancio.



5. Stringere le viti che fissano il supporto del gancio.
6. Verificare che l'indicatore scorra ancora liberamente tra il cestello e il supporto del gancio.
7. Reinstallare la protezione del gancio rotante.
8. Reinstallare la placca ago. For EMT16X machines, ensure that the blade is in the far back position before installing, as shown below.



Avvertimento!!

La placca ago deve essere installata con il tagliabordi nella posizione più arretrata. Se viene installato con il trimmer in qualsiasi altra posizione, la macchina potrebbe danneggiarsi. Il foro sul retro del coltello deve coincidere con il perno presente nel braccio inferiore.

9. [Centrare la placca ago come sopra.](#)

Analisi della progettazione del test

Se dopo aver controllato tutte le aree trattate nelle sezioni precedenti si verificano ancora interruzioni del thread, potrebbe essere opportuno eseguire un'analisi più approfondita.

Questa analisi comporta la definizione del progetto di test, AMPASS o BRAVOPASS.

Nel software:

1. Fare clic su Progettazione carico o su Procedura guidata progettazione carico.
2. Individuare AMPASSXXX o BRAVOPASXXX (dove XXX è l'ultima versione rilasciata) in C:\Programmi\Melco\Melco OS\Test Designs\AMPASSXXX.exp (o BRAVOPASSXXX.exp).
3. Impostare lo spessore del materiale su 3 punti.
4. Impostare la velocità massima di cucitura a 1000-1200 spm
5. Cucire AMPASS o BRAVOPASS su un pezzo di tela di cotone intelaiata con un pezzo di materiale di supporto standard da 2,0 oz.

Fin dall'inizio del test, se i problemi vengono affrontati come descritto di seguito, la loro frequenza dovrebbe diminuire notevolmente man mano che si prosegue con il test. (Nota: la parte più problematica è quella delle lettere piccole; spesso, risolvere le rotture del filo in quest'area risolve qualsiasi problema di rottura del filo.)

Durante la cucitura di AMPASS o BRAVOPASS, utilizzare la seguente tabella per risolvere eventuali problemi.

| Il filo si rompe durante la cucitura... | Controlla questo |
|---|---|
| Barre orizzontali o verticali all'avvio, o subito dopo (anche chiamati partenze sbagliate). | <p>Temporizzazione e distanza del gancio</p> <p>Assicurarsi che la lunghezza della coda (lunghezza della coda del filo rimasta dopo un taglio) sia adeguata</p> <p>Assicurarsi che il filo venga trattenuto nella trappola (nel gruppo pinza) durante i tagli</p> <p>Controllare la molla premifilo sotto</p> <p>Ispezionare i rulli di alimentazione del filo e i rulli di serraggio per usura e/o danni</p> |
| All'avvio della piccola scritta | Tempismo del gancio |

Il filo si rompe durante la cucitura...

Controlla questo

| | |
|--------------------------------|--|
| Piccola scritta (dopo l'avvio) | <p>Profondità dell'ago</p> <p>Temporizzazione e distanza del gancio</p> <p>Orientamento dell'ago</p> <p>Assicurarsi che la placca ago sia centrata</p> <p>Ispezionare i rulli di alimentazione del filo e i rulli di serraggio per usura e/o danni</p> |
| Triangoli e riempimento | <p>La causa più frequente di rottura del filo in questa zona è la sincronizzazione dell'uncinetto.</p> <p>Ispezionare i rulli di alimentazione del filo e i rulli di serraggio per usura e/o danni</p> |
| All'avvio dei cerchi | <p>Gancio di apertura</p> <p>Sbavature sul foro della piastra dell'ago</p> <p>Orientamento dell'ago</p> |
| Cerchi (dopo l'avvio) | <p>Il cerchio potrebbe colpire la piastra dell'ago</p> <p>Ispezionare i rulli di alimentazione del filo e i rulli di serraggio per usura e/o danni</p> |
| Diamante | <p>Orientamento dell'ago</p> <p>Gancio di apertura</p> <p>Ispezionare i rulli di alimentazione del filo e i rulli di serraggio per usura e/o danni</p> |
| Cavallo e carrozza | <p>Orientamento dell'ago</p> <p>Ispezionare i rulli di alimentazione del filo e i rulli di serraggio per usura e/o danni</p> |
| Spirale e Starburst | <p>Orientamento dell'ago</p> |

Ripristino della macchina

A volte può essere utile anche solo ripartire da zero con la propria macchina. Eliminando un paio di cartelle dal computer, è possibile riavviare il dispositivo e ripartire dalle impostazioni predefinite di fabbrica.

Richiede i seguenti passaggi:

- Eliminazione delle cartelle Lavori e Macchine
- Accendi la macchina con Force Download On (403290 e precedenti)

Eliminazione delle cartelle Lavori e Macchine

Eliminando le cartelle Lavori e Macchine dal computer, verranno rimosse tutte le impostazioni associate alla macchina. Dopo aver rimosso queste cartelle, è possibile riavviare la macchina.

Per rimuovere queste cartelle:

1. Assicurarsi che la macchina sia spenta e che il software non sia in esecuzione.
2. Utilizzando Esplora risorse di Windows, vai a:
 - Per sistemi a 32 bit, C:\Programmi\Melco\Melco OS vXX
 - Per sistemi a 64 bit, C:\Programmi (x86)\Melco\Melco OS vXX
3. Eliminare le cartelle "Lavori" e "Macchine".

Accendi la macchina con Force Download On

Accendendo la macchina e utilizzando "Forza download", un nuovo set di file verrà inviato alla macchina.

Questo vale solo per le macchine XT, XTS ed EMT16 (403290 e precedenti).

1. Assicuratevi che tutte le macchine siano spente.
2. Avviare Melco OS in modalità Interfaccia avanzata e attendere la schermata grigia.
3. Selezionare Strumenti, quindi Opzioni. Fare clic sulla scheda Ethernet. Solitamente questo passaggio è necessario solo per l'accensione iniziale.

- a. Assicurati che l'adattatore/scheda Ethernet collegato alla/e tua/e macchina/e sia selezionato/i (clicca con il tasto sinistro per selezionarlo)
 - b. Attiva Download forzato selezionando la casella.
 - c. Fare clic su OK.
4. Assicurarsi che l'E-Stop sia disattivato.
 5. Accendere la macchina tramite l'interruttore di alimentazione posto sul retro.
 6. Il software caricherà i file CSA e RSA.
 7. La macchina verrà inizializzata e visualizzata sullo schermo.

Messaggi software

Il software segnala nella barra delle macchine tutti i messaggi, siano essi messaggi di modifica o messaggi di errore.

Messaggi di errore

Di seguito è riportato un elenco in ordine alfabetico dei messaggi di errore del software e delle azioni da intraprendere quando si incontrano tali messaggi.

Se il software visualizza un messaggio di errore non elencato qui o se non si sa come rispondere a un messaggio elencato qui o nel Manuale tecnico, contattare il Supporto tecnico per ricevere assistenza.

| Messaggio di errore | Metodo di recupero |
|--|---|
| <p>Errore di posizione APPLIQUÉ: tentativo di eseguire una funzione quando X/Y è in posizione 'stop per posizione appliqué'</p> | <p>La macchina viene fermata per un'applicazione. Completa l'applicazione o clicca sul pulsante Ripristina disegno.</p> |
| <p>Cutter non a casa</p> | <p>Questo messaggio viene visualizzato quando si preme il pulsante Start per iniziare a cucire o si esegue una funzione di temporizzazione della testina, ma la macchina rileva che la lama di taglio non è nella posizione iniziale.</p> <p>Aprire il menu Manutenzione e selezionare la scheda Stepper. In Cutter, fare clic sul pulsante Home.</p> |
| <p>Errore comando DSP</p> | <p>Il controller del motore ha ricevuto una sequenza di comandi non valida; ciò provoca un errore fatale e l'arresto della CPU. Per ricevere assistenza, contatta il tuo rappresentante del supporto tecnico.</p> |
| <p>Pulsante di arresto di emergenza attivato</p> | <p>Questo messaggio non è necessariamente un messaggio di errore: questo messaggio viene visualizzato ogni volta che si preme il pulsante di arresto di emergenza. Se non si desidera che il pulsante di arresto di emergenza sia attivato, ruotare il pulsante nella direzione delle frecce per disattivarlo.</p> |
| <p>Errore funzione GOTO: tentativo di eseguire GOTO punto/colore quando si sta già eseguendo una funzione, ad esempio: traccia, cucì</p> | <p>Attendere che la macchina abbia completato l'esecuzione della funzione corrente. Quindi è possibile eseguire la funzione Sposta.</p> |

| Messaggio di errore | Metodo di recupero |
|---|--|
| Grabber non è a casa | Il dispositivo di sicurezza non è completamente retratto nella posizione iniziale. Assicuratevi che la pinza non resti impigliata. |
| Errore HOOP CENTER – non consentito quando si è a metà della cucitura di un disegno | <p>Hai provato a centrare il telaio mentre cuci un disegno. Attendere che il disegno sia completamente cucito per centrare il telaio.</p> <p>Quindi aprire il menu Manutenzione e selezionare la scheda Stepper. In Grabber, fare clic sul pulsante Home.</p> |
| Limite HOOP | <p>Se il movimento della trave X o della trave Y non rientra nei limiti del campo di cucitura quando la macchina è in funzione, la macchina si fermerà e il software genererà questo errore.</p> <p>Selezionare un cerchio più grande nel software.</p> |
| Ho perso la testa mentre cucivo | <p>Il controller dell'asse Z ha perso il segnale Head Up. La macchina attende altri 150° di rotazione e, se il segnale non viene ancora ricevuto, smette di cucire.</p> <p>Aprire il menu di manutenzione nel software. Selezionare la scheda Head Timing e fare clic sul pulsante Head Up. Quindi premere il pulsante Start.</p> <p>Se ciò accade frequentemente, contattare il rappresentante dell'assistenza per ricevere assistenza.</p> |
| NESSUN progetto in coda: premendo il tasto di avvio senza alcun progetto selezionato | Caricare un disegno sulla macchina. Quindi premere il pulsante Start. |
| Nessuna traccia di dati | Caricare un disegno sulla macchina. Quindi premere il pulsante Start. |
| Non consentito durante il cucito: cercare di svolgere la funzione durante il cucito | Attendere che la macchina abbia completato la cucitura. |
| Non a testa alta | <p>Si sta tentando di eseguire una funzione di spostamento o di cambio colore quando la testa di cucitura non è in posizione Testa sollevata.</p> <p>Aprire il menu di manutenzione nel software. Selezionare la scheda Temporizzazione della testa. Quindi fare clic sul pulsante Head Up.</p> |
| Non su un ago valido | Il contenitore degli aghi è stato spostato manualmente. Premere il pulsante di arresto di emergenza, quindi disinnestarlo ruotandolo di un quarto di giro nella direzione delle frecce e rilasciandolo. |

| Messaggio di errore | Metodo di recupero |
|--|---|
| Campo di cucitura esterno: tentativo di TAGLIARE il campo di cucitura esterno del telaio selezionato | Si sta tentando di eseguire un'operazione di Rifinitura Immediata quando l'ago si trova al di fuori dei limiti del telaio selezionato. Selezionare un cerchio più grande nel software. |
| Errore RETURN ORIGIN - non nel mezzo di un progetto, funzione non consentita | Hai provato a tornare alle origini quando non eri nel mezzo di un progetto. |
| Rottura del filo | Assicurarsi che il percorso del filo sia libero, che ci sia il filo della bobina e che l'ago sia installato correttamente. Reinfilare l'ago e premere il tasto Start. |