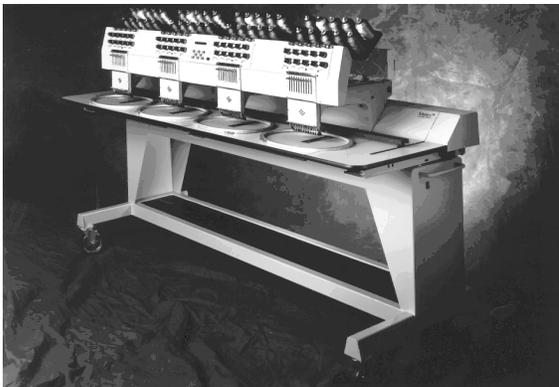
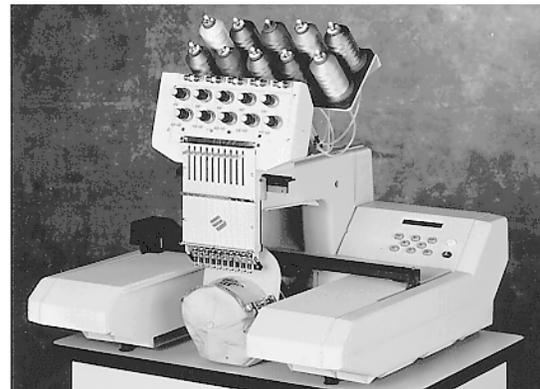


Montage-, Betriebs- und Wartungsanleitung für die Stickmaschinen Typ EMC 10T, 10/4, & 10/4T

- Einkopf- und Vierkopf-Stickmaschinen



Europäische Version

Teilenummer 110266-03, Ausgabe C

Melco 
Embroidery Systems

Eine Gesellschaft der Saurer
Gruppe

1575 West 124th Avenue
Denver, Colorado 80234
United States of America
E-mail über Internet: publications@melco.com

© Copyright 1995, 1996 by Melco Embroidery Systems

ALLE RECHTE VORBEHALTEN Ohne vorherige schriftliche Genehmigung durch Melco Embroidery Systems dürfen von dieser Ausgabe keine Teile reproduziert, in einem Zugriffssystem gespeichert oder in irgendeiner Form oder durch irgendwelche Mittel (elektronisch, mechanisch, durch Photokopieren, Aufnahmen oder ähnliches) übertragen werden. Melco behält sich das Recht vor, diese Ausgabe zu überarbeiten und Änderungen darin vorzunehmen, ohne daß Melco verpflichtet ist, Personen oder Organisationen über solche Überarbeitungen und Änderungen zu informieren.

Es wurde alle Vorkehrungen getroffen, Fehler und Fehldarstellungen von Fakten, Zubehör oder Produkten zu vermeiden. Melco übernimmt jedoch keinerlei Haftung für Verluste oder Schäden gegenüber dritten Parteien, die durch Fehler oder Unterlassungen verursacht wurden.

Gedruckt in den Vereinigten Staaten von Amerika

Ausgabe A, Oktober 1995
Ausgabe B, February 1996
Ausgabe C, April 1996

Inhaltsverzeichnis

Allgemeines

Beschreibung der EMC 10T	iii
Beschreibung der EMC 10/4 und 10/4T	iv
Erklärung der Symbole	v

1. Aufstellung

Auspacken	1-1
Bewegen	1-3
Aufbau	1-4

2. Betrieb

Betriebsgefahren	2-2
Einfädeln	2-3
Fadenspannung	2-4
Tastenfeld	2-5
Anfangsposition	2-7
Rahmen wählen	2-7
In den Rahmen einspannen	2-7
Rahmen an der Maschine anbringen	2-7
Ein Muster auswählen	2-8
Menü Farben	2-8
Das Muster vorzeichnen	2-8
Beginn des Stickvorgangs	2-8
Stickgeschwindigkeit	2-8
Ende des Stickvorgangs	2-8

3. Optionen

Kappenrahmen	3-1
EMC Disk Drive	3-4
Schieberahmen	3-9

4. Wartung

Eine Nadel montieren	4-1
Speicherung bei Stromausfall	4-1
Reinigen	4-2
Schmierungsintervalle	4-3
Einstellungen	4-12
Ersatzteile	4-17

5. Betriebsstörungen - Ursachen und Beseitigung

Fadenbruch	5-1
Ausgelassene Stiche	5-2
Nadelbrüche	5-2
Lose Stiche	5-3

6. Rahmengrößen

7. Fehlermeldungen

8. Stichwortverzeichnis

Inhaltsverzeichnis

Kurzanleitung

Einkopf-Stickmaschinen

Beschreibung der EMC 10T

Maximale Stickgeschwindigkeit

900 Stiche pro Minute, 800 Stiche pro Minute für Kappen

Anzahl der Köpfe

1

Nadeln pro Kopf

10

Maße:

76cm B x 69cm H x 76cm T
30" B x 27" H x 30" T

Gewicht

48kg
105 lbs

Transportgewicht

69kg
151 lbs

Stromverbrauch

100 W

Geräuschpegel und Prüfbedingungen

Der ständig gleichmäßig gewichtete Schalldruckpegel A bei 1,6 Meter über dem Boden beträgt 75db.

Der momentan belastete Schalldruckpegel am oberen Punkt C beträgt 75db.

Der Geräuschpegel wurde gemessen, während ein Testmuster mit 900 Stichen pro Minute gestickt wurde.

Empfohlene Ausrüstung zur Stromumwandlung

Starkstromumwandler

Stickfeldgröße

28cm x 41cm
11" x 16"

Optionen

Option Kappenrahmen
Option Disk drive

Kompatibilität

EDS III und Premier

Einsatz der Maschine

Die Stickmaschinen des Typs EMC 10 und 10T sind gedacht für Stickereien auf Textilwaren, die leicht in einen Melco Stickrahmen eingespannt werden können. Die Maschinen sollten nicht verwendet werden für dickes Leder, Holz, Kunststoff oder andere dicke Materialien.

Vierkopf-Stickmaschinen

Beschreibung der EMC 10/4 und 10/4T

Maximale Stickgeschwindigkeit

1000 Stiche pro Minute, 800 Stiche pro Minute für Kappen

Der Geräuschpegel wurde gemessen, während ein Testmuster mit 900 Stichen pro Minute gestickt wurde.

Empfohlene Stromumwandlung

Starkstromumwandler

Anzahl der Köpfe

4

Stickfeldgröße

28cm x 41cm (pro Kopf)
11" x 16"

Anzahl der Nadeln

10 pro Stickkopf

Optionen

Option Kappenrahmen
Option Disk Drive
Option Metallschieberahmen

Maße

244cm B x 152cm H x 88cm T
96" B x 60" H x 34.5" T

Kompatibilität

EDS III und Premier

Gewicht

318kg
700 lbs

Einsatz der Maschine

Die Stickmaschinen des Typs EMC 10/4 und 10/4T sind gedacht für Stickereien auf Textilwaren, die leicht in einen Melco Stickrahmen eingespannt werden können. Die Maschinen sollten nicht verwendet werden für dickes Leder, Holz, Kunststoff oder andere dicke Materialien.

Transportgewicht

341kg
750 lbs

Stromverbrauch

400 W

Geräuschpegel und Prüfbedingungen

Der ständig gleichmäßig gewichtete Schalldruckpegel A bei 1,6 Meter über dem Boden beträgt 75db.

Der momentan gewichtete Schalldruckpegel am obersten Punkt C beträgt 75db.

Erklärung der Symbole



Vorsicht!



Zeigt an, daß sich ein Maschinenteil bewegen wird. Nicht berühren!



Berührungsgefahr. Hinter diesem Zeichen keine vom Benutzer auszutauschenden Teile lagern. Bitte nicht öffnen!



Einklemmungsgefahr, Achtung!



Einklemmungsgefahr, Achtung!



Einklemmungsgefahr, Achtung!

Diese Seite wurde absichtlich nicht beschrieben.

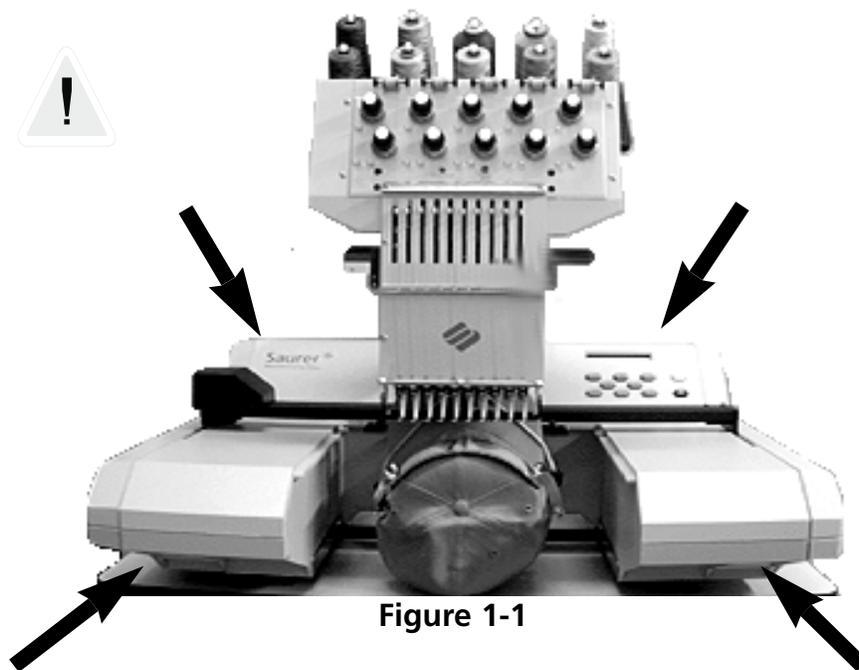
1. Aufstellung

Lesen Sie die komplette Bedienungsanleitung, bevor die Maschine in Betrieb genommen wird.

Auspacken

EMC 10 und 10T

Seien Sie vorsichtig beim Auspacken Ihrer neuen Maschine. Mindestens 2 Personen werden benötigt, um die EMC 10 und 10T hochzuheben. Heben Sie die Maschinen an den unten gezeigten Punkten hoch.



EMC 10/4 und 10/4T

Seien Sie vorsichtig beim Auspacken Ihrer neuen Maschine. An einer Seite der Lattenkiste ist ein "Fenster" aus Holz. Hier befindet sich die Tür. Öffnen Sie die Tür, indem Sie die Nägel rundherum entfernen. Als nächstes werden die Nägel am unteren Rand der Kiste entfernt. Die Lattenkiste von der Palette schieben. Benutzen Sie einen Gabelstapler, um die Maschine von der Palette zu heben. Positionieren Sie die Gabeln des Staplers wie unten angegeben.

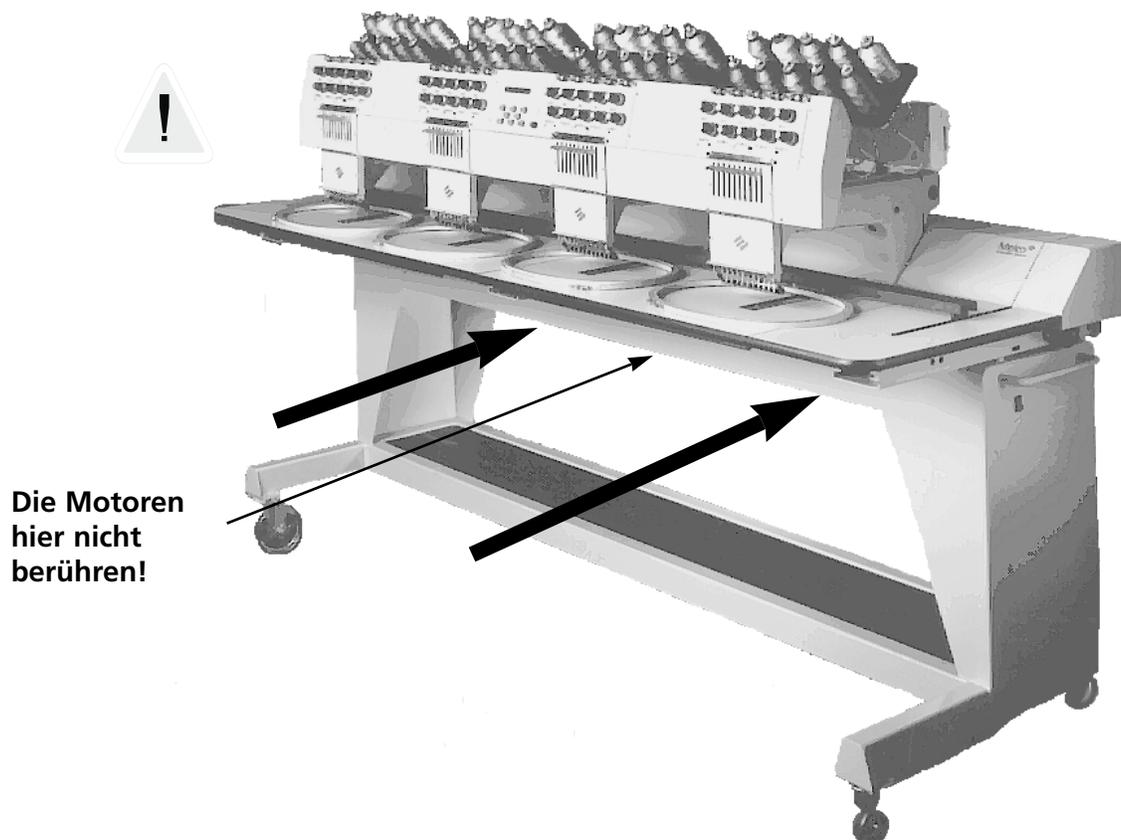


Abbildung 1-2 EMC

Bewegen

EMC 10 und 10T

Zwei Personen werden benötigt, um die Maschine hochzuheben. Wenn sich die Maschine auf einem Karren befindet, beachten Sie die folgenden Vorsichtsmaßnahmen.

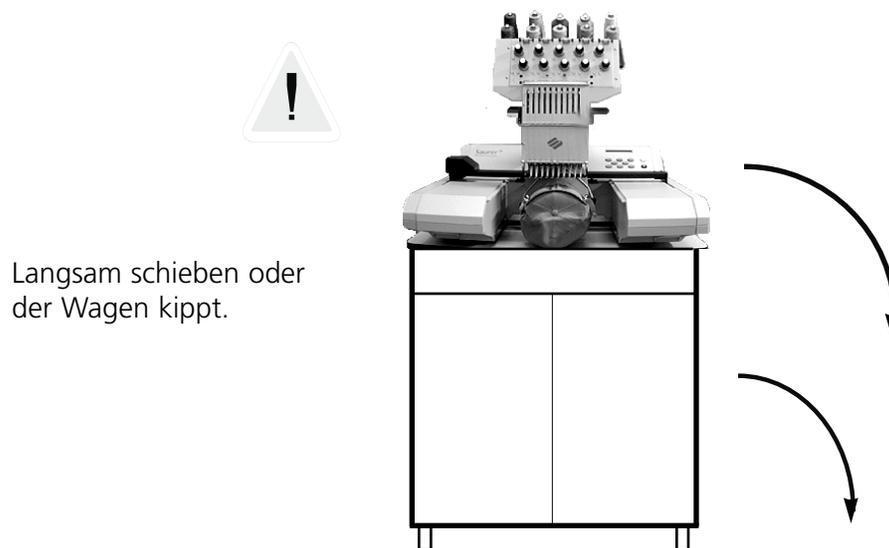


Abbildung 1-3

EMC 10/4 und 10/4T

Bewegen Sie die Maschine wie unten angegeben. Lösen Sie die Bremsen an den angegebenen Rädern, um dann die Maschinen bewegen zu können. Setzen Sie die Bremsen wieder, wenn sich die Maschine in der gewünschten Position befindet.

In Richtung der Pfeile schieben, wenn die Maschine weiter weg geschoben werden soll.

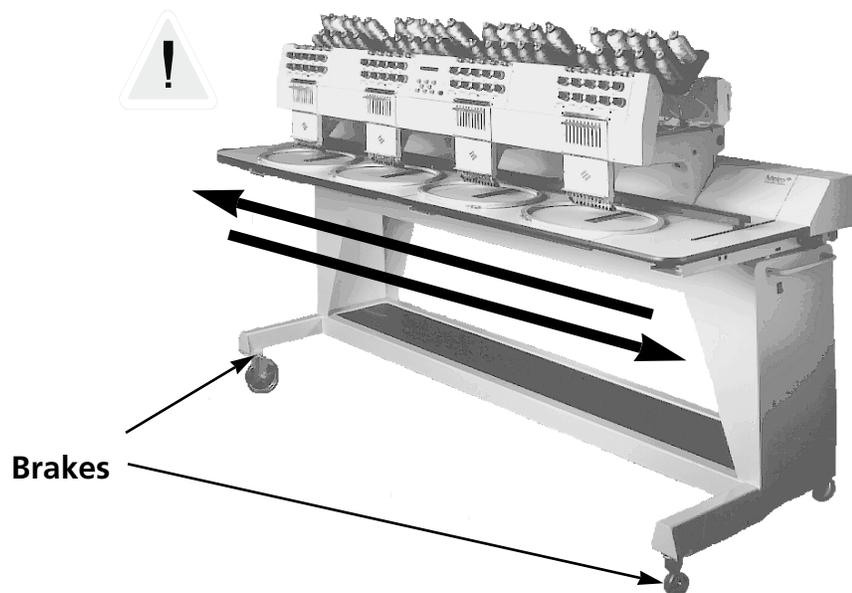


Abbildung 1-4

Aufbau

Der folgende Abschnitt beschreibt, wie die Zubehörteile zusammgebaut und angeschlossen werden. Für den Abbau führen Sie die Schritte in umgekehrter Reihenfolge durch.

Installierung der Tischplatte (nur 10/4 und 10/4T)

Es gibt fünf Tischplattenteile (siehe Abbildungen 1-5). Die beiden Seitenteile und den mittleren Teil wie in Abbildung 1-5 an den Tisch anschrauben. Die beiden restlichen Teile an ihren Platz schieben wie abgebildet in Abb. 1-6. Dieser Aufbau ermöglicht es, daß die Tischplatten um die Stickköpfe herum einfach abgenommen werden können, um den Kappenrahmenantrieb anzubringen oder die Wartung durchzuführen.

1. Für jeden Teil werden vier Flügelschrauben benötigt. Den rechten, linken und den mittleren Teil an den Metallschienen auf dem Tisch befestigen. Die Schrauben werden von der Unterseite des Tisches aus angebracht.

2. Zur Tischplatte gehören noch ein 2-teiliges Brett und eine Abdeckmatte (siehe Abb. 1-5). Die Brettteile auf die Trägerstützen legen, die sich unten am Tisch befinden und die Matte auf die Brettteile legen.

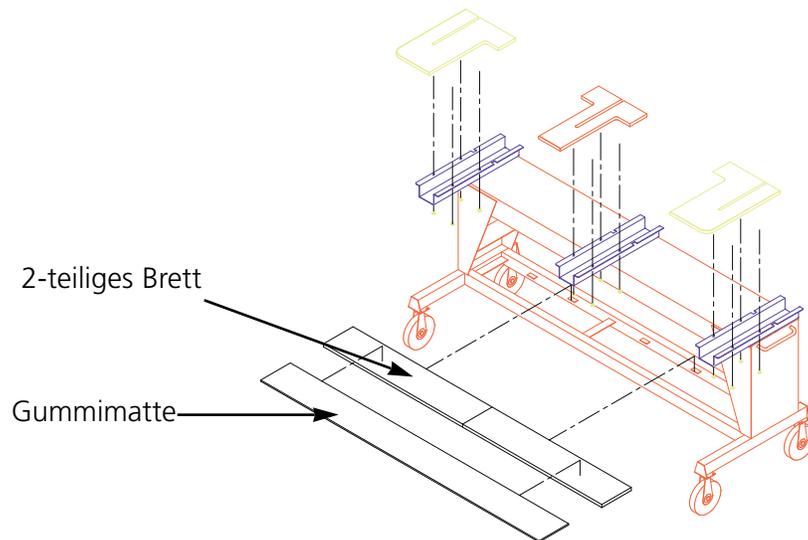
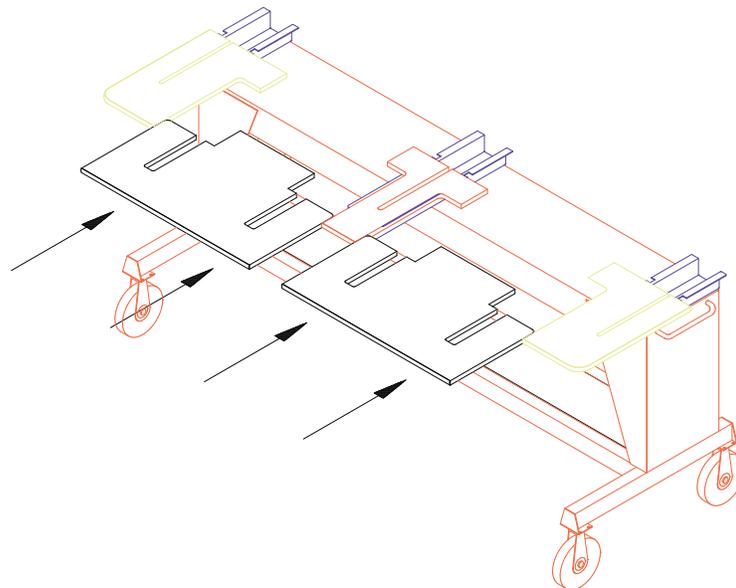


Abbildung 1-5

3. Die beiden letzten Platten einschieben (siehe Abb. 1-6). Sie passen auf die Führungsschienen der Seiten- und Mittelteile.



Montage der Abdeckungen (nur 10/4 und 10/4T)

Die fünf hinteren Abdeckungen werden vorne an den Außenrahmen mit Plastikstiften angebracht und hinten mit Metallschrauben. Die Abdeckungen müssen in der vorgegebenen Reihenfolge installiert werden. Siehe dazu Abb. 1-5.

Befolgen Sie diese Anweisungen, um die Abdeckungen anzubringen; der Abbau erfolgt in umgekehrter Reihenfolge.

1. Abdeckung #1 in ihre Position schieben und mit den Schrauben hinten befestigen.
2. Abdeckung #2 in ihre Position schieben und mit den Schrauben hinten befestigen.
3. Abdeckung #3 in ihre Position schieben und mit den Schrauben hinten befestigen.
4. Abdeckung #5 in ihre Position schieben und mit den Schrauben hinten befestigen.
5. Abdeckung #4 in ihre Position schieben und mit den Schrauben hinten befestigen.

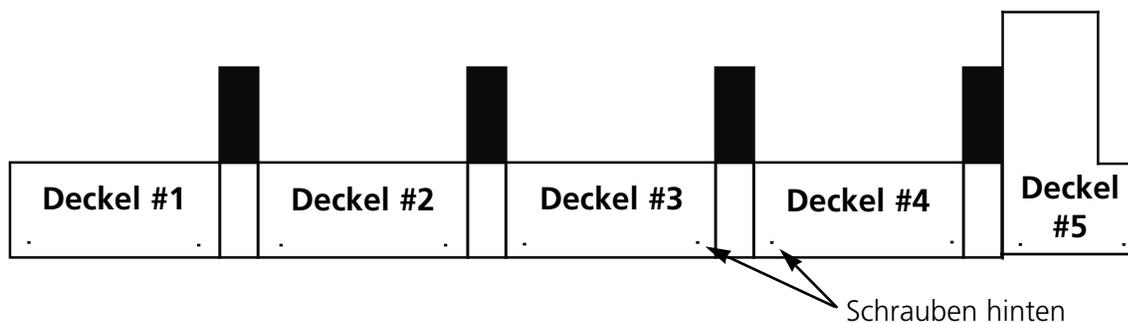


Abbildung 1-7

Anschließen der Kabel

EMC 10 oder 10T

1. Sicherstellen, daß der Schalter auf "AUS" steht.
2. Den Wahlschalter 115/220V auf die für Ihr Gebiet richtige Voltangabe stellen.
3. Das Stromkabel an der Rückseite des Geräts wie in Abb. 1-8 einstecken.
4. Das andere Ende des Kabels in die Steckdose stecken.

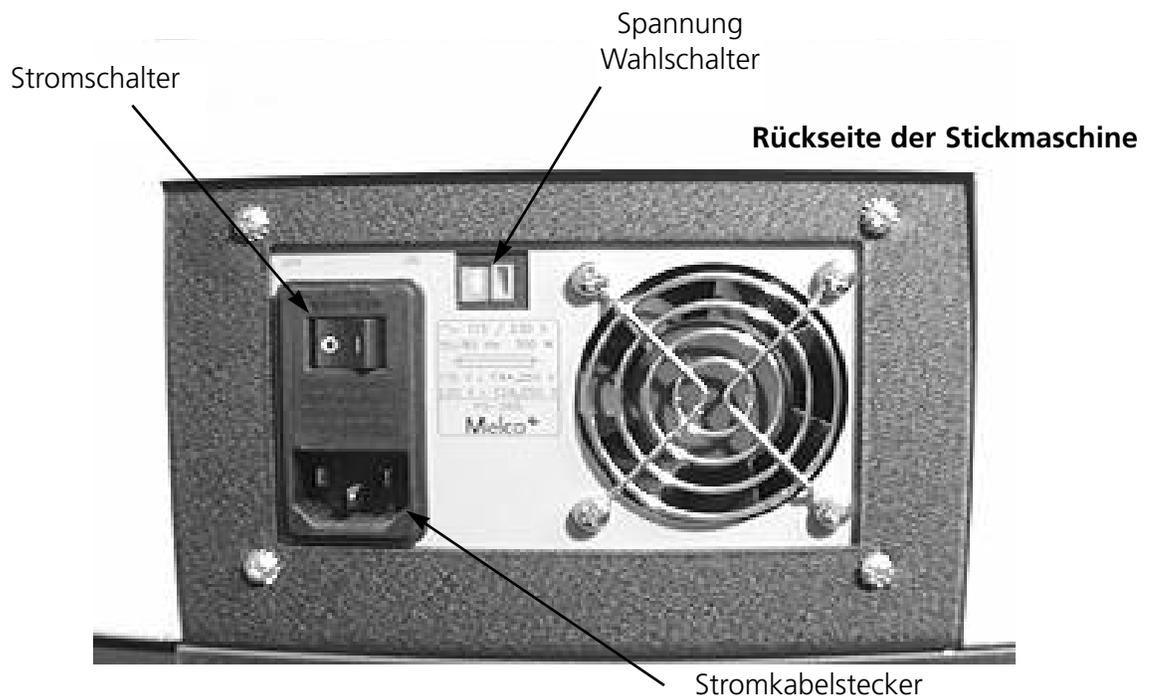


Abbildung 1-8

EMC 10/4 oder 10/4T

Sicherstellen, daß der Schalter auf AUS steht, das Stromkabel wie in Abb. 1-9 anschließen.



Abbildung 1-9

Strombedarf

Melco empfiehlt eine Standleitung mit Überspannungsschutz.

Verbindung der Maschine mit dem Computer

Die Stromkabel des Computers, des Monitors und der Stickmaschine an die Netzsteckdose schließen. Wenn nur eine Stickmaschine an den Computer angeschlossen wird, das Endkabel an einen der Stromverteilungsnetzanschlüsse und das Netzkabel an den anderen anschließen. Wenn mehr als eine Stickmaschine an den Computer angeschlossen werden, müssen die Endkabel an der letzten Maschine in der Reihe angeschlossen werden.

Konfiguration der Stickmaschine

Wenn die Maschine zum ersten Mal eingeschaltet wird, muß sie mit einem Maschinenprogramm, einer Maschinennummer und einer Display-Sprache konfiguriert werden. Diese Daten werden gespeichert und bei jedem Neustart abgefragt. Ist die Maschine nicht richtig konfiguriert, wird sie nicht ordnungsgemäß funktionieren und könnte beschädigt sein.

Die Maschinenummer ist die einzige Adressbezeichnung für jede Maschine, an die der Computer Muster weitergibt. Wenn mehr als eine Maschine die gleiche Adressbezeichnung haben, werden Fehler auftreten. Verwenden Sie Maschinenummer 1-64 für EDS III und neuere Melco Anwendungen.

Die Stickmaschine konfigurieren:

1. Strom EINSchalten.
2. Gehen Sie zur Tastatur. Alle Meldungen, die im Display erscheinen, ignorieren.
3. Drücken und halten Sie die Tasten    gleichzeitig.
4. Die Taste weiter gedrückt halten, bis der Computer ein akustisches Signal gibt, dann loslassen.
5. Im Display sollte die Typenbezeichnung erscheinen,  OR  drücken, um die richtige Typenbezeichnung Ihrer Maschine zu erhalten.
6.  drücken und das Maschinenprogramm ist eingestellt.
7.  OR  drücken, bis Sie die gewünschte Maschinenummer erreichen.
8.  drücken, um die Maschinenummer zu bestätigen.
9.  drücken, bis die gewünschte Sprache angezeigt wird.
10.  drücken, um die Sprache zu bestätigen.

Auswahl der Sprache

Booten mit dem Computer

Führen Sie folgende Schritte durch, um die Maschinensprache zu wählen:

1. Die Taste   zweimal drücken; Menü Option erscheint.
2. Die Taste  drücken.
3. Die Taste  zweimal drücken bis zu "Sprache wählen" und  drücken
4. Die Taste  oder  drücken zur gewünschten Sprache gehen und  drücken.

Booten mit dem Disk Drive

Führen Sie folgende Schritte durch, um die Maschinensprache zu wählen:

1. Die Taste   dreimal drücken; Menü Option erscheint.
2. Die Taste  drücken.
3. Die Taste  zweimal drücken bis zu "Sprache wählen"  drücken.
4. Die Taste  oder  drücken zur gewünschten Sprache gehen und  drücken.

Bemerkung: Bevor Sie eine andere Sprache wählen, gehen Sie immer zur Einstellung in Englisch zurück.

Transportsicherungen (nur 10/4 und 10/4T)

Vor der Inbetriebnahme müssen die beiden Transportsicherungen, die eine auf dem rechten Nadelgehäuse (Stickkopf 1) und eine auf dem linken Nadelgehäuse (Stickkopf 4) entfernt werden. Folgen Sie den unten genannten Schritten.

1. Die beiden Beschläge entfernen (an jeder hängt ein Gefahrenschildchen). Siehe Abb. 1-9.
2. Das Nadelgehäuse zu Nadel 5 oder 6 bewegen. Siehe Kapitel 2, Betrieb.
3. Die linke und die rechte Seitenabdeckung wie in Abb. 1-9 anbringen. Die Schrauben für die Abdeckungen werden an der Maschine angebracht.

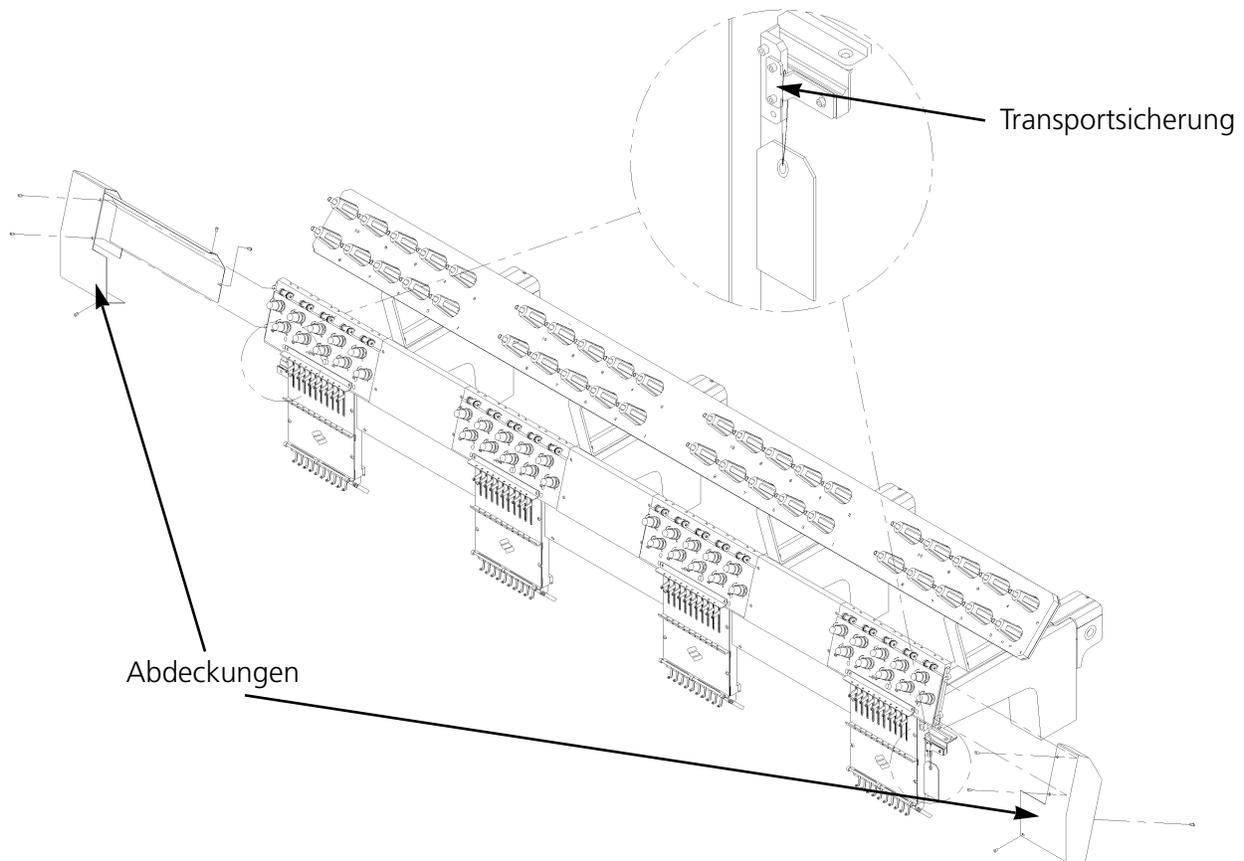


Abbildung 1-10

2. Betrieb

Dieses Kapitel beschreibt den Maschinenbetrieb; zusätzlich muß jeder Bediener an einer von Melco akzeptierten Schulung teilnehmen, bevor die Maschine bedient wird.

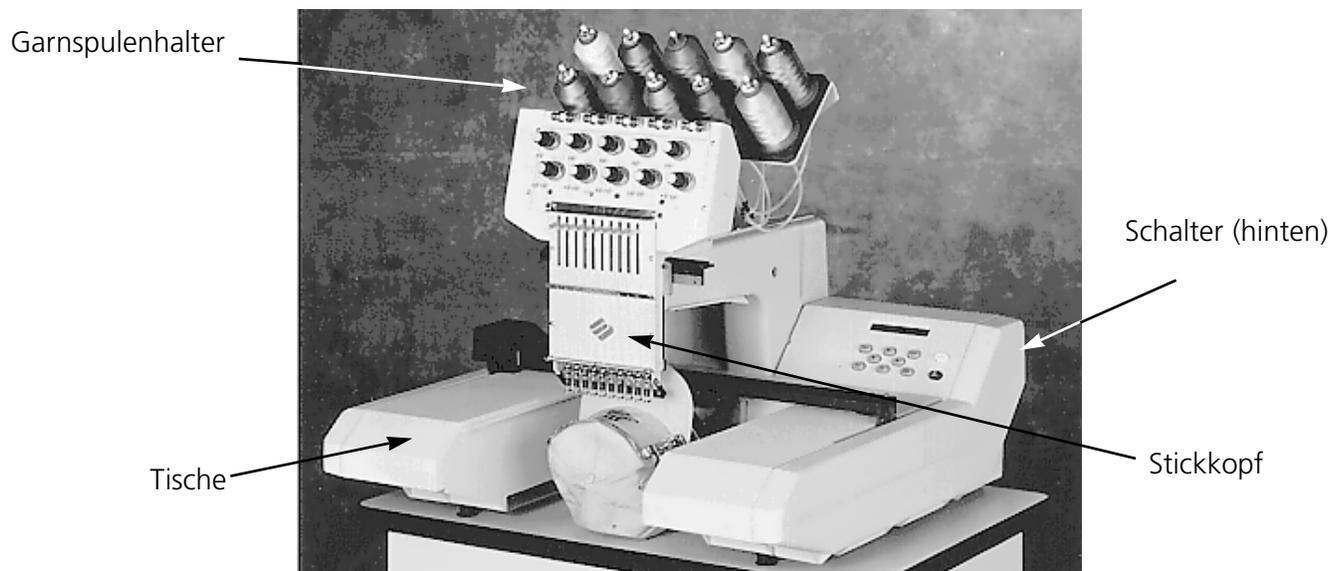


Abbildung 2-1

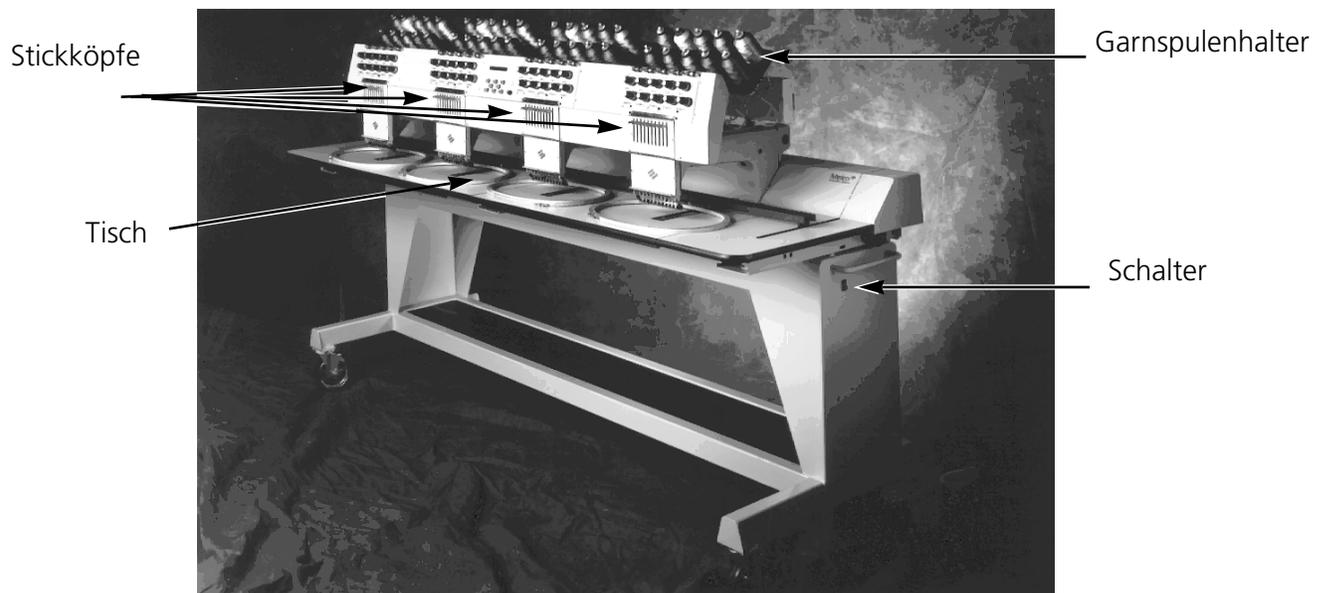


Abbildung 2-2

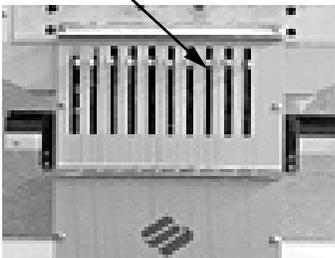
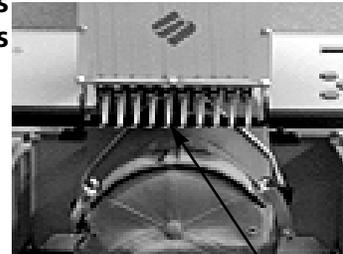


Betriebsgefahren

Vorsicht! Untenstehend finden Sie Gefahrenbereiche und -punkte während des Betriebs. Tragen Sie immer einen Augenschutz beim Bedienen der Maschine, um Verletzungen im Falle eines Nadelbruches vorzubeugen.

Freiliegende Nadeln während des Betriebs

Körperteile fernhalten und keine fremden Gegenstände unter die Nadeln legen, wenn die Maschine in Betrieb ist.

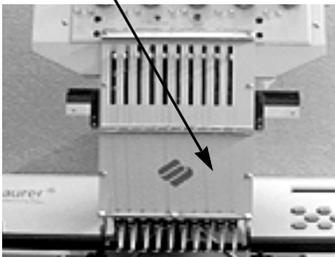
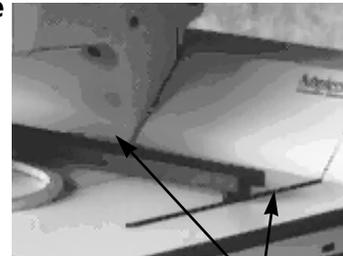


Hin- und Herbewegung des Fadengebers

Die Fadengeber nicht berühren, wenn die Maschine in Betrieb ist.

Einklemmpunkte

Hände von der Tischplatte nehmen und keine anderen Gegenstände auf der Tischplatte während des Betriebs liegen lassen. Nicht hinter das Nadelgehäuse greifen, wenn die Maschine läuft mit oder ohne Tischplatte.



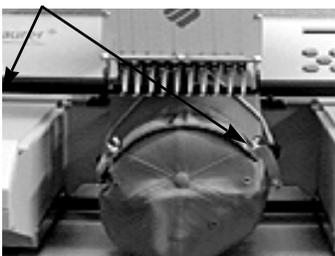
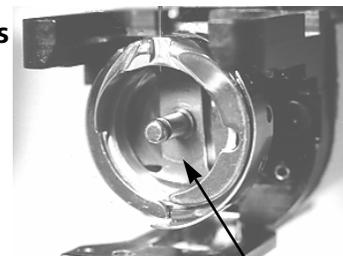
Bewegungen des Nadelgehäuses

Während des Betriebs Hände nicht in die Nähe des Nadelgehäuses bringen oder andere Gegenstände nicht auf oder um das Nadelgehäuse herum legen.



Umdrehung des Umlaufgreifers

Während des Betriebs die Garnspule nicht auswechseln. Die Hände vom Umlaufgreifer fernhalten und andere Gegenstände nicht darunter legen, wenn die Maschine läuft.



Einklemmpunkte am Kappenrahmen

Den Kappenrahmen, Greifer oder Greiferarm, während die Maschine in Betrieb ist, nicht berühren.



Einfädeln

Die Garnhülsen von unten nach oben drücken und die Magnetstreifen von der Vorderseite der Köpfe entfernen. Eine Kone Garn auf den Ständer stellen und die ersten paar Zentimeter Garn in die Zulaufhülse schieben. Eine Dose Druckluft benutzen, um das Garn durch die Zulaufhülse zu schießen.

Sollten Sie keine Druckluft haben, benutzen Sie das Monofilament, das sich im Zubehörkasten für den Bediener befindet. Schieben Sie das Monofilament nach oben durch die Zulaufhülse, dann "haken" Sie das Garn im Schlitz ein und ziehen den Faden durch die Hülse.

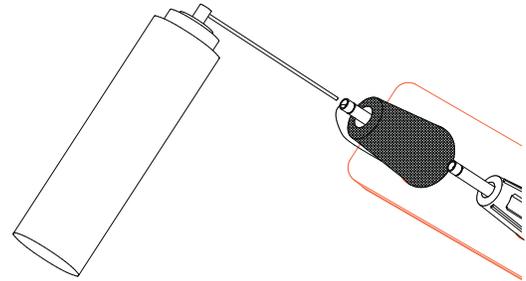


Abbildung 2-3

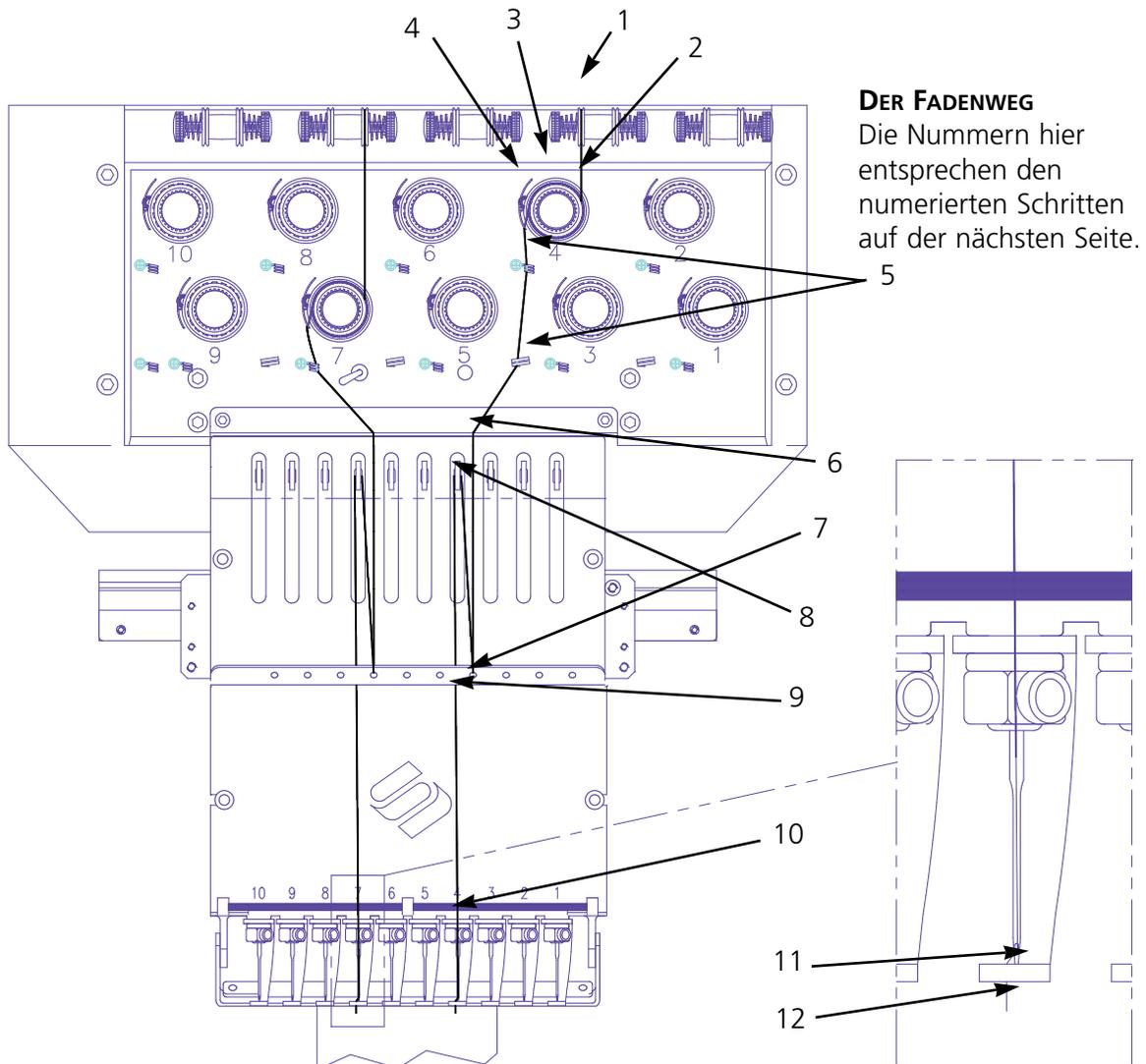


Abbildung 2-4

1. Den Faden vom Führungsloch herunter zwischen die Vorspannscheiben ziehen.
2. Den Faden nach unten zur Spanneinrichtung zwischen die beiden Metallräder der Scheibe führen.
3. Den Faden 1 ½ Mal im Uhrzeigersinn um die Scheibe wickeln.
4. Den Faden durch die Aufnahmespannfeder führen. Wenn Sie den Faden aufziehen, sollte sich die Aufnahmefeder bewegen und die Verbindung mit dem Impulsgeber für Fadenbruch abbrechen.
5. Den Faden durch den/die Führungsstellen nach unten führen. Garne, die über die oberen Spanneinrichtungen laufen, haben zwei Stellen, Garne, die durch die unteren Spanneinrichtungen laufen, haben einen Stellen.
6. Die obere Fadenführung befindet sich direkt über den Fadengebern. Führen Sie den Faden hindurch.
7. Die mittlere Fadenführung befindet sich direkt unter den Fadengebern. Führen Sie den Faden von hinten nach vorne durch das nach außen führende Loch.
8. Den Faden von rechts nach links durch die Fadengeberöse ziehen.
9. Den Faden direkt nach unten zur mittleren Fadenführung durch das nach unten zeigende Loch führen.
10. Den Faden durch die untere Führung direkt über dem Nähfuß gehen lassen.
11. Den Faden von vorne nach hinten durch das Nadelöhr ziehen.
12. Den Faden durch die Mitte des Nähfußes ziehen.
13. Den Faden weiterziehen, bis der Druck der Spanneinrichtung spürbar wird.
14. Den Faden an der Haltefeder befestigen und so abschneiden, daß noch ein Zoll übrig bleibt.
15. Die Spannung auf 80-120 Gramm einstellen, die benötigt werden, um das Garn am Nadelende zu ziehen.

Fadenspannung

Die Fadenspannung wird für das Ober- und Untergarn eingestellt. Die folgende Tabelle zeigt, wann die Spannung nachgestellt werden muß.

Problem	Lösung
Das Untergarn ist auf dem Kleidungsstück zu sehen	Die Oberfadenspannung ist zu straff bzw. die Unterfadenspannung zu schwach
Mehr als 1/3 der Spalte zeigt Untergarn auf der Rückseite des Kleidungsstücks	Unterfadenspannung zu schwach
Weniger als 1/3 der Spalte zeigt Untergarn auf der Rückseite des Kleidungsstücks	Unterfadenspannung zu straff
Das Stickmuster zieht Falten	Ober- bzw. Unterfadenspannung ist zu straff
Das Obergarn im Muster ist lose	Oberfadenspannung ist zu schwach

Oberfadenspannung

Vorspanneinrichtung

Die Vorspanneinrichtung dient dazu, den Faden straff zu halten für die Hauptspanneinrichtung. Solange sich der Faden leicht durch die Vorspanneinrichtung ziehen läßt, ist ein Nachstellen nicht erforderlich.



Hauptspanneinrichtung

Stellt die obere Spannung ein. Die Spannung wird fester, wenn man den Knopf im Uhrzeigersinn dreht, und lockerer, wenn man in die entgegengesetzte Richtung dreht.

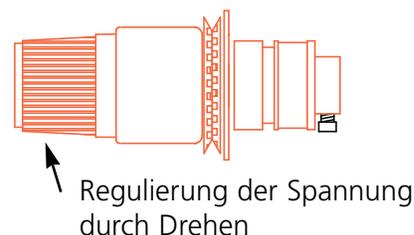


Abbildung 2-6

Untergarn

5-7.5cm Garn bleiben lose hängen. Die Untergarnrolle in die Spulenkapsel einsetzen und das Fadenende nach oben heraushängen lassen. Die Spannung auf ca. 20-40 Gramm einstellen, um das Garn von der Spule ziehen zu können.

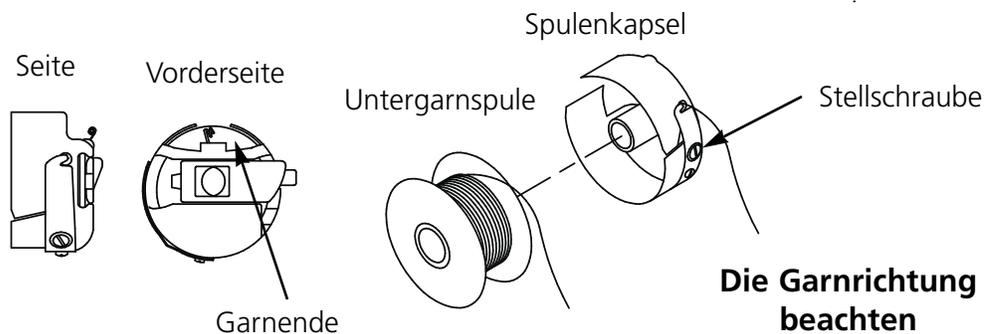


Abbildung 2-7

Tastatur

NOT AUS Alle Nähvorgänge werden sofort gestoppt (nur EMC 10/4 und 10/4T).



Die Maschine fängt an zu sticken. Damit wird auch das VORZEICHNEN gestartet.



Hält die Maschine.



Dient dazu, den Rahmen nach "vorne" oder nach "hinten" zu bewegen im Leerlauf oder im Menü RAHMEN.

EMC 10T

EMC 10/4 und 10/4T



Schaltet weiter ins nächste Menü. Wenn das letzte Menü angezeigt wird, geht es automatisch zum ersten Menü zurück.



Diese Taste wird niemals alleine benutzt. Sie wird gedrückt gehalten, während man eine zweite Taste drückt, um damit eine weitere Funktion zu aktivieren.



Bestätigt. Diese Taste ist ähnlich der OK Taste in Windows oder der EINGABE-Taste auf der Tastatur. Damit überblättert man auch inaktive Menüs.



Umschalten zwischen schneller und langsamer Rahmenbewegung.



Die Nadel wird im Stickfeld nach rechts bewegt (der Rahmen bewegt sich nach links). Damit werden auch Werte gewählt für Optionen im Untermenü.



Die Nadel wird im Stickfeld nach links bewegt (der Rahmen bewegt sich nach rechts). Damit werden auch Werte gewählt für Optionen im Untermenü.



Die Nadel wird zurück ins Stickfeld bewegt. Damit blättert man auch durch Menülisten und kann Werte in Untermenüs ändern.



Die Nadel wird im Stickfeld nach unten bewegt. Damit blättert man auch durch Menülisten und kann Werte in Untermenüs ändern.



Farbwechseltaste; gedrückt halten und mit der linken und rechten Pfeiltaste den Stickkopf für den Farbwechsel bewegen.



Einstellung der Rahmenposition; die Rahmenposition durch Drücken der Pfeiltasten einstellen.

Tastenkombinationen (Tasten gleichzeitig drücken)



Das vorherige Menü wird angezeigt.



Verlassen der Untermenüs und Anzeige von drei inaktiven Menüs, auch wenn die Maschine stickt.



Bewegt das Nadelgehäuse um eine Position nach links, wenn sich die Maschine im Leerlauf befindet.



Bewegt das Nadelgehäuse um eine Position nach rechts, wenn sich die Maschine im Leerlauf befindet.



Erhöht die maximale Stickgeschwindigkeit in Intervallen von 50 spm (Stichen pro Minute), während die Maschine stickt.



Verringert die Stickgeschwindigkeit in Intervallen von 50 Stichen pro Minute, während die Maschine stickt.

Anfangsposition

 drücken bis auf der Anzeige ANFANG erscheint, dann  drücken. Auf dem Display erscheint ZUR ANFANGSPOSITION.  drücken. 

Rahmen wählen

Im Anfangsmenü,  OR  drücken, bis auf der Anzeige RAHMEN WÄHLEN erscheint.  drücken.  OR  drücken, um die Rahmenoptionen durchzublätern. Wenn die gewünschte Rahmenbeschreibung erscheint,  drücken.  nochmals drücken, um weiterzugehen. 

In den Rahmen einspannen

Um Qualitätsstickerei zu liefern, muß das Material:

- so in den Rahmen gespannt werden, daß das Muster in der richtigen Lage gestickt wird
- ohne Falten eingespannt werden
- so straff wie möglich eingespannt werden, ohne den Stoff ständig außer Form zu ziehen (insbesondere Strickware und andere leicht gewebte Stoffe)

Legen Sie den äußeren Rahmen (den mit der Befestigungsschelle) auf eine saubere, glatte Oberfläche mit der Befestigungsschelle nach OBEN (siehe Abb. 2-8) Legen Sie die Unterlage auf, dann den Stoff und dann den inneren Rahmen.



Abbildung 2-8

Rahmen an der Maschine anbringen

Die linke Öffnung der Rahmenbefestigungsschelle an den Wagenstumpf legen, wie dargestellt in Abb. 2-9. Den Flügelhebel an die Rückseite des Wagens drücken. Die Rahmenschelle nach oben an den Hebelstumpf drücken und den Hebel loslassen, so daß der Hebelstumpf in die entsprechende Öffnung des rechten Wagens einschnappt.

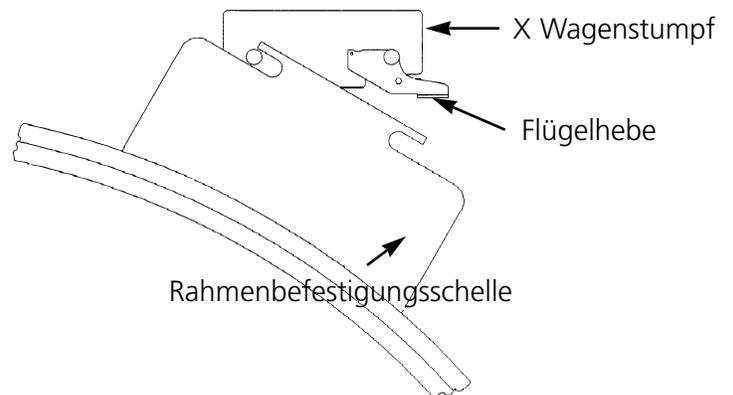


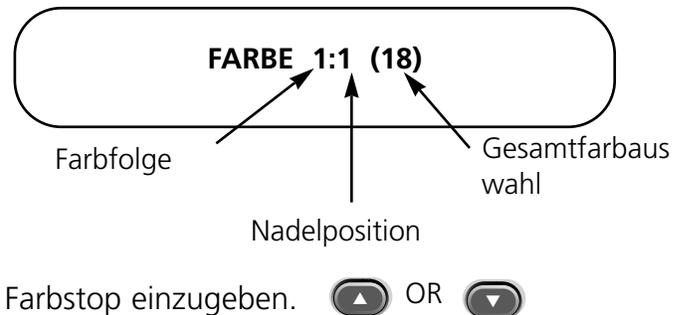
Abbildung 2-9

Ein Muster auswählen

Um ein Muster auszuwählen, nachdem es an die Stickmaschine geschickt wurde,  drücken, bis die Anzeige MENU MUSTER erscheint.  drücken und das erste Muster wird angezeigt.  benutzen, um vorwärts zu blättern oder  um rückwärts durch die Muster im Zwischenspeicher blättern. Durch das Menü blättern bis das gewünschte Muster erreicht ist,  drücken, um das Muster zu wählen. Dann erscheint das nächste Menü im LCD-Display.

Menü Farben

Um die Farbfolge zu bestimmen,  drücken, bis auf der Anzeige MENÜ FARBEN erscheint, dann  drücken.  drücken, um zur nächsten Farbe zu gelangen. Drücken und halten, um zu blättern.  drücken, um zur vorherigen Farbe zu gelangen. Drücken und halten, um zu blättern. P drücken, um einen Farbstop einzugeben.  OR  drücken, um die Nadelposition für die gewählte Farbnummer zu ändern.



Das Muster vorzeichnen

 drücken, bis auf der Anzeige VORZEICHNEN erscheint, dann  drücken.  drücken, KONTUR VORZEICHNEN anzuwählen, dann  drücken.  drücken, um die Funktion Vorzeichnen zu aktivieren. Der Pantograph beginnt sich zu bewegen. Der Rahmen bewegt sich entlang der Kontur des Musters ohne zu sticken. Die Maschine gibt ein Signal und zeigt eine Fehlermeldung an, wenn sie an die Rahmengrenze stößt. Der Signalton bedeutet, daß die Nadel auf den Rahmen sticken würde. Um diesen Fehler zu beheben, stellen Sie den Rahmen mittig neu ein oder verwenden Sie einen größeren Rahmen zum Stickten. 

Beginn des Stickvorgangs

Nachdem das Vorzeichnen abgeschlossen ist,  drücken, um wieder direkt zurück in den Laufmodus zu gelangen.  drücken und die Maschine geht an den Anfangspunkt des Musters.  nochmals drücken und die Maschine stickt das ausgewählte Muster. Die Maschine stoppt, wenn das Muster fertig gestickt ist und auf der Anzeige erscheint: MUSTERENDE. Um die Maschine anzuhalten, bevor der Stickvorgang zu Ende ist,  auf der Tastatur drücken. Um nach einem Stop oder einem Fadenbruch weiterzusticken, wieder die Taste  betätigen. 


Stickgeschwindigkeit

Während das Muster gestickt wird, kann die Stickgeschwindigkeit der Maschine geändert werden, wenn Sie die Taste   OR  auf der Maschinentastatur betätigen.

Ende des Stickvorgangs

Wenn das Muster fertig gestickt ist, dann erscheint auf der Anzeige MUSTERENDE.

3. Optionen

Kappenrahmen

Da eine Kappe nicht flach ist, kann sie nicht in einen flachen Rahmen gespannt werden. Um dieses Problem zu lösen, wurde eine Sondervorrichtung geschaffen und zwar der Kappenrahmen, in dem die runde Form einer Kappe eingespannt werden kann.

Der Kappenrahmen besteht aus drei Teilen:

- Der Kappenrahmen (hält die Kappe)
- Der Kappenrahmengreifer (hält den Kappenrahmen an der Maschine)
- Die beiden Befestigungsschellen, die am Arm eines jedes Kopfes angebracht sind (halten den Kappenrahmengreifer fest in seiner Position)

Montage des Kappenrahmens

Sie MÜSSEN die Maschine in die Anfangsposition setzen, bevor der Kappenrahmengreifer montiert wird. Setzen Sie die Maschine in die Anfangsposition und führen dann die folgenden Schritte durch. Für die Montage des Kappenrahmens sehen Sie bitte die Abbildungen 3-1 und 3-2.

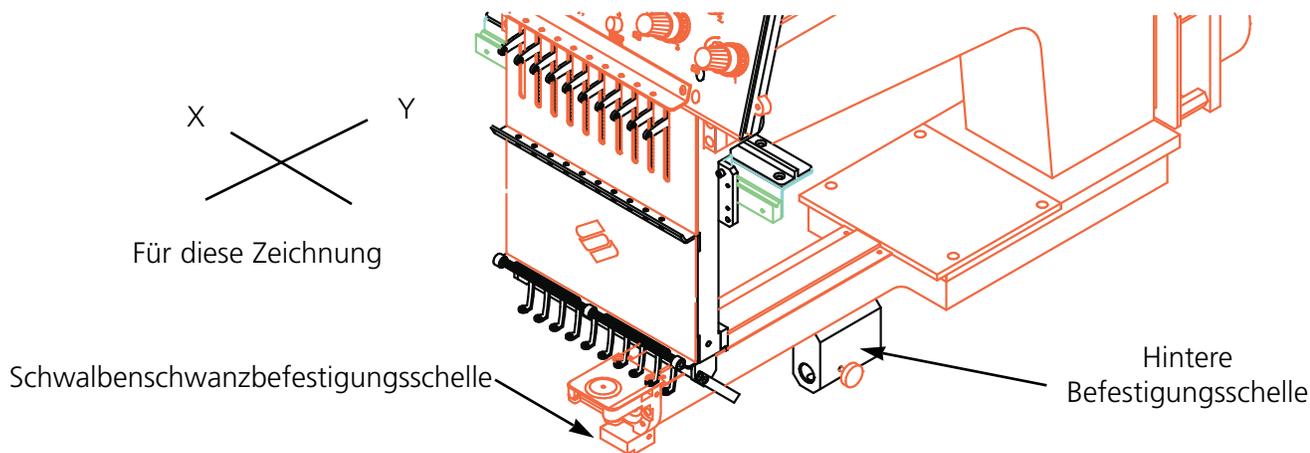


Abbildung 3-1

1. Den Tischplatteneinsatz aus dem Stickbereich herausnehmen, um Zugang zu den Befestigungsschellen des Kappenrahmens unter dem Stickkopf zu bekommen.
2. Den Wagenaufbau auf der X- und Y-Achse mittig einstellen durch Betätigung der Pfeiltasten.
3. Die Befestigungsschellen des Kappenrahmens unter den Zylinderarm anbringen:
 - Die Schwalbenschwanzschelle unter den Nadelbereich
 - Die Schelle mit dem runden Loch auf der Rückseite des Kopfes.
4. Die Flügelschraube an der hinteren Befestigungsschelle lösen.

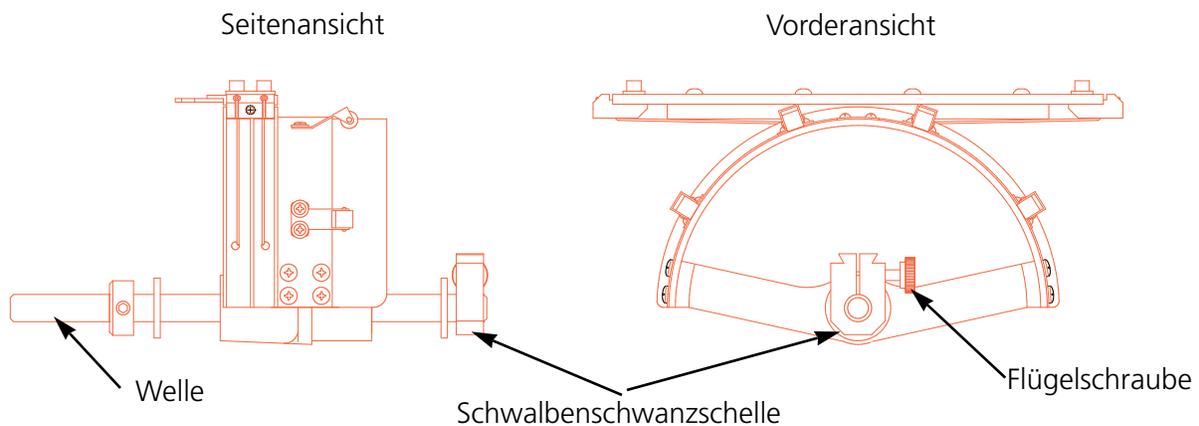


Abbildung 3-2

5. Die Flügelschraube an der Schwalbenschwanzschelle am Kappenrahmen lösen.
6. Der Kappenrahmengreifer hat eine Rahmenschelle. Ziehen Sie die Kappenrahmenwelle in Ihre Richtung und befestigen Sie die Rahmenschelle am Wagen. Die Befestigung ist wie bei einem normalen Rahmen.
7. Die Kappenrahmenwelle in das Loch der hinteren Befestigungsklemme führen und gleichzeitig die Schwalbenschwanzschelle in den Winkelhalter einsetzen.
8. Die Kappenrahmenwelle soweit wie möglich in das Loch der Schelle schieben.
9. Die Flügelschraube an der hinteren Schelle festziehen.
10. Die Flügelschraube an der Schwalbenschwanzschelle festziehen.
11. An der Vierkopf-Maschine diesen Vorgang an jedem Stickkopf wiederholen.

Verwendung der Kappenrahmeneinspannvorrichtung

Da der Kappenrahmen gebogen ist, ist es schwierig, ihn auf einer flachen Oberfläche vorzubereiten. Um dieses Problem zu lösen, wird die Kappenrahmeneinspannvorrichtung an der Tischkante angeklemt. Nach dem Ankleben den Kappenrahmen in die Einspannvorrichtung einrasten lassen, damit die Kappe gespannt ist. Führen Sie folgende Schritte durch:

1. Viereckiges Distanzstück zwischen den Tisch und die Klemme legen.
2. Die Klemme anziehen, bis die Einspannvorrichtung fest anliegt.
3. Den Kappenrahmen an der Einspannvorrichtung einrasten. Die Schlitze am Kappenrahmen unter den Nylonrollen an der Einspannvorrichtung anbringen.
4. Die Kappe gemäß den Anweisungen auf der nächsten Seite einspannen.

Eine Kappe einspannen

Zum Einspannen der Kappe in den Rahmen führen Sie folgende Schritte durch, siehe Abb. 3-3

1. Mit dem Riegel auf der linken Seite wird der Kappenrahmen geöffnet und der Deckel bleibt auf dem Arm der Einspannvorrichtung.

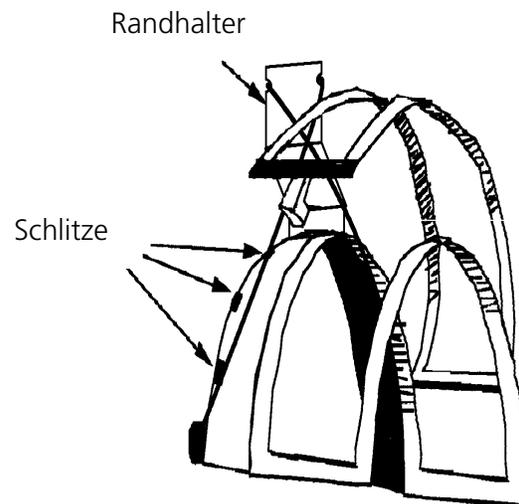


Abbildung 3-3

2. Entfernen Sie jegliche Pappe oder Verpackungsmaterial von der Kappe.
3. Ist die Kappe mit einem Schweißband versehen, ziehen Sie dieses nach außen.
4. Wenn man Stickvlies anwendet, wird dies an der Innenseite der Kappe aufgelegt.
5. Legen Sie die Kappe so auf den Kappenrahmen, daß:
 - der Kappenrand von Ihnen wegzeigt
 - die Vorderseite der Kappe nach oben zeigt
 - sich das Schweißband unter dem viereckigen Halter in der Mitte des Rahmens befindet
 - sich die Kappenseiten innerhalb der äußeren Arme des Kappenrahmens befinden.
6. Die Kappe auf den Kappenrahmen schieben, bis das Stickfeld mittig ist. Da es Kappen in verschiedenen Arten und Größen gibt, müssen Sie bestimmen, wie weit vorne die Kappe sein sollte.
7. Den Draht des Rahmenriegels über der Sperrklinke einhaken, aber nicht festmachen.
8. Die Kappe so gerade, faltenfrei und straff wie möglich ziehen.
9. Halten Sie die Kappe sicher von unten mit der rechten Hand und schließen Sie gleichzeitig den Rahmenriegel mit der linken Hand.

10. Ziehen Sie das Gummiband des Rahmens über den Rand der Kappe, um diese zu sichern.
11. Den Rahmen aus der Einspannvorrichtung klinken.
12. Man montiert den Kappenrahmen auf den Kappenrahmengreifer, indem der Rahmen und der Greifer ausgerichtet werden und dann die Rahmenslitze unter den Rollenklammern am Greifer einrasten.
13. An der Vierkopf-Maschine diesen Vorgang an jedem Stickkopf wiederholen.

Erhöhte Stichplatten

Erhöhte Stichplatten können die Stickqualität auf Kappen verbessern. Wenn die Kappenrahmen angebracht sind, bleibt aufgrund der Rundung des Rahmens zwischen der Stichplatte und der Kappe ein Leerraum. Um diesen Leerraum zu verhindern und um gute Qualitätsstickerei zu erhalten, sollte ein qualifizierter Bediener oder jemand vom Wartungspersonal eine erhöhte Stichplatte installieren, wie nachstehend beschrieben. Siehe Abb. 3-12.

BERMerkung: Wenn Sie eine erhöhte Stichplatte benutzen, verwenden Sie Abstandsstücke, um den Nähfuß zu erhöhen.

1. Entfernen Sie die beiden Schrauben, die die Standardstichplatte befestigen und ersetzen Sie die Standardplatte durch die erhöhte Platte. Die erhöhte Stichplatte wird mit den gleichen Schrauben befestigt.
2. Nehmen Sie die untere Abdeckung an der Vorderseite des Kopfes ab. Es ist nicht nötig, das Garn herauszunehmen.
3. Schieben Sie das Standardabstandsstück mit einem flachen Schraubenzieher nach oben auf die Nähfußgreifervorrichtung (siehe Abb. 3-12).
4. Die Abstandsstücke gibt es in zwei Stärken: 0,020" and 0,040". Jedes Abstandsstück hat fünf Löcher, wodurch an jedem Stickkopf die Hälfte der Nadeln abdeckt ist. Die erhöhten Stichplatten sind 0,090" höher als eine Standardstichplatte, deshalb sollten Sie zwei Abstandsstücke von 0,040" auf beiden Seiten jedes Stickkopfes hinzufügen (Nadeln 1-10).

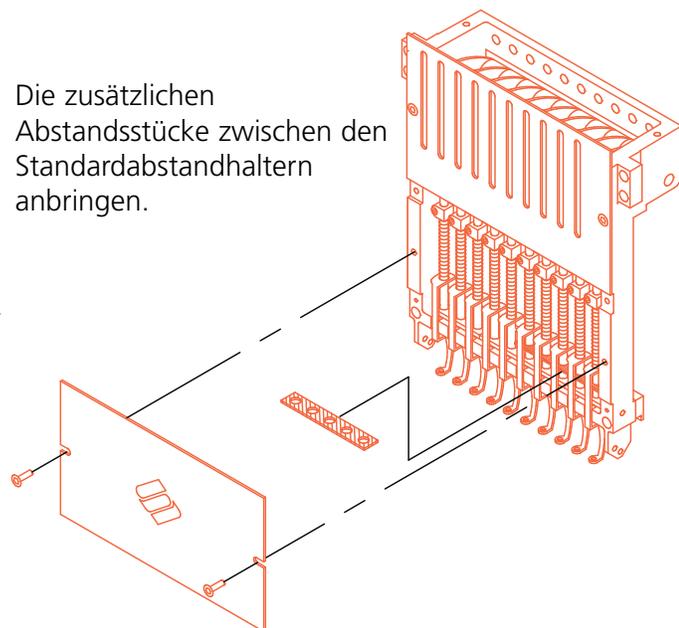


Abbildung 3-4

5. Die Abstandsstücke müssen vor der Montage mit einer Schere auf einer Seite ausgeschnitten werden. Beachten Sie Abb. 3-13, damit Sie an den richtigen Stellen schneiden.

6. Schieben Sie das Abstandsstück (mit der geschnittenen Seite nach oben zeigend) zwischen die Nähfußstangen und die Nadelgreiferstangen (unter einem nicht geschnittenen Abstandsstück, wenn möglich). Das Abstandsstück wird dann mit einem flachen Schraubenzieher über die Nadelgreiferstangen geschoben.

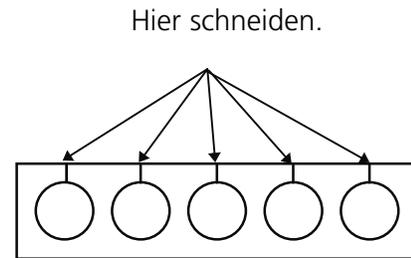


Abbildung 3-5

7. Die Taste  drücken bis auf der Anzeige: KOPFEINSTELLUNGSMENÜ erscheint.

8. Die  -Taste drücken bis auf der Anzeige: KOPFEINSTELLUNG EIN erscheint.

9.   drücken. Die Maschine geht in die Position "KOPF OBEN" und auf der Anzeige erscheint: ZU KOP OBEN GEHEN. (Maschinenbewegung))

10.   drücken. Der Kopf macht eine Umdrehung. Der Nähfuß sollte maximal 1/4" Abstand zur Stichplatte haben.

11. Prüfen Sie, ob der Nähfuß einen Abstand von 0,030 bis 0,050" zur Stichplatte hat. Falls erforderlich, fügen Sie die nötigen Kombinationen der 0,020 oder 0,040 Abstandsstücke hinzu oder nehmen sie weg, um den passenden Freiraum zu schaffen.

BEMERKUNG: Haben die Federn des Nähfußes Überdruck, kann dies die Federn beschädigen oder die Stickqualität beeinträchtigen.

12. Die untere Abdeckung des Nadelgehäuses wieder anbringen.

13. An allen Stickköpfen der EMT 10/4 wiederholen.

Wenn Sie wieder Flach- oder Schlauchwaren besticken wollen, gehen Sie in umgekehrter Reihenfolge vor, um die erhöhten Stichplatten und die zusätzlichen Abstandsstücke zu entfernen.

Disk Drive

Durch die Option des Melco EMC Disk Drives braucht man keine EDS Systemsteuerung, um die Stickmaschine in eine Einkopf-Stickmaschine zu verwandeln.

Der EMC Disk Drive ist eine Diskettenlesesystem, mit dem der Bediener EXPANDED Designs in den folgenden Formaten sticken kann: DOS 1.44MB, DOS 720K, Melco Expanded, Tajima, Barudan FMC, Barudan FDR, und ZSK. Mit dieser Option kann man KEINE Muster im condensed Format sticken.

Der Disk Drive wird an die Stickmaschine angeschlossen, wie in Abb. 3-6 angezeigt.

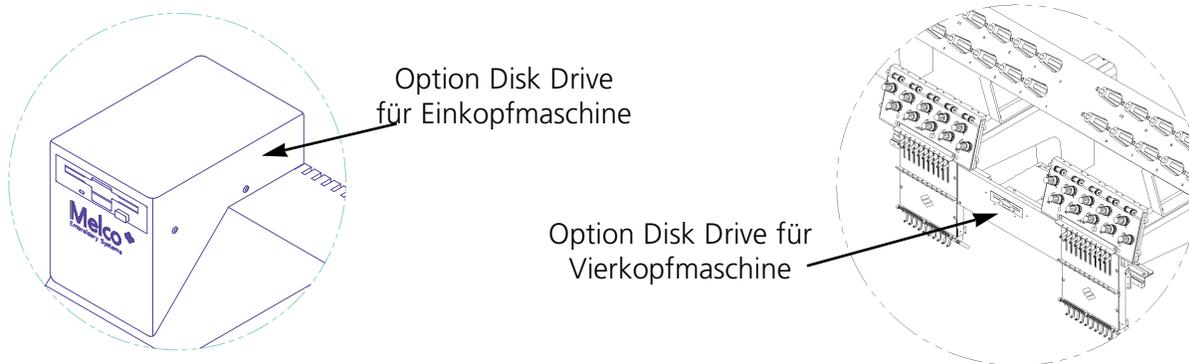


Abbildung 3-6

Installierung

Dieser Abschnitt beschreibt, wie der EMC Disk Drive installiert wird. Wurde Ihr Disk Drive im Werk installiert, sehen Sie bitte den Abschnitt Betrieb.

Auspacken

Seien Sie vorsichtig beim Auspacken des EMC Disk Drives. Prüfen Sie die Teile auf Schäden und informieren Sie den Transporteur über etwaige Schäden.

Strombedarf

Außer für die Stickmaschine wird kein Strom benötigt.

EMC 10 und 10T

1. Die Stickmaschine ausschalten und das Stromkabel aus der Steckdose ziehen.
2. Die bestehende Abdeckung der Steuerung entfernen.
3. Die neue Abdeckung der Steuerung mit dem EMC Disk Drive positionieren und über dem Steuerungsbereich anbringen.

4. Das Flachbandkabel in die Schnittstelle der entsprechenden Karte des CPU PCB stecken (siehe Abb. 3-7). Das Stromkabel in die Schnittstelle neben dem Flachbandkabel stecken.
5. Die neue Abdeckung der Steuerung vorsichtig montieren, so daß die Kabel nicht eingeklemmt werden. Die Kabel des Disk Drives in die Abdeckung führen, wenn diese aufliegt.
6. Das Stromkabel der Stickmaschine wieder in die Steckdose stecken.

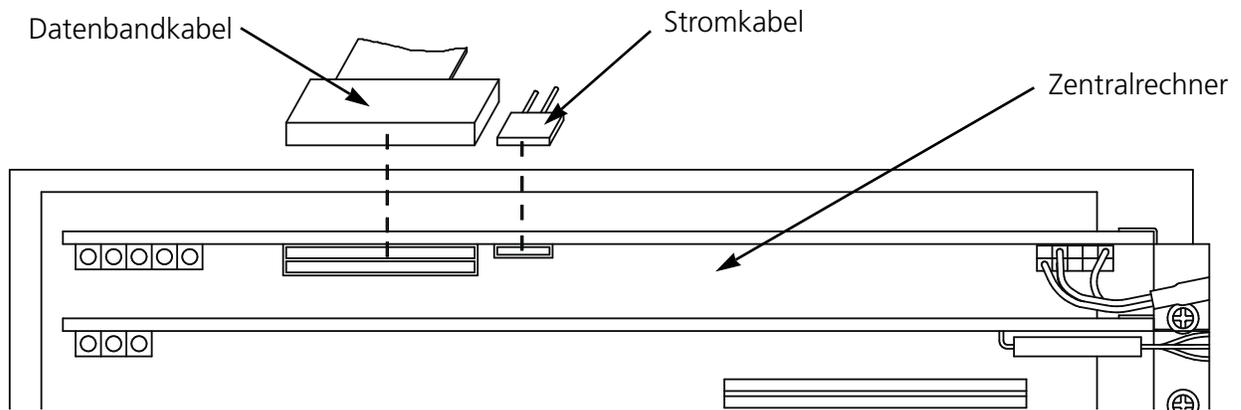


Abbildung 3-7

EMC 10/4 und 10/4T

1. Die Stickmaschine ausschalten und das Stromkabel aus der Steckdose ziehen.
2. Den unteren mittleren Abstandsdeckel entfernen (siehe Abb. 3-8).
3. Den Disk Drive an die Stelle der mittleren Abdeckung installieren.
4. Die Daten- und Stromkabel an der linken Seite des Kopfes #3 entlang führen (Ansicht von vorne). mit den vorhandenen Drahtverbindungen sichern.
5. Das Flachbandkabel hinten an der Stickmaschine anschließen, wie dargestellt in Abb. 3-8.

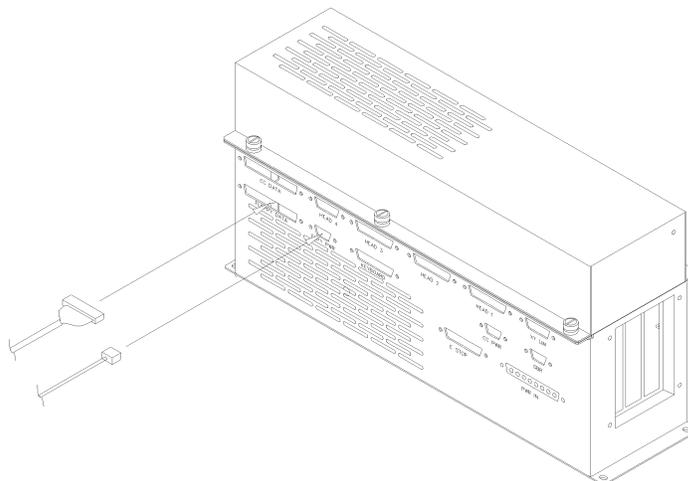


Abbildung 3-8

.RSA-Dateien installieren

Ist die Stickmaschine Teil eines EDS-Systems und das Netz startet die Stickmaschine, so wird das richtige Betriebsprogramm (.RSA-Dateien) in die EDS-Systemsteuerung installiert. Um die .RSA-Dateien zu installieren, legen Sie die "boot"-Diskette in das EDS-Steuerungs-Diskettenlaufwerk und geben sie ein:

a:install (oder b:install wenn es das Diskettenlaufwerk "B" ist)

Betätigen Sie die Taste [Enter]. Das Betriebsprogramm oder die .RSA-Datei für jede der Stickmaschinen, die mit einem Disk Drive ausgestattet sind, wird automatisch in das EDS-Steuerungssystem geladen.

Die EMC Disk Drive-gesteuerten Maschinen konfigurieren

Wenn ein EMC Disk Drive an die Stickmaschine angeschlossen ist, sind keine Konfigurationsänderungen nötig.

Wenn Sie von einem EDS-Netz aus arbeiten oder auch den Disk Drive benutzen, müssen Sie die korrekten .RSA-Dateien installieren, wie vorher genannt, und die Regeln des Netzwerks beachten, wenn Sie Musternummern an die Stickmaschinen weitergeben. Nachdem das Stickprogramm eingestellt wurde, muß vor allem die Musternummer für jede Stickmaschine, die an eine einzige EDS-Systemsteuerung angeschlossen ist, anders angegeben werden.

Wenn kein Netz an die EMC-Disk Drive gesteuerte Stickmaschine angeschlossen ist, vergeben Sie Musternummern zwischen 1 und 16.

Betrieb

Hochfahren der Stickmaschine

Sie haben zwei verschiedene Möglichkeiten hochzufahren. Wenn die Stickmaschine ordnungsgemäß konfiguriert ist und an ein EDS-System mit .RSA-Dateien angeschlossen ist, wird die Stickmaschine vom Netzwerk hochgefahren, wenn sie angeschaltet ist.

Wenn die Stickmaschine nicht an ein EDS-System angeschlossen ist oder wenn das System nicht angeschaltet ist und nicht im EDS läuft, wird die Stickmaschine über den Disk Drive hochgefahren. Ein Diskette zum Hochfahren muß im Disk Drive sein. Wenn sich im Disk Drive keine Diskette befindet erscheint die Meldung: BOOT-DISK EINLEGEN. Legen Sie die Diskette ein, drücken die Eingabetaste und halten diese einen Moment.

Neue Menüs

Mit der Installation des EMC Disk Drives hat die Stickmaschine zwei zusätzliche Menüs. Diese sind das MENÜ FORMAT und das MENÜ VERZEICHNIS. Informationen darüber erhalten Sie später.

Ein Muster laden

Über das Netzwerk

Nachdem die Stickmaschine hochgefahren ist, können Sie Muster in den Speicher der Stickmaschine laden. Wenn Sie Muster über das Netzwerk laden, sehen Sie bitte die Betriebsanleitung des EDS-Systems, in dem Sie Erklärungen zum Senden von Mustern vom Computer an die Stickmaschine finden.

Über den Disk Drive

Ist die Stickmaschine hochgefahren, können Sie Muster laden:

MENÜ VERZEICHNIS

1.  drücken. Das erste Menü ist das MENÜ VERZEICHNIS. Wenn im MENÜ FORMAT das richtige Format eingegeben ist, gehen Sie weiter. Um das Format festzulegen, beachten Sie den Abschnitt "Menü Format", bevor Sie fortfahren.
2. Legen Sie die Diskette mit dem zu ladenden Muster in das Diskettenlaufwerk und drücken EINGABE auf der Stickmaschine.

Der Name des ersten Musters im Verzeichnis erscheint im Display der Stickmaschine.

3. Um das im Display angezeigte Muster zu laden,  drücken, um zu laden. Wollen Sie das Muster, dessen Name im Display steht, nicht laden, drücken Sie  oder  bis der gewünschte Musternamen im Display erscheint, dann  drücken.

Wenn  betätigt wird, geht das Licht am Diskettenlaufwerk an, während das Muster in den Speicher der Stickmaschine geladen wird. Während dem Laden steht im Display der Name des Musters und daß es geladen wird. Ist der Ladevorgang abgeschlossen, erscheint in der Anzeige MENÜ MUSTER.

Das Format wählen

Mit dem EMC Disk Drive können sechs Formate auf die Stickmaschine geladen werden, und zwar: DOS, MELCO, TAJIMA, BARUDAN FMC, BARUDAN FDR, und ZSK.

MENÜ FORMAT

Wenn Sie die Formatauswahl ändern möchten, führen Sie folgende Schritte durch, um in das MENÜ FORMAT zu kommen:

1.  drücken, um in die Liste der Menüs zu kommen.
2. Das erste Menü ist das MENÜ VERZEICHNIS. Um ins MENÜ FORMAT zu wechseln,  drücken und halten und gleichzeitig  drücken.

3.  drücken und das bereits gewählte Format erscheint im Display. Um dieses Format zu ändern,  drücken oder  drücken, bis das korrekte Format angezeigt wird.
4. Wird das gewünschte Format angezeigt,  drücken, um das Format einzugeben.
5.  drücken und im Display erscheint das MENÜ VERZEICHNIS.

Der Schieberahmen (nur EMC 10/4 und 10/4T)

Der Schieberahmen ist ein Rechteck aus Aluminium, das diagonal die Gesamtlänge des Pantographen einnimmt und das von den Tischplatten getragen wird. Mit dem Schieberahmen können Sie ein einzelnes Stück Stoff, auf dem gestickt werden soll, an allen vier Köpfen besticken. Der Stoff wird von Stoffklammern, die sich am Schieberahmen befinden, festgehalten. Der Schieberahmen hat ein maximales Stickfeld von 10" x 16" (25cm x 41cm) pro Stickkopf.

Oft wird nur das Unterlegmaterial in den Schieberahmen eingespannt und einige kleine Stücke Stoff werden auf das Vlies mit einem temporären Stoffkleber befestigt. Mit diesem Verfahren spart man Zeit beim Einspannen und erreicht eine höhere Produktionsrate bei vorgefertigten Teilen von Kleidungsstücken wie Etiketten, Aufnäher, Kragen und Taschen.

Für die Spinnenrahmen kann der Schieberahmen an der Stickmaschine bleiben. Die Spinnenrahmen werden an den Schieberahmen befestigt und ineinandergesteckt, um verschiedene Rahmengrößen zu erhalten. Spinnenrahmen sind eine weitere Option.

Installation des Schieberahmens

Der Schieberahmen wird im Werk vormontiert, die Befestigungsschellen sind lose befestigt. Dadurch ist es einfacher, den Schieberahmen am Pantographen auszurichten. Wird der Schieberahmen zum ersten Mal installiert, werden die Befestigungsschrauben festgezogen. Befolgen Sie folgende Anweisungen, siehe Abb. 3-9.

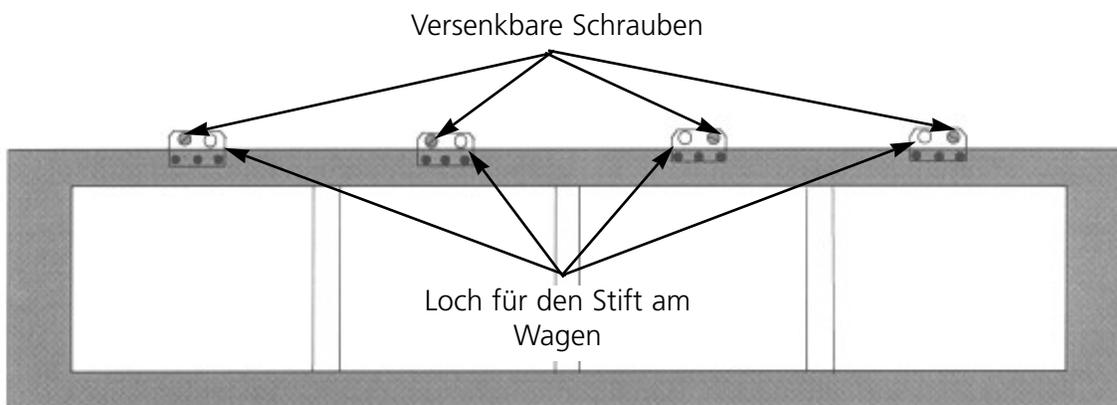


Abbildung 3-9

1. Vor der Installierung des Schieberahmens muß sichergestellt werden, daß sich die Tischplatten in ihrer richtigen Position befinden. Ohne die Tischplatten kann der Schieberahmen beschädigt werden.
2. Den Schieberahmen unter die Köpfe legen, so daß die Schellen zum Pantographen zeigen.
3. Die Löcher in den Schellen des Schieberahmens müssen über den befestigten Stiften auf dem Wagenzwischenstück liegen und die versenkbare Schraube an jeder Schelle muß in das entsprechende Loch am Pantographen eingeführt werden.
4. Wenn alle Schrauben in ihrer Position sind, werden sie mit einem Schraubenzieher festgezogen. Die Schrauben dürfen nicht zu stark angezogen werden.
5. Wird der Schieberahmen zum ersten Mal angebracht, zieht man die Schellenschrauben (3 pro Schelle, insgesamt 12) mit dem 2mm Sechskant-Schraubenschlüssel, der sich beim Schieberahmen-montagezubehör befindet, an.

Lagerung des Schieberahmens

Den Schieberahmen nicht verbiegen, sonst funktioniert er nicht mehr ordnungsgemäß. Wird er nicht benutzt, sollte er längsweise aufgehängt werden.

Rahmenauswahl

Vor dem Sticken mit dem Schieberahmen, im Ausgangsmenü einen Rahmen für den Schieberahmen oder einen Spinnenrahmen (falls geeignet) wählen. Wird dies unterlassen, kann es zu einer Beschädigung der Stickmaschine führen.

Einspannen in den Schieberahmen

Für den Schieberahmen gelten die gleichen Vorschriften wie für gewöhnliche Rahmen. Abb. 3-10 zeigt die Anwendung eines Schieberahmens.

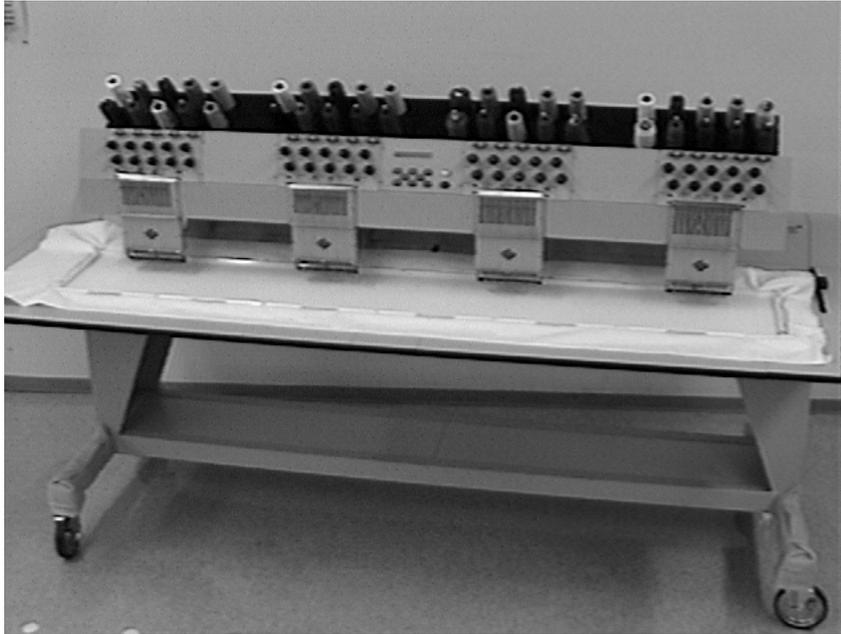
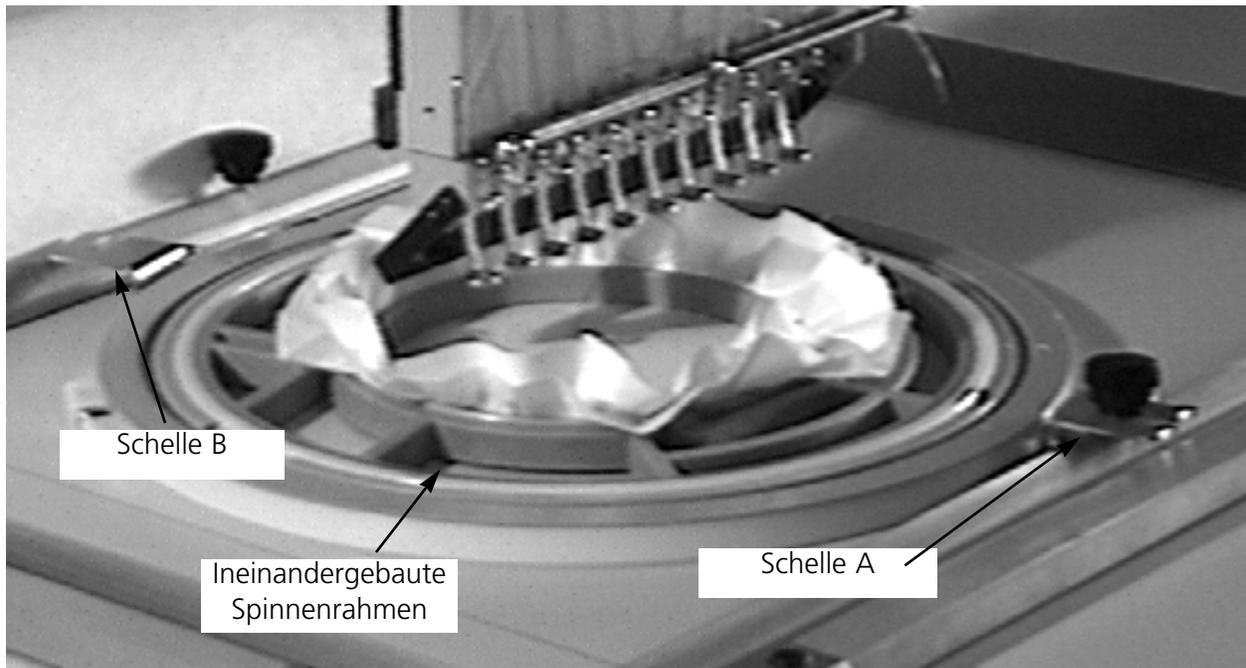


Abbildung 3-10

1. Den Stoff so glatt wie möglich über den Schieberahmen legen.
2. Die erste Schelle an der Pantographenseite des Rahmens in der Nähe einer Ecke anbringen. Die Flügelschiene sollte vom Stickfeld wegzeigen.
3. Insgesamt 6 Schellen an der Pantographenseite des Rahmens entlang befestigen.
4. Den Stoff straff ziehen und eine Schelle an der Vorderseite des Rahmens anbringen. 6 Schellen an der Vorderkante befestigen.
5. Eine Kurzschelle an jedem Rahmenende befestigen.

Spinnenrahmen

Ein Spinnenrahmen ist ein Rahmen oder Ring, der einen anderen Rahmen hält. Spinnenrahmen können an den Schieberahmen angebracht werden und machen es möglich, daß Kleidungsstücke einzeln in den Rahmen eingespannt werden können, ohne daß der Rahmen herausgenommen werden muß. Der äußerste Rahmen hat Schellen, mit denen er am Schieberahmen befestigt wird.

**Abbildung 3-11****Montage der Spinnenrahmen:**

1. Die Flügelschrauben für den Spinnenrahmen am Schieberahmen anbringen, aber noch nicht festziehen.
2. Der 25cm-Rahmen hat zwei Schellen. Schelle A in Abb. 3-11 hat einen nach vorne zeigenden Schlitz und Schelle B in Abb. 3-11 hat einen nach der Seite zeigenden Schlitz. Zuerst Schelle A in ihre Position schieben, dann Schelle B.
3. Die Flügelschrauben festziehen.
4. An jedem Stickkopf wiederholen.

BEMERKUNG: Nachdem die Spinnenrahmen verwendet wurden und **BEVOR** nur mit dem Schieberahmen (ohne Spinnenrahmen) gestickt wird, müssen die Flügelschrauben entfernt werden, sonst kann es sein, daß die Stickmaschine beschädigt wird.



Diese Seite wurde absichtlich nicht beschrieben.

4. Wartung

Dieses Kapitel beschreibt die Wartung der Maschine. Zusätzlich muß das Bedienungs- und Wartungspersonal jedoch an einer von Melco zugelassenen Schulung teilnehmen, bevor es die Maschine wartet.

Eine Nadel auswechseln

Jede Nadel hat eine Nadelanzugsstellschraube, mit der sie in Position gehalten wird, wie in Abb. 4-1. abgebildet. Verwenden Sie den kleinen Schraubenzieher aus dem Werkzeugkasten und gehen Sie wie folgt vor, um eine Nadel auszutauschen:

- 1 Die Stellschraube gegen den Uhrzeigersinn drehen, bis die Nadel aus der Nadelstange herausgenommen werden kann.
2. Die neue Nadel mit der Schrägseite der Nadelspitze zur Hinterseite des Stickkopfes gerichtet so weit wie möglich in die Nadelstange schieben und die Stellschraube wieder anziehen.

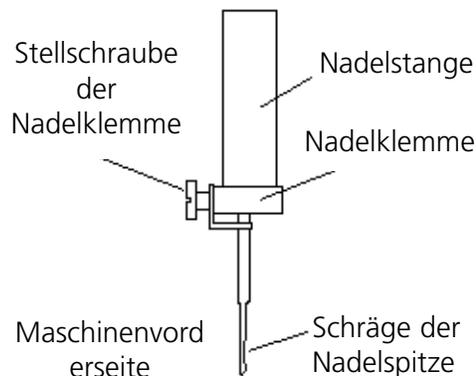


Abbildung 4-1

Sicherheitsspeicherung bei Stromausfall

Durch die Sicherheitsspeicherung ist es möglich, das Sticken eines Musters nach einem Stromverlust an der Maschine wieder aufzunehmen. Ein Stromverlust kann durch einen Stromausfall entstehen oder dadurch, daß die Maschine aufgrund eines Fehlers AUSGESCHALTET und wieder EINGESCHALTET werden mußte. Um die ursprüngliche Position im Muster wieder zu finden und um weiterzusticken, führen Sie bitte folgende Schritte durch:

1. Wenn sich große Kleidungsstücke in der Maschine befinden, müssen diese von den Stickköpfen entfernt werden, solange die Maschine AUSGESCHALTET ist.
2. Die Maschine EINSCHALTEN. Warten, bis die Maschine das Programm lädt und startet.
3. Durch die Menüs blättern, bis im Display das Menü KOPFEINSTELLUNG erscheint.
4. drücken. Im Display erscheint KOPF EINSTELLUNG EIN.
5. drücken, bis im Display steht GEHEN SIE ZU KOPF OBEN.
6. drücken.
7. Durch die Hauptmenüs blättern bis in der Anzeige MENÜ MUSTER erscheint.

8.  drücken. Stellen Sie sicher, daß sich Ihr Muster im Musterspeicher befindet. Wenn es dort nicht ist, laden Sie es neu aus dem Computer (oder aus dem Disk Drive, wenn Sie diesen benutzen).
9. Durch die Menüs blättern, bis im Display MENÜ ANFANGSPOSITION erscheint.
10.  drücken.
11.  drücken, bis im Display SPEICHERUNG BEI STROMAUSFALL erscheint.
12.  drücken. Die Maschine geht in die Anfangsposition und dann zum letzten Stich, der vor dem Stromausfall gestickt wurde, zurück. Wenn es ein großes Muster ist, wird dies ungefähr eine Minute dauern.
13. Die großen Kleidungsstücke wieder in die Maschine zurücklegen.
14.  drücken. Die Maschine fängt wieder an zu sticken.



Reinigen

Außenflächen

Die äußeren Kunststoffflächen einmal pro Monat mit einem weichen, sauberen Tuch, einem milden Reinigungsmittel und Wasser reinigen. Vor dem Wischen das Tuch auswringen. Wasser oder andere Flüssigkeiten dürfen nicht in die Maschine oder auf eine der Betriebsflächen gelangen.

BEMERKUNG: Wenn aus Versehen Wasser oder Flüssigkeit an die Maschine kommt, mit einem sauberen trockenen Tuch abwischen und warten, bis die Maschine vollständig trocken ist, bevor sie wieder angeschaltet wird.

Im Bereich des Doppelumlaufgreifers

1. Diesen Bereich einmal im Monat reinigen. Die Maschine muß AUSGESCHALTET sein.
2. Die 2 Schrauben der Stichplatte abnehmen und diese hochheben.
3. Die freigelegte Fläche mit einer Bürste, die sich bei der Ausrüstung befindet, reinigen.

Schmierung

Befolgen Sie den Schmierungszeitplan, um die Lebensdauer Ihrer Maschine zu verlängern. Das Werkzeug und Zubehör dafür finden Sie in der Ausrüstung für den Bediener.

Der folgende Zeitplan basiert auf einer Betriebszeit der Stickmaschine von 16 Stunden pro Tag und 5 Tagen die Woche. Bitte stellen Sie den Schmierungszeitplan auf die Betriebszeiten Ihrer Maschine ein.

SCHMIERUNGSZEITRAUM	SCHMIERMITTEL (MENGE)	SEITENNUMMER
<i>Alle 4 Stunden</i>		
Doppelumlaufgreifer	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-5
<i>Täglich</i>		
Kappenrahmenwelle	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-9
<i>Wöchentlich</i>		
Verbindungsstange, oberer Teil	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-7
Obere Nadelstange	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-6
Untere Nadelstange	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-6
Nadelstangenantrieb	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-6
V-schiene	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-8
Verbindungsstange, unterer Teil	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-7
Y-Schienen	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-9
<i>Fadenschneider (nur 10T und 10/4T) wöchentlich</i>		
Bewegliche Rahmenrollen	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-10
Fadenschneiderarm-Vorderstift	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-10
Fadenschneider-Antriebsarm	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-11
Fadenschneider-Pickersockelwelle	Nähmaschinenöl (2 Tropfen)	4-11
<i>Alle 3 monatlich</i>		
Farbwechsellocke	Kleiner Tupfer Öl	4-8

Auf den folgenden Seiten wird beschrieben, wie jeder Bereich geschmiert werden muß.

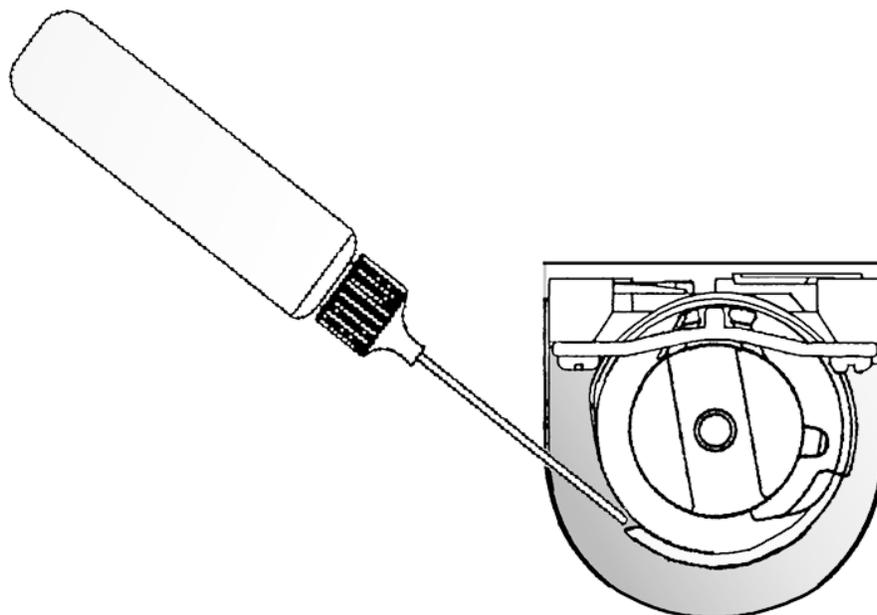
Diese Seite wurde absichtlich nicht beschrieben.

Schmierung des Doppelumlaufgreifers

1. Den Tischeinsatz herausschieben, um Zugang zum Doppelumlaufgreifer zu bekommen.
2. Die Spulenkapsel und die Spule vom Greifer abnehmen.
3. Die Stickmaschine EINSCHALTEN.
4. Die Taste  betätigen, bis im Display MENÜ KOPFEINSTELLUNG erscheint.
5. Die Taste  betätigen.
6. Die Taste   zweimal drücken, um den Greifer in die richtige Position zu drehen.
7. Einen Tropfen Öl auf die Stelle am Greifer tropfen, die unten abgebildet ist.
8. Die Spule und die Spulenkapsel wieder einsetzen.
9. Den Tischeinsatz wieder einrichten.



Vorsicht! Wenn Sie ein Schmierspray benutzen, passen Sie auf, daß kein Öl auf den Fadenwächter über dem Haken kommt, sonst funktioniert der Fadenwächter nicht mehr richtig.



Schmierung der Nadelstange

Die Maschine ausschalten, den Deckel des Nadelgehäuses abnehmen und dann die Nadelstangen wie in Abb. 4-2 angezeigt ölen.

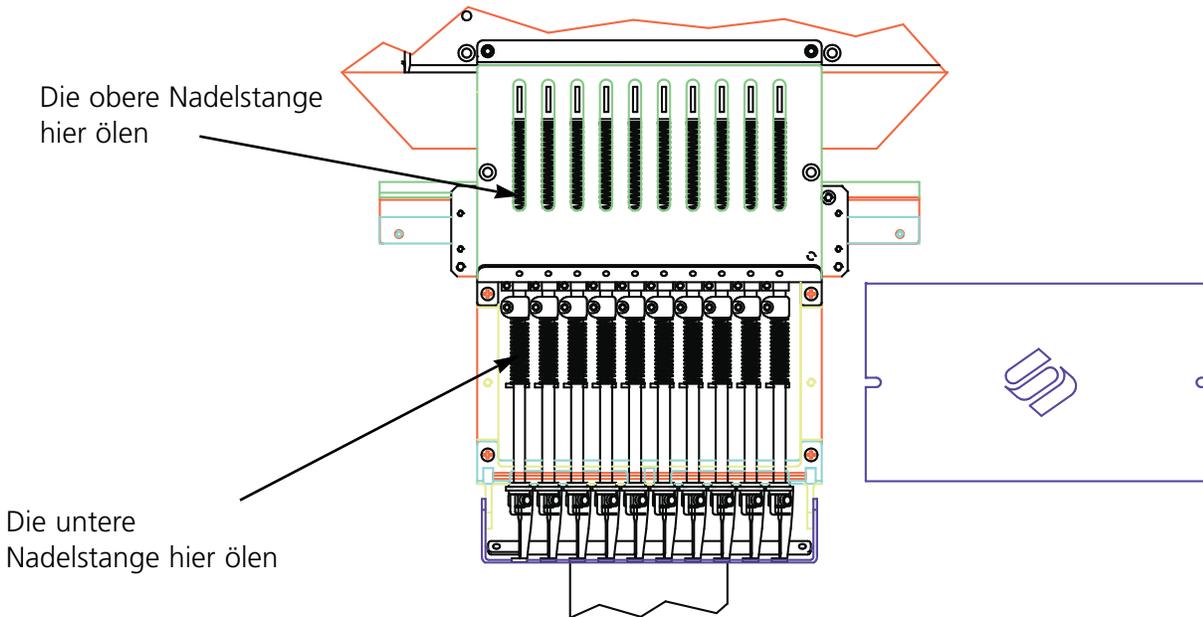


Abbildung 4-2

Diesen Vorgang an allen 10 Nadelstangen wiederholen. Danach den Deckel wieder anbringen.

Schmierung des Nadelstangenantriebs

Die Maschine EINSCHALTEN und zu Nadel 1 oder 10 gehen, um den Ölbehälter an der Schiene zu erreichen. 3 bis 5 Tropfen Öl in den Behälter geben, wie angegeben in den Abbildungen 4-3 und 4-4.

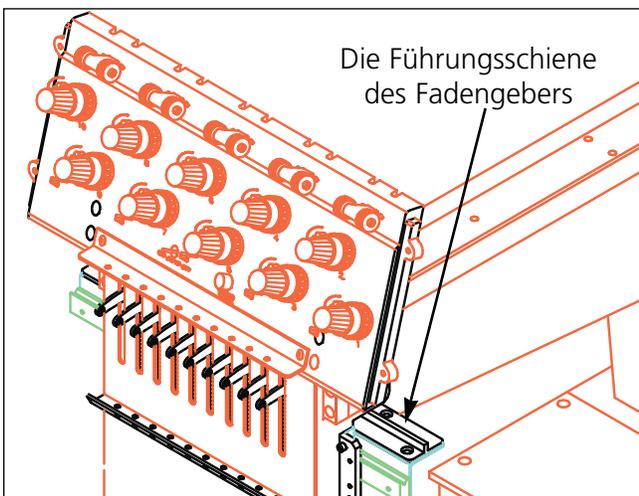


Abbildung 4-3

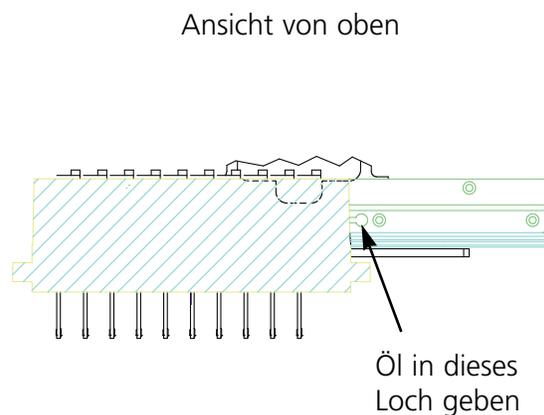


Abbildung 4-4

Schmierung der oberen Verbindungsstange

Führen Sie folgende Schritte durch, für die Schmierung der oberen Verbindungsstange siehe Abb. 4-5.

1. Gehen Sie zu Nadel 1.
2. Stellen Sie den Deckel der Vorderseite rechts zum Stickkopf, lösen Sie beide Schrauben und klappen Sie den Deckel nach unten.
3. Blättern Sie zum MENÜ KOPFEINSTELLUNG
4. Betätigen Sie die Taste . In der LCD-Anzeige erscheint: KOPFEINSTELLUNG
5. Betätigen Sie die Taste  . In der LCD-Anzeige erscheint: GEHEN SIE ZU KOPF OBEN
6. Betätigen Sie die Taste  . Die LCD-Anzeige zeigt an: NADELTIEFE. Jetzt ist die Verbindungsstange sichtbar.
7. Geben Sie 1 bis 3 Tropfen Nähmaschinenöl in das Loch am oberen Teil der Verbindungsstange.
8. Setzen Sie den Vorderarmdeckel wieder vorsichtig zurück.

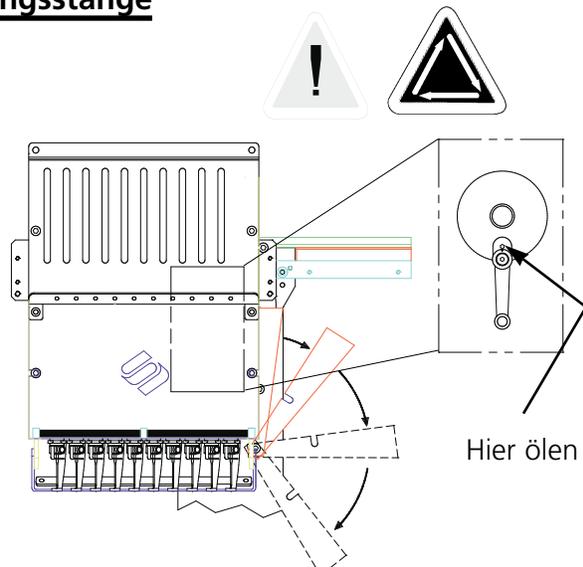


Abbildung 4-5

Schmierung der unteren Verbindungsstange

Der Zugang zur unteren Verbindungsstange ist auf der linken Seite des Stickkopfes. Führen Sie folgende Schritte durch, siehe Abb. 4-6:

1. Zum Kopfeinstellungsmenü blättern.
2. Die Taste   drücken.
3. Die Taste   drücken.
4. Die Taste  drücken.
5. Die Röhre des Ölers in das Loch, das mit einem roten Ring gekennzeichnet ist, stecken.
6. 1 bis 3 Tropfen Nähmaschinenöl auf die Schmierungsstelle der Stange geben.

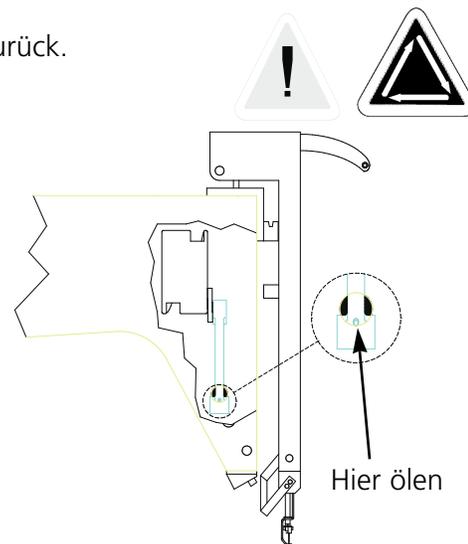


Abbildung 4-6

Schmierung der V-Schiene

Führen Sie folgende Schritte durch zur Schmierung der V-Schiene:

1. Gehen Sie zu Nadel 1.
2. Geben Sie 1 Tropfen Nähmaschinenöl in die Nut wie abgebildet in Abb. 4-7.

Ölen Sie nicht zu stark!

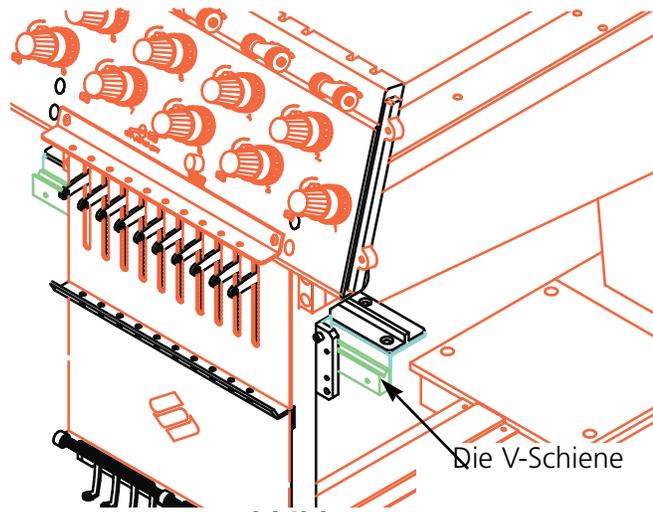


Abbildung 4-7

Schmierung der Farbwechselnocke

Die Farbwechselnocke bewegt das Nadelgehäuse während eines Nadelwechsels. Um sie zu ölen, fetten Sie die Stifte, die mit ihr in Berührung kommen, wenn sich das Nadelgehäuse bewegt. Fünf dieser Stifte können eingefettet werden, wenn sich das Nadelgehäuse auf Nadel 1 befindet, wie in Abb. 4-8 angegeben. Führen Sie folgende Schritte durch:

1. Gehen Sie zu Nadel 1.
2. Suchen Sie die Stifte an der Rückseite des Nadelgehäuses und betupfen Sie die Stifte mit etwas Fett. Fetten Sie diesen Bereich nicht zu stark! Die PCB-Elektronik des Farbwechsels kann durch übermäßiges Fetten beschädigt werden.

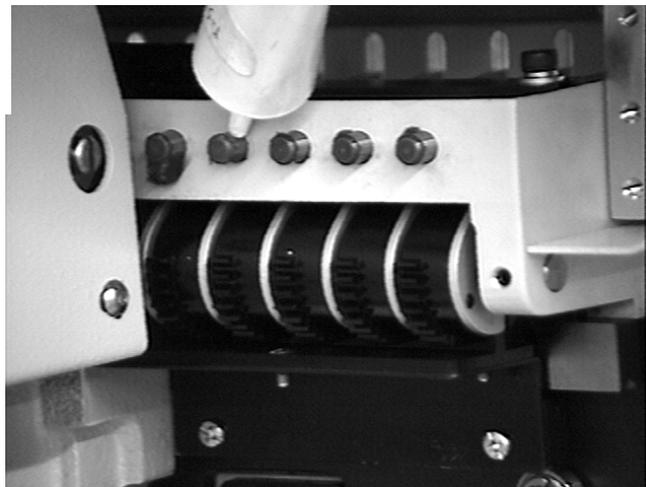


Abbildung 4-8

3. Bewegen Sie das Nadelgehäuse vier- oder fünfmal von Nadel 1 zu Nadel 10, indem Sie die Taste   und 

betätigen, um das Fett auf die Nocke zu übertragen.

Schmierung der Y-Schiene (nur EMC 10/4 und 10/4T)

Die Schienen liegen unter der Tischplatte, sind aber zugänglich durch Schlitz, wie abgebildet in Abb. 4-9. Bewegen Sie den Pantographen vier- oder fünfmal vor und zurück, um das Öl nach dem Einfetten zu verteilen.

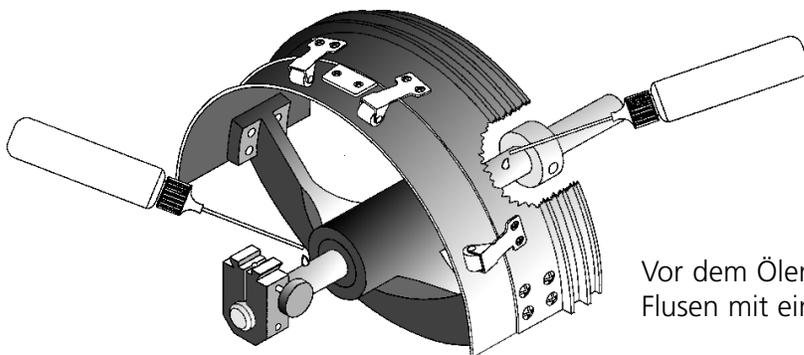


1-2 Tropfen auf die Vorder- und Rückseite der Y-Schiene durch diesen Schlitz geben. An den anderen Schienen wiederholen.

Abbildung 4-9

Kappenrahmen-Antriebswelle

Ölen wie in Abb. 4-10 gezeigt.

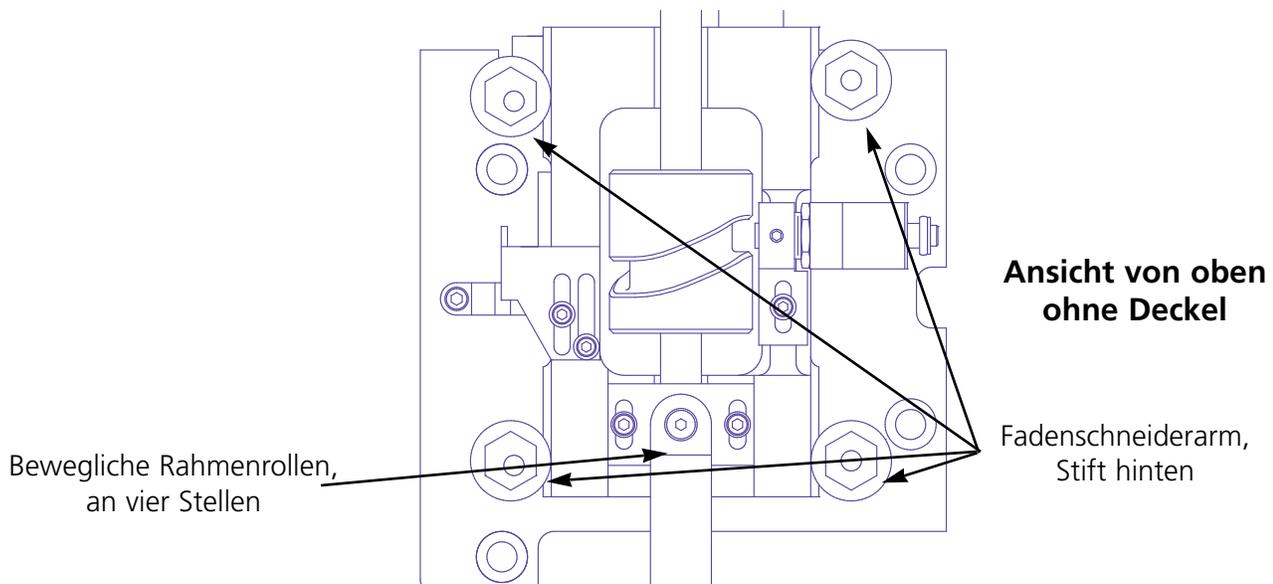
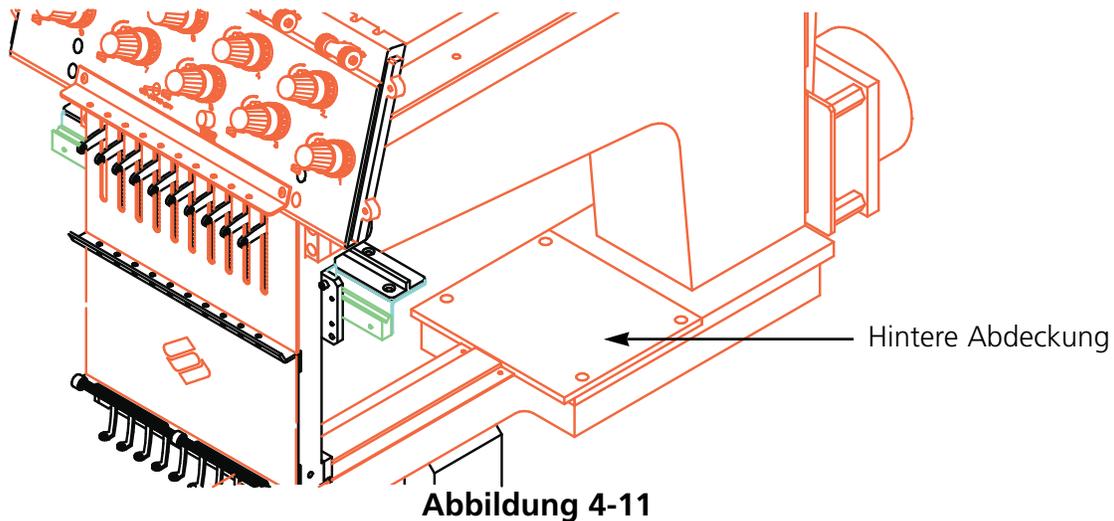


Vor dem Ölen entfernen Sie bitte die Flusen mit einem sauberen Tuch.

Abbildung 4-10

Rückseite des Fadenschneiders

1. Schalten Sie die Maschine AUS
2. Nehmen Sie die Abdeckung auf der Rückseite ab, wie abgebildet in Abb. 4-11.



3. Geben Sie einen Tropfen Nähmaschinenöl an die Stellen (die in Abb. 4-12 angegeben sind):

- Bewegliche Rahmenrolle, vier Stellen
- Fadenschneidemesserarm, hinterer Stift

Vorderseite des Fadenschneiders

Die Maschine ist AUSGESCHALTET, die Stichplatte entfernen, um Zugang zu den Schneidbereichen zu bekommen, wie gezeigt in den Abbildungen 4-13, 4-14, und 4-15. Diese Stellen werden alle 80 Stunden Betriebszeit mit einem Tropfen Nähmaschinenöl geschmiert.

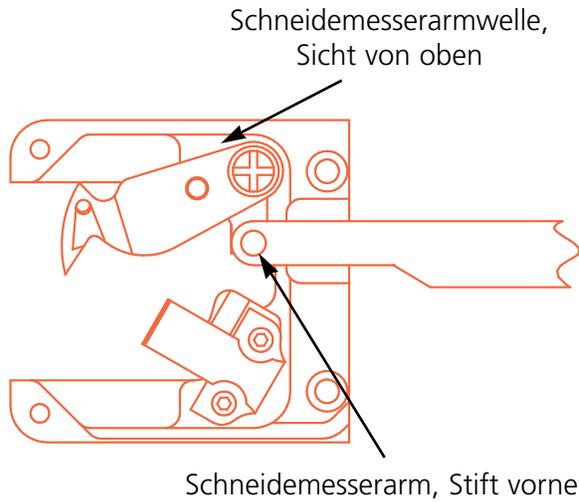


Abbildung 4-13

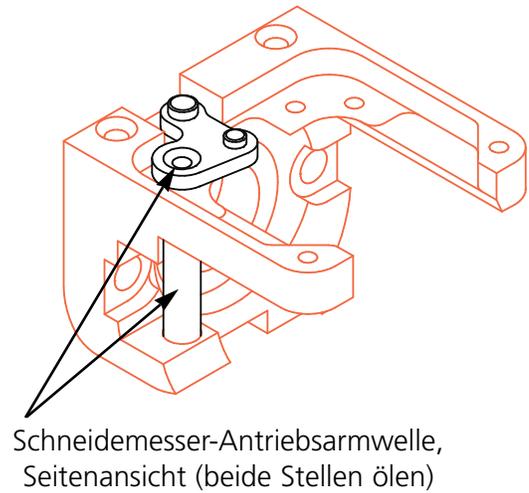


Abbildung 4-14

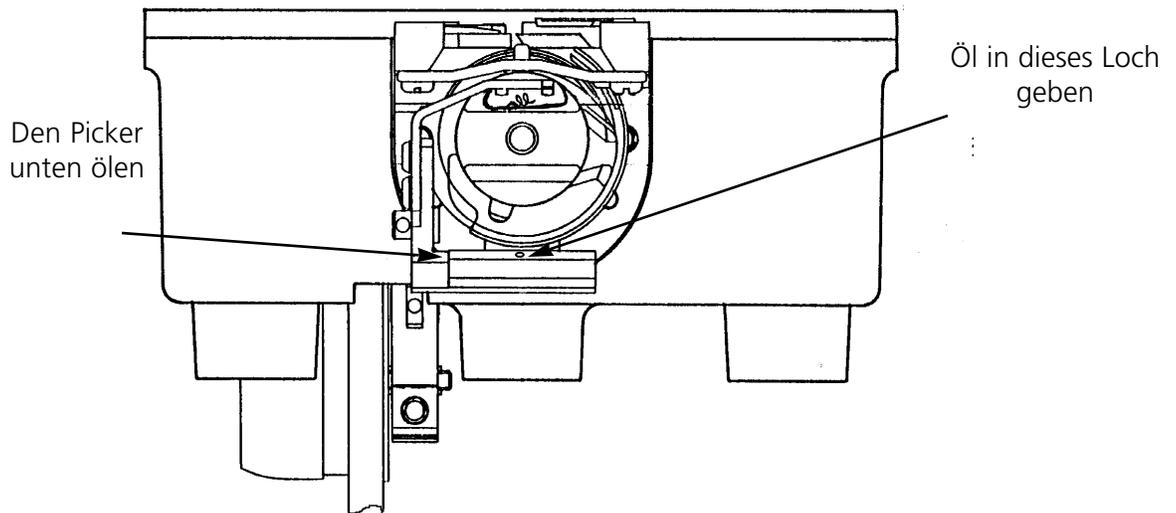


Abbildung 4-15

Einstellungen

Kopfeinstellung

Wenn der Greifer nicht mehr richtig eingestellt sein sollte, so muß er nachgestellt werden, damit die Maschine sauber stickt. Führen Sie folgende Schritte durch, um die Nadeltiefe zu regulieren:

1. Eine Schraube abnehmen und die andere am Nadelgehäuse lösen, dann den Deckel auf eine Seite schieben.
2. Den Tischplatteneinsatz aus der Stickmaschine nehmen.
3. Die Spulenkapsel vom Doppelumlaufgreifer abnehmen.
4. Die Maschine ist EINGESCHALTET und betriebsbereit, die Taste  auf der Maschinentastatur betätigen bis auf der LCD-Anzeige MENÜ KOPFEINSTELLUNG erscheint.
5.  drücken und die LCD-Anzeige zeigt KOPFEINSTELLUNG EIN.
6. Die Tasten   betätigen. Der Kopf dreht sich in die Position "Kopf oben" und in der LCD-Anzeige erscheint GEHE ZU KOPF OBEN. 
7. Als nächstes   drücken. Der Kopf dreht sich einmal. Die LCD-Anzeige zeigt an EINE DREHUNG. Die Nadelstange sollte unten sein mit dem Nähfuß ca. 1/4" über der Stichplatte. 
8. Die Taste   drücken. Der Kopf dreht sich in die Position "Nadeltiefe" und die LCD-Anzeige zeigt an: NADELTIEFE. Die Nadel hat ihren tiefsten Punkt erreicht. 
9. Schauen Sie direkt in den Umlaufgreifer, kontrollieren Sie die Stellung des Nadelöhrs und vergleichen dies mit Abb. 4-16.

Wenn sich das Nadelöhr im zulässigen Bereich befindet, gehen Sie zu Schritt 17.

Wenn sich das Nadelöhr nicht im zulässigen Bereich befindet, gehen Sie zu Schritt 10.

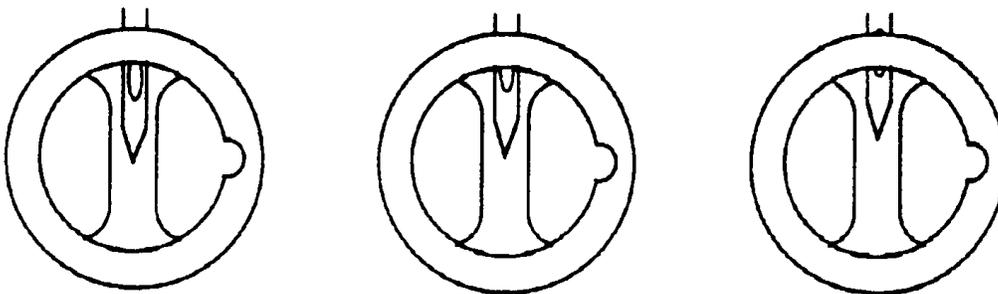


Abbildung 4-16

10. Lösen Sie die Schellenschraube der Nadelstange, wie abgebildet in Abb. 4-17.
11. Schieben Sie die Nadelstange nach oben oder unten, bis Sie die Hälfte des Nadelöhrs im Hohlraum der Spule sehen können. Haben Sie die Nadelstange gedreht, stellen Sie sie zurück in ihre ursprüngliche Drehposition, bevor Sie fortfahren.

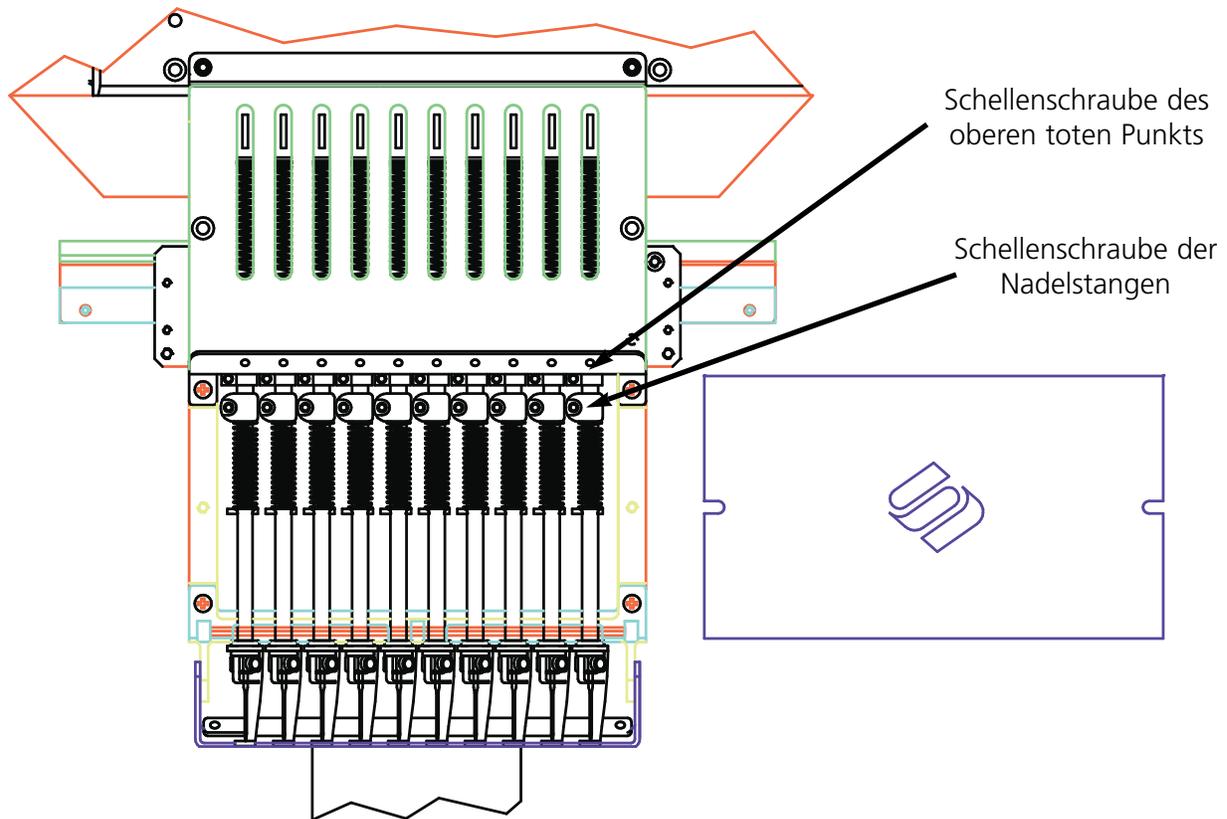


Abbildung 4-17

12. Die Schellenschraube der Nadelstange wieder anziehen.
13. 9-mal  drücken. Jedes Mal erscheint auf der LCD Anzeige 10 SCHRITTE VOR.
14. Die Schraube an der oberen Anschlagshelle lösen.
15. Nochmals die Taste  drücken. Der Kopf dreht sich in die Position, in der sich die Nadel ganz oben befindet und dieser Vorgang ist abgeschlossen.
16. Die Schelle an den Endanschlag schieben und die Schraube an der oberen Anschlagshelle festziehen. Die Schraube muß nach vorne gerichtet sein. Wenn sie gedreht ist, kann es sein, daß sie die Führungsplatte aus Kunststoff zerkratzt oder die Nadelstange daneben daran hängenbleibt. 
17.   drücken. Der Kopf dreht zu KOPF OBEN.
18. Wiederholen Sie die Schritte der Nadeltiefeinstellung an den anderen Nadeln. 

Unterfadenwächter (UTC)

Der Unterfadenwächter, abgebildet in Abb. 4-18, zeigt an, wenn Untergarn fehlt. Er besteht aus einem mechanischen Arm, der bei jedem Stich mit dem Untergarn in Berührung kommt. Wenn der Sensor von mehreren aufeinanderfolgenden Stichen nicht berührt wird (die Anzahl der Stiche kann programmiert werden), hält die Maschine an, schaltet sich aus und gibt einen Signalton.

Installieren und regeln Sie den Unterfadenwächter gemäß den folgenden Anweisungen:

1. Die Maschine ist AUS, der Unterfadenwächter wie in Abb. 4-19 dargestellt montieren. Den Sicherungsstift des Unterfadenwächters in die Kerbe des Umlaufgreifers stecken und einen Abstand von 0.020 dazwischen lassen (siehe Figur 4-20). Benutzen Sie den 0.020 Meßfühler, der sich bei der Bedienerausrüstung befindet.
2. Die Schrauben am Unterfadenwächter festziehen.
3. Die Spule mit der korrekt eingestellten Spulenspannung installieren.
4. Den Strom EINSCHALTEN und die UTC-Vorrichtung testen, indem das UTC-Testmotiv im EDS IINMuster bei 750 Stichen pro Minute gestickt wird. Stellen Sie sicher, daß der Unterfadenwächter:
 - das Fehlen von Untergarn feststellt. Um dies zu testen, wickeln Sie etwas Garn um die Spule und sticken Sie bis das Garn zu Ende ist. Wenn der Unterfadenwächter nicht feststellt, daß Garn fehlt, nehmen Sie den Sensor etwas weg von der Nadel.
 - keine ungültigen Garnprüfmeldungen gibt. Stickern Sie mindestens 4000 Stiche des Testmusters. Wenn ungültige Garnprüfmeldungen vorkommen, bewegen Sie den Sensor etwas näher an die Nadel.

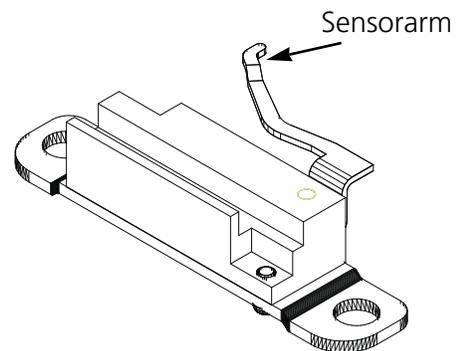


Abbildung 4-18

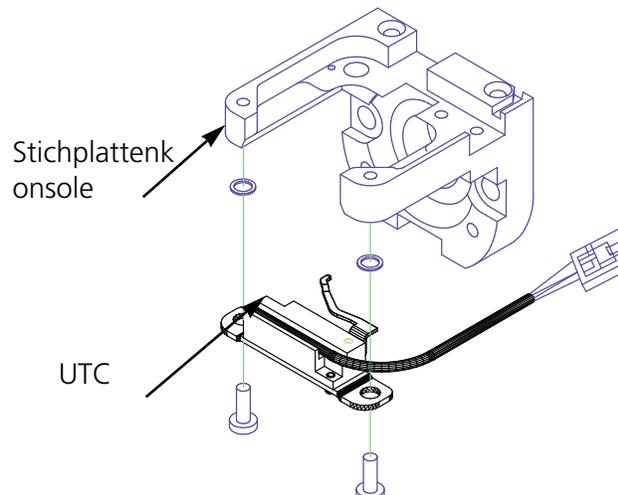


Abbildung 4-19

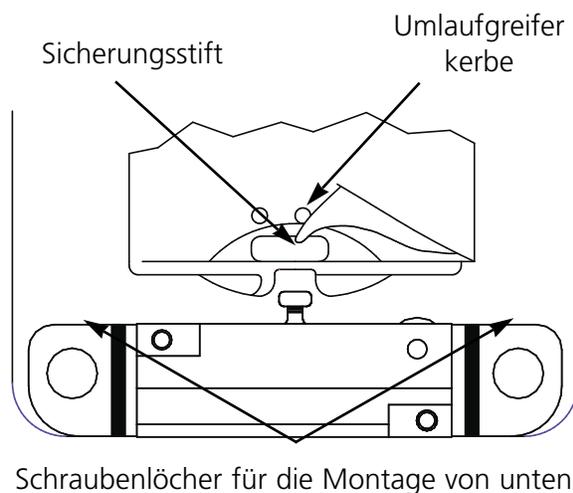


Abbildung 4-20

Greifereinstellung

Wenn die Nadeltiefe nicht stimmt, kann es sein, daß der Greifer nicht richtig eingestellt ist. Deshalb müssen Sie zuerst die Nadeltiefe prüfen (im Kopfeinstellungsbereich).

Die Greiferspitze sollte direkt hinter der Nadel liegen und der Raum dazwischen sollte ungefähr der Dicke des Garns entsprechen (siehe Abb. 4-21).

Folgende Schritte setzen voraus, daß sich der Doppelumlaufgreifer in der ungefähren Stickstellung befindet.

1. Die Tischplatte, die Stichplatte und die Garnkapsel abnehmen.
2. Die am besten zugängliche Schraube lösen, aber nicht abschrauben.

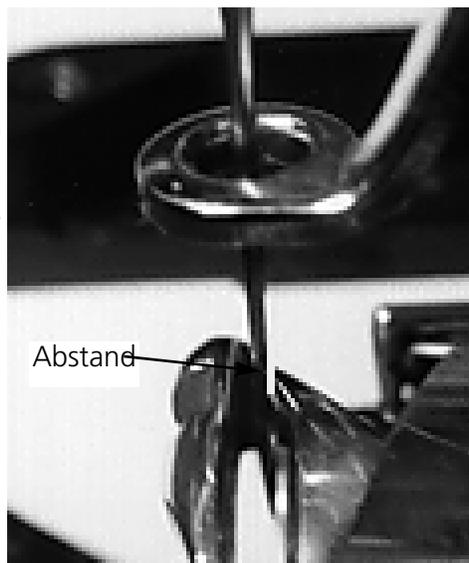


Abbildung 4-21

3. Im Menü Kopfeinstellung die Taste  3 bis 5 Mal drücken, um die zweite Schraube in die gleiche Position zu bewegen und lösen.



4. Die Taste   drücken, um zu KOPF OBEN zu gehen.

5. Die Taste   drücken, um zu Nadeltiefe zu gehen.

6. Die Taste   drücken, um zu Greifereinstellung zu gehen.

7. Ergreifen Sie die Nadelschelle und ziehen Sie die Nadel mit der Hand nach unten.

8. Die letzte Schraube lösen.

9. Den UTC-Sicherungsstift im inneren Korb des Doppelumlaufgreifers ausrichten (siehe Abb. 4-22). Wenn sich der innere Korb bewegt, kann eine Nadel brechen oder der Greifer beschädigt werden.

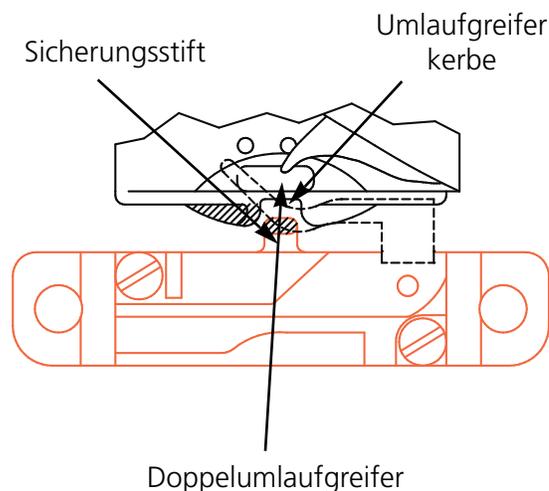


Abbildung 4-22

10. Der Greifer muß direkt hinter die Nadel gestellt werden. Er bleibt in dieser Position, wenn Sie fortfahren.

11. Den Doppelumlaufgreifer vorwärts oder rückwärts schieben, bis ein Zwischenraum in der Größe der Garnstärke zwischen der Greiferspitze und der Nadel entsteht. Lassen Sie den Greifer in der Position direkt hinter der Nadel.



12. Wenn der Zwischenraum stimmt, alle Schrauben festziehen.  drücken, um den Umlaufgreifer zu bewegen und besseren Zugang zu den Schrauben zu bekommen. Während Sie die Schrauben anziehen, darf sich der Umlaufgreifer nicht aus seiner Position bewegen.



13. Die Taste   drücken, um zu Kopf oben zu gehen.

14. Die Taste   drücken, um zu Eine Drehung zu gehen.

15. Die Taste   drücken, um zu Nadeltiefe zu gehen.

16. Die Taste   drücken, um zu Greifereinstellung zu gehen.



17. Prüfen Sie alle Ihre Einstellungen und wiederholen Sie sie, falls nötig.

18. Legen Sie die Stichplatte wieder ein, wobei die Nadel in der Mitte des Stichplattenlochs stehen muß. [Y] drücken, um die Nadel nach unten durch das Loch zu bewegen. Steht die Nadel genau in der Mitte, die Stichplatte ganz befestigen.

Fadenspannungsregulierfeder

Um die adenspannungsregulierfeder zu prüfen, führen Sie folgende Schritte durch:

1. Die Stellschraube oben am Befestigungsbügel der Spanneinrichtung leicht lösen (siehe Abb. 4-23).
2. Die Fadenspanneinrichtung soweit drehen, daß die Fadenspannungsregulierfeder die linke Seite des Fadenbruchfühlers berührt (Messingstutzen).
3. Die Fadenspanneinrichtung im Uhrzeigersinn drehen, mindestens so weit wie der Abstand des Durchmessers des Berührungsstutzens ist, aber nicht mehr als eine 1/4 Drehung.
4. Die Stellschraube oben am Fadenspannungseinrichtungsbügel festziehen.

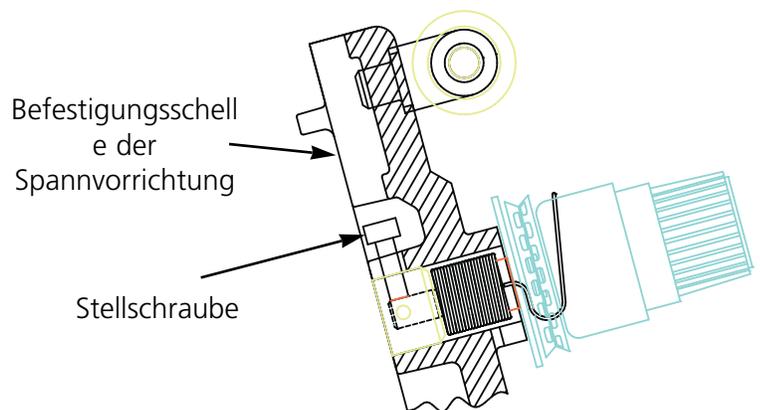


Abbildung 4-23

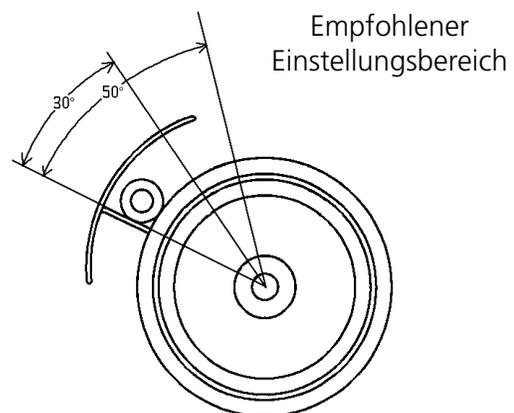


Abbildung 4-24

Ersatzteile

Sicherungen

Zwei Sicherungen können vom Bediener ausgetauscht werden. Wenn eine Sicherung ausgetauscht werden muß, beziehen Sie sich auf folgende Tabelle für den geeigneten Sicherungsnennstrom. Verwenden Sie keine anderen Sicherungen als die hier angegebenen:

STICKMASCHINE	115V NENNSTROM	230V NENNSTROM
EMC 10T	4 A	2 A
EMC 10/4 und 10/4T	8 A	4 A

Werkzeugausrüstung

Die Werkzeugausrüstung besteht aus folgenden Teilen und ist in der Bedienerausrüstung mit eingeschlossen:

6-teiliger metrischer Innensechskantschlüsselsatz	Phillips Winkelschraubenzieher	Werkzeugverlängerung
12-teiliger Standardinnensechskantschlüsselsatz	Innensechskantschraubendreher	1/16" Innensechskantschlüssel
Phillips #2 Schraubenzieher	Kurzer gerader Schraubenzieher	9/64" Innensechskantschlüssel
Gerader kleiner Schraubenzieher	Werkzeughalter	5/23 Innensechskantschlüssel

Bedienerwerkzeug

Das Bedienerwerkzeug ist für die Stickmaschinen EMC 10T, 10/4, und 10/4T gleich, außer den Handbüchern. Nachstehend finden Sie alle Werkzeugteile:

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

Ersatzteile

Um Ausfallzeiten auf ein Minimum zu halten, schlägt Melco vor, einige Ersatzteile auf Lager zu haben, um leichte Austausch- und Wartungsarbeiten vornehmen zu können. Nachstehend finden Sie eine Liste der empfohlenen Teile für die EMC 10, 10T, 10/4, und 10/4T. Nach der Liste folgt ein Schlüssel.

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

SCHLÜSSEL:

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

2 = EMC 10T

3 = EMC 10/4 und 10/4T

Diese Seite wurde absichtlich nicht beschrieben.

5. Betriebsstörungen - Ursachen und Beseitigung

Fadenbruch

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	BESEITIGUNG
Muster	Die Stiche sind zu kurz und/oder zu dicht	Das Muster auf lange und/oder dichte Stiche prüfen und überarbeiten, um diese zu löschen
Nadeln	Falsche Nadel für die verwendete Garnstärke	Durch eine geeignete Nadel ersetzen
	Die Nadel ist verbogen, beschädigt oder stumpf	Nadel austauschen
	Die Nadel ist in der falschen Position	Die Nadel richtig installieren (siehe Nadelinstallation)
Garn	Die Nadel und/oder das Nadelöhr ist entgratet	Nadel austauschen
	Falsche Garnstärke für die verwendete Nadel	Durch eine geeignete Nadel ersetzen
	Schlechte Garnqualität	Durch bessere Garnqualität ersetzen oder Silikon auf die Garnkone sprühen
Oberfaden-/Unterfadenspannung	S-gedrehtes (rechtsgedreht) Garn wird verwendet	Durch ein Z-gedrehtes (links-gedreht) Garn ersetzen
	Unsachgemäßes Einfädeln	Richtig einfädeln (siehe Abschnitt Einfädeln)
	Obergarn-/Untergarnspannung zu hoch	Die Obergarn-/Unterspannung reduzieren
Stoff und Rahmen	Das Verhältnis Untergarn zu Obergarn stimmt nicht	Die Obergarn- bzw. Untergarnspannung regulieren (siehe Abschnitt Spannung)
	Fehlerhafte Fadenreguliefederspannung/anschlag	Regulierfeder einstellen/ersetzen (siehe Abschnitt Regulierfedereinstellung)
	Stoff ist zu lose eingespannt	Den Stoff im Rahmen straff ziehen (siehe Abschnitt Rahmen)
Umlaufgreifer	Durch ungeeignetes Stickvlies zieht sich der Stoff in das Loch der Stichplatte	Anzahl der Unterlegscheiben erhöhen
	Rahmeneinstellung ist nicht korrekt	Rahmeneinstellung regulieren (siehe Abschnitt Rahmeneinstellung)
	Der Umlaufgreifer dreht sich nicht gleichmäßig	Reinigen, fetten oder ersetzen
Untergarn	Abstand zwischen dem UTC Sicherungsstift und dem Umlaufgreifer ist zu klein	Den Abstand vergrößern (siehe Abschnitt UTC-Einstellung)
	Die Spule ist beschädigt	Spule austauschen
Fadenweg	Das Untergarn läuft spärlich	Spule reparieren oder austauschen
	Kratzer oder rauhe Stellen auf dem Fadenweg	Kratzer mit Schmirgelleinen entfernen
Nadeltiefe	Die Nadeltiefe stimmt nicht	Nadeltiefe einstellen (siehe Abschnitt Kopfeinstellung)

Ausgelassene Stiche

PROBLEM	MÖGLICHE URSACHEN	BESEITIGUNG
Nadeln	Die Nadel ist verbogen oder beschädigt	Nadel austauschen
	Ungeeignete Nadel für die verwendete Garnstärke	Durch eine geeignete Nadel austauschen
	Die Nadel ist falsch installiert	Nadel korrekt installieren (siehe Abschnitt Nadel austauschen)
Nadeltiefe	Der niedrigste tote Punkt der Nadelstange ist falsch	Nadeltiefe einstellen (siehe Abschnitt Kopfeinstellung)
Umlaufgreifer	Die Greifereinstellung ist falsch	Abstand einstellen (siehe Abschnitt Greifereinstellung)
	Die Greiferspitze ist stumpf	Greifer austauschen
Obergarn-/Untergarnspannung	Das Untergarn läuft nicht glatt	Die Spule bzw. Spulenkapsel austauschen
	Das Obergarn läuft nicht glatt	Die Oberfadenspannung einstellen
Presserfuß	Durch einen schwachen und gebrochenen Presserfuß kommt die Nadel nicht glatt aus dem Stoff	Die Feder austauschen und verstärken (siehe technische Anleitung)
Garn	Die Garndrehung ist zu straff	Geeignetes Garn verwenden oder den Kundendienst um Rat fragen
	Das Garn ist zu elastisch, um eine saubere Schlinge zu bilden	
Regulierfeder	Der Anschlag der Regulierfeder ist zu stark	Den Anschlag der Regulierfeder einstellen (siehe Abschnitt Regulierfedereinstellung)
	Die Spannung der Regulierfeder ist zu hoch	Die Spannung reduzieren

Nadelbrüche

MÖGLICHE URSACHEN	BESEITIGUNG
Die Nadel ist verbogen	Nadel austauschen
Die Nadel ist falsch installiert	Korrekt installieren (siehe Abschnitt Nadelaustausch)
Die Nadel berührt den Umlaufgreifer	Greifereinstellung regulieren (siehe Abschnitt Greifereinstellung)
Schlechte Nadelqualität	Nadel austauschen
Die Nadel ist stumpf	Nadel austauschen
Die Nadel ist zu klein für den Stoff	Geeignete Nadel einsetzen
Die Nadel berührt die Stichplatte	Nadelgehäuse richtig einstellen (siehe technische Anleitung)

Lose Stiche

MÖGLICHE URSACHEN	BESEITIGUNG
Oberfadenspannung ist zu gering	Obergarnspannung regulieren (siehe Abschnitt Spannung)
Untersfadenspannung ist zu gering	Die Stellschraube der Garnkapsel einstellen
Unregelmäßige Garnstärke	Durch Qualitätsgarn ersetzen
Oberspannung ist unbeständig	Teile der Spanneinrichtung reinigen
Umlaufgreifereinstellung ist unkorrekt	Die Greifereinstellung regulieren (siehe Abschnitt Greifereinstellung)
Ungeeignete Schmierung des Umlaufgeifers	Den Umlaufgreifer ölen (siehe Abschnitt Schmierung des Umlaufgeifers)
Das Muster ist zu dicht	Stichdichte verringern (siehe EDS-Anleitung zum Editieren von Mustern)
Abstand zwischen dem UTC-Sicherungsstift und dem Greifer ist zu groß	Abstand einstellen (siehe Abschnitt UTC-Einstellungen)

Diese Seite wurde absichtlich nicht beschrieben.

6. Rahmengrößen

Die folgende Tabelle zeigt die Rahmengrößen, die für die EMC 10 und 10/4 zur Verfügung stehen.

Nicht-metrische Rahmengrößen	Metrische Rahmengrößen
2,5 als Kreis	6,3 cm Kreis
3 als Kreis	7,6 cm Kreis
5 als Kreis	12 cm Kreis
6 als Kreis	15 cm Kreis
8 als Kreis	20 cm Kreis
10 als Kreis	25 cm Kreis
5 x 9 als Oval	12 x 22 cm Oval
8 x 13 als Oval	20 x 33 cm Oval
11 x 16 als Oval	27 x 40 cm Oval
2,4 x 4 als Rechteck	6.1 x 10 cm Rechteck
3 x 5 als Rechteck	7,6 x 12 cm Rechteck
2,5 als Spinnenrahmen	6,3 cm Spinnenrahmen
3,1 als Spinnenrahmen	8 cm Spinnenrahmen
4,4 als Spinnenrahmen	11 cm Spinnenrahmen
5,6 als Spinnenrahmen	14 cm Spinnenrahmen
6,25 als Spinnenrahmen	16 cm Spinnenrahmen
7,75 als Spinnenrahmen	19.5 cm Spinnenrahmen
SCHIEBERAHMEN 10x16 in (benötigt für das Sticken auf dem kompletten Schieberahmen)	SCHIEBERAHMEN 25x40 in (benötigt für das Sticken auf dem kompletten Schieberahmen)
GANZES STICKFELD (keine weiteren Begrenzungen als die Größe des Stickfeldes)	GANZES STICKFELD (keine weiteren Begrenzungen als die Größe des Stickfeldes)
5,6 x 2,6 für KAPPENRAHMEN STICKEN	14,2 x 6,6 cm für KAPPENRAHMEN STICKEN
5,6 x 2,75 für OPTION KAPPENRAHMEN	14,2 x 6,985 cm für OPTION KAPPENRAHMEN

Diese Seite wurde absichtlich nicht beschrieben.

7. Fehlermeldungen

Wenn bei der EMC 10, EMC 10T, EMC 10/4, oder EMC 10/4T ein Problem auftaucht oder wenn die Maschine Ihnen den neuesten Stand anzeigen muß, dann wird auf der LCD-Anzeige eine Fehlermeldung sichtbar und die Maschine gibt ein akustisches Signal ab.

Es könnte sich etwa um einen Fehler in der Vorgangsweise handeln. Beispielsweise erscheint eine Fehlermeldung, wenn sie auf die [START]-Taste drücken, bevor überhaupt ein Muster in den Arbeitsspeicher geladen wurde. Als Reaktion auf diese Fehlermeldung sollten Sie also ein Muster laden.

Es könnte aber auch ein mechanisches Problem sein. Zum Beispiel erscheint eine Fehlermeldung, wenn die Y-Schiene bereits an ihre Grenzen stößt, bevor das Muster zu Ende gestickt ist. Sie werden wahrscheinlich einen größeren Rahmen verwenden müssen.

Vielleicht liegt das Problem auch am Sticken selbst. Zum Beispiel erscheint eine Fehlermeldung im Falle eines Fadenbruchs. Sie müssen dann den Faden neu einfädeln und weitersticken.

Die folgenden Seiten dieses Abschnitts enthalten eine Liste in alphabetischer Reihenfolge mit allen Fehlermeldungen, die bei den Maschinen EMC 10, EMC 10T, EMC 10/4, und EMC 10/4T auftreten können (bei der EMC 10T und der 10/4T können Fehlermeldungen angezeigt werden, die nur in Verbindung mit dem Fadenschneider entstehen.) Sollte Ihre Maschine jemals eine Fehlermeldung anzeigen, die hier nicht aufgeführt ist, oder wenn Sie nicht wissen sollten, wie Sie auf eine Fehlermeldung, die hier genannt ist, reagieren sollen, wenden Sie sich bitte an Ihre Melco Kundendienststelle.

Anwendung Datendurchlauf

Dies bedeutet, daß die Maschine nicht ordnungsgemäß geladen hat. Die Maschine muß dann AUS- und wieder EINGeschaltet werden. Sollte dies öfter passieren, rufen Sie bitte Ihre Melco Kundendienststelle.

Auftragsspeicher voll

Dies bedeutet, daß keine Daten mehr in der Warteschlange für die Stickmaschine gespeichert werden können. Dies kann man für gewöhnlich im Menü Sticken sehen.

Ausführungsfehler

Diese Meldung bedeutet, daß kein Muster ausgewählt war, als Sie die [ENTER]-Taste im Menü "Muster sticken" drückten um mit dem Sticken zu beginnen. Wenn Sie keine Farbwechsel in Ihrem Muster haben, brauchen Sie nur die Menüs "Muster" und "Muster sticken", um die Muster zu sticken.

Buffer leer

Diese Fehlermeldung erscheint, wenn Sie versuchen eine Wiederaufnahme nach Stromausfall durchzuführen, jedoch kein Muster im Arbeitsspeicher zu finden ist. Gehen Sie ins Menü "Muster" um ein Muster auszuwählen und versuchen Sie es noch einmal.

CC Kopf oben Fehler

Diese Meldung bedeutet, daß ein Farbwechsel-Befehl festgestellt wurde, als die Maschine nicht in ihrer Kopf-oben-Position war. Blättern Sie weiter zum Menü "Kopf-Einstellung", drücken Sie die [ENTER]-Taste, dann die [ALT][©] Tasten, und drücken Sie dann wieder die [START]-Taste. Es kann sein, daß Sie die Farbwechselmechanik manuell wieder auf "Index" setzen müssen (drehen Sie die Farbwechselnocke bis die Farbwechsel-Lichtanzeige ausgeht) bis das Menü "Kopf-Einstellung" wieder richtig funktioniert.

CC Timeout

Dies zeigt an, daß die Maschine den Farbwechsel nicht innerhalb von 5 Sekunden durchgeführt hat. Dies ist normalerweise auf eine mechanische Behinderung innerhalb der Farbwechseinheit zurückzuführen und kann dadurch korrigiert werden, daß man die Behinderung sucht und löst. Wenn es keine Behinderung gibt, gehen Sie bitte folgendermaßen vor, um zu überprüfen, ob das Problem eine elektrische Ursache hat oder ob der Motor versagt hat:

1. Gehen Sie zum Menü "Leerlauf".
2. Drücken Sie die Tasten [ALT][] oder die Tasten [ALT][®] um das Nadelgehäuse zu bewegen.
3. Wenn die Fehlermeldung verschwindet, drücken Sie die [START]-Taste und sticken Sie weiter.

Sollte das Problem immer noch nicht behoben sein, rufen Sie bitte Ihre Melco Kundendienststelle.

CC Spurfehler

Diese Fehlermeldung zeigt Ihnen, daß der Farbwechselmotor das Nadelgehäuse nicht so führt oder bewegt, wie von Steuersoftware der Farbwechsel-Achse gefordert. Erscheint diese Meldung öfter, so kann dies auch ein Zeichen für eine mechanische Behinderung im Nadelgehäuse oder für ein elektrisches Problem sein. Um diesen Fehler zu beheben, bewegen Sie das Nadelgehäuse mit Hilfe der Taste [ALT] + Pfeiltaste [Links] oder [ALT] + Pfeiltaste [Rechts] oder indem Sie die [START]-Taste drücken, falls der Fehler beim Farbwechsel während des Stickvorgangs auftrat.

CC Versetzen Timeout

Siehe CC Timeout.

Fadenbruch

Der Faden ist gerissen, die Maschine hält an und speichert die letzten 5 Stiche. Vergewissern Sie sich, daß der Fadenweg frei ist, daß Untergarn vorhanden ist und daß die Nadel korrekt installiert ist. Fädeln Sie den Faden wieder ein und drücken Sie die [START]-Taste.

Fadenschneiden Aus

Dies bedeutet, daß Sie versucht haben ein Sofortiges Schneiden auszuführen, während die Schneidefunktion ausgeschaltet war. Gehen Sie ins Menü "Schneiden" und schalten Sie die Schneidefunktion wieder ein. Nun können Sie fortfahren.

Fadenschneider nicht an Pos. 1

Diese Meldung wird angezeigt, wenn die Maschine versucht nach einer Fadenschneidefunktion zu sticken, sich das Fadenschneider-Messer jedoch nicht wieder an seine Ausgangsposition, Pos. 1, zurückgezogen hat. Versuchen Sie die Funktion "Zu Kopf oben gehen" im Menü "Kopf-Einstellung" auszuführen und sticken Sie dann weiter. Sollte dies nicht funktionieren, kontaktieren Sie bitte Ihren Melco Kundendienst.

Fadenschneider-Grenze!

Diese Meldung bedeutet, daß am Stromkreis des Antriebs des elektromagnetischen Fadenschneiders Stromüberschuss festgestellt wurde. Dies wird verursacht durch eine Fehlfunktion des Elektromagneten des Fadenschneiders oder der Elektronik. Schalten Sie die Maschine AUS und dann wieder EIN. Wenn der Fehler mehr als einmal bei einem Muster auftritt, fragen Sie Ihren Kundendienst um Rat.

Falscher CC Encoder

Bedeutet, daß die Maschine die falsche Farbwechselkarte oder irgend eine andere elektrische Fehlfunktion hat. Rufen Sie bitte Ihre Melco Kundendienststelle, um eine neue Farbwechselkarte zu bestellen.

Falscher Mustername

Die Maschine konnte keinen Musternamen finden, als die [START]-Taste gedrückt wurde. Wenn AutoLöschen im Computer EINGeschaltet ist, so wird das Muster automatisch gelöscht, wenn es fertig gestickt ist. Steht AutoLöschen auf AUS, dann wurde das Muster von Hand vom Muster-Menü gelöscht. Laden Sie das Muster neu und fahren Sie fort.

Falscher Tastatur-Code

Die Maschine konnte die Eingabe über die Tastatur nicht lesen. Schalten Sie die Maschine AUS und wieder EIN, danach lösen Sie die Funktion Wiederaufnahme bei Stromausfall aus. Wenn dies das Problem nicht löst, konfigurieren Sie die Maschine neu. Während der Neukonfiguration werden alle Parameter auf Ihre Standard-Ausgangswerte zurückgesetzt und Ihr Muster muß wieder von neuem gestartet werden. Wenn auch dieses nicht hilft, fragen Sie bitte bei Ihrer Kundendienststelle um Rat.

Falsches SBS-Merksymbol

Wenn Sie die Funktion "Speicherung bei Stromausfall" (SBS) einstellen, wird ein Merksymbol in das Muster eingesetzt, um den Punkt im Muster zu markieren, an dem der letzte Stich gestickt wurde. Diese Meldung zeigt einen Fehler an, der während des Setzens des Merksymbols festgestellt wurde. Gehen Sie folgendermaßen vor, um das Problem zu beheben:

1. Aktivieren Sie die Funktion "Zurück zum Ausgangspunkt"
2. Bewegen Sie den Rahmen durch das Motif bis zu dem Punkt, an dem die Maschine anhält.
3. Drücken Sie die [START]-Taste.

Wenn dies nicht funktioniert, schalten Sie die Maschine AUS und wieder AN.

Falsche Z Kriechfunktion

Dies bedeutet, daß der Befehl für die Z-Achse im Menü "Kopf-Einstellung" zu langsam zum Computer gekommen ist. Warten Sie ein paar Sekunden und versuchen Sie es noch einmal.

Farbliste voll

Die Farbfolge kann nicht größer als 99 eingestellt werden.

Farbtonverzeichnis Aus

Diese Meldung zeigt an, daß die Maschine versucht einen Farbwechsel durchzuführen, oder daß Sie versucht haben, eine "Kopf-Einstellung"-Funktion auszuführen während die Farbwechselnocke ohne Farbtonverzeichnis war. Gehen Sie ins Menü "Leerlauf" und drücken Sie die Tasten [ALT][] oder [ALT][@] um die Farbwechselnocke in das Farbtonverzeichnis zu bringen. Wenn dies das Problem nicht löst, dann versuchen Sie, die Nocke manuell zurückzusetzen. Wenn auch das nicht hilft, kontaktieren Sie bitte Ihren Melco Kundendienst.

*****Farbwechsel*****

Die Stickmaschine hält nach jedem Farbwechsel an, wenn in der Farbfolge der Buchstabe P angegeben ist. Die Maschine hält nur einmal an, wenn die Ziffer 0 in der Farbfolge enthalten ist.

Greifer nicht an Pos 1

Das bedeutet, daß sich der Fadengreifer nicht wieder vollständig an seine ursprüngliche Position zurückgezogen hat. Der Greifer könnte an einem Faden oder Velcro-Streifen hängengeblieben sein. Lösen Sie den Greifer und ziehen Sie ihn manuell zurück falls nötig. Drücken Sie die [START]-Taste und sticken Sie weiter.

Grenze am X-Rahmen

Siehe Grenze am Y-Rahmen.

Grenze am Y-Rahmen

Diese Fehlermeldung bedeutet, daß die Grenze am Rahmen der physischen Y-Achse erreicht wurde, während ein Muster gestickt wird. Überprüfen Sie in der Funktion "Rahmen wählen" im Menü "Pos. 1", ob Sie vielleicht eine Rahmengröße gewählt haben, die zu klein für das Muster ist oder ob der Anfangspunkt des Musters nicht richtig innerhalb des Rahmens positioniert ist. Wählen Sie eine größere Rahmengröße oder bewegen Sie den Anfangspunkt so, daß das Muster in den Rahmen paßt und beginnen Sie neu. Wenn Der Rahmen korrekt zentriert ist, versuchen Sie mit "Rahmen zurück" ein paar Stiche rückwärts zu gehen um dort das Sticken durch Drücken der [START]-Taste wieder aufzunehmen.

Kappentreiber innen (Kappenrahmenschelle drinnen)

Dies bedeutet, daß Sie versucht haben, die Funktionen POS 1 EINSTELLEN, ZU POS 1 SPRINGEN oder WIEDERAUFNAHME BEI STROMAUSFALL zu benutzen, während die Kappenrahmenschelle installiert ist. Entfernen Sie die Kappenrahmenschelle, bevor Sie eine dieser Funktionen aktivieren.

Keine Muster gefunden

Diese Meldung zeigt an, daß Sie sich im Menü "Muster" befinden und keine Muster geladen sind. Entweder sind keine Muster vom Computer aus gesendet worden oder sie sind automatisch oder manuell gelöscht worden. Es ist möglich, daß die Einstellung AutoLöschen in Ihrem Computer auf EIN steht

Kopf nicht oben

Dies bedeutet, daß Sie versuchen eine Wiederaufnahme nach Stromausfall durchzuführen während der Stickkopf nicht in der Kopf-oben-Stellung ist. Es kann aber auch bedeuten, daß Sie versuchen, den Rahmen zu richten (die Schiene zu bewegen) in der X oder Y-Achse, während der Kopf nicht oben ist. Bringen Sie mit Hilfe der Funktion ZU KOPF OBEN GEHEN im Menü "Kopf-Einstellung" den Kopf wieder in die Kopf-oben-Stellung.

Kopf nicht oben (Kopf-oben verpaßt)

Die Z-Achsen-Kontrolle hat ein "Kopf nach oben"-Signal verpaßt. Die Maschine wartet nun auf eine weitere Drehung um 150 Grad, wenn das Signal dann immer noch nicht gesehen wird, hört die Maschine auf zu sticken. Aktivieren Sie die Funktion ZU KOPF OBEN GEHEN im Menü "Kopf-Einstellung" um den Kopf zurück in die Kopf-oben-Stellung zu bringen und sticken Sie dann weiter. Sollte dies öfter passieren, dann fragen Sie bitte Ihre Melco Kundendienststelle um Rat.

Laden neu versuchen

Diese Meldung erscheint, wenn das Muster bei einer Wiederaufnahme nach Stromausfall nicht wieder vollständig geladen wurde. Warten Sie ein paar Sekunden und versuchen Sie es noch einmal.

Löschen nicht ausgeführt

Die Maschine konnte einen Befehl zum Löschen eines Musters nicht ausführen, da das besagte Muster gerade gestickt wird oder gerade ein anderes Muster geladen wird. Warten Sie 20 Sekunden und versuchen Sie es dann noch einmal. Dies kann ebenso dadurch passieren, daß das Muster in der Warteschlange des Menüs MUSTER STICKEN steht. Ist das der Fall, dann führen Sie eine "Systemzurücksetzung" durch und löschen Sie dann das Muster.

Maschine läuft

Sie haben versucht die Funktionen Vorzeichnen, Bewegen, Untergarn, Schneiden oder Kopf-Einstellung zu aktivieren, während die Maschine stickte. Halten Sie die Maschine an und versuchen Sie es noch einmal.

MC-Speicher voll

Der Speicher der Motorsteuerung ist voll. Sie haben mehr "Bewegen" oder "Kopf-Einstellung"-Befehle erteilt, als der Speicher aufnehmen kann. Um den MC-Speicher zu löschen, schalten Sie den Strom AUS und wieder EIN. Wenn in Ihrem Computer die Einstellung AutoSenden auf EIN steht, dann wird der Musterspeicher nach ein paar Sekunden wieder geladen. Wenn Sie mit der Einstellung AutoSenden auf AUS arbeiten, dann müssen Sie die Muster selbst wieder laden. Wenn das Ein- und Ausschalten des Stroms die Meldung nicht verschwinden läßt, dann muß das Problem am Rechner liegen. Fragen Sie in diesem Falle bitte Ihre Melco Kundendienststelle um Rat.

Muster nicht gefunden

Diese Meldung wird angezeigt, wenn eine Wiederaufnahme nach Stromausfall durchgeführt wird und wenn die Maschine das letzte Muster, das gestickt wurde im Musterbuffer nicht finden kann. Schicken Sie das letzte Muster noch einmal vom Computer oder vom Diskettenlaufwerk aus und versuchen Sie dann noch einmal eine Wiederaufnahme nach Stromausfall.

Musterende gefunden

Hier wurde eine Information "Musterende" gegeben, vor dem tatsächlichen Musterende. Wenn die Maschine ein Musterende "sieht", wird das Muster nicht mehr weitergestickt. Sie müssen nochmal von vorn beginnen, und zwar indem Sie das Muster nochmals vom Computer losschicken. Diese Meldung kann nach einem Stromausfall erscheinen. Falls diese Meldung oft erscheint, kann es sich um ein Problem mit dem Rechner handeln und Sie sollten daher Ihre Kundendienststelle anrufen.

Neu laden

Während die Funktion AutoSenden lief, wurde beim Laden eines Musters ein Fehler festgestellt. Löschen Sie das Muster und laden Sie es neu vom Computer. Wenn dies öfter passiert, deutet das auf ein Problem des Systemspeichers hin oder auf eine schlechte Verbindung innerhalb des Netzwerkes. Überprüfen Sie, ob der Terminator (Lichtgrenze) richtig festgesteckt ist und nicht fehlt. Wenn dies das Problem nicht löst, fragen Sie bitte Ihren Melco Kundendienst um Rat.

Picker-Grenze

Diese Meldung bedeutet, daß am Stromkreis des Antriebs des elektromagnetischen Picker-Schneidmessers ein Stromüberschuss festgestellt wurde. Dies wird verursacht durch eine Fehlfunktion des Elektromagneten des Picker-Schneidmessers oder der Elektronik. Schalten Sie die Maschine AUS und dann wieder EIN. Wenn der Fehler mehr als einmal bei einem Muster auftritt, fragen Sie Ihren Melco Kundendienst um Rat.

Pos 1 nicht eingestellt

Sie haben versucht, die Funktion ZU POS 1 SPRINGEN auszuführen; es war jedoch keine Ausgangsstellung Position 1 eingestellt. Stellen Sie die Pos. 1 ein und fahren Sie fort.

Pos 1 war nicht eingestellt

Die Pos 1. wurde nicht mit Hilfe der Funktion POS 1 EINSTELLEN des Menüs Pos. 1 im Zentrum des Stickfeldes des Kappenrahmens eingestellt. Denken Sie daran, daß die Position 1, die Ausgangsstellung, immer eingestellt werden muß, bevor man irgendeine andere Stickmaschinenfunktion erstmalig benutzt, selbst wenn Sie keine andere Pos. 1 Funktion benutzen. Gehen Sie ins Menü Pos. 1, Funktion "Pos. 1 einstellen" und fahren Sie fort.

PR Auftragsfehler

Sie versuchen eine Wiederaufnahme nach Stromausfall, dabei war das Muster bereits fertiggestickt.

Rahmengrenze prüfen

Diese Fehlermeldung zeigt an, daß die Grenze des Rahmens an der physischen X-Achse oder an der physischen Y-Achse während des Stickvorgangs erreicht wurde. Wählen Sie die Funktion "Rahmen wählen" im Menü POS 1 um zu überprüfen, ob Sie vielleicht einen Rahmen benutzen, der für das Muster zu klein ist, oder ob der Anfangspunkt des Musters vielleicht nicht richtig im Rahmen positioniert ist. Wählen Sie eine größere Rahmengröße oder bewegen Sie den Anfangspunkt so, daß das Muster in den Rahmen paßt und beginnen Sie neu. Wenn der Rahmen korrekt zentriert ist, versuchen Sie mit "Rahmen zurück" ein paar Stiche rückwärts zu gehen um dort das Sticken durch Drücken der [START]-Taste wieder aufzunehmen. Falls diese Meldung öfter auftritt (obwohl das Muster richtig innerhalb des Rahmens liegt), deutet dies auf ein elektrisches Problem hin.

Rahmengrenze???

Wenn die X- oder Y-Bewegung nicht innerhalb der Grenzen des Stickfeldes ausgeführt wird, während die Maschine läuft, wird sie anhalten und diese Fehlermeldung geben. Wenn Sie eine der Funktionen "Rahmen vorwärts" oder "Rahmen zurück" aktivieren, wird diese Meldung ebenfalls erscheinen, sobald Sie die Grenzen des Rahmens erreichen. Wenn Sie nicht im Menü "Rahmen" sind, dann gehen Sie ins Menü "Pos. 1" und überprüfen Sie das Untermenü "Rahmengrenzen". Vielleicht verwenden Sie eine Rahmengröße, die zu klein für das Muster ist oder vielleicht ist der Anfangspunkt des Musters nicht korrekt gesetzt. Wählen Sie eine größere Rahmengröße oder setzen Sie den Anfangspunkt des Musters so, daß das Muster in den Rahmen paßt, dann versuchen Sie es noch einmal.

Ungültige Folge

Sie müssen im Menü Farben mindestens eine gültige Farbnummer in der Farbwechsel-Reihenfolge angegeben haben. Die gültigen Nummern sind 1 bis 10 und Null. Sie können das Menü Farben nicht verlassen, solange Sie die Reihenfolge nicht korrigiert haben.

X Achsen-Grenze

Diese Meldung bedeutet, daß am Stromkreis des X-Achsenantriebs ein Stromüberschuss festgestellt wurde. Dies wird verursacht durch eine Verkantung des X-Achsenantriebs oder der Schiene oder durch eine Fehlfunktion des X-Achsenantriebs oder der Elektronik. Schalten Sie die Maschine AUS und dann wieder EIN. Wenn der Fehler mehr als einmal bei einem Muster auftritt, fragen Sie Ihren Melco Kundendienst um Rat.

X Befehl-Fehler

Wenn diese Meldung erscheint, dann wurde eine ungültige Befehlfolge in den Funktionen der Controller-Software des X-Achsenantriebs entdeckt. Schalten Sie die Maschine AUS und dann wieder EIN. Wenn der Fehler mehr als einmal bei einem Muster auftritt, fragen Sie Ihren Melco Kundendienst um Rat.

X Faden fehlt (X Faden entfernen)

Siehe Y Faden fehlt (Y Faden entfernen).

X Pos.1 Timeout

Siehe Y Pos. 1 Timeout.

X-Rahmen nicht fertig

Siehe Y-Rahmen nicht fertig.

X-Sprunggrenze (X Bewegungsgrenze)

Siehe Y-Sprunggrenze (Y Bewegungsgrenze).

X-Spurfehler

Siehe Y-Spurfehler.

X-Versetzen-Timeout

Siehe Y-Versetzen-Timeout.

Y Befehl-Fehler

Wenn diese Meldung erscheint, dann wurde eine ungültige Befehlsfolge in den Funktionen der Controller-Software des Y-Achsenantriebs entdeckt. Schalten Sie die Maschine AUS und dann wieder EIN. Wenn der Fehler mehr als einmal bei einem Muster auftritt, fragen Sie Ihren Melco Kundendienst um Rat.

Y Pos. 1 Timeout

Diese Fehlermeldung bedeutet, daß der Y-Rahmen die geforderte Bewegung nicht komplett ausgeführt hat, bei dem Versuch eine der Funktionen "Pos. 1 einstellen" oder "Zu Pos. 1 springen" im Menü "Pos. 1" durchzuführen. Wenn dieses Problem öfter auftritt, kann eine mechanische Behinderung des Rahmens oder ein elektrisches Problem vorliegen. Um die Arbeit wieder aufzunehmen, schalten Sie die Maschine AUS und wieder EIN. Versuchen Sie dann noch einmal, die Funktion "Pos.1 einstellen" durchzuführen.

Y-Achsen-Grenze

Diese Meldung bedeutet, daß am Stromkreis des Y-Achsenantriebs ein Stromüberschuss festgestellt wurde. Dies wird verursacht durch eine Verkantung des Y-Achsenantriebs oder der Schiene oder durch eine Fehlfunktion des Y-Achsenantriebs oder der Elektronik. Schalten Sie die Maschine AUS und dann wieder EIN. Wenn der Fehler mehr als einmal bei einem Muster auftritt, fragen Sie Ihren Melco Kundendienst um Rat.

Y-Faden fehlt (Y Faden entfernen)

Diese Fehlermeldung sollte nur während eines Schneidevorgangs erscheinen (Funktion des Faden-Entfernens) und zeigt an, daß der Y-Rahmen eine geforderte Bewegung nicht komplett ausgeführt hat. Wenn dieses Problem öfter auftritt, kann eine mechanische Behinderung des Rahmens oder ein elektrisches Problem vorliegen. Um die Arbeit wieder aufzunehmen, schalten Sie die Maschine AUS und wieder EIN. Wenn vor dem Zeitpunkt der Fehlermeldung gerade ein Muster gestickt wurde, versuchen Sie eine Wiederaufnahme nach Stromausfall und fahren Sie mit dem Sticken fort.

Y-Rahmen nicht fertig

Dies bedeutet, daß die Nadel versucht den Stoff zu durchstechen, bevor die X- oder Y-Bewegung abgeschlossen ist. Dies kann daran liegen, daß ein sehr dicht zu bestickendes Teil bei hoher Stickgeschwindigkeit gestickt wird. Versuchen Sie, die Stickgeschwindigkeit zu verringern, damit die Nadel den Stoff verlassen kann und ein Nadelbruch oder eine Beschädigung des Stoffes verhindert wird.

Y-Sprunggrenze (Y Bewegungsgrenze)

Diese Meldung erscheint wenn man den Rahmen mittels der Pfeiltasten ruckweise bewegt und dabei die Grenze der physischen Y-Achse erreicht wird. Um dies zu beheben, gehen Sie einfach in die entgegengesetzte Richtung zurück.

Y-Spurfehler

Diese Fehlermeldung bedeutet, daß der Y-Achsenantrieb nicht so vorzeichnet (oder sich bewegt) wie durch die Controller-Software der Y-Achse bestimmt. Dieser Fehler kann während des Stickens, Schneidens, Vorzeichnens, Rahmeneinstellens und während Bewegungsvorgängen aus dem Menü "Bewegen" auftreten. Wenn dieses Problem öfter auftritt, kann eine mechanische Behinderung des Rahmens oder ein elektrisches Problem vorliegen (überprüfen Sie die Achse bitte auf mechanische Behinderungen). Die Maschine hört auf zu sticken, wenn dieses Problem auftritt. Um das Sticken wieder aufzunehmen, versuchen Sie den Rahmen mit der Funktion "Rahmen zurück" ein paar Stiche zurückzustecken und drücken Sie dann die [START]-Taste um weiterzustecken. Wenn das nicht funktionieren sollte, schalten Sie die Maschine AUS und wieder EIN und versuchen Sie eine Wiederaufnahme nach Stromausfall. Wenn diese Fehlermeldung während des Vorzeichnens, Rahmeneinstellens oder während Bewegungsfunktionen aufgetreten ist, versuchen Sie die entsprechende Funktion noch einmal.

Y-Versetzen-Timeout

Diese Fehlermeldung bedeutet, daß der Y-Rahmen eine Bewegung nicht komplett ausgeführt hat, die Sie im Menü "Bewegen" ausgelöst haben. Wenn dieses Problem öfter auftritt, kann eine mechanische Behinderung des Rahmens oder ein elektrisches Problem vorliegen. Gehen Sie nun aus dem Menü "Bewegen" heraus und bewegen Sie den Y-Rahmen mittels der Pfeiltasten. Versuchen Sie dann noch einmal, Ihre Bewegungsfunktion auszuführen.

Z-Befehl-Fehler

Diese Fehlermeldung ist abhängig von der Software und bedeutet, daß eine ungültige "Lese"- oder "Schreibe"-Befehlsfolge in den Funktionen der Z Controller-Software entdeckt wurde. Dies kann durch eine zu hohe Stickgeschwindigkeit verursacht werden. Verringern Sie die Stickgeschwindigkeit und sticken Sie weiter oder gehen Sie ins Menü "Kopf-Einstellung" und wählen Sie den Befehl ZU KOPF OBEN GEHEN. Dann drücken Sie die [START]-Taste um fortzufahren.

Z-Spurfehler

Diese Fehlermeldung bedeutet, daß der Z-Achsenantrieb nicht so vorzeichnet wie durch die Controller-Software der Z-Achse bestimmt. Führen sie bitte die "Zu Kopf oben gehen"-Funktion im Menü "Kopf-Einstellung" aus. Verlassen Sie das Menü "Kopf-Einstellung" und drücken Sie die [START]-Taste um fortzufahren. Sollte die Meldung nicht verschwinden, wenden Sie sich bitte an Ihren Melco Kundendienst.

Z-Timeout-Fehler

Diese Fehlermeldung zeigt Ihnen an, daß die Z-Achse einen Befehl zum Bewegen erhalten hat, diesen aber nicht in der verfügbaren Zeit vollständig durchführen konnte. Diese Meldung kann während eines normalen Stickvorgangs erscheinen oder während der meisten Funktionen des Menüs "Kopf-Einstellung". Um fortzufahren, führen sie bitte die "Zu Kopf oben gehen"-Funktion im Menü "Kopf-Einstellung" aus.

Sollte diese Meldung öfter erscheinen, so kann dies ein Zeichen für eine mechanische Behinderung am Stickkopf sein, zum Beispiel Garn, das sich im Bereich des Umlaufgreifers festgesetzt hat. Suchen Sie die Ursache des Problems und beheben Sie es. Wenn Sie nicht herausfinden sollten, woran es liegt, oder wenn die Meldung weiterhin oft erscheint, fragen Sie bitte Ihren Melco Kundendienst um Rat.

Zu schnell zum Schneiden

Die Geschwindigkeit der Z-Achse hat während eines Schneidevorgangs 150 UpM überschritten. Drücken Sie die [START]-Taste um fortzufahren. Wenn dies öfter als einmal bei einem Muster passiert, rufen Sie bitte Ihren Melco Kundendienst an.

Diese Seite wurde absichtlich nicht beschrieben.

8. Stichwortverzeichnis

A

ACHT-KANAL-BAND Ein älteres Medium zum Abspeichern von Computer Informations-Daten, bei der die Informationen in Lochcodierungen in ein aufgespultes Papierband eingestanzt werden.

AKTIVES FENSTER Das Fenster, das Sie gerade benutzen. Es wird auch aktuelles Fenster genannt.

ALPHABETE Schrifttypen, die in der Stickerei benutzt werden können. Alphabete können auch Muster sein, die mit Hilfe von Buchstaben aus dem Alphabet auf den Bildschirm gebracht wurden. Dies könnte beispielsweise ein Sportemblem sein.

ANFANGSPUNKT An diesem Punkt beginnt die Stickerei des Musters. Bei den meisten Mustern werden die X und Y-Koordinaten auf 0,0 stehen, was bedeutet, daß das Muster in der Mitte beginnt und in der Mitte endet.

ANWENDUNGS-FENSTER Das erste Fenster, das erscheint, wenn EDS III geöffnet wird. Das Anwendungs-Fenster hat drei Untermenü-Felder, Datei, Maschine und Hilfe.

APPLIKATION Die Kunst, Stoffteile in ein Motiv einzuarbeiten, um das Muster zu verschönern oder die Stichzahl zu reduzieren.

ASD Diese Datei-bezeichnung wird von EDS III an ein Muster gegeben, das an die Maschine gesendet wird.

AUFTEILEN Mit diesem Befehl können Sie bis zu neun Fenster in ihrem Arbeitsfenster öffnen.

AUTO LAUF Eine Option, die automatisch ein Muster an den Anfang der Warteschlange stellt und Ihnen damit ermöglicht kontinuierlich zu sticken, ohne Muster mit den Menüs der Stickmaschine auswählen zu müssen.

AUTO LÖSCHEN Eine Option, die automatisch Muster von der Stickmaschine löscht, nachdem sie gestickt wurden.

AUTO SCHNEIDEN Eine Option, die automatisch zwischen jedem Buchstaben aus dem Alphabet, der in einem Muster eingesetzt wird, eine Schneidefunktion einfügt.

B

BLOCK BEARBEITEN bezeichnet das Verändern einer definierten Gruppe von Stichen.

BLOCK Bezeichnung für eine Gruppe von Stichen, die gemeinsam im Maßstab verändert, gedreht, bewegt, gelöscht, geschnitten, kopiert und eingefügt werden können.

BOGEN NORMAL Wenn sich die Nadel vor dem Stickern auf dem Umfang des Kreises befindet.

BOGEN VOM MITTELPUNKT AUS Wenn sich die Nadel vor dem Sticken direkt über dem Mittelpunkt des Kreises befindet. Der Abstand vom Mittelpunkt des Kreises zum unteren Rand des Schriftzuges ist der Radius.

BOGEN WINKEL Mittelpunkt eines Schriftzuges, der im Kreis gestickt wird. Diese Position wird in Grad angegeben, 0° oben am Kreis und 180° unten am Kreis.

BUCHSTABENBREITE Die Gesamtbreite der einzelnen Buchstaben, dies bedeutet NICHT die Balkenstärke. Im EDS III können Änderungen der Buchstabenbreite in Schritten von 10% im Bereich von +30% bis -30% vorgenommen werden.

C

CND Diese drei Buchstaben werden als Dateibezeichnung jeder Condensed-Datei zugeordnet. Sehen Sie hierzu auch den Abschnitt Condensed-Format.

COMPLEX FILL Eine Methode zum Punchen von auszufüllenden Flächen, wobei der Computer automatisch die verschiedenen unabhängigen Teile der Form bestimmt, die notwendig sind, um eine komplette Füllung einer unregelmäßigen Form zu gewährleisten.

CONDENSED-FORMAT Ein codiertes Format, das ausschließlich die Daten für die Eingabepunkte und Funktionsbefehle beinhaltet, die während des Punchens entstehen. Dies ermöglicht es Ihnen, das Muster in seinem Maßstab zu vergrößern oder zu verkleinern und die Dichte und Stichtlänge des Musters zu verändern.

CURSOR/PFEIL Ein Zeichen, das Ihnen stets Ihre momentane Position auf dem Bildschirm anzeigt.

D

DATASET Eine Grundeinstellung von Anweisungen, die nötig sind, um ein Stickereimuster zu erstellen.

DATEI Eine bestimmte Ansammlung von Informationsdaten, die oft unter einem gegebenen Namen auf Diskette abgespeichert wird.

DATEIBEZEICHNUNG Eine Dateibezeichnung ist der aus drei Buchstaben bestehende hintere Teil eines Dateinamens nach dem Punkt. Sie gibt an, um welchen Datei-Typ es sich handelt.

DATEINAME Der Dateiname gibt Ihnen die Möglichkeit, ein abgespeichertes Muster sofort wieder zu identifizieren. Der Dateiname kann bis zu 8 Schriftzeichen enthalten, einen Punkt und bis zu drei Buchstaben für die Dateibezeichnung.

DIALOGFENSTER Dieses Fenster erscheint auf dem Bildschirm um Sie zur Eingabe von Informationen aufzufordern, wie z.B. eine Auswahl aus einer Optionsliste oder einen Dateinamen.

DICHTE Der senkrechte Abstand zwischen zwei nebeneinanderliegenden Stichen. Dies wird in Punkten gemessen.

DIGITALISIEREN Das Übertragen von Zeichnungen in eine Serie von Befehlen, die später von der Stickmaschine mittels eines speziellen Gerätes gelesen werden können. Diesen Vorgang nennt man auch "punchen" (schlagen).

DIGITALISIER-BRETT Ein Brett bzw. eine Platte zur Verbindung zu einem Computer oder einer Stickmaschine während der Erstellung eines Musters. Man spricht auch vom Punchbrett oder -tisch.

DIGITRAC Dies ist das Original Melco computergestützte Digitalisier- oder Punchsystem, das eine extrem große Digitalisierfläche hat und auf einem eigenen senkrechtstehenden Gestell angebracht ist.

DISKETTE Eine Diskette ist ein Medium zum Speichern von Computerdaten, auf das man über die Festplatte oder eines der Laufwerke Zugriff hat.

DISKETTENFORMAT So bezeichnet man die Art und Weise, wie eine Diskette zur Aufnahme von Daten vorbereitet wurde.

DOPPEL-KLICKEN bedeutet das schnelle, kurze zweimalige Drücken einer Maus-Taste.

DOS-FREMDE FORMATE So bezeichnet man Diskettenformate, die sich vom DOS-Format, das von EDS III unterstützt wird, unterscheiden, wie z.B.: Melco, Tajima, Barudan, ZSK.

DREISTICH Eine Art dreifacher Heftstich, bei dem immer ein Stich vorwärts, dann einer rückwärts an die Ausgangsposition und einer wieder vorwärts gestickt wird.

E

EDITIEREN Ein Muster verändern, indem man Eingabe-Punkte hinzufügt, löscht oder durch Einfüge- und Löschfunktionen.

EINFÜGEN Das Hinzufügen von zusätzlichen Daten in ein Muster.

EINGABEPUNKT VERÄNDERN Mit dieser Funktion kann man die Position oder die Art eines Eingabepunktes verändern.

EINSTICHAUFTEILUNG Bestimmt, wo die Nadel in jeder Stichreihe eines Steppstiches einsticht.

EXP Diese drei Buchstaben sind die Dateibezeichnung für eine "Expanded"-Datei.

EXPANDED-FORMAT Ein codiertes Format, das die Daten für jeden einzelnen Stich des Musters enthält.

EXPORTIEREN Das Kopieren eines Musters vom Computer auf eine nicht im DOS-Format formatierte Diskette oder ein 8-Kanal-Band.

F

FADENWÄCHTER Der Fadenwächter ist ein Sensor, der auf der Schelle der Nadelplatte angebracht ist, und der das Fehlen von Untergarn erkennt. Sobald die Maschine eine bestimmte Anzahl Stiche ohne den Unterfaden sticht, hält der Fadenwächter die Maschine an, speichert diese letzten Stiche und gibt die Fehlermeldung UNTERGARN PRÜFEN. Der Fadenwächter hat außerdem einen Haltestift, der den Innenkorb des Umlaufgreifers hält.

FARB-EBENE Diese Funktion wird benutzt, um bestimmte Farben des Musters am Bildschirm zu zeigen.

FARBABSTUFUNGEN Eine Kombination von einer Grundfarbe mit einem Musterschema.

FENSTER Ein rechteckiges Feld auf Ihrem Bildschirm in dem Sie Ihre Muster anschauen und bearbeiten können.

FENSTER PUNKTE VERÄNDERN Eines der Fenster zum Abändern von Mustern.

FESTPLATTE Ein geschlossenes Feld innerhalb Ihres Computers, mit einem Lese-/Schreibkopf und einem Hilfsspeicher.

FLACH-STICH Eine Stichtart bei der die Nadel immer rechts und links entlang eines "Balkens" einsticht. Man spricht auch vom Plattstich.

FORMATIEREN Vorbereitung einer Diskette für die Aufnahme von Daten. Alle neuen Disketten müssen formatiert werden, ein erneutes Formatieren löscht allerdings alle Daten, die bisher auf ihr gespeichert waren.

FÜLLSTICH LADEN Möglichkeit eine Steppstichtart zu überprüfen oder abzuändern.

FÜLLUNG SPEICHERN Befehl zum Definieren von Daten eines Füllstiches während des Punchens.

FUNKTION Ein Vorgang, der für ein Muster durch einen Befehl ausgelöst wird, wie z.B. Schneiden, Farbwechsel, Nadel nach oben, etc.

G

GESCHLOSSENE GRUPPE Ein oder mehrere Objekte, die verbunden wurden.

GESPEICHERTES SYMBOL Ein Musterteil, das als separates Stück gepuncht wurde, um es dann im gleichen Muster zu vervielfältigen. Ein Beispiel wären hier Blätter auf einem Baum. Zunächst puncht man ein einzelnes Blatt als gespeichertes Symbol, danach nimmt man dieses Blatt und kopiert es in verschiedenen Größen und Richtungen auf den Baum. Diese Vorgehensweise erspart Ihnen, das gleiche Musterteil immer wieder neu zu punchen.

GRAFISCHE MASSTABVERÄNDERUNG Vergrößerung oder Verkleinerung eines Musters im Layout-Fenster, durch Anklicken und Ziehen mit der Maus.

GRAFISCHES DREHEN Drehen eines Musters im Layout-Fenster, indem man mit der Maus das betreffende Teil anklickt und einen rechteckigen Rahmen um das Teil herumzieht, um es dann zu drehen.

GRUPPIERTE OBJEKTE Objekte, die auf dem Bildschirm zu einer Gruppe zusammengefasst wurden.

GUMMIBAND Ein Befehl, um ein geändertes Musterteil anzuschauen, ohne das ganze Muster zu generieren.

H

HEFTSTICH Eine Stichart mit gleichgroßen Stichen, mit gleichem Abstand zueinander, die hintereinander in einer Reihe liegen. Sie wird für Konturen, Unterlagen oder für kleine Details im Muster eingesetzt.

HORIZONTALER ZWISCHENRAUM Zusätzlicher Abstand, der zwischen Buchstaben aus dem Alphabet hinzugefügt werden kann.

I

IKONE Die verkleinerte grafische Darstellung eines Bildes.

IMPORTIEREN Das Einlesen einer Muster-Datei von einem nicht in DOS formatierten Datenträger (Diskette oder Band) in das EDS III Programm.

K

KETTENSTICH Stichart zum Umranden und Verfeinern von Schlaufen-Mustern.

KLICKEN Das Drücken und Loslassen einer Taste der Maus in einer einzigen schnellen Bewegung.

KOPIEREN Ein Befehl, der das Muster auf dem Bildschirm noch voll erhält, aber eine Kopie davon in einen temporären Speicher ablegt, der Papierkorb genannt wird.

KURSIV-WINKEL Ein Befehl, mit dem man einen Schriftzug kursiv (schräg) setzen kann. Dieses geschieht in 15°-Schritten im positiven oder im negativen Bereich.

KURZE STICHE Dies sind vom Computer generierte kurze Stiche, die in Kurven oder Ecken nicht über die gesamte Balkenbreite gehen, um eine Anhäufung von Stichen auf einem einzigen Punkt zu vermeiden.

L

LAYOUT-FENSTER Dies bezeichnet die Bildschirmeinstellung, in der Sie Muster punchen (digitalisieren), Dateien von der Festplatte öffnen, Muster von Disketten importieren, Muster exportieren, Muster verändern und Schriftzüge kreieren können.

LISTEN-FELD Ein Feld, normalerweise mit einer Leiste zum Blättern ausgestattet, das innerhalb eines Dialogfensters erscheint und Ihnen die verschiedenen verfügbaren Funktionen auflistet.

M

MASSTAB ÄNDERN Möglichkeit zum Verändern der Größe, Dichte und der Stichlängen eines Musters.

MAXIMALE STICHLÄNGE Die größtmögliche Stichlänge, die die Maschine sticken kann, bevor sie einen Springstich ausführt. Die maximale Stichlänge für Melco ist 127 Punkte.

MAXIMIERUNG Das kleine Kästchen rechts von der Titelzeile mit dem nach oben gerichteten Pfeil. Es dient dazu, das Fenster auf seine für den Bildschirm größtmögliche Größe zu bringen.

MEHRKOPF-STICKMASCHINE Eine Stickmaschine mit mehr als einem Stickkopf.

MINIMIERUNG Das kleine Kästchen rechts von der Titelzeile mit dem nach unten gerichteten Pfeil. Hiermit kann man das Fenster zu einer Ikone reduzieren.

MOOS-STICH Die Stichart, mit der man ein Schlaufenstickerei-Muster stickt. Die Höhe der Schlaufen wird von der Höhe der Nadel bestimmt.

MUSTER SENDEN Mit diesem Befehl können Sie ein Muster, das sich auf dem Bildschirm befindet an ein oder mehrere Peripheriegeräte senden. Das Muster kann im Condensed-Format, im Expanded-Format oder als Objekt-Datei gesendet werden.

MUSTER ÜBERTRAGEN Funktion zum Senden von Expanded- oder ASD-Dateien an die Stickmaschine.

MUSTER ZENTRIEREN Positionieren des Musters in der Mitte des Stickfeldes.

MUSTERDATEI So nennt man ein Muster, das auf der Festplatte oder einer Diskette abgespeichert wurde. Ein Dateiname kann bis zu 8 Zeichen umfassen, einen Punkt und drei Buchstaben für die Dateibezeichnung.

NADEL OBEN Dieser Befehl wird benutzt, um von einer Stelle eines Musters zu einer anderen zu gehen, ohne dabei zu sticken.

N

NEU GENERIEREN Ein Befehl um ein Muster neu zu zeichnen, um Veränderungen in dem aktuellen Muster zu sehen.

NORMAL-STICH Ein Befehl, der die Stichart wieder auf einen regelmäßigen Heftstich zurücksetzt. Außerdem bewirkt er, daß sich die Nadel nach unten in Stickposition bringt, nachdem eine Nadel-oben-Funktion ausgeführt wurde.

NORMALE ZEILE Wenn die linke untere Ecke des Schriftzuges gleichzeitig die Nadelposition ist, bevor mit dem Stickern begonnen wird. Der Stickvorgang endet an der rechten unteren Ecke und die Nadel wird nicht wieder zur Anfangsposition zurückkehren.

O

OBJEKT-DATEI Ein codiertes Format in dem jedes Objekt seine eigene Parametereinstellung hat. Muster im Condensed-Format, im Expanded-Format und Textmuster können alle zusammen als eine Objekt-Datei gespeichert werden.

OBJEKT-PARAMETER Ein Dialogfenster, das Ihnen die Möglichkeit gibt, den Maßstab, den Drehwinkel, die Stickrichtung oder den Verbindungs-Status eines Objektes zu ändern.

OBJEKT-REIHENFOLGE Eine Liste, die Ihnen die Stickfolge einer Objektgruppe anzeigt.

OBJEKTE Alle Muster, die von einer Diskette, einem Band oder aus dem Schriftzugprogramm in das Layout-Fenster gebracht wurden. Es können sich mehrere Elemente auf einmal in einem Fenster befinden.

OFM Diese drei Buchstaben sind die Dateibezeichnung für eine Objekt-Datei.

P

PAPIERKORB Eine temporäre Speicherdatei innerhalb des Computerspeichers. Die Daten in dieser Speicherdatei können an eine andere Stelle kopiert werden.

PERIPHERIE-EINSTELLUNGEN Ein Dialogfenster gibt Ihnen die Möglichkeit, in Ihrem Netzwerk Stickmaschinen auszuwählen.

PERIPHERIE-STATUS Ein Dialogfenster, das Ihnen Informationen über ein bestimmtes Peripheriegerät erteilt.

PERIPHERIEGERÄTE Alle Geräte, die an einen Computer angeschlossen werden oder von ihm gesteuert werden: Stickmaschinen, Lese-/Stanzgeräte, Digitalisierbretter oder -tische, Drucker oder Plotter.

PLATTSTICH Eine Stichart bei der die Nadel immer rechts und links entlang eines "Balkens" einsticht. Man spricht auch vom Flach-Stich.

PLATTSTICH-FÜLLUNG Eine Möglichkeit, breite Plattstiche in eine Reihe kürzerer Stiche umzuwandeln.

PLATTSTICHBREITE Die Breite der tatsächlichen Einstiche von einer Seite auf die andere eines Plattstiches. Bei EDS III, kann diese Breite in Schritten von 10% im Bereich von 90% bis -90% erhöht oder verringert werden..

PUNCHBRETT Ein anderer Name für das Digitalisierbrett.

R

RADIUS Der Abstand vom Zentrum zum Umfang eines Kreises. Dieser Wert bestimmt die Kurve eines Bogens.

RAHMEN Ein Gegenstand aus Holz, Metall oder Plastik, das man dazu verwendet, ein Kleidungsstück oder einen Stoff während des Stickvorganges fest und straff zu halten.

ROLL-LEISTE Diese Leiste sehen Sie ganz rechts oder ganz unten am Rand eines Fensters oder einer Liste, deren Inhalt zu groß ist, um ihn in vollem Umfang zu zeigen. Wenn Sie auf die Pfeilkästchen dieser Leiste klicken, so bewegt sich der Inhalt im sichtbaren Feld. Auf diese Weise können Sie "blättern".

S

SCHABLONE Ein Muster oder eine Zeichnung, die zum Digitalisieren benutzt werden.

SCHLAUFENSTICKEREI Eine Stickereiart in plastischer Form, bei der starke Garne und kein Untergarn verwendet werden. Wird oft zum Besticken von Schul-Blousons mit Zahlenemblem verwendet.

SCHNEIDEN Eine Editierfunktion, die dazu dient, angewählte Stiche aus einem Muster herauszunehmen und sie im Papierkorb abzulegen. Von dort aus können sie dann an einer anderen Stelle eingefügt werden.

SPEICHERN Befehl zum Überschreiben einer bereits abgespeicherten Datei ohne vorherige Aufforderung, einen neuen Namen für die Datei anzugeben.

SPEICHERN UNTER Befehl zum erstmaligen Abspeichern eines Musters oder um ein abgeändertes Muster unter einem neuen Namen zu speichern, ohne dabei das Originalmuster zu löschen.

SPEZIALSTICH Eine vom Anwender selbst definierte Stichart, die gepunzt und in einem Arbeitsspeicher des Computers abgespeichert wird. Ein Spezialstich kann maximal 30 Referenzpunkte oder Befehle enthalten.

SPRINGSTICH Eine Rahmenbewegung ohne Einstechen der Nadel. Diese Funktion ermöglicht es Ihnen, einen Stich zu bewirken, der länger ist als die maximale Stichlänge Ihrer Maschine.

STATUSZEILE Die Statuszeile oder Informationszeile befindet sich am unteren Rand des Computer-Bildschirms und zeigt Informationen über das momentan geöffnete Fenster oder den gerade ausgewählten Befehl an.

STIEPSTICH Der Steppstich oder Füllstich ist eine Anzahl von Heftstichen, mit denen große Flächen gefüllt werden.

STICH Ein Einstich der Nadel einer Stickmaschine.

STICH ZURÜCKSETZEN Siehe Normal-Stich.

STICH-PROZESSOR Eine EDS III-Funktion, mit der man die Größe, Dichte oder Stichlängen eines Expanded-Musters verändern kann.

STICHLÄNGE Die Heftstichlänge eines Musters. Sie wird in Punkten gemessen.

STICHLISTE (condensed) Eine Information, die Ihnen die Referenzpunkte und Funktionen anzeigt, aus denen das Muster besteht.

STICHLISTE (expanded) Eine Information, die die tatsächlichen Stiche und Funktionen anzeigt, aus denen das Muster besteht.

STICHZAHL Anzahl der Stiche eines Musters.

STICKEREI-PUNKT Eine Maßeinheit, die einem Zehntel eines Millimeters entspricht.

STICKRICHTUNG Die Richtung oder Lage, in der ein Muster gestickt wird. Melco benutzt ein "F" um die normale Sticklage anzuzeigen.

STICKVLIES Stoff der zur Stabilisierung benutzt wird. Er wird unter den zu bestickenden Stoff oder das Kleidungsstück gelegt.

U

UNTERGARNSPULE Die Spule, die das Untergarn der Stickmaschine enthält. Den Faden selbst nennt man Untergarn.

UNTERLAGEN Als Unterlagen oder Unterlegstiche bezeichnet man die Stiche, die gemacht werden um dem Stoff zunächst Halt zu geben bzw. um dem zu bestickenden Teil für die Deckstiche vorzubereiten.

UNTERMENÜ-LISTE Eine Liste der verfügbaren Befehle, die erscheint, sobald Sie auf einem Menüfeld bestätigen (klicken). Schwarz angezeigte Befehle sind verfügbar, Befehle, die grau oder nur in schwachem Farbton dargestellt sind, stehen nicht zur Verfügung.

V

VERSTECHSTICHE Drei oder mehr Stiche, die sehr dicht beieinander liegen, um zu verhindern, daß sich die Stickerei aufzieht.

VERTIKAL VERSETZT Ein Befehl, mit dem Sie Ihren Schriftzug treppenförmig nach oben (positiver Wert) oder nach unten (negativer Wert) setzen können.

VERZEICHNIS Ein Verzeichnis ist eine bestimmte Gruppe von Computer-Dateien, die auf einem der Laufwerke abgespeichert sind. Die Festplatte eines Computers ist normalerweise das C-Verzeichnis. Die Floppy-Disketten werden in die Laufwerke A oder B eingelegt.

VOGELNEST Ein Knäuel von Garn, das sich unter der Nadelplatte angesammelt hat. Dies geschieht zum Beispiel bei falscher Spannungsregulierung.

VOREINSTELLUNGEN Dies sind Werte, die automatisch verwendet werden, solange Sie sie nicht mit anderen Werten überschreiben.

W

WERKZEUGKASTEN Diese Befehle und Optionen befinden sich in Form von Ikonen an der linken Seite des Fensters.

Z

ZEILEN-ZENTRUM MITTE Wenn ein Schriftzug waagrecht und senkrecht zur Nadelposition zentriert ist, bevor mit dem Sticken begonnen wird.

ZEILEN-ZENTRUM UNTEN Wenn ein Schriftzug waagrecht zentriert ist und oberhalb der Nadelposition liegt, bevor mit dem Sticken begonnen wird.

ZEILENABSTAND Den Abstand zwischen den Textzeilen vergrößern. Der Zeilenabstand wird bestimmt, indem man zur Buchstabenhöhe den gewünschten Abstand zwischen den Zeilen addiert.

ZIEHEN Hier halten Sie die Maus-Taste gedrückt, während Sie die Maus bewegen. Dies macht man normalerweise, um einen Gegenstand auf dem Bildschirm zu bewegen oder um einen Text zu markieren.

ZOOM Dieser Befehl vergrößert oder verkleinert (nur visuell) einen Ausschnitt des Musters, das sich momentan auf dem Layout-Fenster befindet. Dadurch können Sie die gewünschte Änderung präziser vornehmen und genauer arbeiten. Dieser Befehl beeinträchtigt nicht die tatsächliche Stickgröße des Musters.

ZURÜCK ZUM ANFANGSPUNKT Ein Befehl um den Pantographen wieder zurück auf den Anfangspunkt des Musters zu setzen.

Anfangsposition	2-7	Rahmen wählen	2-7
Anschließen der Kabel.....	1-7	Rahmengrößen	6-1
Aufbau.....	1-4	Reinigen.....	4-2
Aufstellung	1-1	Schmierung.....	4-3
Auspacken	1-1	Sicherheitsspeicherung bei Stromausfall	4-1
Auswahl der Sprache	1-9	Sicherungen	4-17
Beginn des Stickvorgangs.....	2-8	Stichwortverzeichnis.....	8-1
Betrieb	2-1	Stickgeschwindigkeit.....	2-8
Betriebsgefahren	2-2	Strombedarf.....	1-8
Betriebsstörungen		Tastatur	2-5
-Ursachen und Beseitigung.....	5-1	Unterfadenwächter (UTC)	4-14
Bewegen.....	1-3	Untergarn	2-5
Das Muster vorzeichnen	2-8	Verbindung der Maschine mit dem Computer1-8	
Der Schieberahmen.....	3-9	Vorspanneinrichtung	2-5
Disk Drive.....	3-4	Wartung.....	4-1
Ein Muster auswählen	2-8		
Eine Nadel auswechseln	4-1		
Einstellungen.....	4-12		
Ersatzteile.....	4-17		
Fadenspannungsregulierfeder.....	4-16		
Fehlermeldungen	7-1		
Greifereinstellung.....	4-15		
Hauptspanneinrichtung	2-5		
In den Rahmen einspannen.....	2-7		
Kappenrahmen	3-1		
Kopfeinstellung.....	4-12		
Menü Farben	2-8		
Oberfadenspannung	2-5		
Optionen.....	3-1		
Rahmen an der Maschine anbringen	2-7		

Diese Seite wurde absichtlich nicht beschrieben.

Kurzanleitung

für die

**EMC 10T,
10/4, und
10/4T**

Kurzanleitung für die EMC 10T, 10/4 und 10/4T

Anfangsposition

Beim Einschalten der Maschine gehen Sie immer wie folgt vor.

1. Die Taste  drücken bis auf der Anzeige: MENÜ ANFANGSPOSITION erscheint.
2. Die Taste  betätigen. Im Display erscheint: ANFANGSPOSITION.
3. Die Taste  betätigen.

Eine Rahmengröße wählen

1. Die Taste  drücken, bis in der Anzeige erscheint: MENÜ ANFANGSPOSITION.
2. Die Taste  drücken. In der Anzeige erscheint: ANFANGSPOSITION.
3. Die Taste  drücken. Im Display erscheint: RAHMENGRÖSSEN EIN. Wenn nicht,  drücken, bis es angezeigt wird.
4. Die Taste  drücken. Im Display erscheint: RAHMEN WÄHLEN.
5. Die Taste  drücken.
6.  oder  drücken, um zur richtigen Rahmengröße zu gelangen.
7. Die Taste  drücken.

Ändern der Stickgeschwindigkeit

 oder  drücken, um die Geschwindigkeit zu erhöhen.
Die Tasten  oder  drücken, um die Geschwindigkeit zu verringern.

Ein Muster sticken

1. Die Taste  drücken, bis im Display erscheint: MENÜ MUSTER.
2.  drücken.
3.  oder  drücken, um zu dem gewünschten Muster zu blättern.
4. Die Taste  drücken. In der Anzeige erscheint: MENÜ FARBEN.
5. Die Taste  oder  drücken, um die Reihenfolge zu wählen.

6. Die Tasten  oder  drücken, um die Farbe zu wählen.
 7. Die Taste  drücken, um die Reihenfolge aufzuheben.
 8.  drücken. Im Display erscheint: MENÜ RICHTUNG.
 9. Die Taste  drücken.
 10. Die Tasten  oder  drücken, um in die gewünschte Richtung zu gelangen.
 11. Die Taste  drücken. Im Display erscheint: MUSTER STICKEN.
 12.  drücken. Zuerst erscheint im Display: MASCHINE BEREIT, dann erscheint der Name des Musters.
 13. Die Taste  drücken, bis im Display steht: MENÜ VORZEICHNEN.
 14.  drücken. Im Display steht: AUS DER MITTE GEHEN.
 15.  drücken. Im Display steht: KONTUREN VORZEICHNEN.
 16.  drücken. Zuerst erscheint im Display: RECHNET, dann wird der Name des Musters angezeigt.
 17. Die Taste  drücken. Das Vorzeichnen beginnt.
- Wiederholen durch nochmaliges Drücken der Taste .
18. Wenn die Maschine stickbereit ist,  drücken, dann  drücken.
- Zurückstellung von Mustern
1.  drücken, bis im Display erscheint: MENÜ ZURÜCKSETZEN.
 2. Die Taste  drücken. Im Display erscheint: SYSTEM ZURÜCKSETZEN.
 3. Die Taste  drücken. Im Display erscheint **ZURÜCKSETZEN**.

Die Nadel anheben

1. Die Taste  drücken, bis im Display erscheint: MENÜ KOPFEINSTELLUNG.
2. Die Taste  drücken.
3. Die Taste  drücken. Die Nadel geht nach oben.
4. Die Taste  drücken, um das MENÜ KOPFEINSTELLUNG zu verlassen.

Ein Muster löschen

1. Die Taste  drücken, bis im Display erscheint: MENÜ MUSTER.
2. Die Taste  drücken.
3. Die Tasten  oder  drücken, um zum gewünschten Musterfile zu gelangen.
4. Die Taste  drücken. Im Display steht: FILENAME LÖSCHEN?.
5. Die Taste  drücken, um JA oder  drücken, um NEIN zu bestätigen.
6. Die Taste  drücken.

Schneiden auf Befehl

1. Die Taste  drücken, bis im Display erscheint: MENÜ FADENSCHNEIDEN.
2. Die Taste  drücken.
3. Die Tasten  oder  drücken, bis im Display steht: SOFORT SCHNEIDEN.
4. Die Taste  drücken. Der Pantograph bewegt sich und der Faden wird geschnitten.